

5. Jahrgang · Mai 1959

Postverlagsort Duisburg



unsere ATH

Werkzeitschrift für die Betriebsangehörigen der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

5





Richtig ausspannen ...

... das hat jeder von uns einmal im Jahr nötig. Ob wir dazu in die Alpen oder an die See, ins nahe Sauerland oder zum Westerwald fahren, ob wir ins Ausland reisen oder zu Hause bleiben — wichtig ist nur, daß es ein richtiges Ausspannen ist und wir dabei neue Kräfte für den Alltag, für Familie und Arbeit sammeln. Daran sollten wir alle ein klein wenig denken, wenn wir jetzt Urlaubspläne schmieden.

AUS DEM INHALT:

- ③ Unser neuer Hochofen 10 — größter Hochofen der Montanunion
- ⑤ Gräfin Anita Zichy-Thyssen 50 Jahre
- ⑧ ATH-Notizbuch
- ⑨ 250 Jahre Lennewerk Altena
- ⑪ Thyssenstahl auf der Industriemesse Hannover 1959
- ⑭ Männer aus St. Veit besichtigten unsere Hütte
- ⑮ Muß es denn gleich Italien sein?
200 fahren wieder nach Dausenau
- ⑯ Aus dem Ausland kamen zu Besuch
- ⑰ Steckenpferde machen glücklich:
Sonntags geht's zum Tanzturnier
- ⑱ Von Kopf bis Fuß auf Sicherheit eingestellt
- ⑲ Jede Kette hat ihren Steckbrief
- ⑳ Jubilare, Personalnachrichten
- ㉓ Rund um den Weißdorn:
Mit Peitschenknall und zwei PS

ZUM BILD AUF DER LETZTEN SEITE

Der Weißdorn blüht

Seit Herbst 1955 stehen zwei alte knorrige Weißdorn-Bäume im Park hinter der Hauptverwaltung, Mitarbeiter, die vor dieser Zeit zur Hütte kamen, werden sich erinnern, daß sie früher unmittelbar hinter Tor 1 standen. Mit Beginn der Vorarbeiten zum Bau des neuen SM-Stahlwerkes mußten sie damals der neuen Trasse der Gleise weichen. Ältere Mitarbeiter berichten, daß diese Bäume dort schon so lange stehen, wie sie sich erinnern können. Der frühere Betriebsleiter der Mitteleisenstraße V Wilhelm Born, der am 15. Mai seinen 82. Geburtstag feiern konnte, schätzt ihr Alter auf mindestens hundert Jahre. Denn als er 1893 von der Schule zur Hütte kam, kannte er sie schon aus seiner Kinderzeit als alte Bäume. Damals waren sie noch Teil einer Hecke um den Schulte-Wissermannschen Hof, den August Thyssen zur Anlage seines Werkes gekauft hatte. Im Laufe der Jahrzehnte sind diese beiden Bäume ein Stück Tradition der ATH geworden, sie wurden deshalb gehegt und gepflegt. Als die Betriebswirtschaft vor stark drei Jahren wagte, sie trotz ihres hohen Alters umsetzen zu lassen, geschah dies mit aller nur möglichen Sorgfalt. Daß der Versuch glückte und der Weißdorn in diesem Frühjahr so schön wie nie zuvor am neuen Standort blüht, wird nicht nur bei allen, die seinerzeit dabei mithalfen, ein stolzes Gefühl der Freude wachrufen, sondern vor allem auch bei unseren Pensionären, die manche Erinnerung aus ihrer Kindheit und der Arbeit auf der Hütte mit diesen beiden Bäumen verbindet.

HERAUSGEBER: AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 50 02 — Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion der Werkzeitung wird gebeten

Bilder: Driesang, Epha, Hase, Hommen, Marmann, Meyer, Schroeder (t), Vogelsang, Zimmermann, Archiv ATH und Lennewerk Altena, Privataufnahmen — Titelbild: Der neue Hochofen 10 unserer Hütte (Aufnahme: Richard Brinkmann), Bild der Rückseite: Der alte Weißdorn unserer Hütte im Park der Hauptverwaltung steht in voller Blüte (Aufnahme: Günther Meyer) — Zeichnungen: Adalbert Müller

Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52 (Zeitungshaus)

UNSER NEUER HOCHOFEN 10

Größter Hochofen der Montanunion

Am 4. Mai konnte unsere Hütte den neuerrichteten Hochofen 10, den achten unseres Hochofenwerkes, in Betrieb nehmen. Es war fast genau auf den Tag acht Jahre nach jenem 7. Mai 1951, an dem Hüttendirektor Dr. Michel nach sechsjähriger Stillstandszeit den ersten Hochofen der ATH auf die Reise geschickt hatte. Seither sind bis Ende April 1959 von unseren Hochöfen insgesamt 8,9 Millionen Tonnen Roheisen erschmolzen worden.

Die Inbetriebnahme des Hochofens 7 im Mai 1951 war der Anfang einer neuen Entwicklung in der Geschichte unseres Werkes und auch Hamborns. Denn die 8000 Arbeitslosen im Hamborner Raum, die damals darauf warteten, daß die Thyssenhütte ihre Arbeit wieder aufnehme, sind inzwischen verschwunden, die seinerzeit leerstehenden Werkshallen unserer Hütte haben sich mit neuem Leben gefüllt. Über 11 000 Mitarbeiter arbeiten heute allein bei der ATH.

Die jetzige Inbetriebsetzung des achten Hochofens ist über den Rahmen des Werkes hinaus, dessen Silhouette er einen neuen kräftigen Akzent verleiht, bedeutungsvoll für die gesamte Hochofenbautechnik. Mit seinem Gestelldurchmesser von neun Meter und einem Gesamthalt von 1600 Kubikmeter ist er der größte Hochofen der Montanunion und zählt außerdem zu den größten Ofeneinheiten der Welt. Je nach dem Eisengehalt der zur Verhüttung gelangenden Erze wird er in der Lage sein, 1500 bis 2000 Tonnen Roheisen täglich zu erbringen.

Beim Bau dieses Großofens, der im Zusammenwirken mit unserem Hochofenwerk sowie der



Bei der Inbetriebsetzung, am 4. Mai 1959, wehte die Bundesflagge von der höchsten Etage des Hochofens 10

Bau- und Neubauabteilung durch die Gutehoffnungshütte Oberhausen-Sterkrade erfolgte, wurden die jüngsten Erkenntnisse der Hochofentechnik berücksichtigt und verwirklicht.

Seine Bedienung ist weitgehend automatisiert. Während die anderen Ofen der ATH Tagesbelegschaften von insgesamt 48 bis 50 Mann erfordern,

arbeitet Ofen 10 mit nur 33 Mann. Fünf Schmelzer sind auf der Ofenbühne tätig. Die Möllierung, das Mischen der Rohstoffe in der 11 000 Tonnen Erze und Koks fassenden Bunkeranlage, erfolgt lediglich durch einen einzigen Mann, den Möllwagenführer. Er bedient auch den Schrägaufzug. Die verschiedenen Arbeitsvorgänge der Begichtung löst er durch einen Druckknopf aus, die Vorgänge selbst erfolgen dann vollautomatisch in der richtigen Reihenfolge. Das Maschinenhaus neben dem Hochofen, in dem die Maschinenanlagen für den Schrägaufzug untergebracht sind, ist im Normalfall nicht besetzt.

Nach anderthalb Jahren Bauzeit

Die Inbetriebnahme war für die Hochöfner und die gesamte Belegschaft unserer Hütte ein Tag echter Freude. Stolz wehte die Bundesflagge von der höchsten Etage des Ofens. Die Abstichbühne war mit grünem Maien geschmückt.

Seit mehr als anderthalb Jahren hatten die Belegschaften des Hochofens, des Maschinen- und Elektrobetriebs und die Männer der Baufirmen miterleben können, wie der neue Ofenriese — teilweise in schwerer Nacharbeit und bei den ungünstigsten Witterungsverhältnissen — sein markantes Profil am Ende unserer Hochofenreihe immer höher reckte; wie seine Winderhitzer, ihr mächtiger 60 Meter hoher Stahlkamin, die neue Gasreinigung 3 und der Kühlturm der eigenen Kläranlage entstanden und im Verlauf dieser Zeit der Vollendung entgegengingen. Sozusagen auf „grüner Wiese“ erbaut, läßt der neue Ofen die ganze Hochofengruppe ein gutes Stück weiter nach Süden wachsen. Der Zahl wie auch der Leistung nach hat er der ATH

Hüttendirektor Dr. Michel setzt mit dem Anzünden eines Holzstoßes den Hochofen in Betrieb





So bietet sich das Hochofenwerk unserer Hütte dem Beschauer jetzt dar: Der achte Hochofen (links) gibt der Silhouette einen markanten Akzent

wieder den Anschluß an den Produktionsstand vor dem Kriege gebracht. Unsere Hütte wird durch ihn in der Lage sein, ihre Roheisenkapazität auf 2,5 Millionen Tonnen und die Rohstahlkapazität auf 3 Millionen Tonnen zu erhöhen.

Der 4. Mai war nicht zuletzt auch deshalb ein hoffnungsvoller Tag für die Belegschaft, weil die Inbetriebnahme des Ofens nach der jüngsten Absatzflaute auf dem Stahlmarkt alle mit neuer

Zuversicht in die nächste Zukunft blicken läßt. Der Kreis der Gäste, die mit der Hochofenbelegschaft und den Männern unserer Betriebe sowie der beteiligten Baufirmen zum Anblasen auf der Abstichbühne zusammengekommen waren, war recht festlich gestimmt. Zum ersten Male sollte ein so großer Ofen in Deutschland auf seine erste Reise geschickt werden. Neben den leitenden Männern der beteiligten Firmen hatten sich

deshalb führende Persönlichkeiten des deutschen Eisenhüttenwesens eingefunden, unter ihnen Dipl.-Ing. Loh und sein Nachfolger, Dipl.-Ing. Kegel vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute, sowie Direktor Kahlhöfer, Vorsitzender des Hochofen-Ausschusses.

Vom Vorstand der Hütte war neben Hüttendirektor Dr. Michel auch Arbeitsdirektor Meyer anwesend. Mit Betriebsdirektor Winters, Obering. Dr. Möller sowie den Ingenieuren und Männern des Hochofens hatten sich auch Betriebschefs und Mitarbeiter aus vielen anderen Betrieben und den Verwaltungsabteilungen der Hütte eingefunden. Der Betriebsrat war durch die beiden Vorsitzenden Hansel und Nitschke vertreten. Auch die Presse, das Fernsehen und der Rundfunk waren erschienen, um diesen Tag der breiten Öffentlichkeit zu schildern.

Die geräumige Bunkeranlage kann 8120 cbm Erze und 2850 cbm Koks in ihren 36 Bunkern fassen



Hüttdirektor DR. MICHEL:

Großofen von hoher Wirtschaftlichkeit

Welche Gründe unsere Hütte dazu veranlaßten, diesen größten Hochofen der Montanunion zu errichten, dazu nahm Hüttdirektor Dr. Alfred Michel in seiner Ansprache Stellung, die er zur Eröffnung der Hochofenfeier auf der geschmückten Bühne hielt. „Mit dem Hochofen 10“ — so sagte er dabei unter anderem — „nimmt die ATH ihren achten Hochofen in Betrieb. Für den Hochofenbetrieb selbst ist es immer bedeutungsvoll, wenn ein neuer Hochofen auf seine erste Ofenreise geschickt wird, die ja erfahrungsgemäß fünf bis sechs Jahre dauert.“

Für das Werk liegt die Bedeutung in der Erweiterung seiner Produktionskapazität. Die ATH verfügt nunmehr über eine Roheisenkapazität von 2,5 Millionen Tonnen im Jahr, das sind 13,5 Prozent der Roheisenproduktion des Bundesgebietes. Wir erzielen damit eine Rohstahlproduktion von 3 Millionen Tonnen im

Jahr, das sind 12 Prozent der deutschen Rohstahlkapazität; sie entspricht noch nicht ganz dem Anteil, den die ATH bereits vor dem Kriege besaß.

- **Insoweit ist der Ausbau der ATH kein Vorauseilen, sondern ein Nachholen in der Entwicklung ihrer Produktionskapazität innerhalb der deutschen Eisen- und Stahlindustrie.**

Immerhin ist nach fast vollständiger Demontage diese Entwicklung eine Leistung, auf die alle Beteiligten stolz sein können.

Gestellfläche um 45 Prozent erweitert

Die Inbetriebsetzung dieses Hochofens ist aber über den Rahmen unserer Hütte hinaus von Bedeutung für die Weiterentwicklung der deutschen Hochofenbautechnik. Der Hochofen 10 hat einen Gestell-Durchmesser von 9 Meter, bei einem Gesamt-Inhalt von 1600 Kubikmeter. Er ist damit der größte Hochofen nicht nur im Bundesgebiet, sondern auch in der gesamten Montanunion und gehört mit zu den größten Hochofen der Welt.

Die Erweiterung des Gestell-Durchmessers von 7,5 Meter unseres bisher größten Hochofens auf 9 Meter erscheint für den Nichtfachmann wahrscheinlich als nichts Besonderes. Auf die Gestellfläche bezogen macht diese Erweiterung jedoch etwa 45 Prozent aus. In der gleichen Größenordnung dürfte auch die zu erwartende Produktionssteigerung liegen. Diese Zahl wird auch dem Nichtfachmann die Bedeutung dieser technischen Weiterentwicklung klarmachen.

Naheliegend ist die Frage, nachdem in der Welt bereits mehrere Ofen in dieser Größenordnung bestehen: Warum ist man in Deutschland nicht schon früher zu dem Bau von Ofen in dieser Größenordnung übergegangen, und was sind die Gründe, die uns jetzt zu diesem Schritt veranlassen?

Dazu ist zu sagen, daß die Möllerverhältnisse in Deutschland, verglichen zum Beispiel mit USA, wo Ofen in dieser Größe sich zu einer Standardgröße entwickelt haben, sehr viel komplizierter sind. Während in den USA der Möller nur aus zwei bis drei Erzsorten besteht, setzt er sich bei unseren Hochofen infolge der Erzarmut unseres Landes und der Notwendigkeit, Erze aus der ganzen Welt zu beziehen, aus 20 und mehr Erzsorten zusammen.

Bei der Abhängigkeit des Ofenganges von der Gleichmäßigkeit der Beschickung, die mit der Größe des Ofens wächst, hat die Inbetriebnahme eines solchen Großofens eine Vorbereitung der Erze, d.h. ausreichende Sinterkapazität und Erzsortieranlagen zur Voraussetzung, Einrichtungen, über die wir nunmehr verfügen.

- **Der wichtigste Grund liegt jedoch in der Erhöhung der Wirtschaftlichkeit unseres Hochofenwerkes", stellte Dr. Michel fest.**

Aus den amerikanischen, englischen und russischen Betriebsergebnissen bei Ofen dieser Größe

Gräfin Anita Zichy-Thyssen 50 Jahre

Am 13. Mai konnte Gräfin Anita de Zichy-Thyssen, die Enkelin unseres Werksgründers August Thyssen, in Argentinien, wo sie zurückgezogen bei Buenos Aires auf dem Lande lebt, ihren fünfzigsten Geburtstag begehen.

Unsere Hütte und ihre Belegschaft verdanken Gräfin Zichy-Thyssen viel. Sie betrachtet es als innere Verpflichtung, das Werk ihres Großvaters und ihres Vaters zu fördern und fortzuführen. Bei dem großen unternehmerischen Wagnis, das der Wiederaufbau der Thyssenhütte in den schweren Jahren nach dem Kriege darstellte, hat sie dem Werk immer wieder ihr Vertrauen geschenkt und ihm ihre Unterstützung zuteil

werden lassen. Diese Anteilnahme kam auch in mehrfachen Besuchen in Hamborn zum Ausdruck, vor allem aber in der tätigen Hilfe, die sie der Hütte und ihrer Belegschaft insbesondere in sozialer Hinsicht angedeihen läßt. Dank ihrer Unterstützung konnte das Freizeit- und Erholungsheim für Mitarbeiter unserer Hütte in Tester Berge entstehen, das ihren Namen trägt. Auch das jüngste Motorschiff der ATH ist bekanntlich nach ihr benannt.

Der Vorstand unserer Hütte hat Gräfin Zichy-Thyssen zu ihrem Geburtstag in einem herzlichen Telegramm gratuliert und ihr gute Wünsche für die kommenden Jahre ausgesprochen.

wisse man, daß Tagesleistungen bis zu 2000 Tonnen Roheisen bei einem Koksverbrauch, der unter 700 Kilo je Tonne Roheisen liegt, erzielt werden könnten. Demgegenüber betrage zur Zeit die Durchschnitts-Tagesleistung eines Hochofens bei der Thyssenhütte 775 Tonnen, im Bundesgebiet 530 Tonnen.

Dazu komme, daß ein Großofen nicht mehr Leute zur Bedienung erfordere, als jeder andere Hochofen. Die Investitionskosten eines Großofens lägen aber um mindestens 20 Prozent niedriger als zum Beispiel die von zwei Hochofen mit der gleichen Gesamtleistung. Bei den hohen Anlagekosten eines Hochofens, die 100,— bis 130,— DM je Jahres-Tonne betragen, sei es für die Wirtschaftlichkeit eines Hochofenwerkes daher nicht gleichgültig, ob man zum Beispiel bei der Größenordnung der ATH das Roheisen in fünf oder zehn Ofen erzeuge.

Wenn man bedenke, daß von den fünf größten stahlerzeugenden Ländern der Welt — Amerika, Rußland, Deutschland, England und Frankreich — Deutschland über die kleinste eigene Erzbasis verfügt, so führte Dr. Michel dann weiter

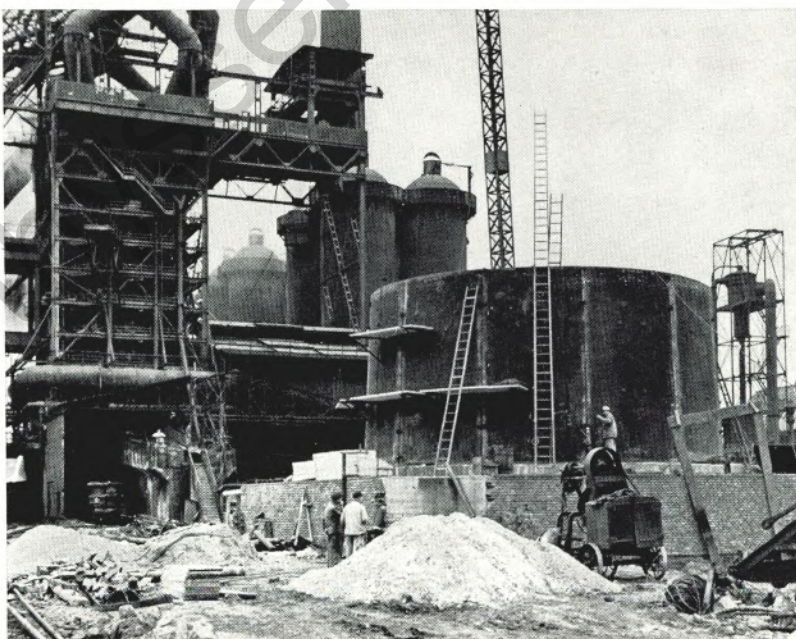
aus, und Deutschland gezwungen sei, 70 Prozent seiner Erze aus dem Ausland zu beziehen, dann werde man erkennen, daß es unsererseits gegenüber Ländern mit einer weitgehend eigenen Erzbasis größter Anstrengungen und Ausnutzung aller Mittel, die zur Kostensenkung beitragen, bedürfe, um konkurrenzfähig zu bleiben. Dies gelte umso mehr, als diese Länder auch ihre Eisenindustrie mit den modernsten Anlagen ausgerüstet hätten.

- **„Die Probleme unserer Industrie liegen weniger auf dem Gebiet der Steigerung des Produktionspotentials, als vielmehr auf dem Gebiet der Rationalisierung und Kostensenkung", stellte Dr. Michel in diesem Zusammenhang fest.**

Pionierleistungen der ATH

„Es ist daher die Aufgabe und Pflicht eines jeden, der technische Verantwortung trägt, bei der Planung sich nicht nur auf bisher bewährte Einrichtungen und Verfahren zu stützen, sondern weitgehend der zukünftigen technischen Entwicklung Rechnung zu tragen; denn im Ge-

Zwei Bilder aus der anderthalbjährigen Bauzeit des neuen Hochofens: Am 30. Oktober 1957 (unteres Bild) war das Ofenfundament fertiggestellt. Man konnte jetzt mit dem Bau des eigentlichen Ofens beginnen. Auch bei Nacht wurde unermüdlich an der Baustelle gearbeitet, wie das rechte Bild (eine Aufnahme vom 15. Januar 1958) zeigt. Im Hintergrund die Silhouette des Hochofens 9, die im schwachen Licht des Nebeltages deutlich zu erkennen ist.





Jetzt fließt das Eisen: Bei einem der ersten Abstiche von Hochofen 10

gensatz zu früher ist auch die Eisen- und Stahlindustrie zu einer sehr schnellen technischen Entwicklung geworden, eine Entwicklung, die zu einer strukturellen Veränderung unserer Werke führt, die zukünftig nicht mehr eine Vielzahl, sondern nur noch wenige, dafür aber leistungsfähige Produktionseinrichtungen aufweisen werden.

Alle Betriebseinschränkungen aufgehoben

Der schnelle Fortschritt der Technik erfordert deshalb vom Ingenieur mehr denn je Verantwortungsbewußtsein, Weitblick und Unternehmmergeist. Wir glauben, daß die ATH mit der Errichtung ihrer neuen Anlagen —, sei es auf dem Gebiet der Walzwerke, der Stahlwerke und nunmehr mit dem Bau des Hochofens 10 auch auf dem Hochofengebiet —, einen wesentlichen Beitrag zum Fortschritt der deutschen Eisenhüttentechnik geleistet hat."

Die Inbetriebnahme des Hochofens 10 erfolge aus zwei Gründen, sagte Dr. Michel.

- Erstens müsse unsere Hütte in den nächsten Monaten einen Hochofen zwecks Neuzustellung außer Betrieb nehmen.
- Zweitens diene sie zum Teil einer Mehrerzeugung, da inzwischen sich besonders von der Exportseite her eine deutliche Marktbelebung zeige.

Sie habe bei der ATH dazu geführt, daß seit Ende Februar sämtliche betrieblichen Einschränkungen aufgehoben und die Anlagen wieder gut beschäftigt seien. Diese Entwicklung sei nach all den Monaten der Absatzflaute sicherlich erfreulich stellte Dr. Michel fest; aber sie berge leider doch immer noch einige Unsicherheiten in sich, so daß man für die weitere Zukunft noch nicht ganz klar sehen könne. Denn ein guter Teil der gegenwärtigen Exportbelegung sei auf die Sorge vor einem in den Sommermonaten möglichen Streik in der amerikanischen Stahlindustrie zurückzuführen. Insofern sei diese Belegung eben nicht ganz „echt“, sondern berge die Gefahr eines Rückschlages in sich.

Andererseits sei die Belegung der inländischen Nachfrage, die sich inzwischen nach dem Abbau der überhöhten Lagerbestände ergeben habe, zu einem nicht unbeträchtlichen Teil unseren westlichen Nachbarn zugutegekommen. Hier wirkten sich bereits die im Zusammenhang mit den bekannten französischen Währungsmaßnahmen aufgetretenen Preisverzerrungen aus.

Die weitere Entwicklung werde deshalb wesentlich davon abhängen, ob es rechtzeitig gelinge, diese von der Hohen Behörde anerkannte Störung auf unserem Stahlmarkt durch geeignete Mittel zu beseitigen.

Die weitere Entwicklung werde deshalb wesentlich davon abhängen, ob es rechtzeitig gelinge, diese von der Hohen Behörde anerkannte Störung auf unserem Stahlmarkt durch geeignete Mittel zu beseitigen.

Dank an Ingenieure und Firmen

Zum Schluß seiner Ansprache sprach Dr. Michel allen Firmen und Männern, die an der Erstel-

lung der imposanten technischen Anlage beteiligt waren, den Dank des Vorstandes aus: vor allem der GHH Sterkrade, die in Zusammenarbeit mit der ATH den Hochofen mit seinen Nebenanlagen errichtete.

Die Betonarbeiten wurden von der Arbeitsgemeinschaft der Firmen Brüggemann, Hochtief, Strabag und Polensky & Zöllner durchgeführt. Die Gasreinigungsanlagen lieferten die Firmen Zschocke, Bischoff und Dingler, die elektrische Installation der vollautomatischen Betätigung des Schrägaufzuges Brown, Boveri & Cie., die Armaturen der Winderhitzer-Ausstattung die Firma Zimmermann und Jansen. An den 11 Steinlieferungen für Hochofen und Winderhitzer waren die Firmen Martin & Pagenstecher, Hagenburger-Schwalb, Didier und Siemens-Plania beteiligt.

„Ihnen allen“ — so schloß Dr. Michel — „nicht zuletzt aber Herrn Direktor Winters, seinem Stab von Ingenieuren, den Herren der Neubau- und Bauabteilung sowie allen Männern der ATH, die mit ihr Bestes zur Erstellung dieser Anlage gegeben haben, sei herzlichster Dank ausgesprochen.“ Dann übergab er Direktor Winters den Ofen mit dem Wunsch auf eine glückliche Ofenreise.

Hoffnung auf gute Beschäftigung

Betriebsratsvorsitzender August H a n s e l überbrachte anschließend die Grüße und Glückwünsche der Betriebsvertretung. Die Inbetriebnahme des Hochofens 10, so sagte er, sei für die August Thyssen-Hütte ein Ereignis von sehr großer Bedeutung. Denn der neue Hochofen, einer der mächtigsten seiner Art, sei eine technische Großleistung, die Bewunderung verdiene. Hier hätten kühn planender Geist und fleißige Hände in sinnvollem Miteinander eine Anlage geschaffen, durch die unsere Rohstahl-Kapazität beträchtlich erweitert werde.

Es sei, so scheine ihm, ein gutes Zeichen, daß der Konjunkturanstieg in der Stahlindustrie mit

NACH DER DEMONTAGE-ZEIT GINGEN ERSTMALS AUF DIE REISE:

1951:	7. Mai	Hochofen 7
	24. Mai	Hochofen 3
1952:	12. April	Hochofen 6
	27. Dezember	Hochofen 9
1955:	24. Januar	Hochofen 8
	13. Oktober	Hochofen 2
1957:	5. Juli	Hochofen 4
1959:	4. Mai	Hochofen 10

Von 1951 bis zum Anblasen des neuen Hochofens 10, also in acht Jahren, hat das Hochofenwerk unserer Hütte insgesamt rd. 8,9 Millionen Tonnen Roheisen erschmolzen.

Mit den Männern der Hochofen-Belegschaft (links) hatten sich am 4. Mai auch Betriebschefs und Mitarbeiter aus vielen anderen Betrieben und Verwaltungsab-

teilungen unserer Hütte sowie zahlreiche Gäste auf der Abstichbühne zum Anblasen des neuen Ofens 10 eingefunden



BEIM BAU WURDEN VERBRAUCHT

Die Fundamente erforderten:

Beton	27 000 cbm
Eisenarmierung	2 000 t
Mauerwerk	1 000 t

Der Stahlverbrauch betrug:

Hochofen, Schrägaufzug und Staubsack	3 500 t
Winderhitzer	1 100 t
Bunkeranlage	4 300 t
Gasreinigung und Pumpenhaus	1 600 t
Leitungen	2 500 t

insgesamt 13 000 t

An feuerfestem Material wurde für Hochofen und Winderhitzer 10 000 t Steine verbraucht.

Für Hochofen und Bunkeranlage waren Erdbe-
wegungen von insgesamt 160 000 cbm er-
forderlich.



Direktor Dr. Ischebeck (Phoenix-Rheinrohr) gratuliert Betriebsdirektor Winters (Mitte) nach dem Anblasen

der Fertigstellung unseres größten Hochofens zusammenfalle, so daß seine Inbetriebnahme jetzt rechtzeitig hätte erfolgen können. Vielleicht dürfe man auf längere Zeit mit einer guten Absatzlage und Vollbeschäftigung rechnen. „Wir alle hoffen es“ — so schloß der Betriebsratsvorsitzende —, „damit wir ohne Sorgen um unsere Arbeitsplätze hier schaffen können. Möge der Hochofen 10 dem Nutzen der gesamten Werksgemeinschaft dienen.“

„Unter einem guten Stern auf die erste Reise“

Betriebsdirektor Christoph Winters übernahm dann den neuen Hochofen in die Obhut des Hochofenwerkes. Die Hochöfner würden sich ernstlich bemühen, so versicherte er, daß der Ofen die in ihn gesetzten Erwartungen hinsichtlich Leistung und Wirtschaftlichkeit auch erfülle. Wie der Aufbau der Hochofenanlage sich dank der guten Zusammenarbeit der beteiligten Firmen, insbesondere der GHH, reibungslos vollzogen habe, so wünsche er auch eine gleiche verständnisvolle Zusammenarbeit im innerbetrieblichen Bereich, damit die Hochöfner künftig erfolgreich schmelzen könnten.

„Wir sind uns darüber klar“, sagte Direktor Winters: „So wie Ihre Augen heute mit Interesse die Vorgänge der Inbetriebnahme des Ofens verfolgen, werden demnächst die Augen der Experten unsere Betriebsergebnisse prüfen. Die Leistungen des Ofens sollten uns dann bestätigen, daß unsere sorgfältigen Überlegungen und Berechnungen richtig gewesen sind.“

Cowperwärter Wilhelm Zimmermann gibt Wind auf den Ofen, bald steht die erste Rauchfahne über der Gicht

Der Ofen sei eine vorläufige Spitzenleistung der deutschen Hochofenbautechnik, insbesondere was die Größe angehe. Er möchte den Ofen deshalb kurz und scherzhaft so skizzieren:

„Erstens ist er an der Ruhr
eine Kolossalfigur.“

Zweitens ist er zeitgemäß,
umfangreichlich im Gesäß.“

Die Beherrschung dieses Umfangs — symbolisch genommen für die verwickelten Vorgänge im Innern des Ofens — sei die Aufgabe des Hochöfners. In scheinbarem Durcheinander würden oben an der Gicht Erz und Koks aufgegeben, für die täglich viele Großraumzüge rollen müßten. Man habe gewissermaßen einen Zauberstab nötig, um die bunte Mischung in ein flüssiges Roheisen zu verwandeln, das vor den gestrengen Herren des Thomaswerkes Gnade finde. Die neue Automatik, die vielen Regel- und Überwachungseinrichtungen des Ofens, so hoffe er, möchten die Arbeit erleichtern.

Nach einem „Glückauf“ und dem Wunsch: „Möge ein guter Stern die erste Ofenreise begleiten!“ bat er dann Hüttendirektor Dr. Michel, dessen Initiative der Bau des Großofens zu verdanken sei, den symbolischen Akt des Anzündens zu übernehmen und den Holzstoß am Abstichloch in Flammen zu setzen.

Entlüftungshut 69 Meter hoch

Unter den Hochöfen unserer Hütte ist der neue Hochofen nicht nur ein Gigant in Bezug auf seine Leistung, sondern auch hinsichtlich seiner Ausmaße. Die Gichtbühne liegt 37,4 Meter über Hüttenflur, über den Gleisen, auf denen Roh-eisen- und Schlackenpfannen transportiert werden. Der Entlüftungshut erreicht sogar eine Höhe von 69 Meter.

Tiefster Punkt ist die Sohle der Schrägaufzugsgrube mit 24 Meter unter Hüttenflur, während das eigentliche Ofenfundament 8,5 Meter tief ist. Der Kamin der Winderhitzer, zum erstenmal aus Stahlblech konstruiert, ist 60 Meter hoch. Eine Strecke von 84 Meter müssen die zwei „Hunte“, von denen jeder 10 Kubikmeter Nutzinhalt hat, auf den Schrägaufzug bis zur Gicht zurücklegen.

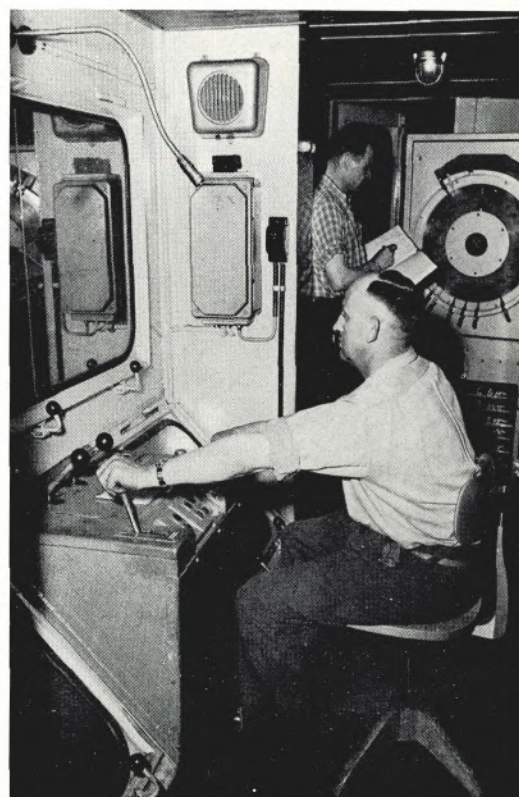
Die Begichtung selbst bedient der Möllerwagenführer, dessen Gefährt im übrigen das stattliche Gewicht von 65 Tonnen hat. Das Arbeitspensum der Männer, die sich im Drei-Schichten-Betrieb des Hochofens hier abwechseln, ist erheblich; denn täglich werden zur Beschickung des Hochofens 3200 Tonnen Erze und Zuschläge sowie 1200 Tonnen Koks bewegt. Andererseits fallen bei den Abstichen, die in Abständen von

etwa vier Stunden erfolgen, bis zu 300 Tonnen Roheisen und 200 Tonnen Schlacke ab. Insgesamt ergeben sich also Tagesmengen, die je nach den Erzverhältnissen zwischen 7000 und 10 000 Tonnen schwanken. Um sie zu transportieren, würde man etwa 7 bis 10 Güterzüge, die aus fünfzig 20-t-Waggons bestehen, benötigen. Berücksichtigt man außerdem, daß der Hochofen jeden Tag etwa 50 000 Kubikmeter Wasser benötigt und die Nebenanlagen nochmals 20 000 Kubikmeter, der Windbedarf je Tag rund 3,8 Millionen Kubikmeter beträgt und die erzeugte Gicht-Gasmenge bei 4,4 Millionen Kubikmeter liegt, dann kann man ermessen, wie groß insgesamt der Material- und Energieumschlag ist, der bei der Erzeugung von täglich 1500 bis 2000 Tonnen Roheisen erreicht wird. Das ist schon die Energiemenge für eine mittlere Stadt.

Gasreinigung 3 in Betrieb genommen

Einen Tag nach dem Anblasen des Hochofens 10 wurde die für diesen Ofen gebaute neue Gasreinigung 3 in Betrieb genommen. Es war ein

Ludwig Lühl bedient den Möllerwagen und durch einen Druckknopf die automatisch arbeitende Begichtung



DAS FRUHKONZERT zum 1. Mai war in diesem Jahr von einer sehr großen Zahl von Mitarbeitern besucht. Eine Werkskappelle unter Jo Bujok, das Trommlerkorps unter Josef Kellendonk sowie Mitglieder des Männergesangsvereins der ATH unter Musikdirektor Heinz Gilhaus erfreuten eine Stunde lang an Tor 1 unserer Hütte mit Musik und Liedern.

UNTER DEN ZAHLREICHEN GÄSTEN, die im letzten Monat unsere Hütte besuchten, befand sich auch der Hafenvorstand von Kopenhagen, an seiner Spitze der Präsident der Stadt Kopenhagen und des Hafenvorstandes Graf Moltke. Ferner gehörten der Delegation der Kopenhagener Oberbürgermeister Munk, Staatssekretär Christensen vom dänischen Arbeitsministerium sowie Generaldirektoren dänischer Firmen und Folketing-Abgeordnete an.

AUSBILDUNGSLEITER JACOBS konnte bei einer Lehrabschlußfeier im Schifferheim die weiblichen und männlichen Bürolehrlinge des letzten Jahres entlassen. Arbeitsdirektor Meyer überreichte ihnen Lehrzeugnis, Prämien und Abschluß-Buchgabe. Er mahnte sie, das ihnen vermittelte Rüstzeug zur eigenen Fortbildung und zum Nutzen des Unternehmens nach besten Kräften zu verwenden.

EIN OPERN-CHORKONZERT veranstaltete der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte am Donnerstag, 28. Mai (Fronleichnam) um 19 Uhr in der Stadthalle Hamborn. Unter der Gesamtleitung von Musikdirektor Heinz Gilhaus wirkten hierbei auch der Frauendor 1951 Gelsenkirchen-Rothausen sowie unser Belegschaftsmitglied Karl Ridderbusch (Baß-Bariton) mit. Ridderbusch singt drei Lieder, und zwar die Hallenarie aus Mozarts „Zauberflöte“, das Lied der Pogner aus Wagners „Meistersinger“ sowie das „Lied des Stadinger“ aus dem „Waffenschmied“ von Lortzing.

DIE DINSLAKENER BURGHOFBUHNE gab vor dem Hamborner Kulturring mit einer beachtlich guten Besetzung das Schauspiel „Das Schweigen“ von H. Brandstaeter.

EINEN GUTEN VIERTEN PLATZ errang unser Belegschaftsmitglied Heinz Postel (Warmbreitbandstraße) mit sechs Punkten bei der vom BSC „Alte Kameraden“ Hamborn im April ausgetragenen Bundesmeisterschaft im Billard Cadre 52/2. Bundesmeister wurde Ewald Kajan (Kokerei 4/8) mit 14 Punkten, der keine Niederlage erlitt. Der Billardklub, in dessen Reihen viele Mitarbeiter der ATH diesem schönen Sport nachgehen, konnte in den beiden letzten Jahren die deutsche Mannschaftsmeisterschaft erringen.

DIE RUHRFESTSPIELE IN RECKLINGHAUSEN begannen am 24. Mai mit ihren Aufführungen. Auf dem Spielplan stehen Jean Giraudoux' „Der trojanische Krieg findet nicht statt“, Schillers „Räuber“ und „Wilhelm Tell“ sowie „Der tolle Tag“ von Beaumarchais. Vom 10. bis 12. Juni findet das achte Europäische Gespräch statt, während die Ausstellung unter dem Titel „Die Handschrift des Künstlers“ Meisterwerke der bildenden Kunst von Leonardo da Vinci bis Kandinsky vorstellt. Ein Seminar unter der Leitung von Prof. Eugen Kolgon befaßt sich mit „Bedingender Freiheit heute“, eine Arbeitsgemeinschaft mit „Unbewältigte Vergangenheit — demokratische Zukunft“.

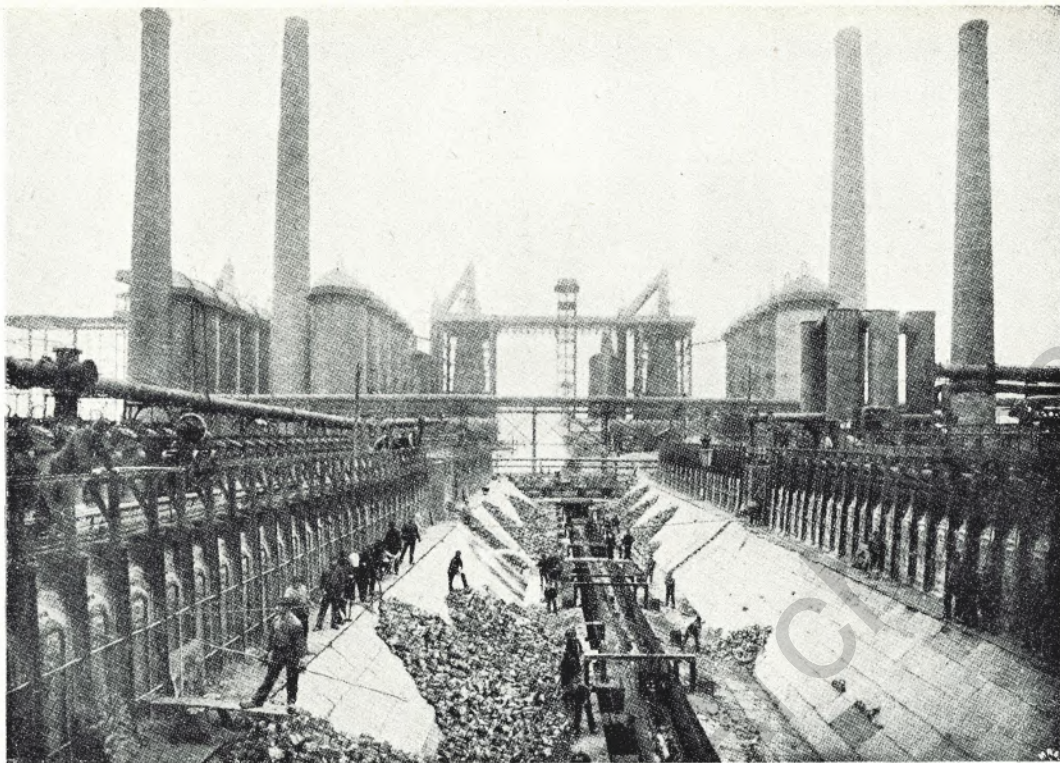
IN DIESER AUSGABE: Beilage: STAHL REVUE

Dieser Ausgabe der Werkzeugzeitung liegt eine 24seitige „Stahl Revue“ bei, mit der die Beratungsstelle für Stahlverwendung eine breite Öffentlichkeit über Leistungen und Aufgaben der Stahlindustrie informiert. Auch den Mitarbeitern unserer Hütte dürften ihre Beiträge manche neuen Aufschlüsse über Probleme und wirtschaftliche Zusammenhänge unserer Industrie vermitteln.

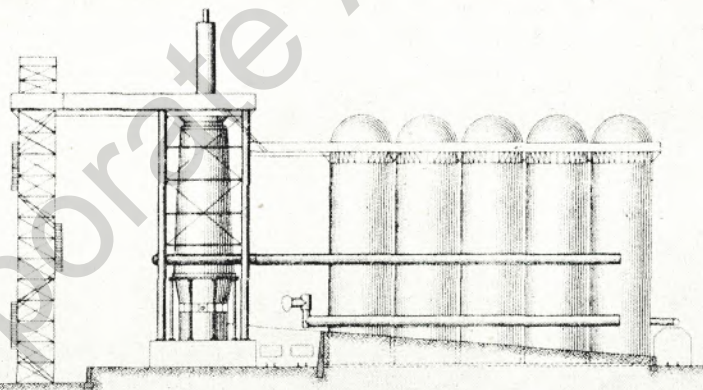
Professor Max Taut 75 Jahre

In ungebrochener Schaffenskraft als Architekt und in seltener Rüstigkeit konnte Professor Max Taut (Berlin) am 15. Mai seinen 75. Geburtstag begehen. Der Vorstand unserer Hütte sprach ihm zu diesem Tag herzliche Glückwünsche aus und dankte ihm vor allem, daß er der ATH in den letzten Jahren des Wiederaufbaues, insbesondere beim Bau von Wohnungen für die Belegschaft, seine großen Erfahrungen zur Verfügung gestellt habe.

Prof. Taut, dessen Lebensgang und Werk die Werkzeugzeitung vor längerer Zeit eingehend würdigte, hat den Eigenheim- und Mietsiedlungen unserer Hütte und damit auch dem Städtebild Hamborns ein modernes Gesicht gegeben. In enger Zusammenarbeit mit dem Vorstand, insbesondere mit Arbeitsdirektor Meyer, konnte er dabei Gedanken des Wohnungsbaues verwirklichen, die er seit Jahrzehnten mit Nachdruck und sichtbarem Erfolg vertritt, um den schaffenden Menschen der Enge der früheren Mietskasernen zu entreißen und wieder mit der Natur zu verbinden. Hierfür wissen ihm unsere Belegschaftsmitglieder, die in den von ihm geschaffenen Wohnungen ein schönes Heim gefunden haben, besonderen Dank.



Eine Aufnahme aus dem Jahre 1899: Die Hochöfen 1 und 2 der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser mit den ihnen zugeordneten Koksofenbatterien (im Vordergrund). Die Hochöfen, die seit 1897 in Betrieb waren, besaßen je fünf Winderhitzer; rechts ein Schnitt durch einen der Hochöfen mit Winderhitzern (nach einer Darstellung in der Zeitschrift Stahl und Eisen, 15. Juni 1899)



Vorgang, der mit großer Präzision ablief und an dem neben dem Hochofenwerk verschiedene Betriebe beteiligt waren, so die Wärmestelle, der Maschinenbetrieb, das Chemische Hauptlaboratorium, das Sicherheitswesen und nicht zuletzt die Feuerwehr.

Sämtliche Gasleitungen der Gasreinigungsanlage wurden vollkommen gesondert von der übrigen Anlage entlüftet, um die Gefahr einer Explosion zu beseitigen. Sie würde leicht auftreten, wenn der Sauerstoff sich mit dem Gas in den Rohrleitungen zu einem Gemisch vereinen würde.

BÜRO-VETERAN DES ERSTEN WELTKRIEGES HAT AUSGEDIENT

Fast vier Jahrzehnte hindurch diente eine Baracke aus dem ersten Weltkrieg hinter der Hauptverwaltung und neben dem heutigen „Aquarium“ verschiedenen Verwaltungen als Bürounterkunft. Zuletzt war hier das Lohnwesen untergebracht. Nachdem inzwischen das Gebäude des alten Hauptlabors an der Matenastraße frei wurde, konnte das Lohnwesen dort vorübergehend einziehen. Die alte Baracke fiel deshalb der Spitzhacke zum Opfer. Der „Dr.-Michel-Park“, der inzwischen nach Abschluß der jüngsten Bauarbeiten rundum neu eingesät wurde und bald im früheren Glanz jungen Grüns erstrahlen wird, ist um einen unschönen Fleck ärmer geworden — zur Freude aller, die künftig hier unter schattigen Bäumen ihre Mittagspause verbringen werden.



DIE ÄLTESTE „ENKELIN“ UNSERER HÜTTE

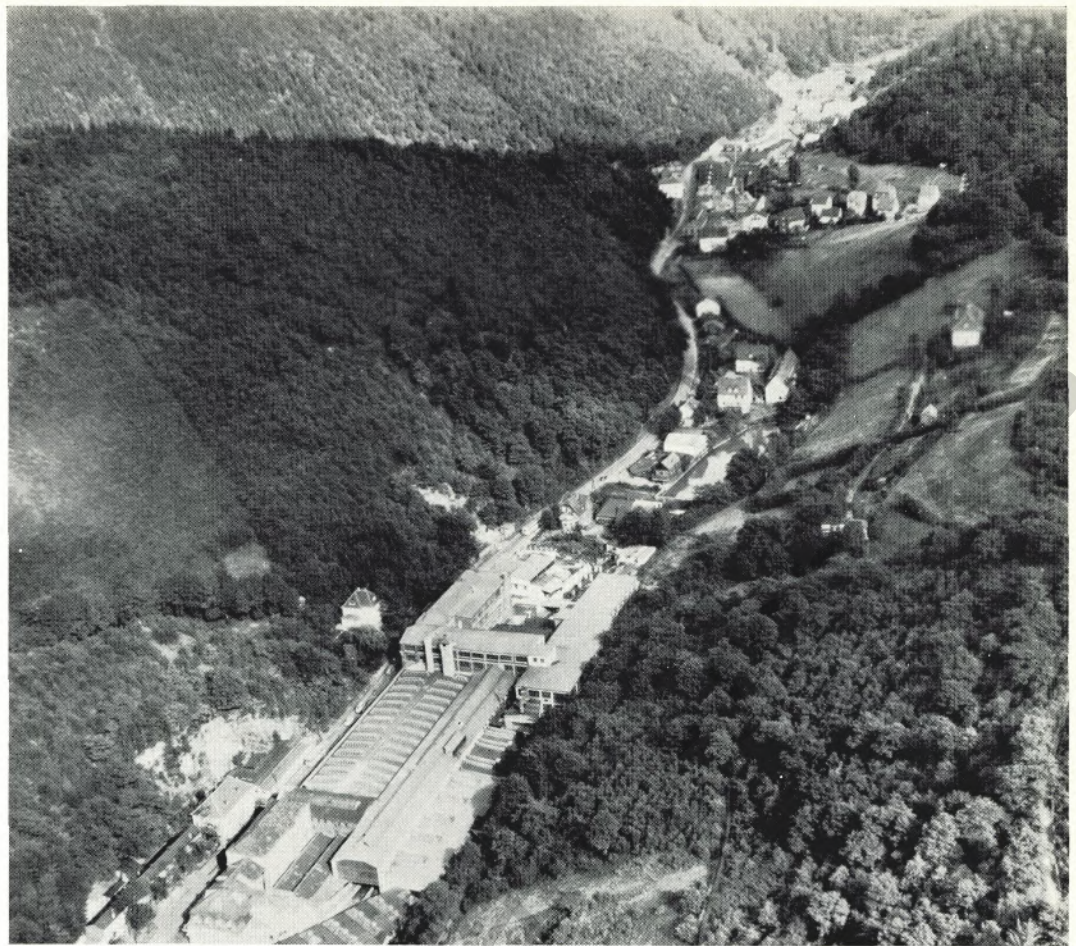
250 Jahre Lennewerk Altena

Am 1. Mai konnte die Lennewerk Altena GmbH, Altena (Westf.), auf eine 250jährige Tradition zurückblicken. Diese Tochtergesellschaft der Niederrheinischen Hütte ist eines der bedeutendsten Betriebe zur Herstellung von Schrauben und Nieten in der Bundesrepublik. Sie ist das älteste Glied der heute zur ATH-Gruppe zählenden Unternehmen.

Am 1. Mai 1709, so heißt es in einer alten Urkunde Altenas, wurde „auf anhalten der Vorsteher der Gemeinde dem Johannes Quinck von Neuenrade gebürtig das Drath-Reidungsrecht für sich, seine Kinder und Nachkommen vor Vierzig und Fünf Reichsthaler vom Bürger-Meister und Rath der Freiheit Altena conferirt und überlassen worden welche 45 Rth er zu Dienste dieser Freiheit sofort bezahlt hat“. Von diesem Tag an datiert die Tradition in der Drahtverarbeitung, auf die das Lennewerk mit einem berechtigten Stolz zurückblicken kann.

„Stahleid“ auf Reidemeister-Ordnung

Aber noch 200 Jahre älter ist die Drahtverarbeitung in Altena, inmitten der Berge des Sauerlands. Das dem Schneidermeister Quinck damals verliehene „Reidungsrecht“, das Recht zur Herstellung und zum Vertrieb von Eisen- und Stahldraht, war bereits vom frühen Mittelalter an die Lebensgrundlage der Stadt Altena. Seit 1493 war dieses Gewerbe durch ein Handelsmonopol geschützt, und es verstieß eigentlich gegen die althergebrachte Ordnung, daß der erst vor zwölf Jahren Zugewanderte dieses Privileg erhielt. Quinck hielt sich, wie der Chronist meldet, jedoch an den übrigen Teil der Verordnung: Er nährte sich selbst mit dem Handwerk, das er mitgebracht hatte; er blieb Schnei-



Zwischen steilen Waldhängen des Sauerlandes liegt an der Nette, einem Nebenbach der Lenne, das Lennewerk

dermeister. Reidemeister wurde sein Sohn. Aber erst der zweite Enkel, der mit achtzehn Jahren den „Stahleid“ auf die „Ordnung“ im heimischen Drahtgewerbe abgelegt hatte, wurde Unternehmer und schuf mit dem „Fabrik- und Handelshaus Johann Heinrich Quincke“ — er fügte seinem Namen ein „e“ hinzu — die wirtschaftlichen Grundlagen, auf denen spätere Generationen bis zum heutigen Lennewerk aufbauen und weiterarbeiten sollten.

Konkurrent für englische Nähadeln

Sein Weg als Unternehmer in einem Betrieb, der das Wasser der Nette, eines Nebenbaches der Lenne, mit einer Vielzahl anderer Mitglieder der Reidemeister-Gilde nutzte, führte über den Erwerb von Anteilen an „Drahtrollen“ zu Ansehen und Bedeutung.

Als hundert Jahre nach Verleihung des Reidungsrechtes die Gewerbefreiheit die an das mittelalterliche Zunftwesen angelehnte Ordnung im Altenaer Drahtgewerbe aufhob, wandte sich Quincke der Verarbeitung von Draht zu Nähadeln zu, nachdem man bisher Altenaer Draht zur Nadelherstellung meist nach Aachen geliefert hatte.

Größter Konkurrent auf dem Markt waren die Engländer. Ihnen konnten die unternehmungsfreudigen Quinckes erst begegnen, als sie vor etwa 120 Jahren die Drahtrolle „vorm Rettelsiepen“ an einem aus einer Bergspalte kommenden Rinnsal erworben hatten. Dadurch hatten sie die Möglichkeit, eine „Schauermühle“, eine durch Wasserkraft betriebene Polieranstalt für Nähadeln, aufzubauen.

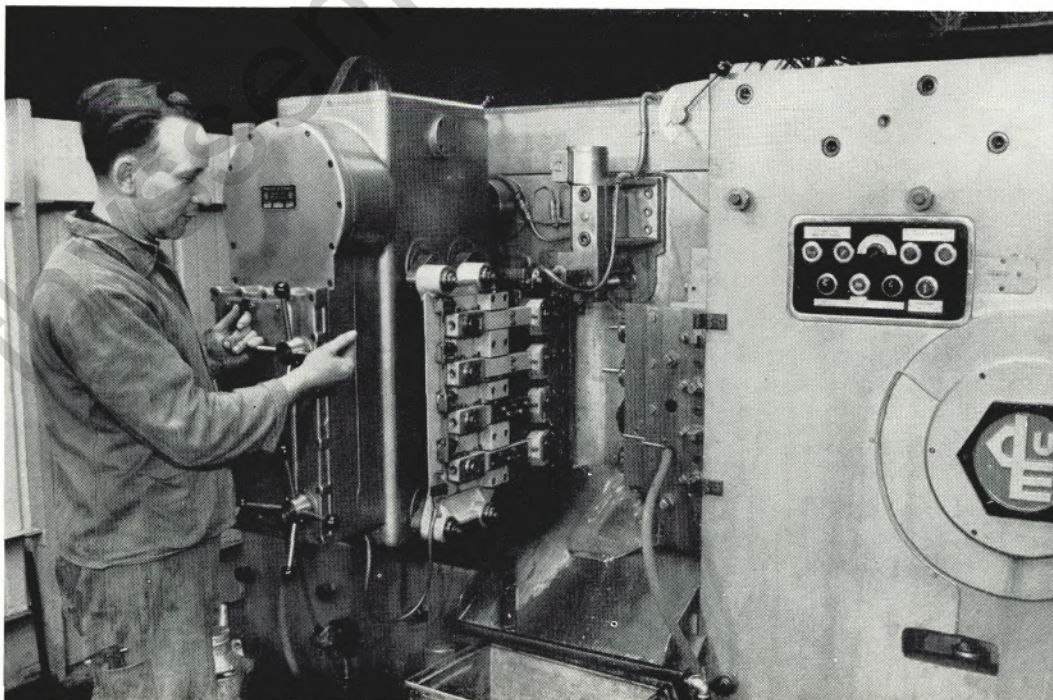
Im übrigen hielten es die Söhne der Familie Quincke mit dem Wahlspruch des Hauses Österreich: Sie heirateten die Töchter angesehener Reidemeister und gewannen so Einfluß im Drahtgewerbe und Vermögen.

Nieten entstanden auf der „Wildbahn“

Entscheidend für Erzeugungsverfahren und Aufstieg der Firma war jedoch ein Außenseiter, Arnold Knipping, der eine Schwägerin Quinckes geheiratet hatte. Er stellte als erster die Fabrikation „feiner Nähadeln“ von Hand- auf Maschinenarbeit um und wagte sich 1840 auch als erster an die Herstellung von Nieten heran. Man vergesse nicht die Zeit, in der Knipping lebte. Es waren die Jahre, da der junge deutsche Zollverein den Handel innerhalb der deutschen Staaten beflügelte, Eisenbahnlinien die Lande durchzogen, eiserne Brücken errichtet sowie Schiffe in steigender Zahl und von zunehmender Größe für den Überseeverkehr auf Kiel gelegt wurden.

Der Nietenkopf wurde damals in einer großen Spindelpresse geformt, deren Rad von drei Männern bewegt wurde. Da sie ähnlich einem Rundlauf „wie wild“ um die Presse herumliefen, hieß die Presse im Volksmund nur noch die „Wildbahn“. Die von Knipping geschaffenen „Patentnieten“ aus Altena erhielten bald Welt- ruf; das Firmenzeichen, ein von zwei Greifen gehaltenes Rad mit einer Krone und der Jahres-

Mit modernen Automaten, wie dieser Vierstufen-Bolzenpresse, arbeitet die erfahrene Belegschaft





Labor und Prüfanstalt überwachen die Qualität der Rohstoffe und Produktion

zahl 1709, war eine weithin bekannte „Etiquette“ auf den Packungen.

Eine kleine Schraube revolutioniert die Technik

In dieser Zeit ging die Gesamtfirma in das Eigentum Arnold Knippings über, als sich die Witwe Quinckes vom Drahtgewerbe trennte. Inzwischen war das Drahtwerk „vorm Graftig“ dazugekommen, schließlich bei Arnsberg eine neue Warmnietenfabrik. Die Aufstellung einer Verbund-Dampfmaschine, durch die im übrigen die Fabrikation wesentlich verändert wurde, ließ den Gesamtbetrieb schließlich kurz vor der Jahrhundertwende wieder an die Netze zurückkehren, die man ein Jahrzehnt zuvor mit der Nietenfabrikation wegen zu geringer Wasserkraft verlassen hatte.

Ein neuer entscheidender Erzeugungszweig wurde dann nach dem ersten Weltkrieg mit dem Aufbau einer Schraubenfabrik aufgenom-

men. Damals bereits neigte sich dem Fortschritt der Schweißtechnik die große Zeit des Nietengeschäftes ihrem Ende zu. Fünf Prozent des Gewichtes eines Schiffes entfielen einst auf Eisennieten. Heute ist selbst im Schiffsrumpf die Niete weitgehend verschwunden.

Um so bedeutungsvoller wurde die Schraube, hier in erster Linie die Blechschraube, die „moderne Schraube für die moderne Industrie“ schlechthin. Denn sie schneidet sich ihr Gewinde selbst und schafft rüttelfeste und vibrations-sichere Befestigungen, wie sie gerade im Behälter- und Apparatebau, in der Kraftfahrzeug- und Elektroindustrie, bei Rundfunk- und Fernsehgeräten nötig sind.

1935 wurde diese Schraubenart im Altenaer Werk als erstem und einzigen Unternehmen in Deutschland hergestellt. Anstoß gab die Tatsache, daß ein amerikanisches Karosseriewerk in Berlin infolge der autarken Wirtschaftsordnung des Dritten Reiches von seiner Lieferfirma für Blechschrauben in den USA abgeschnitten worden war. Damals erlebte Altena die Geburtsstunde der „Knipping-Schraube“, die bald den Markt erobern und zum Gattungsbegriff werden sollte.

Die Erzeugung dieser Spezialschrauben, deren Anwendungsmöglichkeiten bei weitem noch nicht erschlossen sind, wird heute ergänzt durch die Fertigung von Schlitzschrauben und hochfesten Stahlschrauben sowie der verschiedensten Schraubentypen aus nichtrostendem Stahl und NE-Metallen, außerdem der traditionellen Nietenfertigung.

50 Millionen Schrauben jährlich

Präzision, Güte der Herstellung und hohe Widerstandskraft zeichnen die Sechskant- und Innen-Sechskant-Schrauben mit dem Drei-Ringe-Zeichen aus. Sie werden auf modernen Automaten — ebenso wie die Blech- und Präzisions-schlitzschrauben — spanlos verformt, so daß die Faserstruktur des Schraubenkörpers nicht gestört wird. Dadurch ergibt sich eine größere Haltbarkeit sowie eine bessere Ausnutzung des Materials bei der Produktion.

Fünfundzig Millionen Schrauben verlassen jeden Monat das Lennowerk, 20 000 Typen umfaßt das Produktionssortiment. Etwa achtzig Millionen Stück werden allein an Blechschrauben am Lager gehalten, um die Abrufe der Kunden sofort ausführen zu können. Namen wie Montreal (Canada), La Palma (San Salvador) und Zürich auf den sorgsam gepackten Versandkisten in der Expedition zeigen die weltweiten Verbin-

dungen, die das Altenaer Werk in alle Länder der Erde hat. Gegen eine scharfe ausländische Konkurrenz behauptet es hier seinen Markt.

Im Verbund mit großen Unternehmen

Wandlungen der Wirtschaftsstruktur führten das Werk, das sich unter dem Firmennamen „Gebrüder Knipping“ weithin Geltung und Ansehen verschafft hatte, 1919 zur Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG. Der Schaffungsweg, den vor damals 210 Jahren der Reidemeister Quinck betreten hatte, führte damit in den Verbund mit einem der bedeutendsten Konzerne, den die deutsche Wirtschaft bis dahin gekannt hatte. Als „Deutsch-Lux“ 1926 in die Vereinigten Stahlwerke eingebracht wurde, kamen die Altenaer Werke zur Westfälischen Union für Eisen- und Drahtindustrie in Hamm.

Nach dem zweiten Weltkrieg ging die Lennowerk Altena GmbH, Schrauben- und Nietenfabrik, wie sie seit 1942 firmiert, im Jahre 1951 in den Besitz der Niederrheinischen Hütte über, die sie dann 1956 als ihre älteste Tochter in die Ehe mit der August Thyssen-Hütte einbrachte. Mit dieser Wiedereinordnung des Altenaer Werkes in alte und erprobte Verbindungen war die Rohstoffbeschaffung von Walzmaterial erneut ebenso gesichert wie der Bezug von gezogenem Draht.

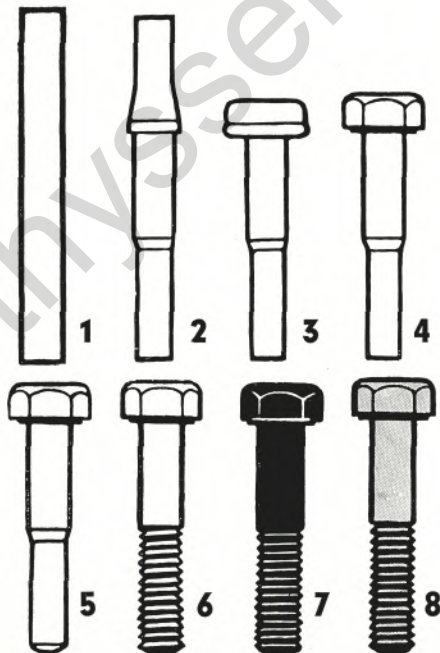
500 Mitarbeiter, davon 85 Angestellte und eine etwa gleich große Anzahl Frauen, gehören zur Belegschaft des Lennowerkes, dessen Geschäftsführung heute in den Händen der Herren Harald Siegfried Pagenstecher und Dr. Hans Joa-



Oft seit Generationen arbeitet die Belegschaft im Lennowerk; hier bei der Härtung im Salzbad

WERDEGANG EINER STAHLSCHAUBE

(1) Richten und Abschneiden des Drahtes — (2) Vorstauchen und Verjüngen des Rohlings — (3) Fertigstauchen des Rohlings — (4) Abgraten des Kopfes auf Abgrat-Maschinen — (5) Anfräsen der Kuppe auf Kupp-Maschinen — (6) Aufrollen des Gewindes auf Gewinde-Kaltwalz-Maschinen — (7) Vergüten und Anlassen zur Erzielung von mind. 80 kg/mm² Festigkeit — (8) Galvanische Behandlung als Oberflächenschutz gegen Korrosion.



chim Wefelmeier liegt. Seit über hundert Jahren besteht eine Sozialkasse, die heute als Betriebskrankenkasse mit dem niedrigsten Beitragssatz geführt wird. Sie war als Kranken-, Sterbe- und Pensionskasse 1855 von Arnold Knipping eingerichtet worden — fast ein Menschenalter bevor Deutschland eine staatliche Sozialfürsorge kannte. Seit 1945 gibt es eine Altersversorgung, die jedem Mitarbeiter nach zehnjähriger Werkzugehörigkeit eine Rente gewährt, wenn er bei Erreichen der Altersgrenze oder infolge dauernder Arbeitsunfähigkeit ausscheidet. Für die Belegschaft wurden seit Kriegsende 134 Wohnungen errichtet.

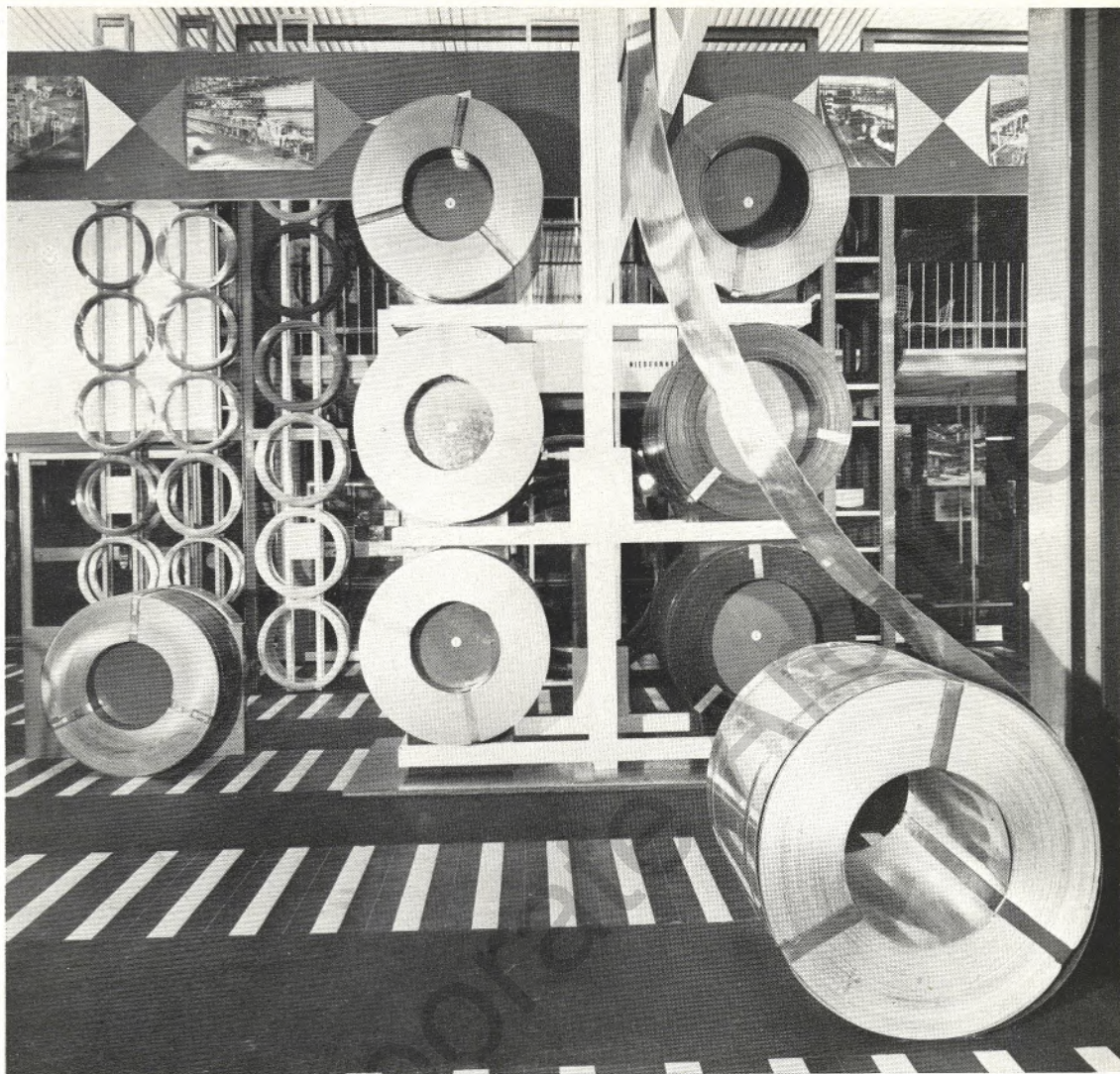


Die kleine dunkle „Drahtrolle“ vorm Rettelsiepen am leise rauschenden Nettebach hat längst großen Hallen mit Nietenpressen und lichten Sälen mit modernen, schnellaufenden Schraubenautomaten weichen müssen. Von der „Wildbahn“ weiß man nur noch aus der Chronik, die Altenaer Reidemeister sind legendäre Gestalten geworden. Geblieben ist, womit sie sich vor 250 und mehr Jahren Ansehen und Achtung schufen: die Qualitätsarbeit.

WIEDER IN HANNOVER

„Haus Thyssenstahl“ hatte auch bei der Industriemesse 1959 Besuch aus aller Welt

Mit 4600 Ausstellern, darunter 770 aus dem Ausland, war die Industriemesse 1959 in Hannover die bisher größte Messe in der Landeshauptstadt von Niedersachsen. In 18 Hallen mit über 400 000 Quadratmeter Fläche und 200 000 Quadratmeter Freigelände gab sich die deutsche und ausländische Industrie ein Stelldichein, das Techniker und Kaufleute aus aller Welt anzog.



Haus „Thyssenstahl“ 1959: Im Mittelpunkt Breitband-Coils aus Hamborn, vorne verzinktes Blech

Die ATH bot in diesem Jahr seinen Besuchern eine interessante Sonderschau über Stahlerzeugung und Stahlverwendung. Vom Rohblock bis zum Profilstahl, von der Bramme bis zum warm- und kaltgewalzten Flachstahl wurde ein Einblick in den Produktionsgang von Thyssenstahl gegeben. Außerdem lernten die Gäste eine ganze Reihe von Verwendungsmöglichkeiten kennen, sei es in der Auto- und Haushaltswarenindustrie oder bei Erzeugnissen unserer Tochtergesell-

schaften, etwa der Armco-Thyssen Breitband Verarbeitungs GmbH oder des Eisenwerks Steele, Essen.

Als Besonderheit aus dem Bereich der Stahlerzeugung stellten wir erstmals in Hannover das große Modell unserer Warmbreitbandstraße und des ihr nachgeschalteten Kaltwalzwerks vor.

Zum erstenmal präsentierte unsere Hütte auch verzinktes Blech, nachdem die neue vollkonti-

nuierliche Bandverzinkungs-Anlage nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren vor kurzem ihre Produktion aufgenommen hat. Hier wie auch im benachbarten Ausstellungshaus der Dreistern-Blech GmbH, die diese verzinkten Bänder und Bleche verkauft, waren die ersten Coils verzinkten Blechs aus dieser Anlage zu sehen.

Mit der ATH waren in Haus Thyssenstahl auch die Niederrheinische Hütte mit ihren Tochtergesellschaften Westfälische Union AG, Hamm, sowie Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena vertreten. Die Niederrheinische Hütte zeigte ihre bekannten Erzeugnisse, neben Stabstahl vor allem Walzdraht sowie Fertigteile aus Flach- und Grundstahl, u. a. Scheren, Schrauben, Ketten, Springfedern und Stahlfenster. Besondere Beachtung unter den Produkten der Westfälischen Union fanden — neben Eisen- und Stahldraht, Drahtseilen, Schweißdrähten und Schweißelektroden — Drahtgewebe sowie die neuartigen „Unioplast“-Erzeugnisse, mit Kunststoff überzogener Maschendraht. Das Eisenwerk Steele wartete mit einigen interessanten Neuheiten auf, mit Film- und Tonbandschränken, rotierenden Registraturen und Transportbehältern.

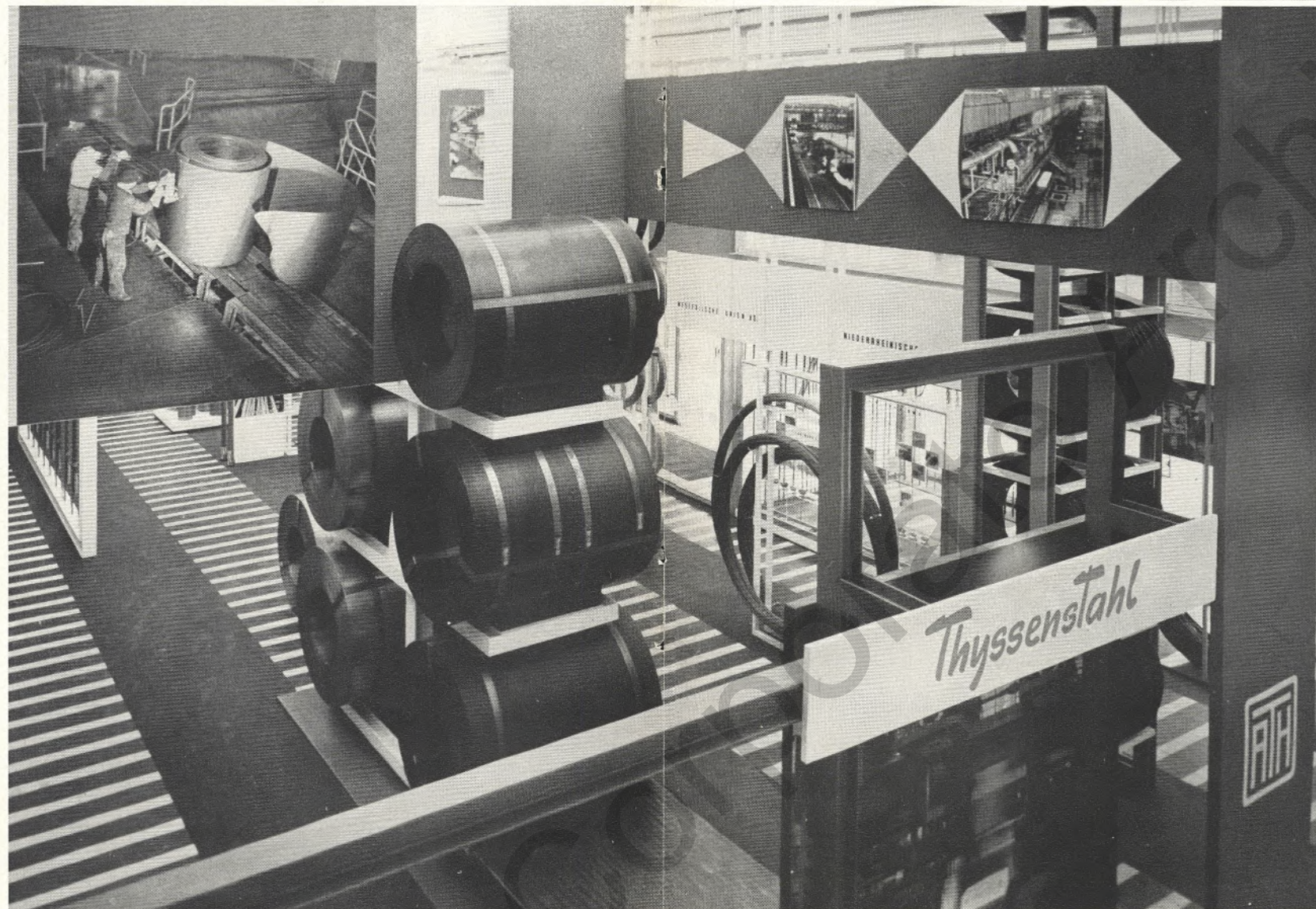
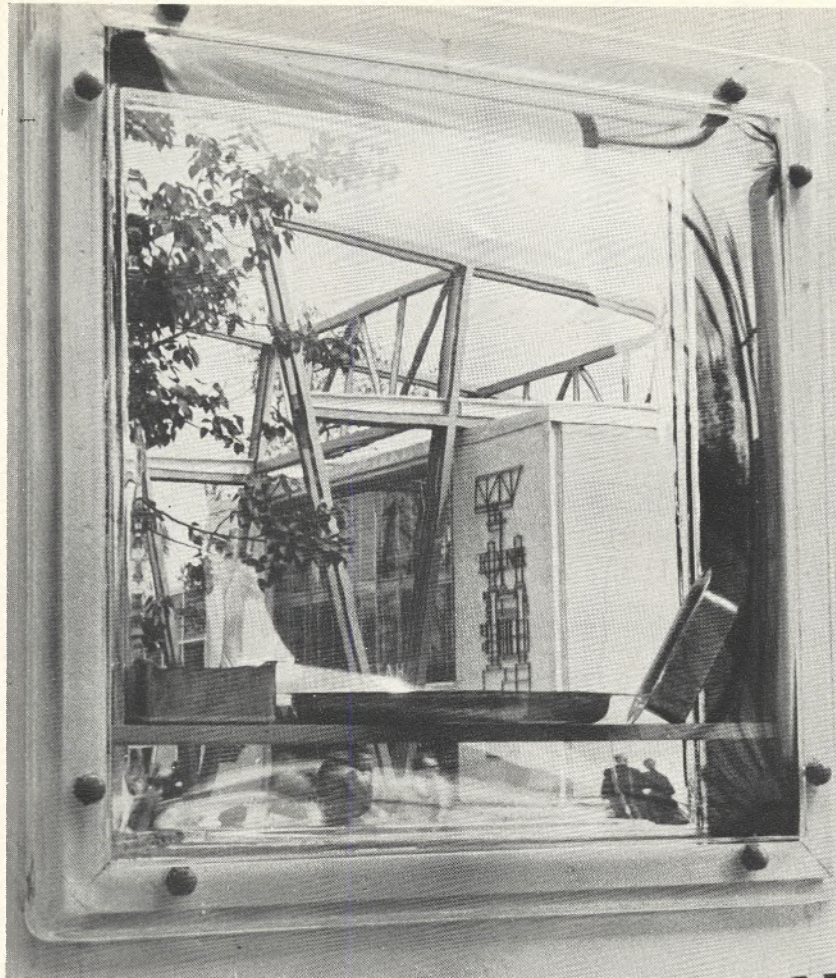
Die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH, Dinslaken, zeigte im Freigelände die Verwendung von Stahl beim Bau von Verkehrswegen: Einmal Armco-Leitplanken zur Verkehrssicherung an Straßen, Brücken, Kurven und Böschungen, zum anderen durch ihre Größe sehr wirksame Durchlässe und Unterführungen.

Haus Thyssenstahl konnte bereits am Eröffnungssonntag verschiedene Gruppen prominenter Besucher begrüßen. Bergassessor Dr. Sohl und Hüttdirektor Dr. Michel empfingen Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard, der die Messe eröffnet hatte. Direktor Dr. Homberg führte mit Dipl.-Ing. Schauwinhold eine Sowjetdelegation unter Minister Jouri Maksarev, des Vorsitzenden des wissenschaftlich-technischen Staatskomitees der UdSSR, durch das Haus; Minister Maksarev hatte Haus Thyssenstahl bereits vor zwei Jahren zum erstenmal kennengelernt. Im Verlauf der Messetage besuchten unser Haus außerdem eine große Anzahl interessierter Fachleute aus dem In- und Ausland.

Ein unaufhörliches Kommen und Gehen herrscht jeden Tag auf der Messe in Hannover

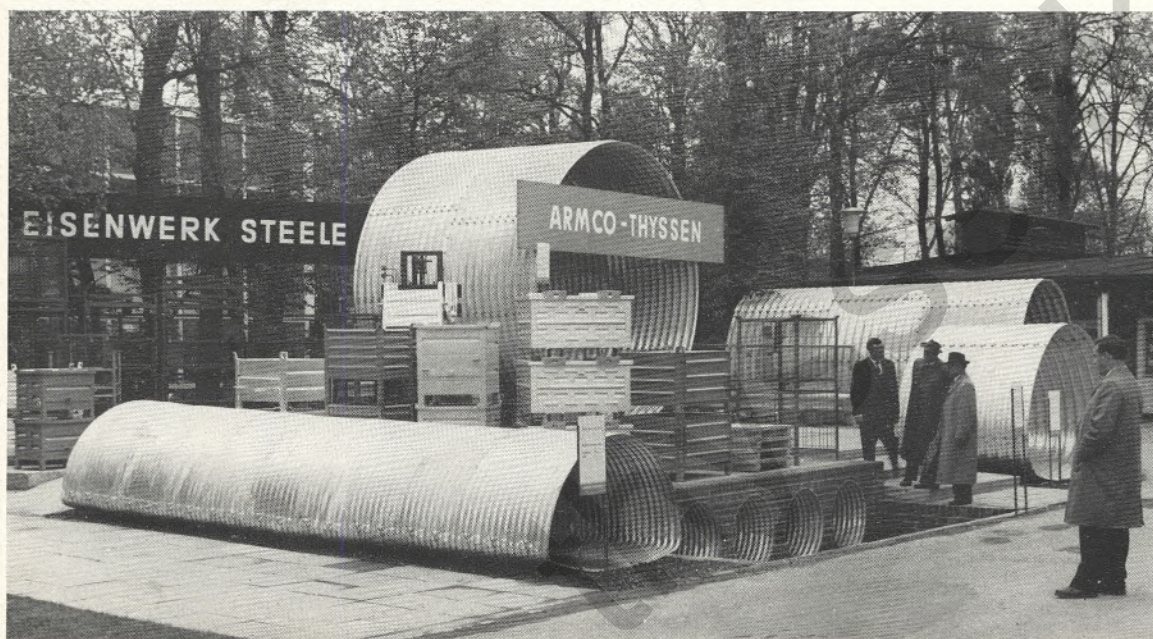


„Thyssenstahl“ im Blickpunkt der Industriemesse Hannover



Haus Thyssenstahl (oben) aus eigenwilliger Sicht gesehen: Der Blick geht durch eine Ausstellungsvertrine des Dreistern-Blech-Standes mit Produkten aus verzinktem Blech — Besucher aus vielen Ländern der Erde kamen während der Messe zum Stand unserer Hütte, so dieser Kaufmann aus Hollandisch-Guyana (Bild links außen) und aus Argentinien (daneben) — Am Aufbau des Hauses durch die Baugruppe wurde praktisch bis zur letzten Minute vor Eröffnung der Messe gearbeitet (3. und 4. Bild unten rechts)

So präsentierte sich Haus „Thyssenstahl“ in Hannover. Bergassessor Dr. Sohl und Hüttendirektor Dr. Michel (Bild rechts oben) führten Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard am Eröffnungssonntag durch das Haus, Direktor Dr. Homberg den sowjetischen Minister Moksarev (zweites Bild von oben). Darunter eine Besuchergruppe in angeregtem Gespräch. Stark beachtet wurden auch die Ausstellungsobjekte der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitungs GmbH, Dinslaken, (unten links) und der Turm aus farbigem „Uniplast“-Drahtgewebe der Westfälischen Union KG., Hamm, (Bild daneben)



Männer von St. Veit zu Besuch bei der ATH

Seit 1957 weilen alljährlich Männer unserer Hütte zur Erholung in St. Veit. Dieser idyllische Urlaubsort im Pongau des Salzburger Landes hat seither 240 Mitarbeiter erholsame Tage erleben lassen. Dabei wurden nicht nur freundschaftliche Bande geknüpft, sondern unsere Männer lernten auch Leben und Dasein eines Bergbauern kennen.

Um die Gemeinde St. Veit mit unserem Hüttenwerk bekannt zu machen, hatte der Vorstand der Hütte unseren Pensionswirt, Herrn Schandlbauer, den Bürgermeister, den Gemeindepfarrer und sechs weitere Herren des Ortes zu einem Besuch nach Hamborn eingeladen. Ende April hatten sie hier Gelegenheit unsere Hütte und die Arbeit unserer Mitarbeiter kennenzulernen. Während dieser Zeit wohnten sie im Anita-Thyssen-Heim in Tester Berge, wobei sie sich gleichzeitig auch von den landschaftlichen Reizen des rechten Niederrheins überzeugen konnten. Vor Besichtigung unserer Hütte am Donnerstag, 23. April, erläuterte Arbeitsdirektor Meyer den österreichischen Gästen die Stationen des Wiederaufbaues der ATH und unser Produktionsprogramm. Dann ging es unter fachkundiger Führung auf einen mehrstündigen Rundgang durch unsere Betriebe, vom Hochofen bis zum Kaltwalzwerk.

Diese Besichtigung war den Gästen ein großes Erlebnis. Bei einem Imbiß im Schifferheim dankte der Astenbauer Sebastian Pirnbacher in sehr bewegten Worten dem Arbeitsdirektor und sagte: „Was wir heute erlebt haben, ist für uns Bergbauern grenzenlos. Selbst der höchste und gleichfalls schwerschaftende Bergbauer Salzburgs würde wahrscheinlich schon nach drei Arbeitstagen in diesem Hüttenwerk sehr glücklich sein, auf seinen Berghof zurückfahren zu dürfen.“

Aus St. Veit kamen der Bürgermeister, der Gemeindepfarrer und weitere Gemeindeglieder nach Hamborn



Auf dem Hauptbahnhof Duisburg: Die erste Gruppe von ATH-Männern kurz vor der Abfahrt nach St. Veit

Als Dank überreichten die Gäste ein Bild, das die Trachtenkapelle vor der Kirche von St. Veit zeigt. Herr Schandlbauer läßt durch die Werkzeugzeitung alle Hüttenmänner herzlich grüßen, ganz besonders jene, die schon in St. Veit waren oder in diesem Jahr sich dort erholen dürfen. Die Besucher von St. Veit überraschten ihre Gastgeber übrigens noch mit einem Schmalfilm, den der von manchen Heimatfilmen („Der Wil-



Der Schandlbauer traf bei dem Rundgang durch unsere Betriebe überall Männer, die ihn gut kannten; sie waren 14 Tage bei ihm in Urlaub



derer vom Silberwald“, „Einmal noch die Heimat sehen“) nicht unbekannte Drehbuchautor Willi Stock gedreht hatte. Was das Auge dieses mit der Welt der Berge so eng verbundenen Mannes bei dem Besuch in Duisburg, in der Essener Gruga, bei einer Hafenrundfahrt und Rheinpartie, nicht zuletzt bei dem zweistündigen Rund-

Muß es gleich Italien sein?

ES IMAL IM JAHR
RICHTIG AUSSPANNEN
IST WICHTIGER



Abschied für 14 Tage ins Salzburger Land

gang durch unsere Hütte gesehen hatte, war erstaunlich und fand bei Arbeitsdirektor Meyer und einem Kreis seiner Mitarbeiter uneingeschränkten Beifall, als sie den Farbfilm sahen. Der Streifen wird allen Einwohnern von St. Veit einen Einblick in das Leben der ATH-Männer geben und einen Begriff von der Arbeit im Ruhrgebiet, aber auch von den landschaftlichen Reizen an Rhein und Ruhr vermitteln.

Vierzehn Tage später, am 10. Mai, konnten die ersten Urlauber für zwei Wochen nach St. Veit fahren. Insgesamt werden 120, vor allem langjährige Belegschaftsmitglieder ihren Urlaub hier verbringen können. Helle Freude strahlte aus den Gesichtern der ersten zwölf, die am Muttertag mit dem Alpen-See-Express vom Duisburger Hauptbahnhof abfuhren.

200 Mitarbeiter gehen zur Erholung nach Dausenau

Im April hat für die Belegschaft unserer Hütte wieder die Zeit begonnen, da für jeweils 14 Tage insgesamt 200 Mitarbeiter einen schönen Kur-aufenthalt in Dausenau bei Bad Ems verbringen werden. Die ersten haben ihren Urlaub bereits hinter sich, weitere werden ihnen im Laufe des Jahres folgen.

Diese Verschickung von kurbedürftigen Arbeitern und Angestellten auf Kosten der Hütte wird vor allem durch die Fritz Thyssen-Stiftung ermöglicht. Fünf von den 20 Belegschaftsmitgliedern, die am 11. Mai von Hamborn nach Dau-

Er war plötzlich ganz blaß geworden, das Blut war aus seinem Gesicht gewichen. Seine Kollegen hatten sich erschreckt über den plötzlichen Schwindelanfall. „Was hast du nur?“ fragten sie ehrlich besorgt.

„Keine Angst“, meinte er, „das vergeht gleich wieder, nur ein bißchen überanstrengt! Immer diese Hetzerei, wißt ihr...“

Gewiß, eine plötzliche Schwäche braucht nicht besorgniserregend zu sein. Wir werden heute hundertmal mehr beansprucht als früher. Täglich hämmern die Phone des Straßenlärms auf uns ein. Telefone schrillen, über das Haus dröhnt das Heulen der Düsenflugzeuge. Und dann sagen wir: „Es geht gleich wieder...“, wenn uns die nächste Schwäche anfällt.

Aber ist alles wirklich so bedeutungslos? Wir fühlen es selbst, so harmlos ist das gar nicht. Und doch sprechen wir nie über die gelegentlichen Herzstiche, über das Pochen des Pulses, über das Brausen in den Ohren.

Was uns fehlt, ist ein richtiges Ausspannen, ein langer runder Urlaub. Gehen wir zu unserem Hausarzt und lassen wir uns diesen Urlaub verschreiben. Der Arzt wird uns raten, warum und wann wir zu gehen haben. Wohin und wie lange man zur Erholung wegreisen kann und darf, entscheidet dann oft das Geld. Wer den Arzt nicht zu fragen braucht, der sollte sich trotzdem die Frage stellen, ob er eigentlich wieder einmal ausspannen müsse. Im Laufe eines Jahres haben wir alle „Tapetenwechsel“ nötig. Wir brauchen Landschaft an Stelle der Straßenschluchten, Stille anstatt des ewigen Lärms und reingefilterte Luft an Stelle der Dunstglocke über den Städten. Die ausgeklügelte Klimaanlage kann die Ruhe der

senau führen, hatten auch ihre Ehefrauen — auf eigene Rechnung — mit an die Lahn genommen, um mit ihnen gemeinsam zwei Wochen vom Alltag auszuspannen.

Während der Fahrt durch das Gelbachtal erhielten unsere Mitarbeiter bereits einen ersten Vorgeschmack von der reizvollen Landschaft, deren bewaldete Höhen gerade jetzt im Monat Mai, in der „Vorsaison“, besonders farbenfreudig wirken. Schon nach dem ersten Mittagessen in der Castormühle in Dausenau gingen unsere Hüttenmänner auf erste Pirsch in die Umgebung.

Ebene und der See, Höhensonne, Bergwind und Waldesschatten nicht ersetzen.

Für den echten Urlaub soll man sich nicht ein Programm von täglich 500 Kilometer setzen und die Rastpunkte lediglich an der Autobahn suchen. Es muß auch nicht immer Italien und Spanien, Marokko oder Griechenland sein. Ist es nicht verlockend, nach dem Reiseansturm der zurückliegenden Jahre in aller Gemütlichkeit einmal darüber nachzudenken, was die „beinahe vergessene“ Heimat dem Urlaubsreifen alles zu bieten vermag?

Wir sollten uns nicht von Fremden, von Ausländern beschämen lassen. Ein Schweizer Kurdirektor erzählte kürzlich, er habe letzten Sommer einen amerikanischen Chemiker getroffen, der mit Frau und Tochter die Schweiz auf Schusters Rappen durchwanderte. Der Gast kannte die schweizerischen Alpenpässe viel besser als er selber. Man brauche darüber zwar nicht rot zu werden und sich selbst anzuklagen, meinte der weltgereiste Schweizer. Klüger sei jedoch der, den keine Macht der Welt von den eigenen, privaten und besten Plänen abbringen könne. Aber: Urlaub müsse eben echtes Erholen sein.

Wir wissen es alle nur zu gut: Gegen Überdruß, Abgespanntsein und Freudlosigkeit, die bedrückenden Symptome der Erschöpfung, hilft nur naturnahe Erholung in einer ursprünglichen Landschaft. Sie ist am ehesten noch in den Bergen anzutreffen, sei es nun das nahe Sauerland und die Eifel, der Westerwald oder der Schwarzwald, die echtem Erholungsbedürfnis besonders entgegenkommen. Man braucht kein Gipfelstürmer zu sein, um sich in den Bergen wohlfühlen. Die Stille und das beglückende Fürsichsein fallen einem in diesen anheimelnden Landschaften der Täler und Bergseen mühelos zu, die gleichzeitig aufgeschlossen und weltfern und so geräumig und vielgestaltig ist, daß jeder dort leicht die Erfüllung seiner Urlaubswünsche findet.

Und vergessen wir eines nicht: Auch der Niederrhein und die Westfälische Ebene bis zur holländischen Grenze haben die Schönheiten, die man leicht mit Fahrrad oder Auto, mit der Bahn, dem Omnibus oder zu Schiff erkunden kann. Nicht zuletzt gilt das für die nächsten Ziele direkt vor unserer Haustür: den Hünxer Wald und den Kaiserberg.

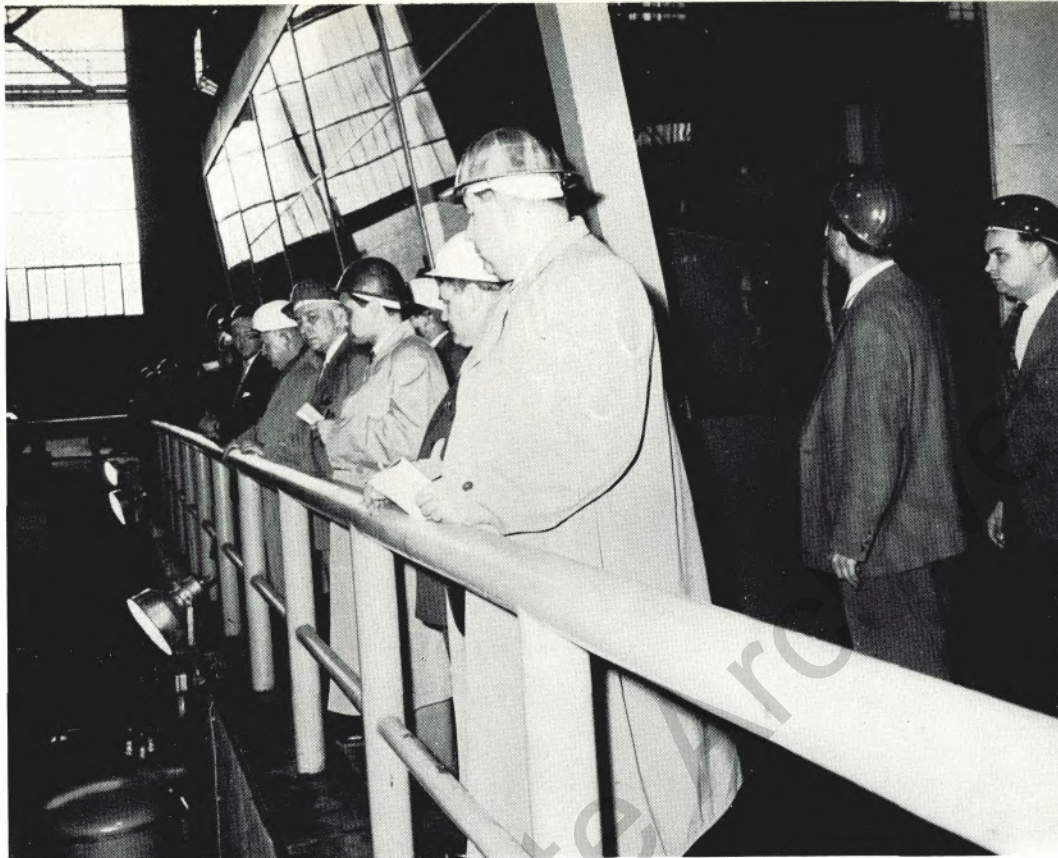


Vom 22. bis 29. Juni wieder Röntgen-Reihenuntersuchung

In den Tagen vom 22. bis 29. Juni werden auf unserer Hütte wieder Röntgen-Reihenuntersuchungen durchgeführt.

Um Lungentuberkulose, Lungenkrebs und andere lebensbedrohende Krankheiten der Brustorgane mit Aussicht auf Heilung bekämpfen zu können, muß man die Krankheit frühzeitig im Anfangsstadium erkennen. Ohne besondere medizinische Untersuchungen werden sie meistens nur zufällig, etwa bei einer Röntgenuntersuchung, entdeckt. Es ist daher für jedes Belegschaftsmitglied von größter Bedeutung, die kostenlose Röntgenuntersuchung vornehmen zu lassen.

Sie findet wie im Vorjahr für die Betriebe westlich der Kaiser-Wilhelm-Straße in der Lohnhalle vor Belegschaftshaus I (Hochofen) und für alle Betriebe östlich der Kaiser-Wilhelm-Straße im Schulungsraum des Betriebsratsgebäudes des Gemeinschaftsbetriebes statt. Einzelheiten werden vor der Untersuchung rechtzeitig durch Handzettel, Plakate und an den Schwarzen Brettern mitgeteilt.



IM HAMBORN ZU BESUCH

SOWJETISCHE HÜTTENFACHLEUTE

Im letzten Sommer konnte Hüttdirektor Dr. Michel mit einer Gruppe deutscher Hütten- und Maschinenbau-fachleute sowjetische Stahlwerke besichtigen. In Er-widerung dieser Einladung weilte Ende April eine Delegation russischer Ingenieure des Schwermaschinen-baues und Hüttenwesens unter der Führung des Chefs der Staatsplan-Verwaltung der UdSSR, Minister Efim Novosselov, in der Bundesrepublik.

Anlässlich einer Besichtigung der ATH begrüßte Berg-assessor Dr. Sohl die Gäste im Schifferheim. Hütten-direktor Dr. Michel gab ihnen einen Überblick über unser Werk sowie über die Lage der deutschen Eisen- und Stahlindustrie. Bei der anschließenden mehrstündi-gen Rundfahrt lernten die sowjetischen Hüttenfachleute dann verschiedene Betriebe der ATH kennen. Der Weg führte sie vom Hafen Schwelgern über das Hochofen-werk und die Stahl- und Walzwerke bis zur neuen Verzinkungsanlage, von deren modernen Einrichtungen sie sichtlich beeindruckt waren.

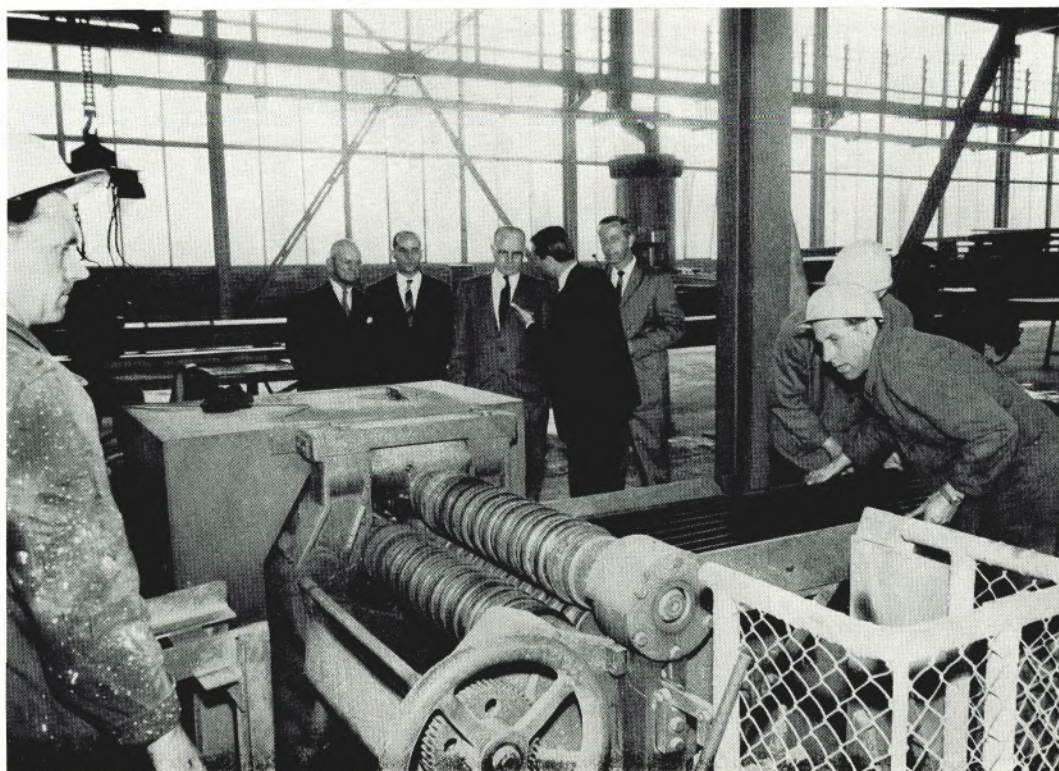
Während der Industriemesse in Hannover besuchte die sowjetische Delegation zum Abschluß ihres Deutsch-land-Besuches auch „Haus Thyssenstahl“.

USA-FINANZ- UND BÖRSENFACHLEUTE

Eine Delegation von 38 amerikanischen Finanz- und Börsenfachleuten besuchte Ende April unsere Hütte. Es handelte sich um Mitglieder der New York Society of Security Analysts, die vorher bereits England, Frankreich und Italien bereist hatten und nach Deutsch-land noch die Niederlande besuchen wollten. Aufgabe der Delegation war es, amerikanische Interessenten von europäischen Wertpapieren über die Bonität die-ser Industrieunternehmen zu informieren.

MÄNNER VON ARMCO

Mr. C. R. Hook, Chairman (Vorsitzender des Aufsichts-rates) der Armco Steel Corporation, Middletown, (ganz links) und Mr. J. A. Molloy, Vizepräsident der Armco International Corp. (dritter von links), besuchten Mitte Mai unsere Hütte und die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung. Während sie in Hamborn vor allem die neue Verzinkungsanlage nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren besichtigten, machten sie in Dinslaken einen eingehenden Betriebsrundgang mit Dr. Hannesen; auf unserem Bild mit dem Geschäftsführer der Armco Eisen, Rodenkirchen, und Mr. R. C. Lubberger



Sonntags geht's zum Tanzturnier

Tanzen — das ist eine Neigung, die bei den meisten Menschen, oft schon vom frühesten Kindesalter an, vorhanden ist. Sicherlich unterscheiden sich die heutigen Menschen darin nicht von früheren Generationen, wenn sich auch die Formen des Tanzes gewandelt haben. Trotz der vielfältigen modernen Massenunterhaltungen ist er nach wie vor sehr beliebt.

Aber nicht nur zum eigenen Vergnügen oder in Gesellschaft finden sich jung und alt bei ihm zusammen, auch in strengem vergnügten Turnierwettbewerb wird getanzt. Vielen hunderten von Paaren ist er so zu einem echten Steckenpferd geworden, dem sie — neben ihrer täglichen Berufsarbeit — einen großen Teil ihrer Freizeit mit Freude und Begeisterung opfern.

Ein Tropfen Wiener Blut

Auch auf unserer Hütte gibt es junge Menschen, denen Tanzen das größte Freizeitvergnügen ist. Von diesen Steckenpferdreitern soll heute eine junge Dame zu Wort kommen — übrigens zum ersten Male im Rahmen dieser Beiträge. Wir sprachen mit Fräulein Renate Tönnies. Mit ihren 19 Jahren ist sie ein noch junges Mitglied unserer Werksgemeinschaft.

Ihre große Freude am Tanz, so sagte sie uns, „war eigentlich schon immer da“. Erst richtig wurde sie geweckt, als sie mit 15 Jahren ihre erste Tanzstunde nahm. Vielleicht kommt dazu auch ein tüchtiger Schuß Wiener Blut, das sie seit 1957 bei der ATH tätige und seit Ende März ausgelernte Bürogehilfin von ihrer sehr tanzfreudigen Mutter, einer Wienerin, mitbekommen hat.

In Duisburg geboren, erlebte Fräulein Renate schon im frühesten Kindesalter eine ganze Reihe anderer Städte, unter ihnen auch Wien, die Heimatstadt ihrer Mutter. Erst als sich nach dem Krieg das Leben wieder zu normalisieren schien, kehrte sie mit ihren Eltern an den Rhein

Während eines Turniers: Renate Tönnies mit ihrem Partner Werner Dahm bei einem flotten Rumba



zurück. Nachdem sie sich auf der Oberschule unter anderem mit Latein und Griechisch hatte abmühen müssen, waren ihr die Tanzstunden dann Quellen schönster Freude.

Jede Woche dreimal „Training“

Beim Schlußball der Tanzstunde faßte sie den Entschluß, sich dem Amateur-Turniertanz zu widmen. Renate Tönnies war zu dieser Zeit sechzehn Jahre. In der Gruppe der „Fortgeschrittenen“ gab sie bald ihr Debut. Ein erster Tanzpartner war auch schnell gefunden — heute zwar tanzt sie mit einem anderen, der besser zu ihr paßt.

Aber selbst mit einem völlig idealen Partner muß man ständig in Übung bleiben und sein Können immer weiter steigern. An jedem Sonntag, Montag und Dienstag heißt es deshalb zwei Stunden eifrig trainieren.

Trotzdem wäre es verfehlt, wollte man annehmen, Fräulein Renate denke nur noch an das nächste Tanzturnier und strebe ausschließlich hierin Können und Fertigkeit an. Neben ihrem Training findet sie noch genügend freie Zeit, um sich — wie in ihrer Lehrzeit mit Stenographie — jetzt ausreichend mit Spanisch zu beschäftigen und sich demnächst noch an einem Kochkursus zu beteiligen. Sie steht also mit beiden Beinen fest auf der Erde.

Vergessen ist aber der Alltag, wenn sie ihr Tanzkleid anlegt, um an einem Turnier teilzunehmen. Ein solches Turnier ist ohne Zweifel nicht nur für die beteiligten Tanzpaare selbst ein Ereignis, sondern auch für die Gäste — vielleicht genauso erlebnisreich wie ein Sportfest für Sportler und Zuschauer.

Wie die Sportler haben auch die Amateur-Turniertänzer ihren Koffer als ständig sie begleitendes Requisite bei sich. Die passende Kleidung ist für sie das A und O. Auch die Tänzerin muß sich in der rechten Verpackung präsentieren. Das Erstaunliche an diesen Tanzkleidern ist aber nicht nur, daß hier für alles in allem vierzig Meter Stoff nötig sind, sondern daß Fräulein Tönnies es auch selbst geschneidert hat.

Zur Zeit befindet sich Fräulein Tönnies mit ihrem Partner in der dritten Klasse der Amateur-Tänzer. Beide hoffen, sehr bald in die zweite Klasse aufrücken zu dürfen. Dadurch werden sie auch ihre Tanzfiguren steigern können, die für die einzelnen abgestimmt und vorgeschrieben sind und den Tänzern ihre Brillanz verleihen. Als Amateur-Turniertänzerin sieht Fräulein Tönnies auch manche fremde Stadt. Zuletzt war sie Pfingsten zu Besuch in Holland, in s'Hertogenbosch. Tanzpaare aus Duisburg machten hier einen Gegenbesuch beim holländischen Amateur-Turniermeister. Zusätzlichen Ausgleich schafft ihr übrigens noch das Fahrrad, auf das sie sich jeden Morgen auf der Florastraße in Laar schwingt, um zur Hütte zu fahren. Nach gerade abgeschlossener Lehrzeit hat sie ihren Arbeitsplatz im Verkauf 2 (Feinbleche warmgewalzt) gefunden. gm



Von Kopf bis Fuß auf Sicherheit eingestellt

Es würde wohl niemanden einfallen, mit einem Boot, das ein Loch im Boden hat und stark Wasser übernimmt, auf einen See hinausrudern zu wollen. Bei der täglichen Arbeit im Betrieb scheint jedoch mancher Mitarbeiter dieses Risiko zu übernehmen, weil er die zur Verfügung gestellte Schutzkleidung nicht benutzt.

Bei einer Betrachtung der Unfallursachen ist leider immer wieder festzustellen, daß nur ein geringer Teil der Betriebsunfälle auf technische Mängel zurückzuführen ist, 80 Prozent dagegen auf menschliches Versagen. Unfallsicheres Arbeiten und gute Arbeitsleistung stehen jedoch in einem Wechselverhältnis. Die Erfahrung lehrt sogar:

- Die Produktivität jeder Arbeit hängt unmittelbar von den besten und unfallsichersten Fertigungsmethoden ab.
- Die fachlich richtige Arbeitsweise ist auch unfallsicher.

Sucht man nach den Gründen des menschlichen Versagens, so finden wir in erster Linie Leichtsinn und Unaufmerksamkeit, ferner Ermüdung und andere körperliche Schwachzustände. Durch entsprechende Schutzvorrichtungen an neuen Maschinen bemühen sich die Fachausschüsse, erkannte Unfallquellen zu beseitigen. Dem arbeitenden Menschen soll Arbeitsschutzkleidung mehr Sicherheit geben.

Der Verein der Sicherheitsingenieure hat deshalb zusammen mit den Berufsgenossenschaften und den Gewerbeaufsichtsämtern eine Vielzahl von Dingen entwickelt und empfohlen, die den arbeitenden Menschen bei seiner täglichen Arbeit schützen sollen. Hand-, Bein-, Körper-, Kopf- und Augenschutz sind unter ihnen die wichtigsten.



Seit Jahren ist das Sicherheitswesen unserer Hütte bemüht, die wichtigste Körperschutz-Bekleidung einzuführen, sie an allen Arbeits-

plätzen einzusetzen, und wo es nötig ist, auch selbst zu verbessern.

Praktisch gibt es heute keinen Mitarbeiter in den Betrieben mehr, der nicht seinen Schutzhelm trüge. Die Einführung war nicht leicht. Denn mancher dachte fälschlicherweise an Uniformierung und Kennzeichnung, nicht jedoch an den Schutz für den Kopf, um den es in Wirklichkeit ging und geht.

Durch Tragen eines Schutzhelms konnten in vielen Fällen schwerste Kopfverletzungen vermieden werden. Oft wurde der Schutzhelm sogar zum Lebensretter. Obwohl im Jahre 1958 noch sieben Prozent aller Unfälle Kopfverletzungen waren, ist nicht eine Kopfverletzung so schwer gewesen, das sie zur Invalidität führte und rentenpflichtig wurde. Alle eingetretenen Kopfverletzungen aber sind entstanden, weil die betreffenden Belegschaftsmitglieder keinen Schutzhelm getragen haben. In diesem Jahr dürfen diese Unfälle nicht mehr vorkommen, da alle Mitarbeiter ihren Schutzhelm besitzen.

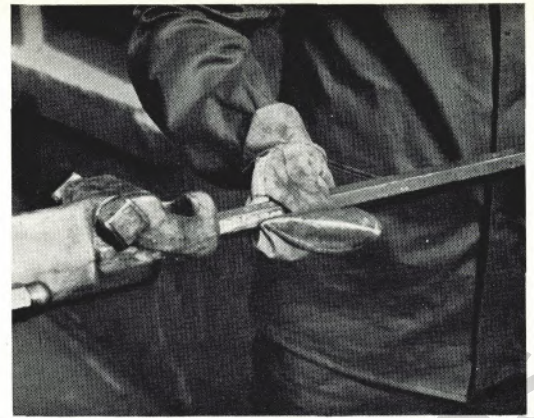


Ein Teil unserer Belegschaft hat leider die Bedeutung einer Schutzbrille als wichtigen Schutz gegen Augenverletzungen noch nicht erkannt. 3,7 Prozent aller Unfälle des vergangenen Jahres waren Augenverletzungen. Schon ein winziges Korn einer Schleifscheibe oder ein kleiner Stahlsplitter eines Meißels genügen, um die Hornhaut des Auges zu durchschlagen. Soll man es wirklich darauf ankommen lassen, blind zu werden und die Schönheiten unserer Erde dann nicht mehr zu sehen?

An der Spitze unserer Unfallliste standen mit 33 Prozent Handverletzungen — Quetschungen, Schnittwunden und Verbrennungen. Gegen Verbrennen kann man sich durch Tragen von Asbest-Handdecken und Handschuhen schützen, gegen Schnittwunden durch Lederhandschuhe und gegen Handquetschungen, indem man beim Bewegen von Lasten etwa Hilfswerkzeuge wie Haken und Handgriffe benutzt.

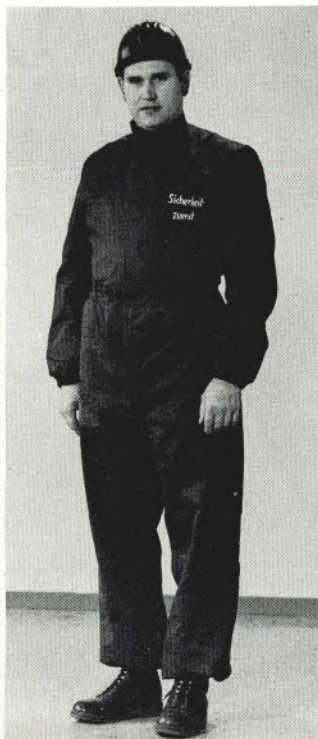
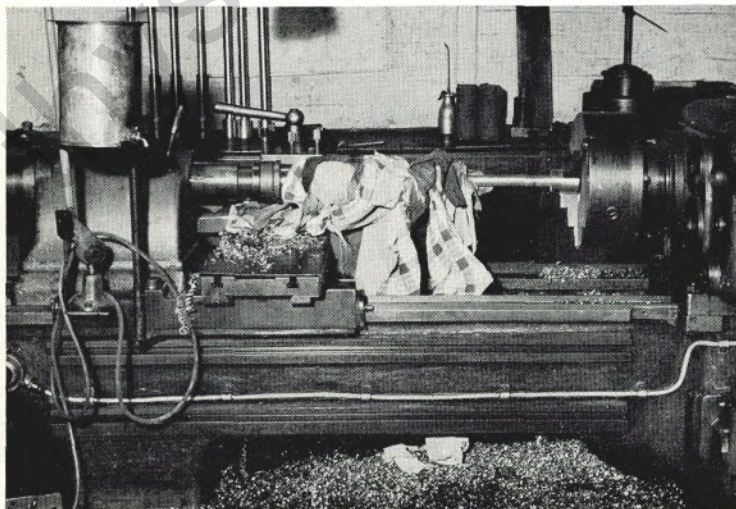


Verletzungen an den Füßen rangieren bei den Unfällen unserer Hütte mit 26 Prozent an zwei-



Bei Arbeiten mit der Bohrmaschine ist es nicht ratsam, Handschuhe zu tragen, wie die beiden oberen Bilder zeigen. In mehreren Fällen wurden dadurch schwere Hand- und Armbrüche verursacht, weil der Bohrer die Handschuhe erfaßte und mitnahm. Beim Bohren also: Handschuhe aus!

Das Sicherheitswesen unserer Hütte hat einen neuen Arbeitsanzug entworfen (im Bild rechts), der dem Träger ausreichende Sicherheit am Arbeitsplatz verleiht. Bei Arbeiten an der Drehbank muß der Rock in der Hose getragen werden. — Welche Unfälle durch unzuverlässige Kleidung entstehen können, zeigt das untere Bild. Bei Schlichten einer Welle erfaßte das sich drehende Werkstück kürzlich den Jackensaum eines Drehers und riß ihm die gesamte Oberbekleidung vom Körper. Nur schnelles Ausschalten der Drehbank verhinderte einen noch schlimmeren Unfall.



ter Stelle. Es handelt sich in erster Linie um mechanische Verletzungen und um Verbrennungen. Noch vor wenigen Jahren waren mehr als ein Viertel aller Unfälle in der Eisen schaffenden Industrie auf Fußverletzungen zurückzuführen. Jahrzehnte hat es gedauert, bis Sicherheitsschuhe zur Verfügung standen, die alle sicherheitstechnischen Anforderungen erfüllen. Leider trugen die „Kinderkrankheiten“ der Sicherheitsschuhe nicht dazu bei, das sie begehrt und benutzt wurden. Die Füße schmerzten, die zum Teil lose zwischen Oberleder und Futter sitzenden Stahlkappen scheuerten die Zehen wund, außerdem verschlissen die Schuhe sehr schnell.

Erst dem gemeinsamen Bemühen aller Stellen, gelang es, einen idealen Sicherheitsschuh mit passender Stahlkappe und von bester Schutzwirkung zu entwickeln. Er bietet auch gegen schwere mechanische Belastungen ausreichenden Schutz, ist formschön und biegsam und die angeschweißte Sohle gewährt eine lange Lebensdauer. Die Werksleitung und das Sicherheitswesen unserer Hütte raten allen Belegschaftsmitgliedern dringend, diese Sicherheitsschuhe zu tragen. Denn erfahrungsgemäß können etwa 85 Prozent aller Fußverletzungen durch solche Schuhe vermieden werden.

Sicherheit am Arbeitsplatz sollte für jeden Mitarbeiter oberstes Gebot sein und deshalb die notwendige Schutzkleidung immer getragen werden.

Jede Kette hat ihren Steckbrief

Sorgfalt ist oberstes Gebot - Keine Sparsamkeit am falschen Platz!

Seit Jahrzehnten bemüht man sich in Industrie und Wirtschaft, durch Belehrungen und Vorträge Unfälle auf ein Mindestmaß herabzusetzen. Trotzdem muß immer wieder ein großer Leichtsinns festgestellt werden, der Leben und Gesundheit jedes einzelnen gefährdet. Ketten, mit denen wir in den Betrieben täglich umgehen, sind dafür ein Beispiel.

Jede Kette ist für eine bestimmte Höchstlast berechnet und angefertigt worden. Leider werden jedoch oft Vorschriften der Unfallverhütung nicht beachtet. Dies zeigen die auf den Fotos abgebildeten Ketten aus der Kettenschmiede in unserer Mechanischen Hauptwerkstatt.

Auf ihnen ist deutlich zu erkennen, daß Ketten entgegen den Vorschriften überlastet wurden, so daß ein Steifziehen der einzelnen Ketten und Kettenstränge erfolgte. Selbst die Haken, die entsprechend einer zulässigen Höchstlast dimensioniert sind, wurden zum großen Teil restlos aufgebogen und deformiert.



Nach den bestehenden Vorschriften darf eine Kette bei der Prüfung auf Bruchlast erst dann reißen, wenn sich die einzelnen Glieder soweit gelängt und verformt haben, daß sie sich nicht mehr bewegen lassen. Eine Kette, die vor dem Steifziehen reißt, entspricht nicht den gegebenen Vorschriften.

Die Erfahrung hat leider gelehrt, daß in den meisten Fällen Mitarbeiter, die mit dem Transport nichts zu tun haben, beim Zerreißen von Ketten durch daraus entstehende Unfälle am schwersten betroffen werden. Denn der Mitarbeiter, der die Last anhängt, beobachtet meistens den ganzen Transport und kann sich im Notfall immer noch durch rechtzeitiges Beiseitespringen in Sicherheit bringen. Jeder andere, der an der Transportarbeit unbeteiligt ist, vertraut auf die Sorgfalt des Transporteurs und beobachtet Beschädigungen an Seilen, Ketten, Haken usw. nur in den seltensten Fällen.



Wer bei Transportarbeiten eingesetzt ist, hat die Pflicht, auftretenden Verschleiß an Malotten- und Kettengliedern — wie sie auf den Fotos dargestellt sind — seinem Vorgesetzten zu melden. Denn eine Verdünnung ergibt eine Schwächung des Querschnitts an solchen Lastelementen und bedeutet eine Herabsetzung ihrer zulässigen Tragkraft.

Es sollte sich jeder darüber klar sein, daß das Sprichwort noch immer Gültigkeit hat: „Eine Kette trägt nur so viel, wie das schwächste Glied zuläßt.“



Nach den geltenden Vorschriften muß jede Kette spätestens nach einem halben Jahr der Kettenschmiede zur Überprüfung zugeleitet werden. Wann das geschehen muß, ist aus der Signierung — wie sie sich z.B. auf dem Kettenring des ersten Bildes befindet — leicht festzustellen.

Für jede Kette besteht ein Steckbrief, der sie von ihrer ersten Abnahmeprüfung bis in den Schrottkübel begleitet. Es handelt sich um die Prüfkarte, auf der das Datum mit Jahreszahl und die Ketten-Nummer eingetragen sind. Die gleiche Bezeichnung befindet sich auf dem Ring. Aus dem obersten Bild ergibt sich zum Beispiel: die beiden Ketten Nr. 163 (rechts) und Nr. 228 (links) wurden am 26. 2. 59 in unserer Kesselschmiede geprüft. Sie sind in Ordnung!

Im Interesse aller gilt deshalb die Mahnung: Augen auf; sorgt für die Sicherheit eurer Arbeitskollegen.

Ewald Simon

ZWEI TÖDLICHE UNFÄLLE

Unsere Hütte verlor im April zwei Mitarbeiter die auf dem Wege nach Hause bzw. zur Arbeit tödlich verunglückten.

Der Wachmann Hans Asmus, der an Tor 16 Dienst hatte, kam am 15. April zu Tode, als er auf dem Nachhauseweg mit seinem Fahrrad kurz nach 21 Uhr auf der Hoffischen Straße, in der ein Kabelgraben ausgeworfen worden war, einem entgegenkommenden Lastwagen ausweichen wollte. Er geriet auf einen kleinen Sandhaufen, stürzte und fiel direkt vor den Lastwagen, der ihn überfuhr. Asmus, der 57 Jahre alt war und in Meidereich wohnte, war sofort tot. Er gehörte seit Ende 1954 zu unserer Belegschaft.

Kranführer Harry Diederichs vom Elektrobetrieb Hochofen verunglückte am 27. April, als er sich zur Frühschicht auf dem Weg zur Hütte befand. Er wurde in der Nähe der Kampfstraße von einem Lastwagen erfaßt. Seinen dabei erlittenen schweren Verletzungen ist er kurz nach dem Unfall erlegen. Diederichs war 34 Jahre alt und wohnte in Hamborn. Seit 1957 war er Belegschaftsmitglied unserer Hütte.



Diese beiden Ketten sind in Ordnung: Kette Nr. 163 (rechts) und Nr. 228 (links) wurden am 26. Februar 1959 geprüft, wie die Stempel auf dem Kettenring zeigen



Bei dieser Kette sind die Ringe stark verschlissen, es besteht große Zerreißgefahr. Hier gibt es nur ein Gebot: Sofort zur Kettenschmiede



Steifgebogene Kettenstränge mit aufgebogenen Kettenhaken sind in höchstem Maße unfallanfällig, auf der oberen Kette außerdem noch ein gerissenes Kettenglied. Diese Ketten hätte man schon längst der Kettenschmiede übergeben müssen





90 JAHRE ALT

Bunkermann **ANTON GROTT**

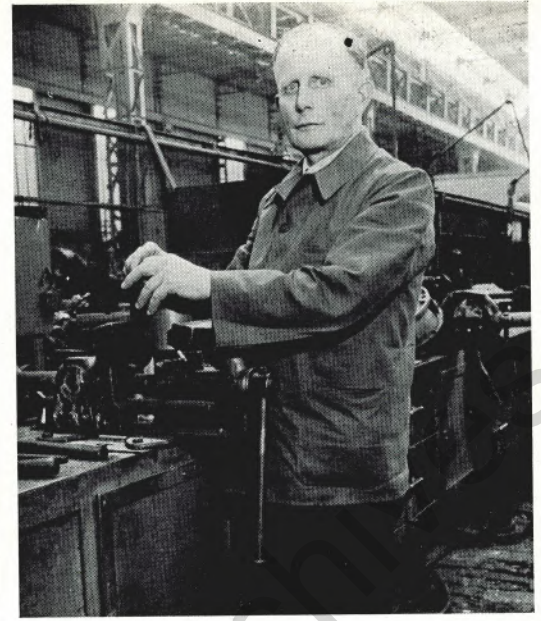
In der Feldstraße 38 war am 24. April ein durchaus schöner Anlaß zu einer Feier, da Anton Grott 90 Jahre alt wurde. In Sarben-Posten (Westpreußen) geboren, blickt Grott auf ein sehr bewegtes Erlebnis-, aber auch arbeitsreiches Leben zurück. Mit seiner Frau, die er vor 64 Jahren heiratete, kam er im Jahre 1909 nach Duisburg. Hier fand er ein Jahrzehnt später dann einen Arbeitsplatz auf unserer Hütte, nachdem er sich vorher verschiedentlich verdingt hatte. Nach einer kurzen Zwischenzeit im Walzwerk I kam Anton Grott dann zum Hochofen-Bunker, übrigens auf eigenen Wunsch. Dabei war er sich vollkommen im klaren darüber, daß die Arbeit im Erzbunker wesentlich anstrengender war als im Walzwerk I. Diesen Arbeitsplatz hat er bis zur Vollendung seiner Altersgrenze bestens ausgefüllt. Dann aber trat er ihn an seinen Sohn ab, und heute nun arbeitet ein Enkelsohn schon mehrere Jahre auf der ATH. Wenn Anton Grott auch vor einiger Zeit wegen seines Kniegelenkes ins Krankenhaus mußte, ist er doch bei erstaunlicher Gesundheit, wie auch seine Frau, mit der er am 9. November dieses Jahres seine Eiserne Hochzeit im Kreise seiner Angehörigen zu feiern hofft. Im Namen der August Thyssen-Hütte überbrachte Dr. Iselhorst die besten Glückwünsche.



WILHELM JÄGER

Vorarbeiter, HO-Schlackenverwertung — 5. Mai

Als er 1909 zur Hütte ging, waren seine Eltern gerade kurz zuvor von Mülheim nach Hamborn verzogen. So kam es, daß der 17jährige damals zunächst in der Steinfabrik begann, dann kurz im Elektrobetrieb war und schließlich, zuerst als Gebläsejunge, im Thomaswerk tätig war. Er erlebte noch das alte Thomaswerk und ging dann 1912 ins neue Werk hinüber. Nur der Krieg, den er von Anfang bis Schluß als Soldat machte, unterbrach diese Zeit. Seit 1921 war er dann bis zu seiner Pensionierung in der Schlackenverwertung unserer Hochofenanlage. Nicht ohne berechtigten Stolz spricht er von der schweren Zeit nach dem Ende des Krieges, als die Belegschaft mit primitiven eigenen Mitteln den Betrieb wieder in Gang brachte. Damals waren es bekanntlich diese Nebenbetriebe, die als erste anlaufen konnten und die übrige Belegschaft mit durchziehen mußten. 1909 gehörte Jäger zu den Gründern eines Turnvereins, der später viele Jahre lang als Turnverein Deutsche Eiche einen guten Klang hatte. Er kennt deshalb den Wert von Leibesübungen. Nicht zuletzt ihnen verdankt er auch seine gute Gesundheit. Der Ruhestand wird ihm — wie er hofft — viel Zeit zum Wandern geben.



50 JAHRE IM DIENST UNSERER HÜTTE

WILHELM KLEINELSEN

Schlosser, Elektrohauptwerkstatt — 17. Mai

Ein Tag mit zweifacher Bedeutung ist für Wilhelm Kleinelsen der 17. Mai. Einmal ist es sein Geburtstag und zum anderen ist es der Tag, an dem Kleinelsen vor fünfzig Jahren in den Dienst der Hütte trat. Als 14jähriger sollte er zunächst ins Büro, während sein Zwillingbruder, der leider nicht mehr lebt, für die Schlosserlehre bestimmt war. Doch auf Anraten des Arztes tauschte man die Zwillingbrüder auf ihren Lehrplätzen aus und so wurde aus dem stabileren Wilhelm ein Schlosser, der bis zum heutigen Tag seinen Beruf ausüben konnte. Die harte Zeit der Lehrjahre verbrachte der in Walsum geborene und heute in der Emsstraße in Hamborn wohnende Kleinelsen in der Mechanischen Hauptwerkstatt. Nach bestandener Prüfung kam Kleinelsen dann zur Elektrohauptwerkstatt, wo er nun jetzt schon 47 Jahre am Schraubstock steht. Mit nur einigen Tagen Unterschied konnte Kleinelsen 1934 mit seinem Vater zusammen ein Jubiläum feiern; er war 25 Jahre, sein Vater vierzig Jahre bei der Hütte. Eine schöne Erinnerung an diesen Tag ist ein Foto, das ihn mit seinem Vater zeigt und 1934 in der Werkzeitung „Unsere Hütte“, die Vorgängerin der jetzigen Werkzeitung, erschien.

PERSONALMAPPE

In der Neubaubteilung ist Oberingenieur von Moos zum Vertreter von Direktor Luther bestellt und Herr Deting mit Wirkung vom 1. Mai zum Oberingenieur ernannt worden.

Für die einzelnen Arbeitsbereiche der Neubaubteilung sind jetzt zuständig:

Obering. von Moos: Techn. Büro Stahl-

werksbau und Techn. Büro allg. Hüttenwerksanlagen,

Obering. Kreibich: Techn. Büro Hochofenbau und Techn. Büro Stahlbau einschl. Krane, Rohrleitungen, Montage,

Obering. Deting: Techn. Büro Walzwerksbau,

Obering. Winken: Planungsabteilung.

Zum Betriebschef der Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf wurde ab 1. April Ing. Hans Fuchs ernannt.

25 JAHRE IM DIENST

Wilhelm Warbruck, Mechanische Hauptwerkstatt, am 2. Mai

Gustav Jordan, Werkschutz, am 5. Mai
Peter Müller, Steinfabrik, am 5. Mai

Friedrich Becker, Bauabteilung, am 9. Mai

Franz Markhoff, Maschinenbetrieb Kraftanlagen, am 9. Mai

Leo Czuback, Bergbau- u. Hüttenbedarf, am 9. Mai

Peter Stabler, F. T. A., am 11. Mai

Paul Ortwein, Finanzabteilung, am 16. Mai

Christian Mallmann, Elektrobetrieb I, am 18. Mai

Peter Stalter, Elektrobetrieb I, am 18. Mai

Peter Heuvels, Straße V, am 21. Mai

Karl Kößler, Personalabteilung, am 22. Mai

Otto Fliegel, Maschinenbetrieb, am 22. Mai

Hans Späck, Bergbau- u. Hüttenbedarf, am 22. Mai

Johann Eichner, Stoffwirtschaft, am 25. Mai

Hermann Meyer, Bergbau- und Hüttenbedarf, am 28. Mai

Wilhelm Teske, Maschinenbetrieb Hochofen, am 29. Mai

Fritz Ewert, Thomasschlackenmühle, am 31. Mai

85 JAHRE ALT

Gustav Weber, Duisburg-Meiderich, Metzgerstraße 18, am 12. Mai

Emil Koch, Krefeld-Fischeln, Saassenstraße 3, am 13. Mai

Leonhard Beck, Walsum, Kirchweg 26, am 22. Mai

80 JAHRE ALT

Anton Gromowski, Duisburg-Hamborn, Sonnenstraße 23, am 26. Mai

Julius Adler, Duisburg-Hamborn, Lohstraße 46a, am 28. Mai

GOLDENE HOCHZEIT FEIERTEN

5. Mai: Eheleute **Anton Apfelhofer**, Duisburg-Hamborn, Bayreuther Str. 44

29. Mai: Eheleute **Oskar Schmidt**, Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Str. 329

DIE EHE SCHLOSSEN

Ernst Jacob, Verkehrsabteilung, mit Edith Busch, am 19. Dezember

Heinz Steppat, Kraftanlagen, mit Inge Zobel, am 21. März

Ludwig Mecking, Organisation, mit Gisela Niessen, am 23. März

Herbert Laszczynski, Maschinenbetrieb II, mit Marianne Leichtweiß, am 24. März

Manfred Rogalka, Martinwerk II, mit Christa Zimmer, am 26. März

Axel Schmütz, Zurichtung I, mit Vera Reich, am 26. März

Werner Gräwert, Bauabteilung, mit Elli Bach, am 26. März

Günter Berge, Blechzurichtung, mit Margarete Maslowski, am 3. April

Egon Jörgens, Elektrobetrieb II, mit Helene Luzzesi, am 9. April

Hans Schäfer, Verkaufsabrechnung, mit Doris Matejka, Sekretariat Dr. Cordes, am 10. April

Günter Altburger, Hundeschmiede, mit Anna Maria Hommel, am 10. April

Joseph Cernivc, Zurichtung I, mit Anna Rheinberg, am 16. April

Günter Strauß, Wärmestelle, mit Ursula Franke, am 17. April

UNSERE TOTEN

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

FISCHER, Alfred	Schlosser, Mechanische Hauptwerkstatt	29. März
KRIEGER, Heinrich	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	10. April
ASMUS, Hans	Wachmann, Werkschutz	15. April
KLISCHIES, Johann	Pensionär (Oberwachmann, Werkschutz)	16. April
SCHENK, Justus	Pensionär (2. Kokillenmann, Martinwerk II)	16. April
KLIMEK, Wladislaus	Rollgangfahrer, Walzwerk I	17. April
KUNERT, Gerhard	Steinpresser, Thomaswerk	17. April
NADOLNY, Anton	Pensionär (2. Chargierer, Walzwerk III)	20. April
PLISCHKE, Robert	Pensionär (Transportarbeiter, Elektrobetrieb I)	20. April
GEHRMANN, Eduard	Pensionär (1. Steuermann, Walzwerk IV)	21. April
BRAMBERG, Heinrich	Gruppenführer, Lohnbuchhaltung	22. April
TITZE, Berthold	Maurermeister, SM-Stahlwerk II	23. April
KNOPP, Johann	Pensionär (Wächter, Steinfabrik)	23. April
STAUB, Heinrich	Pensionär (Steinpresser, Steinfabrik)	25. April
DIEDERICH, Harry	Kranführer, Elektrobetrieb Hochofen	27. April
PORCZYNSKI, Franz	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	27. April
DORDEL, Johann	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	30. April
MULLER, Hermann	Pensionär (Abteilungsvorsteher, Lohnbüro)	2. Mai
VERHUFEN, Walter	Verlader, Zurichtung I	4. Mai
THIESEN, Heinrich	Pensionär (Steuermaschinist, Elektrobetrieb III)	5. Mai
EBERHARD, Christian	Pensionär (Vorarbeiter, Zurichtung I)	11. Mai
MEIER, Adolf	Pensionär (Maschinist, Elektrobetrieb I)	11. Mai
GISSKE, Karl	Wachmann, Werkschutz	16. Mai



KARL VON HAGEN, Techn. Angestellter Betriebswirtschaft — 13. April



JULIUS GRUZALSKI, Vorarbeiter Thomaswerk — 5. Mai



WILHELM TEPPER, Vorarbeiter Walzendreherei — 8. Mai



HEINRICH KLASSE, Steuermann Thomaswerk — 8. Mai



AUGUST BUSCHULZ, Härter Mechanische Hauptwerkstatt — 12. Mai



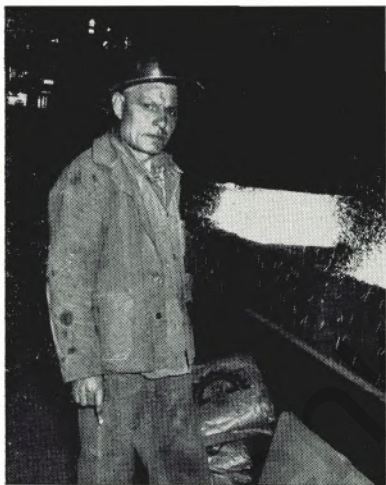
ALBERT MARSCH, Gruppenführer Werkst. f. Bergb.- u. Hüttenbed. — 15. Mai



JOHANN KROLL, Stoffwärer Stoffwirtschaft — 16. Mai



THEODOR HANSEN, Schlosser Maschinenbetrieb I — 28. Mai



VALENTIN EWIAK, Vorarbeiter Thomaswerk — 31. Mai

Paul Becker, Warmbandwerk, mit Monika Claßen, am 30. April

Horst Tileud, Elektrobetrieb I, mit Ruth Neufang, am 2. Mai

Bernhard Bartholmes, F. T. A., mit Alexia Schneider, am 4. Mai

NACHWUCHS KAM AN

Paul Schulte, Breitband Paul am 13. Februar

Willi Janzen, Mechanische Hauptwerkstatt, Ulrich am 1. April

Julius Adameit, Elektrobetrieb I Andrea am 4. April

Franz Fanta, Mechanische Hauptwerkstatt, Klaus-Dieter am 9. April

Manfred Weinhard, Blechzurichtung Andrea am 9. April

Norbert Rosshoff, Thomaswerk Norbert am 10. April

Norbert Benesch, Kokerei August Thyssen Kornelia am 10. April

Hans-Karl Fleischmann, Elektrobetrieb I Ulrike und Michael am 11. April

Anton Dommermuth, Elektrobetrieb II Rolf am 11. April

Artur Waggeiling, SM-Werk I Udo am 14. April

Karl Krug, Warmbandwerk Wolfgang am 14. April

Karl Strauss, Einkauf Sabine am 14. April

Herbert Jager, Mechanische Hauptwerkstatt, Hans-Dieter am 15. April

Johann Fuchs, Elektrobetrieb I Wolfgang am 15. April

Artur Dehne, Zurichtung I Inge am 17. April

Heinrich Niebecker, Elektrobetrieb Hochofen, Peter am 17. April

Manfred Sill, Rohrnetz-Heizanlagen Gabriele am 17. April

Hermann Gerritzmann, Kostenabteilung Ulrike am 18. April

Horst Heilmann, Mechanische Hauptwerkstatt, Petra am 18. April

Artur Parschat, Warmbandwerk Roswitha am 20. April

Alex Sieracki, Stoffwirtschaft Rainer am 20. April

Erwin Hoffmeister, Bauabteilung Lothar am 20. April

Herbert Ruhnke, Fliegende Kolonne Elfie am 21. April

Hans Achlerberg, Fliegende Kolonne Petra am 21. April

Peter Zirwes, Steinfabrik Christine am 21. April

Hans Kleinitz, Straße V Gabriele am 23. April

Günter Richwald, Zurichtung Günter am 25. April

Georg Wrona, Stoffwirtschaft Gabriele am 25. April

Helmut Schie, Hochofen-Instandhaltung Eveline am 25. April

Karl-Heinz Brexel, Porenbetonanlage Doris am 25. April

August Weiß, Thomasschlackenmühle Uwe am 27. April

Günter Reidick, Zurichtung I Günter am 27. April

Karl-Heinz Hartmann, Block- und Profilmalzwerk, Lutz am 28. April

Heinz Beuth, Blechbearbeitungs-Werkstatt, Manfred am 28. April

Johann Franz, Martinwerk I Wilfried am 29. April

Karl Wieczorek, Maschinenbetrieb II Peter am 29. April

Horst Kolbach, Stoffwirtschaft Eva-Maria am 29. April

Max Alexy, F. T. A. Dietmar am 30. April

Friedrich Brosinske, Hochofen Wolfgang am 2. Mai

Karl-Heinz Urban, Walzwerk I Uwe am 2. Mai

Siegfried Hasiwa, Kraftanlagen Sonja am 3. Mai

EHELEUTE KÖNIG FEIERTEN DIAMANTENE HOCHZEIT

Das seltene Fest der Diamantenen Hochzeit konnten am 13. Mai die Eheleute Artur König in Homburg, Wilhelmstraße, begehen. Der alte Herr kam bereits 1875 als Zweijähriger mit seinen Eltern aus Westpreußen ins Ruhrgebiet, zunächst nach Hagen, wo er nach seiner Schulzeit als Dreher in die Lehre ging. Hier lernte er auch seine spätere Frau kennen. 1911 zogen beide nach Duisburg. Vom 1. Juli 1911 bis 16. Juli 1943 war Artur König auf unserer Hütte tätig, erst in der Mechanischen Hauptwerkstatt, später in der Hochofenwerkstatt.

Ein in Bescheidenheit geführtes Leben war eigentlicher Inhalt all dieser Jahre, die die Eheleute miteinander verbrachten. Artur König entsinnt sich aber gerne der Zeit, da er zu den Turnern gehörte oder ständig zum Schwimmen ging. Heute, da seine Frau seit einiger Zeit krank ist, muß er im Hause anpacken. Unsere Werksführerin, Frau Scheiermann, überbrachte den Eheleuten herzliche Glückwünsche der Hütte.

WACHMANN KARL GISSKE †

In Ausübung seiner Pflicht kam in der Nacht zum Pfingstmontag Wachmann Karl Giske ums Leben, als er nachts gegen 23 Uhr an Tor 3 einem 29jährigen Mann den Zutritt zum Werksgelände verwehrte. Nachdem der Mann hier abgewiesen war, versuchte er es am neuen Labor erneut und schlug den Wachmann, der sich ihm in den Weg stellte, brutal nieder. Durch einen zweiten Wachmann und einem Werksangehörigen, der nach Feierabend das Werk verließ, konnte er schließlich überwältigt und der Polizei übergeben werden. Bei dem Täter handelt es sich um einen Mann, der vor einiger Zeit aus einer Heil- und Pflegeanstalt entlassen worden war. — Wachmann Giske, der im 55. Lebensjahr stand und seit 1952 zur Belegschaft gehörte, ist noch am Ort des Überfalls seinen schweren Verletzungen erlegen.

Tempo ist heute Trumpf, ob beim Sport, auf der Reise oder bei der Produktion irgendwelcher Erzeugnisse. Auch Eisen und Stahl ist hiervon nicht verschont geblieben. Der Straßenverkehr beweist uns darüber hinaus täglich, wie hektisch es in unserem Alltag zugeht. Auch die Hüttenwege sind von modernen Transport- und Beförderungsmitteln nicht verschont geblieben. Wir nehmen alle diese Dinge auf, als seien sie schon immer dagewesen.

Dieser Eindruck wird noch um einiges verstärkt, wenn man den regen Verkehr an Tor 6 beobachtet und gleichzeitig weiß, daß in unmittelbarer Nähe ein reichlich mit Staub bedecktes Fahrzeug steht, als hätte es ein Jahrhundert lang hier schon gestanden. So jedenfalls könnte man meinen, wenn man den „Verkehrsveteranen“ sieht, der hinter dem Schuppen des Kabel-lagers abgestellt ist.

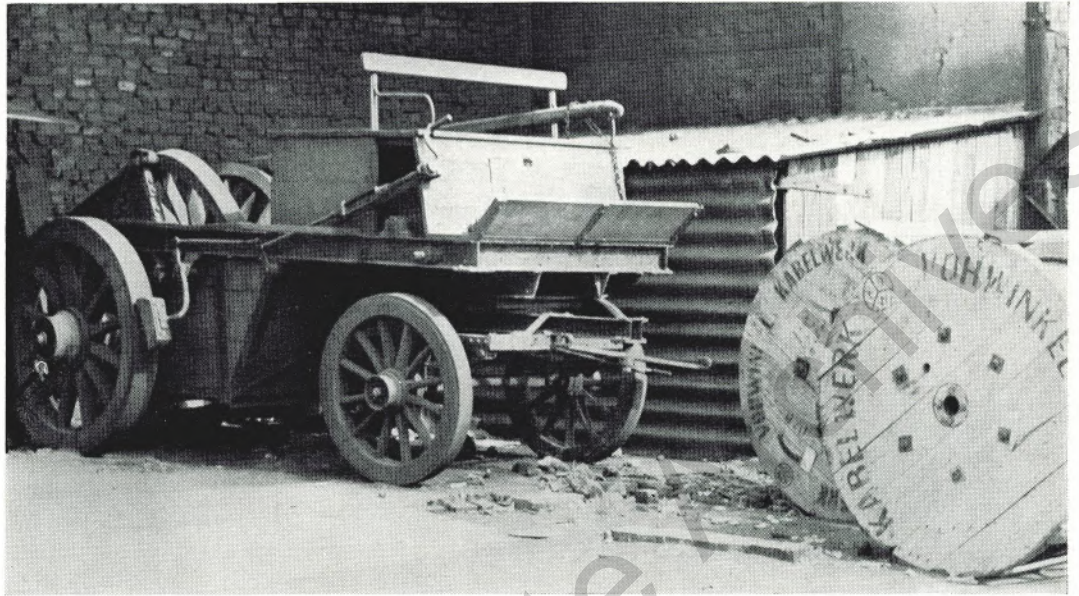
Etwas verträumt, seine Deichsel müde darüberlegend, fristet er sein Dasein in Vergessenheit. Schwere Kabelrollen, die er einst tragen mußte, drängen sich bisweilen dicht an ihn heran, als wollten sie ihn über das Vergessensein hinwegtrösten. Doch ist er wirklich so vergessen?

Erfreut konnte die Werkzeitung feststellen, daß der Mann, der einstmals auf dem Kutschbock dieses Wagens gesessen hat, noch täglich unter uns ist und darüber hinaus am 1. April sein vierzigjähriges Dienstjubiläum auf der Hütte feiern konnte. Bei ihm, dem 56 Jahre alten heutigen Mitglied unserer Werkfeuerwehr Peter Meinerz, ist der Wagen keinesfalls vergessen, noch weniger die zwei braunen Oldenburger, die er früher davorspannte. Früher — das war vor gut vierzig Jahren. Vom Stalljungen an erlebte er den Fuhrbetrieb der Hütte bis zu dem Zeitpunkt, da die letzten Pferde das Hüttengelände für immer verlassen mußten. Am 22. Februar 1917, als Meinerz gerade vierzehn Jahre war, fing er als Stalljunge an.

Früher gab es „Leihpferde“ auf der Hütte

Zu dieser Zeit befand sich neben Tor 1 der Pferdestall der Hütte, in dem etwa zwanzig Pferde untergebracht waren. Hier mußte sich Peter Meinerz nicht nur mit der Atmosphäre seiner neuen Umgebung, sondern auch mit den Pferden vertraut machen.

Übrigens hat die Hütte nie eigene Pferde besessen. Sie wurden vielmehr vertraglich in den Dienst der Hütte gestellt und blieben Eigentum



Auf dem Abstellgleis: Ein alter Kabelwagen unserer Hütte, der eine lange Geschichte hat und auch vom Geschick unserer Hütte zu berichten weiß

einer Gelsenkirchener Firma. Diese Firma hatte einen ständigen Vertreter auf der Hütte, der den Zustand der Tiere überwachen und gegebenenfalls Pferde austauschen mußte.

Für die Pflege und die Fütterung aber waren die Stalljungen und die Kutscher zuständig, was für letztere eine durchaus umfangreiche „Nebenbeschäftigung“ war. Denn wer morgens füttern wollte, mußte schon um fünf Uhr im Stall sein, während die letzte Fütterung erst abends zwischen sechs und sieben Uhr erfolgte. Die Stallwache nachts war Aufgabe des Werkschutzes.

Mit August Thyssen zum Bahnhof

Gegen Ende des ersten Weltkrieges fuhr Meinerz zunächst einen leichten Wagen. Da nach dem Kriege auf Anordnung der Besatzungsmacht zunächst keine Autos fahren durften, setzte sich der Werksgründer, August Thyssen, oft zu Peter Meinerz auf den Kutschbock und ließ sich dann zum Bahnhof fahren. Doch der „alte Herr“ blieb trotz dieser gerade großartigen Beförderungsart stets guter Dinge.

Schwieriger dagegen war es oftmals in jener Zeit mit der Beschaffung des Futters. Ihre vier-

zehn Pfund Hafer als Hauptfutter erhielten die braven Oldenburger doch auch damals jeden Tag. Denn ihr Dienst war durchaus nicht leicht. Im Jahre 1920 schaffte der Fuhrbetrieb dann den genannten Kabelwagen an, der uns auf die Spur von Peter Meinerz brachte. Als einziges Fahrzeug des Fuhrbetriebes konnte er die Stürme und Neuerungen der Zeit überdauern. Nun, wer diesen Wagen heute sieht, der wird noch jetzt erkennen, daß es beste Handwerksarbeit war. Darüber hinaus mußte er entsprechend dem Zweck, dem er diente, schon stabil gebaut sein; denn die großen Kabelrollen haben ein ziemliches Gewicht.

Es ist verständlich, daß sich keiner der Fuhrleute danach drängte, diesen Wagen zu übernehmen. Überwiegend hat aber Peter Meinerz seine Pferde vorspannen müssen und das gerade zu der Zeit, da eine Menge Kabel vom Hüttenwerk Meiderich nach Mülheim gelegt wurden.

Von der Straßenbahn gerammt

Wenn morgens die Kabelrollen mit einer Winde auf den Wagen gezogen waren, wurde noch so manches andere Gerät dazugeladen, damit die Bautrupps und auch der Kutscher selbst beim Transport bei der Beseitigung von Pannen gewappnet waren. Denn bei der Schwere des Wagens war es durchaus kein Vergnügen, irgendwo festzusitzen. Trotz mitgeführter Winden und einer Menge Hölzer zum Unterlegen kostete es Schweißtropfen, den Wagen wieder flott zu bekommen. Das war auch dann noch der Fall, wenn man vorne an der Deichsel noch einen Schwengel anhängte, um weitere Pferde vorspannen zu können.

All diese Prozeduren überstand der Wagen unbeschadet. Selbst die Straßenbahn mußte sich seiner Gewalt beugen. Als Peter Meinerz wieder einmal mit seinem Gefährt nach der Schachtanlage Lohberg unterwegs war, entdeckte ein Straßenbahnführer dieses langsam dahinrollende Fuhrwerk zu spät. Sekunden später war es bereits geschehen: Die Straßenbahn rampte den Kabelwagen an der Hinterachse. Aber der Wagen stellte seine Standfestigkeit erneut unter Beweis. Unbeschadet setzte er seine Fahrt fort, während die Straßenbahn erheblich beschädigt war.

Die große Arbeitslosigkeit in den zwanziger Jahren ging an Peter Meinerz nicht vorüber. Mit manchen anderen Mitarbeitern war es 1925

Ein Foto aus der Zeit nach dem letzten Krieg: Peter Meinerz mit seinen zwei Braunen, das letzte ATH-Gespann





MIT DEM BUNDESVERDIENSTKREUZ AUSGEZEICHNET

Am Vorabend des 1. Mai konnte Regierungspräsident Baurichter im Sitzungssaal der Industrie- und Handelskammer 39 Arbeitnehmern das ihnen vom Bundespräsidenten verliehene Bundesverdienstkreuz überreichen. Unter ihnen befanden sich auch neun Mitarbeiter unserer Hütte. In einer Ansprache würdigte der Regierungspräsident die Verdienste dieser langjährigen Mitarbeiter, die zu den Stammebelegschaften der Betriebe zählten. Diese Bindung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer

sei ein wichtiger Beitrag zur Stetigkeit im gesamten Wirtschaftsgeschehen. Unser Bild zeigt die Jubilare unserer Hütte nach der Auszeichnung (von links nach rechts): Hermann Minneken (Vorarbeiter, Werkstatt für Bergbau- und Hüttenbedarf), Dietrich Biefang (Vorarbeiter, Schraubenfabrik), Christian Rübel (Bürodiener, Allgemeine Verwaltung), Nikolaus Wynen (Bunkermann, Hochofen), Heinrich Peters (Kaufm. Angestellter, Wirtschaftsbetriebe), Karl Erb (Stoffwärter, Betriebswirtschaft), Gerhard Aalbers (Waschraumwärter, Steinfabrik), Josef Wons (Wachmann, Werkschutz), Dietrich Hettkamp (Betriebsmonteur, Elektr. Zentrale und Stromverteilung).



Wenn Peter Meinerz heute auch oft mit dem schnellen Auto der Feuerwehr im Einsatz ist, so leben die langen Jahre des Peitschenknallens in seiner Erinnerung weiter

mit der Arbeit auf der Hütte vorbei. Vorbei war auch die Zeit des Kabelwagens. Im Jahre 1927 fand Meinerz dann wieder einen Arbeitsplatz auf unserer Hütte, zunächst am Hochofen. Doch ganz vorbei sollte die Zeit des Kutschierens noch nicht sein. So, als sollte es das Finale dieser Epoche sein, holte die Hütte nach dem letzten Kriege noch einmal vier Pferde nach Hamborn. Zwei von ihnen konnte Peter Meinerz aussuchen und dann auch führen. Diese Pferde sollten es nicht mehr so schwer haben wie ihre Vorgänger. Denn die Wagen waren zwar stabil,

KLEINE WINKE ÜBER DEN GARTENZAUN

Pflegt und schützt die Rosenpracht

Jetzt stehen bald alle Sorten Rosen in voller Blüte. Ihre Pracht sollte uns so lange wie möglich erfreuen. Deshalb ist vor allem mit Wasser nicht zu sparen. Zusätzlich sind alle Hochstammrosen, Büsche und Kletterrosen kurz vor Sonnenuntergang nochmals fein zu überbrausen. So bleiben sie dann in feuchter Luft, die sie vor allem lieben. Außerdem ist notwendig, öfter den Boden zu lockern und ihn gleichmäßig dünn mit verrottetem Rinderdung oder Nettolin mit Düngetorf zu bedecken. Das Wachstum läßt sich durch Stalljauche noch fördern; sie soll einen Zusatz Superphosphat erhalten und am besten bei regnerischem Wetter gegeben werden.

Ein regelmäßiger Sommerschnitt trägt dazu bei, daß ein zweiter, vielleicht noch sogar ein dritter Triebansatz, der die Wuchsfreudigkeit nicht stört, reichen Blütenflor bringt. Allerdings ist wichtig, daß alle verblühten Rosen sofort mit nur einem Blatt darunter weggeschnitten werden. Sowie ein starker neuer Jungtrieb dann in das Stadium der Knospenbildung eintritt, schneidet man ihn auf die Hälfte seiner Länge zurück. Ein so eingekürzter Trieb bringt in

kurzer Zeit zwei neue Jungtriebe hervor, die in ihrer Entwicklung nur wenige Wochen nachhinken. Sie erblühen im Nachsommer und füllen die Lücke bis zum Herbstflor aus. Erfolgt kein Durchtrieb, so wird auf das erste gute, starke Auge zurückgeschnitten.

Kletterrosen behandelt man anders. Wohl werden die verblühten Blütenstände sofort auf die des sie tragenden Kurztriebes weggeschnitten, aber alle diesjährigen Langschosse dürfen unter keinen Umständen gekürzt oder entfernt werden. Man heftet sie gut an.

Alteres, abgeblühtes Holz, dessen Blätter bereits eine gelblich-grüne Färbung angenommen haben, zeigt seine Überständigkeit an und wird deshalb im Sommer herausgeschnitten.

Da das Holz bei allen Rosen bis zum Spätherbst völlig ausgereift sein muß und dann keine starken Jungtriebe mehr hervorbringen darf, höre man schon Ende Juli mit dem Düngen auf.

Wie schützen wir nun die Königin aller Blumen vor ihren Feinden? Das Einrollen von Rosenblättern verursacht die kleine Rosenblattwespe. Sie ist schwarz gefärbt und nur drei bis vier mm lang. Im Juni legt sie an den Rand der Rosenblätter zwei bis drei Eier, aus denen Larven entstehen. Die befallenen Blätter rollen unten bis zur Mittelrippe zusammen. In dieser Rolle leben die Larven und ernähren sich vom Saft der Blätter. Manche Verluste verursacht auch die Rosenmienenmotte.

Den größten Ärger bereiten Blatt- und Schildläuse. Sie leben vom Saft der Blätter und vermehren sich ungeschlechtlich, bis zu zehn Generationen in einem Sommer.

Für die Bekämpfung aller hier genannten Rosenschädlinge haben sich die neueren, für Menschen weniger giftigen organischen Phosphorverbindungen auf der Basis Diazinon besonders bewährt. Beim Auftreten von Zikaden oder Blattwespen hilft auch Spritzen oder Stäuben mit Gesarol- oder Multanien-Präparaten. Die echten Rosen-Mehltauipilze bekämpft man mit Netzschwefel-Mitteln und die Rostpilze mit organischen Fungiziden, wie Curit oder Dithane.

aber trotzdem leicht gebaut. Hinzukamen noch die leichter rollenden gummbereiften Räder.

1950 mußte dann Meinerz endgültig von den Pferden Abschied nehmen. Wer Pferde kennt und täglich mit ihnen zu tun hat, wird fühlen, wie es Meinerz ums Herz war. Wenn er nun seither als Feuerwehrmann bei der Werksfeuerwehr täglich seinen Dienst versieht, so hat er die zurückliegende Zeit doch nicht vergessen. Auch wenn der einst von ihm geführte Kabelwagen seinen Dornröschenschlaf beendet hat und überhaupt nicht mehr da sein wird, werden diese Jahre bei Peter Meinerz weiterhin in der Erinnerung lebendig bleiben.

gm

Wilhelm Ohmann

