

5. Jahrgang • Juli/August 1959

Postverlagsort Duisburg



unsere ATH

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

78





Oh, diese Hitze . . .

Wenn die Quecksilbersäule im Thermometer über 30 Grad klettert, sucht alle Welt in den Strandbädern Erfrischung. Was ein findiger Eisenbahner ist, der weiß sich zu helfen. Genügt der Strahl aus dem Wasserhydrant noch nicht — H wie Hitze und Hundstage! — dann wird vielleicht eine äußerliche und innerliche Wässerung das Beste sein, sagte sich einer dieser unermüdlichen Helfer im Bereich des Hochofenwerks und der Mischeranlage, stieg in den frisch gefüllten Wasserbehälter seiner Lok und ließ gleichzeitig tiefgekühlten Tönisteiner Sprudel durch die ausgetrocknete Kehle rollen. Wenn das nicht hilft — Na, dann prost . . .



AUS DEM INHALT:

- ③ Neue Hauptverwaltung entsteht an Tor 1
- ④ Die Bandverzinkung unserer Hütte ist angelaufen
- ⑦ Die Saar nach dem „Tag X“
- ⑨ Bei jeder Arbeit: Sicherheit zuerst
- ⑩ Blick hinter den Bambusvorhang — So lebt und arbeitet man heute in Rot-China
- ⑬ Steckenpferde machen glücklich: Ihre Welt ist die Malerei
- ⑭ Kalk Grundstoff zur Stahlerzeugung — Ein Besuch bei den Rheinischen Kalksteinwerken in Wülfrath
- ⑯ Insel der Ruhe im Lärm des Alltags — Im Botanischen Garten Hamborn
- ⑰ Rohstoffe schwimmen auf dem Wasser zur Hütte
- ⑲ Thyssenstahl auf der Messe in Posen
- ⑳ Ganz ohne Bücher geht es nicht — Aus der Arbeit der Technischen Bibliothek unserer Versuchsanstalt
- ㉑ Vor dem Röntgen-Bildschirm
- ㉒ Keine Aufregung — Mutter macht das schon
- ㉓ Unter der Last von 90 Tonnen Brammen
- ㉔ Jubilare und Familiennachrichten

HERAUSGEBER: AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

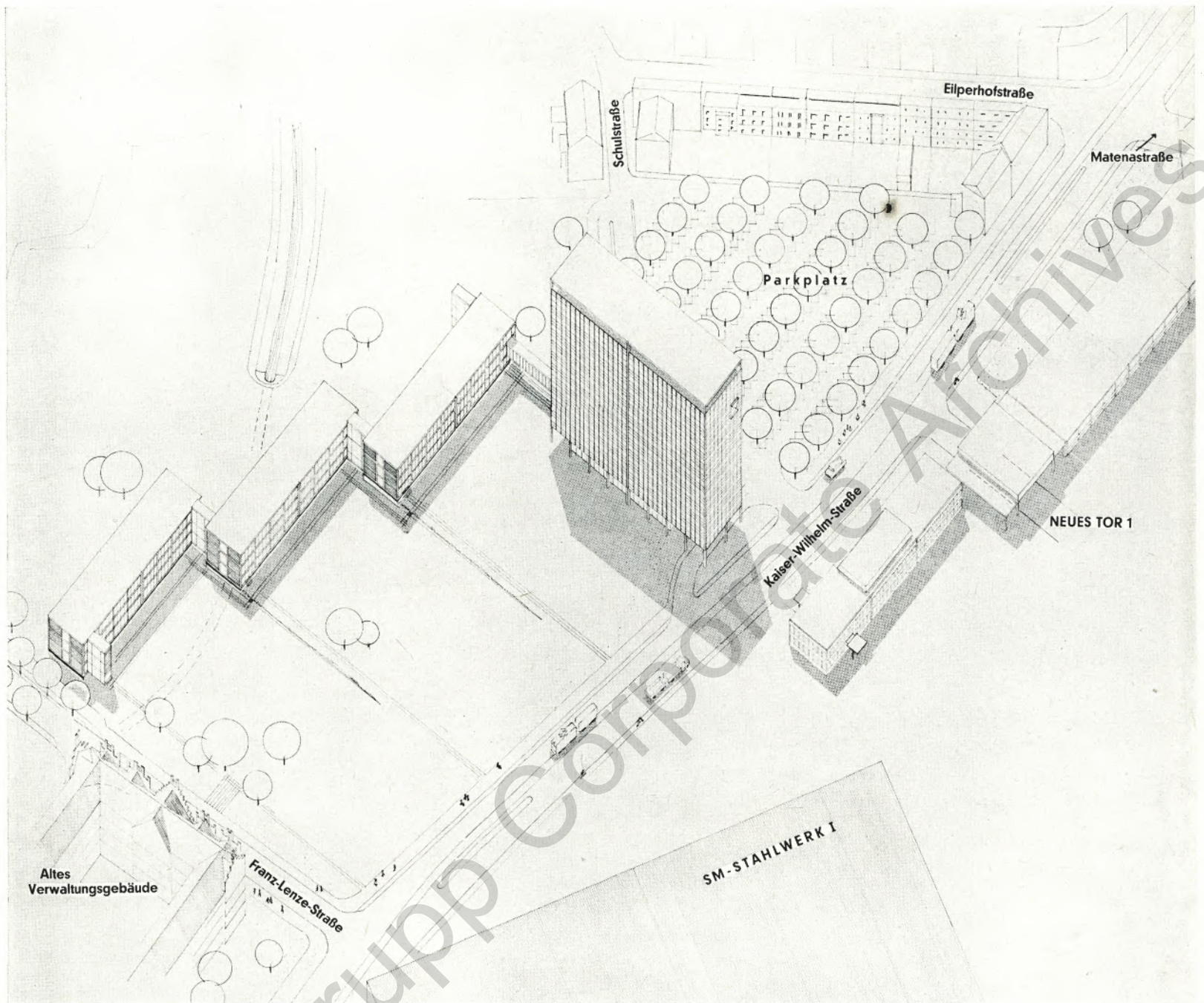
Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 50 02 — Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen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

Bilder: Baxmann, dpa, Driesang, Epha, König, Kostla, Luef, Meyer, Riegel, Schroeder (f), Hamburger Aero-Lloyd, Archiv Rheinische Kalksteinwerke, Wülfrath — Titelbild: Verzinkte Coils werden im Hafen Schwegeln verladen (Aufnahme: Herbert List), Bild der Rückseite: Urlaub in den Bergen (Aufnahme: Ludwig Luef) — Zeichnungen: Adalbert Müller

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

NEUE HAUPTVERWALTUNG ENTSTEHT AN TOR 1

Hochhaus mit 13 Stockwerken und 52 Meter Höhe · Neubauten für die kaufmännische Verwaltung unserer Hütte werden begonnen



Nach Fertigstellung der wichtigsten betrieblichen Neuanlagen wird unsere Hütte nun auch ein neues Gebäude für die kaufmännische Verwaltung errichten. Es wird seinen Standort in unmittelbarer Nähe der jetzigen Hauptverwaltung an der Kaiser-Wilhelm-Straße zwischen Franz-Lenze-Straße und Eilperhofstraße erhalten und aus einem Hochhaus mit 13 Geschossen sowie drei dreigeschossigen Flachbauten bestehen. Der erste Bauabschnitt, das Hochhaus und der anschließende erste Flachbau, soll noch in diesem Herbst begonnen werden. Man rechnet damit, diese Bauten in etwa anderthalb bis zwei Jahren beziehen zu können.

Die Errichtung eines neuen Verwaltungsgebäudes war angesichts des Raummangels in der alten Hauptverwaltung, die bekanntlich bereits in den Jahren 1902 bis 1904 entstanden ist, nicht mehr länger aufschiebbar. Nur etwa zwei Drittel der über 700 Angestellten unserer kaufmännischen Verwaltung können zur Zeit in diesem alten Gebäude in teilweise sehr beengten und veralteten Büros untergebracht werden, während etwa 80 im neuen Technischen Büro eine vorübergehende Bleibe gefunden haben. Für die übrigen mußten in früheren Werkswohnungen oder auch in Baracken behelfsmäßig Büroräume geschaffen werden. Infolge des Neu-

baues der Thyssenbrücke müssen die hier benutzten Gebäude jedoch größtenteils der neuen Verkehrsplanung an der Kaiser-Wilhelm-Straße weichen.

Die Neubauten für unsere Hauptverwaltung und die gleichzeitig geplanten gärtnerischen Anlagen werden dem Stadtteil Bruckhausen ein modernes Gesicht geben. Wie unsere Zeichnung zeigt, werden die Bauten inmitten einer großen Grünfläche stehen, deren baumbestandener südlicher Teil gleichzeitig als Parkplatz dienen soll.

Das Hochhaus wendet seine Schmalseite zur verbreiterten Kaiser-Wilhelm-Straße, während sich die Flachbauten, gegeneinander versetzt, zur Franz-Lenze-Straße hin erstrecken werden. Das Hochhaus selbst wird eine bebaute Fläche von rund 1100 Quadratmeter (rund 62×18 Meter) und einen umbauten Raum von 60 000 Kubikmeter besitzen. Mit seiner Höhe von 52 Meter über dem Niveau der Straße wird es die benachbarten Kamine des SM-Stahlwerks I noch um über zehn Meter überragen, jedoch nur etwa halb so hoch sein wie der Gasometer an der Franz-Lenze-Straße. Über zwei Kellergeschossen und dem Erdgeschoß werden sich neun Etagen für Büros sowie zwei weitere Geschosse mit den Räumen für den Vorstand und mit einem großen Sitzungssaal erheben, ferner das Dachgeschoß mit einer Reihe technischer Einrichtungen, u. a. der Klimaanlage.

Jeder der drei Flachbauten besitzt eine bebaute Fläche von rund 900 Quadratmeter (16×15

Metér) und einen umbauten Raum von 13 000 Kubikmeter. Ihre Höhe beträgt 11 Meter. Im ersten Flachbau wird auch das Werkskasino seinen Platz finden.

Das neue Hauptverwaltungsgebäude wird nach einem Entwurf von Professor Weber (München) unter Mitwirkung der Bauabteilung entstehen. Professor Weber hat bekanntlich bereits eine Reihe betrieblicher Neuanlagen, u. a. die Halle des SM-Stahlwerks I und die Neubauten für Versuchsanstalt und Hauptlaboratorium geschaffen. Sein Vorschlag wurde auf Grund des Gutachtens einer Prüfungskommission, der Prof. Schwippert, (Düsseldorf), Prof. Dr. Taut, (Berlin), Architekt Jenny, (Düsseldorf), und Beigeordneter Dr. Sievers, (Duisburg), angehörten, unter insgesamt sieben eingereichten Entwürfen zur Bauausführung ausgewählt.

Gleichzeitig mit dem Neubau der Hauptverwaltung wird auch das Tor 1 verlegt, das von seinem jetzigen Platz in einen Neubau in Nähe der Matena-Ecke übersiedelt. Hier soll eine große Halle zum Unterstellen von Fahr- und Motorrädern entstehen. Die an der Franz-Lenze-Straße befindlichen Häuser unserer Hütte, unter ihnen das alte Kasino-Gebäude, sowie einige Bauten zur Eilperhofstraße hin werden den Neubauten und den Grünflächen zum Opfer fallen. Die Schulstraße wird nicht mehr in die Kaiser-Wilhelm-Straße einmünden, sondern kurz hinter der Eilperhofstraße enden.



Die Bandverzinkung unserer Hütte ist angelaufen

In den letzten Monaten sind die Betriebe unserer Hütte um eine neue wichtige Anlage bereichert worden. Im Anschluß an das Kaltwalzwerk hat die vollkontinuierliche Bandverzinkung nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren ihre Produktion aufgenommen. Sie erzeugt monatlich zwischen 6000 und 8000 Tonnen verzinktes Blech, das in Form von Coils oder Tafeln den Weg zu den Verarbeitern nimmt. Der Betriebsleiter der Bandverzinkung, Dipl.-Ing. Karl-Heinz Stein, stellt der Belegschaft in diesem Bericht den neuen Produktionsbetrieb vor.

Spiegelblank ist das verzinkte Band, wenn es aus dem Zinkbad herauskommt und nach oben zur Kühlstrecke wandert. Mit der Verzinkungsmaschine wird die Gleichmäßigkeit und das Gewicht der Zinkauflage geregelt. Ein sauberes „Schaben“ und „Nuten“ ist sehr wichtig.

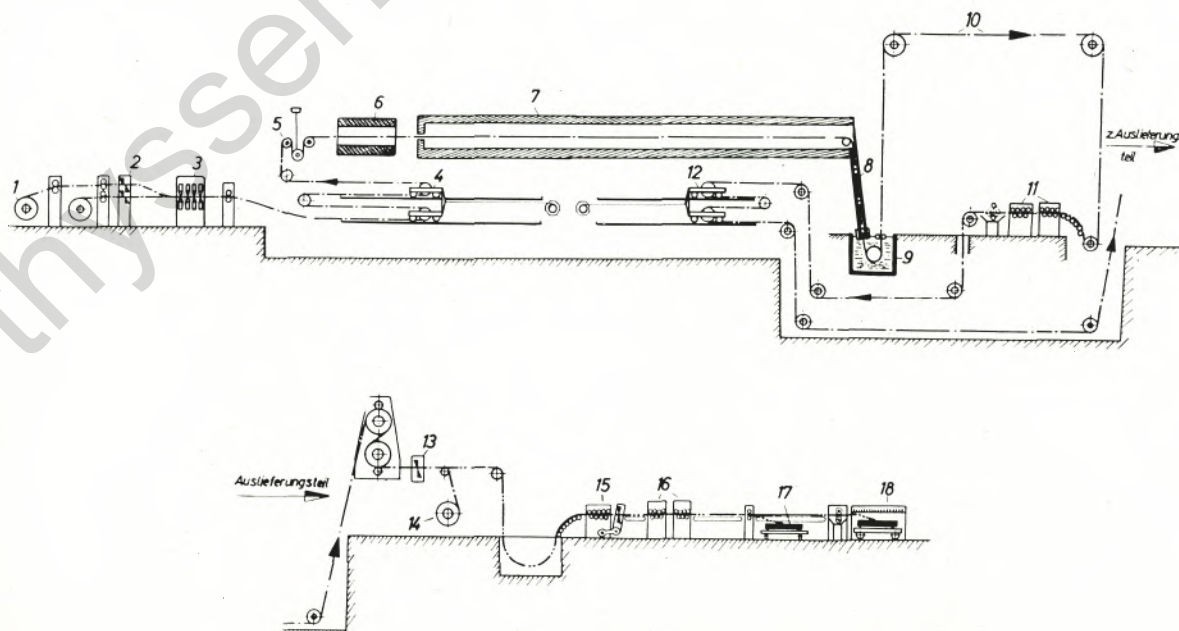
Weshalb verzinktes Band? — Diese Frage werden sich sicherlich schon viele gestellt haben. Zweck der Verzinkung ist der Schutz von Stahlblech gegen Rost. Stahlblech ist bekanntlich ein sehr wichtiges Bauelement und stellt das Ausgangsmaterial für viele Gegenstände des industriellen und privaten Bedarfs dar. Deshalb erhält es als Rostschutz einen Überzug von 350 bis 400 Gramm Zink je Quadratmeter, beidseitig gerechnet.

Erfahrungen haben ergeben, daß bei Gegenständen aus verzinktem Stahlblech, die der Witterung ausgesetzt sind, in sauberer Luft jährlich ungefähr zehn Gramm je Quadratmeter des Überzuges verzehrt werden. In vielen Teilen der Welt halten deshalb zum Beispiel mit verzinktem Blech gedeckte Häuser ebenso gut, oft sogar besser und länger als mit

Ziegeln gedeckte; sie sind zudem noch billiger. In Industriegegenden ist die Abnutzung verständlicherweise höher. Dabei sind Außenverkleidung und Dachbedeckung nur zwei der vielen Verwendungszwecke von verzinktem Blech.

Von der Tafel- zur Bandverzinkung

Aber wir wollen uns heute nicht mit der Verwendung, sondern mit der Herstellung von verzinktem Blech beschäftigen. In Deutschland wurde Blech bisher nur in Form von Tafeln verzinkt. Der Verarbeitungsvorgang wird zunächst gebeizt und dann mit einem Flußmittel versehen, das ihre Oberfläche reinigt. Anschließend wird das Blech in ein von außen beheiztes Zinkbad getaucht. Beim Herausnehmen ist es verzinkt.

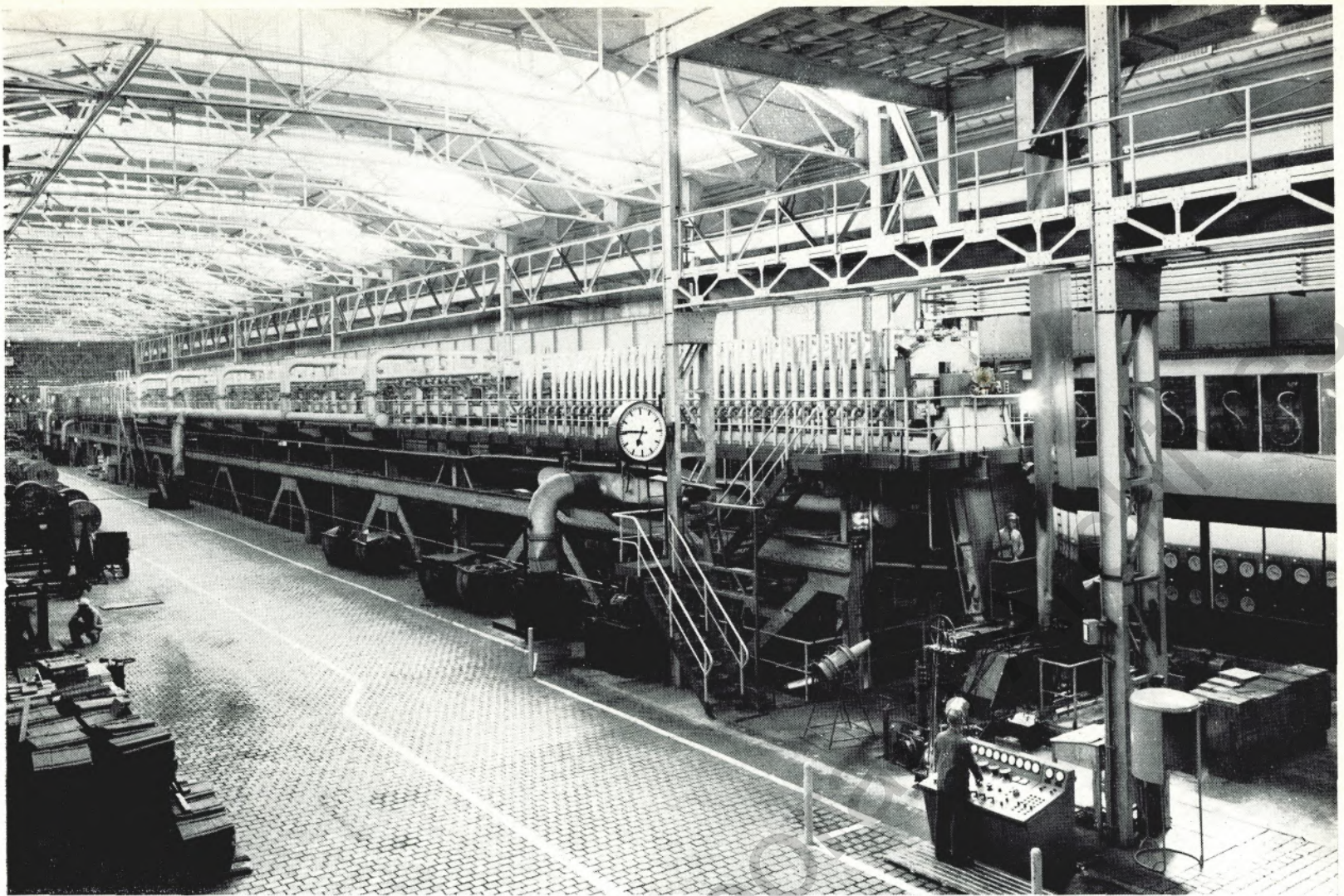


SCHEMA UNSERER BANDVERZINKUNGSANLAGE

Diese schematische Darstellung zeigt die einzelnen Aggregate der Anlage, die in unserem Beitrag beschrieben wird.

Die Gesamtlänge der Anlage beträgt 255 Meter, die Länge des Ofenteils allein 125 Meter.

- 1 Abwickler
- 2 Schere
- 3 Punktschweißmaschine
- 4 Doppelschlingenträger
- 5 Spannrolle
- 6 Oxydationszone
- 7 Ofen
- 8 „Schnauze“
- 9 Zinkpott
- 10 Kühlstrecke
- 11 Richtmaschinen
- 12 Doppelschlingenträger
- 13 Schere
- 14 Aufwickler
- 15 Halden-Schere
- 16 Richtmaschinen
- 17 Rejektor
- 18 Magnetstapler



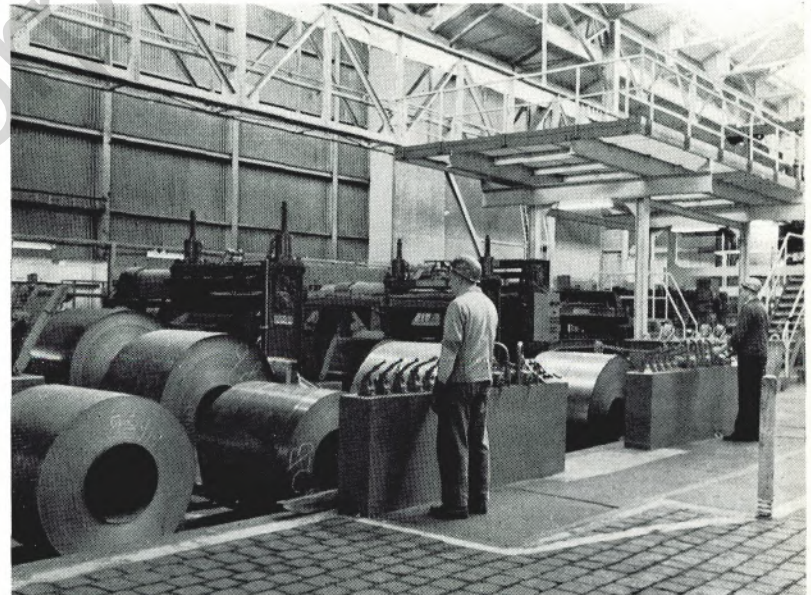
OBE: In dem 125 Meter langen Ofen wird das Band vorbereitet und an seinem Ende durch ein Verbindungsstück, die „Schnauze“, dem Zinkbad zugeführt — RECHTS: Am Anfang der Anlage: Auf jeder der zwei Rampen werden je drei Ringe abgesetzt und dann über den Ringwagen den Abwicklern zugeführt

Wie man mit dem Fortschritt der Walztechnik bei der Blechwalzung von der Tafelwalzung zur Bandwalzung übergegangen ist, so auch bei der Verzinkung. Im Jahre 1931 baute der Ingenieur T. Sendzimir in den USA die erste Bandverzinkung. In Zusammenarbeit mit der unserer Hütte befreundeten Armco Steel Corporation in Middletown (USA) entwickelte er die sogenannte Armco-Sendzimir-Anlage. Heute arbeiten etwa dreißig Anlagen in der ganzen Welt nach diesem Verfahren. Sie stellen ein verzinktes Band her, das in den Abmessungen im Gegensatz zu den bisherigen Verfahren viel gleichmäßiger ist und dessen Verzinkung besser haftet.

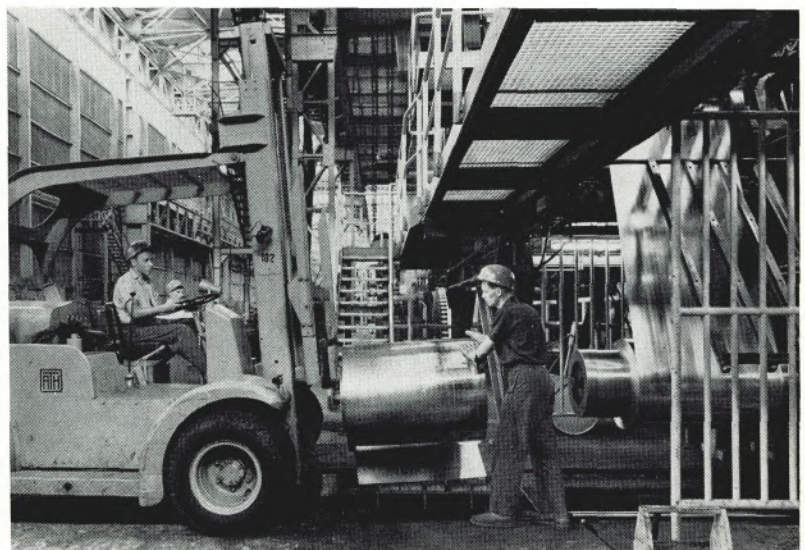
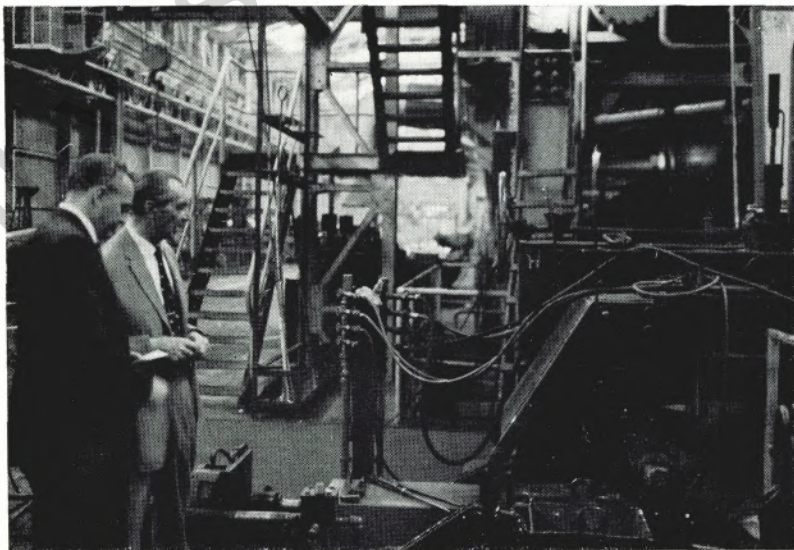
Wie arbeitet die neue ATH-Anlage?

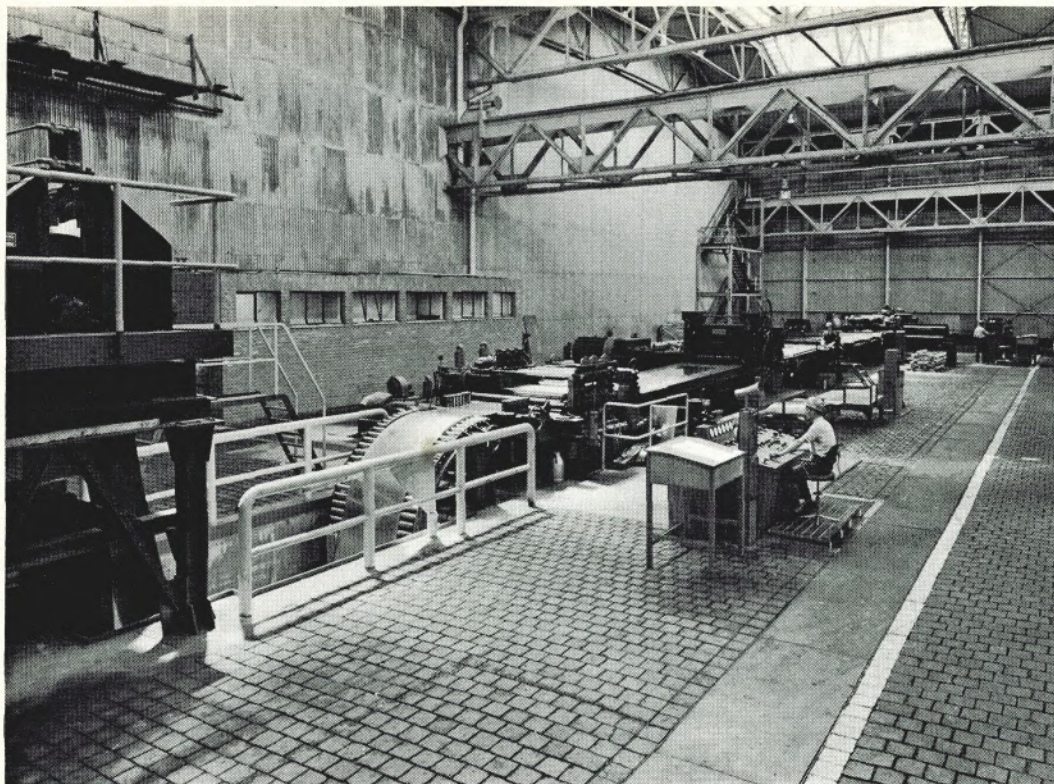
Nach dem Aufbau der anderen modernen Bänderzeugungsanlagen hat unsere Hütte zur Abrundung ihrer technischen Ausrüstung auch eine vollkontinuierliche Bandverzinkung errichtet. Ihren Platz erhielt sie in Hallen, die in unmittelbarem räumlichen Anschluß an das Kaltwalzwerk, den Lieferanten des Vormaterials, entstanden. Auch unsere Bandverzinkung arbeitet nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren. Ein beigefügtes Schema zeigt ihren Aufbau. Den Arbeitsvorgang selbst können wir am

Im Juli besichtigte Ing. T. Sendzimir (rechts) in Begleitung von „Dreistern“-Geschäftsführer Schmidtdammer die Hamborner Anlage, um sich über ihr Arbeiten zu informieren



Die verzinkten Bänder können im Aufwickler zu Ringen bis zu einem Gewicht von fünf Tonnen wieder aufgehaspelt werden



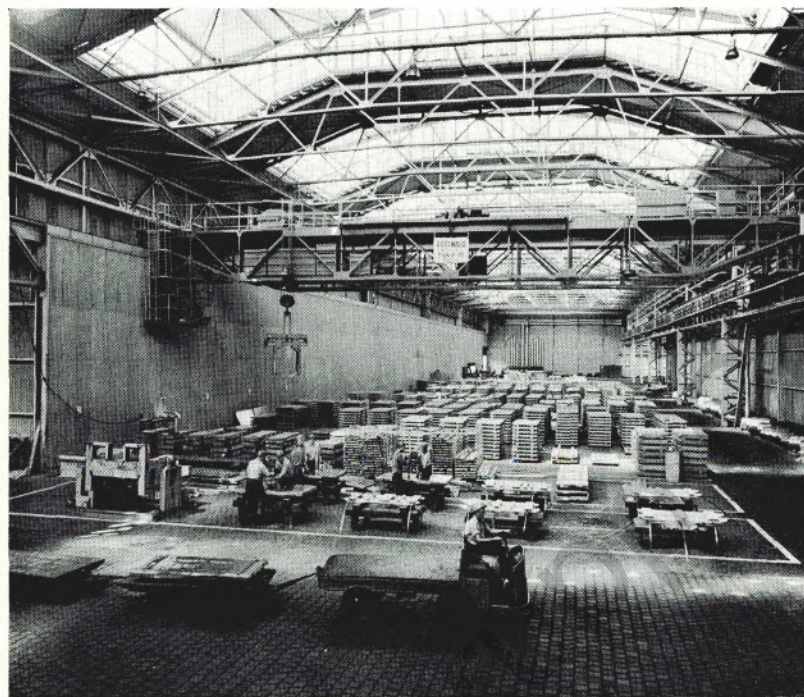


LINKS: In der Scherenstraße, die der Verzinkungsanlage und dem Hospel nachgeschaltet ist, werden aus dem

verzinkten Band Bleche bis zu 4,25 Meter Länge geschnitten, sortiert und zu Paketen gestapelt — RECHTS:



Für den Export bestimmte Ringe verzinkten Breitbands werden sorgfältig verpackt und beschriftet



OBEN: Blechpakete und Ringe werden nach Verlassen der Scherenstraße verpackt; im Hintergrund das Vorratslager in gängigen Blechformaten — UNTEN: Verladehalle



besten bei einem Gang entlang der rd. 255 Meter langen Anlage kennenlernen.

Am Anfang der Bandverzinkung, der noch in die Adjustagehalle des Kaltwalzwerkes hineinragt, begegnen wir in regelmäßiger Folge den schweren Dornhubstaplern des Kaltwalzwerkes, die kaltgewalzte Ringe mit einem Gewicht von zehn bis sechzehn Tonnen zum Lager der Bandverzinkung bringen. Diese Coils werden zunächst gewogen und dann bis zu ihrem Einsatz im Ringlager gestapelt. Von hier werden sie entsprechend dem Produktionsprogramm durch einen Kran auf der Rampe der Bandverzinkung vor jedem der beiden Abwickler aufgesetzt und bei Freiwerden eines Abwicklers mit einem Ringwagen auf den Dorn des Abwicklers geschoben.

125 Meter ist der Ofen lang

Die Bänder sollen kontinuierlich mit einer für jede Abmessung festgesetzten gleichmäßigen Geschwindigkeit durch den 125 Meter langen Ofen laufen. Sie werden deshalb zunächst zu einem endlosen Band — ähnlich wie es ja auch vor der Beize im Kaltwalzwerk geschieht — zusammengeschweißt. Um genügend Zeit für den Schweißvorgang zu gewinnen, nimmt ein Doppelschlingenwagen zwischen Schweißmaschine und Ofen 180 Meter Band auf. Ist diese Bandlänge verbraucht, muß die Schweißung beendet sein. Sonst gibt es eine Störung im Ablauf des Verzinkungsprozesses, die unter allen Umständen verhindert werden muß. Denn bei jeder Störung von mehr als einer Minute Dauer wird das Band im Ofen nicht richtig geglüht, das Zink haftet nicht und damit ist das gesamte im Ofen befindliche Band Schrott.

Zinkbad mit 450 Grad Celsius

Der Ofen selbst besteht aus einer Oxydationszone, in der das Band von anhaftendem Walzöl gereinigt und oxydiert wird. Die leicht oxydierte Oberfläche des Bandes wird dann im langen Ofenteil reduziert, das Band selbst geglüht und anschließend mit einer Temperatur, die leicht oberhalb 450 Grad Celsius — der Badtemperatur — liegt, durch einen Verbindungsteil dem Zinkbad zugeführt. Eine im Bad befindliche Rolle lenkt das Band um und führt es durch die Verzinkungsmaschine zur Kühlstrecke.

Die Verzinkungsmaschine ist der Hauptteil der Anlage. Die gute Pflege der Verzinkungsrollen, das Nachfüllen von Zink, die Temperaturregung des Ofens sowie das Richten und Stabilisieren des Bandes sind die Hauptaufgaben des Ersten Verzinkers.

Verzinktes Blech in Coils oder Tafeln

Das so verzinkte und wieder abgekühlte Band kann dann im sogenannten Auslieferungsteil der Anlage wieder zu Ringen mit Gewichten bis zu fünf Tonnen aufgewickelt werden oder es läuft durch eine Halden-Schere, wird hier zu Fahnen geschnitten und gelangt über den Sortiertisch zum Magnetstapler. Die sauber ausgerichteten Blechpakete werden schließlich gewogen und zur Verpackung gefahren. Diese Verpackung erfolgt sehr sorgfältig und muß auch die Sonderwünsche der Kunden, bei Exportaufträgen vor allem die besonders hohe Beanspruchung eines mehrmaligen Umladens berücksichtigen. Verzinkte Coils für USA zum Beispiel werden mit Olpapier umwickelt, mit einem verzinkten Blechmantel versehen und aufrecht auf kräftigen Paletten befestigt. Ihnen kann auch ein langer Land- und Seetransport nichts anhaben. Im Vorratslager stehen sie für einen schnellen Abruf zur Verfügung oder werden zum sofortigen Versand in die Versandhalle gebracht.

Mit der Bahn oder zu Schiff gehen sie dann zu den Abnehmern, ein Qualitätsfabrikat aus Thyssenstahl. Der „Dreistern“-Stempel, den jedes Band und jede Tafel trägt, deutet darauf hin, daß diese Beteiligungsgesellschaft der ATH das von unserer Hütte erzeugte verzinkte Blech verkauft,

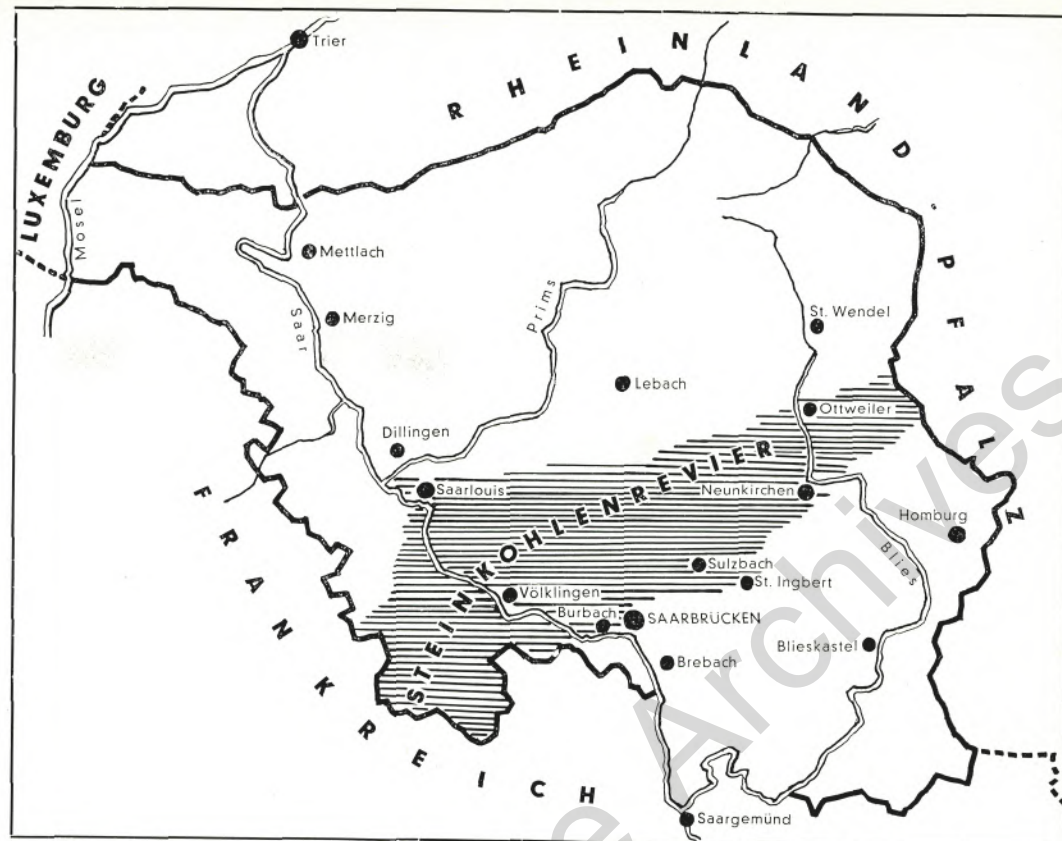
Die Saar nach dem „Tag X“

Nach monatelangem Warten voller Spannung haben die Saarländer endlich ihren „Tag X“. Seit dem 6. Juli gehört die Saar nach fast fünfzehnjähriger Trennung wirtschaftlich wieder zu Deutschland; politisch wurde sie bekanntlich bereits am 1. Januar 1957 in die Bundesrepublik eingegliedert. Damit ist für eine Million Deutsche an der Saar der Schlußstrich unter eine wechselvolle Geschichte gezogen, in der ihnen die Politik der großen Nachbarvölker Deutschland und Frankreich häufig zum Schicksal wurde. In den letzten 300 Jahren war die mittlere Saar viermal von Deutschland abgetrennt.

Mit der Aussöhnung zwischen Frankreich und Deutschland im Rahmen der europäischen Zusammenarbeit ist nun auch für die Saar eine Wende eingetreten. Die Zeit ist vorbei, in der sie ein ständiger Zankapfel zwischen beiden Ländern war. Gleichzeitig wird sie durch ihre wirtschaftliche Rückgliederung an die Bundesrepublik bei Aufrechterhaltung ihres wirtschaftlichen Austausches mit Frankreich aus einem benachteiligten Grenzgebiet zu einer wichtigen Drehscheibe im Gütertausch zwischen der deutschen und französischen Wirtschaft. Die Saar kann nämlich künftig uneingeschränkt und zollfrei nach beiden Seiten Handel treiben.

Rückkehr nach 14 Jahren

Die wirtschaftliche Rückkehr der Saar — zweieinhalb Jahre nach der politischen — ist ein Ergebnis des Saarabkommens vom 27. Oktober 1956, in dem die französischen Interessen an der Saar mit den deutschen Rückgliederungswünschen in Einklang gebracht worden



sind; das von Frankreich ausgearbeitete Saarstatut wurde — wie erinnerlich — in der Abstimmung von 1955 von der saarländischen Bevölkerung abgelehnt. Eine dreijährige Übergangsfrist wurde vereinbart, um die Saarwirtschaft schrittweise aus der Wirtschaftsunion mit Frankreich zu lösen und ihr den Zugang zum deutschen Markt allmählich zu öffnen. Viele nachteilige Unsicherheiten dieses Zwischenstadiums sind nun beendet.

Die Saar-Rückgliederung stellt zahlreiche recht schwierige Anpassungsprobleme, auf die hier nicht näher eingegangen werden kann. Neben der Anpassung auf sozialem Gebiet ist eine der dringlichsten Aufgaben der saarländischen Wirtschaft, ihren technischen Ausrüstungsstand dem der bundesdeutschen Betriebe anzugleichen. Die Saarwirtschaft hat in den Jahren der Abtrennung nicht in gleichem Maße

Kriegsschäden beseitigen und ihre Produktionsanlagen modernisieren können wie die französischen und deutschen Unternehmer. Das wirkt sich jetzt nachteilig in ihrem Kostengefüge aus.

Die Eisen- und Stahlindustrie

Dies gilt in besonderem Maße für die Eisen- und Stahlindustrie, neben dem Bergbau die tragende Säule der Wirtschaft an der Saar. Von den rund 336 000 Erwerbstätigen (Ende 1957) sind 50 000 im Bergbau und etwa 43 000 in der Eisen- und Stahlindustrie (einschließlich Draht-, Röhren- und Gießerei-Industrie) beschäftigt. Grundlage der saarländischen Hüttenindustrie ist die heimische Kohle und die lothringische Minette. Sie umfaßt heute vier gemischte Hüttenwerke, eine Gießerei-Werksgruppe mit eigener Roheisen-Grundlage sowie ein Walzwerk ohne eigene Roheisen- und Stahlbasis. Sie verfügen über insgesamt 30 Hochöfen, 21 Thomaskonverter, 15 Siemens-Martin-Öfen sowie 5 Elektro-Öfen. Dazu kommen 44 Walzstraßeneinheiten, 7 Gießereien, ferner Verzinnereien sowie eine Grob-

Völklingen ist einer der Schwerpunkte der saarländischen Eisen- und Stahlindustrie. Unser Luftbild zeigt die Röhlingschen Eisen- und Stahlwerke



DIE SAARLÄNDISCHEN HÜTTENWERKE

(1959 vorhandene Einheiten)

Firmenname	Hochöfen	Th.-Konv.	SM-Öfen	Elektro-Öfen
A.G. der Dillinger Hüttenwerke Dillingen	4	4	6	—
ARBED, Werk Burbacher Hütte, Burbach	8	6	3	—
HADIR, Werk St. Ingbert	—	—	—	—
Halberger Hütte GmbH, Burbach	6	—	—	—
Neunkircher Eisenwerk AG, vorm. Gebr. Stumm, Neunkirchen	6	5	3	—
Röhlingsche Eisen- und Stahl- werke GmbH, Völklingen	6	6	3	5
Insgesamt	30	21	15	5

schmiede. Ihr Produktionsprogramm umfaßt die ganze Breite der Eisen- und Stahlerzeugnisse vom Halbzeug bis zum Profil- und Flachstahl, ferner Walzdraht, Röhren und Gießereiprodukte. Etwa drei Viertel des saarländischen Rohstahls werden nach dem Thomas-Verfahren gewonnen.

Marksteine der Saar-Geschichte

- 1920 (ab 10. 1.) Durch Versailler Vertrag auf 15 Jahre dem Völkerbund unterstellt. Frankreich erhält Eigentum und Ausbeutungsrecht an Saargruben
- 1935 Saarabstimmung, 90,5 Prozent für Rückkehr zu Deutschland
- 1945 Alliierte vereinbaren autonomes Saarstatut unter französischem Oberkommissar
- 1950 Pariser Abkommen, Frankreich erhält Recht zur Ausbeutung der Saargruben auf 50 Jahre
- 1955 Abstimmung über das von Frankreich ausgearbeitete Saarstatut, das abgelehnt wird
- 1956 Deutsch-französischer Saarvertrag über Rückgliederung an die Bundesrepublik
- 1957 (1. Jan.) Politische Rückgliederung
- 1959 Wirtschaftliche Rückgliederung

Ihre Produktion belief sich im Jahr 1958 insgesamt auf 3,1 Millionen Tonnen Roheisen, 3,5 Millionen Tonnen Rohstahl und 2,4 Millionen Tonnen Walzstahl-Fertigerzeugnisse. Diese Produktionsergebnisse entsprachen 18,5 Prozent der Roheisen-Erzeugung, 15,3 Prozent der Rohstahl-Gewinnung und 15,9 Prozent der Walzstahl-Herstellung des Bundesgebiets. Durch die Rückkehr des Saarlandes wird sich also die Rohstahl-Produktion der Bundesrepublik, die 1958 22,7 Millionen Tonnen gegenüber 24,5 Millionen Tonnen im Vorjahr betrug, um rund 3,5 Millionen Tonnen erhöhen.

Kapazität stagniert seit 30 Jahren

Die Freude über diesen Zuwachs der bundesdeutschen Eisen- und Stahlproduktion darf uns aber nicht vergessen lassen, daß die Saarhütten ihre Kapazität — durch die politische Entwicklung gehemmt — in den letzten 30 Jahren nicht nennenswert vergrößern konnten und einen weiten Investitionsvorsprung der übrigen Reviere in der Montanunion aufzuholen haben.

Die Auswirkungen der zweimaligen Abtrennung von Deutschland seit dem Ende des ersten Weltkrieges macht ein Rückblick auf das Jahr 1913 deutlich. Seit damals hat sich die Rohstahl-Produktion im Raum der heutigen Montanunion bis 1958 um mehr als 140 Prozent erhöht, während die Saar ihre Stahlgewinnung nur um knapp 70 Prozent ausweiten



Auch an der Saar gilt seit dem 6. Juli die deutsche Mark — Der französische Franken hat ausgedient

konnte. Die Saarhütten mußten nämlich den sehr hohen Kapitalbedarf zur Beseitigung der schweren Kriegsschäden praktisch aus eigener Tasche bezahlen und erhielten auch keine Steuererleichterungen für diesen Zweck. Für die Modernisierung oder gar Kapazitätserweiterung blieb nichts übrig.

Die Investitionsaufwendungen der Saarhütten je Tonne lagen daher in den letzten Jahren beträchtlich unter dem Durchschnitt der gesamten Gemeinschaft. Im Mittel der Jahre 1953 bis 1956 betrugen sie für Hochofenwerke nur 36 Prozent und für Stahlwerke nur 47 Prozent der entsprechenden Mittelwerte für die Montanunion, nämlich 0,71 Dollar gegen 1,95 Dollar (Roheisen) und 0,70 Dollar gegen 1,50 Dollar (Rohstahl). In beiden Sparten sind die saarländischen Investitionen je Tonne die niedrigsten der Gemeinschaft. Lediglich je Tonne Walzstahl liegen sie mit 69 Prozent des Durchschnitts etwas höher als Belgien, Luxemburg und Holland, aber immer noch weit niedriger als in den übrigen Ländern.

Es ist daher nicht verwunderlich, daß die Hohe Behörde noch 1958 für die nächsten Jahre (bis 1961) nur eine schwache Zunahme der Produktionsmöglichkeiten der Saar für Roheisen und Thomas-Stahl und sogar eine Stagnation derjenigen für SM-Stahl voraussah. Es wird deshalb in den kommenden Jahren eine vordringliche Aufgabe der saarländischen Eisen- und Stahlwerke sein, ihre Ausrüstung auf den Stand zu bringen, der dem der Hütten in den übrigen Revieren der Gemeinschaft entspricht. Die Finanzierung der dazu erforderlichen Investitionen wirft allerdings nicht geringe Probleme auf.

Diese Aufgaben und die Opfer, die im Zusammenhang mit der Saarrückgliederung gebracht werden müssen, sollten erleichtert werden durch das Bewußtsein, daß die Verwirklichung des Saarabkommens einen bedeutsamen Schritt der Versöhnung mit unserem großen Nachbarvolk darstellt.

Eberhard Koeve

KLEINE WINKE ÜBER DEN GARTENZAUN

Der Rasen

Zu den freien, natürlichen Wuchsformen der Bäume und Sträucher, zu den vielfarbigen Blumen steht die ruhige Rasenfläche in einem wirksamen Kontrast. Oftmals ist sie überhaupt der ruhende Pol. Besonders der kleine Garten gewinnt durch eine Rasenfläche an Größräumigkeit.

Wie erhalten wir nun einen dauerhaften, gepflegten Rasen? Die vorbereitenden Erdarbeiten sind dabei von großer Wichtigkeit. Es ist vollkommen falsch, wenn gesagt wird: „Rasen wird schon d'rauf wachsen!“ Im Gegenteil: Nur im gut vorbereiteten und mit Nährstoffen angereicherten Boden wird sich der Rasen zu einem dichten, sattgrünen Teppich entwickeln.

Der Boden ist zwei Spatenstich tief umzugraben (rigolen). Graben wir im Herbst um, dann bleibt der Boden in rauher Scholle bis zum Frühjahr liegen und wird dann mit einem Kultivator gelockert und eingeebnet. Einem leichten, sandigen Boden wird Humusdünger und gegebenenfalls Lehm beigemischt und andererseits einem lehmigen, schweren Boden Sand und Humus. Als Grunddüngung rechnet man pro 100 qm 200 bis 400 kg Stalldung. Ist der nicht erhältlich, nehmen wir einen im Handel erhältlichen Humus-

dünger wie Nettolin (pro 100 qm 15 bis 20 kg), Biohum, Huminal o. a. Diese Dünger werden wie der Kompost auf die sauber planierte Fläche aufgebracht und flach eingearbeitet. Von einer Gartenbau- oder Landwirtschaftsschule kann man sich außerdem durch Bodenuntersuchungen die fehlenden Dünger und gegebenenfalls die für den Boden am besten geeignete Saatmischung mitteilen lassen.

Ausgesät wird vom Frühjahr, etwa ab Mitte April, bis Mitte September an möglichst windstillen Tagen. Die Frühjahrsaussaat ist vorzuziehen. Die speziellen Rasenmischungen sind beim Samenhändler erhältlich. Es ist unbedingt anzugeben, ob die Rasenfläche in der Sonne oder im Schatten, auf trockenem oder feuchtem Grund liegt und ob der Boden sehr sandig ist. Als Aussaatmenge reichen 30 g je qm. Wer noch nie Rasen gesät hat, der wiege sich diese Menge auf der Briefwaage ab und säe sie als Probe auf genau 1 qm aus.

An den Rändern gegenüber Staudenrabatten oder an Wegekanten sät man etwas dichter. Der nächste Arbeitsgang ist das Einharken, Einrechen oder Einigeln der Saat mittels Rechen oder „Igel“. Hierauf wird die Saatfläche abgewalzt, angeklopft oder mit Brettern, die man sich unter die Füße bindet, gut angetreten. Und nun kann die Saat keimen und das Gras wachsen. Nach feuchter, warmer Witterung läßt sich schon nach 8 bis 10 Tagen der erste grüne

Schimmer erkennen. Wer einmal anfängt, die Saat zu gießen, muß es dann täglich weiter tun mit feiner Düse, sonst lasse er die Saat lieber alleine keimen und gieße erst dann, wenn während des Aufgehens der Saat heißes Wetter einsetzt, da junger Rasen leicht ausbrennt.

Ist der Rasen 8 bis 10 cm hoch gewachsen, wird das erstemal gemäht, gewalzt und gewässert. Die ersten Schnitte erfolgen mit der Sense oder Sichel. Erst nach dem dritten oder vierten Schnitt ist der Rasen fest angewurzelt, so daß wir die Maschine nehmen können. Ein dichter Rasenteppich wird erzielt, wenn etwa alle 8 bis 10 Tage gemäht wird. Eine Nachdüngung ist im ersten Jahr allgemein nicht notwendig. Aber in den folgenden Jahren zwei- bis dreimal während des Sommers. Hierfür sind vor allem die Humusvolldünger wie Nettolin oder Huminal geeignet. Man rechnet: Nettolin 15 bis 30 kg und Huminal 30 bis 35 kg je 100 qm. Der Dünger wird eingereicht, anschließend muß tüchtig gewässert werden. Auch die sog. Kunstdünger (Volldünger) wie Nitrophoska, Hakaphos (etwa 25 g) u. a. reichern den Boden mit wertvollen Nährstoffen an. Bei Hakaphos etwa 25 g je qm oder flüssig 7 g pro Liter und Nitrophoska 50 g je qm und 10 g je Liter. Unkräuter sind laufend auszusteichen, gehen aber im allgemeinen durch regelmäßiges Mähen ein. Vor dem Winter, etwa Anfang Oktober, wird das letztmal gemäht.

Wilhelm Ohmann



„Schwarzer Freitag“ mahnt alle:

Bei jeder Arbeit Sicherheit zuerst!

Wie in jedem Jahr trafen sich Anfang Juli die Vertrauensleute des Betriebsrats mit den Mitgliedern der Betriebsvertretung, um einen Bericht des Leiters unseres Sicherheitswesens zu hören und Anregungen für ihre Arbeit zum Schutz der Belegschaft vor Unfällen zu erhalten. Der Tag — es war Freitag, der 3. Juli — war, wie Arbeitsdirektor Meyer in einer Ansprache sagte, ein „schwarzer Freitag“. Denn an diesem Tag verunglückte nicht nur ein Elektriker im Hochofenwerk tödlich, sondern es wurden im Bereich des SM-Stahlwerkes II fünf Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch eine explodierende Azetylenflasche verletzt; außerdem stürzte ein in der Sinteranlage eingesetzter Arbeiter eines bei der Hütte tätigen fremden Unternehmers ab, der glücklicherweise mit leichteren Verletzungen davonkam.

mit Schwebstoff-Filter und 12 Frischluftgeräte stünden u. a. hierfür bereit.

- Der Leiter des Sicherheitswesens kündigte bei dieser Gelegenheit an, daß künftig energisch gegen alle vorgegangen würde, die bei entsprechenden Arbeiten keine Schutzgeräte benutzen.

Aus einer Aufstellung der Aufwendungen ging hervor, daß allein für Arbeitsschutzartikel im Vorjahr über 300 000 DM ausgegeben wurden. Man sehe also, daß die Hütte alles nur mögliche für den Körperschutz ihrer Mitarbeiter tue. Nur komme es jetzt darauf an, daß diese Schutzartikel auch benutzt würden. Zum Schluß richtete der Sicherheitsingenieur einen Appell an die Vertrauensleute des Betriebsrates, gemeinsam mitzuhelfen, Leben und Gesundheit der Belegschaft zu schützen und zu erhalten.

Millionen für die Sicherheit

Arbeitsdirektor Meyer unterstrich, daß im Sicherheitswesen unserer Hütte in den letzten Jahren weitere erhebliche Fortschritte gemacht worden seien, wofür er allen den Dank des Vorstandes aussprach. Die Hütte habe, wie aus dem Bericht des Sicherheitswesens hervorgehe, beträchtliche Mittel für die Sicherheit im Betrieb eingesetzt. So weit sie sich auf den Körperschutz bezögen, seien sie in Zahlen anzugeben. Die anderen Werte, die im Wiederaufbau und Ausbau der Hütte für die technische Sicherheit und den Schutz gegen Unfallgefahren hätten aufgewandt werden müssen, beliefen sich auf Millionen, die in konkreten Ziffern von Herrn Mauermann nicht genannt worden seien.

Statistik und graphische Darstellungen unserer Abteilung des Sicherheitswesens sollten alle Betriebe, insbesondere jeden einzelnen interessieren. „Ein Toter ist schon zuviel!“ — diese Forderung, die er vor Jahren erhoben habe, müsse er immer wieder unterstreichen, sagte der Arbeitsdirektor.

Zuerst Einsatz für Sicherheit im Betrieb

Zunehmende Technisierung lasse leider viele Unfälle schwerer werden, wie ja auch mit verstärkter Motorisierung die Zahl der Verkehrsunfälle anwache. Von jedem Werksangehörigen werde im Betrieb und im Straßenverkehr entschieden mehr Aufmerksamkeit verlangt, als das in früheren Jahren notwendig gewesen sei.

Wie im Vorjahr richtete er auch heute einen Appell an die Mitglieder des Betriebsrates und seine Vertrauensleute, tatkräftig mitzuhelfen, damit Menschen in unserem Betrieb nicht in Gefahr geraten. Das sei eine der ersten und wichtigsten Aufgaben der Vertrauensleute, die sich entschieden hätten, ehrenamtlich für ihre Arbeitskameraden im Betrieb tätig zu sein. Gerade aus diesem Kreis von Mitarbeitern sollten viele als Ersthelfer und Unfallvertrauensleute tätig werden.

In diesem Zusammenhang machte der Arbeitsdirektor eine wichtige Mitteilung. Er sagte:

- „Wir befürworten in Zukunft keine Beförderung mehr, sobald wir erkennen, daß dieser Mann im Unfallschutzwesen unbrauchbar ist.“

Auch der Betriebsrat und der Kreis der Vertrauensleute sollten ebenfalls erkennen: Nur der sei im Arbeitsleben ein anerkannter Kollege und ein allgemein tüchtiger Mann, wenn er bestrebt bleibe, zunächst einmal für die Sicherheit im Betrieb zu sorgen.

An die neuen und jungen Belegschaftsmitglieder appellierte der Arbeitsdirektor mit Nachdruck. Infolge der schnellen Konjunkturentwicklung seien über 700 Mitarbeiter neu eingestellt worden. Er habe verlangt, daß jeder auf die

Drei Mitarbeiter kamen ums Leben

Im Juni und Juli verlor unsere Hütte durch Betriebsunfälle zwei Belegschaftsmitglieder und durch einen Wege-Unfall einen Mitarbeiter.

Am 19. Juni wurde der Hochbahnarbeiter Hans Peter Brabant von einem Werkszug auf der Hochbahn erfaßt und sofort getötet. Brabant war 25 Jahre alt, seit knapp zwei Jahren bei der Hütte beschäftigt und wohnte in Dinslaken.

Mit dem Kopt zwischen einen herunterkommenden Hunt und den Bunkerauslauf kam am Schrägaufzug des Hochofens 10 am 3. Juli der Elektroschweißer Gerhard Hamm. Der Tod trat auf der Stelle ein. Hamm war 52 Jahre alt und verheiratet. Er gehörte seit 37 Jahren zu unserer Belegschaft und war erst seit zwei Monaten in der Hochofen-Instandhaltung eingesetzt, nachdem er vorher in den Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf tätig war.

Auf der Thyssenbrücke wurde am 9. Juli der zwanzigjährige Angestellte unserer Kostenabteilung Kurt Müller aus Walsum getötet. Er kam mit seinem Fahrrad morgens bei der Fahrt zum Dienst auf der schmalen Brücke zu Fall, wurde vom Anhänger eines entgegenkommenden Lastwagens überrollt und sofort getötet.

Gefahren im Betrieb hingewiesen werden müsse. Er werde diese Forderung noch erweitern. Hier dürfe es keine Oberflächlichkeit und Unaufmerksamkeit geben. Das sollte auch die Lehre aus den Unfällen dieses 3. Juli sein, neue Mitarbeiter von der ersten Schicht an eine lange Zeit besonders zu beobachten und zu betreuen.

Stellvertretender Betriebsrats-Vorsitzender Nitschke schloß die Zusammenkunft mit dem Appell, stets darauf zu achten, daß bei allen Arbeiten nichts anderes gelte als der Wahlspruch des Sicherheitswesens: Sicherheit zuerst!

Zweiter Betriebsratsvorsitzender Nitschke eröffnete die Versammlung mit einem Dank an die Werksleitung für ihr Bemühen, die Belegschaft möglichst vor Schäden durch Unfälle zu bewahren. Er richtete gleichzeitig einen Appell an alle, mit dazu beizutragen Unfallgefahren zu erkennen und zu verhindern.

Der richtige Mann an den richtigen Platz

Der Leiter des Sicherheitswesens, Theo Mauermann, sagte in seinem Rechenschaftsbericht einleitend, daß bei der ATH der Hebel zur Verhütung von Betriebsunfällen weniger bei der Technik, sondern vielmehr bei den Menschen selbst angesetzt werden müsse.

- Gerade angesichts der zunehmenden Mechanisierung und Automatisierung vieler Arbeitsprozesse müsse das Sicherheitswesen als eine wichtige Forderung herausstellen: Den richtigen Mann an den richtigen Platz!

Das gelte auch — und in noch höherem Maße — für Arbeitsgruppen, deren Arbeitsplatz oft wechselte. Der Sicherheitsingenieur ging dann auf die Unfallstatistik 1958 ein, aus der die Werkzeugzeit ja bereits in früheren Ausgaben die wichtigsten Tatsachen mitgeteilt hat. Dabei unterstrich er, daß unsere Hütte zwar im allgemeinen unter dem Durchschnitt der Unfallhäufigkeit aller zur Berufsgenossenschaft zählenden Hüttenwerke liege, daß jedoch einzelne Betriebe aus dem betrieblichen Durchschnitt herausragten und erheblichen Anstrengungen machen müßten, die Zahl ihrer Unfälle zu verringern. Vor allem verlangte er, daß die Arbeits- und Körperschutzmittel — wie Sicherheitsschuhe, Handschutz und Brillen — noch stärker eingesetzt und auch wesentlich mehr auf den guten Zustand von Ketten und Seilen geachtet werden müsse.

An Hand von Fotos aus dem Betrieb und der Polizei befaßte er sich dann mit einer Reihe von Gefahrenpunkten und eingehend auch mit Verkehrsgefahren. Die Zahl der Wege-Unfälle unserer Belegschaftsmitglieder zeige leider eine ansteigende Tendenz. 1958 seien 161 Mitarbeiter auf den Weg nach Hause oder zum Betrieb verunglückt und einer getötet worden gegenüber 149 im Jahr zuvor.

Gasgefährdung mehr beachten!

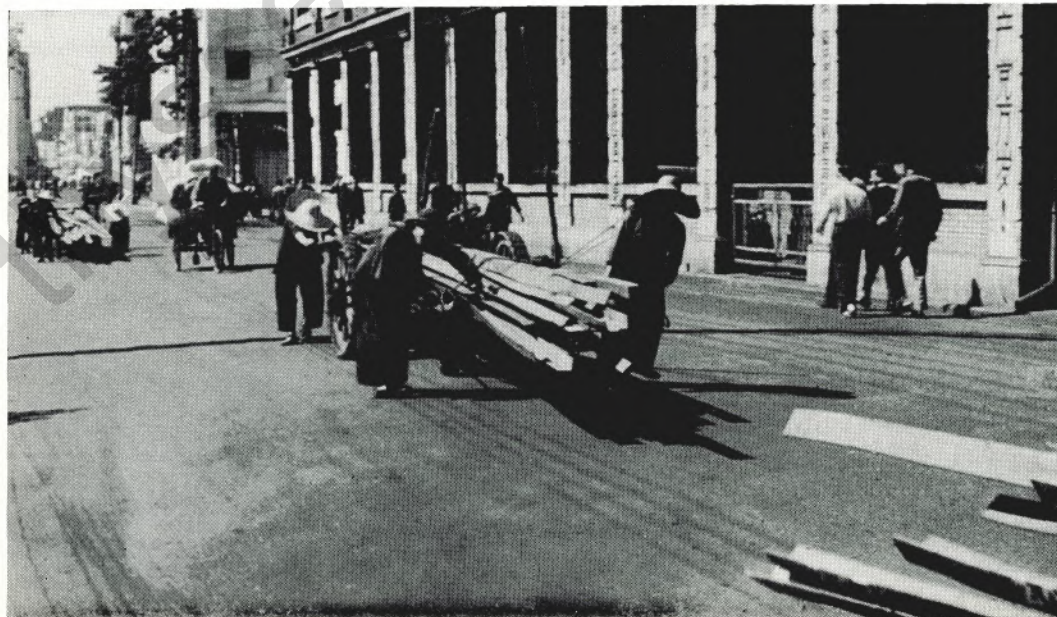
Besonderes Augenmerk bat er, der Gefahr durch ausströmendes Gas zu widmen. Gerade hierin müßten wir alles tun, die Zahl der Unfälle zu vermindern. Das Werk habe sehr große Anschaffungen vorgenommen, um die notwendige Sicherheit aller Mitarbeiter, die in gasgefährdeten Zonen tätig sein müßten, zu gewährleisten. 385 komplette CO-Filtergeräte, 58 Gaschutzgeräte, 151 Staubmasken, 24 Gasmasken



In einer Geschäftsstraße von Honkong: Hochhäuser und grelle Reklame beherrschen das Straßenbild (zweiter von links mit Aktentasche der Verfasser unseres Beitrags, Oberingenieur Riegel, Westfälische Union, Hamm)



OBE: Handels- und Bürohäuser an der Bucht von Hongkong — UNTEN: In der rotchinesischen Stadt Kanton: Auf recht primitive Weise wird hier Winkeleisen mit zweirädigen Karren durch die Stadt transportiert



Blick hinter den BAMBUSVORHANG

So lebt und arbeitet man heute in Rot-China

Oberingenieur Wilhelm Riegel von der Westfälischen Union AG. für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, hatte vor einigen Monaten Gelegenheit, von Hongkong aus eine längere Reise durch China zu unternehmen und dabei vor allem Peking zu besuchen. Von diesem Blick hinter den Bambusvorhang berichtet er in diesem Beitrag.

Hongkong, die letzte englische Kronkolonie in Ostasien, war vor dem Kriege das Tor zu Süchina. Heute wickelt sich über diesen Handelsplatz nicht nur ein großer Teil des gesamtchinesischen Handels ab, sondern die hier entstandenen neuen Industrien sind selbst zu einem für die Stadt wichtigen Exporteur geworden. Hongkong hat nach den Siegen Mao Tse-tungs stark eine Million chinesische Flüchtlinge aufgenommen, unter denen sich viele Fabrikanten, Ingenieure, Chemiker, Handwerksmeister, Textilfachleute und Spezialarbeiter befinden. Die industrielle Produktion Hongkongs vor allem an Konsumgütern, darunter besonders Textilien, nimmt ständig zu. Die hier vorhandenen Werften bauen Schiffe für ostasiatische Länder und für das britische Commonwealth; sie haben aber auch beträchtliche Reparaturaufträge, da Hongkong wesentlich billiger arbeitet als zum Beispiel Europa.

Kontaktplatz Hongkong

Abnehmer aus der leichtindustriellen Produktion Hongkongs, insbesondere an Aluminiumwaren, Kunststoffen, Elektroartikeln, Farben und Lacken, sind in erster Linie Länder Südafrikas und Südasiens. Auch auf dem europäischen Markt sind Hongkong-Waren scharfe Konkurrenten für einheimische Erzeugnisse, da sie wesentlich billiger angeboten werden. Dies gilt zum Beispiel in der Bundesrepublik für Textilien. Ähnliche Sorgen haben aber auch Frankreich, Belgien, England und die USA.

Hongkong ist für viele Industriezweige, die Handel mit China treiben wollen, heute der wichtigste Kontaktpunkt. Exporteure und Importeure aus vielen Ländern haben deshalb hier Niederlassungen und unterhalten zum Teil sehr umfangreiche Büros. Man trifft hier Schweden, Schweizer, Holländer und auch viele Deutsche, von denen manche seit dreißig oder vierzig Jahren in Hongkong leben und China kennen. Die Deutschen genießen bei den Chinesen allgemein großes Vertrauen, und es ist ihnen möglich, mehrmals im Jahr geschäftliche Reisen durch China zu unternehmen.

Auch ich benutzte deshalb Hongkong als Ausgangspunkt meiner Reise. Sie führte zunächst nach Kanton, der Hongkong benachbarten ersten Großstadt auf dem chinesischen Festland. Es war zur Zeit der Kantoner Herbstmesse, die zur Anbahnung von Geschäften eine günstige Basis bildet. Ich hatte in Hongkong viele Diskussionen über die Probleme geführt, die mit Rot-China zusammenhängen, vor allem über die geplante Umwandlung der Sozialstruktur Chinas und über die Einrichtung der „Volkskom-



Blick von einer Anhöhe über Hongkong auf die Stadt und auf das gegenüberliegende Festland mit der Stadt Kaulun. Zahlreiche große Frachter liegen auf der Reede und werden in den Werften überholt. Aus 80 kleinen Inseln und einer Halbinsel besteht

die tausend qkm große britische Kronkolonie Hongkong. Drei Millionen Menschen wohnen hier; 1,2 Millionen von ihnen sind Flüchtlinge aus Rot-China. Die Einwohnerzahl wächst jährlich um eine Viertelmillion, gut ein Drittel kommt über die Grenze

munen“, und war deshalb gespannt, was mich „drüben“ erwarten würde.

Die Fahrt von Hongkong nach Kanton verlief normal. Die Paß- und Zollformalitäten beim Verlassen der Kronkolonie wurden von den Engländern einfach und schnell erledigt, waren jedoch beim Betreten chinesischen Bodens kompliziert und recht langatmig.

Auslands-Chinesen kehren heim

Im Zuge nach Kanton befanden sich neben Europäern sehr viele Auslands-Chinesen, die der Propaganda der chinesischen Regierung folgten und — noch amerikanisch gekleidet — mit Sack und Pack in ihre alte Heimat zurückgingen. Ihnen zu Liebe wurden über die Zuglautsprecher chinesische Heimatlieder und sowjetische Märsche am laufenden Band gespielt, unterbrochen lediglich durch Propagandaparen und Erfolgsmeldungen.

Diese Heimkehrer erhalten in Rot-China bevorzugte Arbeitsplätze, besondere Zuteilungen, gute und billige Wohnungen, Stipendien für die Erziehung ihrer Kinder und andere Vergünstigungen. Die ständige Betonung durch die einheimischen Chinesen, daß alle Chinesen das gleiche Leben zu führen hätten, zwingt aber auch die zurückgekehrten Auslands-Chinesen schließlich, auf diese Sonderrechte zu verzichten.

Der Zug besaß keinen Speisewagen. Ein Kellner ging mit einer großen Teekanne durch die einzelnen Abteile und goß jede Viertelstunde in die auf den Fensterbänken bereitstehenden Tassen Tee nach und putzte die Fensterbank ab. Der Tee war heiß, ungezuckert und hatte für Europäer einen eigentümlichen Geschmack. In Kanton wurden wir Ausländer von Beauftragten des chinesischen Intourist-Büros empfangen und in das Ausländerhotel geleitet.

Kanton — Peking in acht Stunden

Die nächste Station meiner chinesischen Reise war nach Schluß der Kantoner Messe Peking. Hierfür benutzte ich die chinesische Luftlinie. Die Flugzeit über drei Zwischenstationen betrug

für die etwa 2000 Kilometer lange Strecke mit einem sowjetischen Flugzeug rund acht Stunden — nicht viel, wenn man bedenkt, daß man mit der Bahn für diese Route mehr als vier Tage benötigen würde. Beim Abflug in Kanton waren die Passagiere mit Ausnahme von vier Deutschen als den einzigen Ausländern ausschließlich im Staatsdienst stehende Chinesen.

Bei der Ankunft in Peking erwartete uns auf dem Flugplatz bereits eine Intourist-Dolmetscherin und brachte uns mit einem Taxi — einem sowjetischen Moskowitsch — sofort ins Ausländerhotel.

Wenn man vom Flugplatz in die Stadt fährt, sieht man in der anscheinend fruchtbaren, ebenen und eintönigen Landschaft nichts als Baumwollfelder und Getreideäcker. Auf der breiten Teerstraße bewegen sich viele Maultiergespanne, außerdem Menschen in einer einheitlichen blauen Kleidung mit riesigen Strohütten auf dem Kopf.

Es fällt auf, daß unser Chauffeur das Auto sehr langsam, praktisch nur im zweiten Gang, oft auch im Leerlauf fährt, um Benzin zu sparen. Mehr als dreißig Stundenkilometer dürften wir angesichts dieser für ein Taxi etwas seltsamen Fahrweise nicht erreicht haben.

Unterwegs zwischen Hongkong und der rotchinesischen Stadt Kanton: Menschen über Menschen werden bei Bauarbeiten an den Wasserläufen eingesetzt





Die Stadt Kanton liegt am Pei-kiang. Hunderte von Wohnschiffen am Ufer beherrschen das Bild des Stroms



Grellrote Spruchbänder spannen sich über die Straßen in der chinesischen Hauptstadt Peking

In leuchtendem Rot erstrahlt die Fassade des Kaiser-Palastes in Peking, dessen Eingang (unser Bild) den Besuchern aus dem weiten chinesischen Reich als eine der großen historischen Attraktionen Pekings geöffnet ist



Je mehr man sich Peking nähert, um so markanter zeichnen sich die Berge ab, die Chinas Hauptstadt vor den heftigen Sandstürmen aus der Wüste Gobi schützen. Kommt man durch eines der vielen großen Tore in die Stadt, dann glaubt man zuerst, eine große Siedlung vor sich zu haben. Denn Bürgersteige im europäischen Sinne gibt es nicht. Viele kleine Betriebe und Geschäfte, die meist dem Staat gehören, haben ihre Werkstätten auf der Straße aufgeschlagen, da die Räume in den Häusern hierfür nicht ausreichen. Auf den Straßen fahren Tausende von Radfahrern und Rikschas, die sich immer im gleichen Tempo mühsam weiterbewegen. An sehr vielen kleinen Häusern fährt man vorbei, ehe man dann im Zentrum einige neue größere, im russischen Stil erbaute Prachtbauten sieht.

7 Millionen Menschen wohnen in Peking

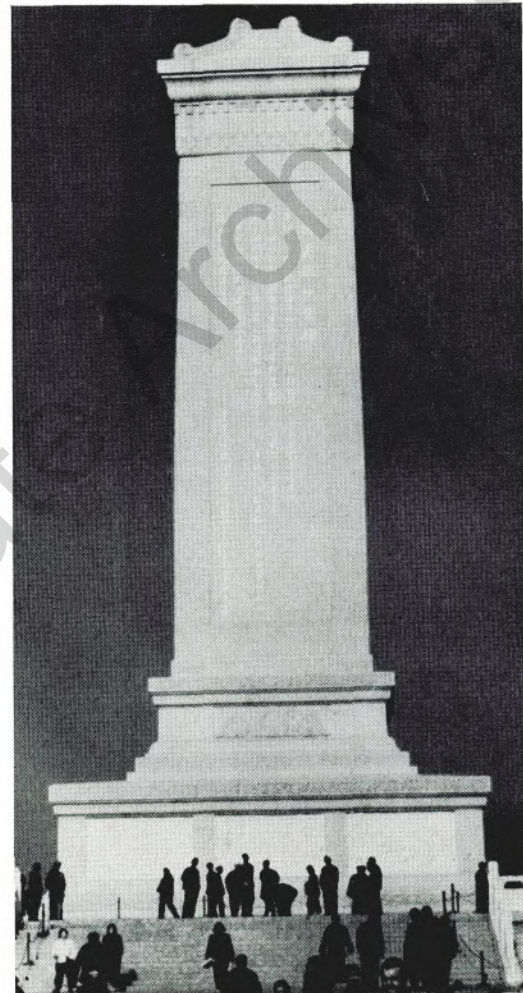
Es gibt wohl kaum eine Stadt in der Welt, die so schnell wächst wie Chinas Hauptstadt. 1956 zählte man in Peking drei Millionen Einwohner, 1958 waren es bereits sieben Millionen. Das Stadtbild verändert sich deshalb täglich. Tag und Nacht wird gearbeitet, praktisch gibt

es keinen Sonntag. Peking gleicht einem riesigen Bauplatz. An sogenannten freien Tagen findet man Hunderttausende von Menschen, die ohne Bezahlung ihren Tribut beim Aufbau leisten.

Baustellen wimmeln von Menschen

Im Tal der berühmten Ming-Gräber unweit von Peking wurde eine riesige Talsperre von Freiwilligen auf dieser Basis gebaut. An Sonntagen arbeiteten hier oft 500 000 bis 600 000 Menschen zwölf Stunden lang — lediglich für eine Handvoll Reis und eine Schale Tee.

Alle Baustellen und Fabriken sind überfüllt von arbeitenden Menschen. Die Materialien werden



Dieses riesenhohle Denkmal setzten sich die Kommunisten Chinas zum Andenken an den Sieg Mao Tsetungs über Tschiangkaischek

nicht etwa mit Lastwagen, Kränen oder Transportbändern befördert, die Chinesen tragen entweder alles auf dem Rücken oder sie ziehen die Güter auf riesigen Karren durch die Straßen. Das neue China hat keine Geduld. Alles muß rasch aufgebaut werden, da es Jahrzehnte einer Entwicklung in anderen Ländern nachholen will. Die Folge dieses Arbeitsfanatismus ist, daß sich manche Familienmitglieder oft nur ein- oder zweimal in der Woche sehen.

In den breiten Innenstraßen Pekings sind überall farbenbunte Plakate angebracht, die sich mit politischen Dingen, vor allem mit europäischen und Nahost-Ereignissen, befassen. Die kommunistische Partei beherrscht das gesamte öffentliche Leben. Jedes Haus hat seinen „Vertrauensmann“, der über alles, was sich im Hause ereignet, wer kommt und wer geht, berichtet. Diebstähle zum Beispiel — die unpolitische Seite dieses politischen Systems — kommen deshalb kaum noch vor. Ich selbst hatte hierfür ein bezeichnendes Erlebnis. Im Zuge hatte ich auf der Fahrt von Hongkong nach Kanton meinen Fotoapparat liegen lassen. Zehn Minuten nach Ankunft des Zuges in Kanton — ich befand mich schon auf der Straße — holte ein Chineser im Laufschrift unsere Ausländergruppe ein und zeigte uns den im Abteil gefundenen Apparat, den ich glücklich wieder in Empfang nehmen konnte.

Ein abschließender Artikel folgt

Ihre Welt ist die Malerei

Autogramme sammeln ist unter den jungen Menschen so sehr verbreitet wie die Liebe zum Fernsehen. Doch es wäre verfehlt anzunehmen, wenn es das einzige sei, an das junge Leute denken. Dabei soll auch nicht der Stab über die vielen Autogramm-Jäger gebrochen werden. Denn auch bei solchem Sammeln ist manches Interessante zu entdecken.

Aber eine noch interessantere Sammlung anzulegen, war ein stilles Vorhaben der 17-jährigen Hildegard Wrede und ihrer gleichaltrigen Freundin Karin Quilitz. Eine Sammlung beachtlicher Kunstdrucke und Biographien bekannter Maler schien diesen beiden Anlernlingen unserer Hütte mehr zu bedeuten als Autogramme — die sie aber im übrigen auch nicht verschmähen. Den Kunstdruck eines bekannten Gemäldes ziehen sie jedoch in jedem Falle vor.

Daß diese Dinge bei ihnen in guten Händen sind, spürt man sogleich, wenn man ihnen gegenübertritt. Betrachtet man die reichhaltigen Sammlungen von Fräulein Hildegard und Fräulein Karin, so glaubt man zunächst, es ginge ihnen nur um diese Bildnisse. Aber das allein wäre wohl kaum der große Reiz dieses Steckenpferdes, dessen Entstehen nun schon über zwei Jahre zurückliegt.

Unvergessene Zeichenstunden

Zu der Zeit, als dieses Steckenpferd entstand, besuchten beide noch die Realschule in Oberhausen-Osterfeld, wo sie auch zu Hause sind. In diese Zeit zurück eilen die Gedanken dieser beiden ehemaligen Klassenkameradinnen, wenn man sie auf das Woher ihres Steckenpferdes anspricht. Dann werden die Zeichenstunden noch einmal lebendig, in denen sie entdeckten, wie interessant es ist, die europäische Malerei näher kennenzulernen.

Gemeinsame Freude an gemeinsamem Steckenpferd: Hildegard Wrede und Karin Quilitz

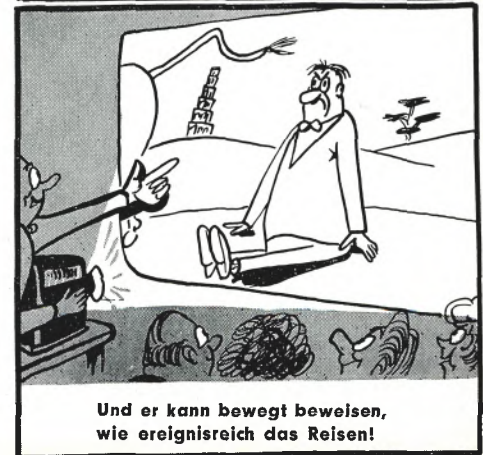


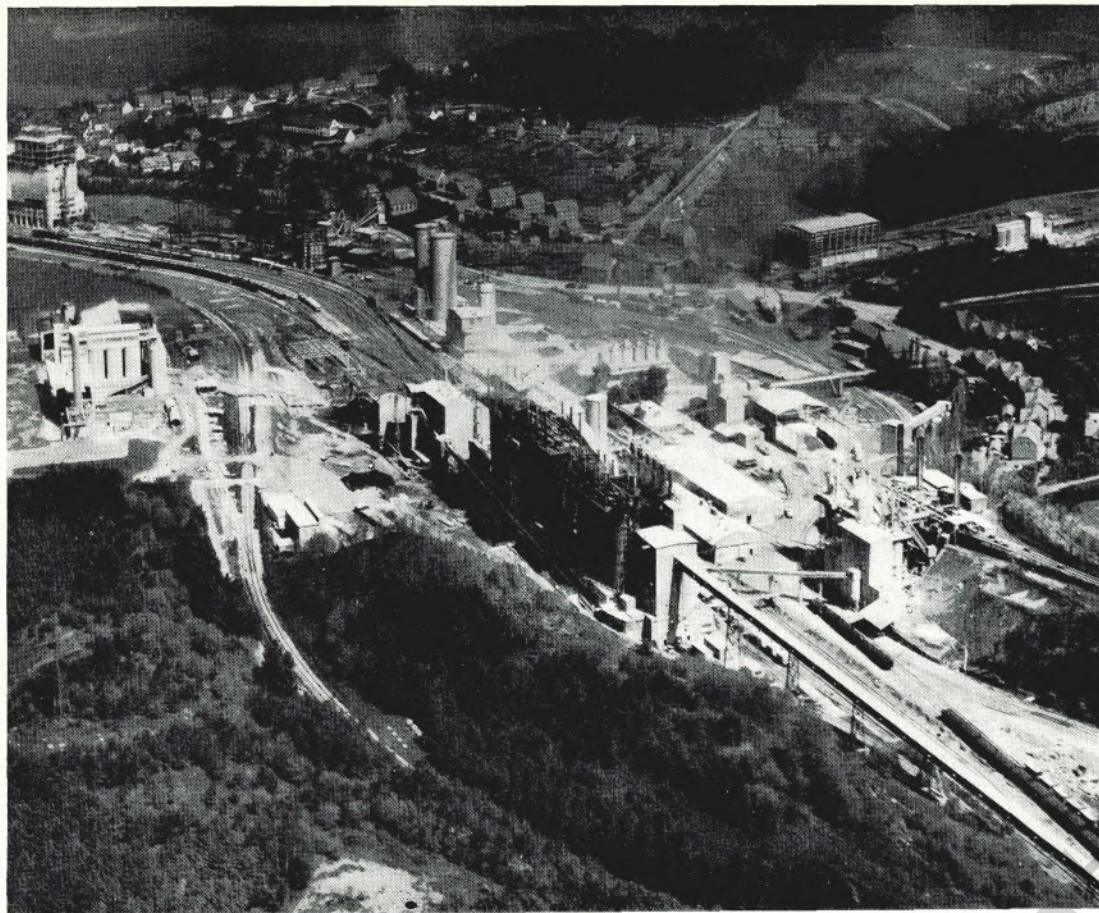
Was sie dabei erlebten, diskutierten sie immer wieder in langen Gesprächen. Dabei wurde ihnen der Zugang zur gestaltenden Kraft von Malern der Vergangenheit, aber mehr noch der Gegenwart und zum Reiche der Kunst insgesamt erschlossen. So sind für Fräulein Wrede und für Fräulein Quilitz Impressionismus und Expressionismus keine fremden Begriffe.

Obwohl beide durch das gleiche Steckenpferd über die Schulzeit hinaus gute Freundinnen geblieben sind, so unterscheiden sich ihre Sammlungen entsprechend ihren Neigungen. Da wäre zunächst Fräulein Wrede, die sich dem Impressionismus verschrieben hat. Diese Richtung ist mehr vom Malen im Freien bestimmt, um visuell reizvolle Erscheinungen des Lebens unter stärkster Ausnutzung des flimmernden Sonnenlichtes zu erfassen und zarte, aber doch bestechend intensive Ausdruckskraft in das Bildwerk zu legen. Es nimmt daher kaum Wunder, daß in dieser Sammlung, die zweihundert Bilder umfaßt, überwiegend Namen wie Manet, Pissarro, Renoir, Liebermann und Corinth, um nur einige zu nennen, vertreten sind.

Beim Expressionismus ist den meisten Malern vor allem die Farbe zum Mittler ihrer Empfindungen, ihrer inneren Erlebnisse geworden. Was diese Bilder an Ausdrucksintensität in sich tragen, ist mehr der Farbe abverlangt. Bei ihnen brodelte die Farbe mit einer Urgewalt wie Magma schwerflüssig auf, aber kaum von der Form zusammengehalten. Es ist eben mehr eine Ausdruckskunst, die die inneren Erregungen, Stimmungen und Gefühle bildnerisch wiedergeben will. Namhafte Vertreter dieser Richtung sind van Gogh, Kokoschka, Nolde und Marc, deren Namen immer wieder in der Sammlung Karin Quilitz's auftauchen. Auch ihre Sammlung umfaßt etwa 200 Kunstwerke. Doch mit diesen

Bildern allein gaben sich Hildegard Wrede und Karin Quilitz nicht zufrieden. Denn es geht ihnen um mehr. Einiges aus dem Leben und Schaffen größerer europäischer Maler zu erfahren, läßt ihnen manches Bild interessanter werden. So sammelten sie daneben zahlreiche Biographien, in denen selbst zuweilen die Mütter nachblättern und so durch das Steckenpferd ihrer Töchter etwa an den Werken eines van Gogh Gefallen finden. Doch wenn es die freie Zeit gestattet, begeben sich die Freundinnen auf Entdeckungsreisen in die nähere Umgebung und besuchen Museen, in denen gerade wertvolle Sammlungen von Bildern — gleich welcher Art — gezeigt werden. Sicher sind sie dann auf der Heimfahrt voller Wünsche, von diesem oder jenem Bild irgendwann mal einen Kunstdruck zu besitzen. Nicht selten sind diese Wünsche in Erfüllung gegangen. Denn diese beiden Steckenpferd-Reiterinnen wissen sehr genau, womit man dem anderen etwa zum Geburtstag eine Freude bereiten kann. Wir finden, dieses Steckenpferd sei ein beachtlicher Beitrag zu einem sinnvollen Feierabend — wohltuend und zugleich geistig belebend. gm





KALK

Grundstoff zur Stahlerzeugung

Ein Besuch bei den Rheinischen Kalksteinwerken

Es wird nicht allen unseren Mitarbeitern bekannt sein, daß und in welchem Ausmaße in unseren Werken Kalk Verwendung findet. Dabei ist die Produktion im Hochofenwerk, in der Gießerei, im Stahlwerk und auch in Kaltwalz-, Draht- und Röhrenwerken ohne Kalk unmöglich. Wir haben deshalb Herrn Paul Flachsenberg, Vorsitz der Geschäftsführung der Rheinischen Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, gebeten, unserer Belegschaft über sie zu berichten. Vom Aktienkapital dieses Unternehmens in Höhe von 15 Millionen DM sind die ATH und Phoenix-Rheinrohr mit je 32,5 Prozent, Krupp mit 25 Prozent und die Rheinischen Stahlwerke mit 10 Prozent beteiligt.

Kalk wird zur Stahlerzeugung als einer der Grundstoffe neben Eisen und Kohle benötigt. Allerdings ist der Begriff Kalk sehr umfassend. In der Eisen- und Stahlindustrie werden eine ganze Reihe von Kalkstein- und Kalkprodukten, nämlich Hochofenschrotten, Gießereischrotten, Kalksteinmehl, Weißstückkalk (der sogenannte Stahlwerkskalk), Agglomerie-Splitt und feingemahlener Branntkalk verwendet.

Kalk wird aus dem in der Natur vorkommenden Kalkstein durch Austreiben der Kohlensäure gewonnen. Der Kalkstein ist aus winzigen kleinen Meerestierchen niedrigster Stufe, wie Algen, Krebsen, Seelilien,

Korallen, Tintenfischen, Schnecken und Arm- und Kopffüßlern entstanden, und zwar durch Ausscheidungen und Ablagerungen von kohlenstoffsaurem Kalk aus Zellwänden, Kieselsäure aus Panzern und organischen Substanzen unter Hinzukommen von Karbonaten, Sulfaten, Tonerde und Eisen. Die Ablagerungen verdichteten sich auf dem Meeresboden im Laufe von Jahrmillionen zu kompakten Schichten, die immer höher wuchsen und schließlich bis zu Gebirgen anstiegen.

Ein steinreiches Unternehmen

Die August Thyssen-Hütte bezieht die Kalkstein- und Kalkprodukte von den mit ihr organisch verbundenen Rheinischen Kalksteinwerken in Wülfrath. Wer ein solches Werk nicht gesehen hat, kann sich wohl kaum einen Begriff von ihm machen. Wer sich darunter nichts anderes als einen mehr oder weniger großen Steinbruch und eine primitive Verarbeitung vorstellt, ist überrascht, ein Industrieunternehmen von imposanten Ausmaßen und modernsten technischen Einrichtungen vorzufinden.

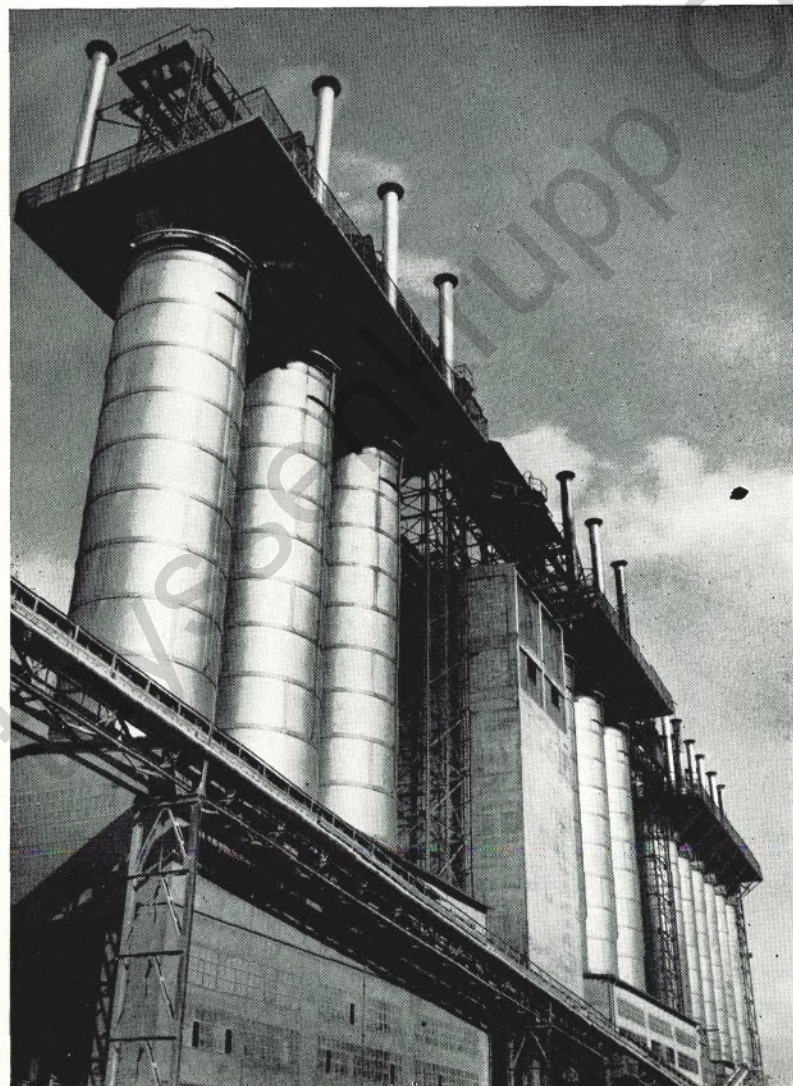
Allein der Steinbruch in Wülfrath-Flandersbach hat eine Länge von 1,4 Kilometer und eine Breite von 700 Meter. Er verfügt heute über vier Abbausohlen; die fünfte Sohle ist im Aufschluß. Mit jeder Sprengung werden aus den bis zu 35 Meter hohen Steinwänden der einzelnen Sohlen bis zu 20 000 Tonnen Kalkstein herausgeschossen. Der Höhenunterschied zwischen der tiefsten Stelle der untersten Sohle und dem höchsten Rand des Bruches beträgt 110 Meter.

Man macht sich auch oft eine falsche Vorstellung von der Förderung im Steinbruch. Das Bild von großen Arbeiterkolonnen, die mit primitivem Handwerkszeug dem Stein zu Leibe gehen, ist längst Historie. Früher einmal, als im Frühjahr die italienischen Wanderarbeiter kamen und im Spätherbst wieder in ihre südliche Heimat abzogen war das so, nur einzelne von ihnen wurden seßhaft. Heute gibt es einen Stamm von Facharbeitern.

UKW-Funk lenkt Abbau mit Großbaggern

Der Bruch selbst ist recht menschenleer geworden. Moderne Spezial-Lastwagen, bis vierzig Tonnen fassende Förderwagen, übernehmen von den Großbaggern, die in einem Arbeitsgang vier bis fünf Tonnen greifen, das Rohgestein und bringen es zu den Aufbereitungsanlagen. Früher setzte man für diesen Transport Loren ein. Die heutige Art der Beförderung ist jedoch schneller und sicherer; sie spart auch eine Reihe überflüssig gewordener Arbeiten, wie zum Beispiel das ständige Neuverlegen von Gleisen. Wagen und Bagger im Bruch werden von einer erhöhten Kommandostelle durch UKW-Sprechfunk geleitet.

Die geförderten Steine werden über zwei Schrägaufzüge zu den Kippstellen transportiert und gelangen dann in die Brecher. Diese durch riesige Schwungräder betriebenen Großbackenbrecher zerkleinern wie Nußknacker in wenigen Sekunden Kalksteinblöcke von oft zwei bis drei Tonnen Gewicht. Die dann immer noch zu großen Stücke werden in einem Kreiselbrecher weiter zerkleinert. Neuerdings steht zusätzlich



UNSERE BILDER geben Ausschnitte aus Betrieben der Rheinischen Kalksteinwerke, Wülfrath, oben ein Teil der Betriebsanlagen, auf der nächsten Seite unten der 1400 m lange, 700 m breite und 100 m hohe Steinbruch in Flandersbach. Im Steinbruch selbst (oben) transportieren Großlastwagen das Material zu den Brechanlagen. Links: Zwei Schachlofengruppen in Flandersbach, die der Produktion von Kalk dienen

auf der Sohle 4 ein Großkreiselbrecher, der zu den größten Brechern dieser Art in Europa gehört.

Das gebrochene Material gelangt über Förderbänder durch einen Stollen von 400 Metern Länge unmittelbar in die Wäsche. Hier wird das Gestein auf langen Vibrationsieben und in einer Reihe von rotierenden Waschtrommeln, die auf Gummireifen laufen von Schmutz, Lehm und Ton befreit.

Zum Waschen des Kalksteins wird das Grundwasser benutzt, das aus einer Tiefe von über 120 Metern hochgepumpt wird. Im Jahr werden über 5 Millionen Kubikmeter Wasser gefördert. Das anfallende Schlammwasser wird durch eine drei Kilometer lange Rohrleitung in einen Schlammteich gepumpt. Das verwendete Wasser wird geklärt und wieder zurückgeführt.

Von der Wäsche werden die Steine über Bänder in die Vorratsbunker transportiert, von dort zu den Schachtöfen und den Veredelungsanlagen (Mahanlagen).

Die Schachtöfen, die in mehreren Sechser-Gruppen nebeneinander stehen, sind bis zu 30 Metern hoch. Auf einer 600 Meter langen Bandstraße gelangen Brenngut und Brennstoff hierher. Mechanisch gelenkte Loren führen Kalkstein und Koks bei einer älteren Ofengruppe vor die Schrägaufzüge, kippen sie in Behälter, die von Aufzügen hochgezogen werden. Bei den beiden neueren Gruppen erfolgt die Beschickung über Drehkübel. Die Beschickung der Ofen selbst geschieht vollautomatisch.

Der gebrannte Kalk wird von den Ofen über Bunker auf Förderbänder abgezogen und der Kalkklassieranlage zugeführt und von hier — je nach Wunsch der Kundschaft — zum Teil gebrochen, klassiert und in Waggons für den Versand abgezogen. Ein Teil des klassierten Kalkes wird den Veredelungsanlagen über Förderbänder zugeführt.

Über 10 000 Waggons im Monat beladen

Auf dem Flandersbacher Werksgelände erstrecken sich Gleisanlagen von 20 Kilometer Länge. Auf dem Werksbahnhof allein werden monatlich mehr als zehntausend Waggons beladen, darunter Güterwagen mit einem Fassungsvermögen von 50 Tonnen.

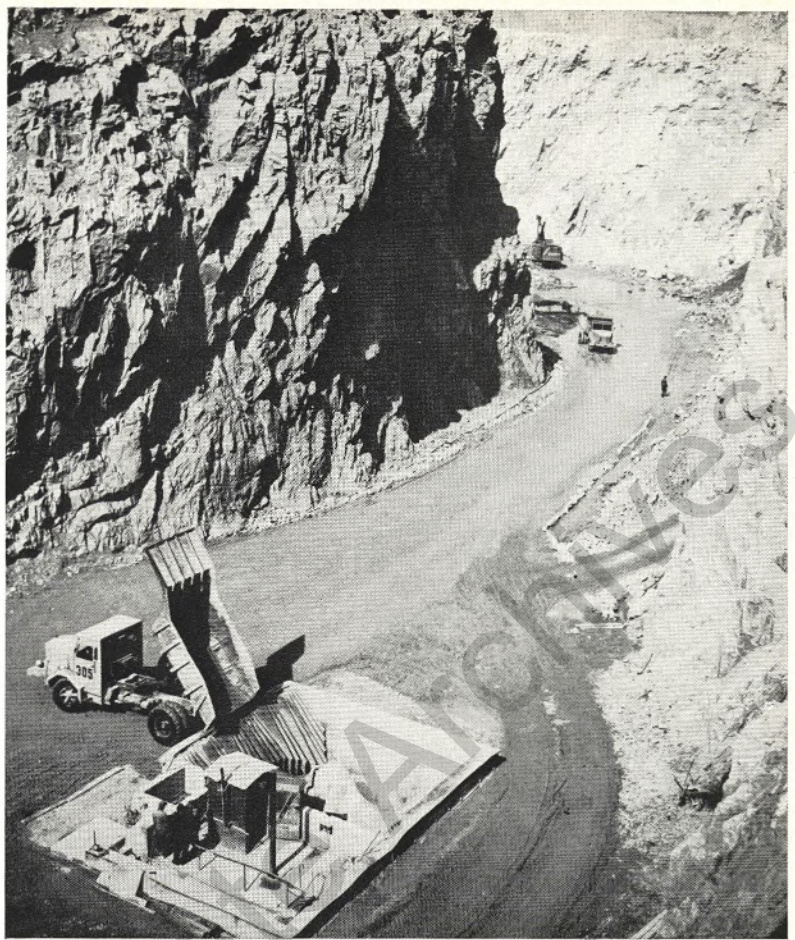
Zu den Rheinischen Kalksteinwerken gehört aber nicht nur dieser große Betrieb, sondern es kommen noch die etwas kleineren Anlagen in Schlupkoth und der Formsandbetrieb in Ratingen hinzu. Trotz dieses Umfangs werden nur gut zweitausend Arbeiter und Angestellte beschäftigt. In den Aufbereitungs- und Veredelungsanlagen sieht man nur hin und wieder einen Arbeiter, der irgendwelche Schalter bedient und den Ablauf des Bearbeitungsvorganges überwacht.

Von der wirtschaftlichen Bedeutung der Kalkindustrie im allgemeinen und der Rheinischen Kalksteinwerke Wülfrath insbesondere als des größten Unternehmens dieser Art in Europa geben die folgenden Zahlen einen Eindruck:

Die Förderung an rohem Kalkstein beträgt bei der Wülfrather Gesellschaft im Jahr etwa 6 Millionen Tonnen, pro Tag 20 000 Tonnen, die Erzeugung an Stückkalk 1,3 Millionen Tonnen im Jahr, das sind über 4 000 Tonnen am Tag. Der Anteil der Wülfrather Erzeugnisse am Gesamtabsatz der westdeutschen Kalkindustrie beträgt bei Kalkstein 28 Prozent, beim gebrannten Kalk 20 Prozent.

1903 von August Thyssen gegründet

Die Rheinischen Kalksteinwerke wurden am 23. Oktober 1903 auf Veranlassung von August Thyssen in Wülfrath gegründet. Als damals größter Stahlproduzent Europas benötigte er zu den Grundstoffen Kohle und Eisen noch den Kalk, der äußerst günstig gelegen zwischen den Industriezentren Duisburg, Düsseldorf, Wuppertal und Essen gefunden



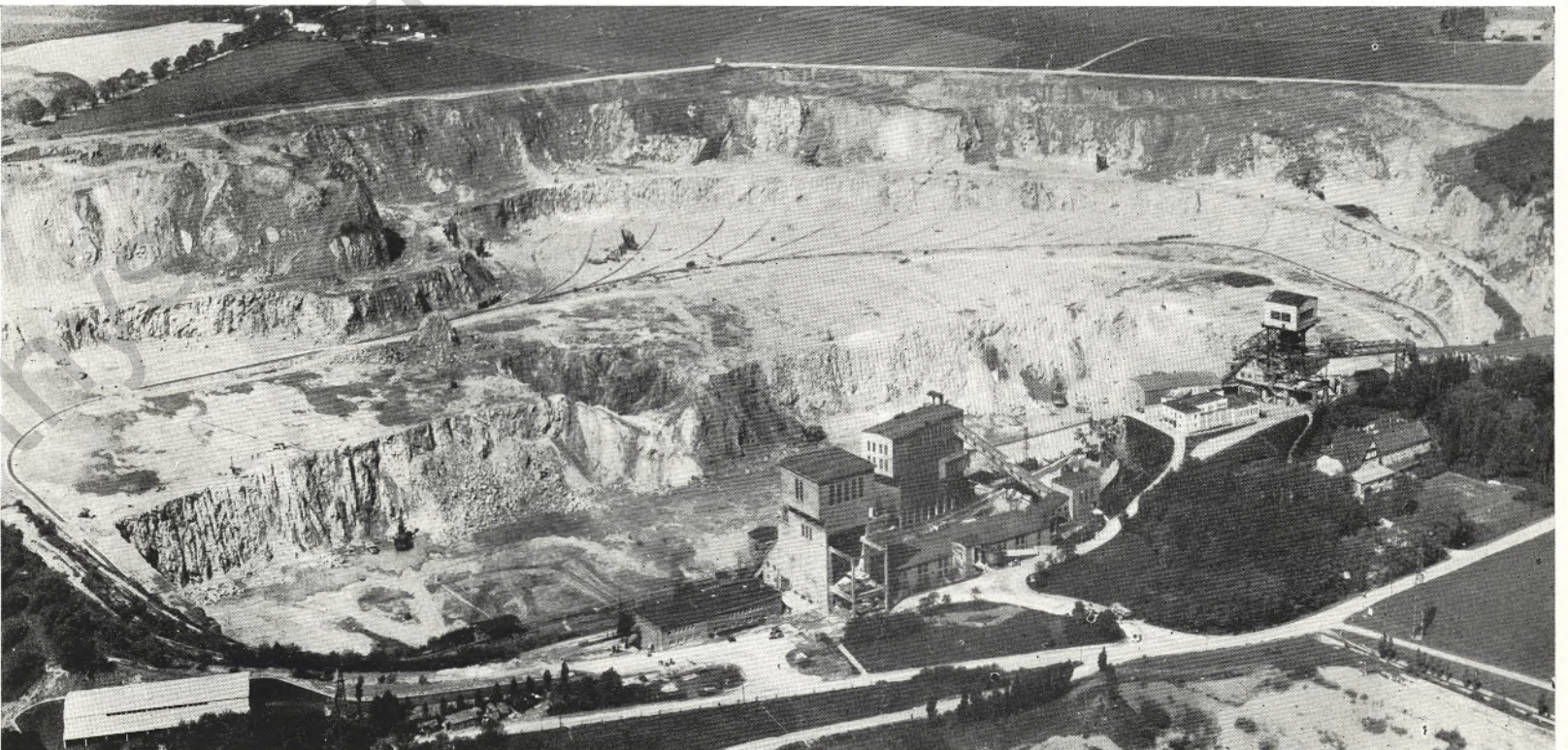
wurde. Heute ist nicht nur die Eisen- und Stahlindustrie Abnehmer von Kalkstein- und Kalkprodukten, sondern auch die Chemische Industrie, die Baustoffindustrie, das Baugewerbe und die Landwirtschaft.

Kalkstein-Erzeugnisse werden beispielsweise noch für den Straßenbau, in der Soda- und Zementindustrie, im Kohlenbergbau, in der Zucker- und Papierindustrie und in der Düngemittelindustrie gebraucht.

Branntkalk wird noch für die Mörtelherstellung, in der Kalksandsteinindustrie, in der Soda- und Kalkstickstoff-Industrie und sonstigen chemischen Industrien sowie in der Landwirtschaft benötigt.

Die Rheinischen Kalksteinwerke haben vor einigen Jahren auch eine eigene Zementfabrik errichtet.

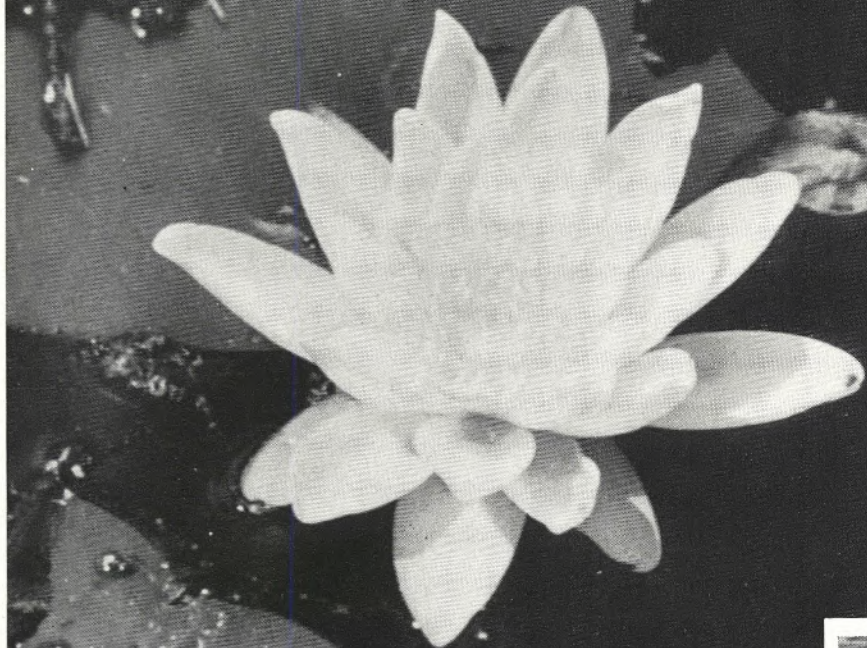
Es ist klar, daß die täglich hohe Abbaumenge immer mehr von der Landschaft „wegfrißt“, weil die Steinbrüche laufend wachsen. Als Ausgleich werden durch die Rheinischen Kalksteinwerke stillgelegte Brüche, Abraummalden und andere Plätze neu kultiviert, der Boden wieder tragbar gemacht und Bäume angepflanzt. Allein im diesjährigen Aufforstungsplan beabsichtigen die Kalksteinwerke durch Pflanzung von 110 000 Forst- und Heckenpflanzen 11,5 Hektar Ödlandflächen und Halden zu rekultivieren. Das alles sind Tatsachen, deren sich auch der Hüttenwerker bewußt sein sollte. Sie zeigen, welche Rolle der Kalk für unser Unternehmen, darüber hinaus aber auch für die ganze Wirtschaft spielt.



Insel der Ruhe in lärmenden Alltag

Grüße aus den Tropen im Botanischen Garten

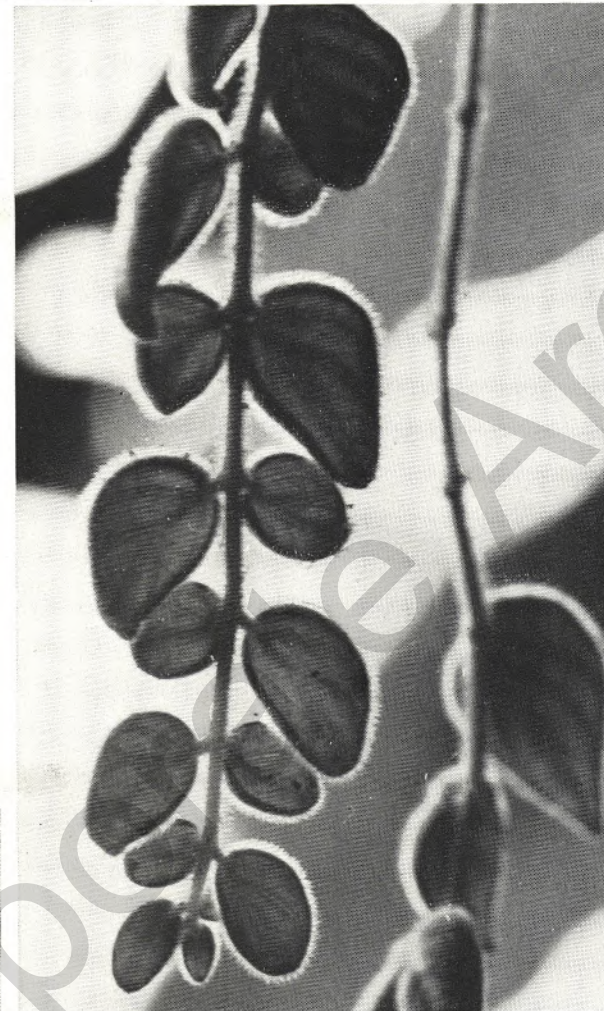
Der Regen auf dem Dach oder das Rauschen der Blätter im Wind — wo finden wir diese beruhigenden Geräusche heute noch in der Großstadt? Und doch gibt es auch in unseren Städten, gibt es in Duisburg eine beachtliche Zahl von Inseln der Ruhe, in denen der gehetzte Mensch der Natur noch nahe sein und er Stille lauschen kann. Zu ihnen gehört der Botanische Garten in Hamborn. Die Freizeit hat schon bei anderer Gelegenheit auf dieses einzigartige Idyll in unserer Stadt hingewiesen und möchte gerade jetzt zur Urlaubszeit und während der Sommerferien die Mitarbeiter mit Nachdruck zu einem Besuch einer Anlage anhalten, die in Duisburg kein Gegenstück besitzt. Hier locken neben dem Park Gewächshäuser mit Pflanzen, deren Heimat tausend und mehr Meilen entfernt liegt. Nebenseltenen Kakteen findet man den Kaffeestrauch und tropische Rankengewächse, die wie ein hängender Garten wirken. Kindern der Großstadt zeigen sie die unverbilligte Natur und lassen sie eindringlich den Wechsel der Jahreszeiten empfinden, der uns — abgesehen von Kälte und Hitze — nur zu leicht verloren gegangen ist.



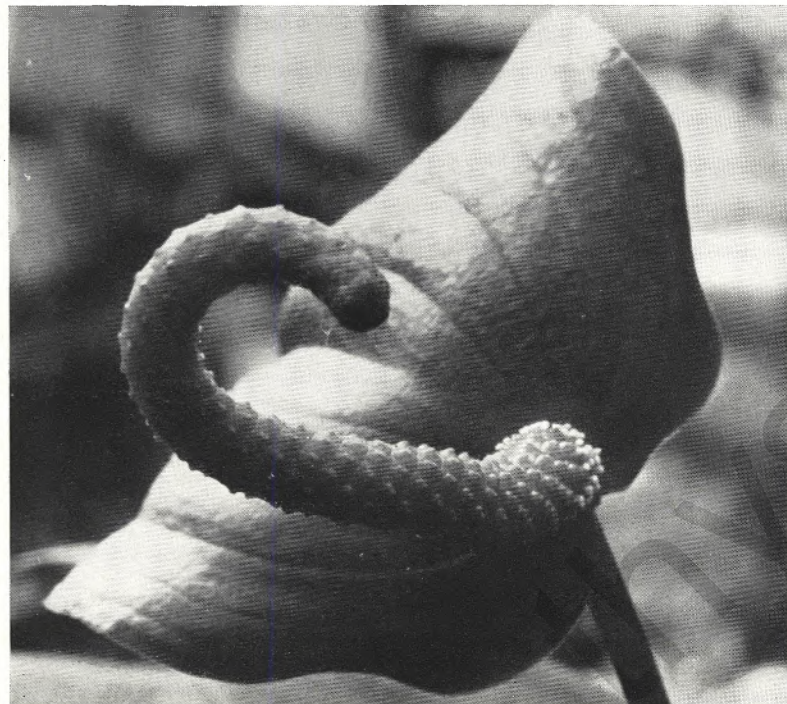
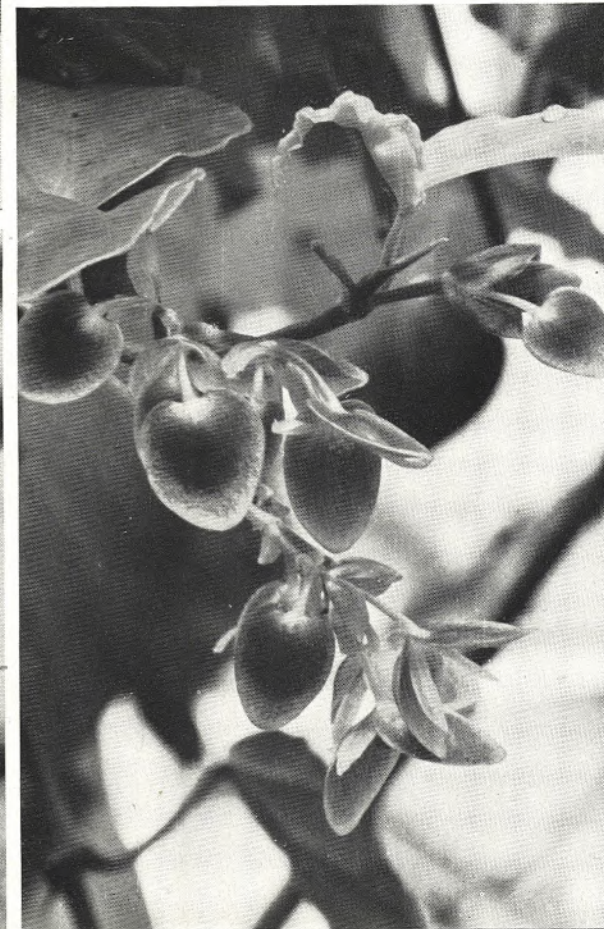
Aus der Fülle der Grüße aus tropischer Ferne, die der Botanische Garten in Hamborn seinen Besuchern zeigen kann, geben unsere Fotos nur einen kleinen Ausschnitt. Die untere Reihe bringt (von links nach rechts) Pflanzen aus Amerika und Südafrika.

Die Flamingo-Blume (*Anthurium scherzerianum*), die ihren Namen wohl von der Farbe ihrer Blüten erhalten hat, gehört zur Familie der Aronstab-Gewächse (Araceae), die in den feuchtwarmen Wäldern Mittelamerikas gedeihen. — Groß ist die Familie der Begonien, von deren verschiedenen Arten mit sehr persönlichem Reiz wir zwei zeigen: die *Begonia coccinea* und die aus Brasilien nach Europa gekommene Ampel-Begonie (*Begonia glaucophylla*), deren rosafarbene Blütentrauben jedes Liebhaberherz erfreuen. — Eine winzige Gewächsart, die wie Kakteen aussieht, sind schließlich die Crassulaceae, von deren 120 meist aus Südafrika stammenden Arten wir hier die *Crassula socialis* in schönster Blütenpracht abbilden können.

Aus der nicht gerade kleinen Familie der Citrus-Gewächse findet man (rechts) dieses Apfelsinen-Bäumchen (*Citrus aurantium*) in den eindrucksvollen Gewächshäusern des Botanischen Gartens



Von besonderem Reiz sind tropische Gewächse, die nicht nur durch die Farbe ihrer Blüten, sondern auch durch Form und Zeichnung ihrer Blätter das Auge erfreuen. Hierzu gehören die prächtig zinnoberrot blühende *Columnnea* (oben) aus den Wäldern Costa Ricas und (rechts) Marantengewächse, die in ihrem Heimatland Brasilien bis zu zwei Meter hoch werden und durch rot leuchtende, feingezzeichnete Blattscheiden auffallen. In ihrem Blattwerk entfalten sie ein bezauberndes Farbenspiel von Grün mit Rot, Weiß und Gelb, das den schönsten Blüten nicht nachsteht.





Rahstaffe

SCHWIMMEN AUF DEM WASSER ZUR HÜTTE

Unsere Hütte verdankt ihr Entstehen bekanntlich den Vorzügen der Lage: Sie liegt auf der Kohle und unmittelbar am Rhein. Über den Werkschiffen strömen Tag und Nacht die Rohstoffe nach Hamborn, vor allem Erze. Sie kommen zu Schiff über die Kanäle aus Mitteldeutschland und von Emden sowie vor allem über den Rhein stromauf von Rotterdam. Unser heutiger Artikel berichtet über die deutsche Binnenschifffahrt als wichtigen Helfer der Industrie.

Hallend setzt morgens gegen halb sechs auf dem Rhein das hundertstimmige Weckgeläut der Schiffsglocken ein, um eine Viertelstunde später von dem Fortissimo des Achtung-Signals abgelöst zu werden. Und Punkt sechs Uhr beginnt dann der Chor blökender Dampfpeifen, nasaler Boschhörner und dumpf bullernder Schiffsdiesel. Die endlose Schiffskarawane zu Berg und zu Tal setzt sich für einen neuen Tag in Bewegung.

Wer den Puls dieses ruhelosen Stromes fühlen will, braucht sich nur gegenüber von Abmannshausen ans Ufer zu stellen. Dort stauen sich die zu Berg ziehenden Schiffe in dichtem Gedränge. Denn wenig weiter stromaufwärts verengt das Binger Loch die Fahrrinne. Hier müssen Diesel- und Dampfmaschinen das Letzte hergeben, um gegen die Strömung aufzukommen. Trotz „Äußerster Kraft voraus“ treten viele Schiffe auf der Stelle. Ja, manche sacken gar achteraus. Geschäftig schäumen deshalb die Abmannshauser „Vorspannboote“ zu solchen Kunden und legen sich mit aller Kraft helfend ins Zeug. Und oft genug schaffen es nur zwei von diesen stämmigen Schleppern. Denn der Rhein hat auf diesem kurzen tückischen Stück sein stärkstes Gefälle.

700 Selbstfahrer — 800 Partikuliere

Auf seinem relativ schmalen Rücken trägt der Rhein über 6,5 Millionen Ladetonnen Schiffsraum. Über 2000 Fahrzeuge mit knapp 2 Millionen Tonnen führen die deutsche Flagge am Heck. Etwa 40.000 Schiffe passieren jährlich allein die deutsche Grenze bei Emmerich, der überwiegende Teil von ihnen Schleppkähne. Sie bleiben die billigsten Beförderer für Massengüter, wie Erz, Kohle, Kali, Kalk und Zement. Ein einziger Kahn normaler Rheingröße kann die Fracht von 75 Eisenbahnwaggons aufnehmen. Somit zieht ein Schlepper 12 bis 16 Güterzüge durchs Wasser. Denn hier genügt 1 PS Zugkraft für die Fortbewegung von 4000 kg gegenüber nur 150 bis 500 kg auf dem Lande.

Die 700 deutschen Selbstfahrer auf dem Rhein befördern eilige Stückgüter sowie Wert- und Terminladungen zu den 40 Häfen am Rhein oder an der Nordsee. Unter den Motorschiffen sind heute die Norm-Neubauten der sogenannten Gustav-Koenigs-Klasse — Tragfähigkeit knapp 1000 Tonnen — am häufigsten. Sie sind im besten Sinne Europäer. Diese 1941 konstruierten Normschiffe können neben 72 Prozent aller deutschen Wasserstraßen ebensogut einen Großteil der Wasserstraßen unserer europäischen Nachbarländer befahren.

Viel Arbeit gibt es an Bord

„Piep-Schörschken“, Schiffer eines Schleppkahnes, stammt aus der alten Schifferstadt Mülheim-Ruhr. Sein Spitzname charakterisiert ihn als unentwegten Pfeifenraucher. Mit bürgerlichem Namen heißt er Georg Vorweck. Er fährt den Kahn einer Montangesellschaft. Sein Vater war Partikulierer — Kahneigner — wie heute noch etwa 800 andere deutsche Rheinschiffer. Natürlich spricht Piep jenen Jargon der Rheinschiffer, den kaum ein Unkundiger versteht. Der Fender wird hier zum Korksack, der Schleppdraht zum Strang und das Beiboot zum Flieger. Vorwecks Kahn ist ein „stilles Schiff“, ein Fahrzeug ohne Antriebskraft. Selbst ein Stromaggregat fehlt noch. So erhellte abends, wenn der Schleppzug pünktlich um 20 Uhr Anker wirft, eine gemütliche Petroleumlampe die Roef, während der Schiffer mit seiner Frau in der Wohnküche Abendbrot ißt.

Frau Lisbeth ist eine typische Schifferfrau. Als im Kriege die Männer knapp wurden, musterte man sie offiziell als Matrose an. Und heute noch, als „Dame des Schiffes“, erscheint sie bei jedem Ankermanöver

oder Verholen unaufgefordert im Steuerstuhl und übernimmt die schwere Haspel. Ihre Kinder sind nicht mehr an Bord. Der Jüngste wohnt während der Schulzeit in Homberg, während der Große gerade die dortige Schiffsjungenschule besucht. Er möchte Steuermann und schließlich Kapitän eines Motorschleppers werden. Dafür sitzt ein „Schmelzer“ mit am Tisch, ein rothaariger Schiffsjunge frisch von der Würzburger Schiffsjungenschule. Vorwecks wollen ihm an Bord das Zuhause ein wenig ersetzen. Und außer Hühner gehört natürlich auch ein Hund zum lebenden Inventar dieses Kahnes.

Rund 70 Meter von des Schiffes Roef entfernt, in der Vordeckskajüte, brennt ebenfalls eine Petroleumlampe. Hier hat sich der jungverheiratete



erste Matrose mit seiner Frau eingerichtet. Das Familienleben erleidet in der Binnenschifffahrt keine Unterbrechung. Das ist einer ihrer großen Vorzüge gegenüber der Seefahrt. Die Kojen des zweiten Matrosen steht allerdings leer. Das ist zwar gegen die Vorschrift, doch es gibt nur noch wenige Binnenschiffe, die vollzählig mit Personal ausgestattet sind. In dieser Hinsicht sind auch die anderen rheinfahrenden Nationen nicht unbedingt besser dran. Die Franzosen zum Beispiel haben heute manchmal auf ihren großen Rheinschleppern Senegalesen, Rifkabylen, Tunesier oder Indochinesen unter der Besatzung.

Rheinschiffer haben Sorgen

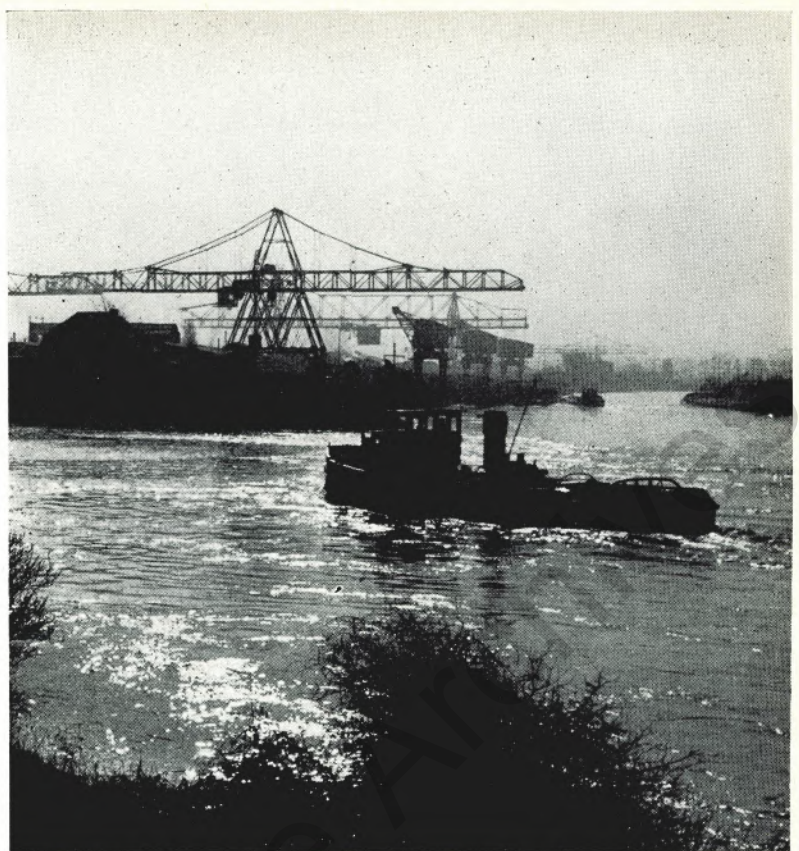
Fragt man alte Rheinschiffer um den Grund dieses Personalmangels, antwortete vor einigen Jahren noch mancher wie jener Schleppzugführer aus Kaub: „Die jungen Kerle haben heute alle nur noch ‚Atomstaub‘ im Kopf, sonst würden sie nicht aus einem so gesunden und sicheren Beruf weg in die Industrie laufen.“ Heute dagegen wundern sich auch die Alten nicht mehr über den Personalmangel. „Überall will man heute den freien Sonntagen, sofern er nicht schon verwirklicht ist. Die Binnenschiffer fahren sogar sonntags. Das und die über achtstündige Arbeitszeit sind auf die Dauer unerträglich.“ Einige junge Leute dagegen meinen: „Dieser Beruf ist uns zu friedlich. Für uns kommen höchstens Selbstfahrer in Frage. Die brauchen nicht 14 Tage von Ruhrort nach Basel wie ein Schlepper. Die schaffen es in vier.“

Die Schiffsführer dieser Selbstfahrer sind auch meist überraschend jung. So hat zum Beispiel ein 25jähriger Kapitän sein Rheinschiffer-Patent erhalten und noch einen Motoren-Lehrgang hinter sich gebracht. Nun steht er mit sichtlichem Behagen auf dem Steuerstuhl und läßt die „Affenzahnorgel“, die Drehzahl-Verstellung seines 700-PS-Diesels, kaum aus der Hand.

Ohne Frage brachten die eiligen Motorschiffe ein schnelleres Tempo in den Alltag der Binnenschifffahrt. Und mit gemischten Gefühlen sehen Matrosen und Schiffer heute schon einige Holländer und Schweizer Motorschiffe mit Radar sogar nachts weiterfahren, obwohl der Rhein nicht befeuert ist.

Auf Ems und Weser

Über die Ems führt Deutschlands eigener Wasserweg vom Ruhrgebiet an die Nordseeküste. Dieser Strom und sein Zubringer, der Dortmund-Ems-Kanal, sind trotz des glatten, schleusenlosen Wasserweges nach Rotterdam eine Hochstraße für Kohle aus dem Ruhrgebiet und für Erze aus Skandinavien, für Sand- und Kiestransporte vom Niederrhein, für einkommendes Getreide und für ausgehende Stahlwaren. Pessimisten sprechen vom absterbenden Emden. Realisten aber sagen heute voraus, daß bei der immer größer werdenden Verkehrsdichte des Rheins der deutsche Wasserweg zur Nordsee als Entlastung eine immer größere



Rolle spielen wird, ganz abgesehen davon, daß in Emden eine beträchtliche Werftindustrie zu Hause ist, die ihre Rohstoffe über den Wasserweg bezieht. Die Rheinstahl-Nordseewerke in Emden haben bekanntlich auch die neuen Motorschiffe „August Thyssen“ und „Anita Thyssen“ für die August Thyssen-Hütte gebaut.

Die Weser ist der einzige Strom, auf dem man nur die deutsche Flagge sieht. Auf ihr schwimmen mehr als 1000 Schiffe. Sie tragen Industriegüter, Kali und Baustoffe von Werra und Fulda zum Meer und Zellulose, Zucker, Getreide und Erdölserzeugnisse bergwärts zurück. Noch wartet die Mittelweser auf vollständige Kanalisierung und harren Fulda-Korrektur sowie Fulda-Lahn-Kanal ihrer Verwirklichung. Aber die Weser erschließt heute schon das Hinterland des Hafens Bremen besser als zu irgendeiner Zeit. Noch eines ist erwähnenswert: Auf der Weser gibt es im Verhältnis die meisten Partikuliere. Nicht weniger als 60 Prozent der Weserflotte gehören einzelnen Eignern, was für die Schaffenskraft und haushälterische Emsigkeit der Niedersachsen spricht.

Über 1500 Schiffe in der Berlin-Fahrt

Traurig sieht es zur Stunde auf der Elbe aus. Hier hat ein starres draconisches „Njet“ eine ungewöhnliche Situation geschaffen. Kein westdeutsches Binnenschiff darf normalerweise einen Hafen im sowjetisch besetzten Deutschland anlaufen. Es darf nur nach Westberlin. Während beispielsweise vor dem Kriege im Hamburg-Harburger Seehafenbecken I wöchentlich drei bis vier große Schleppzüge nach Mitteldeutschland zusammengestellt werden konnten, sind es heute im ganzen Monat allenfalls zwei.

Immerhin sind in der Berlinfahrt etwa 1550 westdeutsche Binnenschiffe mit nahezu 600 000 Tonnen Tragfähigkeit beschäftigt. Der westdeutsche Elbefahrer, der mit seinem Schiff keine Orders auf dieser Route fand, mußte wohl oder übel einsteilen nach dem Rhein abwandern.

Auf der Donau bis zum Schwarzen Meer

Ebenfalls durch den Eisernen Vorhang geteilt ist die Donau. Doch der Donauverkehr ist stärker aufgelebt, als selbst Optimisten vor Jahren meinten. Die Balkan-Staaten des Ostblocks exportieren stromaufwärts nach Übersee. Sie transportieren ihre Güter soweit wie möglich mit eigener Tonnage, um Devisen zu sparen. Der Regensburger Hafen hat heute trotz politischer Fragezeichen im Donaauraum 3 Millionen Tonnen Jahresumschlag überschritten und das Vierfache des Jahres 1936 erreicht. Sehr stark ist dort vor allem der deutsche und österreichische Verkehr zu den Hüttenwerken bei Linz.

Heute fahren die deutschen Binnenschiffe wieder reibungslos nach Sulina in Rumänien, bis zum Schwarzen Meer — ja sogar in die sowjetischen Häfen Reni, Kilia und Ismail. Die kernig-derben Bayern und die charmant gelassenen Österreicher auf den dort häufigen Motor-Schaufradschleppern und den großen Donaukähnen unterwandern den Eisernen Vorhang täglich auf ihre Art.

Und große Dinge stehen bevor: In Zukunft wird die Donau über die Rhein-Main-Donau-Großschiffahrtsstraße mit dem Rhein verbunden sein. Dann ist der Wasserweg vom Schwarzen Meer zur Nordsee endlich Wirklichkeit, und der Südosten näher ans Ruhrgebiet herangerückt.

H.-G. P.



UNSERE BILDER sind Aufnahmen aus dem Werkshafen Schweißern unserer Hütte. Den Text entnehmen wir mit freundlicher Genehmigung dem Esso-Magazin.

IN DER WINTER-SPIELZEIT der Theater wird die Hütte den Belegschaftsmitgliedern wie in den vergangenen Jahren den Besuch von Vorstellungen durch Ausgabe verbilligter Karten ermöglichen. Dies gilt sowohl für Opern, Operetten und Schauspiele beim Stadttheater Duisburg als auch für die Veranstaltungen des Kulturringes Hamborn, der Schauspiele, Dichterlesungen und Vorträge vorgesehen hat. Für die Spielzeit beim Stadttheater Duisburg müssen zehn Vorstellungen belegt werden. Meldungen durch Einzeichnen in Bestelllisten, die in den zuständigen Betriebs- und Verwaltungsbüros aufliegen.

ZUM VORSITZENDEN DES POSTAUSSCHUSSES bei der Industrie- und Handelskammer Duisburg wurde der Leiter der FTA unserer Hütte, Dipl.-Ing. König, berufen.

IN BERLIN findet vom 12. bis 27. September wieder die Deutsche Industrie-Ausstellung auf dem Messegelände am Funkturm statt. Auch unsere Hütte wird hier im Rahmen der Gemeinschaftsschau der Eisen- und Stahlindustrie vertreten sein.

ZUM SAISON-ABSCHLUSS konnte Ulli Kienast bei Kämpfen in München und Rosenheim zwei weitere Ko-Erfolge erzielen. Der Mitarbeiter unserer Hütte, seit kurzem übrigens frischgebackener Ehemann, trug wesentlich zu den Erfolgen der Boxstaffel von Hamborn 07 bei und unterstrich die überragende Rolle, die er unter den Halbmittelgewicht-Boxern spielt.

40JÄHRIGES DIENSTJUBILÄUM DIREKTOR HOFFMANN

Der kaufmännische Leiter des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, Direktor Albert Hoffmann, konnte am 15. Juli sein 40jähriges Dienstjubiläum begehen. Direktor Hoffmann trat 1909 als junger Kaufmann bei der zum Thyssenkonzern gehörenden AG für Hüttenbetrieb in Duisburg-Meiderich ein. Zunächst war er hier in der Erzabteilung tätig und wurde später Leiter des Finanz- und Rechnungswesens. 1932, bei der Neuorganisation der Vereinigten Stahlwerke wurde er zum Leiter der Personalabteilung unserer Hütte berufen, deren Verwaltungsbereich auch sein früherer Betrieb umstand. Im Jahre 1949 übertrug man ihm die kaufmännische Geschäftsführung des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, der damals gegründet wurde, um trotz der Entflechtung die Verbundwirtschaft der Hütten und Zechen auf dem Verkehrsgebiet zu erhalten. Hier hat er sich seither große Verdienste um den reibungslosen Ablauf des Verkehrs auch bei unserer Hütte erworben.

Diese Ausgabe der Werkzeugzeitung

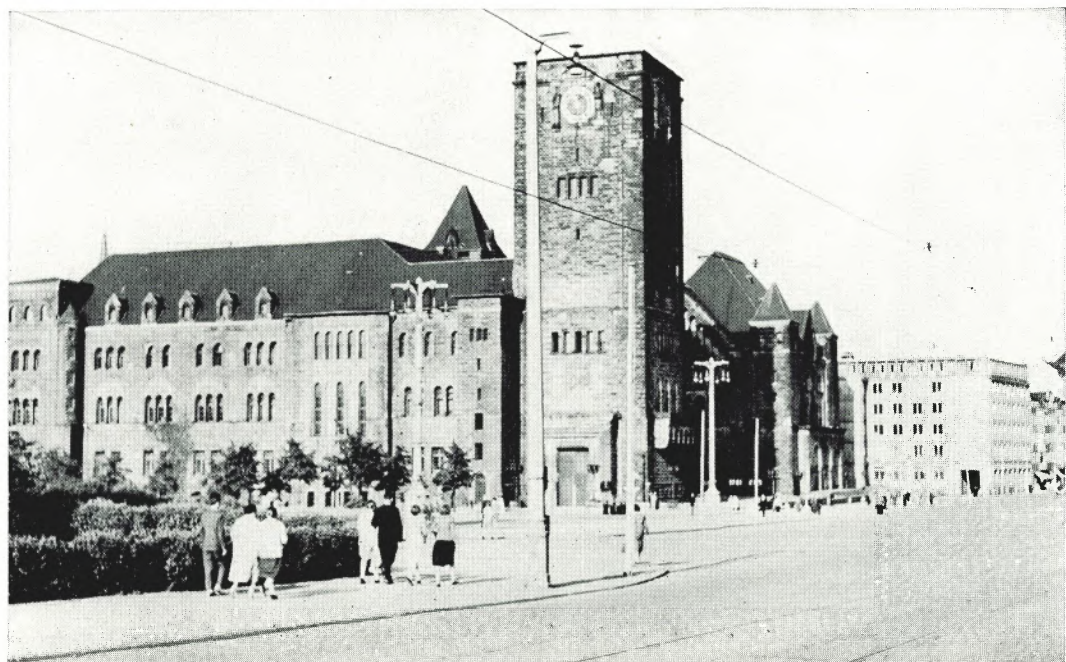
erscheint als Doppelheft für die Monate Juli/August. Das nächste Heft erscheint Mitte September

DEUTSCHE ZOODIREKTOREN ZU BESUCH

Die Teilnehmer der diesjährigen Tagung des Verbandes deutscher Zoodirektoren besichtigten auch unsere Hütte. Unser Bild zeigt den Präsidenten des Verbandes, Dr. Grzimek (Frankfurt/Main), und den Leiter des Duisburger Tierparkes, Dr. Thienemann

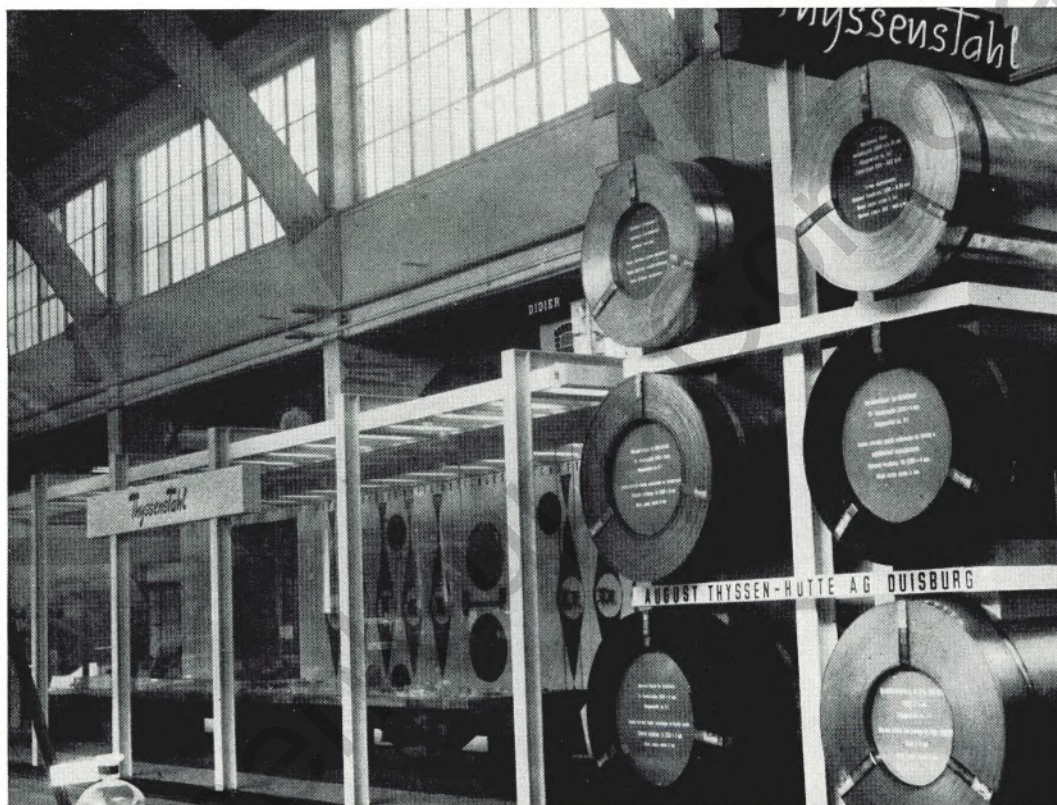


Weithin sichtbar leuchtete das Wort THYSSENSTAHL nach allen Seiten bei der Posener Messe. Immer wieder blieben Besucher vor dem Modell unserer Warmbreitbandstraße stehen, das hier — wie zuvor schon in Leipzig und Hannover — den Mittelpunkt des Messestandes bildete. Der polnische Ministerpräsident Cyrankiewicz (Bild links) ließ sich bei seinem Besuch, begrüßt durch die Direktoren Dr. Homberg und Müser, dieses Modell ebenso eingehend erklären wie der Pekingener Arbeitsminister, der in Begleitung des rotchinesischen Botschafters in Warschau den Stand der ATH aufsuchte. „Können Sie uns genau erklären, wie diese Breitband-Walzanlage funktioniert“ — diese Frage richtete Botschafter Wang Ping-Nan dabei in fließendem Deutsch an die Vertreter der ATH; keine Einzelheit schien ihm dann zu entgehen. — Der Stand wurde von einer eigenen Arbeitskolonne unserer Hütte selbst aufgebaut. Die Männer waren in polnischen Privatquartieren untergebracht, so u. a. bei der Familie Klecowsky, die unser Bild auf der nächsten Seite (unten) zeigt. Den Eingang der Ausstellung zierte ein großer Globus (oben). Die Stadt selbst — im Bilde unten links Universität und städtisches Museum — machte einen gepflegten Eindruck.



Thyssenstahl auf der Messe in Posen

Zum ersten Male beteiligte sich unsere Hütte an der Internationalen Messe in Posen. Der gemeinsame Stand von ATH und Niederrheinischer Hütte befand sich in der Halle der Bundesrepublik, die im Verlauf der Ausstellung vom 7. bis 21. Juni von etwa einer halben Million Menschen mit großem Interesse besucht wurde



Besonders interessierte Besucher des Thyssenstahl-Standes in Posen waren Vertreter Rot-Chinas, denen Direktor Müser das Modell der vollkontinuierlichen Warmbreitbandstraße unserer Hütte erklären konnte





Im Leseraum der technischen Bibliothek unserer Versuchsanstalt

Wenn man liest, daß gegenwärtig in der Welt jährlich 1,2 Millionen Aufsätze in 55 000 Zeitschriften, ferner 60 000 Bücher und etwa 100 000 Forschungsberichte mit wichtigsten technischen und wissenschaftlichen Daten erscheinen, dann wäre die Meinung vermessen, dies alles verfolgen oder gar kennen zu wollen. Daß sich diese Informationsquellen in der Vergangenheit alle 20 Jahre verdoppelt haben, ist mehr beunruhigend als erfreulich; denn eine selbst kursorische Bewältigung der einzelnen technischen Fächer ist nicht mehr möglich, eine Auswertung noch weniger.

Die technischen Bibliotheken großer Industrieunternehmen müßten sich also nur in ein winziges produktionsgebundenes Segment in dem großen Bereich der technischen Wissenschaften einengen, wenn dadurch nicht wiederum die

Gefahr größter Einseitigkeit entstünde. Gerade die Forschung, die der Produktion neue Impulse gibt, ist aber bei verschiedenen Wissenschaften zu Hause und häufig Gast in den Grenzgebieten der Technik.

Arbeitsbibliothek für die Betriebe

Immer mehr zeigt sich deshalb eine Höhereinschätzung der technischen Fachbibliotheken, die früher nur auf die Technischen Hochschulen beschränkt, heute organisch in den Blutkreislauf der Produktionsstätten eingebaut sind. Dabei liegen Wert und Nachdruck nicht so sehr auf der Aufbewahrung, sondern auf einer zentral gesteuerten Zugänglichmachung der technischen Literatur im Sinne einer Arbeitsbibliothek. Diese wird nicht nur die mit der Produktionsseite verbundenen, trotzdem oft sehr differenzierten Veröffentlichungen umfassen, sondern

Ganz ohne Bücher geht es nicht

Sinn und Aufgaben einer technischen Bibliothek

Hohe technische Leistungen sind nicht möglich ohne die Arbeit der Forscher. Wissenschaftliche Forschung aber bedarf vieler Hilfsmittel; nicht zuletzt gehören dazu die Veröffentlichungen auf den speziellen und verwandten Fachgebieten, Bücher, Fachberichte und Aufsätze. Jedes Unternehmen, das Leistungen erzielen will, sammelt deshalb das wissenschaftliche Schrifttum seines Fachbereichs. Wir haben den Leiter der technischen Bibliothek unserer Versuchsanstalt, Dr. Erich Fussek, gebeten, über seine Aufgaben zu berichten.

auch solche aus der Technikgeschichte, aus dem Leben und den Erfahrungsberichten bedeutender Techniker, aus Betriebswirtschaft, Arbeitsorganisation, ja selbst, wenn auch hierbei die Auswahl sehr sorgfältig sein wird, über ästhetische Probleme der Bauten und Maschinen, über Kultur- und Standesfragen Auskunft geben müssen.

Daß dafür eine zureichende Ausstattung mit grundlegenden technischen und allgemeinbildenden Nachschlagewerken und mit Wörterbüchern erforderlich ist, sollte in einer Zeit höchsten, aber auch engsten Spezialistentums selbstverständlich sein. Gerade letzteres ist ja eine Erscheinung, die einen sehr bekannten Industrieführer vor nicht allzu langer Zeit zu der vielfach gewiß nicht unberechtigten Behauptung bewog, die Spezialisten seien außerhalb ihrer Fachgrenzen Analphabeten geblieben.

Dieser Gefahrenquelle mit ihren möglichen Auswirkungen in Wirtschaft und Politik wenigstens etwas zu begegnen, sollte auch zu den Aufgaben einer technisch-wissenschaftlichen Bibliothek mit guten Katalogen immer noch nützwertigen Leihverkehrs ist gerade für die Technik und Forschung oft — durch unüberschaubare Verzögerungen, Nichtvorhandensein des Gewünschten und unsichere Vormerkungen — von sehr nachteiligen Folgen auch die Unterstützung durch eine so hervorragende technische Bibliothek wie die des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf kann bei ihrer großen Inanspruchnahme niemals vollkommen sein.

Fachzeitschriften aus dem In- und Ausland

Zum Rückgrat der technischen Büchereien sind — als Spiegelbild des technischen Fortschritts und der wissenschaftlichen Entwicklungstendenzen mit dem Anspruch auf Gültigkeit und Aktualität — die Fachzeitschriften des In- und Auslandes geworden. Ihre frühzeitige Beschaffung wird von der Erfahrung bestimmt, daß der Bezug ausländischer, vor allem der immer interessanter werdenden Zeitschriften aus Osteuropa, aber auch aus dem englischen Sprachbereich, wenn sie nur einige Jahre zurückliegen, auf größte Schwierigkeiten stößt. Daß ihr Umlauf im Betrieb ein noch nirgendwo gemeistertes Kunststück ist, hängt nicht allein mit der Menge zusammen, vor der ihr Empfänger steht, sondern auch mit dessen jeweiligem Arbeitsanfall und nicht zuletzt mit allgemeinen menschlichen Unzulänglichkeiten.

Fachzeitschriften aus dem In- und Ausland liegen zur Einsicht aus



Neben den Zeitschriften sind es die periodischen Veröffentlichungen der Hochschulen, der wissenschaftlichen Institute, Verbände und Forschungsgemeinschaften, Fachblätter einzelner verwandter Industrien und Berufsorganisationen, die gesammelt werden. Selbst die oft mit Achtlosigkeit behandelten, in ihrem Werte sehr verschiedenen Firmenschriften, Kataloge und Prospekte können wichtig sein. Enthalten sie doch — nicht selten neben guten fachlichen Aufsätzen — die Beschreibungen und Abbildungen neuester Maschinen, Apparate und Produktionsverfahren.

Freilich wird man wachsamem Auge die Spreu der Benutzung vorenthalten; denn fast unausgesetzt entstehen neue Industrien, die in Blättern und Blättchen mit mehr oder weniger Recht zu Worte kommen wollen. Es würde den Rahmen dieses Aufsatzes sprengen, wollte man den Begriff des technisch-literarischen Sammelgutes weiter untersuchen.

Der Wert der Kataloge

Es stimmt ja wohl, daß eine kümmerliche Bibliothek gehören. Der umständliche Weg des licher ist, als eine reich ausgestattete mit schlechten. Die zeitraubende Kontrolle, Katalogisierung und Klassifizierung der Eingänge — von der sonstigen vielfältigen Bibliotheksarbeit soll hier nicht die Rede sein — ist die Vorbedingung für Kataloge in Karteiform. Man hat sie gelegentlich mit einem Eisenbahnnetz verglichen, da beide erst vorhandene Werte erschließen und sie der Produktion zuführen oder für eine Bücherei genauer ausgedrückt, den Benutzer schneller an die Schrifttumsquellen heranzuführen.

Selbst der fähigste Bibliothekar muß versagen, wenn ihm nicht ein den Anforderungen entsprechender, gut ausgewählter und laufend erneuerter Buchbestand zur Verfügung steht und wenn es ihm ferner nicht gelingt, selbst einen ständigen fruchtbaren Kontakt mit den Schrifttums- und Dokumentationszentren und mit dem Buchhandel zu pflegen. Nicht zu reden von einem unzureichenden technischen Apparat. Die dafür notwendige Arbeit — dauernd im Vordergrund und äußerlich nur wenig in Erscheinung tretend — nicht oder nur unvollständig zu tun, heiße ein Pferd am Schwanz aufzäumen.

ATH-Bibliothek stand 1945 vor dem Nichts

Die noch vor dem zweiten Weltkrieg vorhandene technische Bibliothek der August Thyssen-Hütte ist durch die Kriegsereignisse sehr stark vermindert worden und hat sich nach 1945, als es vordringlichere Sorgen gab, praktisch in ein Nichts aufgelöst. Was durch Umfragen und Nachforschungen wieder herangeschafft wurde, war ein Torso von veralteten Einzelbänden und unvollständigen Sammelwerken, ungeordneten Reihen und Zeitschriften, soweit nicht einzelne Betriebsabteilungen für eigene Handbüchereien gesorgt hatten.

Seit 1. Dezember 1958 kann die technisch-wissenschaftliche Bibliothek in der Versuchsanstalt, wieder ansprechend untergebracht und betreut, einen geregelten Betrieb durchführen. Sie ist bemüht, die nicht unbedingt zum ständigen Gebrauch in den einzelnen Abteilungen benötigten technischen Bücher und auch Zeitschriften zu sammeln, durch wichtige Neuanschaffungen zu ergänzen — schneller als andere veralteten technische Bücher — und sie im Leseraum nach dem Freihandssystem zugänglich und ausleihbar zu machen.

Bestände nehmen laufend zu

Der Bestand an bibliographischen Einheiten betrug am 1. Juni 1959 rund 2150, davon 500 Zeitschriftenbände, zu denen noch Hunderte von absichtlich ungebundenen Zeitschriftennummern kommen, um die Ausleihmöglichkeiten zu erhöhen. Von den 1650 Büchern sind 420 schon veraltet und haben nur einen sehr bedingten oder historischen Wert; sie sind vorläufig nicht katalogisiert. Ihre Zahl wird um so mehr zunehmen, je mehr nur neueste wissenschaftliche Ergebnisse benötigt und ältere Druckschriften wegen der geringen Benutzung gesondert ma-



Vor dem Röntgen-Bildschirm

72 Prozent der Belegschaft ließen sich untersuchen

Es war ein Zufall, daß an dem Tag, da Sommeranfang auf unserem Kalender stand, die Röntgen-Reihenuntersuchungen für die Belegschaftsmitglieder unserer Hütte begannen; sie endeten am 30. Juni. In diesen sieben Tagen stellten sich 72 Prozent der anwesenden Belegschaftsmitglieder vor dem Röntgenschild — eine Zahl, die erfreulicherweise noch über der des Vorjahres lag. Insgesamt waren es 7040 Mitarbeiter, unter ihnen 182 weibliche Belegschaftsmitglieder.

Leider haben von den männlichen Angestellten nur 560 und von der weiblichen Belegschaft nur

182 die gebotene Möglichkeit genutzt, Erkrankungen zu erkennen und ihnen vorzubeugen. Vorbeugen ist aber immer noch besser als heilen; denn es zeigt sich alljährlich, wie sehr Röntgen-Reihenuntersuchungen von Nutzen sind, da durch sie immer wieder bisher nicht erkannte Fälle von Lungentuberkulose festgestellt werden können. Gerade durch diese regelmäßigen Untersuchungen, durch die auch die Diagnose des Hausarztes wesentlich erleichtert wird, ist eine frühzeitige Entdeckung von Tuberkulose und Krebs und eine erfolgreiche Bekämpfung möglich.

Aus diesem Grunde begibt sich die Röntgen-Reihenbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie

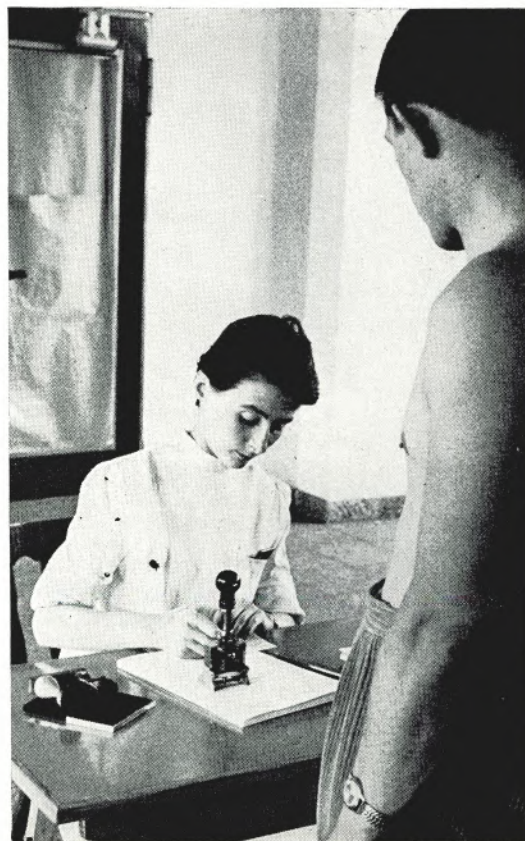
Jedes Belegschaftsmitglied, das an der Röntgenreihenuntersuchung teilnahm, wurde genau registriert und erhielt einen Ausweis

gazinert werden. Letztere Notwendigkeit wird auch durch den Umstand deutlich, daß die in den Bibliotheksräumen begrenzten Unterbringungsmöglichkeiten vor allem den Neuerscheinungen vorbehalten bleiben sollen.

Angeichts der raschen Entwicklung der Technik und der Wissenschaften darf die technische Bibliothek in der Versuchsanstalt um so mehr auf eine begründete Vermehrung ihres bescheiden Bestandes hoffen, als sie zu einem unentbehrlichen Glied im Gesamtbetrieb der August Thyssen-Hütte werden will. Sie wird also ihr großes Ziel nicht in der — eigentlich selbstverständlichen — korrekten Befolgung von verwaltungstechnischen Bestimmungen sehen, sondern im lebendigen Schaffen, das sich beeilt wirklichkeitsnah mit der neuesten Zeit Schritt zu halten. Ist es doch gewiß, daß ein gut Teil unserer wirtschaftlichen Erfolge der engen Verbindung von Wissenschaft und Praxis zu verdanken ist.

Bei dieser Wechselbeziehung muß eine ständige Ergänzung und Erneuerung des Buchbestandes so selbstverständlich sein wie die Anschaffung von Maschinen, Geräten und Werkzeugen. Im Streben nach einem wenigstens in einigen Schwerpunkten erreichbaren Grad von Vollständigkeit wird die Bibliothek ferner inmitten einer fast beängstigenden Technisierung der öffentlichen und persönlichen Lebenssphäre, wo gestern Bewundertes heute schon historisch ist, trotz ihrem rein technisch-wissenschaftlichen Zweck ihren menschlich-ethischen nicht vergessen, eingedenk der Worte des Dichter-Ingenieurs Max Maria von Weber, daß nur ein ganzer Mensch ein ganzer Techniker sein kann.

Dr. Erich Fussek



Sicherheit zuerst

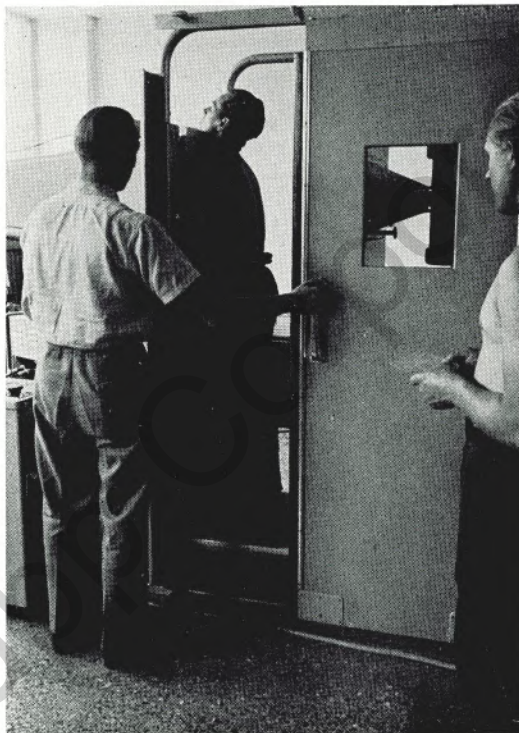


OBEN: Hier werden die Personalien des einzelnen Mitarbeiters festgestellt — UNTEN: Bei der Röntgenaufnahme

regelmäßig Jahr für Jahr in die Betriebe. Ihrem Einsatz ist es zu verdanken, daß die Zahl der Tuberkulosen-Neuerkrankungen von 3,8 Prozent im Jahre 1949 bis auf weniger als 0,8 Prozent gesenkt wurden. Eine weitere und gleichfalls wichtige Aufgabe besteht in der Überwachung alter und geheilter Lungentuberkulosen, die bei etwa 6 Prozent aller Untersuchten in den letzten Jahren festgestellt werden konnten. In solchen Fällen werden bei einem Rückfall die erforderlichen Heilmaßnahmen sofort veranlaßt.

Doch damit sind die Vorteile dieser Einrichtung keineswegs erschöpft. Denn bei der Schirmbild-Auswertung werden auch alle übrigen dargestellten krankhaften Veränderungen der Brustorgane wie zum Beispiel Lungenkrebs, dann der Zustand nach einer Staubinhalation sowie auch Herzform-Veränderungen beachtet. Es ist selbstverständlich, daß Personen, bei denen derartige Erkrankungen festgestellt werden, nachuntersucht werden.

Alle diese Dinge sollten bei den Belegschaftsmitgliedern noch stärker als bisher die Notwendigkeit erkennen lassen, sich einmal im Jahr vor dem Röntgen-Bildschirm zu stellen — nicht zuletzt aus Verantwortung auch gegenüber ihrer Familie.



Wenn neunzehn junge Mädchen von Tester Berge aus einen Spaziergang machen ...



Keine Aufregung-Mutter macht das schon ...

Ein Sommerbericht aus Tester Berge

Alle vierzehn Tage wechselt die „Mannschaft“ in Tester Berge, kaufmännische und gewerblich-technische Lehrlinge, heute Jungen — morgen Mädchen. Für Lehrlinge und Anlernlinge zählen diese zwei Wochen im Anita-Thyssen-Heim zu den schönsten Erinnerungen ihrer Lehrzeit. Von einer der letzten Freizeiten schrieben Mädels des zweiten Anlernjahres der Werkzeugung diesen Bericht.

Wenn alle Brunnlein fließen... — sangen wir oft in Tester Berge. Wenn doch nur am 8. Juni, als wir Mädchen des zweiten Anlernjahres in unser Anita-Thyssen-Heim nach Tester Berge fahren sollten, wenigstens ein Brunnen geflossen wäre! Aber infolge der lang anhaltenden Dürre war das Grundwasser so tief gesunken, daß es von der Pumpe nicht mehr erfaßt werden konnte. Doch wozu haben wir tüchtige Mechaniker? Wenn es in zehn Meter Tiefe kein Wasser gibt, dann eben in zwanzig Meter. Unsere Werksleitung setzte wirklich alles daran, diese Panne so schnell wie möglich zu beheben; immerhin konnte sie sich ja auch unser Wohlwollen nicht verschmerzen! Und so fuhren wir denn einen Tag später als geplant los.

Mit fröhlichem Lachen und unter lustigem Geplapper stürmten wir in unseren „Baby-Bus“. Ade, Thyssen-Hütte! Ade für vierzehn schöne Sonnentage! Unsere Freude war groß, aber ebenso groß unsere Neugierde. Was würden uns die nächsten zwei Wochen wohl bringen? Unsere „Mutter“ für die nächste Zeit, Fräulein Baxmann, fertigte uns mit der Bemerkung ab: „Keine Aufregung, Kinder — Mutter macht das schon!“

Wir sangen so ausgelassen, daß wir schon heiser waren als wir ankamen. Der Empfang war wie die ganzen vierzehn Tage — nämlich prima! Es gab Kaffee und Kuchen. Unser „Sputnik“ meinte seufzend: „Wenn das hier so weiter geht, dann adieu, gute Figur!“ Sie hatte sich nicht getäuscht...

☆

Als erstes wurden unsere Kleider mit praktischen Hosen und Pullis vertauscht. Zwei Grazien konnten es jedoch nicht übers Herz bringen, sich von ihren hohen Hacken und weiten Petticoats zu trennen. Sie sollten es gleich am ersten Tag bereuen. Was nun kam, war kein geruhsamer Waldspaziergang, sondern ein Hindernislauf mit allen Schikanen. Es ging hügel auf und hügel ab, durch Sumpflöcher, in denen wir bis zu den Knöcheln einsanken, durch Dornengestrüpp und dichtes Unterholz. Ergebnis:

Zwei Paar zerrissene Perlonstrümpfe, zwei lädierte Petticoats und ein abgebrochener Absatz. — Unsere beiden Grazien waren kuriert. Doch damit nicht genug: Mit List und Tücke und so ganz nebenbei lockten „Babusch“ und „Trallala“ unsere „Mutter“ auf einen elektrisch geladenen Zaun. Großes Geschrei, schadenfrohes Gelächter ob „Mutters“ zuckender Bewegungen und dabei noch die sachliche Feststellung von „Zick“: „Elektromassage macht schlank!“

An diesem ersten Tag gab es natürlich noch keine Zeit für Referate und Weiterbildung. Wir hatten uns erst einmal akklimatisiert (sprich: ausgetobt) und wären für jedwede Art ernster Arbeit untauglich gewesen. Als wir unsere Schlafräume aufsuchten, hatte wohl eine jede von uns das Gefühl, schon den ersten Tag ereignisreich hinter sich gebracht zu haben.

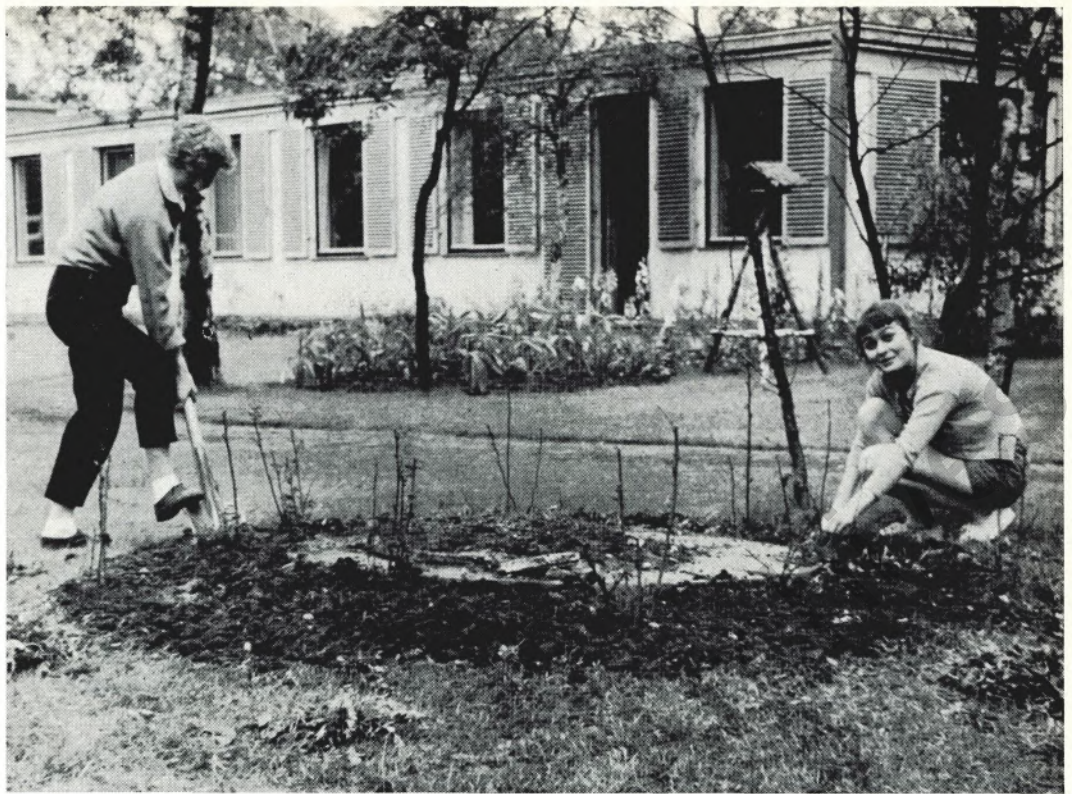
Die nächsten Tage sahen dann Referate im Programm, die nicht nur unserer kaufmännischen Weiterbildung dienten, sondern auch solche, die aktuelle Tagesfragen zur Grundlage hatten und nach deren Abschluß sich bisweilen lebhaft Diskussionen entwickelten.



Es war aber auch für Abwechslung anderer Art gesorgt worden. Wir machten fast jeden Tag einen Spaziergang, wir gingen baden, wir spielten Tischtennis und Federball, wir hörten gemeinsam Musik und sahen Fernsehprogramme, die sich in unser Programm einreihen ließen. Wir harkten zwischendurch die Wege unserer Parkanlage, wir jäteten Unkraut und wuschen Bänke ab. Eines steht fest, es gab keine Langerweile!

Unterricht und Erholung waren gut dosiert, und zwar so gut dosiert, daß wir abends nicht zu müde waren, um nicht noch etwas anstellen zu können, um den Tag „würdig“ abzuschließen. So stellten eines Abends Nati und Ursel fest: „Kinder, unsere Nachtzeit ist zu kostbar, um sie durch Schlaf zu verschwenden.“ Die zwei huschten aus dem Schlafsaal. Kurze Zeit später erschien von unserem Fenster ein scheußliches Gespenst mit glühenden Augen und einem langen, weißen Gewand. Es stieß klagende Laute aus und raschelte mit seinem Schwanz. Als wir uns das Gruseln abgewöhnt hatten, standen wir auf, und dann führten neunzehn barfüßige und nur mit Schlafanzügen bekleidete Grazien einen Veitstanz um das Gespenst herum auf, quiekend, brummend und mit Bettüchern wedelnd. Doch nicht nur auf Java sind die Nächte kühl, und nackte Füße vertragen sich nicht gut mit dem feuchten Waldboden. Bald lagen wir wieder in den Federn, ohne jedoch einschlafen zu können. Und dann kam der Moment, wo wir „Mutter“ eine Niederlage beibrachten. Sie gebot von ihrem „Hauptquartier“ aus, ganz Autorität, kurz und energisch Nachtruhe.

Das war der Ton, nach dem wir sonst ruhig zu sein pflegten. Nicht so an jenem Abend. Im Schutze



In den schönen Gartenanlagen des Anita-Thyssen-Heims kann man sich immer wieder nützlich machen



Auf die Schubkarre genommen ...

der Dunkelheit und mit verstellten Stimmen führten wir eine vorher gesehene Fernseh-Werbesendung in Parodie auf. Links sang jemand: „Sei gescheit, kauf bei Witt“, rechts: „Suniiiiiiiil, das strahlendste Weiß meines Lebens“, dann verlangte jemand „Juno bitte“ usw. Dagegen und gegen das brausende Gelächter half keine Autorität. „Mutter“ mußte lachen und war geschlagen.

Die zweite Woche fing mit einem für uns großen Ereignis an. Während wir über's Wochenende nach Hause fuhren, wurde in unserem Heim ein Hirschkalbchen geboren. Unser erster Weg führte uns zum Gehege hin. Da stakelte es durch die Gegend und wußte wohl noch gar nicht, was es mit seinen langen, dünnen Beinchen anfangen sollte. Wir schlossen das kleine Wesen mit seinen großen, braunen Samtaugen gleich in unser Herz. Die zweite Woche verlief genau so schön und harmonisch wie die erste.



Der Tag unseres Abschieds rückte näher und der Abschluß mußte würdig gefeiert werden. Aber wie? Und dann hatten wir's: Ein zünftiges Kostümfest sollte starten. Wir wurden Meister der Improvisation. Innerhalb einer halben Stunde kannte wir uns nicht mehr wieder. Da gab es einen ehrwürdigen Griechen, der den ganzen Abend seine weise Miene beibehielt. Da gab es

Beim Essen entwickeln alle Lehrlinge immer einen sehr guten Appetit

Ausflüge ins Grüne folgen auf den Unterricht und erhöhen die gute Laune



William J. M. Kelly zum Gedenken

Bei einem Flugzeugunglück kam Ende Juni William J. M. Kelly, der Präsident der Continental Can Company, Chicago, ums Leben. Mit Mr. Kelly verloren die August Thyssen-Hütte und ihre Belegschaft einen guten Freund.

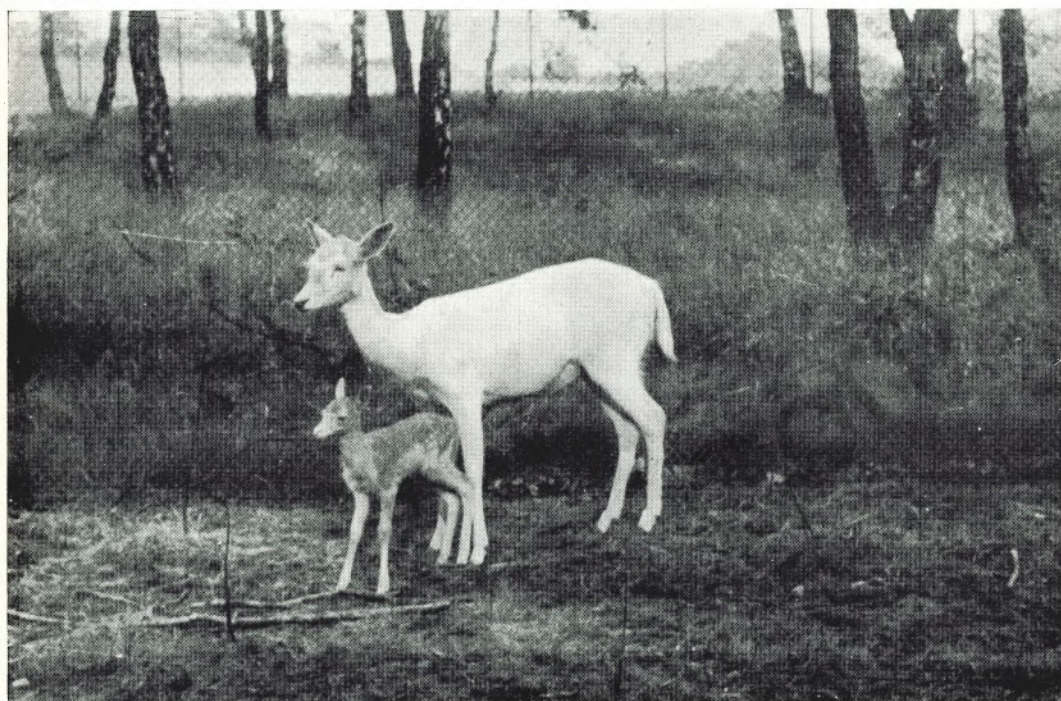
1945 war er im Stabe des amerikanischen Generals Clay nach Deutschland gekommen und hier für alle Fragen der deutschen Grundstoffindustrien zuständig. Für diese Aufgabe war der junge Ingenieur als Sohn eines Bergmanns besonders befähigt; er verband außerdem Sachkenntnis mit großem menschlichen Verständnis. Mr. Kelly war einer der Männer, der für die Wünsche unserer Hütte ein offenes Ohr hatte, das Werk vor der Demontage zu bewahren und damit Tausenden von Mitarbeitern ihren Arbeitsplatz zu erhalten. So wurde er in den alliierten Gremien einer der tatkräftigsten Sprecher für eine Verhinderung der restlosen Demontage unserer Hütte.

Auch nach Beendigung seiner Aufgaben in Deutschland, als ihn General Clay nach seinem



Eintritt in die Continental Can Company zu einem seiner engsten Mitarbeiter machte, hielt er den Kontakt zu unserer Hütte. Und es war für Dr. Michel und Direktor Meyer eine besondere Freude, ihm anlässlich eines Besuches in Deutschland im Oktober 1955 die wiederaufgebauten Produktionsstätten zeigen und ihm darin auch den Erfolg seiner Arbeit deutlich machen zu können.

Auf die Nachricht von dem tragischen Tod sprach der Vorstand unserer Hütte seiner Gattin die herzliche Anteilnahme der ATH und ihrer Belegschaft aus. „Unser Unternehmen“, so heißt es in diesem Schreiben „hat Ihrem Gatten gemeinsam mit der gesamten deutschen Stahlindustrie Vieles zu danken. In den für uns besonders schwierigen Nachkriegsjahren haben seine Aufgeschlossenheit und sein sachkundiges Verständnis für alle industriellen Fragen wesentlich dazu beigetragen, wichtige deutsche Industrieanlagen vor der Demontage zu bewahren und auch für uns die Voraussetzungen für einen erfolgreichen Wiederaufbau zu schaffen. Sein energisches Eintreten für eine vernünftige organisatorische Neugliederung der westdeutschen Stahlindustrie und sein Widerstand gegen die Auswüchse einer unrealistischen Entflechtungspolitik werden ihm unvergessen bleiben.“



Zuwachs der Tierwelt des Anita-Thyssen-Heims in Tester Berge: Die stolze Mutter mit ihrem „Kind“

einen feurigen Torero, einen langbezopften Chinesen, eine Tänzerin, eine Prinzession, ein schnurrendes Kätzchen, einen Clown usw. Wir waren ausgelassen wie nie vorher, und das bei Sprudel und Keks und natürlich — heißer Musik. Den Abschluß unserer Abschiedsfeier



bildete eine lustige Polonaise durch das Parkgelände.

Abschlußfeier!? So dachten wir; es kam anders! Am nächsten Tag packten wir unsere sieben Sachen und waren schon in unserem Abschiedsschmerz versunken, als überraschend Arbeitsdirektor Meyer erschien und — wir glaubten's kaum — unsere Abreise kurzerhand verschob. Grund: Das Hirschkalbchen mußte einen Namen haben, also mußte es getauft werden. Zu einer richtigen Taufe gehört eine Feier, und zu dieser Feier wurden wir eingeladen.

So fanden wir uns nach einem feiertäglichen Abendessen im „Salon der oberen Zehntausend“ ein. Ein Name war bald für das Hirschlein gefunden, es sollte Hansi heißen. Professor Taut, der Architekt unseres Heimes, und Frau Stieler, unsere Tierpflegemutter, waren die Taufpaten. Nach den herzlich gesprochenen Worten von Direktor Meyer und Professor Taut wurde uns klar, daß auch die Geburt eines Hirschleins Grund genug sei, sich zu freuen. Und das taten wir dann auch. Wir taten es so reichlich, daß wir an unseren Abschiedsschmerz gar nicht mehr dachten, sondern in Hochstimmung Richtung Heimat fuhren.

Es waren wunderschöne vierzehn Tage, für die wir dem Vorstand sehr dankbar sind: niemand von uns wird sie je vergessen.

Unter der Last von 90 Tonnen Brammen

Einen einmaligen Belastungsversuch mußte sich der Durchlaß über den Bееkbach gefallen lassen, den die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH hier als Straßenbrücke eingebaut hat. 90 Tonnen Brammen aus unserem Warmbandwerk wurden an einer Stelle auf die neue Straßendecke gestapelt, unter der zwei Meter tief die Rohrplatten aus Thyssenstahl die Wasser des Bееkbachs aufnehmen.

Die neue Werksstraße mußte bekanntlich hier im Bereich von Tor 3 verlegt werden, damit die Thyssenbrücke umgebaut und verbreitert werden kann. Tor 3 befindet sich inzwischen an der Franz-Lenze-Straße. Der Weg zur Porenbetonanlage, zu den Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf und zur Lehrwerkstatt führt nunmehr von dort hart am Bееkbach vorbei ins Werks Gelände.

Die Belastungsprobe war notwendig geworden, weil exakte statische Berechnungen, wie sie von

Spezialgeräte wurden bei der Belastungsprobe am Bееkbach-Durchlaß für die Messungen eingesetzt





90 Tonnen Brammen belasteten den Durchlaß unter der neuen Werksstraße

den deutschen Bauämtern verlangt werden, für die Durchlässe aus Armco-Thyssen Multiplates gegenwärtig erst unter Mithilfe der Technischen Hochschule Darmstadt erarbeitet werden. In den USA werden diese Durchlässe auf Grund der langjährigen Erfahrungen überall gebaut — Erfahrungen, die auch von unserer Tochtergesellschaft bei ihren Arbeiten in Deutschland und im benachbarten Ausland mit Erfolg benutzt werden.

Außer den Fachleuten der ATH und der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung waren deshalb bei der Belastungsprobe, die von einem vereidigten Vermessungsingenieur vorgenommen

wurde, auch Vertreter des Amtes für Brücken- und Ingenieurbauten der Stadt Duisburg und der Technischen Hochschule Darmstadt anwesend. Die Messungen ergaben eindeutig, daß die Qualität dieses Durchlasses jedem anderen Material gleichwertig ist. Die Verformung der Röhre erreichte noch nicht einen Millimeter. Dabei muß man berücksichtigen, daß die Belastung im normalen Verkehr nur etwa 30 Tonnen erreicht, während sie hier 90 Tonnen betrug. Die jetzt gewonnenen statischen Berechnungen werden künftigen Bauvorhaben zugrunde gelegt werden können und sicherlich dazu beitragen, weitere Kreise mit dieser modernen schnellen Bauart zu befreunden.

Bei der Belastungsprobe — Blick in den Ausgang des Armco-Thyssen-Durchlasses



VERSAGEN

DIE *Reifen*

ODER VERSAGT

DER *Mensch*

Ich habe eine Reihe von Zeitungsausschnitten über Verkehrsunfälle gesammelt. Es ist eine bedrückende Lektüre: „Mann auf einer Spritztour mit zwei Freunden; Reifen platzte bei über hundert Stundenkilometern, Wagen flog in den Graben, beide Freunde tot, sämtliche Reifen stark abgefahren.“ „Ehepaar auf einem Wochenendausflug; rechter Hinterreifen platzte bei hoher Geschwindigkeit; Wagen überschlug sich 150 Meter weit mehrmals auf dem Mittelstreifen; Fahrer tot, seine Frau lebensgefährlich verletzt.“



Haben hier die Reifen versagt? Mir scheint, daß der Ausdruck „Versagen der Reifen“ irreführend ist; in den meisten Fällen handelt es sich um ein „Versagen des Menschen“. Die Reifen selbst sind im Lauf der Jahre außerordentlich verbessert worden. Noch vor vierzig Jahren durfte man sehr zufrieden sein, wenn man bei einer Geschwindigkeit von 30 Kilometern in der Stunde mit einem Reifen 4000 Kilometer fahren konnte. Heute fährt man damit 50 000 Kilometer mit einer viel größeren Geschwindigkeit, mit einer Sicherheit wie nie zuvor und mit geringeren Kosten je Kilometer.

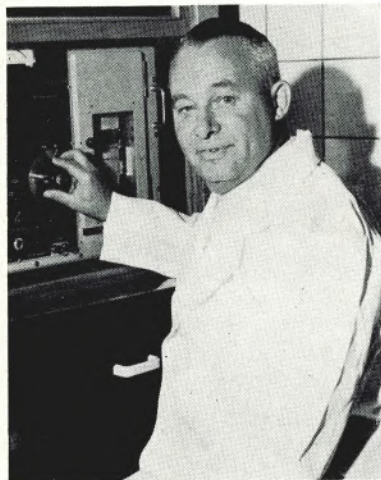
Aber je weniger Aufmerksamkeit unsere Reifen verlangen, desto weniger beachten wir sie — bis sie eines Tages versagen.



Sechs Regeln für die Reifenpflege sollte sich jeder Kraftfahrer einprägen:

- Reifen regelmäßig auf ungleichmäßige Abnutzung, beschädigte Seitenwände, Schnitte, Gewebebrüche im Innern, geraden Lauf der Räder und so weiter kontrollieren lassen. Läuft ein Rad auch nur einen Zentimeter schräg zur Fahrtrichtung, so bedeutet das, daß der Reifen bei jedem Kilometer buchstäblich 13 Meter seitwärts gezerrt wird — und dabei von seiner Lauffläche den Gummi abradert, der vor dem Schleudern schützen soll.
- Damit die Reifen gleichmäßig abgefahren werden, sollte man die Räder alle 8000 Kilometer miteinander auswechseln.
- Auf den Reifendruck achten. Mit zu geringem Luftdruck fahren ist eine Todsünde. Es ist nicht nur gefährlich, es verkürzt auch die Lebensdauer des Reifens um 20 Prozent.
- Wenn man dazu neigt, gegen den Randstein zu bumsen, muß man sich ein Paar Bordsteintaster kaufen. Es bedarf nicht vieler solcher Seitenstöße mit ein bis anderthalb Tonnen, um das Vorderrad aus der Spur zu bringen.
- Mit alten Reifen und vollbesetztem Wagen langsam fahren. Und — ob die Reifen alt sind oder neu — bei schnellen Fahrten auf der Autobahn soll man in regelmäßigen Abständen haltmachen.
- Der beste Platz für einen abgefahrenen Reifen ist der Müllhaufen. Will man aber unbedingt den letzten Kilometer aus ihm herausquetschen, dann bezahle man pünktlich die Lebensversicherung!

(Aus „Das Beste aus Reader's Digest“)



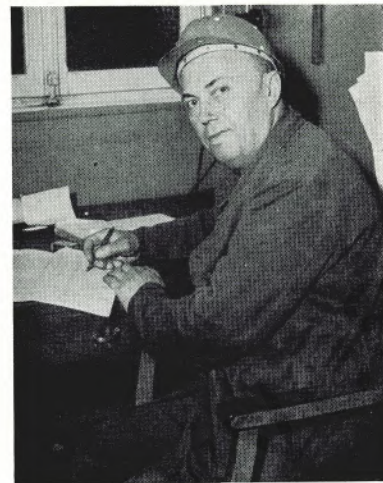
HEINRICH BÜCKEN, Chemotechniker
Labor — 4. Juli



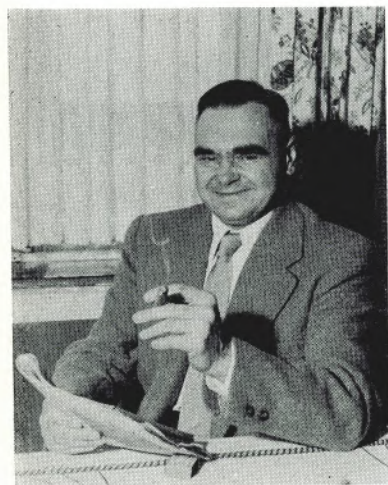
ROBERT STÜRZER, Säger
Bergbau- und Hüttenbedarf — 2. August



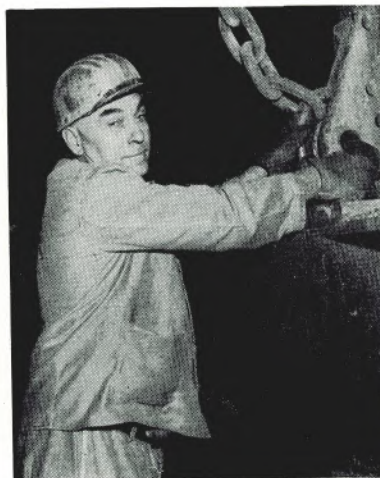
JOHANN KRÜGER, Walzer
Walzwerk I — 7. August



FRANZ WEICHBRODT, Vorarbeiter
Hochofen — 15. August



JOHANN PIECZKA, Waschraumwärter
Soziale Betriebseinrichtung — 19. August



JOHANN WEISSBERG, Roheisenpfannen-
mann, Thomaswerk — 20. August



FRANZ GRIMM, Vorarbeiter
El. Zentralen u. Stromvert. — 21. August



HEINRICH KEMPER, Büroangestellter
Betriebswirtschaft — 22. August

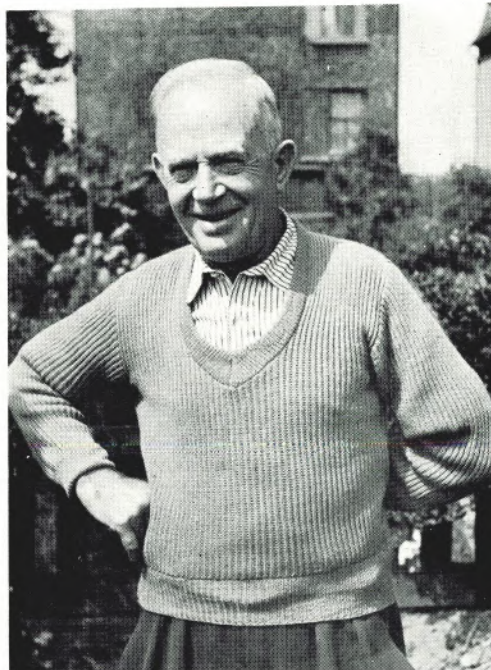
50 JAHRE im Dienst der ATH

TILLMANN HAUSMANN
kaufmännischer Angestellter
Hochofenwerk
30. August



Am 30. August werden es 50 Jahre, daß Tillmann Hausmann in den Dienst der Hütte trat. Man schrieb das Jahr 1909. Beeck, wo Hausmann geboren ist, hatte noch ländlichen Charakter. So zog Tillmann Hausmann als 14jähriger täglich auf Schusters Rappen zur Hütte, für die damalige Zeit kein allzu weiter Weg. Die Menschen hatten ja nicht nur mehr Zeit für sich selbst, sondern auch mehr Bewegung. „Heute dagegen ist die Zeit bewegter“, meint Hausmann, der nun schon 34 Jahre im Hochofenwerk seinem

Tagewerk nachgeht. Am lebendigsten in der Erinnerung ist ihm von all den Jahren die Zeit geblieben, da er unter dem späteren Generaldirektor Dahl tätig war. Es waren anderthalb Jahre, die wie Mosaiksteinchen aus dem Gesamtbild dieser fünf Jahrzehnte herausragen. Trotz der bewegten Zeit, die diese fünfzig Jahre für seine Generation waren, hat sich Tillmann Hausmann seine Gesundheit erhalten können, dazu aber auch die Freude an einem wohlthuenden Feierabend mit seinen Blumen.



50 JAHRE im Dienst der ATH

JOHANN BRILL
Kranführer
Elektrobetrieb I
20. September

Eigentlich sollte Johann Brill nach der Schulentlassung zu einem Schlachter in die Lehre kommen, aber das klappte nicht ganz. Wenn er zurückblickt, hält er den Entschluß, zur Hütte zu gehen, für richtig. Denn am 20. September sind es nun schon fünf Jahrzehnte, daß dieser gebürtige Hamborner zur Belegschaft der ATH gehört. Als 14jähriger hatte er seinen Arbeitsplatz zunächst in der Zurichtung. Der Weg führte ihn damals täglich von der Feldstraße, in der die Eltern wohnten,

zum Werk. Übrigens machte dieser Straßennamen der nahen Umgebung alle Ehre. Denn Felder gab es zu der Zeit in Hamborn reichlich. Nach drei Jahren in der Zurichtung wechselte Brill zum Elektrobetrieb I über, in dem er nun 47 Jahre tätig ist. Seinem Gießkran im Thomaswerk mußte er zuletzt für einige Zeit fernbleiben, da es mit dem Kreislauf nicht so recht klappen wollte. Trotz alledem ist Johann Brill sehr zuversichtlich und sieht guter Dinge in die kommende Zeit.



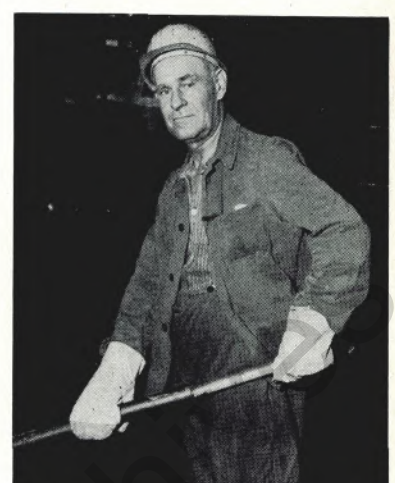
OTTO LIEDTKE, Handlanger
Baubauabteilung — 22. August



ANDREAS SZCZECZ, Wachmann
Werkschutz — 25. August



ANTON GRABARCZYK, Waschraumwärter
Soziale Betriebseinrichtung — 27. August



LEO REDLER, 1. Walzer
Walzwerk I — 29. August



FEDOR GÄRTNER, A-Schweißer
Maschinenbetr. Hochofen — 1. September



FRANZ GALLA, Schmied
Versuchsanstalt — 3. September



BERNHARD MARX, Umformerwärter
Elektrobetrieb Hochofen — 8. September



HEINRICH SCHADE, Kolonnenführer
Mechan. Werkstätten — 12. September

25 JAHRE IM DIENST

- Josef Beier**, Lochkartenabteilung, am 4. August
Gerhard Busch, Gaszentrale, am 14. August
Albert Steinke, Bauabteilung, am 15. August
Robert Heppner, Elektrohauptwerkstatt, am 7. September
Katharina Buschmann, Hausverwaltung, am 25. September

80 JAHRE ALT

- Michael Bazaniak**, Hückelhoven/Aachen, An Bäckermühle 9, am 8. September
Karl Henkel, Dbg.-Hamborn, Wiesenstraße 54 a, am 8. September
August Henseleit, Walsum, Im kleinen Feld, am 13. September
Otto Heidtko, Dinslaken-Hiesfeld, Laakmannshof 7, am 20. September
Albert Müller, Dbg.-Hochfeld, Hochfeldstraße 146, am 20. September
Peter Wingender, Dbg.-Beek, Goeckingstraße 93, am 25. September
Josef Reuter, Dbg.-Hamborn, Wilhelmstraße 57 a, am 29. September
Franz Zawodny, Dbg.-Hamborn, Bertramstraße 38, am 29. September

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

18. Februar: Eheleute **Nikolaus Schneider**, Speicher/Eifel, Rutsch 202
 31. Juli: Eheleute **Hermann Dapper**, Dbg.-Beek, Leibnizstraße 8
 15. August: Eheleute **Nikolaus Doven**, Walsum, Im kleinen Feld 77
 25. August: Eheleute **Peter Misiewicz**, Dbg.-Hamborn, Dieselstraße 173
 4. September: Eheleute **Gerhard Gilly**, Dbg.-Beek, Berlakstraße 11

DIE EHE SCHLOSSEN

- Walter Niel**, Verzinkung, mit Margret Popielas, am 15. Mai
Bernhard van den Berg, Kraftanlagen, mit Erna Barwenzik, am 20. Mai
Horst Lagerpusch, Stoffwirtschaft, mit Ingrid Lagerpusch, am 27. Mai
Friedrich Roth, Warmbandwerk, mit Erika Leuwer, am 29. Mai
Bernhard Kulins, Elektrobetrieb I, mit Ursula Leuwer, am 29. Mai
Kurt Ziebell, Elektrobetrieb I, mit Edelgard Seyda, am 29. Mai
Werner Kals, Maschinenbetrieb II, mit Imtraud Schramm, am 29. Mai
Gert Lorenz, Bauabteilung, mit Ingeborg Kies, am 29. Mai
Dr. Klaus Freiling, Sekretariat Dr. Cordes, mit Rosemarie Dietzsch, am 29. Mai
Günter Barth, Betriebswirtschaft, mit Liselotte Baumann, am 2. Juni
Günter Haaren, Elektrobetrieb I, mit Gisela Haßlauer, am 5. Juni
Johannes Schmitz, Laboratorium, mit Christel Kazmierzki, am 5. Juni
Harald Baumgärtner, Warmbandwerk, mit Anita Großhoff, am 5. Juni
Ernst Wiegand, Maschinenbetrieb I, mit Hildegard Lipps, am 5. Juni
Karl van Wesel, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Marianne Löschmann, am 11. Juni
Egon Michalek, Werkschutz, mit Ruth Bahn, am 11. Juni
Werner Kulesa, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Henriette Frenzen, am 12. Juni
Friedrich Neubauer, Thomaswerk, mit Elisabeth Groch, am 12. Juni
Georg Korzekwa, Zurichtung V, mit Elisabeth Küppens, am 12. Juni
Günter Kühn, Warmbandwerk, mit Edith Coerdt, am 12. Juni
Christel Sahl, Verkehrsabteilung, mit Norbert Kühn, am 12. Juni
Vera Piepers, Allgemeine Verwaltung, mit Willi Peiffer, am 15. Juni
Karlheinz Chaloupka, F.T.A., mit Anna Maria Radke, am 16. Juni

- Heinrich Heikamp**, Martinwerk II, mit Bernhardine Tigcheloven, am 16. Juni
Paul Haese, Porenbetonanlage, mit Inge Heiser, am 19. Juni
Hermann Pegert, Porenbetonanlage, mit Inge Köck, am 19. Juni
Karl Kutzner, Maschinenbetrieb II, mit Christel Ciesielski, am 19. Juni
Ursula Thaeren, Verkauf III, mit Horst Josef Wilhelm, am 19. Juni
Harry Grobert, Maschinenbetrieb I, mit Olga Voß, am 20. Juni
Ulrich Kienast, Betriebswirtschaft, mit Marianne Lang, am 23. Juni
Alois Weinmann, Kraftanlagen, mit Margot Gromotka, am 24. Juni
Alfred Kauth, Elektrobetrieb I, mit Christel Dahmen, am 24. Juni

- Kurt Zwako**, Hundeschmiede, mit Else Riemer, am 26. Juni
Horst Borrmann, Warmbandwerk, mit Maria Pötz, am 26. Juni
Karl Kinalczyk, Kaltbandwerk, mit Gertrud Kreuz, am 26. Juni
Alfred Sahn, Maschinenbetrieb I, mit Gudrun Wurft, am 26. Juni
Heinrich Nürenberg, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Brunhilde Riebler, am 27. Juni
Ursula Lersch, Kostenauswertung, mit Johann Lilienthal, am 27. Juni
Klaus Gollnick, Elektrohauptwerkstatt, mit Sieglinde Krüger, am 30. Juni
Joseph Freilein, Hochofen, mit Eveline Barthel, am 2. Juli
Josef Köster, Einkauf, mit Lieselotte Paus, am 2. Juli

UNSERE TOTEN

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

LÖWEN, Wilhelm	Pensionär (Fahrmeister, Kraftfahrbetrieb)	10. Juni
KREMER, Bernhard	Stapler, Blechzurichtung/Kaltbandwerk	11. Juni
BRABANT, Hans-Peter	Hilfsarbeiter, Hochofen	19. Juni
WERNER, Karl	Pensionär (Gießer, Mech. Werkstatt I)	27. Juni
IPERS, Heinrich	Hilfsschlosser, Maschinenbetrieb I	28. Juni
GRETZKI, Franz	Schlosser, Elektrobetrieb	30. Juni
BÖLLERT, Arnold	Wachmann, Werkschutz	3. Juli
HAMM, Gerhard	E-Schweißer, Hochofen-Instandhaltung	3. Juli
ROTH, Josef	Pensionär (Schreiner, Bauabteilung)	3. Juli
WIESEHOFER, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Elektrohauptwerkst.)	3. Juli
WAGNER, Lieselotte	Hilfsarbeiterin, Allgemeine Verwaltung	6. Juli
SCHOLTES, Johann	Staublader, Hochofen	7. Juli
MÜLLER, Kurt	kfm. Angestellter, Kostenabteilung	9. Juli
SCHÄFFLER, Fridolin	Vorarbeiter, Walzwerk I	11. Juli
WEHMEIER, Wilhelm	Meister, Thomasschlackenmühle	11. Juli
KROSSE, Wilhelm	Pensionär (Obermeister, Elektrische Zentrale und Stromverteilung)	12. Juli
ROGGENBUCK, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Gaszentrale)	19. Juli



FRANZ LASZCZYŃSKI, 2. Steuermann
Walzwerk I — 15. September



MARTIN BORKOWSKI, Vorarbeiter
Thomaswerk — 15. September



WILHELM DONGMANN, Vorarbeiter
Wärmestelle — 22. September



GERHARD HÖREN, Meister
Bergbau- u. Hüttenbed. — 22. September

Heinrich Walendy, Thomaswerk, mit Frieda Grandt, am 2. Juli
Karl Lenz, Hochofen, mit Adelheid Dimter, am 3. Juli
Willi Oik, Porenbetonanlage, mit Gisela Katemann, am 3. Juli
Horst Eickelmann, Fliegende Kolonne, mit Gisela Guddat, am 9. Juli

NACHWUCHS KAM AN

Hans-Jürgen Göckler, Bergbau- und Hüttenbedarf, Karl-Heinz am 1. Juni
Albert Banko, Martinwerk II Reinhard am 3. Juni
Roman Cerajewski, Kokerei August Thyssen, Jürgen am 7. Juni
Heinrich Fränklings, Maschinenbetrieb II Peter am 10. Juni
Philipp Altenhof, Betonwarenfabrik Harald am 10. Juni
Helmut Geslerich, Thomaswerk Brigitte am 11. Juni
Hermann Bartlewski, Maschinenbetrieb I Bernd am 12. Juni
Walter Wagner, Lehrwerkstatt Astrid am 12. Juni
Hermann Brandt, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Hermann am 13. Juni
Walter Hilgendorf, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, Jasmin am 13. Juni
Heinrich Burggraf, Hochofen Peter am 13. Juni
Teolinde Czeszak, Wirtschaftsbetriebe Karolita am 15. Juni

Kurt Zimmermann, Warmbandwerk Klaus am 16. Juni
Reiner Jakobs, Thomaswerk Dorothee am 16. Juni
Hans-Wilhelm Schellbach, Breitband Jörg am 17. Juni
Kurt Schönfeld, Bauabteilung Elke am 17. Juni
Bruno Rychwalski, Hochofen Michael am 19. Juni
Ottmar Boras, Thomaswerk Stephan am 21. Juni
Alfred Rinaß, Warmbandwerk Ute am 21. Juni
Hans Schlebusch, Abnahme Angelika am 22. Juni
Maksymiljan Taranowski, Kaltbandwerk Sabine am 22. Juni
Winfried Zebrowski, Elektrobetrieb Bandwalzwerk, Roland am 22. Juni
Dietrich Vogt, Versuchsanstalt Karin am 22. Juni
Adolf Mayer, Porenbetonanlage Heidmarie am 24. Juni
Max Wuttke, Maschinenbetrieb II Lothar am 25. Juni
Rudolf Matejowski, Wareneingang Dirk am 26. Juni
Walter Joop, Rohrnetz- und Heizanlagen Ulrike am 27. Juni
Heinrich Walter, Mechanische Hauptwerkstatt, Holger am 27. Juni
Walter Koscinski, Maschinenbetrieb Thomasschlackenmühle, Jörg am 27. Juni

Werner Matern, Blechbearbeitungswerkstatt, Gabi am 28. Juni
Friedrich Czymmek, Schlackenmühle Karola am 28. Juni
Manfred Rösner, Warmbandwerk Michael am 28. Juni
Eduard Kmiecik, Bauabteilung Mechthild am 28. Juni
Günter Riße, Hochofen Heinz am 29. Juni
Reinhold Winczek, F.T.A. Ute am 30. Juni
Gerhard Schnorr, Mechanische Hauptwerkstatt, Hans-Jürgen am 1. Juli
Friedhelm Brans, Warmbandwerk Fredi am 3. Juli
Paul Röder, Sinteranlage Brigitta am 3. Juli
Günter Fuchs, Betonwarenfabrik Günter am 3. Juli
Walter Zielonka, Walzwerk I Lothar am 3. Juli
Heinrich Zimmermann, Stoffwirtschaft Silvia am 4. Juli
Rudolf Hoppe, Warmbandwerk Ernst am 4. Juli
Günter Harnack, Hochofen Bernd am 4. Juli
Werner Neier, Breitband Peter am 4. Juli
Werner Wedig, Steinfabrik Uwe am 6. Juli
Bodo Brinkhorst, Zurichtung Gert am 6. Juli

Karl-Heinz Heide, Magazinverwaltung Harald am 7. Juli
Walter Dombrowski, Hochofen Klaus am 7. Juli
Reinhold Bruchertseifer, Walzwerk Ulrike am 9. Juli
Willi Leweke, Porenbetonanlage Karl-Heinz am 9. Juli
Fritz-Jürgen Strunck, SM-Stahlwerk II Eva-Maria am 9. Juli
Karl-Heinz Klahm, Blechbearbeitungswerkstatt, Hans-Joachim am 10. Juli
Johann Pongratz, Walzwerk I Hans-Rolf am 10. Juli
Karl Bartsch, Warmbandwerk Raimund am 10. Juli
Walter Noy, Verkaufsabrechnung Anette am 10. Juli
Gerhard Ripkens, Elektrobetrieb I Klaus am 11. Juli
Heinz Franzke, Elektrobetrieb I Günther am 11. Juli
Gerhard Meuthen, Zurichtung Eva-Maria am 11. Juli
Franz Heger, Blechbearbeitung-Werkstatt, Gudrun am 11. Juli
Heinrich Theis, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Theresia am 12. Juli
Georg Jäger, Betriebskrankenkasse Cordula am 15. Juli
Manfred Hafkemeyer, Werkzeugzeitung Frank-Thomas am 20. Juli
Engelbert Dubisz, Bergbau- und Hüttenbedarf, Daniel am 20. Juli

Acht Zentner kamen von oben ...

Das sieht böse aus: Ein Prellbock ist in einen kleinen Personenwagen eingeschlagen und hat ihn erheblich zugerichtet. Das Verdeck ist eingeschlagen, die Scheibe zersplittert, die rechte Tür zusammengedrückt und auch der Sitz des Beifahrers arg mitgenommen. Der Unfall ereignete sich im Warmbandwerk, als ein Kran beim Coiltransport gegen die Prellböcke stieß, beide abriß und sie von der Kranbahn herunterschleuderte. Zum Glück stand kein Mensch unten. Denn das Gewicht von acht Zentnern wäre auch einem noch so dicken Schädel schlecht bekommen. Allen Mitarbeitern sollte der Unfall aber eine Lehre sein: Autos gehören nicht in Werkshallen, sondern auf die zum Parken vorgesehenen Plätze. Dort stehen sie sicherer, auch wenn man nach Schicht gelegentlich die Scheiben wieder sauber putzen muß.



Sie sahen, wo ihre Männer arbeiten

„Offene Tür“ in Versuchsanstalt und Chemischem Laboratorium

Für die Angehörigen unserer neuen Versuchsanstalt und des Chemischen Hauptlaboratoriums stand an zwei Tagen nach der kürzlichen Einweihung die Tür des Neubaus zu einer eingehenden Besichtigung auf. Von dieser Besuchserlaubnis wurde in reichem Maße Gebrauch gemacht; denn nicht jeden Tag ist Angehörigen die Möglichkeit gegeben zu sehen, wo ihre Männer arbeiten. Anschließend fanden sie sich zu frohen Stunden in geselligem Kreis zusammen.



Gesangquartetts unter Dr. Fussek umrahmten, zeigte Werksfotograf Epha den Film, den er von der offiziellen Übergabe der Versuchsanstalt gedreht hatte. Die Überleitung zum heiteren Teil bildete eine Prämierung der besten Entwürfe für ein Einladungsschreiben anlässlich der Übergabe der neuen Institute, bei der Lothar Wohde in der öffentlichen Abstimmung eine schöne Schreibtischuhr gewann. (Er strahlte über das ganze Gesicht, als ihn der Fotograf — siehe Bild oben — mit seinem Gewinn fotografierte.) Zur frohen Unterhaltung trugen dann eine ganze Reihe von Belegschaftsmitgliedern bei, so die Mitarbeiter L. Wohde und G. Meier durch eine spritzige Reportage aus einem Eisenhüttenwerk, G. Meier außerdem mit zwei Couplets, Gründer mit Scherzgedichten, Hasiwa durch Akkordeon-Soli und Schmitz mit zwei Trompeten-Soli.

Männer und Frauen der Versuchsanstalt feierten den Einzug in ihre Neubauten im Handelshof. Professor Dr. Kootz, der Leiter der Versuchsanstalt, konnte hier einen großen Kreis seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit ihren Angehörigen begrüßen. Der stellv. Betriebsratsvorsitzende Nitschke, der an diesem Abend teilnahm, gratulierte zum Einzug in die neuen Institute. Nach dem ersten Teil, den Lieder des



DAS LABORATORIUM...

... feierte bei „Kleine Natrop“, nachdem die Ehefrauen der Belegschaft und Pensionäre unter sachkundiger Führung die neuen Institute besichtigt hatten. „Wenn nur für heut“ der kleine Vorrat reicht... — so sangen die „Vier Spritzflaschen“ und eröffneten damit den Reigen bunter Darbietungen 300 Betriebsangehörige, deren Frauen und Bräute sowie die Pensionäre der letzten Jahre lauschten nach einleitenden Klängen der „Kolibris“ den Worten von Dr. Abresch, der alle herzlich willkommen hieß und den Mitarbeitern des Abends seinen Dank aussprach. Eine reiche Tombola sorgte dafür, daß die Lose rasch vergriffen waren. Die Glücksgöttin überraschte viele strahlende Gewinner — Dank auch für alle, die diese Tombola kurzfristig vorbereitet hatten. Bei Anbruch der Dunkelheit rollte dann vor den Augen der Zuschauer ein Film ab, der das neue Laboratorium von seiner Grundsteinlegung bis zur offiziellen Einweihung zeigte. Mit humorgewürzten Worten war Dr. Abresch selbst der beste Führer durch die einzelnen Bauabschnitte. Der stellv. Betriebsratsvorsitzende Nitschke hatte zuvor alle Mitarbeiter des Labors zu den neuen Instituten herzlich beglückwünscht. Im unterhaltenden Teil, durch den Heinz Höffken wie immer ein bewährter Begleiter war, zeigte das Labor einmal mehr, wie sehr man hier den Humor zu pflegen weiß. Schallenden Beifall



ernannte Charly Krolldino (Heinz Kroll — siehe Bild unten) in einer gelungenen Maske als Dröger Pitter. Jochen Prinz riß sehr bald mit seinen Schlagern — ein zweiter Elvis Presley — den jüngeren Teil der Gäste von den Stühlen. Die „Vier Spritzflaschen“ sangen in ihren Parodien auf das neue Labor — oft von Beifall unterbrochen — von den Licht- und Schattenseiten des neuen Instituts.



Spurfahren -
auch bei
50 km/st!

Richtigen Abstand im Verkehr — mit Disziplin!
Wer zu langsam fährt — behindert ihn.



