



Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung. Fernruf 54091, Hausanschluß 5452. Bilder: Schröder (Titelbild), Ahlborn, Isselhorst, Raschkewitz, West-Foto, Demag; Werkaufnahmen: Schröder, List. Zeichnungen: Voßnacke, R. von Endt. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m.b.H., Mülheim (Ruhr), Zeitungshaus.

Bei Nachdruck von Beiträgen und Nachrichten wird um Quellenangabe sowie um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Schriftleitung der Werkzeitung gebeten.

AUS DEM INHALT:

	Seite
Das neue SM-Werk I wächst	2
Ofen III brachte erste Charge	5
800 spendeten Blut	7
Der „Coil-Zug“ der ATH	9
Erze — von drinnen und draußen	11
Sängerstreit in der Wasserstraße	15
Eisen in den Fäusten	17
Zuschläge bessern Krankengeld auf	19
Steuerkapitel	20
Jubiläen und Personalnachrichten	22
Rund um den Weißdorn — Rektor i. R. Schulte erzählt vom alten Bruckhausen	22

TITELBILD:

Das neue SM-Werk I unserer Hütte ist nach halbjähriger Bauzeit gut gewachsen. Die Fundamente sind zum Teil bereits vollendet. Unsere Aufnahme zeigt den Bauzustand zu Anfang Januar 1956. (Siehe hierzu auch den ausführlichen Bericht auf den Seiten 2 bis 5)

BILD DER RÜCKSEITE:

Winterlicher Blick über den Klärteich der Kraftanlagen unserer Hütte in Walsum nach Beeckerwerth mit der Silhouette der Sinteranlage.

SM-Werk I wächst

18 000 Tonnen Stahl werden verbaut

Auf einer Fläche von rund 40 000 Quadratmetern wächst auf dem Werksgelände unmittelbar hinter Tor 1 das neue Siemens-Martin-Werk aus der Erde. Es steht auf einem für die Geschichte der ATH bedeutsamen Teil der Hütte. An dieser Stelle baute vor 65 Jahren der Gründer unserer Gesellschaft, August Thyssen, sein erstes Stahlwerk. Als im Juli vergangenen Jahres damit begonnen wurde, das Gelände abzuräumen und Baugruben auszuschachten, wurden dabei auch die Fundamente dieses alten SM-Werkes I freigelegt und beseitigt. Das neue SM-Werk, das hier entsteht, wird sowohl in seinen Abmessungen als auch in seiner Leistung die alte Anlage übertreffen. Es wird SM-Öfen zu je 250 Tonnen besitzen, von denen im ersten Bauabschnitt zwei Öfen errichtet werden.

Der Wiederaufbau dieses SM-Werkes ist vor allem deshalb notwendig, weil für die Breitbandstraße, die jährlich etwa 2 Millionen Rohstahl verarbeiten kann, die jetzige Stahlkapazität der Hütte nicht ausreicht. Wegen Mangel an Vormaterial ist sie ungenügend ausgelastet.

Das Endziel, die Hütte wieder auf die frühere Rohstahl-Erzeugung von 2,4 Millionen Tonnen zu bringen, ist nicht von heute auf morgen zu verwirklichen. Die derzeitige günstige Beschäftigungs- und Auftragslage sowie die zunehmenden Anforderungen hinsichtlich SM-Stahl drängten aber dazu, schon jetzt einen weiteren Teilausbau vor allem der Siemens-Martin-Stahlerzeugung in Angriff zu nehmen. Mit den zunächst in Betrieb kommenden zwei Öfen wird es möglich sein, die Rohstahl-Erzeugung der Hütte von derzeit 1,4 Millionen Tonnen auf 1,8 Millionen Tonnen zu erhöhen.

Start: 15. Juli 1955

Mit den Arbeiten am neuen Martinwerk wurde am 15. Juli begonnen. Begünstigt von dem guten Wetter des Sommers und Herbstes gelang es, bereits Ende Dezember sämtliche Fundamente soweit zu fördern, daß Anfang Januar die Aufstellung der Montagegeräte für die Stahlkonstruktion der Hallen und Kranbahnen in Angriff genommen werden konnte.

Wenn diese Hallen mit ihrer Höhe bis zu 34 Meter über Hüttenflur erstanden sein

werden — und damit kann man im Laufe des Frühjahres rechnen — dann wird das Werksgelände an Tor 1 zwischen der Thyssenbrücke und dem Thomaswerk ein so modernes industrielles Gesicht erhalten haben, daß es sich mit den besten und schönsten Anlagen der Eisen- und Stahlindustrie messen kann.

Die im Endausbau rund 300 Meter langen und 130 Meter breiten Anlagen werden sowohl der Kaiser-Wilhelm-Straße als auch der Thyssenbrücke gut gegliederte Fronten von Glas und Stahl bieten. Der Architekt der Hochbauten, Professor Gerhard Weber (München), der bereits Preisträger bei dem Architekten-Wettbewerb der Hütte im Jahre 1953 war, wird in dieser seiner neuesten Schöpfung an Arbeiten anknüpfen, die ihn seit einem Jahrzehnt in ganz Deutschland bekanntgemacht haben. In seiner äußeren baulichen Gestaltung wird das Martinwerk im übrigen eine glückliche Ergänzung der Warm-Breitbandstraße darstellen.

10 Meter tiefe Baugruben

Als im Juli 1955 die ersten Kolonnen der Bauarbeiter auf dem Gelände erschienen, sah es hier noch sehr wüst aus. Kriegsbeschädigte Konstruktionen von Hallen und Werksanlagen reckten ihre bloßen Skelette in den Himmel, Trümmerschutt lag soweit man blickte. Aber bald kamen die Räumbagger und mit ihnen ganze Kolonnen von Lastautos, und dann ging alles sehr schnell. Bei dem

80 000 Kubikmeter Erde

wechselten an Tor I

zwischen Thomaswerk

und Thyssenbrücke ihren Platz

trockenen Sommerwetter konnten die Erdarbeiten sehr gut vorangetrieben werden.

Ingesamt 80 000 Kubikmeter Erde — bei der Warmbreitbandstraße waren es 200 000 Kubikmeter — mußten ausgebagert werden, um vor allem die schweren Fundamente der Öfen aufzunehmen. Ihre Sohle liegt 10 Meter unter Hüttenflur. Das bedeutet, daß sie bereits im Augenblick 1 Meter in das Grundwasser hineinragt. Und da man außerdem damit rechnen muß, daß das Gelände infolge des bergmännischen Kohlenabbaues innerhalb der nächsten acht bis zehn Jahre um weitere zwei Meter absinkt, das Wasser also noch höher steigt, waren hier besondere Sicherungen einmal gegen das Grundwasser und zum anderen gegen Bergschäden notwendig.

Bei den Ausschachtungsarbeiten traf man in einer Tiefe von 9,30 Meter unter Hüttenflur zum erstenmal auf Grundwasser. Um während der Bauzeit ungestört von Wasser arbeiten zu können, mußten 15 Einzelbrunnen angelegt werden, die den Wasserspiegel bis zum Abschluß der Bauarbeiten beträchtlich absenkten; sie wurden bis auf eine Tiefe von 14 Meter gebohrt. Drei Dauerbrunnen wurden außerdem bis auf eine Tiefe von 18 Meter gebracht. Sie liegen jeweils zwischen den einzelnen Öfen und haben die Aufgabe, auch in Zukunft die Ofensohle wasserfrei zu halten, weil damit gerechnet werden muß, daß sich der Grundwasserspiegel bei Hochwasser um 1,50 Meter über dem Normalstand hebt.

Die Nacht zum Tag gemacht

Zum Schutze gegen Bergschäden ist für jeden Ofen ein Einzelfundament errichtet worden, das auf vier Aufstandsflächen liegt. Jede von ihnen hat eine Größe von 115 Quadratmeter und ist 2,70 Meter stark. Jedes Ofenfundament erforderte 4000 Kubikmeter Beton mit 1200 Tonnen Zement und 350 Tonnen Baustahl. 16 000 Kubikmeter Erde mußten im übrigen für jedes dieser Fundamente ausgeschachtet werden. Dabei waren oft alte Fundamente abzubauen, so daß fast 20 Prozent der Ausschachtungsarbeiten auf den Abbruch von Beton- und Mauerwerksmassen entfielen. Gegen seitlichen Geländedruck mußten schließlich Spundwände von 190



Im Juli 1955 begannen die Ausschachtungsarbeiten für das neue SM-Werk. Fundamente und Ziegelmauerwerk des von August Thyssen vor 65 Jahren errichteten ersten Martinwerkes mußten beseitigt werden. Um den Grundwasserspiegel zu senken, wurden 18 Brunnen gebohrt. Auf dem Bilde links in der Grube sind Arbeiter dabei, einen provisorischen Brunnen anzulegen

Meter Länge und neun Meter Höhe gesetzt werden.

Neben den 8000 Kubikmetern Beton für die Fundamente der beiden ersten Öfen sind zum Bau der Stützenfundamente, der Schrottbunker, des Elektrokellers und anderer Bauteile des ersten Bauabschnittes noch rund 10 000 Kubikmeter Beton mit 1100 Tonnen Baustahl erforderlich. Bis Anfang Januar waren die Fundamente für die beiden ersten Öfen gegossen, außerdem je ein Pfannenbock vor ihnen und schließlich ein Teil der benötigten Stützenfundamente.

Die Arbeiten erfordern eine ziemlich aufwendige Bauweise und machen vor allem

deshalb große Schwierigkeiten, weil die Probleme der Wasserhaltung und des Bergbaues einwandfrei gelöst werden müssen. Das erkennt man auch daran, daß die Fundamente angesichts der Ausmaße der ganzen Anlage bis auf 10 Meter unter Hüttenflur gebracht werden müssen, während sie bei dem von August Thyssen 1890 errichteten Martinwerk lediglich eine Tiefe von 6 Meter erreichten. Trotz der Größe der Aufgabe sind in der Arbeitsgemeinschaft der den Bau ausführenden vier Firmen Hochtief AG, Essen, Franz Brüggemann, Duisburg-Hamborn, Dyckerhoff & Widmann KG, Düsseldorf, und Karl Hitzbleck, Duisburg, im Durch-



Diese Aufnahme wurde am 20. Oktober 1955 gemacht. Während im Vordergrund noch Bagger mit Ausschachtungsarbeiten beschäftigt waren, wuchsen bereits die Fundamente für die Ofen. Rechts fertige Gebäudestützen der Gießhalle. Im Hintergrund die Tiefofenhalle

schnitt nur 165 Mann in Tag- und Nachtschicht beschäftigt.

Ein Guß dauerte 60 Stunden

Ein hohes Zementsilo, beherrschendes Merkzeichen des Baugeländes unmittelbar vor den Gebäuden der Steinfabrik, arbeitet mit drei Betonpumpen und versorgt mit Hilfe eines großen Systems von Rohrleitungen die einzelnen Baustellen mit flüssigem Beton. Jedes Ofenfundament mit seinen 4000 Kubikmeter Beton mußte in zwei Arbeitsgängen gegossen werden. Der größte, in einem fortlaufenden Arbeitsgang erfolgte Guß betraf eine Menge von 2250 Kubikmeter Beton, der in rund 60 Stunden ununterbrochener Tätigkeit, das heißt in über zwei Tagen

und zwei Nächten, reibungslos durchgeführt werden konnte.

Das neue SM-Werk enthält fünf Hallen. Von Tor 1 gesehen liegen hintereinander in Richtung auf die Tiefofen die Schrotthalle von 26 Meter Breite mit den Schrottbunkern, die Gleishalle von 19 Meter Breite, die Ofenhalle mit 28 Meter und die Gießhalle mit 26 Meter Breite. Die abschließende Stripperhalle, das mit 34 Meter höchste Gebäude, wird 30 Meter breit sein.

Zur Schrott-, Gleis- und Ofenhalle wird eine Rampe von 330 Meter Länge mit einer Steigung von 1 : 33,6 Meter auf die sieben Meter über Hüttenflur liegende Bühne hinaufführen. Die ersten hundert Meter dieser Rampe werden in Beton her-

Liebe Leser,

es ist Ihnen sicherlich schon aufgefallen: „Unsere ATH“ hat sich mit diesem ersten Heft ihres zweiten Jahrgangs ein neues Kleid angezogen. Jeder zweite unserer Belegschaft kennt die Farbe ja schon; der Geschäftsbericht unserer Gesellschaft, der im letzten Herbst vorgelegt und von über 4000 ATH-Männern angefordert wurde, hatte den gleichfarbigen Umschlag. In dieser „Hausfarbe“ soll auch die Werkzeitung in diesem Jahr erscheinen. Wie gefällt Ihnen diese frische Farbe?

Durch eine neue Satzgestaltung wollen wir trotz des kleinen Zeitschriftformats noch etwas mehr Text als bisher unterbringen. Die Spalten sind etwas breiter geworden. Neben dem Text kommt das auch den Bildern zugute, auf die wir weiterhin großen Wert legen.

Auf drei Beiträge möchten wir besonders hinweisen. Der Vorsitzter unseres Vorstandes, Herr Sohl, zeigt in dem Artikel „Erze — von drinnen und draußen“ die Probleme der deutschen Erzversorgung auf. Wir berichten ferner über den Aufbau unseres neuen Martinwerkes. Und schließlich reiten wir auch heute wieder ein „Stechenpferd“. Diesmal gilt unsere Reportage dem „Sängerstreit in der Wasserstraße“. Aber lesen Sie selbst — und recht viel Vergnügen

Ihr
Carl B. Hommen

gestellt, der Rest in Stahlkonstruktion, wofür allein 3000 Tonnen Stahl benötigt werden. Für die Konstruktionen der Hallen und Bühnen des ersten Bauabschnittes werden 5500 Tonnen Stahl erforderlich sein, so daß insgesamt mit dem in den Fundamenten verarbeiteten Baustahl für den ersten Bauabschnitt 18 000 Tonnen Stahl verbaut werden müssen.

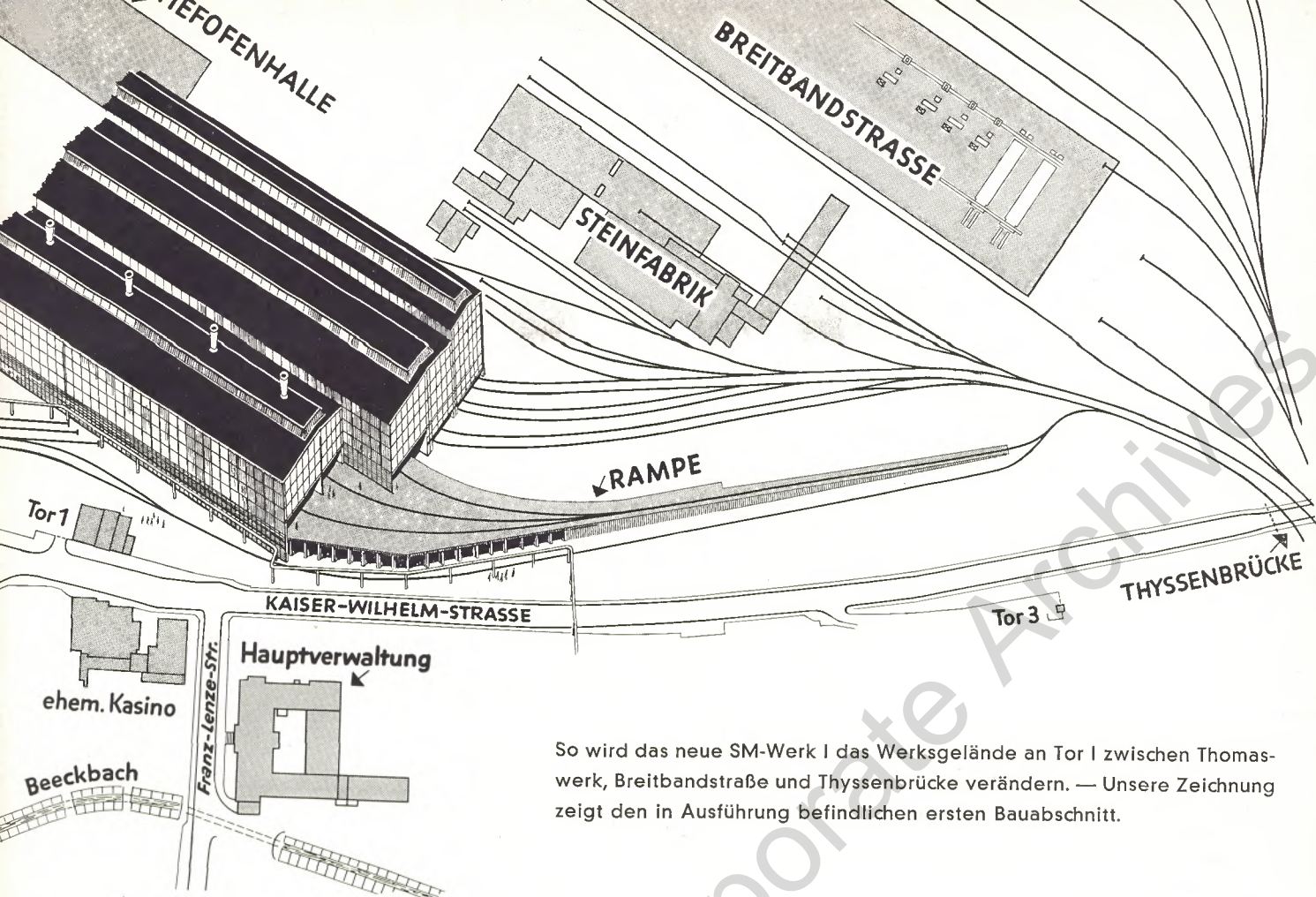
Mit Koksgas und Öl zu fahren

Die SM-Ofen von je 250 Tonnen werden in der Ofenhalle von Osten nach Westen nebeneinander aufgestellt. Auf den Gießständen der Gießhalle wird der Stahl im Wagen-Längsguß abgegossen werden. Die Wagen werden dann durch Lokomotiven in die Stripperhalle gezogen, wo die Kokillen gestrippt und die Blöcke auf Transportwagen gesetzt werden, die sie vor die Tiefofen bringen. Die Ofen sind darauf eingerichtet, daß sie mit Koksgas und Öl gefahren werden können.

Das neue Martinwerk ist so angelegt, daß die Schrottwaggons über die Rampe direkt in die Schrotthalle gebracht werden können, deren Bühnenflur sieben Meter über Hüttenflur liegt. Hier werden sie entweder auf Muldenwagen entleert, oder sie können in die Schrottbunker, die sich an der Außenfront der Halle befinden, abgeladen werden. Die Zuschläge kommen vom Bunkergelände außerhalb des SM-Werkes unmittelbar in die Gleishalle. Der Schrotteinsatz wird von Diesellokomotiven aus der Gleishalle vor die Ofen gebracht, wo die Chargiermaschine sich den Schrott zum Einsetzen zurechtdrückt.

Gleise und Straßen weichen

Die ganzen Anlagen werden unter Verwertung der jüngsten technischen Erfah-



So wird das neue SM-Werk I das Werksgelände an Tor I zwischen Thomaswerk, Breitbandstraße und Thyssenbrücke verändern. — Unsere Zeichnung zeigt den in Ausführung befindlichen ersten Bauabschnitt.

rungen modernst eingerichtet, so daß unnötige körperliche Arbeit vermieden werden kann.

Besondere Schwierigkeiten bei den bisherigen Bauarbeiten machte die Tatsache, daß die Gleisanlagen zur Kokerei und zum Thomaswerk zunächst nicht gestört und unterbrochen werden durften. Seit Silvester ist ein neues Durchfahrtgleis fertiggestellt worden, das unmittelbar hinter Tor 1 auf einer neuen Trasse den Verkehr zu den südlich des SM-Werks gelegenen Betrieben aufnimmt.

Auch das alte Straßennetz muß in diesem Bereich des Werksgeländes völlig geändert werden. Die unmittelbare Verbindung vom Tor 1 zur ff. Steinfabrik und zu den Büros der Breitbandstraße ist unterbrochen. Der Verkehr auf der unmittelbar parallel zur Kaiser-Wilhelm-Straße verlaufenden Werksstraße wird noch auf Wochen hinaus teilweise quer durch das Baugelände geführt. Jedoch ist südlich Tor 1 vor der Versuchsanstalt ein Übergang über die Gleise zur Dolomitanlage ausgebaut worden. Es ist zu erwarten, daß sich die Verkehrsmöglichkeiten im Baubereich des neuen SM-Werkes im Laufe des Sommers wieder normalisieren.

Wenn das SM-Werk seinen Betrieb aufnimmt, werden Engpässe der Versorgung mit Vormaterial unserer Breitbandstraße beseitigt. Die erheblichen Investitionen dieser neuen Anlagen werden also dazu beitragen, die großen Kapazitäten voll ausnützen zu können und die Arbeitsplätze für viele Mitarbeiter zu sichern und neue zu schaffen. cbh.

Ofen III brachte erste Charge

Erinnerungen an das erste von August Thyssen erbaute SM-Werk

Das neue Siemens-Martin-Werk der August Thyssen-Hütte entsteht an der Stelle, an der August Thyssen vor 65 Jahren sein erstes Stahlwerk errichtete. Im Jahre 1889 hatten in der bis dahin stillen Ortschaft Bruckhausen, die damals nur rund 1400 Einwohner zählte, gewaltige Veränderungen begonnen. August Thyssen begann in diesem Jahre fast sämtliche Bauernhöfe und viele kleine Besitzungen aufzukaufen, um hier ein neues Werk zu errichten.

Die Begründung hierzu hatte er selbst in der Sitzung des Grubenvorstandes der Gewerkschaft Deutscher Kaiser vom 24. Juli 1890 gegeben. Damals legte er dar, „daß zur besseren Ausnutzung der vereinigten Bergwerke Deutscher Kaiser und Rheinland, der gewonnenen Kohlen und des Hafens Alsum im besonderen die Anlage eines Stahl- und Walzwerks nebst den zugehörigen Nebenbetrieben nur zweckmäßig erscheinen könne.“

Steine selbst gebrannt

Wann wurde der erste Spatenstich zur Errichtung dieses Stahlwerks, das die Keimzelle der heutigen August Thyssen-Hütte darstellt, vorgenommen. Darüber sei leider im Gegensatz zu dem Beginn der Arbeiten an Schacht 1 der Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Neumühl nichts bekannt.

Bevor der Grundstein zum Stahlwerk gelegt wurde, hat August Thyssen in einer Weise, die seine Sparsamkeit kennzeichnet, zunächst eine ganze Reihe von Vorarbeiten durchführen lassen. Wie alte Werksangehörige, die noch selbst die ersten Anfänge erlebt haben, dem Verfasser erzählten, wurde auf dem in Aussicht genommenen Gelände erst der Mutterboden abgefahren und dann der anstehende Lehm in einer eigenen Ringofenziegelei zu Steinen gebrannt. Schließlich konnte man die dort angetroffenen Kieslager auch noch gut verwenden.

Inzwischen hatte man um die erforderlichen behördlichen Genehmigungen nachgesucht. Die Einreichung der statischen Berechnungen an die Baupolizei des Bürgermeisters Beek erfolgte am 21. Juli 1890. Die baupolizeiliche Genehmigung erfolgte schon eine Woche später. Die Konzessionsurkunde für das Stahl- und Walzwerk durch den Kreisausschuß Ruhrort wurde am 15. Oktober 1890 ausgestellt.

Verwaltung saß in der Schule

Nachdem man mit dem Bau einer Schamotte-Steinfabrik, eines Kesselhauses und einer Walzendreherei begonnen hatte, entstand als erste Hauptanlage der späteren August Thyssen-Hütte das Siemens-Martin-Stahlwerk. Es erhielt seinen



80 000 Kubikmeter Erde werden ausgeschachtet, um für die Fundamente des SM-Werkes Platz zu machen. Als die ersten Baukolonnen mit der Abräumarbeit begannen, mußten sie zunächst halbzerstörte Hallenkonstruktionen und Mauerwerk beseitigen. Viele Lastwagen (linkes Bild) waren zum Ab-

transport eingesetzt. Um das Grundwasser abzusenken und ungestört arbeiten zu können, wurden 15 provisorische Brunnen bis zu 14 Meter Tiefe erbohrt (rechtes Bild). Spundwände von bisher fast 200 Meter Länge und neun Meter Höhe sichern die Fundamente gegen seitlichen Geländedruck

Standort in der Nähe des heutigen Tores 1. Als Verwaltungsgebäude für das neue Werk diente zunächst die evangelische Schule in Bruckhausen (von der wir in Heft 11/12 des letzten Jahrganges ein Bild veröffentlichten). Sie war im Jahre 1890 in den Besitz August Thyssens übergegangen und lag an der Kaiser-Wilhelm-Straße, kurz vor der heutigen Thyssen-Brücke.

Soweit sich aus alten Plänen und Unterlagen rekonstruieren läßt, war das Martinwerk wie folgt ausgestattet: Die auf der Südseite der Anlage gelegene Chargier- und Ofenhalle hatte 12 Meter, eine Gießhalle 25 Meter und eine nördliche Nebenhalle 9,6 Meter Breite bei einer allgemeinen Länge von 120 Meter. Die

Chargierbühne lag 2,7 Meter über Flur. Die Gießhalle hatte eine Höhe von 14 Meter und die Nebenhalle eine solche von 9,2 Meter. Zunächst wurden sechs Ofen von je 15 Tonnen aufgestellt, die zwischen Chargierbühne und Mittelschiff in einer Reihe angeordnet waren. In den ersten Betriebsjahren wurden noch zwei weitere Ofen von je 15 Tonnen gebaut.

Eine Charge brauchte 12 Stunden

Im Anfang wurden an den Generatoren ohne Gebläse gearbeitet, so daß die Ofen je zur Hälfte mit Roheisen und Schrott beschickt werden mußten und eine Charge zwölf Stunden benötigte. Ostern 1892 kam ein Gebläse in Betrieb, das eine erhebliche Verminderung des Roheisen-Ein-

satzes ermöglichte und den weiteren Vorteil brachte, daß eine Charge nunmehr nach vier Stunden fertig war. Die Beschickung erfolgte anfänglich von Hand, die Beheizung geschah durch 16 Siemens-Generatoren, die in mehreren Gruppen seitlich des Schrottplatzes angeordnet waren. Jeder Ofen besaß einen Kamin von 40 Meter Höhe. Die Gießhalle enthielt einen 25 Tonnen Laufkran mit Seil-antrieb und einen Dampfgießwagen. Drei hydraulische Drehkräne besorgten das Abstreifen der Kokillen.

In der Nebenhalle befanden sich die Dolomitanlage, eine Schmiede zum Ausschmieden der Stahlproben und auch für andere Arbeiten, eine Stahlformgießerei mit Trockenöfen, außerdem die Maschinenanlage bestehend aus einer Dampf-Akkumulatorpumpe, einem Akkumulator sowie einem 400 Kilo-Dampfhammer und das Betriebsbüro. Das war die erste Ausstattung des Stahlwerks, die damals nach dem neuesten Stand der Technik gebaut wurde.

Auf freiem Feld

Am 17. Dezember 1891 brachte der Ofen III die erste Charge von 12 Tonnen. Da das Walzwerk zu diesem Zeitpunkt noch nicht fertiggestellt war, wurden die Blöcke zunächst gestapelt.

Damals lag das Martinwerk ohne jede Umzäunung mitten im freien Feld. So nimmt es nicht wunder, daß die Bewohner von Bruckhausen dies als Ziel ihres Abendspazierganges nahmen, um dort die Arbeit, insbesondere bei Dunkelheit das Abstechen der Ofen und das Vergießen der Blöcke zu betrachten. Dr. Edgar Küpper

Im Theater: „Heiratsvermittler“

Für den Theaterkreis der ATH steht am 19. Januar ein besonders unterhaltsamer Abend bevor. Das Düsseldorfer Schauspielhaus bringt in der Premierenbesetzung das neueste Theaterstück von und mit Theo Lingen, die Komödie „Heiratsvermittler“.

Als die ersten Bagger und Kolonnen das Baugelände des SM-Werkes betraten: Noch standen die letzten Reste kriegsbeschädigter Hallenkonstruktionen. Rechts Teile der alten Generatorenanlage, die abgebrochen wurde. Auch die zur Steinfabrik verlaufende Gichtgasleitung ist verlegt worden



800 ATH-Männer gaben 300 Liter Blut

Eine so rege Beteiligung bei einer freiwilligen Blutspende, habe ich seit Bestehen des Blutspendedienstes des Deutschen Roten Kreuzes in den letzten vier Jahren zum ersten Male erlebt." Das sagte Dr. Kolb, einer der beiden Ärzte, die zur Blutentnahme von der Düsseldorf-Zentrale des Spendedienstes nach Hamborn gekommen waren. Am 1. und 2. Dezember 1955 stellten sich ihnen fast 800 Männer und Frauen unserer Hütte. 200 weitere mußten abgewiesen werden, weil das Monats-"Soll" der Blutspendenzentrale für den Monat Dezember bereits erreicht war. Eine neue Blutspende-Aktion der ATH wird deshalb vorbereitet.

Diese Worte aus dem Munde des leitenden DRK-Arzt sind eine schöne Anerkennung für alle Mitarbeiter, die im vergangenen Monat freiwillig 400 Kubikzentimeter Blut abgaben. Aber es war kein Zufall, daß so viele Betriebsangehörige dem Aufruf der Werksleitung nachkamen; es muß außerdem dankbar anerkannt werden, daß sich auch sechzig Männer von Unternehmerfirmen, die im Werkbereich der ATH tätig sind, freiwillig meldeten. Denn als vor einigen Wochen infolge einer Unachtsamkeit zehn Belegschaftsmitglieder und acht Betriebsangehörige der bei uns eingesetzten Firmen mit schweren Gasvergiftungen ins Krankenhaus gebracht werden mußten, waren sie nur durch sofortige Blutübertragungen zu retten.

Die Belegschaften der ATH und der Unternehmerfirmen hatten das nicht vergessen und durch ihre Blutspende ihren Dank für eine Hilfe abgestattet, die sie selbst vielleicht einmal notwendig haben könnten.

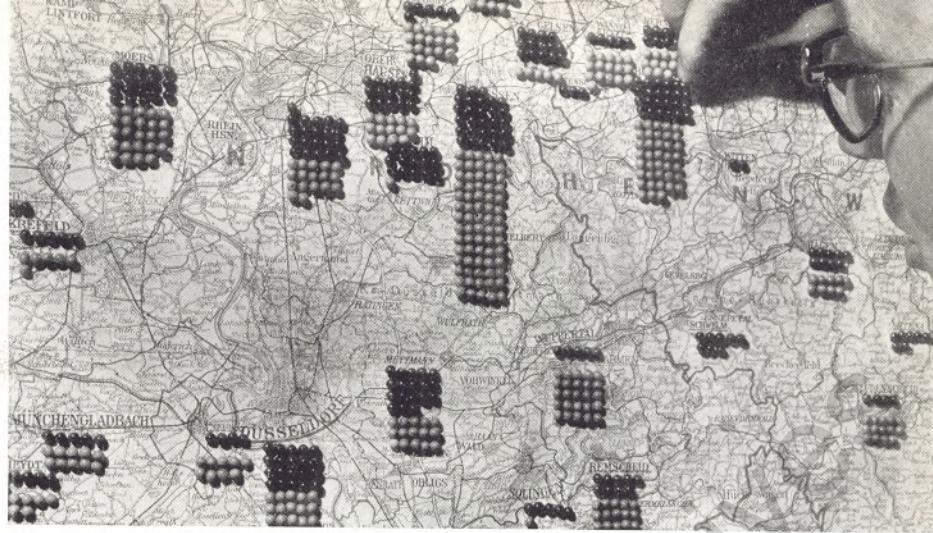
Die Blutspende, von der Betriebswirtschaft wie bei den zwei vorhergehenden Spendeaktionen gut vorbereitet, fand im Aufenthaltsraum des neuen Umkleidehauses am Thomaswerk statt. Sie begann für die Nachschichten morgens um sechs Uhr und endete nachmittags gegen sechs Uhr. Unvorhergesehen stark war der Andrang bereits am ersten Tag. Außer 460 gemeldeten Spendern erschienen über 120,

die sich nicht in die Listen eingetragen hatten. Dieser Andrang brachte die Gruppen des Roten Kreuzes, die mit zwei „Besatzungen“ erschienen waren, an die Grenze ihrer Leistungsfähigkeit. Auf zwölf Betten wurden von den erfahrenen Spezialisten des Blutspendedienstes bis zu 73 Blutentnahmen in einer Stunde durchgeführt, selbst für diese Männer und Frauen eine selten notwendige Spitzenleistung. Die Mitarbeiter der Betriebswirtschaft und dreißig DRK-Helferinnen aus dem örtlichen Bereich von Hamborn hatten alle Hände voll zu tun, den unerwartet starken Andrang schnell zu bewältigen.

Das gewonnene Blut hält sich, bei der Spendenzentrale in Düsseldorf oder in den Krankenhäusern von Nordrhein-Westfalen sachgemäß konserviert und gelagert, zur direkten Übertragung drei Wochen. Aus älteren Blutkonserven kann man dann noch Blutplasma gewinnen. Der Bedarf an Blutkonserven in Nordrhein-Westfalen liegt bei etwa 4500 Blutkonserven im Monat.

Daß zehn Prozent eines Werkes freiwillig Blut spendeten, ist eine in dieser Höhe ungewohnt starke Beteiligung. Der Präsident des Deutschen Roten Kreuzes, Dr. Heinrich Weitz, Mitglied unseres Aufsichtsrates, wird zufrieden gewesen sein, als er hörte, wie die Spendenaktion in Hamborn verlaufen ist. Für ihn und das große soziale Werk, für das er sich mit ganzer Kraft einsetzt, war dieser Erfolg ein richtiges Weihnachtsgeschenk.

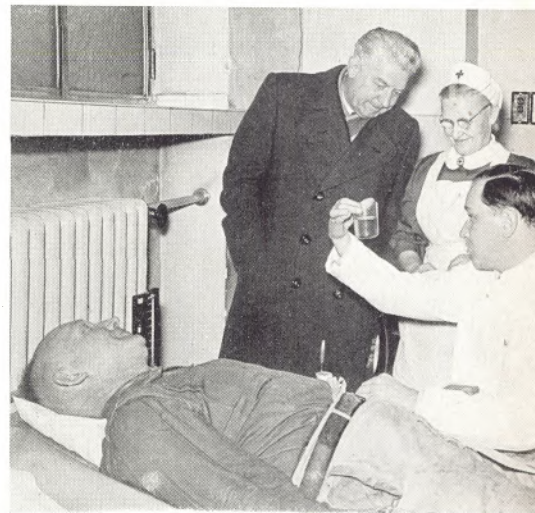
An zwölf Stellen zugleich wurde in diesem Saal von den Helferinnen und Ärzten Blut entnommen



In der Zentrale des Blutspendedienstes des DRK in Düsseldorf werden auf einer großen Karte von Nordrhein-Westfalen für je 100 gespendete Blutkonserven eine dunkle und für übertragene Konserven eine helle Nadel eingesteckt. Duisburg-Hamborn schneidet in dieser Bilanz recht gut ab



Aus allen Betrieben kamen freiwillige Spender



Auch sein Blut hilft einem Verunglückten

Die Blutkonserven werden sofort vorschriftsmäßig verpackt. Rechts Dr. Kolb vom Blutspendedienst



Löhne und Gehälter wurden erhöht

Im Dezember wurde zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall ein neues Lohnabkommen und, hierbei auch mit der Deutschen Angestelltengewerkschaft, ein neues Gehaltsabkommen sowie ein Abkommen über die Lehrlingsvergütung getroffen. Mit diesen Übereinkommen wurden langwierige Lohnverhandlungen, die sich über mehrere Wochen erstreckten, zum Abschluß gebracht. Die Drohung eines Streiks, die lange Zeit über der Eisen- und Stahlindustrie von Nordrhein-Westfalen schwebte, konnte dadurch erfreulicherweise abgewendet und das Weihnachtsfest in vollem Arbeitsfrieden gefeiert werden.

Sämtliche Abkommen traten rückwirkend ab 1. November 1955 in Kraft. Zur Zeit werden Verhandlungen über einen neuen Manteltarif zwischen den Sozialpartnern vorbereitet.

Das Lohnabkommen

Durch das Lohnabkommen vom 8. Dezember 1955 wurden die Tariftlöhne für alle über 21 Jahre alten Arbeitnehmer wie folgt erhöht:

1. Zeitlohnarbeiter um 14 Pfennig,
2. Nicht-Zeitlohnarbeiter (Akkord-, Zeitlohnarbeiter mit Akkord- bzw. Prämienbeteiligung in Prozenten) um 11 Pfennig.

Durch den Abschluß des Abkommens werden außertarifliche Zulagen in ihrer Höhe nicht berührt. Es darf auch nicht zum Anlaß genommen werden, Tätigkeiten oder Arbeitnehmer in eine niedrigere Lohngruppe als bisher einzustufen oder vorgegebene Akkordzeiten, Stück- und Mengenakkorde zu verringern. Weiter ist vorgesehen, den Rahmentarifvertrag und das Lohnrahmenabkommen über den Frauenlohn in neuen Verhandlungen zu ändern.

Das Gehaltsabkommen

Durch das am 16. Dezember 1955 abgeschlossene Gehaltsabkommen werden die tariflichen Gehaltssätze bis zu 10 Prozent erhöht. Die Gehaltsgruppe der kaufmännischen Angestellten K 2 wurde in zwei Gruppen unterteilt. Aus der bisherigen Gruppe K 2 werden danach in K 2b diejenigen Angestellten übergeführt, deren kaufmännische Arbeiten Kenntnisse voraussetzen, wie sie durch eine kaufmännische Lehre als Industriekaufmann mit bestandener Abschlußprüfung oder mit anderer gleichwertiger Ausbildung mit entsprechender Einarbeitung vermittelt werden. Bei den technischen Angestellten wird die Gehaltsgruppe T 2 ebenfalls unterteilt. In die Gruppe T 2b werden aus der bisherigen Gruppe T 2 diejenigen Angestellten eingestuft, deren Aufgabenbereich Kenntnisse erfordern, wie sie durch eine abgeschlossene Lehre oder durch eine einschlägige Fachausbildung vermittelt werden.

Der bisherige tarifliche Gehaltsabschlag für weibliche Angestellte (zehn Prozent)

Ab 1. Februar jeden Mittwoch

Besuchstag für die Belegschaft

Ab Mittwoch, den 1. Februar werden oft geäußerte Wünsche der Belegschaft in Erfüllung gehen. In einer wöchentlich einmal stattfindenden Werksbesichtigung wird es allen Belegschaftsmitgliedern und deren Angehörigen möglich sein, genau so wie die anderen Besucher auf einem Rundgang von etwa 2 1/2 Stunden die Werksanlagen unserer Hütte zu besichtigen. Dadurch werden die Werksangehörigen auch die Betriebe kennenlernen, in denen sie selbst nicht arbeiten und die Frauen — soweit der Rundgang diesen Weg nimmt — sehen, wo ihre Männer arbeiten. Diese Werksbesichtigung soll die Verbindung zwischen Hütte und den Familien der Belegschaftsmitglieder noch mehr festigen und auch dazu beitragen, daß die Frauen die Arbeit ihrer Männer kennenlernen.

Jedem Belegschaftsmitglied können zwei Einlaßkarten zur Verfügung gestellt werden. Die Besichtigungen erfolgen jeweils am Mittwoch und beginnen um 15 Uhr an Tor 1. Vierzig Personen werden daran teilnehmen.

Anmeldungen werden über die Betriebsbüros bzw. Abteilungen entgegengenommen und in der Reihenfolge des Eingangs berücksichtigt. Etwa eine Woche vor dem Termin der Besichtigung werden die Karten zugestellt. Wer einmal aus persönlichen Gründen an dem vorgesehenen Tag nicht abkommen kann, hat die Möglichkeit, seine Karte bei der Abteilung für Arbeiterangelegenheiten umzutauschen und sich für einen späteren Besichtigungstermin vormerken zu lassen.

Am Tor 1 werden die Karten gegen ein Abzeichen, das bei der Führung sichtbar zu tragen ist, eingetauscht. Denn in den Betrieben ist es für die arbeitende Belegschaft schon wichtig zu wissen, daß Mitarbeiter anderer Abteilungen oder Familienangehörige das Werk besichtigen.

Für die Frauen zum Schluß noch ein kleiner, aber nicht unwichtiger Hinweis: Feste Schuhe und Kleidung sollten getragen werden, und auch ein Kopftuch wäre sehr zu empfehlen.

wird durch das neue Gehaltsabkommen aufgehoben. Auch für die Angestellten-seite sollen Verhandlungen aufgenommen werden, um den Rahmentarif zu ändern und eine neue Gehaltsgruppeneinteilung zu vereinbaren.

Das Lehrlings-Abkommen

Durch das Abkommen über die Lehrlingsvergütung vom 16. Dezember 1955 wurde die Lehrlingsvergütung um zehn DM je Monat erhöht.

AMERIKA-FAHRER GRÜßEN MIT FERNSCHREIBEN



this is armco intl corp middletown ohio jan 10 1956
932am
answering your teletype here follows message from your men stop
thyssenhuette duisburg
herren dr homberg und hommen
ausstellte middletown dankt fuer gestriges fernschreiben
weihnachtsnummer ath rechtzeitig erhalten vielen dank,
Lebenszeichen folgt
hier in form eines kleinen gedichtes des kameraden wolke

zwischen armco und der ath
a. liegt der ozean
die bruecke fuer uns funfzehn ist
das ath-organ
uns geht es gut wir lernen viel
und kehren bald zurueck
und wuenschen euch fuer dieses jahr
viel segen und viel glueck
viele gruesse an alle ath-freunde und bitte
auch ratings 6420
schroeder

Anneliese Kunze in der Fernschreib-Zentrale unserer Hütte hat seit 2. Januar 16.45 Uhr alle Städte der USA am Fernschreibnetz; bisher waren es nur New York und Washington. Das erste Fernschreiben der neuen Verbindung ging an die Armco Steel Corporation in Middletown. Von dort sandten auch die fünfzehn Amerika-Fahrer der ATH, die zur Ausbildung drei Monate in Armco-Kaltwalzwerken tätig sind, durch die Werkzeitung am 10. Januar 1955 der ganzen Belegschaft beste Grüßen zum neuen Jahr.

BREITBANDRINGE

rollen fahrplanmäßig vom Rhein ins Siegerland

„Coil-Zug“ verbessert die Verfrachtung bei der ATH
Tausend Tonnen in Spezialwaggons

Seit Anfang Dezember verkehrt zwischen der August Thyssen-Hütte in Hamborn und dem Siegerland ein fahrplanmäßiger Güterzug der Bundesbahn, der bei der Bevölkerung ein nicht geringes Aufsehen erregt: Er besteht aus zwanzig großen Waggons, auf denen in besonderen Haltegestellen Breitbandringe der Hütte transportiert werden. Zwei solcher „Coil-Züge“ der ATH sind zwischen dem Niederrhein und der Sieg unterwegs. Jeder Zug fährt tausend Tonnen Last. Hier wie bei vielen anderen Dingen bewährte sich die Findigkeit und die Improvisationskunst der Männer der Hütte.

Der schwere Spezialwagon verdankt sein Entstehen der Tatsache, daß die ATH mit den Hüttenwerken Siegerland, den Stahlwerken Bochum und einigen anderen Kaltwalzwerken feste Verträge über die

Eine Gleisbremse für Ungarn wird verladen. Der schwerste fahrbare Kran der Bundesbahn mußte nach Hamborn kommen, um die 45 Tonnen schwere Last auf den Waggon zu setzen. Der Kran kann bei einer Auslagerweite von neun Meter 90 Tonnen heben



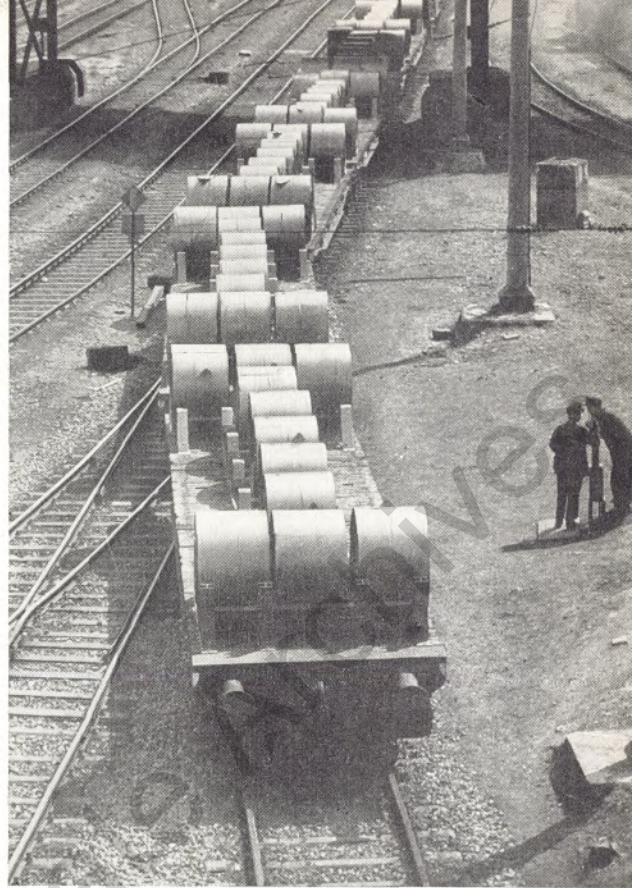
laufende Lieferung von Breitband abgeschlossen hat. Bei diesen Firmen werden die auf der Breitbandstraße der ATH gewalzten Bleche zu Feinblechen weiterverarbeitet.

Der Transport in offenen Waggons, den sogenannten O-Wagen, wie sie die Bundesbahn für Einzellasten gewöhnlich zur Verfügung stellt, hat bei Breitbandringen seine Schwierigkeiten und Tücken. Die runde Last mit einem Gewicht des Einzelringes bis zu acht Tonnen ist immer bestrebt, sich während der Fahrt des Güterzuges im Waggon selbstständig zu machen. Die Ladung verrutscht leicht und gefährdet durch ihre Schwere außerdem die Festigkeit des einzelnen Waggons. Der Bodenbelag, an sich sehr stabil gebaut, ist einem starken Druck einer schweren Einzellast nicht immer gewachsen, und er bricht allzuleicht durch.

Jeder Ring erhält sein „Bett“

Die ATH entwickelte und konstruierte deshalb Höckergestelle, die es gestatten, die Breitbandringe ohne jede Verankerung und nur in diesem „Bett“ ruhend zu verladen. Jeder Waggon kann je nach dem Gewicht des einzelnen „Coils“ zwischen sechs und elf solcher Ringe tragen. Dadurch wird es möglich, alle Waggons hundertprozentig mit fünfzig Tonnen auszulasten und gleichzeitig einen absolut sicheren Transport zwischen den einzelnen Werken zu gewährleisten.

Die ATH hat zu diesem Zweck sogenannte SSkm-Waggons der Bundesbahn für den Coil-Transport umgebaut. Die Gestelle wurden auf den Waggons fest installiert. Es handelt sich um flache Güterwagen



Ein Zug mit Breitbandringen der ATH wird zusammengestellt. Auf Spezialwaggons verladen, reisen die „Coils“ zur Weiterverarbeitung in die Kaltwalzwerke

ohne Seiten- und Stirnteile mit vier Achsen, die bei rund zwölf bis vierzehn Meter Länge und bei fünfzehn bis siebenzehn Tonnen Eigengewicht eine Tragfähigkeit von rund fünfzig Tonnen besitzen.

In 10 Stunden Hamborn—Eichen

Jeden Morgen um acht Uhr verläßt ein solcher Spezialzug mit zwanzig Waggons die Breitbandstraße in Hamborn. Er fährt über Oberhausen-West, den großen Übergabebahnhof zwischen dem Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen und der Deutschen Bundesbahn, mit seinen tausend Tonnen Breitbandringen Richtung Siegerland. Um 17 Uhr trifft er im Bahnhof Kreuztal/Sieg ein und um 18 Uhr passiert er die Tore des Werkes Eichen der Hüttenwerke Siegerland, um dort seine wertvolle Last abzuladen. Morgens um 6 Uhr steht er wieder abfahrbereit und erreicht nach einem festem Fahrplan abends um 18 Uhr Oberhausen-West. Um 20 Uhr rollt er pünktlich wieder in die Ladehalle der Breitbandstraße ein, um neue Last aufzunehmen.

Seit Anfang Dezember werden zwei dieser Tausend-Tonnen-Züge fahrplanmäßig eingesetzt. Seither ist der Leiter der Abteilung Verfrachtung unserer Hütte, Herr Neumann, eine drückende Sorge los. Denn der Versand an Breitbandringen mit rund 25 000 Tonnen je Monat stellt fast ein Viertel des gesamten ausgehenden Bahntransports der Hütte an Fertigprodukten dar.

Auch für den Bahnversand eines anderen bedeutenden Erzeugnisses hat sich unsere Hütte zu helfen gewußt: für Schienen;

300 in „Erster Hilfe“ geprüft

die ATH ist bekanntlich eines der bedeutendsten Schienen walzenden Werke der Bundesrepublik. Schienen gehören seit vielen Jahrzehnten zu jenen Produkten, mit denen sie sich im In- und Ausland ein großes Ansehen erwarb und auch heute genießt. Die neuen Dreißig-Meter-Schienen, die bei uns gewalzt werden, passen jedoch angesichts ihrer Länge auf keinen der von der Bundesbahn zum Transport bereitgestellten Einzelwaggons. Deshalb werden zwei Schemelwagen von je rund siebzehn Meter Länge fest aneinandergekuppelt und sichern künftig einen exakten Versand.

Gleisbremse — eine gewichtige Last

Besondere Umsicht bei der Verladung und Verfrachtung erfordert ein Spezialprodukt unserer Hütte, die Gleisbremse. Gleisbremsen sind Vorrichtungen, mit denen in Verschiebebahnhöfen vom Ablaufberg abrollende Waggons abgebremst werden, bevor sie über Weichen in das ihnen zugedachte Gleis weiterrollen. Sie bestehen in ihrem Hauptteil aus einer Fahrschiene und aus der Bremschiene, die gegen die Räder des sie überfahrenden Waggons gepreßt wird. Durch diese Vorrichtung kann die Ausdehnung der Verschiebebahnhöfe erheblich begrenzt und die Länge der Ablaufgleise verkürzt werden.

Wenn eine solche Gleisbremse verladen werden soll, muß ein Spezialkran die 45 Tonnen schwere Last des Untergestells vom Boden auf den Waggon heben. Mit ihren Nebeneinrichtungen, ihren Pumpen, Luftleitungen und anderen Nebengeräten, beträgt das Gesamtgewicht einer solchen Gleisbremse über 50 Tonnen.

Einen solchen Transport abzufertigen — kürzlich handelte es sich um eine Gleisbremse, die nach Ungarn verfrachtet wurde — ist der Abteilung Verfrachtung immer eine besondere Genugtuung. Dann ist auch vergessen, daß es in dieser eng mit der Bundesbahn und der Schifffahrt zusammenarbeitenden Abteilung unserer Hütte keinen Sonntag und keinen Feiertag gibt, wenn dringende Verfrachtungen abgefertigt werden müssen. Auch an Heiligabend 1955, als längst die Produktion in den Betrieben völlig ruhte, brach für viele Mitarbeiter der Feierabend und Weihnachten erst sehr spät an. Nicht zuletzt ist diese Pflicht zu steter Einsatzbereitschaft ein Grund dafür, daß in der „Verfrachtung“ eine so enge Arbeitskameradschaft herrscht.

Jubilaren-Ehrung am 25. Januar

Die Feier der Jubilaren-Ehrung hat im Ablauf des betrieblichen Geschehens unserer Hütte bereits ihren festen Platz gefunden. Auch in diesem Januar werden alle Belegschaftsmitglieder, die im Kalenderjahr 1955 auf eine 25-, 40- oder 50jährige Zugehörigkeit zur ATH zurückblicken konnten, in einer großen Feier besonders geehrt. Diese Veranstaltung findet am Mittwoch, dem 25. Januar, um 18 Uhr, im „Handelshof“ in Hamborn statt. Geehrt werden 122 Jubilare.

Der Monat Dezember 1955 brachte im Sanitätswesen der Hütte einige schöne Erfolge und Fortschritte. 300 Belegschaftsmitglieder legten vor Chefarzt Dr. A. Beermann, dem Leiter der Inneren Abteilung des St.-Barbara-Hospitals, ihre Prüfung als Helfer der „Ersten Hilfe“ ab. Unter ihnen befanden sich nicht nur viele junge, sondern auch ältere Mitarbeiter der Hütte. Sie alle hatten sich in den vergangenen Wochen in zehn Doppelstunden über ihre Aufgaben und Pflichten durch den Vorsteher des Sanitätswesens, Herrn Kind, und seine Helfer unterweisen lassen.

Der Versammlungsraum im ehemaligen Kasino sah während dieser Wochen eine ungewohnte Dekoration: An den Wänden hingen Tafeln mit Darstellungen des menschlichen Knochengerüsts und Körperbaus sowie der inneren Organe, vor allem des Herzens. Auf anderen Schaubildern wurden mögliche Verletzungen der einzelnen Gliedmaßen dargestellt, besonders Brüche.

Was hier von den jungen und alten Mitarbeitern der Hütte erarbeitet wurde, war eine sehr ernste und wichtige Arbeit im Dienste der Betriebsgemeinschaft. Denn von diesen Helfern, ihrem Können und ihrem Geschick wird die Gesundheit und oft sogar das Leben verletzter Betriebsangehöriger abhängen. Dr. Beermann sagte bei der letzten Prüfung des „Erste-Hilfe“-Kursus sehr nachdrücklich: „Bei Unfällen gibt es immer viele Menschen, die gaffen und gucken, aber nur wenige, die beherzt zupacken. An Ihnen wird es liegen, Ihr hier erworbenes Können im Dienste unfallverletzter Mitmenschen einzusetzen.“

Bei der letzten Prüfung, von der wir zwei Bilder bringen, kam es darauf an, daß die einzelnen Helfer gewisse Grundkenntnisse nachwiesen, die sie zur Erfüllung ihrer Aufgaben benötigen. In einem klei-



Chefarzt Dr. Beermann bei der Prüfung; ganz links der Vorsteher unseres Sanitätswesens, Kind

nen roten Handbuch werden ihnen zwar einige Winke und Richtlinien immer zur Hand sein. Aber viel wichtiger ist es, daß jeder die notwendigen Handgriffe voll beherrscht, vor allem wenn es gilt, bei Verstauchungen, Verrenkungen oder Brüchen Verbände anzulegen oder blutende Wunden vorzubehandeln.

Ihr Wissen konnten sie bereits bei dieser Prüfung zeigen, als die behandelten Themen einem der Teilnehmer auf den Magen schlugen und er ohnmächtig lang hinfiel. Dr. Beermann nutzte dieses unfreiwillige Zwischenspiel, um die notwendigen Maßnahmen direkt an diesem Mann zu demonstrieren.



ERZE -

von drinnen und draußen

„Futter“ für die Hochöfen aus der ganzen Welt

Über 300 000 Tonnen Erze und Abbrände verbraucht die August Thyssen-Hütte in jedem Monat. Um diese Massen transportieren zu können, müßte man 31 Seeschiffe zu je 10 000 Tonnen oder 15 000 Eisenbahnwaggons zu je 20 Tonnen beladen. Würde man die 300 Eisenbahnzüge, die zum Transport dieser Wagen benötigt werden, hintereinander auf einer Strecke der Bundesbahn auffahren lassen, erreichte ihre Länge von 150 Kilometer die Entfernung von Hamborn bis Koblenz. Der folgende Artikel, den der Vorsitzende unseres Vorstandes, Hans-Günther Sohl, in der Sondernummer der bekannten Wirtschaftszeitschrift „Der Volkswirt“ zum Eisenhüttenstag 1955 erscheinen ließ, stellt dar, wie sich die Erzversorgung Deutschlands in den letzten zwei Jahrzehnten gewandelt hat und aus welchen Ländern die Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik heute ihre Erze bezieht. Auf die Erzversorgung unserer Hütte wird die Werkzeitung in einem späteren Beitrag noch näher eingehen.

Die deutsche eisenschaffende Industrie hat gegenwärtig vorwiegend zwei Aufgaben. Die erste besteht darin, zur Erhaltung ihrer Wettbewerbsfähigkeit die Stahlerzeugung möglichst rationell zu gestalten. Zum anderen muß sie sich in ihren Produktionsmöglichkeiten auch auf einen ständig steigenden Bedarf an Stahlerzeugnissen einrichten. Beides läßt sich nur erreichen, wenn neben der dauernden Modernisierung ihrer Produktionsanlagen eine mengenmäßig und qualitativ ausreichende Rohstoffversorgung gewährleistet ist.

In diesem Zusammenhang sind Überlegungen über die Möglichkeiten und Aussichten einer allen Ansprüchen genügenden Erzversorgung der deutschen eisenschaffenden Industrie besonders wichtig. Gerade in bezug auf Eisenerz, auf das über 50 Prozent der Roheisen-Selbstkosten entfallen, ist die deutsche Stahlindustrie in starkem Maße vom Weltmarkt abhängig. Der gesamte Fe-Bedarf der deutschen Stahlindustrie beträgt gegenwärtig rd. 21 Millionen Tonnen jährlich. Hiervon entfallen auf Schrott, der in erster Linie bei der Erzeugung von SM-Stahl

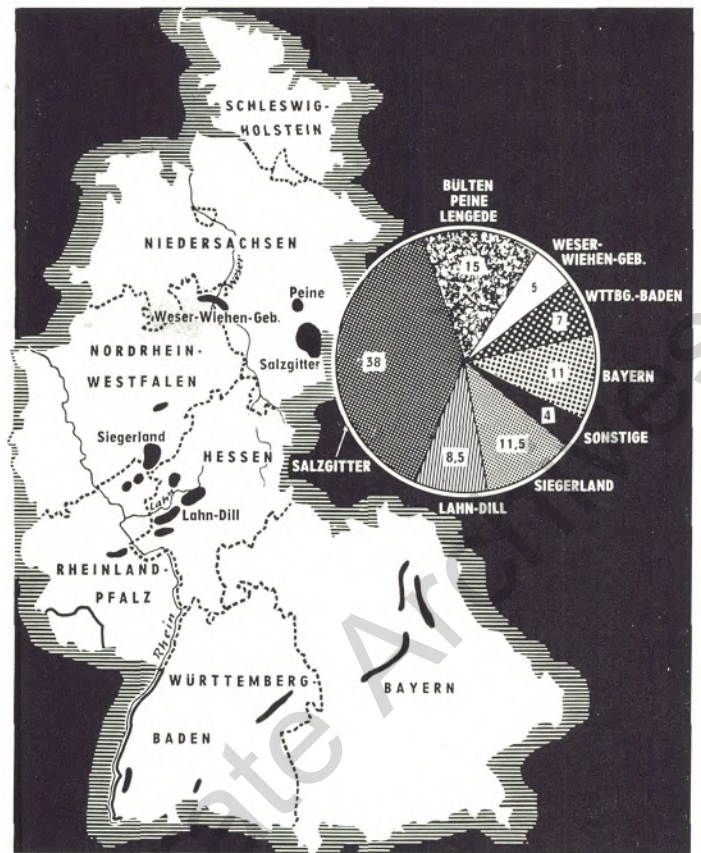
Roherz-Förderung des Bundesgebietes¹⁾
(in 1000 Tonnen)

Jahr	Stoff-Tonnen	Fe-Tonnen
1936	7 073	2 096
1938	10 796	3 072
1952	15 404	4 097
1953	14 619	3 889
1954	13 036	3 551

und Elektro Stahl eingesetzt wird, etwa 9,5 Millionen Tonnen. Der Rest von 11,5 Millionen Tonnen wird aus Erzen und Abbränden gedeckt, von denen der inländische Eisenerzbergbau rd. 3,6 Millionen Fe-Tonnen¹⁾ beisteuert. Außerdem kommen aus dem Inland noch rd. 1 Million Tonnen Fe aus den sogenannten Abbränden, das heißt eisenhaltigen Rückständen, die bei der Abröstung von Schwefelkies anfallen.

Deutsche Erze unterschiedlich

Die Leistung des deutschen Eisenerz-Bergbaues, die noch vor etwa zwei Jahrzehnten kaum möglich schien, war nur unter erheblichem Kostenaufwand durch Erschließung neuer Vor-



Erzbergbau wird in vielen Ländern der Bundesrepublik betrieben. Im Kreis (oben rechts) ist der prozentuale Anteil der einzelnen Abbaugebiete an der deutschen Gesamtförderung (in versandfertigen Erzen) dargestellt

kommen und durch Aufschluß neuer Gangmittel in den alten Erzbezirken zu erreichen. Allerdings sind die deutschen Eisenerze je nach Herkunftsgebiet von ganz unterschiedlicher Qualität. Ihre Verwertungsmöglichkeit kann auch nicht allein nach ihrem Eisengehalt beurteilt werden, sondern es müssen ihre wirtschaftlichen Gewinnungsmöglichkeiten ebenso wie auch ihre Verhüttbarkeit beachtet werden.

Ein wichtiges Unterscheidungsmerkmal der Eisenerze ist ihr Phosphorgehalt. Während bei der Herstellung von Thomasroheisen bzw. -stahl in erster Linie phosphorreiche Erze zum Einsatz kommen, erfordert die Erzeugung von Stahleisen, das bekanntlich neben Schrott für die Herstellung von Siemens-Martin-Stahl verwendet wird, phosphorarme Erze.

Siegerland-Erz phosphorarm

Der deutsche Eisenerzbergbau fördert hauptsächlich phosphorreiche Erze. Lediglich im Siegerland, wo die hochwertigsten deutschen Erzvorkommen in allerdings begrenzter Menge liegen, werden jährlich etwa 850 000 Tonnen phosphorarme Erze zumeist in Form von Rostpat, das heißt aufbereitetem Erz, gewonnen. Es braucht mit seinem Gehalt von fast 50 Prozent Eisen und 10 Prozent Mangan einen Vergleich mit Auslands-erzen nicht zu scheuen. Jedoch verursachen die schwierigen geologischen Abbauverhältnisse, besonders auch Schachteufen von etwa 1000 Meter, hohe Gewinnungskosten. Durch Einsatz neuartiger technischer Hilfsmittel zur Auffindung der zum Teil sehr verworfenen Lagerstätten, durch eine Zusammenfassung der Betriebe und auch durch weitere Verbesserung der Abbau- und Aufbereitungsmethoden versucht man, diesen Schwierigkeiten zu begegnen.

Die inländischen Vorkommen an phosphorhaltigen Erzen wurden, soweit sie nicht schon seit langem die Grundlage für die sogenannten erzgebundenen Hüttenwerke bildeten, erst Mitte der dreißiger Jahre erschlossen. Im Rohzustand ist ihr Eisengehalt sehr niedrig. Vor allem wirkt sich auch ihr ungünstiges

¹⁾ Fe-Tonnen: Auf Eisenanteil (Fe-ferum/Eisen) umgerechnete Mengen. — Der derzeitige monatliche Erzverbrauch der Hütte von rund 300 000 Stoff-Tonnen entspricht 125 000 Fe-Tonnen.

Eisen-Kieselsäure-Verhältnis durch die bei der Verhüttung anfallende große Schlackenmenge in hohem Koksverbrauch und geringer Roheisenleistung des Hochofens aus.

Die Hauptaufgabe des deutschen Eisenerz-Bergbaues liegt deshalb in einer Aufbereitung des Roherzes, und zwar auf naß-mechanischem Wege, zum Beispiel durch Läuterung und im Schwimm-Sink-Verfahren sowie auf thermischem Wege, zum Beispiel durch Trocknen und Röstung, an die sich zumeist eine

Versand an inländischem Fertigerz²⁾
(in 1000 Tonnen)

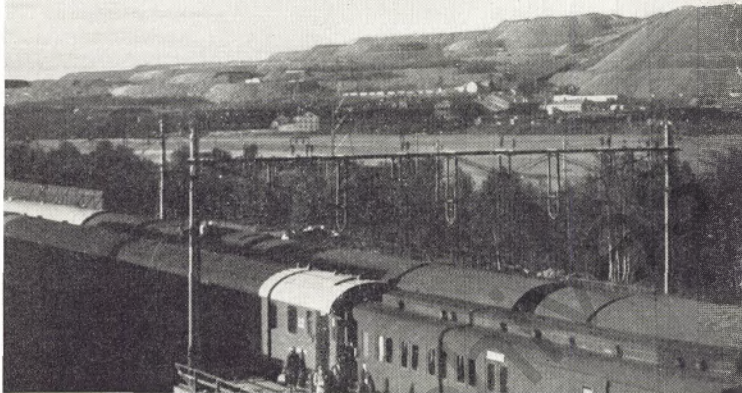
aus	1952		1953		1954	
	Stoff-t	Fe-t	Stoff-t	Fe-t	Stoff-t	Fe-t
Siegerland	913	411	859	387	805	362
Lahn-Dill-						
Oberhessen	794	299	728	275	437	278
Harzvorland	4 635	1 658	3 947	1 408	3 429	1 215
Bülten-Peine-						
Lengede	1 952	530	1 783	488	1 746	475
Weser-Wiehen-						
Gebirge	1 341	232	1 171	202	933	161
Wittg.-Baden	964	252	816	201	745	189
Bayern	667	287	717	305	800	337
Waldeck-Sauerland,						
Osnabrück, Taurus,						
Hunsrück	430	115	401	110	465	137
	11 696	3 784	10 422	3 376	9 657	3 154

Magnetscheidung anschließt. Im Salzgittergebiet gelangt man durch anschließende Sinterung des Erzkonzentrates zu Eisengehalten bis zu 45 Prozent, bei Anwendung des Krupp-Rennverfahrens erhält man sogar Eisenluppen von über 90 Prozent. Die Zukunftsaufgabe des deutschen Eisenerz-Bergbaues liegt überhaupt nicht so sehr in einer Fördersteigerung, als vielmehr darin, durch rationelle Fördermethoden und immer weitere Verfeinerung der Aufbereitungsverfahren eine Verbilligung und Verbesserung des Fertigertes zu erreichen.

Erze aus Norwegen...

Es ist im übrigen bemerkenswert, daß auch im Ausland die Anreicherung armer Eisenerze zunehmend an Bedeutung gewinnt. Ein Beispiel dafür, daß aus einem geringwertigen Roherz ein sehr hochwertiges Konzentrat hergestellt werden kann, das seit langem auch von deutschen Hüttenwerken bezogen wird, gibt die in der Nähe des Nordkaps gelegene Sydvaranger-Grube in Norwegen. Sie stellt zur Zeit aus einem Roherz von

²⁾ Der Unterschied in den Angaben „Fe-t/Roherzförderung“ und „Fe-t-Versand an inländischem Fertigerz“ geht auf Lagerbewegungen und Aufbereitungsverluste zurück.



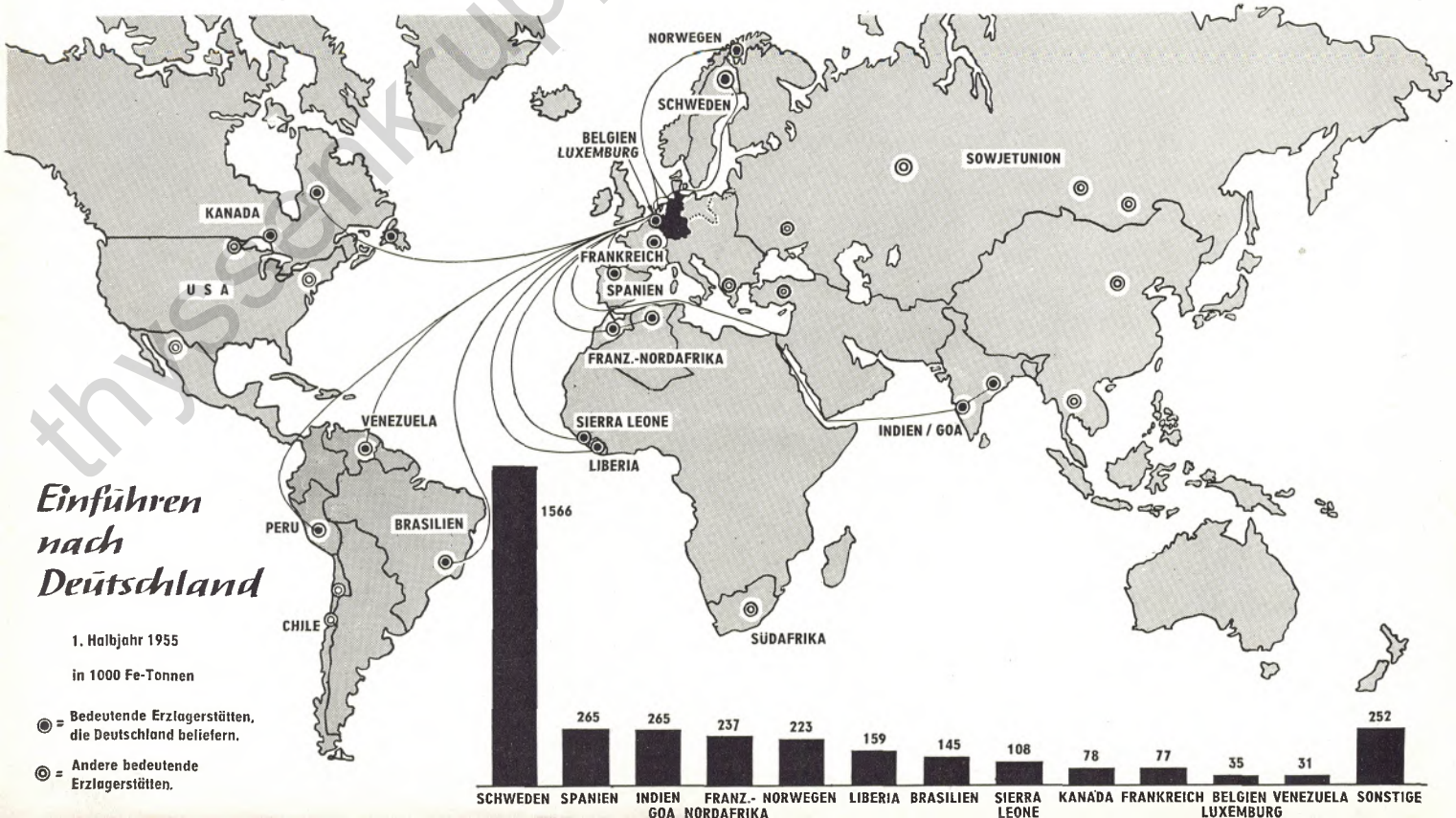
nur 34 Prozent Fe jährlich etwa eine Million Tonnen Konzentrate mit 65 Prozent Fe her.

Solche Aufbereitungsmethoden verlangen eine starke Zerkleinerung des Materials, das dann vor der Verhüttung im Hochofen durch Sintern, Brekettieren und Pelletisieren wieder stückig gemacht wird. Auch die amerikanische Stahlindustrie, die ausschließlich auf phosphorarmen Erzen basiert, geht wegen der zunehmenden Erschöpfung der Erzvorkommen an den Oberen Seen dazu über, arme Erze, die sogenannten Taconite, zu hochwertigen Konzentraten beziehungsweise Pellets aufzubereiten.

... und aus Kanada und Venezuela

Darüber hinaus hat aber die amerikanische Stahlindustrie auch entscheidende Schritte zur Entwicklung hochwertiger ausländischer Lagerstätten, besonders in Kanada und Venezuela, unternommen. Dabei verdienen die auf 1,5 Milliarden Tonnen geschätzten kanadischen Vorkommen in Labrador auch die Aufmerksamkeit der deutschen Hüttenwerke. Das im Tagebau gewinnbare Erz hat einen Eisengehalt von 60 bis 65 Prozent und wird über eine 500 Kilometer lange Eisenbahnstrecke direkt an den St.-Lorenz-Strom gebracht. Ein Abbau dieser Vorkommen ist allerdings angesichts der hohen Anlagekosten nur bei entsprechend großer Förderung wirtschaftlich.

An einem Bezug der durch die amerikanische Stahlindustrie erschlossenen Erzvorkommen in Venezuela hat sich die deutsche





Stahlindustrie im laufenden Jahr erstmalig beteiligt. Das außerordentlich umfangreiche Vorkommen von Cerro Boliyar hat einen Eisengehalt von etwa 60 Prozent, bereitet aber wegen seiner weichen Struktur zur Zeit noch gewisse Verarbeitungsschwierigkeiten. Außerdem gilt es auch noch einige Transportschwierigkeiten zu überwinden, bis die Ausbaggerung des Orinoco für tiefgehende Seeschiffe beendet ist.

Schweden größter Lieferant

Der traditionell größte Eisenerz-Lieferant der deutschen Stahlindustrie ist Schweden, das in den bekannten phosphorreichen Vorkommen in Lappland — mit durchschnittlich 60 Prozent Fe — nach neueren Schätzungen noch Erzvorräte in Höhe von 1,5 Milliarden Fe/Tonnen besitzt. Wenn auch die schwedische Eisenerz-Ausfuhr nach Deutschland bei weitem noch nicht wieder ihre Vorkriegshöhe erreicht hat, so bleibt doch zu erwarten, daß der deutsche Anteil an der schwedischen Erzausfuhr im Laufe der nächsten Jahre allmählich wieder an seine frühere Bedeutung herankommt.

Deutscher Anteil am schwedischen Erzexport (in vH)

1913	77,3	1949	24,5
1929	73,4	1950	30,0
1936	71,8	1951	30,4
1937	67,2	1952	35,6
1938	70,5	1953	32,7
1939	80,0	1954	33,8

Neben den Erzvorkommen in Skandinavien hat Europa weitere große Lagerstätten in Frankreich, deren Förderung allerdings größtenteils im eigenen Lande verbraucht wird. Hierbei handelt es sich einmal um die nordfranzösischen Vorkommen in der Normandie und Bretragne, deren knapp 50 Prozent Eisen enthaltende Erze vor dem Kriege auch von deutschen Hüttenwerken abgenommen wurden, inzwischen aber durch aufbereitete Erze in gleicher Qualität aus dem Salzgitteervorkommen ersetzt werden können.

Auch die ostfranzösische Minette als das wichtigste Erzvorkommen Frankreichs leistete vor dem letzten Kriege mit bis zu einer Million Tonnen jährlich einen, wenn auch relativ bescheidenen, Anteil zur Erzversorgung der westdeutschen Stahlindustrie. Im Gegensatz zu den meisten deutschen Erzen läßt sich die phosphorhaltige Minette wegen ihres günstigen Eisen-Kieselsäureverhältnisses auch im Rohzustand wirtschaftlich verhütten. Allerdings ist sie wegen ihres niedrigen Eisengehaltes von nur etwa 30 Prozent sehr transportempfindlich.

Andere Erze gewinnen an Bedeutung

Spanien als weiteres Erz-Einzugsgebiet der deutschen Stahlindustrie hat seine Vorkriegsbedeutung nicht wieder erreicht. Abgesehen davon, daß seine Erzförderung durch eine Fülle gesetzlicher Beschränkungen und Auflagen gehemmt wird, ist angesichts der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung in Spanien ein Auftrieb für steigende Erzexporte zumindest ein- weilen auch kaum zu erwarten.

DER GROSSE ERZBERG IN KIRUNA

Demgegenüber befinden sich die nordafrikanischen Gruben in Marokko und Algerien in einem kräftigen Wachstum, das es ihnen ermöglicht, jetzt wieder zunehmend phosphorarme Erze unter anderem auch an die deutschen Hüttenwerke zu liefern.

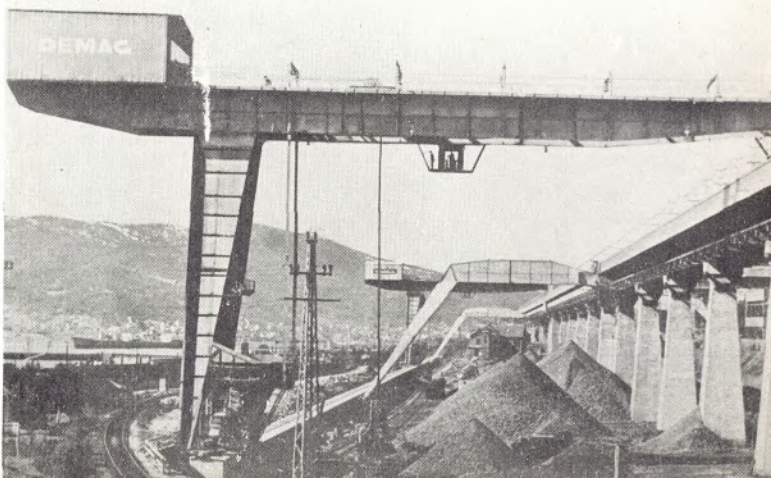
Wabana-Erz aus Neufundland

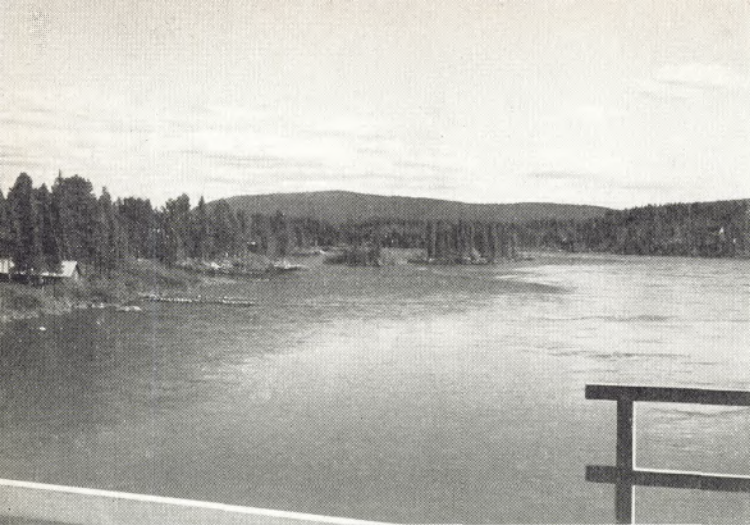
Zu den trationellen Bezugsgebieten gehört neben Neufundland mit seinem hochwertigen phosphorhaltigen Wabana-Erz auch Brasilien, dessen Erzförderung erst seit den letzten Vorkriegsjahren entwickelt wurde, das aber bereits mit ansehnlichen Mengen eines qualitativ sehr guten, phosphorarmen Erzes auf dem Markt erscheint. Es handelt sich hier um Erze, die auch zum unmittelbaren Einsatz in den SM-Öfen geeignet sind. Nach neueren Schätzungen betragen die brasilianischen Vorkommen über 17,5 Milliarden Tonnen und gehören damit zu den umfangreichsten der Welt. Ihre wirtschaftliche Verwertung wird zur Zeit noch durch Transportschwierigkeiten im Innern Brasiliens erschwert, die aber im Zuge der verkehrsmäßigen Erschließung dieses Landes an Bedeutung verlieren werden.

Indien, Liberia, Peru

Darüber hinaus gewinnt seit einiger Zeit außer den schon erwähnten Vorkommen in Labrador und Venezuela eine Reihe von weiteren überseeischen Erzvorkommen zunehmend Interesse für die deutsche Stahlindustrie, zumal sie bereits in den letzten Jahren dazu beigetragen haben, die beim Schwedenerz entstandene Lücke zu schließen. Hierbei handelt es sich einmal um das indische Erz, das ohne großen Investitionsaufwand gewonnen und darum trotz des langen und umständlichen Transportweges im allgemeinen auch in Europa konkurrenzfähig ist,

Über den eisfreien Hafen Narvik in Norwegen werden die Erze Nordschwedens verschifft. Hier baute die Demag die größte Erzverlade-Anlage Europas mit einer Umschlagkapazität von stündlich 8000 Tonnen





Neben den Erzgruben die unberührte Landschaft: Tundra bei Jokkasjarvi in der Nähe von Lulea

ferner um die qualitativ hochwertigen Erze aus Westafrika (Liberia und Sierra Leone). Andere sich neuerdings an der Westküste Südamerikas in Chile und Peru bietende Bezugsmöglichkeiten konnten vor allem wegen transportwirtschaftlichen Schwierigkeiten bisher aber noch nicht realisiert werden. Überblickt man Kapazität und Entwicklungsmöglichkeiten dieser

Einfuhr des Deutschen Reiches und der Bundesrepublik an Eisenerzen (in 1000 Tonnen)

Herkunftsland	D. Reich 1938		BR 1953		BR 1955 (1. Halbj.)	
	St.-t	Fe-t	St.-t	Fe-t	St.-t	Fe-t
Belgien/Luxemburg	1776	400	250	56	154	35
Frankreich	5056	2020	384	154	193	77
Norwegen	1118	670	750	450	371	223
Schweden	8992	5200	4721	2738	2700	1566
Spanien	1083	500	617	296	553	265
Franz.-Nordafrika	886	530	392	196	474	237
Brasilien	122	80	422	283	216	145
Kanada	1122	550	551	264	163	78
Liberia	—	—	167	109	245	159
Sierra Leone	—	—	260	161	174	108
Indien einschl. Goa	—	—	559	313	474	265
Venezuela	—	—	—	—	53	31
Sonstige Länder	1773	850	967	455	508	252
	21928	10800	10040	5475	6278	3441

verschiedenen Erzbezugsgebiete, dann steht ohne Zweifel fest, daß die deutsche Stahlindustrie die für eine steigende Stahlerzeugung notwendigen Mengen an Eisenerzen beschaffen kann. Insbesondere berechtigen gerade auch die neu aufgeschlossenen Vorkommen zu einer optimistischen Prognose, auch wenn gegenwärtig noch gewisse Verkehrs- beziehungsweise Verarbeitungsschwierigkeiten zu überwinden sind, die einer Erschließung und Ausbeutung mancher Vorkommen bisher teilweise entgegenstanden.

Ist Ratenzahlung vorteilhaft?

Eine aktuelle Frage an einem Beispiel erläutert

Wir veröffentlichten kürzlich einen Beitrag zum Thema „Borgkauf oder Bar-kauf?“, der sich vornehmlich gegen Kreditkäufe bei Verbrauchsgütern wandte. Hierzu nimmt nachstehend Eberhard Hamer (Praktikant in unserer Rechtsabteilung) ergänzend Stellung. Er erläutert an einem Beispiel den Unterschied zwischen Bar- und Ratenkauf beim Erwerb von Gebrauchsgütern.

Sehr verlockend sind Angebote, bei denen man nur ein paar Mark Anzahlung braucht, um schon ein neues Motorrad fahren oder in neuen Möbeln wohnen zu können. Wir wollen daher einmal ganz nüchtern durchrechnen, ob Ratenkäufe so vorteilhaft sind:

Als Beispiel nehmen wir ein Motorrad, das für einen Preis von 2060,— DM im Laden steht.

Falls wir dies Motorrad auf Raten kaufen wollen, müssen wir eine Anzahlung von 600,— DM leisten.

Die Raten laufen dann $1\frac{1}{2}$ Jahre in Höhe von monatlich 98,— DM $\times 18 =$. . . 1764,— DM

In Wirklichkeit zahlen wir also für das Motorrad durch den Teilzahlungsaufschlag . 2364,— DM

(1% Zinsen monatl. für die gesamte Kaufsumme, solange noch ein Rest ansteht.)

Wir zahlen also über den Ladenpreis hinaus 304,— DM

Wenn man das gleiche Motorrad bar bezahlt, würde man unter Umständen durch 10% Skonto weitere . . . 206,— DM sparen können, so daß man dann nur 1854,— DM zu zahlen brauchte.

Der Unterschied zwischen Bar- und Ratenkauf kann also u. U. $\frac{1}{4}$ des Kaufpreises ausmachen. In diesem Falle könnte man dabei 510,— DM sparen.

Bei den niedrig anmutenden Raten wird also oft übersehen, daß insgesamt ein viel höherer Preis gezahlt werden muß.

Bei Abschluß des Ratenkaufes werden in der Regel zwei Verträge abgeschlossen. Einen Kaufvertrag schließen Händler und Käufer. Durch diesen Kaufvertrag wird der Händler zur Lieferung, der Käufer zur Abnahme der Ware und zur Bezahlung verpflichtet. Dieser Kaufvertrag wird unter der Bedingung abgeschlossen, daß der zweite Vertrag — ein Darlehnsvertrag mit einer Kundenkreditbank, die dem Verkäufer den Kaufpreis vorschießt — von diesem Kreditinstitut angenommen wird. Der zweite Vertrag löst den ersten Vertrag nicht ab, sondern beide sind völlig selbständig. Das ist besonders wichtig, wenn an der gekauften Sache Mängel auftreten. Alle Mängelrügen können nur auf Grund des Kaufvertrages dem Händler gegenüber geltend gemacht werden. Der Darlehnsvertrag wird hiervon nicht berührt. Wenn also der Händler die Mängel nicht beseitigen kann oder will, so muß trotzdem der Käufer an die Kreditanstalt weiter zahlen, die auch zunächst Eigentümer der

Ware wird. Meist wird auch hierauf ausdrücklich in den Bedingungen hingewiesen; trotzdem wird in den meisten Fällen vom Käufer dieser wichtige Punkt nicht beachtet.

Eine zweite Gefahr liegt in den Verkaufsbedingungen für den Fall, daß irgendwelche Schwierigkeiten in der Zahlungsfähigkeit des Käufers auftreten. Es ist leicht möglich, daß der Käufer durch Unfall, Krankheit oder aus anderen Gründen die Raten nicht mehr pünktlich bezahlen kann. Sobald aber der Käufer mit zwei Raten in Rückstand gerät, wird seine Lage ernst: Zunächst kommt nach ein oder zwei Mahnungen ein Zahlungsbefehl schnell der Gerichtsvollzieher und die für den gesamten Restbetrag, dann folgen Lohnpfändung. Hinzu kommen noch alle durch Zwangsvollstreckung entstandenen Kosten, die sehr hoch werden können.

Trotz der Pfändung wird der Käufer aber noch nicht Eigentümer der Ware. Erst wenn die letzte Rate durch den Arbeitgeber (bei Lohnpfändung) übersandt worden ist, werden die gekauften Gegenstände Eigentum des Käufers. Kann aber durch Lohnpfändung der Restbetrag nicht beigetrieben werden, so werden die Gegenstände durch den Gerichtsvollzieher herausgeholt, wobei dann trotzdem meist noch ganz erhebliche Kosten zusätzlich zu zahlen sind.

Besonders vorsichtig sollte man sein bei den sogenannten „Fliegenden Händlern“, die an den Haustüren zur Unterschrift unter Teilzahlungsverträge auffordern. Hier insbesondere empfiehlt sich genauestes Durchlesen der einzelnen Bedingungen. Mündliche Absprachen mit den Vertretern sind regelmäßig unwirksam. Allein die schriftlichen Bedingungen verpflichten Käufer und Verkäufer.

Sängerstreit in der Wasserstraße

Die Bundesrepublik hat nicht nur den größten Bestand an Brieftauben in Europa, sondern hier werden auch die meisten Kanarienvögel gezüchtet und gehalten. In den großen Städten, vor allem bei uns im Industriegebiet, zeigt der Mensch gerade darin seine Verbundenheit mit der Natur. Heinrich Weinholz, ein passionierter Züchter von Kanarienvögeln, meint, als wir ihm in seiner Wohnung in der Wasserstraße in Beek gegenüber-sitzen, daß diese Eigenschaften dann besonders zum Wesen der Menschen gehören, wenn sie auf dem Lande aufgewachsen sind. Und von den Älteren in unserem engeren Heimatgebiet und auf der Hütte sind das wohl die meisten.

Schon als kleiner Bub...

Im waldreichen Gebiet von Höxter an der Weser war für den 1896 geborenen Heinrich Weinholz im Elternhaus eine Tracht Prügel fällig, wenn der Bub von „freier Wildbahn“ mal einen gefangenen Fasan oder ein Rebhuhn mitbrachte. „Das war eine sehr angebrachte Belohnung“, meint er heute; denn eine stark ausgeprägte Liebe zu den Tieren und insbesondere zur Vogelwelt wurde ihm damit sozusagen eingeimpft.

Seit 1925 ist er auf der Thyssenhütte, nach dem er vorher bei Krupp tätig war. Lange Jahre wirkte er in der Bauabteilung Tag für Tag in hohen Gummischäften in den Klärbecken. Heute betreut er als Wärter in der tiefgelegenen Anlage vor den Becken die Pumpen des Kraftwerkes.

In Marxloh begann es 1928

Mit einem Steckenpferd liebäugelte der lebhaft Westfale schon immer. 1928 ging er dann unter die Kanarienvogelzüchter. Auf einer Ausstellung in Marxloh kaufte er seinen ersten Hahn und zwei Weibchen. 1930 trat er nach den ersten Zuchterfolgen in den Züchterclub „Edelroller Beek“ ein; 22 Jahre gehörte er dem engeren Vorstand an. Berg- und Hütten-männer in der Hauptsache, aber auch Angehörige anderer Berufe haben in dieser Gemeinschaft die besten Vögel, und es finden sich auch Gönner für die Unterstützung der Arbeit und des Strebens, die mit der Liebhaberei verbunden sind.

Die Kanarienvogelzucht ist nämlich ein Steckenpferd, das sich nur mit viel Liebe, Mühe und Aufmerksamkeit reiten läßt. Wenn die Frau des Hauses — Frau Weinholz bestätigte es aus reicher Erfahrung, aber auch mit offensichtlichem Stolz — dabei nicht mitmacht, dann kommt das Pferdchen unweigerlich aus dem Trab.

Die „Damen“ sind wählerisch...

Hoch oben im dritten Stockwerk in der Wasserstraße — von der Hausfront blickt man hinüber auf Bahn, Hafen und Hütte — stehen im gutgeheizten Zimmer in

den Käfigen die singenden Kanarienhähne, abseits von ihnen in einem Bodenschlag in einer größeren Gemeinschaftsbehausung die Weibchen. Zur Zucht müssen die Tiere in „Gesellschaftshecken“ (ein Hahn und mehrere Weibchen), oder in „Einzelhecken“ (ein Pärchen) zusammengeführt werden. Das erfordert viel Geduld, viel Sorgfalt.

Nicht mit jedem Herrn der Schöpfung sind die „Damen“ einverstanden, es gibt deshalb sogar Tragödien mit tödlichem Ausgang, bei denen die weibliche Seite triumphiert. Ein merkwürdiges Spiel der geheimnisvollen Natur...

...aber nur die Hähne singen

Der eigentliche Zuchtwert liegt bei den Kanarienhähnen. Nur sie sind Singvögel mit dem „Gold“ der Koloratur und einem unvergleichlichen Fleiß in der kleinen Kehle. Die Kanariendamen singen nicht. Sie leben außerhalb der Paarungs- und Brutzeit hinter dem Maschendraht im Kühlen, die Hähne, gelb und grün gefiedert, in der behaglichen, warmen Zimmerluft.

Heimatland der kleinen Sänger sind die Kanarischen Inseln. Über Spanien kamen sie, ursprünglich nur grün gefiedert, zu uns, wo sich durch Züchtung und unter dem Einfluß der Zimmerluft die gelbe Gefiederfarbe entwickelt hat. Seither ist der Canari zum singenden Zimmervogel und zum Freuden spender für unzählige Menschen geworden. Zu seinem Leibgericht ist Rübsam geworden.

In der Freiheit bedrohen ihn Gefahren und Tod. Sein Freund und Schutzherr ist nur der Mensch.

Natürlich gibt es für den passionierten Züchter scharf abgesteckte Ziele. Vom Frühjahr bis zum Herbst dauert die wirksamste Zuchtzeit an. Das Material für den Nestbau wird den Weibchen in die Käfige angeliefert. Nach dreizehn Tagen schlüpfen jeweils die Jungen. Sie kommen später in den Flugkäfig, werden nach Männchen und Weibchen sortiert. In den späten Herbst- und frühen Wintermonaten sind die Hähne auf der Höhe, da kommen sie auf die besten Gesangstouren, wie es der Fachmann nennt. Sie schmettern die Hohlrolle als die Haupttour, die Knorre, die Hohlklingel-Tour, die Klingel und die Klingelrolle, und dazwischen legen sie die Pfeife ein.

Mit der Goldmedaille prämiert

Das ist ein bezauberndes Locken und Trillern, als wir vor den Käfigen mit den Hähnen bei Heinrich Weinholz dem „Sängerstreit in der Wasserstraße“ lauschen und die kleinen Sänger sich so possierlich benehmen, als erwarteten sie allesamt ein Diplom.

Eine ganze Kollektion von Auszeichnungen — Ehrendiplom, Silbermedaille des



Heinrich Weinholz mit einem Stamm preisgekrönter Kanarienhähne aus eigener Zucht

früheren Weltverbandes der Kanarienzüchter, Goldene Medaille der deutschen Reichsgruppe von 1938 und weitere Medaillen und Plaketten — hat Weinholz mit Stolz vorzuweisen. Seine Hähne haben auf vielen Ausstellungen und auch schon im Wettstreit um die deutsche Meisterschaft in Nürnberg gesungen. Über die Zuchtergebnisse wird genau Buch geführt; jeder Käufer eines Vogels ist eingetragen.

Neben ihrer Kanarienzucht betätigen sich Heinrich Weinholz und seine Clubfreunde auch auf dem Gebiete des Vogelschutzes im allgemeinen durch die Fütterung der Tiere auf der Vogelweide in den Wintermonaten.

Über 1000 Sänger gezüchtet

Und der Lohn? Nun, die Züchtung wertvoller Singvögel erfordert manche Aufwendungen; sie muß deshalb auch einen gewissen Ausgleich einbringen. Aber in der Hauptsache liegt der Gewinn doch in der Freude am Züchterfolg und an der Leistung der kleinen gefiederten Sänger, wenn sie zwitschern und tremolieren und jubilieren, als gäben sie ein Konzert in der bunten Zauberwelt eines exotischen Waldes.

Weit über 1000 prächtige Exemplare haben im Laufe der Jahre allein in der Zucht von Heinrich Weinholz ihre Gesangsstunden absolviert. Wenn die Hähne jetzt, im Januar, besonders schöne Töne anschlagen, dann lauscht auch „Waldi“, die achtjährige Dackelhündin, die auf ihren Löwenanteil an Tierliebe in der Familie nach Dackelart natürlich nicht verzichtet.

-ort.

Hier fühlen sich die Kinder wohl

IM KINDERGARTEN WALSUM

In der Wohngemeinschaft in der Provinzialstraße in Walsum, in den schönen Häusern, die unsere Hütte dort in den letzten Jahren errichten konnte, wohnen die Familien von 164 Betriebsangehörigen der ATH. In dieser Siedlung gibt es 157 Kinder im Alter bis zu 14 Jahren. Fast die Hälfte der 75 Kinder, die den Kindergarten besuchen, den die katholische Ludgerus-Gemeinde innerhalb der nahen Bergarbeiter-Siedlung eingerichtet hat, stammen aus ATH-Familien.

In seinen drei Räumen quirlt es vor allem jetzt im Winter von jugendlichem Leben. Das von Architekt Thiele gebaute und von Schreinermeister Lücke ausgestattete Heim wurde durch den Zuschuß öffentlicher Mittel und durch Beihilfen der Industrie, darunter auch unserer Hütte, geschaffen. In Kaplan Bütfring, dem Leiter des Pfarrbezirks St. Ludgerus, hat es seinen beliebten geistlichen Leiter.

Zum Nikolaustag hatte die Wohngemeinschaft Provinzialstraße alle Kinder ihrer Familien zu



einer schönen Feier nach hier eingeladen, von der unsere Bilder berichten. Dabei konnte der Vorsitzende dieser Wohngemeinschaft, Elektriker Franz Fath, außer über hundert Kindern auch viele Eltern begrüßen. Für die Kleinen gab es zunächst ein lustiges Kasperlespiel von ATH-Belegschaftsmitglied Stock. Dann erschien Sankt Nikolaus und beschernte alle Kinder.

Genauso wie hier, feierten auch die Familien der Eickelkamp-Siedlung mit ihren Kindern Nikolaus-Abend wie in den Vorjahren als echtes Fest der Gemeinschaft.



Gästebuch

Unter den Besuchern unserer Hütte befand sich Ende Dezember 1955 der Vorsitzende des Aufsichtsrates der Armco Steel Corporation in Middletown (USA), Mr. Charles R. Hook. Sein Sohn George V. Hook, Assistent des Repräsentanten der Armco in Paris, und Herr Rodenkirchen, deutscher Repräsentant in Köln, begleiteten ihn. Mr. Charles Hook ist seit mehr als 50 Jahren bei der Armco tätig und Schwie-

gersohn des Gründers dieser bedeutenden Stahlgesellschaft Amerikas, Mr. George Verity. Als Mr. Hook in die Gesellschaft eintrat, produzierte sie einige tausend Tonnen Stahl monatlich.

Heute erreicht sie allein in den Hüttenwerken in Middletown monatlich über 120 000 Tonnen bei einer Gesamterzeugung des Konzerns von rd. 4,5 Millionen Tonnen Rohstahl im Jahr.

Armco und ATH sind einander freundschaftlich verbunden durch einen im Vorjahr mit dem bekannten amerikanischen Konzern abgeschlossenen Beratungsvertrag.



Weihnachtsfeier der Lehrlinge

Die kaufmännischen und technischen Lehrlinge begingen an Heiligabend ihre Weihnachtsfeier. Beim kaufmännischen Nachwuchs (Bild ganz unten) sprachen der Leiter des kaufm. Ausbildungswesens, Herr Jacobs, und Betriebsratsmitglied Dahlbender, vor den gewerblichen Lehrlingen (die beiden oberen Bilder) Betriebsleiter Kunert und Betriebsrats-Vorsitzender Rous. Auch Arbeitsdirektor Meyer wünschte ein frohes Fest.



Eisen IN DEN FÄUSTEN

„Boxsportfreunde“ haben große Pläne

Wer an Dienstagen oder Donnerstagen in die große Turnhalle an der Schulstraße kommt, wird dort regen sportlichen Betrieb finden. Die aktiven Mitglieder der „Boxsportfreunde Hamborn“, von denen viele auf der ATH tätig sind, absolvieren hier unter der Leitung ihrer Trainer ein hartes und umfassendes Training. Der Kampf Mann gegen Mann spielt hierbei die geringere Rolle. Viel bedeutender ist die sportliche Übung in allen Disziplinen, sind die Arbeit am Sandsack oder an der Maisbirne oder eine vielseitige Gymnastik, die den ganzen Körper beansprucht und durcharbeitet. Aber in ihren Fäusten haben die Jugendlichen und die Senioren der Boxsportfreunde „Eisen“, das viele starke Gegner, unter ihnen zahlreiche Ausländer, oftmals zu spüren bekamen.



Kandel mit Trainer Michels bei der Arbeit an der Maisbirne

Vor wenigen Wochen feierte der Niederrheinische Amateur-Boxverband sein 35jähriges Bestehen in Duisburg. Viel weiter reichen auch die Anfänge des deutschen Amateur-Boxsports nicht zurück; denn vor dem ersten Weltkrieg war Boxen in Deutschland verboten. Nur in Hamburg hatte man es heimlich hinter verschlossenen Türen schon vor 1914 versucht. Die ersten Boxschulen entstanden 1919/20 in Köln durch Ludwig Neke, den bekannten, früh verstorbenen Trainer der „Colonia“, in Essen durch Ernst Dubois. Ein Teil dieser begeisterten Boxsportler hatte die Bekanntschaft mit dieser hohen Kunst der Selbstverteidigung in englischer Gefangenschaft gemacht. Im Anfang nahm man es nicht so genau und kannte kaum Unterschiede zwischen Amateur- und Berufsboxsport.

Im Schatten der Hochöfen

Auch Hamborn darf sich zu den Pionieren im Boxsport rechnen; denn als Gründungsjahr notiert die Boxabteilung von „Hamborn 07“ das Jahr 1922. Wie in allen jungen Sportverbänden gab es auch im schnell wachsenden Amateurboxsport

Himmelsstürmer und Bedächtige, solche, denen die Entwicklung zu langsam ging, und andere, die die Frucht ihrer Arbeit in angemessenem Tempo reifen lassen wollten. Neue, zum Teil selbständige Boxsportvereine entstanden, so im Schatten der Hochöfen 1925 „Sportsmann Hamborn“ und im nahen Beeck der Boxsportclub „Astoria“. Beide Vereine, besonders aber „Sportsmann“, schoben sich schon bald in die erste Reihe der westdeutschen Boxstaffel.

Es war eine der großen Zeiten im deutschen Amateurboxsport, die Jahre der Domgörgen, Dübbers und Müller von der Kölner „Colonia“, die sich 1925 alle drei in Berlin den Titel eines Europameisters holten. Hamborn stand mit Boxern wie Melzer, Kampmann und Mertens sowie mit Michels, dem jetzigen Trainer der Boxsportfreunde, mit an führender Stelle. Hans Berger gelang 1932 der große Wurf in die Olympia-Mannschaft für Los Angeles eingereiht zu werden.

Im Zuge der von höherer Warte „gewünschten“ Großvereine trat 1936 ein Teil der Faustkämpfer wieder zur Boxabteilung von Hamborn 07 zurück, wäh-

rend sich die besten Kräfte „Astoria“ Beeck zur Boxabteilung von „Sportfreunde Hamborn“ zusammenschlossen.

Schöne Erfolge nach 1945

Schon bald nach 1945 konnte die Sportfreunde-Mannschaft an die großen Erfolge der Vorkriegszeit anknüpfen. In der Wettkampfzeit 1949/50 holten sich die Hamborner Jungen die Mannschaftsmeisterschaft des Niederrheins und 1950/51 den Titel eines Westdeutschen Mannschaftsmeisters.

Im Kampf um die Deutsche Meisterschaft schieden sie recht unglücklich in der Vorschulrunde gegen Berlin-Neukölln in Berlin aus. Das Treffen steht bei allen Teilnehmern noch in deutlicher Erinnerung. Ohne Dietrich, der wegen einer Blutvergiftung nicht teilnehmen konnte, gelang den Sportfreunden ein mehr als verdientes Unentschieden mit zehn zu zehn. Wertvolle Punkte, die den Sieg bedeutet hätten, gingen durch eine Maßnahme des Ringarztes verloren, der den nach Punkten führenden Kandel wegen einer älteren Berufsverletzung aus dem Ring nahm, ihn aber zum Schluß im alles entscheidenden Kampf gegen Heidemann wieder zuließ. Nach vollkommen ausgeglichenen Runden erhielt der Berliner den Punktsieg, nachdem die beiden vorher ausgelosten Kämpfe im Bantam- und Schwergewicht mit zwei zu zwei keine Entscheidung gebracht hatten. Damit waren die großen Hoffnungen auf die Deutsche Mannschaftsmeisterschaft dahin.

Es mag ein schwacher Trost gewesen sein, daß bei allen Sportarten, wo die Leistungen nicht mit Stoppuhr und Bandmaß gemessen werden können, solche Entscheidungen immer wieder vorkommen. Das schmälert die eigene Leistung nicht, wird sich aber im Boxsport nicht ganz ausschalten lassen. Pech allerdings, wenn die eigene Mannschaft davon betroffen wird.

In vielen Kämpfen bewährt

Auf der anderen Seite gibt es dann einmal wieder einen Ausgleich. Der schönste Lohn für die unermüdliche Arbeit war der Sieg von Słowjowski im Bantamgewicht

Der Gerätewart Hans Behr hat wieder einige Wünsche. Vorsitzter Johann Knüfermann (links) und Geschäftsführer Walter Mertens scheinen einverstanden. Nur Kassierer Karlheinz Austen (rechts) schaut etwas skeptisch drein — es geht wieder einmal um die „Pfennige“



bei den Deutschen Meisterschaften 1951 in der Essener Dubois-Arena, der ihm den stolzen Titel „Deutscher Meister“ einbrachte. Dietrich stand zweimal im Endkampf bei den deutschen Meisterschaften, 1950 in München und 1951 in Essen, mußte sich aber jedesmal mit dem zweiten Platz begnügen. Kandel wurde 1953 in die deutsche Staffel für die Europa-Meisterschaften in Warschau eingereicht.

Seit 1952 selbständig

Als sich im Jahre 1952 Sportfreunde Hamborn mit dem Spielverein Hamborn 07 zusammenschloß, machte sich die Boxabteilung unter dem Namen „Boxsportfreunde Hamborn“ selbständig. Unter der Führung ihres bewährten Vorsitzenden Johann Knüfermann (Elektriker im Maschinenbetrieb Hochofen) konnte die große Linie der vergangenen Jahre beibehalten werden. Der letzte große Erfolg war die Mannschaftsmeisterschaft von 1955 des Niederrheins, bei der es so bekannte Staffeln wie Dubois Essen und Benrath ausgeschaltet wurden. Der Sieg im Endkampf um die „Westdeutsche“ ging am grünen Tisch verloren. Der Paß des Boxers Klein ging in Berlin verloren; obwohl er seit Jahren startberechtigt war, wurden die Punkte an Bayer Leverkusen gegeben — ein kaum faßbares Urteil, das in anderen Sportverbänden nicht möglich gewesen wäre.

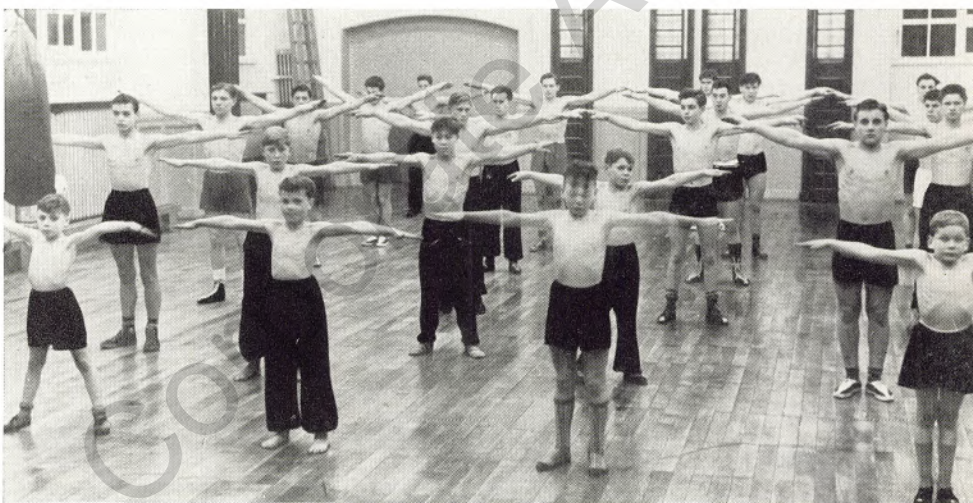
Weiter nahm die Sportfreunde-Staffel an der Privatrunde um den Schmeling-Pokal teil. Auch hier wird noch am grünen Tisch entschieden. Hoffentlich haben die Hamborner mehr Glück, denn dann steigt noch der Entscheidungskampf gegen Bochum.

Hochbetrieb in der Schulstraße

Für das Olympia-Jahr 1956 haben die Hamborner Amateurboxer allerhand vor. Seit kurzer Zeit steht die große Turnhalle an der Schulstraße wieder zur Verfügung. Hochbetrieb, wie ihn nur wenige westdeutsche Sportvereine aufweisen können, herrscht in den Übungsstunden an den Dienstag- und Donnerstagabenden.



Gutes und richtiges Training am Sandsack gehört zu den wichtigsten Vorbereitungen beim Boxen



Alle machen mit. Gymnastik gehört zu jeder Übungsstunde.

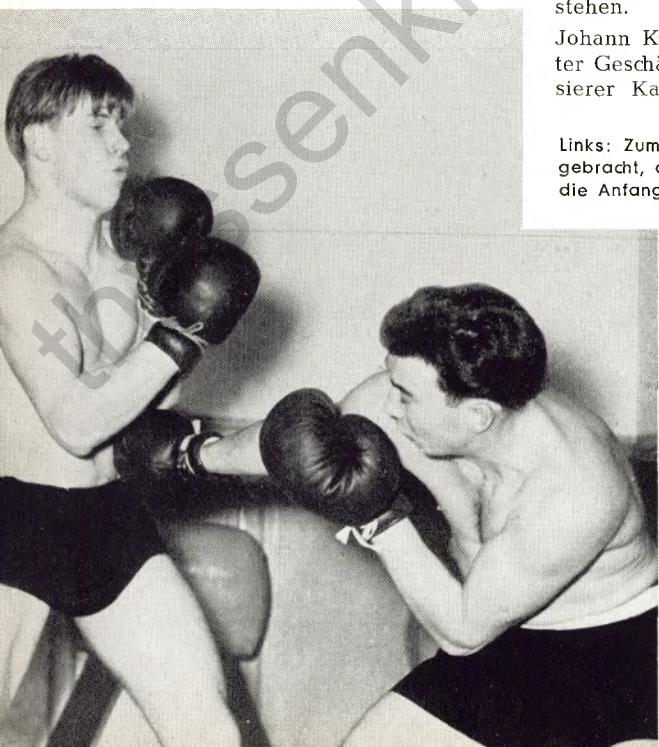
Jugend drängt unter der langjährigen Leitung des langjährigen Trainers Michels und des eifrigen Jugendwartes Westerfeld nach vorn, viele Jugendliche unter ihnen, die auch auf der ATH ihren Mann stehen.

Johann Knüfermann und seine Mitarbeiter Geschäftsführer Walter Mertens, Kassierer Karlheinz Austen sowie der nie

fehlende Gerätewart Hans Behr haben alle Fäden fest in der Hand. Die geplante Vereinigung mit der Boxstaffel der Sportfreunde Hamborn 07 soll bald Wirklichkeit werden. Warten wir ab in der berechtigten Hoffnung, daß uns die Hamborner Amateurboxer auch im Olympia-Jahr 1956 mit manchen schönen Erfolgen überraschen.

W. Schl.

Links: Zum Abschluß der Übungsstunden gibt's einige Trainingsrunden. Hier wird ein Treffer angebracht, da die Deckung völlig offen war. — Unten: Jugendwart Westerfeld führt die Kleinsten in die Anfangsgründe der Boxschule ein



Zuschläge bessern Krankengeld auf

Wer krank und arbeitsunfähig ist, erhält zur Überbrückung des Verdienstausfalles ein Krankengeld. Seine Höhe bestimmt das Gesetz, die Reichsversicherungsordnung bzw. die Satzung der einzelnen Krankenkassen.

Nach der Reichsversicherungsordnung ist Krankengeld in Höhe des halben Grundlohns vom vierten Tage der Arbeitsunfähigkeit an zu gewähren. Unsere Betriebskrankenkasse hat aber von der Möglichkeit Gebrauch gemacht, dieses gesetzliche Mindestkrankengeld für Verheiratete durch Zuschläge zu erhöhen. Sie betragen (in Prozent des Grundlohnes) für den Verheirateten

- ohne Kinder 10 v. H.
- mit 1 und 2 Kindern 15 v. H.
- mit 3 Kindern 20 v. H.
- mit 4 und mehr Kindern 25 v. H.

Der Ledige kann also immer nur 50 Prozent des Grundlohnes als Krankengeld erhalten. Auch für Eltern, Geschwister oder für Bräute werden keine Zuschläge gezahlt. Der Zuschlag für Kinder wird nur geleistet, wenn diese nicht erwerbstätig sind und das 18. Lebensjahr nicht überschritten haben. Außerdem müssen die Ehefrau sowie die Kinder mit dem Versicherten in häuslicher Gemeinschaft leben.

Auch Hausgeld erhöht

Muß der Versicherte in ein Krankenhaus zur stationären Behandlung eingewiesen werden, zahlt die Krankenkasse an Stelle des Krankengeldes die Krankenhaus-Pflegekosten und daneben ein Hausgeld für Angehörige, die der Versicherte bisher ganz oder überwiegend unterhalten hat. Das in der Reichsversicherungsordnung festgesetzte Hausgeld beträgt (in Prozent des Grundlohnes) beim Vorhandensein von

- einem Angehörigen 33 1/3 v. H.
- zwei Angehörigen 40 v. H.
- drei Angehörigen 45 v. H.
- vier Angehörigen 50 v. H.

Auch hier hat unsere Betriebskrankenkasse von der Möglichkeit Gebrauch gemacht, das Hausgeld dadurch zu verbessern, daß sie höhere Zuschläge gewährt bei:

- fünf Angehörigen 55 v. H.
- sechs Angehörigen 60 v. H.
- sieben Angehörigen 65 v. H.
- acht Angehörigen 70 v. H.
- neun Angehörigen 75 v. H.

Ledige Versicherte erhalten während des Krankenhaus-Aufenthaltes ein Taschengeld, das nach dem Gesetz zehn Prozent, nach unserer Satzung aber zwanzig Prozent des Grundlohnes beträgt.

Das Krankengeld sowie das Hausgeld können nicht weiter erhöht werden. Beide dürfen 75 Prozent des Grundlohnes nicht übersteigen.

Krankengeld und Hausgeld werden gezahlt entsprechend den Voraussetzungen, die beim Eintritt des Versicherungsfalles vorliegen; Zuschläge dann, wenn am Tage der Erkrankung Angehörige vorhanden waren. Schließt ein Versicherte zum Beispiel nach dem Eintritt einer Erkrankung die Ehe, so darf die

Vertreterversammlung der Krankenkasse

In der letzten Sitzung der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse der ATH am 13. Dezember 1955 ist Hütten-direktor Dr. Michel als stellvertretender Vorsitzender ausgeschieden. An seine Stelle wurde Arbeitsdirektor Meyer gewählt.



DER TÜRENKNALLER

Tu dir und ändere den Gefallen und lass die Haustür niemals knallen, denn hohe Achtung der genießt, der stets die Türe leise schließt. Hingegen dem wird sehr argwöhnt, der Türen schlägt, daß alles dröhnt. Es leiden drunter hier am Ende die Nerven, Türe, Putz und Wände!

Krankenkasse für seine Ehefrau keine Zuschläge gewähren. Wohl wird für ein nach dem Eintritt des Versicherungsfalles geborenes Kind vom Tage der Geburt an der Zuschlag gewährt, wenn das Kind in die häusliche Gemeinschaft aufgenommen wird. Kranken-, Haus- und Taschengeld werden bei unserer Krankenkasse in laufenden Fällen jeden Freitag von 8 bis 12 Uhr ausbezahlt. Versicherte, die sich gesund melden, erhalten ihr Geld sofort. Die Krankenkasse darf nur dann zahlen, wenn der Arzt auf dem Zahlschein das Fortbestehen der Arbeitsunfähigkeit bescheinigt hat; daher muß der Arbeitsunfähige am Tage vorher auch den Arzt aufsuchen.

Grundlohn aus drei Monaten

Die Berechnungsgrundlage für das Kranken- und Hausgeld ist der Grundlohn. Als Grundlohn gilt der auf den Kalendertag — nicht Arbeitstag — entfallende Teil des Brutto-Entgelts bis zum Höchstbetrag von 16,67 DM täglich oder von 500,— DM monatlich, wobei Zuschläge für Sonntags-, Feiertags- und Nachtarbeit nicht mitzurechnen sind, aber der normale Stundenlohn für diese Stunden. Um einen möglichst gerechten Grundlohn zu ermitteln, sieht unsere Satzung vor, daß der Entgelt der letzten drei abgerechneten Monate zugrundegelegt wird. Dieser Betrag ist durch die Monatstage, die gleichbleibend mit 30 angesetzt werden, also durch 90 zu teilen. Hierbei sind Fehltag durch Krankheit von der tatsächlichen Anzahl der Tage des betreffenden Monats abzusetzen.

Für die Grundlohnberechnung gelten folgende Beispiele: Tritt die Arbeitsunfähig-

keit am 20. Dezember ein, so ist der steuerpflichtige Lohn (also Brutto-Lohn abzüglich Zuschläge für Sonntags-, Feiertags- und Nachtarbeit) der Monate September, Oktober, November zugrunde zu legen, da der Dezember ja noch nicht abgerechnet ist. Als Stichtag für den Zeitpunkt der Abrechnung eines Monats gilt der 11. des folgenden Monats.

Beispiel I:

(wenn in den genannten Monaten voll gearbeitet wurde)

	Höchst-	
	grundlohn ¹⁾	Tage:
Sept.	450,— =	450,— 30
Okt.	480,— =	480,— 30
Nov.	650,— =	500,— 30
	1430,—	: 90 = DM 15 89

¹⁾ Tage X DM 16,67

Beispiel II:

(wenn arbeitsunfähig krank vom 15. 9. bis 4. 10.)

Sept.	245,— =	233,38	14
Okt.	440,— =	440,—	27
Nov.	650,— =	500,—	30
	1173,38	: 71 = DM 16,53	

Der so ermittelte Grundlohn dient der Krankenkasse aber nicht nur zur Berechnung der Barleistungen an den Versicherten, sondern er ist auch die Grundlage für die Berechnung der Krankenkassenbeiträge. Damit ist die Höhe der Leistungen und der Beiträge gerecht abgewogen.

Günter Weirich

Erbschaft und Testament

Immer wieder sind bei unseren Betriebsangehörigen Unklarheiten darüber festzustellen, wie die Erbfolge im Todesfalle gesetzlich geregelt ist, und wie man ein Testament abfaßt. Hier ein kurzer Hinweis:

Die Verwandten erben mit

I. Die gesetzliche Regelung der Erbfolge geht davon aus, daß neben dem Ehegatten die Verwandten erben. Unter den Verwandten sind zunächst zur Erbschaft berufen die Abkömmlinge, das heißt die Kinder und Enkel. Sind keine Kinder und Enkel vorhanden, erben die Eltern des Erblassers und deren Abkömmlinge.

Hierzu einige Beispiele:

In einer Ehe mit Kindern stirbt ein Ehegatte: Hier erben die Kinder drei Viertel und der überlebende Ehegatte ein Viertel.

Bei einer Ehe ohne Kinder stirbt ein Ehegatte: Hier erbt der überlebende Ehegatte zur Hälfte und zur anderen Hälfte die Eltern. Leben die Eltern nicht mehr, treten an die Stelle der Eltern die Geschwister des Verstorbenen. Lebt nur ein Elternteil, teilt sich dieser mit den Geschwistern in die Erbhälfte, während die andere Erbhälfte der überlebende Ehegatte erhält.

Dies sind die in der Praxis am häufigsten vorkommenden Beispiele. Die weitverbreitete Meinung, daß bei kinderloser Ehe der überlebende Ehegatte alles erbt, ist also falsch. Er hat vielmehr als einzigen Vorteil, daß er gegenüber den Eltern und Geschwistern als sogenanntes „Voraus“ den ehelichen Hausrat und die Hochzeitgeschenke ohne Anrechnung auf den Erbeil erhält.

So macht man ein Testament

II. Wer sein Testament nicht vom Notar abfassen lassen, sondern eigenhändig machen will, hat folgendes zu beachten:

- a) Das Testament muß eigenhändig geschrieben sein; Schreibmaschinenschrift oder Vorschreiben durch andere ist also ungültig.
- b) Es soll Ort und Datum enthalten. Dies ist besonders wichtig, wenn später mehrere Testamente vorgefunden werden.
- c) Es muß eigenhändig unterschrieben sein. Unter Umständen genügt hier allerdings der Vorname.

Eheleute können gemeinschaftlich ein Testament in der Form errichten, daß einer der Ehegatten das Testament in der vorstehend geschilderten Form schreibt und unterzeichnet und der andere Ehegatte diese Erklärung mit unterzeichnet, wobei er seinen Namen, Zeit und Ort beifügen soll.

Beispiel für ein Ehegatten-Testament:

„Duisburg-Hamborn, den 2. Januar 1956

Wir, die Eheleute Max Krause und Emilie geb. Stollen, setzen uns gegenseitig zu Alleinerben ein.

Nach dem Tode des zuletzt Verstorbenen soll unser beiderseitiger Nachlaß an fallen.

Max Krause

Duisburg-Hamborn, 3. Januar 1956

Emilie Krause.“

Pflichtteil steht dem Erben zu

III. Verbreitet ist ferner die irrige Auffassung, daß die gesetzliche Erbfolge durch Testament völlig ausgeschaltet werden kann.

Ein Vater, der sich über seinen Sohn ärgert, macht zum Beispiel ein Testament, in dem er diesen völlig enterbt. Zwar ist durch das Testament eine solche Enterbung möglich, es gibt aber nach der gesetzlichen Regelung sogenannte „Pflichtteils-Berechtigte“, das sind

Die steuerliche Behandlung der Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte hat die Oberfinanzdirektion Düsseldorf veranlaßt, in einer Rundverfügung zu einigen Zweifelsfragen Stellung zu nehmen. Wir machen alle Steuerpflichtigen, die wegen der Benutzung eines Kraftfahrzeuges für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte erhöhte Werbungskosten geltend gemacht haben, besonders auf die Absätze 4 und 5 aufmerksam.

Unter anderem vertritt die Oberfinanzdirektion die folgende Auffassung:

- 1) Als Personenkraftwagen sind nur solche Kraftfahrzeuge anzusehen, die vier oder mehr Räder haben. Danach gehört ein Kabinenroller nicht zu der Gruppe der Kraftwagen. Ebenso nicht Kleinwagen mit drei oder vier Rädern, z. B. Fulda-Mobil, Goggo-Mobil, Isotta usw., weil diese Fahrzeuge nach ihrer Art, ihrem Anschaffungspreis und ihrem Kraftstoffverbrauch in die Gruppe der Rollerfahrzeuge oder Motorräder gehören.
- 2) Der Pauschbetrag für ein Fahrrad mit Motor 12 DM ist bei allen Kraftfahrzeugen mit einem Hubraum bis zu 50 cm anzuwenden, also auch bei Kleinkraftfahrzeugen.
- 3) Arbeitnehmer, die nach Beendigung der Arbeitszeit mit ihrem Kraftfahrzeug zu einer Schulungsstätte fahren, um sich beruflich fortzubilden, können zur Abgeltung der für diese Fahrten entstehenden Aufwendungen nicht die Pauschbeträge für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte erhalten. Für solche Fälle können grundsätzlich nur die Kosten der öffentlichen Verkehrsmittel anerkannt werden. Nur wenn der Arbeitnehmer nachweist, daß er mit den öffentlichen Verkehrsmitteln den Fortbildungsunterricht nicht rechtzeitig erreichen kann, können ausnahmsweise die tatsächlichen anteiligen Aufwendungen für das Kraftfahrzeug als Werbungskosten anerkannt werden.
- 4) Wenn ein Arbeitnehmer sein eigenes Kraftfahrzeug außer für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte auch noch regelmäßig für berufliche Fahrten benutzt (z. B. Vertreter, Ein- und Verkäufer usw.) so sind für die Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte zwar die festgesetzten Pauschbeträge zu gewähren, die Finanzämter sollen sich jedoch die Anzahl der Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte vom Arbeitgeber bescheinigen lassen, weil diese Arbeitnehmer in der Regel ihre Dienstreisen nicht von der Betriebsstätte des Arbeitgebers sondern von ihrer Wohnung aus antreten.
- 5) Der Arbeitnehmer ist verpflichtet, unverzüglich die Berichtigung seiner Lohnsteuer-

Abkömmlinge, Eltern und Ehegatten. Werden solche Personen durch Testament von der Erbfolge ausgeschlossen, so haben sie das Recht auf den Pflichtteil, das heißt auf die Hälfte ihres gesetzlichen Erbteils, jedoch mit der für die Erben außerordentlichen Erschwerung, daß dieser Pflichtteil sofort in bar ausgezahlt werden muß.

Die Enterbung von Kindern oder bei kinderloser Ehe von Eltern kann also unter Umständen den überlebenden Ehegatten dazu zwingen, den Nachlaß zu einem Schleuderpreis zu versilbern, nur um einen solchen Pflichtanspruch zu befriedigen (besonders gefährlich bei Grundstücken!).

Für Fahrten zur Arbeitsstätte gibt das Finanzamt Freibeträge

karte zu beantragen. Wenn er das Kraftfahrzeug nicht mehr oder in wesentlich geringerem Umfang, als bei der Eintragung des steuerfreien Betrages angenommen, für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte verwendet. Eine Verwendung „in wesentlich geringerem Umfang“ ist anzunehmen, wenn das Kraftfahrzeug für einen Zeitraum von mehr als einem Monat nicht benutzt wird, z. B. bei Krankheit, Auslandsaufenthalt, langwierigen Reparaturen oder wenn bei Verlegung der Wohnung oder Wechsel des Arbeitsgebers die Entfernung geringer wird.

Die Arbeitnehmer sollen von den Finanzämtern bei Bewilligung der Pauschbeträge — ggf. durch einen besonderen Hinweiszettel — auf ihre Anzeigenpflicht hingewiesen werden. Dabei können die Besitzer von steuerpflichtigen Kraftfahrzeugen aufgefordert werden, die im Laufe des Kalenderjahres eingelösten Kraftfahrzeug-Steuerkarten für die Vorlage bei den Lohnsteuerstellen der Finanzämter aufzubewahren. Wird festgestellt, daß ein Steuerpflichtiger seiner Meldepflicht nicht nachgekommen ist, so sollen die Finanzämter neben der Nachforderung der zu wenig entrichteten Steuerabzugsbeträge prüfen, ob ein Strafverfahren einzuleiten ist.

Schließlich ein letzter Hinweis: Steuerpflichtige, die für Aufwendungen bei Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte mit eigenem Kraftfahrzeug die entsprechenden Pauschbeträge als Werbungskosten geltend gemacht haben, können daneben auch noch 50 % der Beiträge zur Kraftfahrzeug-Haftpflichtversicherung ohne Nachweis des Anteils der privaten Nutzung des Kraftfahrzeugs als Sonderausgaben geltend machen.

Freibetrag auch für Radfahrer

Nach Rücksprache mit dem Finanzamt Duisburg-Hamborn werden ab 1. Januar 1956 auch die Fahrtkosten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte als Werbungskosten anerkannt, die durch die Benutzung eines Fahrrades entstehen. Ähnlich wie bei der Benutzung eines Personenkraftwagens, Motorrades usw. können je Kilometer des Weges zwischen Wohnung und Arbeitsstätte Werbungskosten in Höhe eines Pauschsatzes geltend gemacht werden, durch den alle Aufwendungen abgegolten werden. Der Pauschsatz beträgt 0,03 DM je Kilometer.

Werden die Fahrtkosten mit diesem Pauschsatz geltend gemacht, so ist zu berücksichtigen, daß ein Lohnsteuer-Ermäßigungsantrag nur dann zu einem steuerfreien Betrag führt, wenn die Werbungskosten-Pauschale von 312,— DM jährlich überschritten wird.

Dr. Oskar Janson

Zwar gibt es auch die Möglichkeit, den Pflichtteilsanspruch zu entziehen, jedoch nur unter sehr erschwerten, nach dem Tode des Erblassers oft nicht mehr beweisbaren Voraussetzungen.

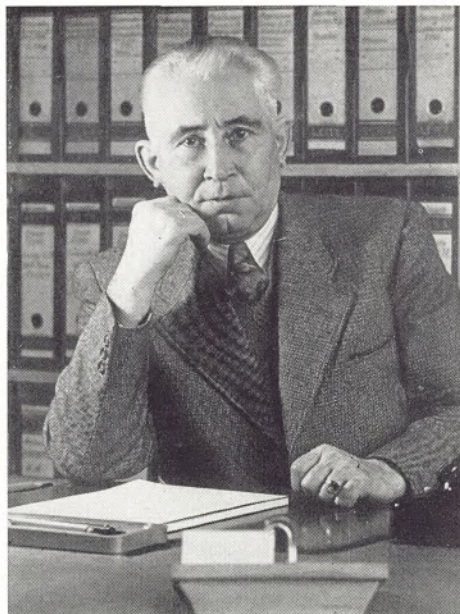
Dr. J. St.

Erfolg für Chordirigent Gilhaus

Der Leiter des Männergesangsvereins August Thyssen-Hütte, Heinz Gilhaus, konnte an Weihnachten 1955 in der Kirche St. Nikolaus in Essen-Stoppenberg eine von ihm komponierte „Missa Immaculata“ mit schönem Erfolg aus der Taufe heben. Das Werk wurde als „eine vorzügliche Leistung“ anerkannt.



EBERHARD BONGERT, Meister
Elektro-Betrieb II — 17. Dezember



WILHELM KAPP, Gruppenführer
Lohnbuchhaltung — 21. Dezember



HEINRICH BRAMBERG, Gruppenführer
Lohnbuchhaltung — 21. Dezember

40 Jahre im Dienst

25 Jahre bei der ATH

Otto Batzke, Elektro-Betrieb II, am 7. Dezember
Eberhard Jansen, Kokerei, am 15. Dezember
Edmund Laidyk, Hochofen Schlackenverwertung, am 18. Dezember
Richard Marschall, SM-Werk II, am 19. Dezember
Gerhard Weinand, Zurichtung, am 23. Dezember

80 Jahre alt wurden

Nikolaus Piot, Aegidienberg bei Honnef, am 8. Oktober
Samuel Otto, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Straße 25, am 14. Dezember
Friedrich Henke, Duisburg-Hamborn, Goyenstraße 7, am 7. Januar
Paul Spychalla, Walsum, Herzogstraße 143, am 11. Januar
Paul Mikolajczak, Duisburg-Hamborn, Im stillen Winkel 30, am 15. Januar

Goldene Hochzeit feierten

12. Januar: Eheleute Anton Hamacher, Duisburg-Hamborn, Feldstraße 17

Die Ehe schlossen

Johannes Wynands, M.B. Kraftanlage, mit Else Ladenthin, am 15. Oktober
Rudi Belau, Kokerei, mit Wilfriede Krohg, am 15. November
Josef Baum, M.B. Stahl- und Walzwerke, mit Hildegard Franke, am 18. November
Fritz Schmidt, Bauabteilung, mit Elvira Horst, am 19. November
Heinrich Burggraf, Hochofen, mit Hildegard Knappik, am 26. November
Edgar Kühner, SM-Werk II, mit Maria Kalischko, am 26. November
Hans Schlipper, Rechnungs-Kontierungsstelle, verheiratet mit Martha Herker, am 26. November
Wilhelm Kossmann, Kokerei, mit Helga Fiebig, am 26. November
Günter Pöferl, Thomasschlackmühle, mit Johanna Brinkmann, am 2. Dezember

Ortwein Dams, Magazin-Verwaltung, mit Ruth Maaßen, am 2. Dezember
Karl-Heinz Roth, Elektro-Betrieb Hochofen, mit Käte Kordek, am 3. Dezember
Heinz Pour, Elektro-Betrieb Hochofen, mit Gertrud Poll, am 3. Dezember
Rudi Busse, Hochofen, mit Irma Siemund, am 10. Dezember
Werner Bamberger, Kraftanlagen, mit Margarete Slowiany, am 10. Dezember
Werner Vorwerk, Stoffwirtschaft, mit Regina Lieske, am 10. Dezember
August Klomfas, Zurichtung, mit Hilde Käsler, am 17. Dezember
Helmut Nühren, Walzendreherei, mit Elfriede Iding, am 17. Dezember
Werner Gödde, Stoffwirtschaft, mit Edith Schulz, am 17. Dezember
Hans-Günther Knüppel, Hochofen, mit Hannelore Berwanger, am 17. Dezember
Bernhard Leidig, Verkauf, mit Liesel Matzken, am 17. Dezember
Günter Plischke, Wärmestelle, mit Hedwig Otto, am 27. Dezember
Bernhard Jackmuth, Steinfabrik, mit Ellen-gard Diedrich, am 31. Dezember

Nachwuchs kam an

Ute-Sabine, 8. November
Ulrich Sabaß, Betriebswirtschaft
Ursula, 21. November
Stefan Karpluch, Bauabteilung
Holger, 23. November
Heinrich Potzel, Breitbandwalzwerk
Theodor, 27. November
Franz Balhaus, Maschinenbetrieb I
Jutta, 28. November
Erich Schöneberg, Elektro-Betrieb HO
Rüdiger, 29. November
Hans-Joachim Kurz, Thomaswerk
Rita, 5. Dezember
Annemarie Offergeld, Lochkartenabteilung
Jutta, 6. Dezember
Renaldo Klempert, Thomaswerk
Sabine, 6. Dezember
Wilhelm Weber, Wärmestelle
Birgit, 9. Dezember
Wilhelm Schwandt, Blockstraße

Norbert, 11. Dezember
Johann Kowalsky, Walzwerk, Straße V
Werner, 12. Dezember
Herbert Bork, Walzwerk, Straße V
Jutta, 12. Dezember
Heinrich Verlande, Elektro-Betrieb HO
Angelika, 13. Dezember
Artur Preuß, Hochofen
Hans-Georg, 14. Dezember
Georg Reszka, Hundeschmiede
Klaus-Peter, 14. Dezember
Heinz Michler, SM-Werk
Dieter, 15. Dezember
Hans Marcinczak, Zurichtung
Dagmar, 15. Dezember
Hans Kroppach, Bauabteilung
Ulrike, 16. Dezember
Herbert Keiemburg, Walzwerk, Straße V
Monika, 16. Dezember
Christoph Grögor, Thomaswerk
Klaus, 16. Dezember
Walter Basse, Breitbandwalzwerk
Karin, 17. Dezember
Helmuth Hense, Elektro-Betrieb Hochofen
Lothar, 21. Dezember
Lothar Schmöckel, Hochofen
Heino, 21. Dezember
Hans Grewe, Stoffwirtschaft
Rosemarie, 22. Dezember
Karl Schneider, Mechanische Hauptwerkst.
Hannelore, 23. Dezember
Günter Tietze, Walzwerk I
Brigitte, 25. Dezember
Hans Fude, Breitbandwalzwerk
Christel, 25. Dezember
Erika Goral, Wirtschaftsbetriebe
Helmut, 25. Dezember
Siegmund Ziolkowski, Hochofen
Christa, 25. Dezember
Benedikt Hampel, Elektro-Betrieb I
Gabriele, 25. Dezember
Hans Veith, Thomaswerk
Manfred, 25. Dezember
Joseph Mielcarek, SM-Werk II
Helga, 27. Dezember
Walter Eifahrt, Hundeschmiede
Erika, 28. Dezember
Friedrich Gesemann, Elektro-Betrieb I

Rund um den Weißdorn

Sieben Gebote für Vorgesetzte

Jeder Betrieb hat ein starkes Interesse an der Sicherheit seiner Arbeitsplätze, um jeden Arbeiter vor Unfall zu schützen. Deshalb ist eine laufende persönliche Aufklärung dringend notwendig. Werden die folgenden sieben Gebote von den Vorgesetzten verwirklicht, dann wird jeder Mitarbeiter davon seinen Nutzen haben.

1. Wenn Sie darauf achten, daß in Ihrer Abteilung die Vorschriften der Unfallverhütung befolgt werden, können Sie mehr Erzeugnisse herstellen.
2. Sie können Ihren Produktionsplan und Ihre Liefertermine besser einhalten, wenn innerhalb Ihrer Arbeitsgruppe Unfälle vermieden werden.
3. Für fähige Mitarbeiter sind sichere und gute Arbeitsbedingungen ein Anreiz.
4. Ihre Mitarbeiter werden mehr leisten, wenn die Unfallgefahren an Arbeitsplätzen beseitigt werden.
5. Sie können die Betriebskosten vermindern helfen, wenn Sie Ihre Mitarbeiter laufend auf die Schutzvorrichtungen und Schutzvorschriften hinweisen.
6. Sichere Arbeitsverhältnisse erhöhen die Arbeitsmoral der Mitarbeiter. Es gibt keine zwei Menschen auf der Welt, die völlig gleich sind. Behandeln sie daher jeden einzelnen nach seiner Natur.
7. Ihre Verantwortung für die Produktion, für die Qualität der Erzeugnisse und für die Kosten macht es notwendig, daß Sie Ihre Mitarbeiter „in- und auswendig“ kennen. Und auch Ihr Ansehen bei Ihren Mitarbeitern und Ihren Vorgesetzten hängt davon ab, mit welchem Erfolg Sie sich für die Unfallverhütung einsetzen.

PERSONALMAPPE

Herr Helmut Bohlen, Breitbandwalzwerk, wurde mit Wirkung vom 1. November zum Abteilungsvorsteher ernannt.

Herr Karl Emil Neumann, der Leiter der Abteilung Verfrachtung, erhielt mit Wirkung vom 1. Dezember Handlungsvollmacht.

Herr Hermann Bingemann, Abteilung Wertpapiere, wurde mit dem 1. Dezember Abteilungsvorsteher.

Ebenfalls zum Abteilungsvorsteher wurde Herr August Grafen, Arbeiterangelegenheiten, mit Wirkung vom 1. Dezember ernannt.

Herr Handlungsbevollmächtigter Dr. Edgar Küpper, bisher Leiter der Geschäftsbuchhaltung, trat als Vertreter von Prokurist Dr. Wolfgang Homberg am 1. Januar in die Personal-Abteilung ein. Die Leitung der Geschäftsbuchhaltung übernahm unter Erteilung der Handlungsvollmacht Herr Hans Schröder.

In der Weihnachtsausgabe der Werkzeugzeitung schilderte Rektor i. R. Adolf Schulte, der Sohn des Bauern Schulte-Wissermann, auf dessen ehemaligem Hof das Verwaltungsgebäude und ein großer Teil der Hütte stehen, wie es früher in Bruckhausen ausgesehen hat. In seinen Erinnerungen, die Herr Schulte fortführen wird, werden noch einmal die Anfänge der ATH lebendig. Seinen ersten Beitrag schloß Herr Schulte mit der Schilderung, wie seine Eltern ihren Hof an August Thyssen verkauften und dann auf die linke Rheinseite gingen, wo sie bei Orsoy wie viele andere Landwirte einen neuen Bauernhof erwarben.

Der Bauer Peter Rüttgers — genannt Hassel — siedelte sich in Walsum an, die Landwirte Gehnen in Orsoy, Wilhelm Bruckhausen in Pelden bei Orsoy, Daniels in Binsheim bei Orsoy. Einige blieben Bruckhausen treu. So der Wirt Heinrich Bruckhausen, der ein neues Grundstück an der Kaiser-Wilhelm-Straße erwarb und dort ein neues Gasthaus errichtete, das später in den Besitz von Fritz Terbrüggen überging, der es nach einigen Jahren an die August Thyssen-Hütte verkaufte. Aus dieser Gaststätte entstand das spätere Handwerkerheim.

Der Schiffer Jakob Rüttgers — genannt Feldhof — baute sich an der Grünstraße (jetzt Dieselstraße) ein Haus. Ebenso der Schneider Wennmann und Rühl, der erstere an der Kaiser-Wilhelm-Straße, der andere an der Schulstraße. Wilhelm van Stockum siedelte zur Kaiser-Wilhelm-Straße über und erhielt später die Gastwirtschaftskonzession, die in den Besitz der August Thyssen-Hütte überging. Aus diesem Gasthaus entstand das noch heute Vielen bekannte Beamtenheim.

Über die Walsumer Fähre

Mein Vater Schulte-Wissermann verließ als letzter Landwirt Bruckhausen. Der Umzug wurde auf den 12. Mai 1890 festgesetzt. Einige Tage vorher war das Vieh auf den neuen Hof gebracht worden. Am frühen Morgen kamen Verwandte und Bekannte mit ihren Fuhrwerken, um das viele Inventar, das zum Betrieb eines Hofes gehörte, fortzuschaffen.

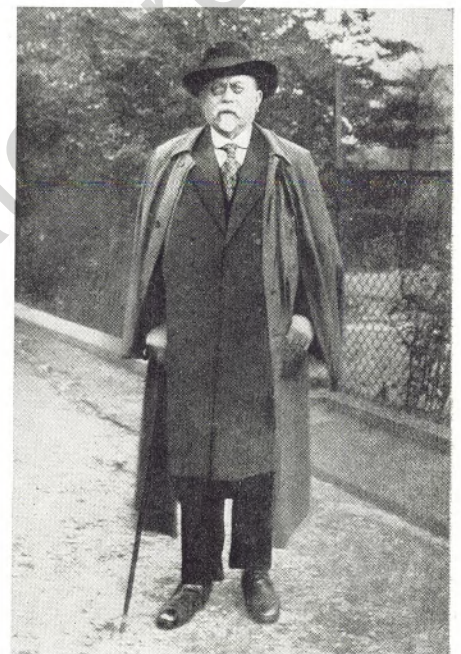
Sobald einige Wagen beladen waren, fuhren sie zur Walsumer Fähre — Ponte genannt —, um über Orsoy nach Lohheide zu kommen. Ein Möbelwagen wurde mit dem besten Hausrat beladen und

mußte sich in Richtung Ruhrort nach Homberg übersetzen lassen, weil das enge Kuhtor in Orsoy eine Durchfahrt nicht zuließ. Die neuen Nachbarn in Lohheide hatten zur Begrüßung die Einfahrt zum Hof mit Maien geschmückt.

Oberhalb der August Thyssen-Hütte waren inzwischen eine Reihe Häuser im Rohbau fertiggestellt worden, um die neu angesiedelten Arbeiter aufzunehmen.

Eine neue Volksschule

Die in Nr. 11/12 der Werkzeugzeitung abgebildete Alte evangelische Volksschule war die erste einklassige Schule, die im Jahre 1875 ihrer Bestimmung übergeben und im Jahre 1883 durch einen zweiten Klassenraum erweitert worden war. Hier sind



Rektor i. R. Haarmann

auch mir die Anfangsgründe im Lesen und Schreiben beigebracht worden. Der erste Lehrer, der spätere Rektor Haarmann, mußte sein Wohnhaus räumen, weil August Thyssen das Schulgebäude von der Gemeinde gekauft hatte und in der Lehrerwohnung das erste Büro einrichtete. Die Kinder durften vorläufig noch die Schule besuchen.

UNSERE TOTEN

LINDERMANN, Martin	Pensionär	28. Oktober
SCHAPDICK, Hermann	kaufm. Angest.	23. November
ALEXANDER, Adam	Pensionär	17. November
KAPIZA, Thomas	Pensionär	9. November
STUMPE, Wilhelm	Pensionär	1. Dezember
BRANS, Wilhelm	Pensionär	2. Dezember
KELLER, Pankratius	Pensionär	3. Dezember
PARPART, Emil	Pensionär	10. Dezember
BAUMANN, Karl	Ankerwickler	12. Dezember
FREIALDENHOFEN, Franz	Pensionär	12. Dezember

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

FERTSCH, Paul	Pensionär	17. Dezember
APFELHOFER, Johann	Pensionär	18. Dezember
KRENGIELCZAK, Thomas	Pensionär	18. Dezember
HÜNTING, Johann	Pensionär	19. Dezember
RINGWELSKI, Michael	Pensionär	21. Dezember
KRAUSE, Bernhard	Pensionär	23. Dezember
HELBIG, Franz	Pensionär	23. Dezember
NIENHAUS, Hermann	Pensionär	24. Dezember
BRUST, Johann	Probenehmer	27. Dezember
VOGEL, Walter	1. Kokillenmann	27. Dezember
UHRENMACHER, Walter	Wachmann	5. Januar

August Thyssen hatte der Gemeinde ein drei Morgen großes Grundstück zur Verfügung gestellt und ließ eine vierklassige Schule mit zwei Lehrerwohnungen errichten. Am 22. Mai 1891 konnten die neuen Schul- und Wohnräume bezogen werden. Weitere Büroräume wurden in dem alten Schulgebäude eingerichtet. Lehrer Haarmann wurden in der Zwischenzeit Wohnräume im alten Bauernhaus von Schulte-Wissermann angewiesen. Er hat oft erzählt, daß er in dieser Zeit von vielen mit „Schulte-Haarmann“ angesprochen wurde.

Bis zum Jahre 1900 wurde die alte Schule als Büro benutzt. Unser altes Wohnhaus mit seinen Wirtschaftsgebäuden wurde abgerissen und an diese Stelle wurde die neue Hauptverwaltung der August Thyssen-Hütte gesetzt.

Ein Bruder kam zur ATH

Mit der alten Heimat blieben wir „Ausgewanderten“ stets verbunden und konnten uns von Zeit zu Zeit durch Besuche in Bruckhausen davon überzeugen, welche Veränderungen Bruckhausen durchmachte. Sehr oft haben wir Kinder des Abends bei Dunkelheit vor unserem neuen Hof gestanden und sehnsüchtig nach Osten geschaut und dabei die vielen Lichter gesehen, die sich mit der Zeit vermehrten. Wir hatten in Bruckhausen unsere schönste Jugendzeit verlebt. Ich selbst war das siebte von vierzehn Kindern, von denen heute außer mir noch ein Bruder und zwei Schwestern leben.

Im Jahre 1902 hatte mein Bruder Gerhard Schulte-Wissermann sein Ingenieur-Examen bestanden und fand eine Anstellung bei der August Thyssen-Hütte. Sechsendreißig Jahre hat er in ihren Diensten gestanden und viele Bruckhausener sowie alte Arbeitskameraden werden ihn unter dem Namen „Kessel-Schulte“ noch kennen. Mit 62 Jahren mußte er sich pensionieren lassen.

Bevor Hamborn Großstadt war

Im Jahre 1911 trat Hamborn aus der Reihe der großen Gemeinden aus. Es wurde Großstadt mit mehr als 100 000 Einwohnern. Dieses Ereignis bildet einen Markstein in der Geschichte Hamborns. Es wird alle Zeit als ein lebendes Beispiel für die ungeahnte deutsche Entwicklung, besonders der Rheinlande zu verzeichnen sein. Der Übergang Preußens vom Agrar- zum Industriestaat zeigte sich in diesem raschen Anwachsen der Bevölkerungsziffer Hamborns und in dem wirtschaftlichen Aufschwung seiner Bevölkerung besonders deutlich.

Vergleichen wir den Zustand der Gemeinde vor 100 Jahren mit dem gegenwärtigen, so wird die ungeheure Wandlung offenbar. Bis zum Jahre 1871 war Hamborn eine rein ländliche Gemeinde mit Ackerbau treibender nur 1396 Seelen umfassender Bevölkerung, die sich auf einzelne größere und kleinere landwirtschaftliche Anwesen verteilte. Heute ist es eine blühende Stadt mit mehr als 130 000 Einwohnern.

Wo jetzt großstädtische Ortsteile mit großen öffentlichen Bauten und modernen Geschäftshäusern sich ausbreiten mit



Altes Haus in Alsum um die Jahrhundertwende

wohlgepflegten Straßen und Plätzen, sowie die Anlagen des Bergbaus, der Hütten- und Walzwerke, der chemischen und mechanischen Fabriken, fanden sich noch um die Mitte des 19. Jahrhunderts meilenweite Waldungen, Viehtriften und Weiden mit ungangbaren Wegen.

Bereits im Jahre 1609 gelangte die Gemeinde als Bestandteil des damaligen Herzogtums Cleve mit Mark- und Ravensberg unter Kurfürst Johann Sigismund an Brandenburg. Die Bevölkerung war bis zum Anfang des vorigen Jahrhunderts in dieser Enklave des Brandenburg-preussischen Staates stets dünn gesät. Auf das gesamte Gebiet der früheren selbständigen, jetzt die politische Gemeinde Hamborn bildenden Ortschaften Hamborn, Schmidthorst, Marxloh, Fahrn, Alsum und Bruckhausen kamen nur 500 bis 600 Bewohner. Noch im Jahre 1787 zählte die Bevölkerung dieser Ortschaften zusammen nur 927 Seelen, wovon auf die alten Ortschaften in der vorstehenden Reihenfolge 182, 140, 148, 109, 239 und 109 entfielen.

Alsum früher am größten

Der Ortsteil Alsum war zu dieser Zeit also der dicht besiedelste Stadtteil. Es ist deshalb auch nicht verwunderlich, daß sich die Eingesessenen schon sehr früh um eine eigene Schule bemühten. Sie besteht schon bald 200 Jahre und gehört neben der Abtei-Schule und einer evangelischen Schule in Schmidthorst zu den ältesten Schulsystemen in Hamborn.

Der Wohlstand der Bewohner hing zu damaliger Zeit in erster Linie von der Gunst der Witterung ab. Handel und Gewerbe spielten damals noch keine nennenswerte Rolle. Kultur und Verkehr waren unentwickelt. Erst nach den Freiheitskriegen von 1813 bis 1815 trat

allmählich ein kleiner Umschwung in der Bevölkerungsbewegung zwischen Emischer- und Rheintal ein. Auch die günstigen Einwirkungen der preussischen Verwaltung in der Friedensperiode von 1815 bis 1864 sind hier deutlich zu erkennen, so daß die Bevölkerungsziffer in dieser Zeit um mehr als 1000 Köpfe anstieg.

Bergbau brachte Umschwung

Ein plötzliches Emporschnellen der Einwohnerzahl brachte erst die Zeit nach dem Krieg von 1870/71 mit dem Beginn der Abteufe des ersten Kohlenschachtes der damaligen Gewerkschaft „Deutscher Kaiser“ in Hamborn. Hiermit war die Grundlage für die nunmehr schlagartig einsetzende Umwandlung Hamborns in eine reine Industriegemeinde gelegt.

Zählte man gegen Ende des Jahres 1871 schon 2710 Einwohner, so stieg die Zahl bis 1885 auf 5269 und Ende 1890 auf 7304 Einwohner an und erreichte im Jahre 1895 die sattliche Zahl von 12 837 Einwohnern. Die stärkste Zunahme findet sich jedoch im Jahre 1898, wo sie eine Höhe von 24 257 erreicht. Ein weiteres Anschwellen der Bevölkerung Hamborns wurde hervorgerufen durch die bedeutenden Vergrößerungen der Kohlenzechen von Thyssen und Haniel und die damit verbundene Gründung vieler neuer industrieller Anlagen.

Der Zuzug kam meistens aus dem Osten, zum Teil aus dem Auslande, namentlich aus Österreich. Daneben ist die günstige Entwicklung der Bevölkerungsziffer auch der natürlichen Bevölkerungszunahme zu verdanken, denn der Geburtenüberschuß betrug in den Jahren 1900 bis 1909 bei einer Gesamtzunahme von 61 768 Einwohnern immerhin 21 224.

(Rektor i. R. Adolf Schulte wird diese Erinnerungen für die Werkzeitung fortsetzen)

