





DEN WEG ZUR AUGUST THYSEN-HÜTTE WEISEN AN VIELEN STRAßENKREUZUNGEN IN HAMBORN NEUE HINWEISSCHILDER

ATH-MOSAİK

- 1964 gab die Betriebskrankenkasse der ATH insgesamt 14 Millionen DM für ihre 21 800 Mitglieder aus. Im Verlauf der letzten fünf Jahre hat sich die Mitgliederzahl um 4000 erhöht. (Siehe auch den Bericht auf Seite 12)
- Hüttendirektor Dr. Hermann Th. Brandi wurde in der Hauptversammlung der Gelsenkirchener Bergwerks-AG in den Aufsichtsrat der Gesellschaft gewählt.
- Auf der Werft von Blohm & Voss in Hamburg wird ein zweiter Erzfrachter von 55 500 Tonnen Tragfähigkeit gebaut, der im Rahmen der Frigga Seeschiffahrt GmbH zu unserer Erzversorgung eingesetzt werden soll. Das Schiff wird den Namen „Fritz Thyssen“ erhalten und am 4. Oktober von Stapel laufen. (Siehe auch den Bericht auf Seite 5)
- Die zehnte Blutspende-Aktion führt die Betriebskrankenkasse der ATH für die Belegschaften von ATH, Thyssen-Industrie und Gemeinschaftsbetrieb in den Tagen vom 27. bis 30. September durch. Bei ihr erwartet man den 10 000. Blutspender seit 1953.
- An der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung der ATH beteiligten sich fast 7700 Belegschaftsmitglieder.

AUS DEM INHALT:

- ③ Neue Blutspende-Aktion der ATH vom 27. bis 30. September
- ④ Thyssen-Gruppe wird Beziehungen zu Berlin weiter ausbauen
- ⑤ Neubau 839 wächst auf der Helling
- ⑨ Hier geht es um die Sicherheit: Prof. Dr. Nordhoff: Den Wert eines Unternehmens machen die Menschen aus
- ⑩ Neue Mitarbeiter müssen sicherheitsbewußter arbeiten
- ⑪ 430 Ersthelfer wurden in Unfallhilfe ausgebildet
- ⑫ 7685 stellten sich zur Röntgen-Untersuchung Betriebskrankenkasse betreut 21 800 Mitglieder
- ⑬ Wenn man in Urlaub fährt...
- ⑭ Bau-Abteilung hat viele Aufgaben zu lösen
- ⑮ Zwischen Schwelgern und Beeckerwerth — Ein Bildbericht
- ⑯ Sauerstoff-Anlage kann mehr Sauerstoff speichern

- ⑫ In der „Röhre“ überleben — Armco-Thyssen errichtete Strahlenschutzbau in Bonn
- ⑭ Duisburg — gestern, heute und morgen
- ⑮ Hier hat die Zukunft schon begonnen
- ⑯ Träume in Stahl — Duisburgs Mercator-Plastik entsteht aus Edelstahl
- ⑰ Neues Tor 16 für Werk Beeckerwerth in Bau
- ⑱ Letzter Pferdestall wurde abgebrochen
- ⑳ In Aschau arbeitete früher ein Hüttenwerk
- ㉑ Einwohner von Laar lernten die ATH kennen
- ㉒ Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELBILD:

Das neue Gesicht des Werkhafens Schwelgern: Verladebrücke am Stichhafen bei der Arbeit — Siehe hierzu auch den Bildbericht in der Heftmitte (Farbaufnahme: Karl Lang)

BILD DER LETZTEN SEITE:

Auf der Werft von Blohm & Voss in Hamburg entsteht der Neubau 839 — Siehe hierzu den Bericht auf Seite 5 (Farbaufnahme: Günter Meyer)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

Redaktion: Neue Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße 100, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 27 66. Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Ephra, Friedrichsen, Kiesewetter, Lang, Lotz, Meyer, Ortwein, Preuß, Simon, Steinmetz, Beratungsstelle für Stahlverwendung (Liebl) — Farbaufnahmen Heftmitte: Ephra, König, Lang.

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

Pachtweise Übernahme der Werke Ruhrort und Meiderich durch die ATH geplant

Am 26. Juli — nach Redaktionsschluß dieser Ausgabe der Werkzeugzeitung — gab der Vorstand unserer Gesellschaft folgende Presse-Mitteilung heraus:

Die August Thyssen-Hütte AG beabsichtigt, mit der Phoenix-Rheinrohr AG, vorbehaltlich der Genehmigung durch die beiderseitigen Aufsichtsräte, einen Betriebsüberlassungsvertrag abzuschließen.

Nach dem vorgesehenen Vertragsinhalt wird die ATH mit Wirkung ab 1. Oktober 1965 von der Phoenix-Rheinrohr AG das Werk Ruhrort in Duisburg-Ruhrort und das Werk Hüttenbetrieb in Duisburg-Meiderich pachtweise gegen ein entsprechendes Entgelt zur Nutzung übernehmen. Die Laufzeit des Vertrages soll dem zwischen beiden Gesellschaften bestehenden Organschaftsvertrag angepaßt werden.

Für die im Duisburger Norden gelegenen Werke der Thyssen-Gruppe, die gemeinsam u. a. auch die übrigen Werke mit Roheisen und Halbzeug zu versorgen haben, schafft diese betriebliche und verwaltungsmäßige Zusammenfassung der ATH mit dem Hüttenwerk in Ruhrort und dem Hochofenbetrieb in Meiderich die Voraussetzung zur optimalen Nutzung aller Rationalisierungsmöglichkeiten vor allem bei den Investitionen sowie bei der Produktions- und Absatzplanung. Dazu trägt auch die räumliche Nachbarschaft der bereits früher zusammengehörenden Werke bei, die durch ein

werkseigenes Eisenbahnnetz sowie energiewirtschaftlich eng miteinander verbunden sind.

Die über 13 000 Mitarbeiter zählenden Belegschaften der Werke in Ruhrort und Meiderich werden im Rahmen dieser internen Umgruppierung und organisatorischen Straffung auf der Hüttenseite unter Wahrung ihres sozialen Besitzstandes von der ATH übernommen. Ihre Betreuung übernimmt Arbeitsdirektor Peter Schmidt, der mit Inkrafttreten des Betriebsüberlassungsvertrages aus dem Vorstand von Phoenix-Rheinrohr in den ATH-Vorstand überwechselt. Gleichzeitig wird Hüttendirektor Dr. Hermann Brandt seine Funktionen im Phoenix-Vorstand niederlegen, um sich ganz der technischen Leitung der ATH zu widmen.

Die Produktionsinteressen von Phoenix-Rheinrohr auf dem Gebiet der Herstellung und Weiterverarbeitung von Rohren und Grobblechen konzentrieren sich damit auf die Werke Thyssen-Mülheim und Poensgen-Düsseldorf sowie auf die Werke in Hilden, Immigrath und Dinslaken. Hinzu kommen die auf dem Gebiet der Rohr- und Blechverarbeitung tätigen Tochtergesellschaften im In- und Ausland.

Die um die Werke Ruhrort und Meiderich erweiterte ATH übt wie bisher gleichzeitig die Holding-Funktionen der Thyssen-Gruppe aus. Dabei soll die bewährte dezentralisierte Organisationsform beibehalten werden.

Neue Blutspende-Aktion vom 27. bis 30. September

ATH erwartet den 10 000. Blutspender

Seit 1953 führt die Betriebskrankenkasse der ATH Blutspende-Aktionen für das Deutsche Rote Kreuz durch. Die zehnte wird nach den Sommerferien kommen und mit ihr der zehntausendste Blutspender. Die Belegschaft der Thyssenhütte, der Thyssen Industrie sowie des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen sind aufgerufen, in der Zeit vom 27. bis 30. September erneut freiwillig Blut für das Deutsche Rote Kreuz zu spenden.



Erzkipper Adolf Müller (oben an seinem Arbeitsplatz auf der Hochbahn des Hochofenwerkes) war bei der Blutspende 1957 der tausendste Blutspender der ATH.

Seit im November 1953 zum erstenmal der Appell an die Belegschaft der Thyssenhütte gerichtet wurde, Blut für das Deutsche Rote Kreuz zu spenden, konnten die Blutspendezentralen des DRK in Düsseldorf und Münster bereits neunmal nach Hamborn kommen, zuletzt im August vergangenen Jahres. Insgesamt 8774 Belegschaftsmitglieder haben bei diesen neun Terminen freiwillig Blut zur Verfügung gestellt. Für die jetzige „Jubiläumsaktion“ hat die Betriebskrankenkasse insgesamt vier Tage vorgesehen. Die Blutspende erfolgt wie in den vergangenen Jahren im Sportjugendheim an der Franz-Lenze-Straße. In den Büros der Betriebe und Verwaltungen werden Listen ausliegen, in die sich jeder Spender eintragen muß.

Die Eintragung in die Listen kann bis 10. September erfolgen, so daß auch die Mitarbeiter, die sich im Augenblick im Urlaub befinden, die Möglichkeit haben, an der Blutspende teilzunehmen.

Unter den Spendern befinden sich viele, die jedem Aufruf folgten und bisher neunmal Blut

zur Verfügung stellten, das vor allem bei Operationen in Krankenhäusern heute ein unerläßlicher Helfer ist. Einer von diesen Mitarbeitern, die seit dem Tage, da sie zur ATH-Belegschaft gehören, Blut spendeten, ist der Erzkipper Adolf Müller vom Hochofenwerk. Er war übrigens der tausendste Blutspender der ATH im Mai 1957 und wird auch in diesem Jahr, wie in allen vorangegangenen sieben Jahren, wieder mit dabei sein. Die Redaktion der Werkzeugzeitung besuchte ihn auf der Hochbahn.

1957 war Adolf Müller gerade 21 Jahre alt und zählte seit einem Jahr zur ATH-Belegschaft. Inzwischen ist er seit Herbst 1959 verheiratet und Vater zweier Jungen.

Wir fragten ihn, was ihm eigentlich den Anstoß dazu gegeben habe, sich bei den Blutspende-Aktionen der Hütte zu melden. „Daran war eigentlich mein Blinddarm schuld“, erzählte uns Herr Müller in der etwas bedächtigen Art des aus Mannheim Gebürtigen; denn seine badische Heimat kann er trotz seiner zehn Jahre in Hamborn nicht verleugnen. „1955, ein Jahr be-

vor ich nach Hamborn kam, lag ich im Krankenhaus und ließ mir den Blinddarm herausnehmen. Damals wurde bei uns ein Mann eingeliefert, der bei einem Straßenunfall schwer verletzt worden war. Und nur durch eine Bluttransfusion gelang es den Ärzten, sein Leben zu retten. Als dann im Mai 1957 — ich war damals ein knappes Jahr bei der Hütte — zur vierten Blutspende-Aktion aufgerufen wurde, da war es für mich selbstverständlich, daß ich mich sofort meldete. Das Erlebnis im Krankenhaus stand mir noch zu deutlich vor Augen. Und es war selbstverständlich, daß ich auch bei den folgenden Blutspenden immer dabei war. Das wird jetzt Ende September wieder der Fall sein. Denn niemand von uns weiß, ob er nicht selbst einmal dankbar ist, wenn eine Blutkonserve im Krankenhaus für ihn bereitsteht.“



Thyssen-Gruppe wird Beziehungen zu Berlin weiter ausbauen

Die Einkaufsleiter der Thyssen-Gruppe kamen Ende Juni zu ihrer dreißigsten gemeinsamen Besprechung zusammen. Diese Jubiläumssitzung fand unter dem Vorsitz von Hüttendirektor Dr. Cordes in Berlin statt. Der Einkäuferkreis wollte damit seine Verbundenheit zu Berlin und seiner Wirtschaft erneut unterstreichen.

An der Tagung nahmen etwa 35 Einkaufsleiter der ATH und der Tochtergesellschaften teil. Dr. Cordes konnte zu Beginn der Sitzung im Hause der Industrie- und Handelskammer sowie am Nachmittag bei einem Empfang für die Berliner Unternehmer, u. a. den Präsidenten der IHK Berlin, Dr. Dr. Borner, ferner Ministerialrat von Prinz vom Bundesministerium für Wirtschaft, Senatsrat Muckenhaupt vom Senat für Wirtschaft und Kredit und zahlreiche Vertreter der Berliner Industrie begrüßen. Er gab seiner besonderen Freude darüber Ausdruck, daß die Thyssen-Gruppe bereits zum zweiten Male eine Einkäuferitzung in Berlin durchführe. Man sei gerne nach Berlin gekommen; denn man wolle die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen der Thyssen-Gruppe und West-

Berlin weiter festigen und neue Möglichkeiten für einen weiteren Ausbau der Geschäftsbeziehungen schaffen.

Die ATH, so sagte Dr. Cordes in diesem Zusammenhang, sei stolz darauf, daß ihr im Januar 1964 der „Goldene Bär“ verliehen worden sei als Anerkennung für die Tatsache, daß sie aus dem Bereich der Eisen- und Stahlindustrie zwei Jahre zuvor das größte Auftragsvolumen nach Berlin vergeben habe. Wenn sie in diesem Wettstreit im letzten Jahr von einem anderen Unternehmen der Stahlindustrie übertroffen worden sei, so sei das sicherlich nur von Nutzen für die Berliner Wirtschaft gewesen. Man werde sich bemühen, in diesem Wettbewerb weiterhin zur Spitzengruppe zu gehören.

Die Tagung solle gleichzeitig Gelegenheit geben, geschäftliche Beziehungen aufzunehmen, die Kontaktgespräche fortzusetzen und so die Beziehungen zwischen Rhein und Spree noch enger zu gestalten.

Neben einer internen Arbeitstagung stand im Mittelpunkt der Sitzung die Diskussion über Erfahrungen mit der elektronischen Datenverarbeitung bei der Materialbeschaffung. Der Leiter der Einkaufsabteilung II und der Lagerwirtschaft der ATH, Diplomkaufmann Schwarz,

gab einen eingehenden Überblick über den Einsatz der IBM-7070/1401-Rechenanlage für die Materialbewirtschaftung von Hilfs- und Betriebsstoffen. Nach mehrjährigen Vorarbeiten wird seit dem Jahre 1964 die Disposition mit dieser Datenverarbeitungsanlage durchgeführt. Die Vorteile, die das neue Verfahren bietet, liegen insbesondere in der Ermittlung des Betriebs- und kostengünstigsten Lagerbestandes, im Schreiben fehlerloser Anforderungen, Bestellungen und Liefermahnungen, in einer strengen Terminalsicherung für die Anlieferung der Waren und in zeitnahen Einkaufs- und Lagerstatistiken.

Im Anschluß an das Referat gab es eine ausführliche Diskussion über den Einsatz der Elektronik im Beschaffungswesen, an der sich auch die anwesenden Vertreter Berliner Firmen beteiligten.

DAS BILD OBEN ZEIGT:

Hüttendirektor Dr. Cordes bei der Eröffnung der Einkäuferitzung der Thyssen-Gruppe in Berlin. Zu seiner Rechten der Präsident der Industrie- und Handelskammer Berlin, Dr. Dr. Borner, sowie Dr. Goetz, Geschäftsführer der Berliner Absatz-Organisation (BAO), zur Linken Dr. Skrodzki, Hauptgeschäftsführer der IHK Berlin

1. OBERGESCHOSS

AUGUST THYSSSEN - HÜTTE
AKTIENGESELLSCHAFT
Duisburg - Hamborn

PHOENIX - RHEINROHR AG
VEREINIGTE HÜTTEN- UND RÖHRENWERKE DÜSSELDORF

GESCHÄFTSSTELLE BERLIN

BERGMETALL GMBH
ZWEIGNIEDERLASSUNG BERLIN

2. OBERGESCHOSS

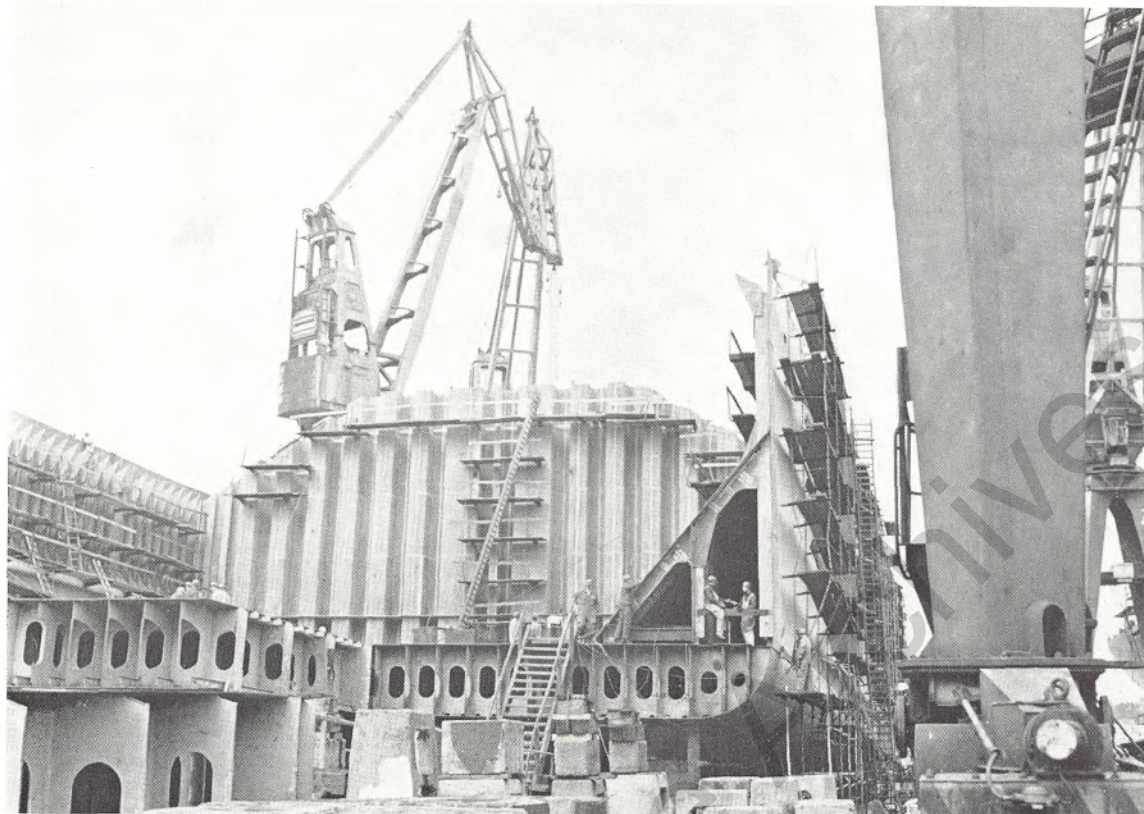
PREUSSAG AKTIENGESELLSCHAFT

Die Thyssen-Gruppe ist in Berlin durch eine eigene Außenstelle vertreten, die sich in Bürogemeinschaft mit der Geschäftsstelle der Phoenix-Rheinrohr AG im Preußag-Haus am Lützowplatz, gegenüber dem „Hotel Berlin“ befindet. Unser Bild unten zeigt das große Besprechungszimmer



Neubau 839 wächst auf der Helling

Blohm & Voss baut einen
neuen Erzfrachter für die Frigga



Auf der Werft von Blohm & Voss in Hamburg, einer Beteiligungsgesellschaft von Phoenix-Rheinrohr, geht in den nächsten Wochen ein Schiff seiner Vollendung entgegen, das dort am 17. Februar auf Kiel gelegt wurde. Es handelt sich um den Neubau 839 der Werft, einen Massengutfrachter von 55 500 Tonnen Tragfähigkeit, den die Frigga Seeschiffahrt GmbH vor allem für die Erzversorgung der Thyssen-Gruppe in Auftrag gegeben hat. Anfang Oktober wird das Schiff, das den Namen „Fritz Thyssen“ erhalten wird, von Stapel laufen.

Neubau 839 macht seit Mitte Mai gute Baufortschritte. Auf den Helgen herrscht an jedem Werktag reger Betrieb. Nach einem genau ausgeklügelten Plan liefern die unmittelbar neben der Helling gelegenen Werkstätten der Werft die vorgefertigten Sektionen auf Spezialtransportern an, die dann von gewaltigen Turmdreh-

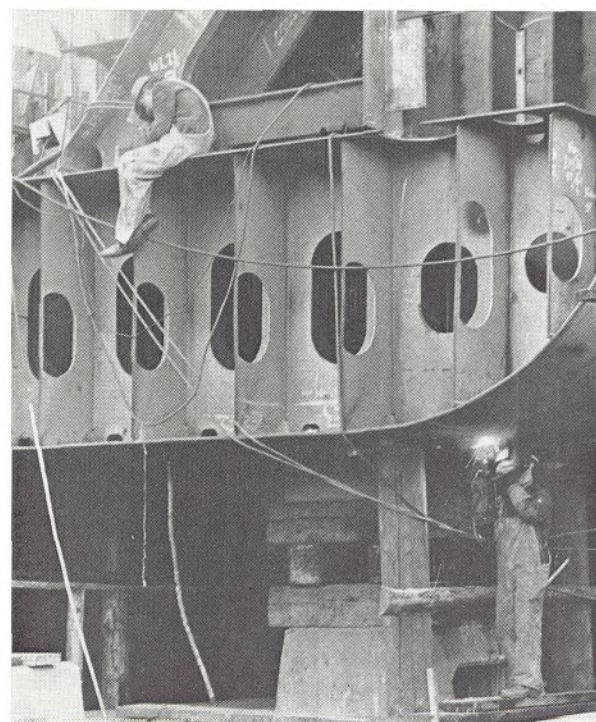


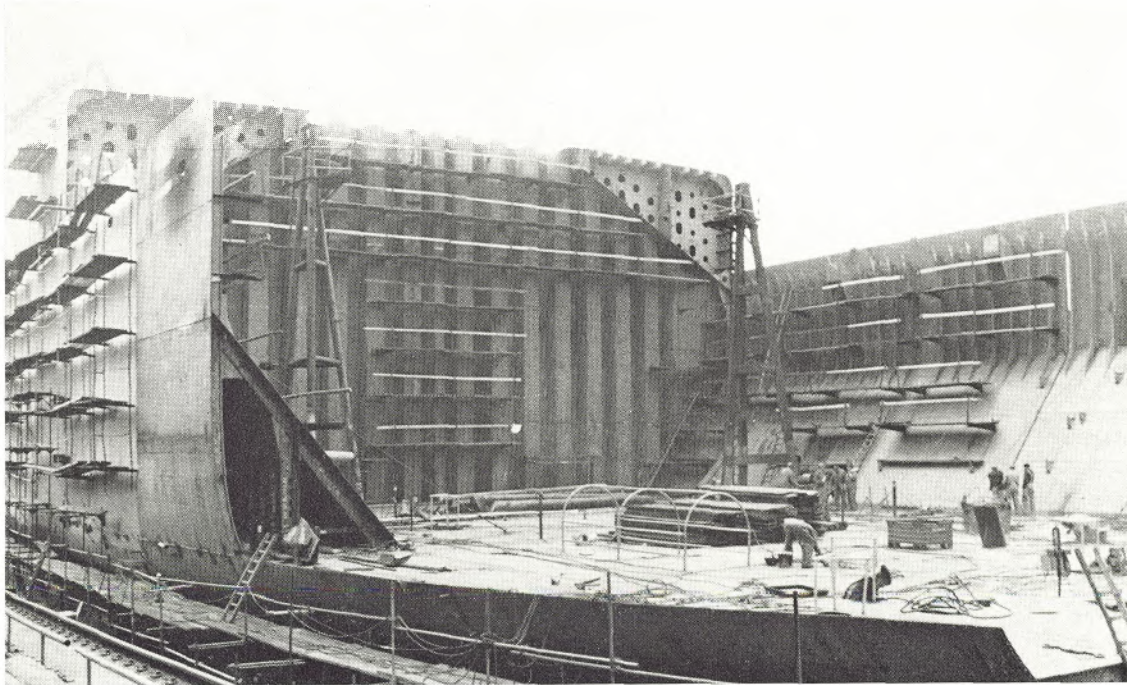
ZU DEN BILDERN:

„Bau 839“ auf der historischen „Europa“-Helling von Blohm und Voss in Hamburg. Oben: Werfkräne beim Einsetzen von Sektionen, die in den Werkshallen vorgefertigt wurden — Unten links: Brennarbeiten am Stoß einer Sektion vor der Montage — Rechts: Schweißarbeiten am Doppelboden des Schiffes auf der Helling

kränen mit großen Traversen hochgehievt und exakt an die vorgesehenen Plätze abgesetzt werden.

Wer sich heute dem Werftplatz nähert, wundert sich, auch wenn er früher die Arbeit einer Werft nur oberflächlich und nicht in allen Einzelheiten kannte, über die verhältnismäßig große Ruhe, die hier herrscht. Noch vor Jahren leitete ihn aus weiter Ferne das Gedröhn der Niethämmer an den richtigen Platz. Heute ist das verschwunden, denn die Schiffe werden voll geschweißt. Man muß sich schon nach den Kränen richten, die wie Riesen-Giraffen über den Neubauten ihre Arbeit leisten und dabei mit tonnenschweren Fertigteilen jonglieren, als





DIE BILDER ZEIGEN:

Oben links: Die Arbeiten sind bereits weit fortgeschritten. Blick in den Laderaum vor der Maschine — Fast spielend (unten links) heben die gewaltigen Kräne die in den Montagehallen (oben) vorgefertigten Sektionen auf ihren Platz. Ein wichtiger Mann auf der Helling: der Kran-einweiser (unten rechts)

Rechte Seite:

Bei der Montage der einzelnen Sektionen kommt es auf exaktes Arbeiten an; die Bilder zeigen vorgefertigte Teile — Oben links und unten rechts: Sektionsteile für das Achterschiff — Unten links: Vorgefertigtes Gerippe für das Ruder — Oben rechts: Achterstern mit Buchsenteil für die Antriebswelle

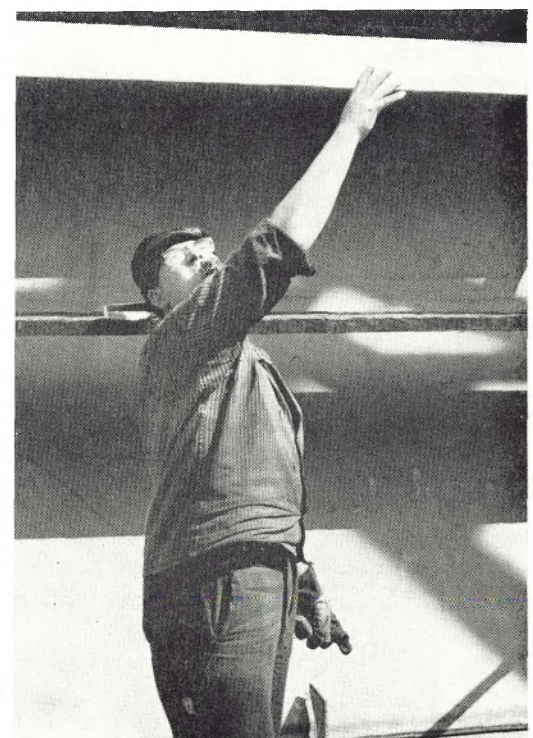
seien sie aus Leichtmetall und nicht aus Stahl. 75 bis 80 Tonnen sind die größten Sektionen schwer, die für den Neubau 839 vorgefertigt werden — Teile des mannshohen Doppelbodens, Seitenstücke oder Querschotts.

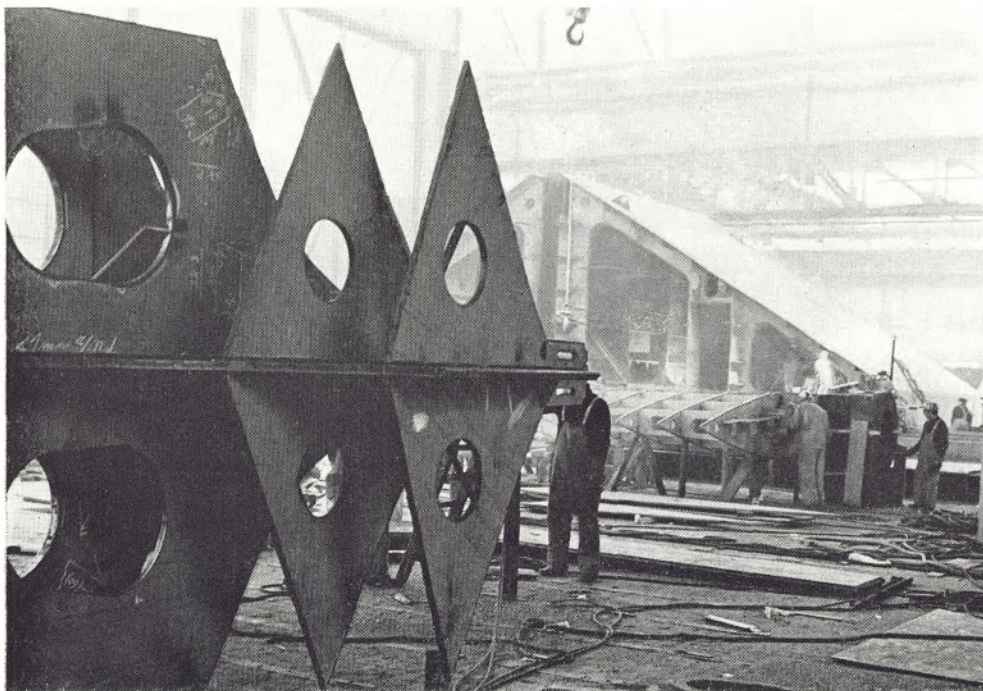
Über 12 000 Tonnen Stahl insgesamt sind für den 55 000-Tonner notwendig, 25 Millimeter stark die Außenhaut, 37 Millimeter dick die Platten der Decks. Bei einer Breite von 32 Meter wird der Erzfrachter eine Länge über alles von 236,50 Meter haben und damit die Größe zweier Fußballplätze. Dabei erreicht seine Seitenhöhe mit 17,60 Meter die Höhe eines siebenstöckigen Wohnhauses. Der Tiefgang beträgt mit Ladung 37 Fuß, das sind 11,89 Meter.

Das Schiff ist ein Einschrauben-Motorfrachtschiff mit hintenliegender Maschine und ebenfalls hintenliegendem Aufbau zur Unterbringung der Besatzung und der Navigationseinrichtung. Der Neubau erhält einen 14 400-PS-Diesel, der dem



Schiff eine Geschwindigkeit von 16 Knoten — das sind rund 30 Stundenkilometer — geben wird. Der neunzylindrige Motor hat ein Gewicht von rund 600 Tonnen, jeder „Topf“ wiegt allein drei Tonnen.





Auch die Gewichte einzelner Teile sind recht beachtlich. So ist die Schraube 18 Tonnen und das Ruder sogar 37 Tonnen schwer.

Bei einer Tragfähigkeit von 55 500 Tonnen haben die neun Laderäume des Schiffes — vier große und fünf kleine — einen Inhalt von 2,32 Millionen Kubikfuß, das sind rund 82 000 Kubikmeter. Von der Größe des Schiffes kann man sich einen Begriff machen, wenn man zum Vergleich weiß, daß der umbaute Raum im neuen Verwaltungsgebäude der ATH in Hamburg in den vierzehn Geschossen des Hochhauses und den drei Geschossen des Flachbaues insgesamt 88 000 Kubikmeter beträgt.

Bei schwerer Ladung, zum Beispiel in der Erzfahrt, werden nur die fünf kurzen Laderäume gefüllt. Bei leichterer Fracht — etwa Kohle — können alle benutzt werden. Die Erzräume allein fassen rund eine Million Kubikfuß.

Das Schiff ist ein sogenannter „Selbsttrimmer“: Die Verteilung des Wasserballasts und des Treibstoffs in dem 1,80 Meter hohen Doppelboden, in der „Vorpiek“ beiderseits des Bugs und in den „Top-Tanks“ unter dem Oberdeck zwischen der Außenhaut und den Laderäumen gibt ihm eine große Stabilität und ruhige Fahrt auch ohne Ladung.

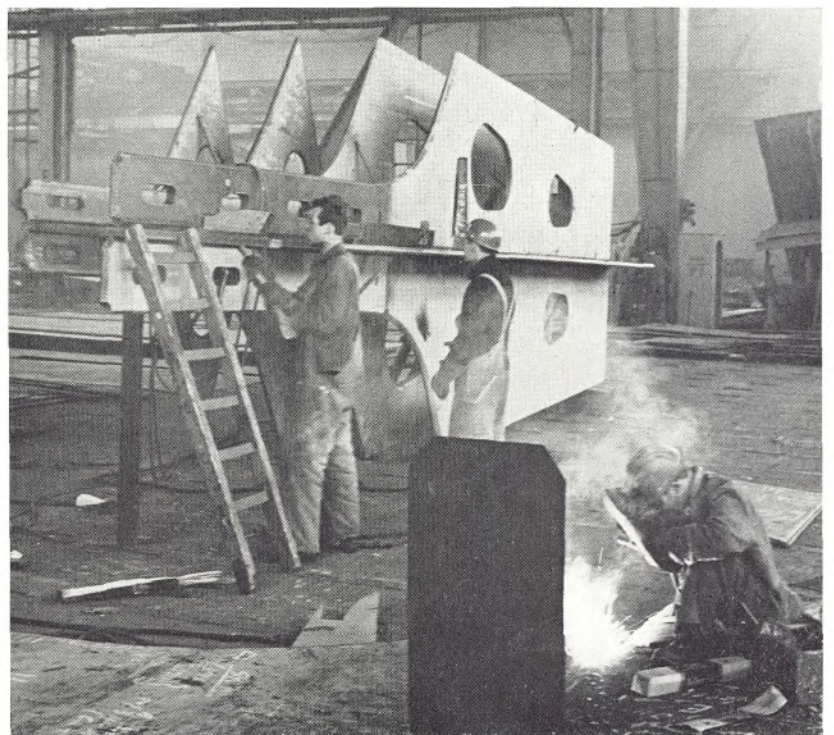
Wer auf der Helling das Werden des Schiffes erlebte, gewann bereits in einem Augenblick, da erst die Hälfte der Querschotts stand, einen Eindruck von der endgültigen Größe des Frachters. Aus der Tiefe der Laderäume blickte man nach oben wie in das noch offene Innere einer wohnhaushohen Werkshalle, in der auf Hänge- und Rohrgerüsten zahlreiche Werftarbeiter, vor allem Schweißer, tätig waren. Auch in den Hallen des Sektionsbaues war man emsig dabei, den jetzt etwa fünfzig Mann auf den Helgen fristgerecht die Einzelteile anzuliefern. Später, kurz vor dem Stapellauf und der Ablieferung, wird es draußen wie in einem Bienenhaus zugehen und sich diese Zahl der Arbeiter vervielfacht haben — erst recht, wenn das Schiff nach dem Stapellauf an den Ausrüstungskai verholt wird.

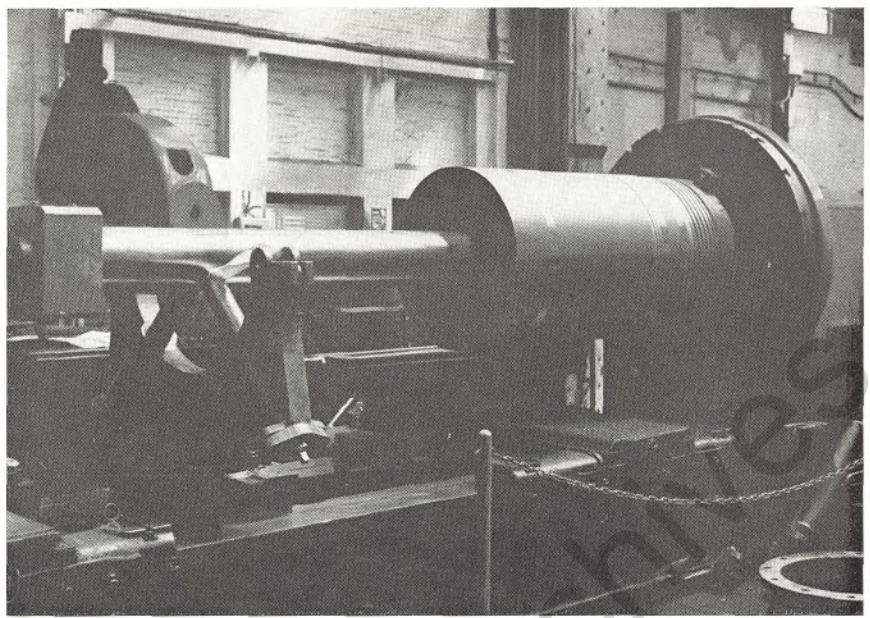
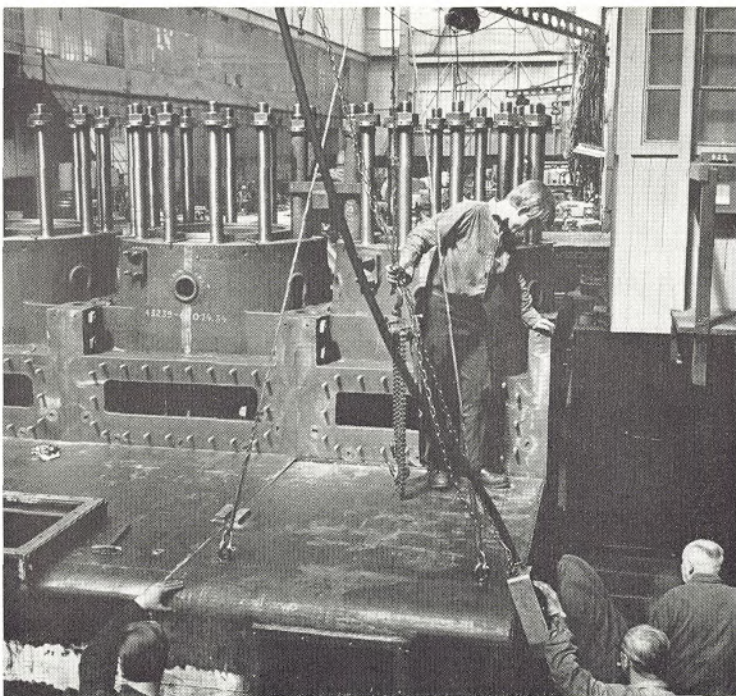
Der Neubau 839 wird in Hamburg beheimatet sein, das heute bereits Heimathafen für fast zwei Drittel der deutschen Handelsflotte ist. Das Schiff ist ein Schwesterschiff des Frigga-Erzfrachters „Odin“, die im Juli in Fahrt ging und die gleiche Größe und Tragfähigkeit besitzt. Mit beiden Erzfrachtern und einem in Emden in Bau befindlichen zweiten Hochseefrachter von 38 000 Tonnen Tragfähigkeit wird die deutsche Massengut-Schiffsflotte weiter ver-

stärkt. Sie erreicht zwar nur fünf Prozent der Gesamttonnage aller Massengutfrachter der Welt, die auf 35,6 Millionen tdw geschätzt wird; aber sie hält etwa ein Viertel der deutschen Gesamttonnage der Handelsschifffahrt.

Die beiden Neubauten zeigen deutlich die Strukturänderung, die sich gegenwärtig in der Seefahrt vollzieht. Die Schiffe werden von Jahr zu Jahr größer und fahren immer schneller. Noch vor vier Jahren war ein 30 000-Tonnen-Frachter der größte, der jemals unter der Flagge der Bundesrepublik gefahren ist. Heute ist die „Odin“ mit ihren mehr als 55 000 Tonnen der größte deutsche Massengut-Trockenfrachter. Dabei darf man nicht vergessen, daß die Japaner jetzt ein Motorschiff von 80 815 Tonnen für die Erzfahrt zwischen Lourenco Marques (Portugiesisch Ostafrika) und Japan in Dienst gestellt haben und der größte deutsche Öltanker 85 000 Tonnen trägt.

In den letzten fünf Jahren ist die Tonnage der Massengutfrachter ständig gestiegen. 1960 waren es rund 25 Millionen, heute sind es fast 40 Millionen tdw. Damals transportierten sie mit stark 34 Millionen Tonnen an Erzen, Getreide und Kohle ein Drittel des gesamten Transportaufkommens an diesen Gütern. Schon drei Jahre später war der Anteil bei einer Transport-





Gewaltige Dimensionen hat der Großdiesel, der in der Motorenhalle gebaut und montiert wird. Links: Zylinder in der Montage; rechts: Bearbeitung eines Kolbens mit Kolbenstange auf einer Großdrehbank

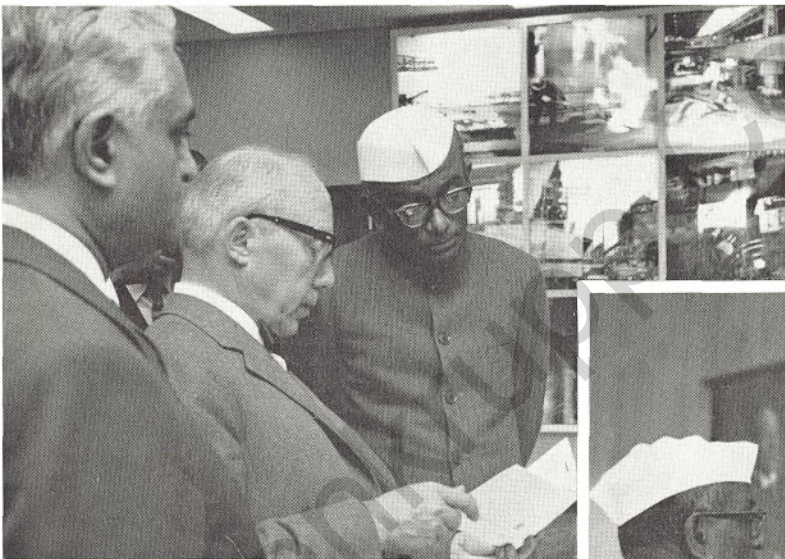
leistung von 123 Millionen Tonnen auf fast 54 Prozent gestiegen. Diesen Anteil hält die deutsche Tramp- und Massengutflotte im Durchschnitt der letzten vier Jahre der Menge nach auch an der gesamten Beförderungsleistung deutscher Frachtschiffe.

Zu der Strukturänderung der deutschen Seeschifffahrt haben vor allem die Veränderungen in der Rohstoffwirtschaft beigetragen. Während die Importeure vor dem Kriege überwiegend aus Schweden kamen, sind heute die über-

seeischen Erzlagerstätten, vor allem in Afrika, Südamerika und Kanada, ebenfalls zu wichtigen Lieferanten geworden. Hinzukommt, daß der Mangel an Arbeitskräften und der technische Fortschritt den Bau größerer Schiffe fördern, da sie fast mit der gleichen Zahl von Besatzungsmitgliedern gefahren werden können wie Schiffe, die nur halb oder ein Drittel so groß sind.

Auch die Hamburger Seereederei Frigga, der sich die Werke der Thyssen-Gruppe eng verbunden

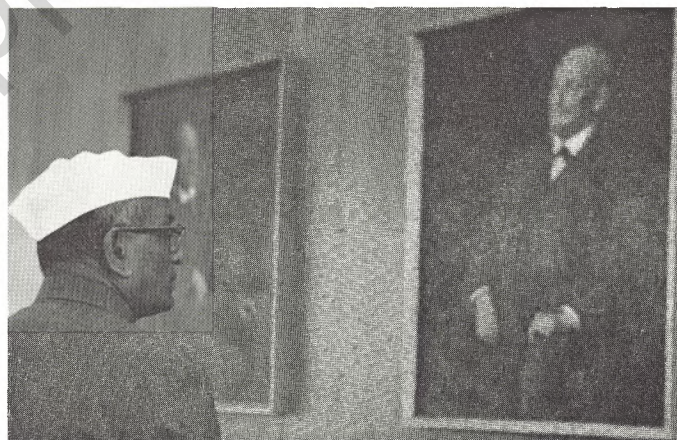
fühlen, bemüht sich, durch den Neubau größerer Schiffe den Anschluß an die Entwicklung in der internationalen Massengutfracht zu halten, um günstige Seefrachten für Rohstoffe anbieten zu können. Der geringe Tiefgang vieler Häfen behindert jedoch noch die Einsatzmöglichkeiten dieser großen Schiffe, so daß sie in der Regel gegenwärtig nur auf bestimmten Routen, zum Beispiel von Narvik oder Liberia nach Rotterdam eingesetzt werden müssen.



Indiens Stahlminister besichtigte die ATH

Über Probleme der deutschen Stahlindustrie unterrichtete sich der indische Minister für Bergbau und Stahlproduktion, Reddy, anlässlich eines längeren Besuches in der Bundesrepublik. Dr. Cordes begrüßte den Minister, in dessen Begleitung sich unter anderem der indische Botschafter in Bonn, Banerji, mit Mitgliedern der Botschaft sowie Chairman Rao und General Manager Banerji von der Hindustan Steel befanden, im Torhaus 1 und gab ihm einen Überblick über die Produktion und die Geschichte der ATH. In Begleitung von Dr. Cordes besichtigte der Minister dann den Hochofen 9 und von den Betrieben in Beeckerwerth die Universal-Brammenstraße.

Nach dem Rundgang verweilten die Gäste noch zu einem längeren Gespräch in der Hauptverwaltung.



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linkes Bild: Minister Reddy (rechts) mit Dr. Cordes und dem indischen Botschafter in der Bundesrepublik, Banerji — Daneben: Minister Reddy vor dem Bild des Gründers der ATH, August Thyssen, im großen Sitzungssaal der Hauptverwaltung

Aus Stuttgart kamen zur Besichtigung der ATH...

... der Verwaltungsrat und die Geschäftsleitung der Städtischen Spar- und Girokasse nach Hamborn. Bei einem Rundgang durch das Werk, bei dem insbesondere das Hochofenwerk und die neuen Betriebe in Beeckerwerth besichtigt wurden, sowie in Gesprächen mit leitenden Herren der Verwaltung informierten sie sich über produktions- und finanztechnische Fragen eines Hüttenwerkes. Den Abschluß der Besichtigung bildete ein Besuch des Werkhafens Schwelgern. Unser Bild zeigt die Begrüßung der Gäste durch Dr. Cordes im großen Sitzungszimmer der Hauptverwaltung.



Prof. Dr. NORDHOFF:

Den Wert eines Unternehmens machen die Menschen aus

Im vergangenen Jahr wurden den Berufsgenossenschaften bei fast neunzehn Millionen Beschäftigten in der Bundesrepublik mehr als 2,5 Millionen Unfälle angezeigt, vier Prozent mehr als im Jahr zuvor. Auf dem Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin in Düsseldorf wurde deshalb die Forderung der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz unterstützt, daß in Betrieben von einer bestimmten Größe an Sicherheitsingenieure bestellt werden müssen, die sich ausschließlich mit dem Arbeitsschutz befassen. Gegenwärtig gibt es in der Bundesrepublik etwa tausend Sicherheitsingenieure. Auf dem Kongreß wurde die Ansicht vertreten, daß man die Arbeitsunfälle auf lange Sicht nur vermindern könne, wenn man daneben auch die Zahl der gegenwärtig etwa 700 Werkstätten erhöhe und die — jetzt vier — Lehrstühle für Arbeitsmedizin an den deutschen Hochschulen vermehre.



Auf dem Kongreß sprach der Vorstandsvorsitzer des Volkswagenwerks, Prof. Dr. Nordhoff, der bekanntlich dem ATH-Aufsichtsrat angehört. Aus seinem bemerkenswerten Vortrag veröffentlichten wir die wesentlichen Gedankengänge.

„Die Verpflichtung für den arbeitenden Menschen ist — weit über alle An-

sprüche geringwertiger Teilgesichtspunkte hinaus — eine Angelegenheit der Humanität und der menschlichen Würde, oft geradezu der christlichen Nächstenliebe. Ich weiß nicht, um wie viele Milliarden der Wert der Unternehmen in der Bundesrepublik, die Menschen beschäftigen, jährlich zunimmt — es werden hohe Ziffern sein. Ich weiß aber, daß unabhängig davon keine einzige dieser eindrucksvollen und hoch produktiven Anlagen funktionsfähig ist ohne den Menschen. Ich sage das mit Nachdruck angesichts der zunehmenden Verfälschung der Wahrheit in dem Sinne nämlich, als stünde schon deutlich sichtbar am Horizont die arbeitlose Fabrik — eine Vorstellung, mit der man natürlich leicht jedem arbeitenden Menschen einen großen Schrecken einjagen kann.

Sicher gibt es viele Grade der Automatisierung, und sicher gibt es extreme Fälle. Aber man muß im Auge behalten — und zwar besonders in unserer zu übersteigernden und dramatisierenden Urteilen neigenden Zeit —, daß noch immer, trotz aller investierten Milliarden, der Mensch das Maß aller Dinge ist, jetzt und auch in Zukunft.

Dieser Mensch im Betrieb ist viel realistischer und viel nüchterner als ihn die Romantiker und Utopisten vieler Schattierungen haben möchten. Er hat unverändert seinen sehr gesunden Menschenverstand. Er ist kein Neurotiker, aber er ist auch kein Heiliger, und er

weiß genau, wo sein Vorteil und wo sein Nachteil liegt.

Der Betrieb — keine „schwarze Teufelsmühle“

Der Betrieb ist nicht nur die Fabrik allein, es gehören Büros, Zeichensäle und Rechenabteilungen ebenso dazu wie Maschinen, Transferstraßen und Montagebänder. Eine Fabrik unserer Zeit ist ein Querschnitt durch das Leben unserer Zeit, und weder dieser Zeit noch diesem Leben mangelt es an höchst komplexen und schwierigen Aspekten. Aber von den black devils mills, den schwarzen Teufelsmühlen in England, an denen sich Karl Marx und Friedrich Engels vor mehr als hundert Jahren in der Frühzeit der Industrialisierung entzündeten, sind wir weit und endgültig entfernt. Der Mensch im Betrieb fühlt sich nicht bemitleidenswert, und er ist es auch nicht.

Es ist eine der sehr alten Erkenntnisse, daß alles in Bewegung ist, und diejenigen, die gleich mir Humanisten sind, werden sich angesichts der Dramatisierung von Tagesereignissen, die so gern vorgenommen wird, darüber als Aufruf zu ständiger Wachsamkeit und Tatkraft nur freuen. Nicht nur die Technik ist in ständiger Bewegung, das Leben überhaupt ist es, die Begriffe sind es, die Werte sind es, die menschlichen und die sachlichen — man mag es beklagen oder begrüßen — auch die Menschen, nicht nur etwa die Technik, die ja keine anonyme selbständige „dritte Macht“ ist, sondern das Ergebnis des Denkens und Arbeitens von unzähligen Menschen.

Wir alle werden in den kommenden Jahren noch die zwar nicht ganz neuen, aber neu und faszinierend formulierten Begriffe der Kybernetik des großen Norbert Wiener hinzuzulernen haben, die Begriffe der ständigen und automatischen Selbstkontrolle und Selbstkorrektur zwischen Gewolltem und Erreichtem.

Vor Gefahren der Technik schützen

Wir haben die Technik, in ständiger Bewegung, mit ständig neuen Erleichterungen und Gefahren. Vor diesen Gefahren die Arbeitenden zu schützen, ohne ihnen die Erleichterungen vorzuenthalten, die aus der gleichen Wurzel kommen, sollte der Leitsatz der Tagung sein. Viel ist auf diesem Wege erreicht, vieles ist noch im Bereich des Erstrebten. Ich meine, man sollte das unsentimental ansehen.

Zehntausende klemmen sich täglich einen Finger, zehntausende schneiden sich mit einem Messer, tausende verbrühen oder verbrennen sich an etwas Heißem — viel mehr in den Haushalten als in den Fabriken. Aber wir sollten es doch nicht zu einem wesentlichen Unterschied werden lassen, daß man in einem Bereich nicht einmal darüber redet, während im anderen daraus der Anspruch auf längeres Krank-Geschrieben-Sein abgeleitet wird. Darin liegt ein hohes Lob für unsere Hausfrauen, das ich mit besonderer Herzlichkeit ausspreche; zumal die Statistik zeigt, daß der Hausfrauen-Beruf an Gefährlichkeit nur von dem des Automobilfahrers übertroffen wird — alles andere tritt dagegen weit zurück.

Es wurden und es werden täglich immer bessere Unfallsicherungen erdacht, was nicht ausschließt, daß es bei aller Narrensicherheit doch immer wieder einen Supernarren gibt, der trotz allem zu seinem Unfall kommt. Diese Feststellung braucht nicht zu entmutigen; denn in der großen Perspektive hat diese Unsumme von jahrelangem Bemühen doch einen großen Sieg über die Gefahr und über die Unsumme der Unvernunft und Verantwortungslosigkeit davongetragen.

Unfallschutz technisch lösbar

Es ist eine hoch anzuerkennende Selbstverständlichkeit geworden, daß heute bei jeder Planung, bei jedem Entwurf und bei jeder Arbeitsvorbereitung das Hineinkonstruieren und Hineinplanen aller zur Verfügung stehenden Unfallsicherungen überhaupt nicht mehr wegzudenken ist.

Die technischen Probleme der Unfallsicherung machen uns keine so sehr großen Sorgen — sie sind lösbar, wenngleich sie durchaus nicht alle gelöst sind. So sollte doch eine tröstliche und zuversichtlich stimmende Perspektive darin gesehen werden, daß die Automatisierung zu den wirksamsten Unfallschutz-Maßnahmen gehört, die die Technik bisher eronnen hat — wie überhaupt die steigenden Ansprüche an die

Sechs Arbeitsunfälle von hundert forderten Todesopfer

Die Zahl der erstmalig entschädigten Arbeitsunfälle — dies sind die mittelschweren und schweren Arbeitsunfälle — ist im Jahre 1964 weiter zurückgegangen, und zwar von 78 609 auf 75 207, oder auf 1000 Versicherte bezogen — von 4,22 auf 3,97. Besonders ausgewirkt hat sich dieser Rückgang bei den Arbeitsunfällen im engeren Sinne. Hier ist ein Absinken von 56 558 Fällen im Jahre 1962 auf 54 662 Fälle im Jahre 1964 festzustellen. Dies ergibt sich aus einer ersten vorläufigen Zusammenstellung von Unfallzahlen für das Jahr 1964, die vom Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften mitgeteilt wurde.

Zugleich ist jedoch ein Anstieg der in den vorgenannten Zahlen mit enthaltenen tödlichen Arbeitsunfälle im engeren Sinne von 2875 auf 3087 zu verzeichnen, obwohl auch diese Zahl immer noch zu den niedrigsten Zahlen seit 15 Jahren gehört.

Die Zahl der angezeigten Arbeitsunfälle hat — zum erstenmal seit 1961 — wieder zugenommen, und zwar von 2 447 788 auf 2 543 974, oder — auf 1000 Versicherte bezogen — von 131,46 auf 134,39.

Intelligenz, die der moderne Betrieb bis an eine noch gar nicht abzusehende Grenze stellt, der Einsicht, dem Verantwortungsbewußtsein und dem Pflichtgefühl zugute kommen sollten. Oft scheint es mir, als ob sich das Schergewicht unserer Aufgabe aus den Fabriken auf die Wege zur und von der Arbeit verlagert. Auch hier sollte man nicht dramatisieren, so traurig die tägliche Erfahrung stimmen mag. Man sollte nicht vergessen, daß der erschreckenden Zahl der Verkehrstoten eine beinahe gleich hohe, alarmierende Zahl von Selbstmorden gegenübersteht — sie wird völlig totgeschwiegen, vielleicht aus guten Gründen; denn hier käme man mit der auf manchen anderen Gebieten üblichen Oberflächlichkeit kaum zum Ziel.

Der Mensch Herr der Materie?

Ich komme mehr und mehr zu der Überzeugung, daß wir alle es uns ein wenig zu leicht machen, wenn wir so eifrig nach Schuldigen suchen, zu denen wir natürlich selbst nie gehören wollen. Es sind nirgends so sehr die sachlichen Voraussetzungen, die Maschinen, die Straße, die Automobile, sondern die Menschen, deren Überblick, Verantwortungsbewußtsein und Reaktionsgeschwindigkeit nicht ausreichen, um Herr der Materie zu sein. Wenn diese Diskrepanz zunimmt — eine Entwicklung, die wir mit wacher Aufmerksamkeit im Auge behalten müssen —, dann wäre es allerdings an der Zeit, viel mehr zu tun, als heute geschieht.

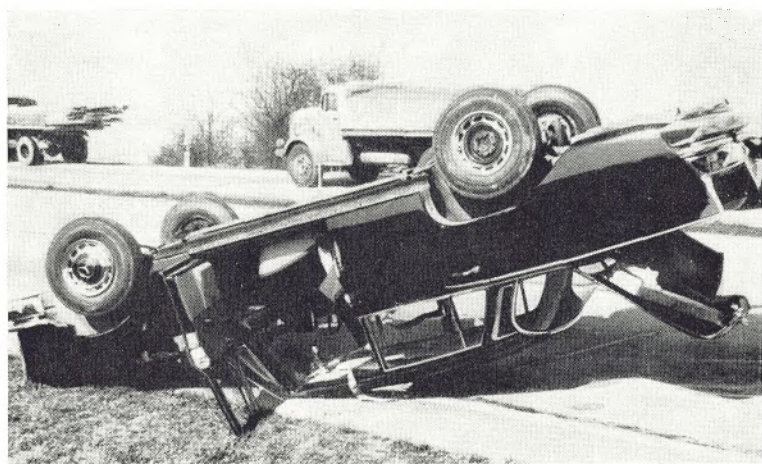
Die Bedeutung der Arbeitsmedizin

Ich bin auch der Überzeugung, daß es längst an der Zeit ist, Lehrstühle und Institute für Arbeitsmedizin zu errichten. Bei aller Wertschätzung dessen, was wir in unseren Betrieben tun können und tun, besteht doch die zwingende Notwendigkeit, die Arbeitsmedizin zu einer selbständigen Disziplin zu erheben, wenn wir von ihr die Erkenntnisse erwarten und verlangen, deren wir dringend bedürfen, um mit den offenkundigen Problemen fertig zu werden.

In einem vor beinahe fünfzehn Jahren gehaltenen Vortrag zu dem unverändert aktuellen Thema ‚Der Mensch im Betrieb‘ habe ich einmal gesagt (und ich sehe keinen Anlaß, auch nur ein Wort daran zu ändern): „Der Wert eines Unternehmens machen nicht Gebäude und Maschinen und nicht seine Bankkonten aus. Maschinen kann man nach Katalog kaufen, so schön und so teuer, wie man sie bezahlen kann; und noch nie hat es an Architekten gefehlt, die darum ein mehr oder weniger gelungenes Gehäuse bauen. Den Wert eines Unternehmens machen aber allein die Menschen aus, die in ihm arbeiten, und der Geist, in dem sie zusammenarbeiten. Dabei spielt das leibliche und das seelische Wohlergehen eine gleichwertige Rolle.“

Diesen Geist der Zusammenarbeit aber und die Erfüllung der hohen sittlichen Forderung des Wohlergehens in seiner ganzen Spannweite

Vorsicht ist keine Feigheit für Autofahrer . . .



... das kann der Fahrer dieses Wagens bestätigen, der sich auf der Autobahn bei einer Geschwindigkeit von 140 Stundenkilometern überschlug und mit den Rädern nach oben am Grünstreifen liegen blieb.

Der Fahrer, der mit einem Sicherheitsgurt angeschnallt war, konnte sein Fahrzeug unverletzt verlassen. Ein Unfall, wie er sich jeden Tag zu Dutzenden ereignet — er sollte jedoch Veranlassung sein, allen Wagenbesitzern die Anschaffung von Sicherheitsgurten zu empfehlen. Dabei sollte jeder auch bedenken, daß für einen Kraftfahrer in Deutschland die Gefahr, in einen ernsthaften Verkehrsunfall verwickelt zu werden, doppelt so groß ist, wie zum Beispiel in Frankreich; denn dort werden bei Unfällen auf 1000 Fahrzeuge 21 Menschen verletzt oder getötet, bei uns jedoch 42!

kann man für kein Geld der Welt kaufen; das muß man selbst schaffen. Da fehlt es weder an Beglückung noch an Verzweiflung und bestimmt nicht an schlaflosen Nächten zu dem immer wieder ganz zentralen Thema „Der Mensch im

Betrieb“. Daran gemessen sind für mich alle anderen Probleme zweitrangig. Denn hier geht es um das Wichtigste und Kostbarste: um den Schutz des Menschen an Leib und Seele und an seinem Leben.“

Neue Mitarbeiter müssen sicherheitsbewußter arbeiten

Wenn wir gegen die Sorglosigkeit, die Unbekümmertheit und die Bequemlichkeit, sowie gegen den Leichtsinns, ja sogar die Fahrlässigkeit ankämpfen wollen, müssen alle Mitarbeiter mitziehen. Das Zeigen auf den anderen oder das resignierende Achselzucken oder Mit-dem-Kopfschütteln und das falsche Ressortdenken schaffen die Unsicherheit, mit der wir es bei diesen „menschlichen Unzulänglichkeiten“ zu tun haben, nicht aus der Welt.

Der Tribut, den wir gegenwärtig für den technischen Fortschritt und das Tempo der Veränderung in Technik und Wirtschaft in solcher Höhe bezahlen, ist nicht notwendig. Trotzdem werden alle hochentwickelten Völker von der Herausforderung der Unfallgefahr betroffen. Das sinnvolle Einplanen menschlichen Tuns im technischen Ablauf des Geschehens gelingt uns aber offensichtlich nicht so, wie wir es vorausgeplant haben.

Wenn zum Beispiel in diesem Jahr über 1,3 Millionen neue Personenwagen in der Bundesrepublik zugelassen werden, in Europa insgesamt über fünf Millionen, dann kann man sich sehr gut die Zusammenballung dieser Fahrzeuge vor allen Dingen in der Urlaubszeit vorstellen und die Folgen, die bisher fast immer eintreten.

Der Tribut an die Technisierung unseres Verkehrs, der jährlich mit fast 15 000 Toten im Bundesgebiet steht, ist zu hoch. Wenn wir das Leid und Elend, langes Kranklager und die ungeheuren Kosten all dieses Unfallgeschehens vermeiden wollen, so ist es Aufgabe eines jeden einzelnen, sich mit den Dingen, auch wenn sie uns noch so unangenehm erscheinen, zu beschäftigen. Denn alle sind davon betroffen, angefangen vom Kind, das gerade laufen gelernt hat, von der Mutter dieses Kindes, den Männern im besten Mannesalter und nicht zuletzt ältere Menschen.

● Jeder Zwanzigste in der Bundesrepublik muß einmal mit einem Unfall rechnen.

Die Unfallstatistik der ATH zeigt uns, daß in den ersten neun Monaten des jetzigen Geschäftsjahres Männer von ein- bis fünfjähriger Betriebszugehörigkeit mit 51 Prozent an Unfällen beteiligt waren, von fünf bis neun Jahren Betriebszugehörigkeit waren es 34,2 Prozent, von zehn bis vierzehn Jahren dagegen waren es 8,3 Prozent und von 15 bis 19 Jahren sogar nur 1,7 Prozent, um dann nach über 20jähriger Betriebszugehörigkeit unter 1 Prozent der Un-

fälle zu verbleiben. Die betriebsjüngeren Mitarbeiter müssen also noch viel sicherheitsbewußter werden.

Unverkennbar hat die 1000-Mann-Quote bei der ATH zugenommen, sie steht zum jetzigen Zeitpunkt bei 9,6 im Durchschnitt der vergangenen Monate. Sicherlich ist es kein Trost, daß beim Vergleich im Rahmen der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft die ATH immer noch um 20,7 Prozent unter dem Durchschnitt der Berufsgenossenschaft liegt und im Augenblick, verglichen mit zehn gleich großen Hüttenwerken, an drittgeringster Stelle steht; denn wir haben die zweitbeste Position abgeben müssen und sind auf die dritte zurückgefallen.

Die Hauptursachen der Betriebsunfälle sind Fallen und Stolpern, Ausgleiten und Stürzen mit 21,8 Prozent, Umfallen und Herabfallen von Gegenständen 9,2 Prozent, Gebrauch von Werkzeugen und Arbeitsgerät 11,0 Prozent, Stoßen an harten und scharfen Gegenständen 6,8 Prozent und Unfälle durch Nichttragen der zur Verfügung gestellten Arbeitsschutzkleidung 9,0 Prozent.

● Über 50 Prozent aller Betriebsunfälle wurden also durch diese Hauptmerkmale verursacht.

Die Abteilung Sicherheitswesen wird in nächster Zeit zahlreiche „5-Minuten-Gespräche“ in den Betrieben gemeinsam mit dem Führungspersonal und den Betriebsräten durchführen. Hierbei werden die Unfallursachen durchgesprochen, und es wird versucht, diesen Unfallursachen zu Leibe zu rücken, seien sie menschlicher oder technischer Natur.

Vor allen Dingen soll gegen die Hauptunfallursachen angegangen werden; denn aus ihnen geht klar hervor, daß hier Sorglosigkeit, Unbekümmertheit und Bequemlichkeit überwiegen.

● Fallen und Stolpern zum Beispiel, das weit aus an der Spitze aller Unfallursachen steht, kann eingedämmt werden durch einwandfrei aufgeräumte Arbeitsplätze und durch exakt gekennzeichnete Wege.

Wir wissen alle, daß die Wege auf dem ATH-Gelände groß, breit und modern angelegt und gut beleuchtet sind. Auch die Werkshallen sind geräumig. Es kommt hier also auf jeden einzelnen an, seinen Arbeitsbereich sauber und in Ordnung zu halten.

Natürlich sollte jeder Vorgesetzte darauf achten, daß Wege und Plätze in seinem Aufsichtsbereich in gutem Zustand sind. Ein wenig weiße

(Schluß siehe Seite 11)

Betriebsunfälle der ATH im Juni 1964/65 in Prozent der Belegschaft

Lfd. Nr.	Betrieb	Monat Juni 1965	1964
1	HO-Granulierung und Schlackenverwertung	7,70	—
2	Verzinkung I	5,36	1,90
3	Elektrobetr. Ebus-Anlage	4,55	—
4	Oxygen-Stahlwerk	3,77	0,83
5	Thomas-Stahlwerk	3,49	3,15
6	Maschinenbetrieb I	2,97	0,67
7	Blechzurichtung Kaltband II	2,92	—
8	SM-Stahlwerk I	2,75	1,11
9	Fertigstraßen 1 und 2	2,60	2,45
10	Elektrobetr. Block- und Profilwalzwerke	2,53	—
11	Kaltbandwerk I	2,18	1,30
12	Sinteranlage II	2,00	—
13	Blechbearbeitungswerkstatt	1,98	1,45
14	Zurichtungen 1 und 3	1,98	2,65
15	Thomasschlackenmühle/Zementfabrik	1,96	—
16	Kaltbandwerk II	1,69	—
17	Elektrobetr. Kaltband I und II	1,61	—
18	Blechzurichtung Warmband I	1,59	1,61
19	Allgemeine Werkskolonne	1,39	—
20	Erhaltungsbetriebe Beeckerwerth	1,27	0,77
21	Blechzurichtung Kaltband I	1,18	2,28
22	Hochofen	1,12	0,52
23	Warmbandwerk II	1,11	0,37
24	Verschiedene Abteilungen	1,09	0,30
25	Mechanische Hauptwerkstatt	1,06	0,60
26	Maschinenbetrieb II	1,06	0,68
27	Block-Brammenstraßen I und II	0,85	—
28	Bau-Abteilung	0,85	0,63
29	Warmbandwerk I	0,82	1,08
30	Wärmestelle	0,68	0,89
31	MB Kräftanlagen	0,65	0,59
32	SM-Stahlwerk II	0,62	0,51
33	Sinteranlage I	0,62	0,55
34	Kranabteilung	0,56	0,99
35	MB IV Zentrale Reparaturabteilung	0,55	1,63
36	Elektrobetr. Hochofen	0,38	—
37	Versuchsanstalt	0,35	0,44
38	Stoffwirtschaft	0,23	0,23
39	Technisches Ausbildungswesen	0,22	1,35
40	Angestellte	0,11	0,06
41	Fertigstraße 3	—	1,27
42	Elektrohauptwerkstatt	—	1,17
43	Soziale Betriebseinrichtung II	—	0,54
44	Maschinenbetrieb III	—	0,47
45	Transportzentrale	—	0,77
46	F T A	—	—
47	Walzendreherei	—	—
48	Universal-Brammenstraße III	—	—
49	Versorgungsbetrieb Beeckerwerth	—	—
50	ff. Steinfabrik	—	—
51	Meßwesen	—	—
52	Elektrobetr. Stahlwerke	—	—
53	Labor	—	—
54	Elektrobetr. Thomasschlackenmühle/Zementfabrik	—	—
55	Elektrobetr. Granulierung und Schlackenverwertung	—	—
56	Elektrobetr. Warmbandwerke I und II	—	—
57	Elektrobetr. Sinteranlage I	—	—
58	Sauerstoffanlage 1	—	—
59	Sauerstoffanlage 2	—	—
60	Verzinkung II	—	—
61	Elektr. Zentrale und Stromverteilung	—	—
62	Werkschutz und Feuerwehr	—	—
63	Neubau-Abteilung	—	—
64	Magazin	—	—
Gesamt-Durchschnitt:		0,86	0,74



Mitarbeiter müssen sicherheitsbewußter werden

(Schluß des Berichtes von Seite 10)

Farbe, ein Pinsel und ein Lineal sind sicherlich überall zu beschaffen. Zu beachten ist hierbei, daß niveaugleiche Übergänge geschaffen werden und Stolperkanten gelb gestrichen werden, so daß sie auch im Dunkeln und in der Nacht noch zu erkennen sind. Wenn von Unbekümmertheit und Leichtsinn geschrieben wurde, so gehört dazu das Überqueren von Gleisanlagen dort, wo Tunnels vorhanden sind. Wir alle wissen, daß das Überschreiten der Gleise oft für den einzelnen betrieblich notwendig ist. Aber für das Gros — vornehmlich im neuen Werk Beeckerwerth — sind die Tunnels so vorbildlich angelegt, daß von den Umkleideräumen aus der Arbeitsbereich ohne Gefahr unmittelbar erreicht werden kann.

Die zweitstärkste Unfallursache — Gebrauch von Werkzeugen und Arbeitsgeräten — sollte von uns nicht übersehen werden. Wie oft treffen wir beim Rundgang in den Betrieben Mitarbeiter an, die schlecht eingestellte Hämmer benutzen oder Stahlmeißel, an denen die Bärte nur so herabhängen. Brennwerkzeuge werden verwendet, an denen die Schläuche nicht durch Schlauchschellen festgemacht sind und bei denen der Mitarbeiter oft nicht weiß, daß er bei der Benutzung dieser schlechten Werkzeuge sich und seine Mitarbeiter verletzen kann.

Die letzte Ursache — Unfälle durch Nichttragen der zur Verfügung gestellten Schutzkleidung — sollte nicht übersehen werden. Hierzu gehört das Nichttragen einer Schutzbrille beim Brennen und Schweißen, von hohen Sicherheitsschuhen sowie von Schutzhandschuhen und einen Unterarmschutz.

Leider ist immer wieder festzustellen, daß Mitarbeiter, die einen Unfall erlitten, sich eine Ausrede zurechtlegen, damit das Verletztengeld und der Arbeitgeberzuschuß nicht einbehalten werden, oder ihre Mitarbeiter verleiten, als Zeugen unwahre Angaben über den Unfallhergang zu machen. Diese säumigen Mitarbeiter sollten wissen, daß falsche Angaben unter Umständen zu Weiterungen führen, die für die Beteiligten unangenehm werden können.

Die Betrachtung der gesamten Statistik zeigt uns, daß Produktion und verfahrenre Stunden in ein etwas ruhigeres Fahrwasser gelangt sind. Sicherlich wird man deshalb in den einzelnen Betrieben etwas mehr Zeit aufwenden können für die Sicherheit am Arbeitsplatz. Daß es möglich ist, zeigen uns zwanzig Betriebsabteilungen, deren Unfallzahlen rückläufig sind und die im letzten Monat keinen Unfall hatten. Nur das stete Denken an die Sicherheit und die tätige Mitarbeit aller führen zum Erfolg.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

430 Ersthelfer wurden in Unfallhilfe ausgebildet

Für eine bessere Versorgung von Unfallverletzten

Der Werksärztliche Dienst arbeitet unermüdlich daran, die Erste Hilfe am Unfallort zu verbessern. So konnte durch eine gute Zusammenarbeit mit der Werkfeuerwehr die Zeit zwischen dem Einsatz und dem Eintreffen des Krankenwagens und seiner in der Ersten Hilfe gut ausgebildeten Besatzung am Unfallort auf ein Mindestmaß gesenkt werden.

Eine weitere Verkürzung der Zeitspanne zwischen dem Unfallgeschehen und der eigentlichen Erste-Hilfe-Leistung ist jetzt nur noch durch eine exakte Unfallmeldung möglich. Selbst die beste Organisation der Ersten Hilfe nützt so gut wie nichts, wenn ungenaue Meldungen durchgegeben werden. Wer einen Unfall über den Notruf 130 meldet — der nur für wirklich dringende Unfälle und Krankheitszustände benutzt werden darf —, muß möglichst genaue Angaben machen über:

- Unfallort
- Art und Schwere des Unfalles
- Zahl der Verletzten
- Nummer des Telefonapparates, von dem angerufen wurde.

Wesentlich erleichtert wird das Auffinden eines Unfallortes in den Betrieben, wenn für den Krankenwagenfahrer ein Einweiser an die Werkstraße gestellt wird. Von den Angaben des Anrufers hängt das Ausmaß der einzuleitenden Rettungsmaßnahmen (Anzahl der Krankenwagen, Bergungsfahrzeuge, Werksarzt usw.) ab.

Für weniger dringende Fälle ist der Krankenwagen unter Hausruf 42 55 oder 21 11 zu erreichen.

„Sofortmaßnahmen am Unfallort“

Bis zum Eintreffen des Krankenwagens wird in vielen Fällen bereits der Ersthelfer die Notversorgung des Unfallverletzten übernehmen.

Zur Vorbereitung auf diese Aufgabe wurden allein im letzten Halbjahr 430 Werksangehörige in Gruppen zu jeweils zwanzig bis dreißig Mann durch den Werksärztlichen Dienst über Sofortmaßnahmen am Unfallort unterrichtet. Insbesondere wurde in diesem Zusammenhang auf die Versorgung der Unfallverletzten in unmittelbarer Lebensgefahr eingegangen.

Hierzu gehören größere, arterielle (Schlagader-) Blutungen, Bewußtlosigkeit und Atem- oder Herzstillstand (Scheintod). Bei diesen lebensbedrohlichen Zuständen muß innerhalb von vier Minuten mit der Ersten Hilfe begonnen werden — in einer Zeit also, die oft viel zu kurz ist, als daß der Krankenwagen schon am

Unfallort eingetroffen sein könnte. Aus diesem Grunde hängt das weitere Schicksal eines Schwerverletzten oft nur von der Reaktion, dem Wissen und Können desjenigen ab, der zufällig gerade dem Unfallort am nächsten ist.

Wie stellt man die „stabile Seitenlage“ her?

Da auch heute noch jeder zehnte Unfalldote, der am Unfallort oder auf dem Transport ins Krankenhaus stirbt, erstickt — sehr oft nur infolge falscher Lagerung —, sei hier besonders auf die Versorgung eines Bewußtlosen eingegangen. Sie besteht darin, ihn schnell und doch behutsam in die sogen. stabile Seitenlage zu bringen und seine Mundhöhle von Fremdkörpern zu befreien.

Nehmen wir an, der Helfer steht auf der rechten Seite des auf dem Rücken liegenden Verletzten, so werden zunächst die Arme des Verletzten eng an seinen Körper gelegt; dann werden das linke Hand- und Kniegelenk gefaßt und durch Zug an beiden der Körper auf die rechte Seite gewälzt. Der Kopf wird überstreckt und auf den linken Handrücken gelegt. Der rechte Arm wird unter dem Körper nach hinten durchgezogen und dort abgewinkelt liegen gelassen. Wenn nun noch der linke Oberschenkel im rechten Winkel gebeugt worden ist, ist die stabile Seitenlage hergestellt. Auf diese Weise werden die Atemwege frei, Blut und Schleim können ungehindert aus dem Mund abfließen.

Weitere Kursthemen waren die Wiederbelebung von Scheintoten und das Verhalten bei größeren Blutungen. Hier werden jedoch Kenntnisse vorausgesetzt, die nur im Unterricht selbst vermittelt werden können. Sofortmaßnahmen am Unfallort — darüber waren sich alle Kursteilnehmer einig — sind ein Thema, das heute nicht nur im Betrieb, sondern auch im Straßenverkehr höchst aktuell ist.

Im kommenden Winterhalbjahr wird der Werksärztliche Dienst die Ausbildung weiterer Notthelfer fortsetzen.

Zündschlüssel abziehen genügt nicht . . .

Von einem Kraftfahrer, der seinen Wagen auf der Straße abstellt, ist zur Verhinderung unbefugter Benutzung in der Regel zu fordern, daß er nicht nur den Zündschlüssel abzieht, sondern auch die Wagentür abschließt, heißt es in einem Urteil des Bundesgerichtshofes. Wer diese übliche Sicherungsvorkehrung unterläßt, vernachlässigt nach Ansicht des Gerichts auch dann seine Obhutspflicht, wenn er die Zündleitung des Fahrzeugs durch eine verborgen angebrachte Steckdose unterbrochen hat.

ZU DEN BILDERN: Schwester Gisela (oben) meldet sich, wenn der Notruf angerufen wird — Unten: So muß ein Verletzter gebettet werden

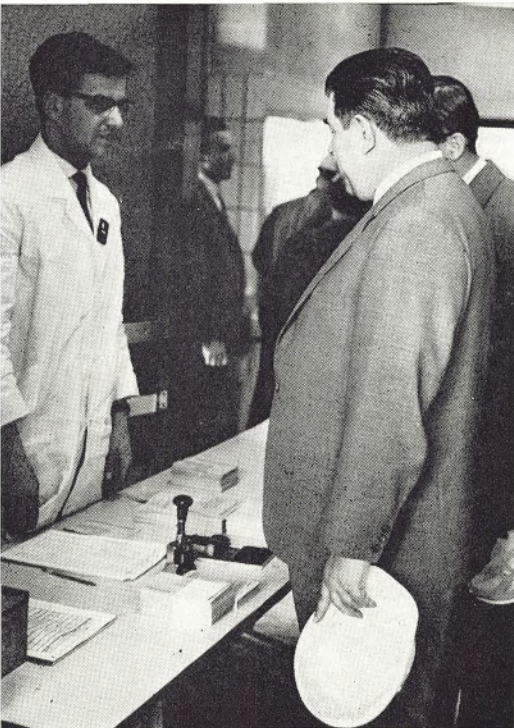


7685 Mitarbeiter stellten sich zur Röntgen- Reihenuntersuchung

Der Aufforderung des Werksärztlichen Dienstes an die Belegschaft, möglichst zahlreich an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilzunehmen, sind in diesem Jahre 7685 Belegschaftsmitglieder gefolgt.

Trotz des Ausfalls des Röntgengerätes an den ersten zwei Untersuchungstagen ist die Zahl der ATH-Mitarbeiter, die sich zur Röntgenuntersuchung stellte, gegenüber dem Vorjahr praktisch gleichgeblieben. In diesem Zusammenhang hat sich die Hinzunahme weiterer Untersuchungsstellen bewährt. Die Zahl der Angestellten, die an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilnahmen, betrug 1156.

Während sich im Vorjahre noch 43 Belegschaftsmitglieder wegen Verdachts einer Lungenkrankung einer Nachuntersuchung unterziehen mußten, waren es in diesem Jahre nur 29. In jedem Falle wurde eine Nachuntersuchung



durch den Haus- oder Facharzt veranlaßt. Bei behandlungsbedürftigen Erkrankungen wurde den Untersuchten vom Werksarzt ein Befundbericht für den Hausarzt mitgegeben; bei negativem Befund erhielt das Belegschaftsmitglied keine Mitteilung. Arbeitsdirektor Doese nahm die Gelegenheit wahr, sich mit dem leitenden Werksarzt vom reibungslosen Ablauf der Röntgen-Reihenuntersuchung zu überzeugen; im Bild ein Gespräch mit einem Techniker der Röntgenreihenstelle.

Zweitausend Belegschaftsmitglieder der ATH waren 1964 infolge eines Arbeitsunfalles und 379 infolge eines Wege-Unfalles arbeitsunfähig. Jedes fünfte Mitglied der Betriebskrankenkasse, das arbeitsunfähig wurde, hatte einen Arbeitsunfall erlitten.

Die Krankenkasse hatte im Jahre 1964 Aufwendungen in Höhe von insgesamt 14 Millionen DM. Ein Drittel davon, rund 4,4 Millionen DM, mußten für Kranken- und Hausgeld ausgegeben werden. Knapp je ein Fünftel erforderten Behandlungskosten der Mitglieder durch Ärzte (2,5 Millionen DM) und Pflegekosten in Krankenhäusern (2,6 Millionen DM). Ein gutes Sechstel der Ausgaben entfiel auf Arzneien, Heil- und Hilfsmittel (2,1 Millionen DM). Wie der Geschäftsbericht verzeichnet, stiegen die Kosten für Krankenbehandlung in den Krankenhäusern weiter. Die Ausgaben erhöhten sich je Mitglied um 6,6 Prozent gegenüber dem Vorjahr, der tägliche Pflegesatz in den Krankenhäusern stieg um 10,8 Prozent.

Wie in den vergangenen Jahren führte die Kasse eine ganze Reihe von Maßnahmen zur Krankheitsverhütung und Gesundheitsfürsorge durch, für die sie fast 200 000 DM aufwandte. 163 Mitglieder der Kasse wurden zu Kuren in Bäder, vor allem nach Oeynhausen, Orb, Wildungen und Rippoldsau, verschickt. Für über zweihundert gesundheitsgefährdete Kinder zwi-

Betriebskrankenkasse betreut 21 800 Mitglieder

1964 stiegen ihre Ausgaben auf über 14 Millionen DM

Die Betriebskrankenkasse der August Thyssenhütte berichtet in ihrem Geschäftsbericht über das Kalenderjahr 1964, das 73. Jahr ihres Bestehens, über eine weitere starke Zunahme der Mitgliederzahl. Sie erhöhte sich von 20 636 im Jahre 1963 auf jetzt 21 812. Damit vermehrte sich der Mitgliederbestand im Verlauf der letzten fünf Jahre um viertausend.

Das Jahr 1964 brachte der Kasse höhere Ausgaben. Sie sind vor allem auf die gestiegenen Honorare der Ärzte, der Kosten für Arzneien, Heil- und Hilfsmittel sowie der Pflegekosten in den Krankenhäusern zurückzuführen. Diese Entwicklung, so stellt die Kasse fest, zeige sich auch für 1965. Zur Deckung der Mehrausgaben wurde der Beitragssatz ab 1. Juli 1964 von 9,4 auf 10 Prozent und der Satz für versicherungspflichtige Angestellte von 6,2 auf 6,8 Prozent erhöht. Leider, so heißt es in diesem Geschäftsbericht, hätten alle Appelle an die Mitglieder, mit den Mitteln der Kasse sparsamer umzugehen, bisher noch nicht den gewünschten Erfolg erzielt.

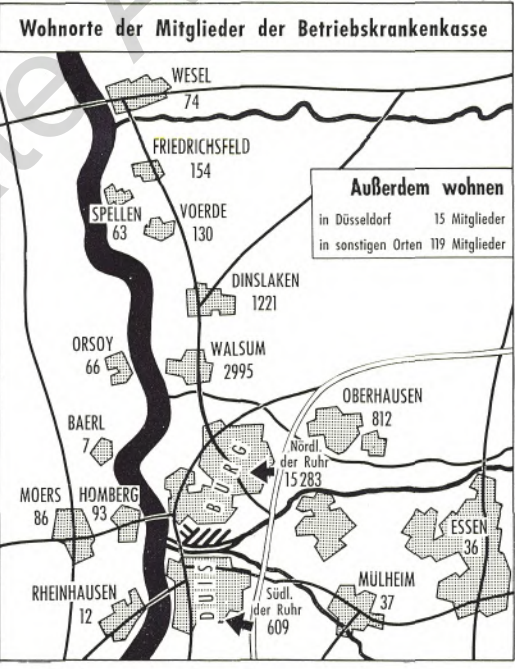
Für die Betriebskrankenkasse bedeutet die Krankenversicherung der Rentner eine erhebliche Belastung. Sie weist für 1964 einen Fehlbetrag von über 400 000 DM aus, der von den aktiven Mitgliedern gedeckt werden mußte. Der bisherige Gesamt-Fehlbetrag aus der Rentnerversicherung hat sich damit seit August 1956 auf über 2,1 Millionen DM erhöht.

Der Krankenstand betrug im Durchschnitt des Jahres 1964 5,72 Prozent. Er liegt damit um 0,01 Prozent unter dem des Vorjahres, aber um über ein Prozent über dem von 1960.

Die Krankenkasse der August Thyssen-Hütte, zu der 14 500 aktive Belegschaftsmitglieder der ATH, 3400 des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, 700 der Thyssen Industrie

GmbH. und 80 der Rheinischen Siporex GmbH. gehören, liegt mit ihrem Krankenstand seit Mai 1963 leider über dem Durchschnitt der Betriebskrankenkassen der westdeutschen Hüttenwerke, der 1964 5,32 betrug gegen 5,72 bei der ATH.

1964 gab es über 15 000 Fälle von Arbeitsunfähigkeit; auf je hundert Mitglieder rund 83. Die Zahl der Krankheitstage betrug 383 000, je Mitglied über zwanzig. Dagegen beliefen sich im Jahre 1960 die Fälle von Arbeitsunfähigkeit je hundert Mitglieder nur auf 69 und 1950 nur auf 38, die Krankheitstage je Mitglied nur auf siebzehn bzw. sieben.



schen sechs und vierzehn Jahren wurden sechswöchige Kuren auf Borkum durchgeführt; bei dreihundert weiteren Kindern, die von karitativen Stellen in Kinderheimen untergebracht wurden, gab die Kasse einen Zuschuß.

Eine wichtige Aufgabe erfüllen die Krankenbesucher, die auch im vergangenen Jahr, wie der Geschäftsbericht vermerkt, einen recht guten Kontakt zu den arbeitsunfähigen Versicherten hatten. Der überwiegende Teil der besuchten Kranken stehe den Aufgaben der Krankenbesucher aufgeschlossen gegenüber. Es habe sich mehr und mehr die Erkenntnis durchgesetzt, heißt es im Bericht der Krankenkasse, daß die Krankenaufsicht, wenn sie umsichtig und sinnvoll durchgeführt werde, eine im Allgemeininteresse liegende Notwendigkeit sei. Die Zahl der ermittelten Verstöße gegen die Krankenordnung hielt sich bei über 25 000 durchgeführten Krankenbesuchen in Grenzen. Außer 623 Belehrungen, Verwarnungen und Verweisen wurden 260 Mitglieder — überwiegend unter 25 Jahre alt — mit Ordnungsstrafen belegt, die den Entzug des Krankengeldes zwischen einem halben und drei Tagen betrafen.

Die Ausgabe der Krankenscheinhefte und der Zahnscheinhefte hat sich nach Mitteilung der Krankenkasse bewährt. Die Mitglieder stellen sich ab 1. Januar dieses Jahres ihre Kranken- und Zahnscheine selbst in eigener Verantwortung aus. Die Krankenkasse hofft, daß das Verantwortungsbewußtsein der Mitglieder dadurch geweckt werde und daß sie das Vertrauen, das die Kasse ihnen entgegenbringt, richtig zu werten wissen.

		1964		1963	
		Mitglieder	in v. H.	Mitglieder	in v. H.
Ledige	👤	7421	32,60	6582	31,73
verheiratet ohne Kinder	👤👤	6194	27,21	5904	28,46
verheiratet mit 1 Kind	👤👤👤	4761	20,92	4481	21,60
verheiratet mit 2 Kindern	👤👤👤👤	2770	12,17	2501	12,05
verheiratet mit 3 Kindern	👤👤👤👤👤	1059	4,65	868	4,18
verheiratet mit 4 Kindern	👤👤👤👤👤👤	345	1,52	266	1,28
verheiratet mit 5 Kindern	👤👤👤👤👤👤👤	124	0,54	93	0,45
verheiratet mit 6 Kindern	👤👤👤👤👤👤👤👤	53	0,23	32	0,15
verheiratet mit 7 Kindern	👤👤👤👤👤👤👤👤👤	36	0,16	20	0,10



Alle Straßen führen zur August Thyssen-Hütte

Wo immer auch der Autofahrer in Hamborn stehen mag — überall weisen Hinweisschilder den Weg zur ATH, zur Hauptverwaltung oder zu den einzelnen Toren. Unsere Bilder zeigen links: Die Abzweigung an der Bundesstraße 8 in die Neue Schweigernstraße; Mitte: in der Wilfriedstraße; rechts: in der Alleenstraße. Dank dieser neuen Wegweiser kann jeder Kraftfahrer, der nach Hamborn kommt und die ATH erreichen will, schnell den richtigen Weg zu seinem Hüttenziel finden

Wenn man im Urlaub krank wird...

Die Urlaubszeit hat begonnen. Viele Mitarbeiter der ATH werden auch in diesem Jahr verreisen — teils in deutsche Urlaubsorte, zu einem großen Teil aber auch ins Ausland. Die Redaktion der Werkzeitung stellte dem Geschäftsführer der Krankenkasse, Siegfried Feldmann, deshalb einige Fragen zur Krankenversicherung.

Frage: Sind ATH-Mitarbeiter auch im Urlaub krankenversichert?

Die Krankenhilfe umfaßt alle Arten von Leistungen, die Krankenkassen im Falle einer Krankheit gewähren müssen oder dürfen. Hierauf hat der Versicherte, soweit sie gesetzlich vorgeschrieben oder satzungsmäßig vorgesehen sind, einen Rechtsanspruch. Dieser Rechtsanspruch endet aber — mit einigen Ausnahmen — an der Grenze der Bundesrepublik Deutschland.

Zu Beginn einer Urlaubszeit wird deshalb immer wieder die Frage gestellt: Wie steht es mit meinem Versicherungsschutz während des Urlaubs? Hierzu ist zu sagen: Bei einem Urlaub innerhalb der Bundesrepublik werden im Falle einer Krankheit die gleichen Leistungen gewährt, als wenn diese Erkrankung im Heimatort aufgetreten wäre.

Frage: Und wie ist es bei einer Urlaubsreise ins Ausland?

Bei einem Urlaub im Ausland ist es in jedem Falle ratsam und zweckmäßig, daß das Mitglied sich vor Antritt der Urlaubsreise bei der Betriebskrankenkasse über den Krankenversicherungsschutz erkundigt. Es gibt nämlich nicht mit allen Ländern sogenannte Sozialversicherungsabkommen, wie sie etwa mit den EWG-Ländern sowie mit Österreich, Spanien und Griechenland bestehen. Für diese genannten Länder stellt die Betriebskrankenkasse Antragsbescheinigungen aus, die im Volksmund fälschlicherweise als „Internationale Krankenscheine“ bezeichnet werden. Diese Bescheinigungen dienen als Ausweis gegenüber dem

Versicherungsträger des betreffenden Landes. Sie berechtigen also nicht dazu, einen Arzt aufzusuchen, das darf erst dann geschehen, wenn der ausländische Versicherungsträger die hierfür notwendigen Unterlagen ausgestellt hat.

In Großbritannien und Irland werden die Kosten der ärztlichen und zahnärztlichen Behandlung vom staatlichen Gesundheitsdienst übernommen.

Für das übrige Ausland kann nur der gute Rat gegeben werden, bei einem Urlaub eine zusätzliche private Auslands-Krankenversicherung abzuschließen. Das kann bei der Betriebskrankenkasse geschehen. Die Kosten sind gering und belaufen sich je Person für sieben Tage auf 1,50 DM zuzüglich einer einmaligen Aufnahmegebühr von 0,50 DM. Dieser Abschluß gilt aber nur für europäische Staaten. Er erhöht sich um 1,00 DM je Woche, wenn der Urlaub außerhalb Europas verbracht wird.

Die Erfahrungen der letzten Jahre haben gezeigt, daß es in jedem Falle, also auch bei den EWG-Ländern, besser ist, wenn diese Privatversicherung abgeschlossen wird.

Frage: Können diese Zusatzversicherung nur Mitglieder der Betriebskrankenkasse abschließen?

Nein. Diese Versicherung beschränkt sich nicht nur auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse. Alle Werksangehörigen können sie abschließen.

Frage: Wieviel ATH-Mitarbeiter haben durchschnittlich in den vergangenen Jahren von der Möglichkeit einer solchen Zusatzversicherung für den Urlaub Gebrauch gemacht?

Wir haben festgestellt, daß etwa 95 Prozent der Mitglieder unserer Betriebskrankenkasse bei Auslandsreisen diese Versicherung abschließen.

Frage: Was muß ein ATH-Mitarbeiter im einzelnen unternehmen, wenn er oder seine Familienangehörigen im Urlaub zum Arzt gehen müssen?

Hierzu ist folgendes zu sagen:

a) In der Bundesrepublik kann der Versicherte und seine Familienangehörigen mit dem Krankenschein der Betriebskrankenkasse an jedem Ort jeden Arzt aufsuchen, der zu den Krankenkassen zugelassen ist.

b) In den EWG-Ländern und in Ländern, mit denen Sozialversicherungs-Abkommen abgeschlossen wurden, muß er mit der Antragsbescheinigung zuerst den zuständigen Versicherungsträger aufsuchen, der alles Weitere veranlaßt.

c) Im übrigen Ausland hat der Versicherte die Kosten selbst zu tragen. Das gilt dann nicht, wenn er eine Auslands-Krankenversicherung abgeschlossen hat. Er legt das Geld dann nur vor und erhält dann die Auslagen, sofern sie 20,00 DM übersteigen, erstattet. Das zuletzt Gesagte gilt auch für die unter b) genannten Länder. In Frankreich, Luxemburg und Belgien müssen die Rechnungen in jedem Falle selbst bezahlt werden. Diese können dann der Betriebskrankenkasse zur Erstattung eingereicht werden.

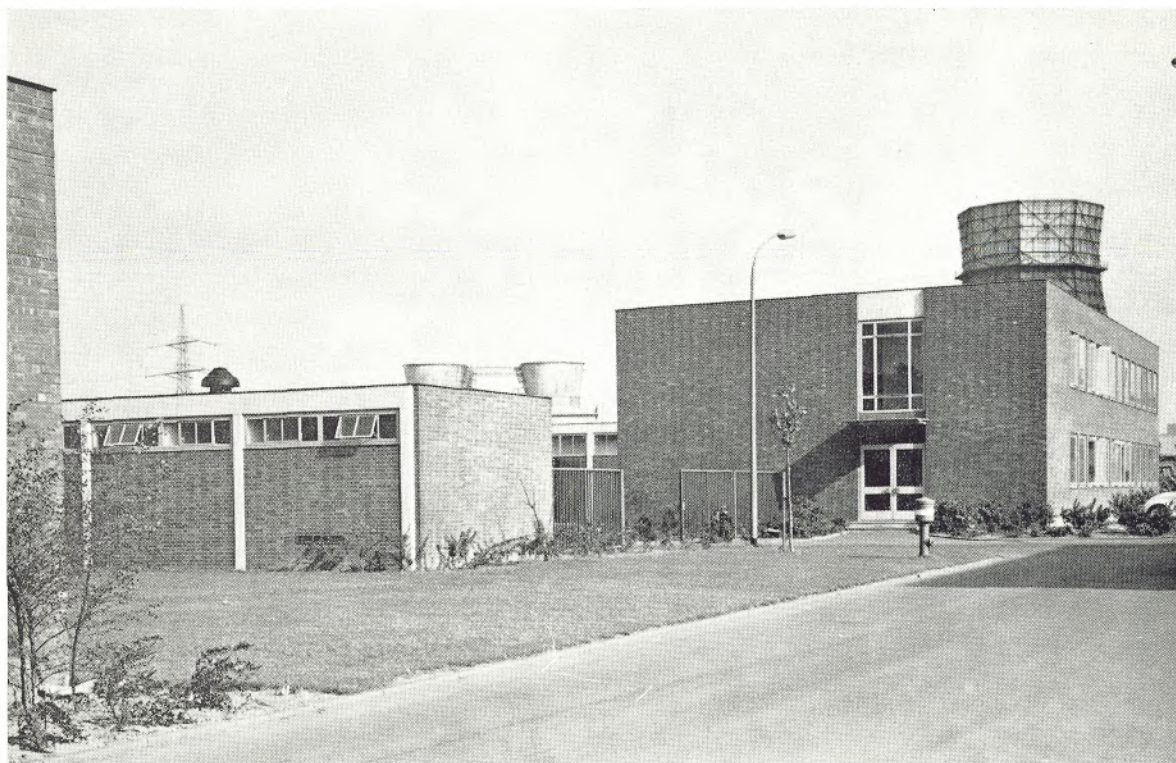
Frage: Und was muß er tun, wenn sogar ein Krankenhaus-Aufenthalt notwendig wird — etwa in Österreich, Holland oder auf Mallorca?

In den EWG-Ländern und in den Ländern, mit denen Sozialversicherungsabkommen bestehen, ist vorher immer die Genehmigung des zuständigen Versicherungsträgers einzuholen. Nur in Notfällen kann die Formalität nachgeholt werden.

Im übrigen Ausland ist ein Krankenhausaufenthalt vom Mitglied selbst zu tragen.

Es kann deshalb nur immer wieder auf die zwingende Notwendigkeit hingewiesen werden, sich bei einem Auslandsaufenthalt vorsorglich einen Krankenversicherungsschutz zu sichern. Auf eines möchte ich in diesem Zusammenhang noch besonders hinweisen: Tritt während des Urlaubs — das gilt auch fürs Ausland — Arbeitsunfähigkeit ein, so ist die Meldung hierüber so schnell wie möglich der Betriebskrankenkasse zu übersenden. In diesen Fällen gelten die deutschen Rechtsvorschriften.

Wir wollen hoffen, daß jedem Urlauber der Weg zum Arzt erspart bleibt. Wir jedenfalls wünschen allen einen erholsamen Urlaub.



Bau-Abteilung hat viele Aufgaben zu lösen

In Alsum sind vor einiger Zeit die neuen Gebäude des zentralen Bauhofs der ATH fertiggestellt und in Betrieb genommen worden. Im Bereich des Hafens Schwelgern entstand für die Sinteranlage 2 zusammen mit den Produktionsanlagen ein modernes Büro- und Belegschaftsgebäude. In Beeckerwerth geht ein neues Gebäude für Betriebsverwaltungen seiner Vollendung entgegen. Vor zwei Jahren schließlich konnte die neue Hauptverwaltung an der Kaiser-Wilhelm-Straße bezogen werden. Das sind vier von vielen Bau-Aufgaben, die der Bau-Abteilung der ATH in den letzten Jahren gestellt wurden und von ihr gelöst werden konnten. Unser heutiger Beitrag berichtet aus der Arbeit dieser Abteilung.

Die Bau-Abteilung, die seit 1951 unter der Leitung von Oberingenieur Degen steht, gliedert sich in

- Planung (Hoch- und Tiefbau)
- Bauleitung und
- Baubetrieb.

Etwa sechshundert Mitarbeiter sind in dieser Abteilung tätig — Bau-Ingenieure, kaufmännische Angestellte und Handwerker. Sie leisten einen wichtigen Beitrag zur steten Arbeit der Produktionsbetriebe und der Verwaltung.

Während die Männer der Planung ihre Büros im „Haus der Ingenieure“ an der Franz-Lenze-Straße haben, ist die Bauleitung — mit Rücksicht auf eine enge Zusammenarbeit mit dem Baubetrieb — im Bauhof in Alsum untergebracht.

Planung muß koordinieren

Die Planung der Bau-Abteilung erstreckt sich bei den Neu- oder Umbauten von Produktionsanlagen an Hand der von der Neubau-Abteilung geschaffenen Grundlagen vorwiegend auf die konstruktive und statische Bearbeitung der in Stahlbeton auszuführenden Hallen-, Maschinen- und sonstigen Fundamentkörper, der unter Hüttenflur liegenden Kellerbauwerke und Kanäle sowie unter anderem der Pumpwerke, Kühltürme und Schalthäuser.

Gerade im Stahlbetonbau erfordert die Bearbeitung der baureifen Pläne eine enge Koordination, damit die Belange aller beteiligten Fachabteilungen berücksichtigt werden. Hierbei sind zum Beispiel neben den Verankerungs-

und sonstigen Aussparungen alle Wege für die Vielzahl von Leitungsanschlüssen festzulegen. Oft ist es dabei schwierig, unter Berücksichtigung der statischen Bedingungen alle Forderungen auf einen Nenner zu bringen. Wie wichtig aber diese Aufgabe ist, weiß auch der Laie; denn nach dem Betonieren der Fundamentkörper sind Änderungen meist nicht mehr oder nur mit erheblichem Aufwand an Arbeitszeit und Kosten möglich.

Untergrund stellt schwierige Aufgaben

Häufig erfordern auch die Untergrundverhältnisse, die vor der konstruktiven Bearbeitung durch Probebohrungen erforscht werden müssen, besondere Gründungsmaßnahmen. Der nicht-tragfähige Boden kann nicht immer ausgeschachtet und durch tragfähige Massen ersetzt werden. Statt dessen müssen dann Rüttel- oder Rammpfähle niedergebracht werden.

Bei Baukörpern, deren Gründungsebene unter dem Grundwasserspiegel liegt, ist es notwendig, im Schutz von Spundwänden unter Absenkung des Grundwassers zu arbeiten. Dabei kann die erforderliche Tiefenlage der Baukörper öfters nur durch eine Caisson-Gründung erreicht werden. Die Ausschachtung der Baugrube er-

folgt in einer unter Überdruck stehenden Arbeitsglocke. Dies war beispielsweise beim Bau der Schlingengrube der Bandbeize im Werk 2 notwendig. Ihre Sohle liegt 22 Meter unter dem höchstmöglichen Grundwasserspiegel. Für die Grube selbst wurde zudem eine absolute Wasserdichtigkeit verlangt.

Besondere Aufgaben stellten insbesondere im Werk 1 die Gründungsmaßnahmen zur Sicherung der Bauten, vor allem der empfindlichen Maschinenfundamente, gegen Bergschäden. Voll Sicherungen, wie etwa die Dreipunkt-Lagerung der Fertigstraße im Warmbreitbandwerk 1, waren unumgänglich, um bei Senkungen oder Schiefstellungen die Fundamente einschließlich der Walzgerüste und ihre Antriebe wieder ausrichten zu können.

Neue Belegschaftsgebäude mit 11 000 Plätzen

Bei Sonderaufgaben, wie etwa bei Werkstätten, Magazinen und Steinschuppen, beim Neubau der Betriebs- und Verwaltungsgebäude und der Toranlagen sowie beim Bau sozialer Betriebs-einrichtungen ist die Bau-Abteilung federführend tätig. Hier folgt der Aufgabenstellung die Koordinierung und die Festlegung des Raumprogramms, das Aufstellen von Vorentwürfen,



DIE BILDER ZEIGEN

Oben: Eingang zum neuen Bauhof der Bau-Abteilung in Alsum — Unten: Das Hauptmagazin

die Ermittlung der Massen, die Anfertigung der Leistungsverzeichnisse für die Vergabe der Bauarbeiten und schließlich die Bauleitung bis zur schlüsselfertigen Übergabe.

Wie solche Aufträge gelöst werden, sei an einer besonders schönen Aufgabe, dem Bau von Belegschaftsgebäuden, näher erläutert.

Seit 1952 wurden im alten Werk insgesamt elf und in Beeckerwerth vier neue Belegschaftsgebäude errichtet. Daneben führte die Bau-Abteilung im alten Werk drei größere Umbauten durch und gewann im Rahmen anderer Neubauten außerdem eine weitere Zahl von Räumen für die Belegschaft. Insgesamt wurden so im Verlauf von gut zwölf Jahren durch Neu- und Umbauten für rund elftausend Mann Umkleide- und Waschanlagen geschaffen oder vorhandene Anlagen von Grund auf verbessert.

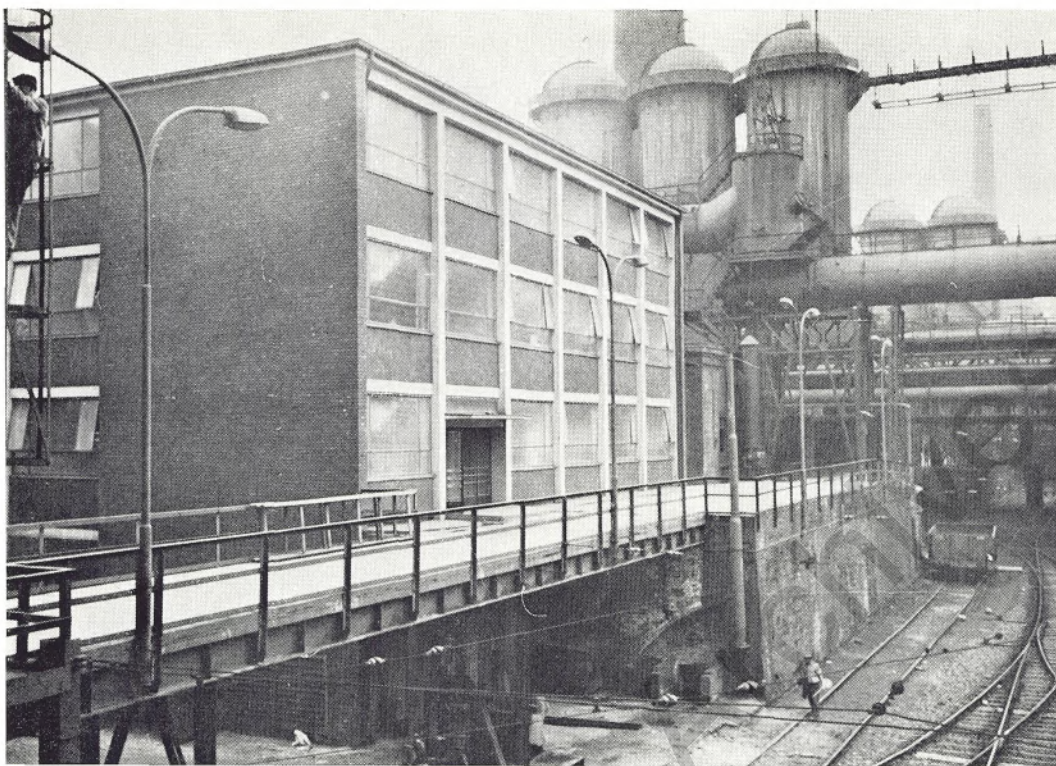
Bei der Entwurfsbearbeitung von Neubauten wurden meist freischaffende Architekten eingeschaltet. Im Hamborner Bereich waren dies die Architekten Kiesewetter (Essen), Jenny (Düsseldorf) und Schwedhelm (Essen), in Beeckerwerth das amerikanische Architektenbüro Skidmore, Owings and Merwill (New York).

Erstmals Typenentwurf in Beeckerwerth

Während es bei der Planung der Belegschaftsgebäude im alten Werk oft schwierig war, den Standort zu bestimmen und die beengten Platzverhältnisse zudem auch noch die Gestaltung behinderten, konnte man im neuen Werk Beeckerwerth großzügiger planen und betriebsnahe Standorte wählen. Die New Yorker Architekten entwickelten für Beeckerwerth einen Typenentwurf für freistehende Belegschaftsgebäude. Er gestattete in der Gestaltung sowohl der Fassaden als auch der Grundrisse neue Lösungen; in Einzelheiten, zum Beispiel für die Aufstellung der Spinde sowie die Bauweise der Duschzellen und Waschreihen, ließ er jedoch die Anwendung der von der ATH-Bau-Abteilung auf Grund gesammelter Erfahrungen festgelegten Normen zu. Er gestattete auch den Einbau der langjährig bewährten beheizten und belüfteten Spinde auf Mauersockeln.

Ein Problem, das bei der Planung der Belegschaftsgebäude mit besonderer Sorgfalt geprüft und gelöst werden mußte, war das richtige Verhältnis zwischen der Anzahl der Spinde und der Dusch- sowie Waschstellen. Denn nicht zuletzt hiervon hängt es ab, ob die Mitarbeiter auch alle Bequemlichkeiten vorfinden, die sie erhoffen dürfen. Hier war es deshalb notwendig, unter Berücksichtigung der zu erwartenden stärksten Schicht und der Art des Betriebes die beste Lösung für das Gebäude zu finden.

Das Verhältnis der Gesamtzahl der Spinde zur Zahl der Duschen und Waschstellen zusammen schwankt deshalb zwischen 6,5 zu 1 und 4,7



zu 1. Dabei wurde das Verhältnis zwischen Duschen und Waschstellen in den letzten Jahren immer mehr zugunsten der Duschen verändert.

Je Mann und Schicht 120 Liter Waschwasser

Die Wahl der Heizungs- und Lüftungsanlagen ist in den einzelnen Gebäuden von der jeweiligen Bauweise abhängig. Die Grundheizung erfolgt meist über Radiatoren. Mechanische Lüftungsanlagen sorgen für eine ausreichende Be- und Entlüftung der Umkleide- und Waschräume, wobei die Luft stündlich bis zu fünfzehnmal gewechselt wird. So werden beispielsweise für ein Belegschaftsgebäude in Beeckerwerth in der Stunde 55 000 Kubikmeter gefilterte Frischluft benötigt, die im Winter vorher noch bis auf 25 Grad Celsius aufgewärmt wird.

Der Wasserverbrauch erreicht je Mann und Schicht etwa 120 Liter. Das erforderliche Warmwasser wird in den Gebäuden selbst aufbereitet, die Temperatur an den Waschstellen zentral gesteuert. An den Duschen dagegen kann Kalt- und Warmwasser nach Wunsch entnommen werden; dabei ist jedoch die Temperatur des Warmwassers auf 45 Grad Celsius gedrosselt, um Verbrühungen auszuschließen.

ZU DEN BILDERN:

Belegschaftsgebäude für die Mitarbeiter des Hochofenwerks (oben) und des Warmbandwerkes II in Beeckerwerth (unten)

Schließlich ist es auch Sache der Bau-Abteilung, die zur Durchführung von Bauten unerläßlichen Genehmigungen der Baubehörden zu erwirken. Sie muß die hierbei notwendigen Verhandlungen führen und für die Abwicklung der Zwischen- und Schlußabnahmen sorgen. Von 1952 bis heute wurden rund 320 Baugenehmigungen beantragt und von den Behörden erteilt.

Die Arbeit der Bauleitung erstreckt sich auf das Vorbereiten der Vergabe — Massenermittlung und Aufstellung der Leistungsverzeichnisse — sowie auf die Überwachung der Bauausführung. Beim Bau von Produktionsanlagen sind Koordinierungen und Abstimmungen mit zahlreichen Stellen nötig, insbesondere um die festgelegten Termine einzuhalten; dies gilt vor allem für die Zusammenarbeit mit dem Stahlbau. Nur durch eine enge Zusammenarbeit mit allen Beteiligten — bei der oft ein „Zusammenraufen“ notwendig war — konnten die großen Bau-Aufgaben gemeistert werden, die im vergangenen Jahrzehnt bei der ATH zu lösen waren.

Baubetrieb hat fünfhundert Mitarbeiter

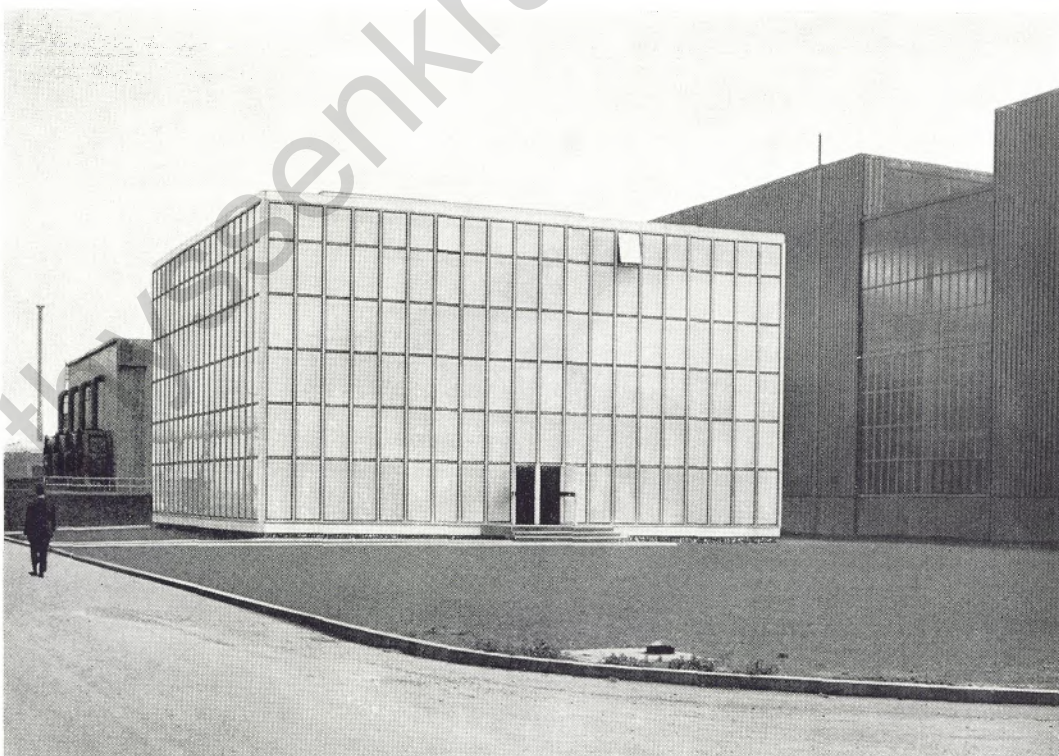
Ebenso wichtig wie der Bau neuer Gebäude und Anlagen ist ihre betriebsfähige Erhaltung durch Reparaturen und vorbeugende Erhaltung. Dieser Arbeitsbereich zählt zu den Hauptaufgaben des Baubetriebs.

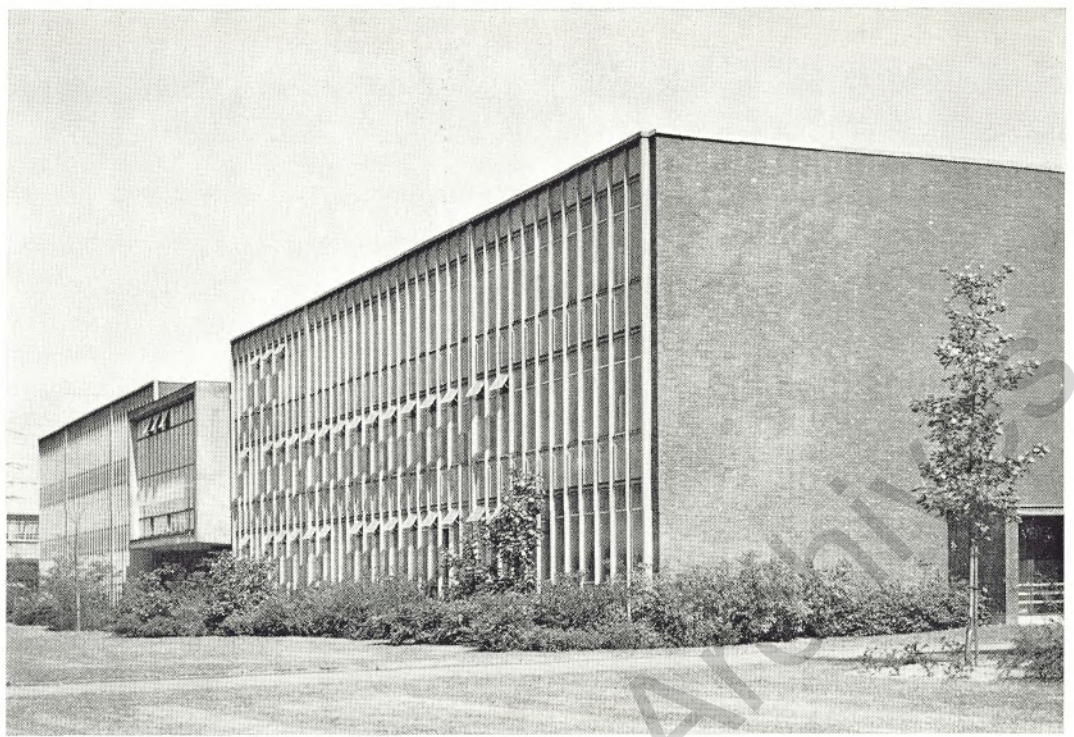
Zur Belegschaft des Baubetriebs gehört eine Vielzahl von Handwerkern, vor allem Maurer, Zimmerleute, Schreiner, Dachdecker und Anstreicher. Er hat zur Zeit fünfhundert Belegschaftsmitglieder. Außerdem arbeiten laufend zehn bis zwanzig Unternehmerfirmen mit rund 250 Mann unter der Einsatzleitung des Baubetriebs bei den verschiedensten Bau-Objekten.

Etwa 330 eigene Leute sind in sechs Maurer-Meisterschaften zusammengefaßt. Hauptaufgabe der Maurer sind feuerfeste Reparaturen. In jedem Jahr sind Neuzustellungen an ein bis zwei Hochofen und an zwei bis drei Roheisenmischern notwendig. Außerdem fallen 35 bis 40 Reparaturen an SM-Ofen, 120 bis 140 an Tieföfen und fünf bis zehn an Stoßöfen an sowie zahlreiche kleinere Reparaturen an Glühöfen, Glühhauben, Konverter-Kaminen und Pfannen.

Hochofen-Neuzustellung erfordert bis zu zehntausend Tonnen Material

Die Neuzustellung eines Hochofens ist oft sehr umfangreich. Wenn gleichzeitig damit auch Heißwindleitungen und Winderhitzer erneuert werden müssen, was immer wieder der Fall ist,





dann werden bis zu zehntausend Tonnen feuerfestes Material neu eingebaut. Diese über einen längeren Zeitraum laufende Arbeit wird in Leistungsverzeichnissen erfaßt und von Fachfirmen unter der Regie des Baubetriebs durchgeführt.

Mischer-Reparaturen dauern im allgemeinen sechs bis acht Wochen. Sie werden, weil Überschneidungen mit anderen Großreparaturen oft nicht zu vermeiden sind, ebenfalls ausgeschrieben und an fremde Firmen vergeben. Mischer-Reparaturen werden wie überhaupt alle feuerfesten Arbeiten im durchlaufenden Dreischichtbetrieb ausgeführt. Die Auskleidung eines Mischergefäßes erfordert 350 bis 400 Tonnen sehr wertvollen Magnesit-Materials. Die Reparaturkosten können bis zu einer halben Million DM betragen, von denen etwa ein Fünftel allein auf Lohnkosten entfällt.

Großreparaturen mit über hundert Mann

In den SM-Stahlwerken führt der Baubetrieb jährlich etwa zwanzig Großreparaturen und ebenso viele Zwischenreparaturen an Öfen durch. Die Großreparaturen dauern acht bis zehn Tage und benötigen im Martinwerk 2 den Einsatz von 75 Mann und im Martinwerk 1 hundert Mann. Für die Öfenpflege, wie etwa das Aufspritzen feuerfester Masse, das Nachlesen und Heißreparieren der Gewölbe sowie das Wechseln der Vorderwandpfeiler müssen ständig bis zu sechs Maurer im Einsatz sein.

Im Werk 1 in Hamborn gibt es 56 und im Werk 2 in Beeckerwerth 15 Tiefofen. Etwa alle fünf Monate werden die Hamborner Tiefofen zur Entschlackung und Reparatur außer Betrieb genommen. Hier sind etwa dreißig Mann im ständig durchlaufenden Einsatz und meist zwei bis drei Kammern gleichzeitig in Reparatur.

In Beeckerwerth kann der Reparatur-Turnus der Kammern voraussichtlich auf zwei Jahre ausgedehnt werden; denn dort wird die Schlacke laufend mit dem Krankratzer entfernt. Die dann anfallenden Reparaturen werden allerdings umfangreicher sein.

Von den acht Stoßöfen, die in den Warmbandwerken und Fertigstraßen der Hütte vorhanden sind, muß jeder Stoßofen in der Regel einmal im Jahr zu einer Großreparatur abgestellt werden. Solche Reparaturen dauern bei der Breitbandstraße 1 meist acht Tage bei einem Einsatz von 120 bis 130 Mann. Für die weit größeren Öfen im Beeckerwerther Warmbandwerk sind Reparaturdauer und der Einsatz von Arbeitern höher.

Reparaturen an SM-Öfen und Stoßöfen können im allgemeinen nur mit betriebseigenen Kräften durchgeführt werden. Die Einsätze ähneln dann in der Regel denen einer Feuerwehr. Zwar versucht man, durch eine Vorausplanung die Reparaturtermine festzulegen und so abzustimmen, daß Überschneidungen vermieden werden — in der Praxis läßt sich der Terminplan jedoch selten exakt abwickeln.

Weitere Aufgaben der Maurer-Meisterschaften sind Reparaturen und Änderungen an baulichen Werksanlagen, der Bau neuer Einzelfundamente, insbesondere im Zusammenhang mit betrieblichen Umbauten oder Erneuerungen, die Reparatur, Reinigung und Wartung des gesamten, recht umfangreichen Kanalsystems für Abwässer, Sinter, Kabel und Rohrleitungen, ferner Bau- und Reparaturarbeiten an Mauerwerk, Putz und Estrich sowie Plattierungen.

Zimmerer müssen schwindelfrei sein

Die Zimmerei der Thyssenhütte mit einer Belegschaft von über vierzig Mann arbeitet in erster Linie im Gerüstbau. Jeden Tag — auch an den Sonntagen — müssen fünfzehn bis zwanzig Gerüste im gesamten Werksbereich gebaut werden, überwiegend Hängegerüste für Reparatur-

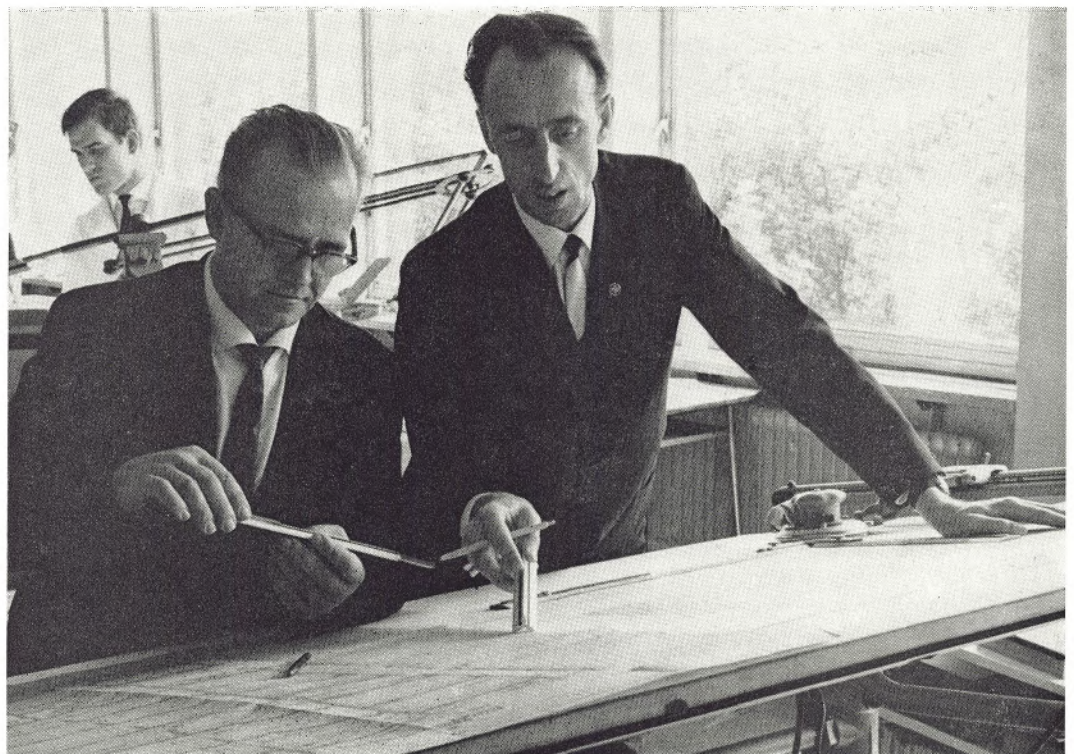
und Montagearbeiten der Maschinen- und Elektrobetriebe.

Auf der ATH gibt es ständig etwa 2500 Quadratmeter Gerüstflächen, das sind mit Bohlen abgedeckte Arbeitsflächen, die oft in schwindelnder Höhe und an gefährvollen Stellen, ja sogar an fahrenden Kränen angebracht sind. Die Gerüstbauer arbeiten in kleinen Kolonnen zu drei bis vier Mann. Sie müssen gewandte Kletterer sein; denn dort, wo sie arbeiten, gibt es noch keine Gerüste. Die Arbeit ist unfallgefährdet. Die Gerüste müssen genau den Sicherheitsbestimmungen entsprechen und werden täglich überprüft.

Neben Hängegerüsten aus Holz, die an Drahtseilen aufgehängt sind, werden Leiter- und Stahlrohrgerüste erstellt.

Abstützungen, Waggonverbau, Schalungen und Schalungsbögen sowie Barackenbau sind weitere Aufgaben der Zimmerei.

Die eigenen Zimmerleute reichen häufig nicht aus, so daß geeignete Schreiner angeschult und mit eingesetzt werden müssen. Außerdem werden auch für diesen Arbeitsbereich Unternehmerfirmen im Leistungsvertrag zugezogen. Da an Sonntagen ständig Reparaturarbeiten in Produktionsbetrieben durchgeführt werden, die



UNSERE BILDER

Oben: Belegschafts- und Betriebsgebäude für das Kaltwalzwerk I mit (links) der elegant geschwungenen Treppe — Unten: Blick in den Zeichensaal der Baubteilung

Gerüste erfordern, ist die Zimmerei-Belegschaft auch an den Wochenenden stark eingespannt.

Schreinerei liefert Holz und Modelle

Die Schreinerei besteht aus zwei Meisterbereichen, der Bauschreinerei und der Modellschreinerei. Etwa fünfzig Belegschaftsmitglieder arbeiten hier. Ihnen stehen in der Werkstatt dreißig Holzbearbeitungsmaschinen zur Verfügung.

Die Bauschreinerei liefert den Betrieben den benötigten Holzbedarf, wie zum Beispiel Walzenunterlagen, Kuppelhölzer, Holzlagerschalen und Schablonen. Außerdem werden von ihr Büro-, Werkstatt- und Laboreinrichtungen repariert und neu geschaffen. Holzzwischenwände, Türen, Schallschluck- und sonstige Verkleidungen sowie Zwischenböden, Lichtbänder und andere Bauarbeiten fallen in großer Zahl an.

Eine Sonderaufgabe stellt die Produktion von Packhölzern für den Blechversand dar. Über tausend Kubikmeter Holz werden monatlich in ständigem Zweischichtbetrieb zu Langhölzern, Keilen und Gestellen verarbeitet. Ein Teil der Packhölzer, etwa vierzig Prozent, kommt von den Kunden wieder zurück und muß dann sortiert und repariert oder geändert werden.

In der Modellschreinerei werden jährlich über hundert große und mittelgroße Modelle für Gußstücke neu gebaut oder geändert. Außerdem werden sehr viele kleine Modelle, etwa für Lagerschalen, laufend angefertigt.

Auch die Messe-Baukolonne der ATH zum Aufbau der Messestände, unter anderem in Hannover und Posen, hat ihre Leitung und ihren Kern in der Schreinerei, wenn auch noch andere Handwerker, zum Beispiel Elektriker, in ihr vertreten sind.

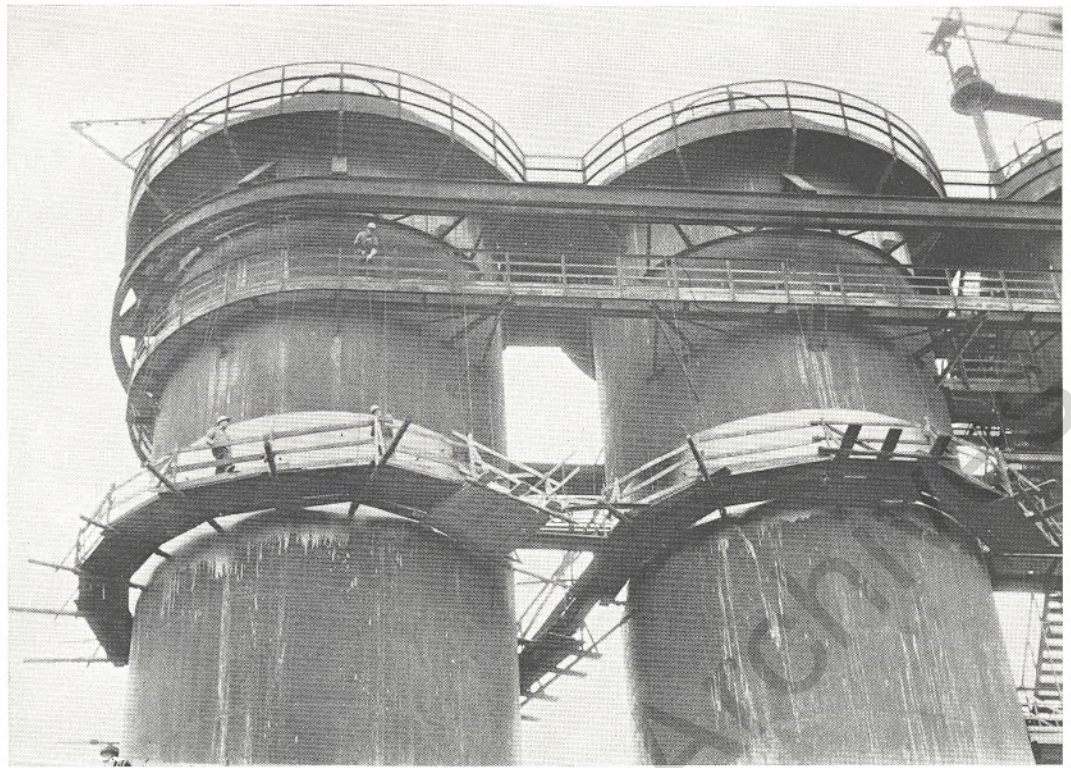
Dachdecker pflegen 636 000 qm Dächer

Die Dachdeckerei der ATH wartet die etwa 636 000 Quadratmeter großen Dachflächen der Thyssenhütte. 25 Dachdecker und Helfer sind ständig im Einsatz und reparieren, pflegen und reinigen die Dächer. Die anfallenden Staubmassen, insbesondere im Bereich des Thomaswerks, werden durch besondere Abfallrohre direkt zum Hüttenflur oder in Waggonen bzw. Kübeln abgeworfen.

Wie in jedem Jahr so stellt sich der Dachdeckerei auch 1965 eine besondere Aufgabe. Ein Viertel der Dächer, das sind über 160 000 Quadratmeter Fläche, muß neu mit einem Schutzanstrich versehen werden.

Auch Neueindeckungen fallen ständig an. Außerdem gehören bituminöse Isolierungen an Bauwerken, Kunststoff-Abdichtungen und elastische Fugendichtungen zu den Arbeiten der Dachdecker.

Ziegeldächer alter Art, die von den Dachdeckern betreut werden müssen, gibt es bei der ATH



nur noch bei der Steinfabrik und auf dem alten Verwaltungsgebäude an der Franz-Lenze-Straße. Auch die Dachdeckerei kann nicht alle Aufgaben mit eigenen Leuten bewältigen. Ein großer Teil der Arbeiten wird deshalb ausgeschrieben und vergeben. Während der Bauzeit des Werkes Beckerwerth zum Beispiel waren zeitweise sechs Dachdeckerfirmen mit im Einsatz.

Reparaturanstrich kostet Millionen

In noch verstärkterer Form trifft die Notwendigkeit, fremde Unternehmerfirmen auf der ATH zu verpflichten, für Aufgaben zu, die der Anstreicherei gestellt werden. Von den 56 Mitarbeitern der eigenen Anstreicherei sind sechs Mann ständig mit Reparaturverglasungen beschäftigt. Dreißig weitere arbeiten auf Kleinbaustellen, machen Beschriftungen und andere Reparaturen.

Alle Großarbeiten dagegen, insbesondere die Nachholanstriche für den Korrosionsschutz, müssen an fremde Firmen vergeben werden. Meist arbeiten in den Schönwetter-Perioden zehn und mehr Anstrich-Unternehmer mit 200 bis 250 Mann auf unserer Hütte. Für Überwachung und Aufmaß werden meist zehn eigene Anstreicher-Bauführer eingesetzt. Die Kosten für Repa-

DIE BILDER

zeigen oben: Gerüstbau an Winderhitzern — Unten: Reparatur eines Ofens im SM-Stahlwerk I — Rechts: Neuzustellung eines Hochofens

raturanstriche betragen bei der ATH alljährlich insgesamt bis zu 1,5 Millionen DM.

Zentraler Bauhof in Alsum

Die Zentrale des Baubetriebs ist der neue Bauhof in Alsum. Um einen großen quadratischen Hof gruppiert, sind hier alle Betriebe zentral zusammengefaßt: ein Baugerätelager für die Werkzeuge, Geräte und Baumaschinen mit einer kleinen Werkstatt zu ihrer Pflege und Instand-



haltung, eine Fahrzeughalle für vierzehn Gabelstapler und andere Geräte, die Zimmerei-Werkstatt mit dem Holzlager, die Anstreicherei, eine kleine Dachdecker-Werkstatt sowie das Baustofflager.

An der Einfahrt zum Bauhof liegt das Bürogebäude. Im Erdgeschoß befinden sich die Betriebs- und Meisterbüros und im Obergeschoß die Büros der Ingenieure und der Betriebsleitung. Durch die räumliche Nachbarschaft mit Hauptmagazin, Elektro-Hauptwerkstatt und Motorenlagerhalle ist so in Alsum ein wichtiges betriebliches Zentrum entstanden.



Zwischen Schwelgern und Beeckerwerth hat sich die Rheinansicht in den letzten Jahren stark verändert. Die modernen farbenfrohen Hallen der Beeckerwerther Betriebe haben eine neue Industriekulisse entstehen lassen. Von der Höhe des Oxygen-Stahlwerkes aus bietet sich dem Betrachter heute (wie das Bild in der Mitte unten zeigt) ein weiter Blick über die Grünanlagen mitten zwischen den Betrieben und über die Halden (von rechts) der Tiefofenanlage, der anschließenden Universal-Brammenstraße und des Warmbreitbandwerkes auf den Strom und die industriellen Anlagen im Bereich von Alsum und Schwelgern: Die Sinteranlage I (rechts), die Kläranlage Alsum mit dem hohen Kühlturm, die Sinteranlage II und die Erzbrech- und Siebanlage mit dem 150 Meter hohen Schornstein und

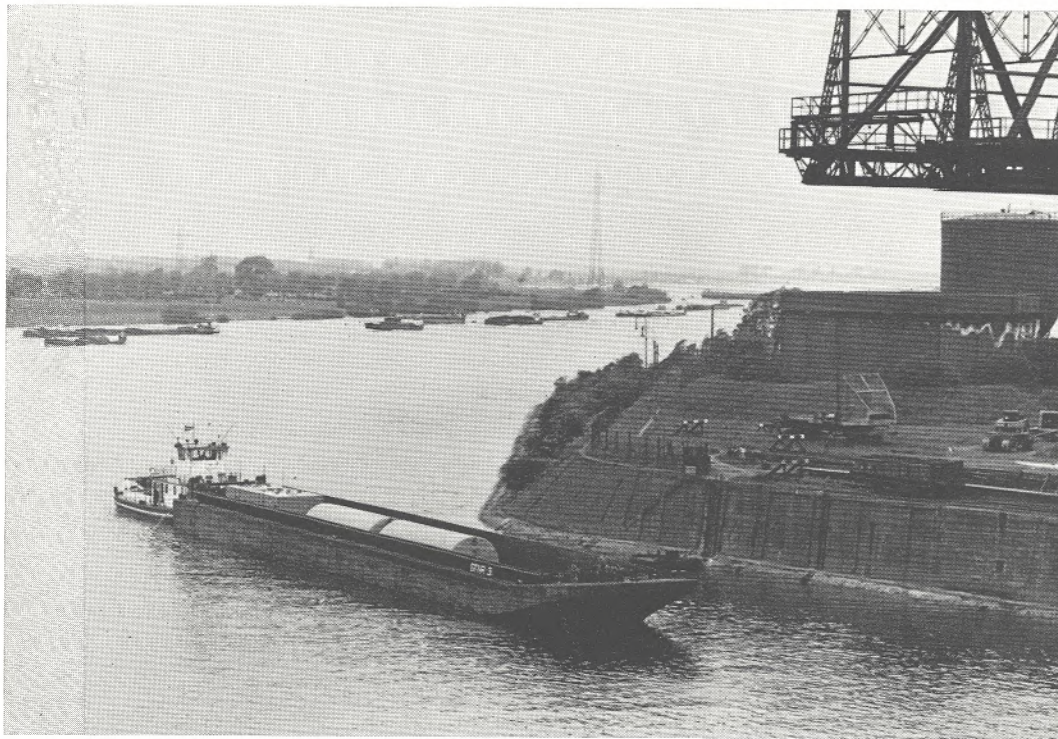
die Kranbrücken des Werkhafens Schwelgern. Ganz links im Hintergrund der Schornstein der Hoag-Sinteranlage in Walsum. Die übrigen Bilder zeigen die neuen Verladebrücken im Stüchhafen von Schwelgern in Tätigkeit. Wie riesige Känguruhs reichen die Auslager der Brücken — unten rechts von der Hafeneinfahrt aus gesehen — über die Schiffe, die Erz nach Schwelgern gebracht haben. Der Kranführer (oben rechts) sitzt in einer kleinen Kanzel über der Kaimauer und dirigiert von hier aus luftiger Höhe den Greifer zwischen den Laderäumen der Schubleichter und dem Bunker der Bandanlage, mit der das Erz zur Brech- und Siebanlage, zur Sinteranlage oder auf das Erzlager gebracht wird — Oben links: Blick auf die Einfahrt zum Hafen Schwelgern und über den Strom zur linken Rheinseite



Zwischen Schwelgern und Beeckerwerth

Ein neuer Blick auf den Rhein — Bilder aus dem Werkhafen





Nur fünf Zentimeter blieben zwischen Straßenbrücke und Schwertransport

In der Sauerstoff-Anlage der ATH kann jetzt mehr Sauerstoff gespeichert werden

In der Sauerstoff-Fabrik der ATH wurden in den letzten Wochen ein Spitzenverdampfer und vier Tanks zur Speicherung von flüssigem Sauerstoff installiert. Nach Abschluß der Montagearbeiten dieser Anlagen, die bereits bei der Planung vorgesehen waren, wird damit die Möglichkeit zu einer wichtigen Rationalisierung in diesem Betrieb gegeben sein.

Der Transport des riesigen Spitzenverdampfers und der nicht viel kleineren Tanks war für die Verkehrsfachleute der Hütte erneut ein recht schwieriges Problem. Es wurde jedoch — wie ähnliche Aufgaben bei früherer Gelegenheit — dank der langjährigen Erfahrungen glatt und ohne ernste Schwierigkeiten bewältigt.

In zwei Etappen kamen der Spitzenverdampfer und die vier Tanks zu Schiff nach Hamborn. Mit der französischen Schubeinheit „SFNR 3“ langten am 17. Mai als erste Ladung der Spitzenverdampfer und zwei Tanks in Schwelgern an; ihnen folgten wenige Tage später die restlichen Tanks. Als sich die Brücke 1 gegenüber dem Schifferheim um 14.30 Uhr an diesem Tag der schweren Apparate bemächtigte, begann ein Plan anzulaufen, der seit Wochen genau vorbereitet war.

Der Spitzenverdampfer, der äußerlich einem riesigen Stahlkasten glich, hatte ein Gewicht von 36 Tonnen bei einer Länge von elf Meter und etwa sechzehn Quadratmeter Grundfläche. Die Tanks waren bei einem Durchmesser von fast vier Meter noch um zwei Meter länger, während ihr Gewicht „nur“ 29 Tonnen erreichte. Angesichts des regen Verkehrs auf den Hamborner Straßen mußte der Transport der riesigen Aggregate bei Nacht erfolgen. Zunächst schickte man den Spitzenverdampfer auf die Reise nach Beeckerwerth. Er mußte einen erheblichen Umweg nehmen; denn der Weg führte von Schwelgern über Walsumer Gebiet zur Weseler Straße, bog an der Pollmann-Ecke — entgegen der hier für den normalen Verkehr vorgeschriebenen Fahrtrichtung — in die Kaiser-Wilhelm-Straße ein und führte über Beck-Denkmal und die Hoff'sche Straße zur Sauerstoff-Fabrik.

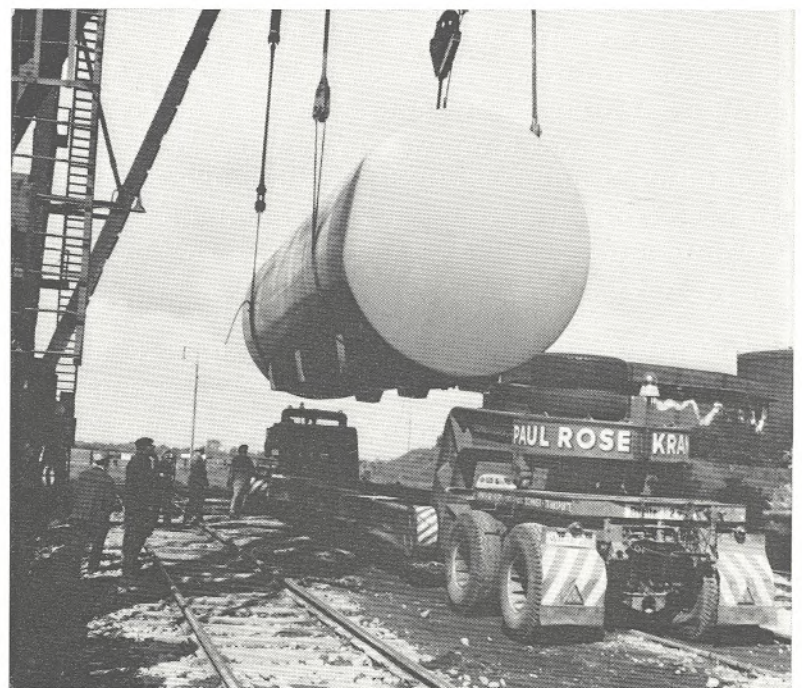
Obwohl für den Transport ein Spezial-Tieflader zur Verfügung stand und derartige Transporte für die erfahrene Besatzung praktisch allnächtlige Routine geworden sind, mußten doch alle Arbeiten des Umschlagens und des Transports mit größter Sorgfalt vorbereitet werden. Dabei spielte nicht nur das große Gewicht eine Rolle, sondern auch die Tatsache, daß es sich hier um

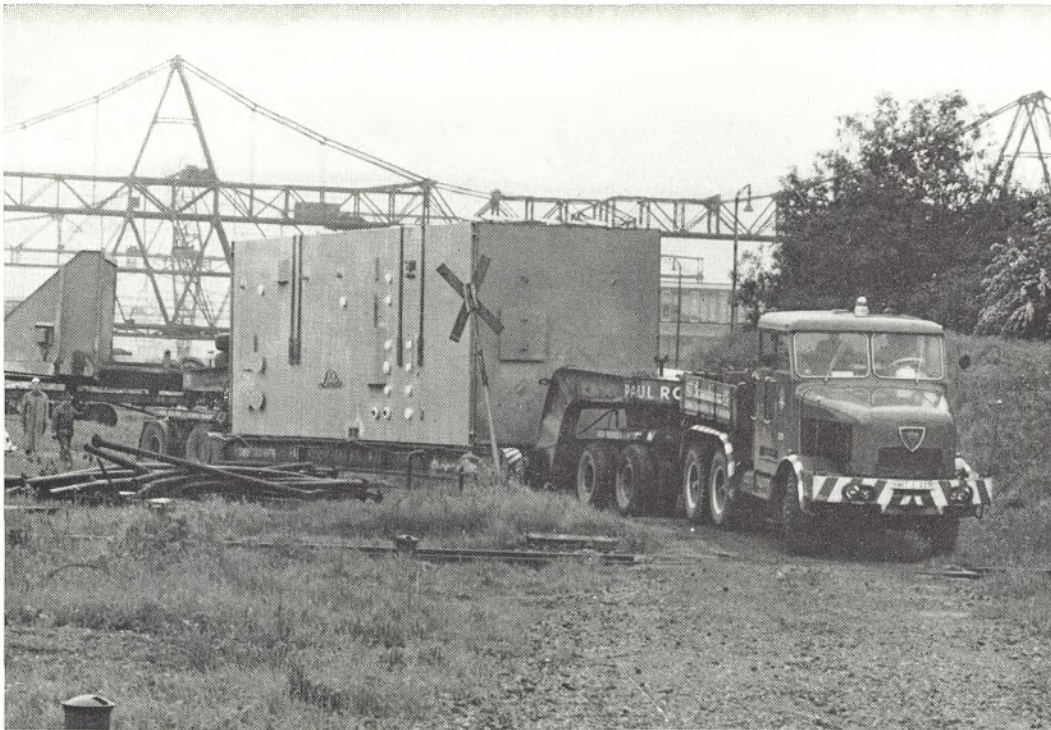
komplette und deshalb recht kostspielige Einrichtungen handelte.

Da die Fahrt zunächst über Walsumer Straßen ging, begleiteten auf dieser Strecke bis zur Stadtgrenze Duisburg Dinslakener Polizeibeamte den ungewöhnlichen Transport. Die Ladehöhe betrug vier Meter; deshalb hatte man vorsorglich auch die Vertreter der Duisburger Verkehrsgesellschaft hinzugezogen, die mit einem Bühnenfahrzeug die Absicherung der Oberleitung übernahmen.

Obwohl die Pollmann-Kreuzung für das achtzehn Meter lange Fahrzeug mit seiner schweren Last recht eng schien, bereitete sie den Schwertransport-Spezialisten keine Schwierigkeiten. Denn man konnte ja auch mit der Hinterachse des Hängers steuern. Für den Laien sah das Manöver zwar recht knapp und dramatisch aus. Vereinzelt heimwärtsziehende Nachtschwärmer blieben deshalb auch stehen, bis alles vorbei war. Der einzige wesentliche Engpaß ergab sich lediglich an der Bahnüberführung über die Kaiser-Wilhelm-Straße zwischen Kokerei und Stratenwerth. Hier ging es sage und schreibe um nur fünf Zentimeter.

Nach einer guten Stunde Fahrt waren alle Engpässe des weiten Transportweges vergessen; man war an Tor 16 angelangt. Die Männer auf

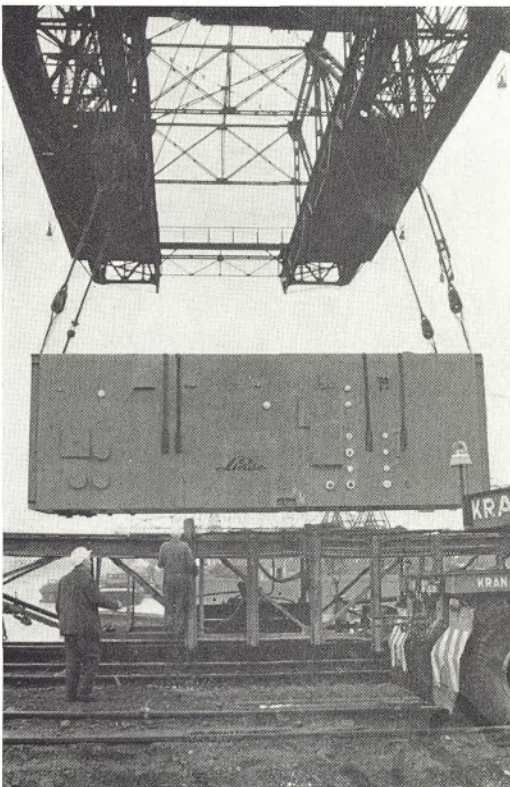




ATH-Mitarbeiter wurde Box-Bezirksmeister im Halbschwergewicht

Immer wieder bahnt sich einer der vielen sporttreibenden Hüttenmänner durch gute Leistung den Weg nach oben. Dies gilt auch für den Kranführer Bernhard Duttke aus der Verzinkerei. Duttke, der dem Verein Viktoria Wehofen angehört, erkämpfte sich kürzlich den Titel eines Bezirksmeisters im Halbschwergewicht.

Der Weg zu diesem Erfolg war für Bernhard Duttke, der verheiratet und Vater eines Mädchens ist, relativ kurz. Denn erst seit 1961 widmet er sich intensiv dem Boxsport. In 40 Kämpfen, die er bisher bestritt, war er 29mal



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: „SFNR 3“ trifft mit zwei Riesentanks und einem Verdampfer für die Sauerstoffanlage der ATH in Schweißern ein — Unten: Für das Ausladen aus dem Schubleichter wurde die Waggonkipperbrücke eingesetzt

Rechte Seite Mitte: Die Kipperbrücke bewältigte auch die schwere Verdampferapparatur mühelos — Oben und unten: Bei dem Transport durch das Werkgelände und (unten) durch die nächtlichen Straßen von Hamborn ging es oft um wenige Zentimeter

dem Tieflader konnten für zwei Stunden eine Mütze Schlaf nehmen; denn um fünf Uhr mußte das Fahrzeug für die Weiterfahrt zur Sauerstoffanlage klargemacht werden, wo für das Entladen alles vorbereitet war. Nach dem gleichen Regieplan kamen dann in den darauffolgenden vier Nächten auch die vier großen Tanks nach Beeckerwerth.

Mit den neuen Aggregaten verfügt die Sauerstoff-Fabrik der ATH über eine Speichermöglichkeit von 120 000 Kubikmeter Sauerstoff. Damit können die Betriebe, wenn der Bedarf die Erzeugungsmöglichkeit der Anlage übersteigt, auf diesen flüssigen Sauerstoff zurückgreifen, der in Zeiten eines geringeren Verbrauchs gespeichert wurde.



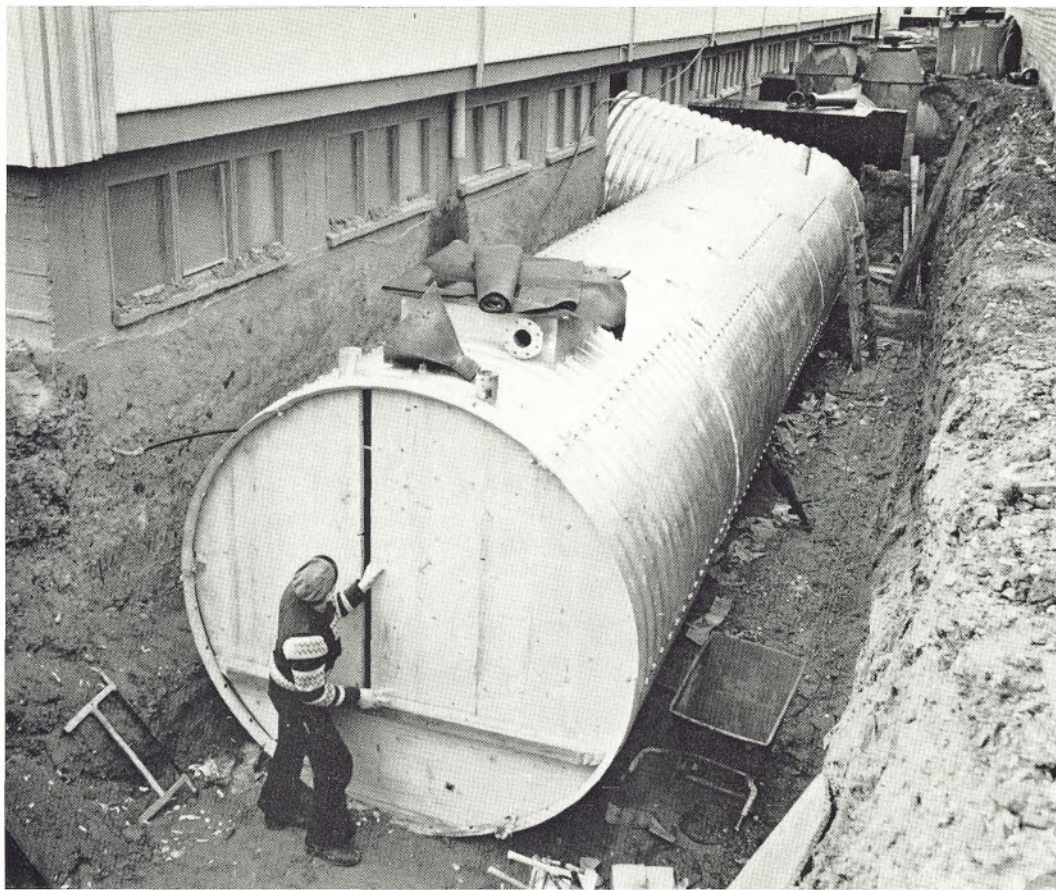
erfolgreich, während er neunmal unterlag und zwei Kämpfe unentschieden endeten.

Bei den Vor- und Zwischenrunden zur Bezirksmeisterschaft rechter Niederrhein hatte Duttke schon starke Gegner zu überwinden. Im Endkampf in der Hamborner Sporthalle zeigte er neben seiner Kampfkraft auch gutes technisches Können, womit er seinen Gegner Drafz aus Wesel hoch nach Punkten schlagen konnte. Im nächsten Jahr hofft dieser Hüttenmann noch weiterzukommen, woran ihn in diesem Jahr der alterfahrene ehemalige zweifache deutsche Meister Georg Krenz aus Essen nur durch einen knappen Punktsieg hindern konnte.



Günther Quade Leichtathletik-Jugendmeister

Für eine erfreuliche Dinslakener Überraschung sorgte der junge Aldenrader Sportler Günther Quade vom TV Aldenrade. Dieser Mitarbeiter der ATH konnte mit 7,20 Meter im Weitsprung eine neue niederrheinische Bestleistung für Jugendliche aufstellen und gewann damit bei den Meisterschaften des Leichtathletikkreises Oberhausen-Bottrop-Dinslaken die Ehrengabe der Stadt Bottrop.



In der »Röhre« überleben

Armco-Thyssen errichtete Strahlenschutzbau in Bonn — Sonderprogramm gewinnt an Bedeutung

Der deutsche Bundestag hat am 30. Juni die Gesetze über den Bau von Schutzbauten und über den Selbstschutz verabschiedet. Das neue Schutzbaugesetz schreibt vor, daß alle Wohnungen, Arbeitsstätten, Krankenhäuser und Schulen, für die nach dem 1. Juli 1966 der Bauantrag gestellt wird, ausreichende Schutzräume besitzen müssen. Sie sollen vor allem Schutz gegen herabfallende Trümmer, radioaktiven Regen und Brand sowie gegen biologische und chemische Kampfmittel bieten.

Das neue Gesetz schreibt deshalb für diese Neubauten die Errichtung eines einfachen Schutzraumes mit dreißig Zentimeter dicken Wänden und einer ebensolchen Decke aus Stahlbeton mit einem Notausstieg außerhalb des Trümmerschattens des Hauses und einer Gaschleuse sowie einem Luftfilter vor. Entsprechend dem Beschluß aller Fraktionen des Bun-

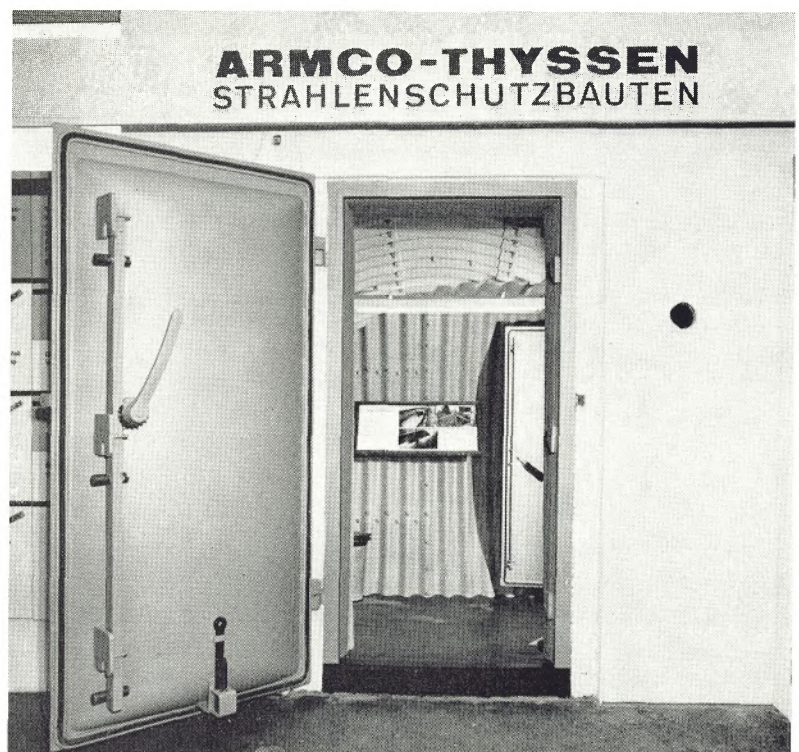
destages übernimmt der Bund bei Bauten des sozialen Wohnungsbaues und beim öffentlich geförderten Eigenheimbau 25 Prozent der Kosten für den einfachen Grundschutz; auch beteiligt er sich beim nachträglichen Einbau solcher Schutzbauten in bereits bestehende Häuser.

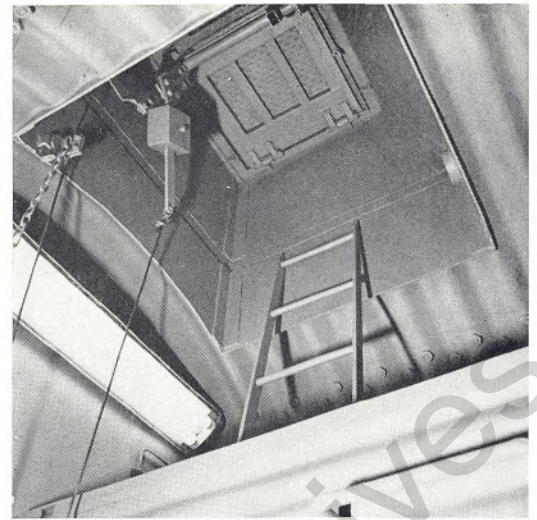
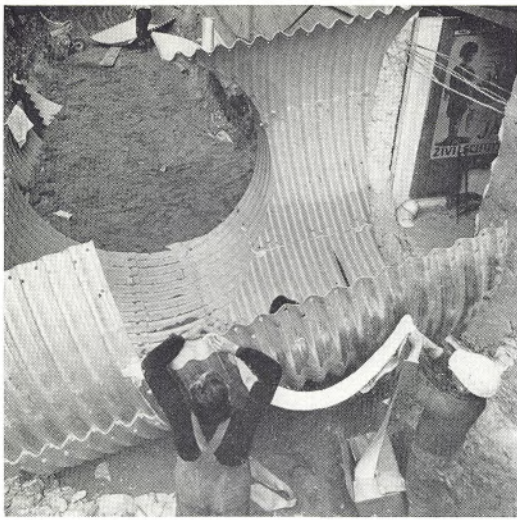
Das Schutzbaugesetz lenkt die Aufmerksamkeit erneut auf ein Programm, an dessen Lösung die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH., Dinslaken, ein Beteiligungsunternehmen der ATH, schon seit einigen Jahren mit Erfolg arbeitet. Bereits 1963 stellte Armco-Thyssen auf der Hannover-Messe einen Strahlenschutzbau vor. Sie ist auch bei der Bauschau in Bonn vertreten, auf der sie einen Atomstrahlen-Schutzbau für achtzehn Personen errichtete.

Die Bauschau Bonn ist ein Musterhaus, das Erzeugnisse für den zivilen Bevölkerungsschutz und Fertigbauten zum Schutz gegen Atombomben in einer ständigen Ausstellung der Öffentlichkeit zeigt. Armco-Thyssen stellt — neben sieben Schutzbauten anderer Firmen — hier

einen Strahlenschutzbau vom Typ S 0,3 vor. Dieser Schutzbau bietet Schutz gegen radioaktive Rückstandsstrahlung sowie gegen chemische und bakteriologische Kampfmittel; er ist für 0,3 atü Überdruck bemessen und damit trümmersicher. Ein solcher Strahlenschutzbau wird nach dem neuen Schutzbaugesetz für alle Wohn- und Industrieneubauten erforderlich sein. Die Bauschau Bonn will mit dazu beitragen, einer gewissen Resignation der Bevölkerung gegenüber Luftschutzmaßnahmen zu begegnen und zu zeigen, daß eine echte Überlebens-Chance weit aus höher ist, als allgemein vermutet wird.

Kürzlich besichtigten Vertreter des Innenministeriums und des Bundesamtes für zivilen Bevölkerungsschutz die Schutzbauten von Armco-Thyssen, unter ihnen Ministerialrat Schmidt vom Bundesinnenministerium sowie Oberregierungsrat Klingmüller, Wissenschaftsrat Mattern und Regierungsoberinspektor Schölzel vom Bundesamt für zivilen Bevölkerungsschutz. Auch Dr. Michel und Dr. Cordes sowie andere Herren





ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: Ein fertigmontiertes Schutzrohr aus „Armco-Multiplate“ wird eingeschalt. Deutlich ist im Scheitel des Rohres (oben vorne) der Anschlußstutzen für den Notausstieg und für die Luftzuführung sichtbar — Unten: Blick in den fertigen Schutzraum

Rechte Seite oben: Montage des Anschlußstückes; die Überlappungsstellen werden mit einem Kunststoffband gedichtet — Oben Mitte: Blick durch das fertigmontierte Schutzrohr: Die an der Innenwand angeordneten Ankereisen stellen einen festen Verbund mit der später eingebauten vierzig Zentimeter starken Betonwand her; im Hintergrund das abgewinkelte Anschlußstück — Oben rechts: Blick nach oben in die Luke des Notausstieges; die Klappe kann über einen Kettenzug vom Schutzraum aus geöffnet werden — Mitte: Bei der Besichtigung des Musterbaues durch Dr. Michel und Dr. Cordes; vorne rechts Oberregierungsrat Klingmüller vom Bundesamt für Zivilen Bevölkerungsschutz, neben ihm stehend Wissenschaftsrat Matern, im Hintergrund Prokurist Dr. Demmin

den Schutzmöglichkeiten der bereits bestehenden Typen eine zusätzliche Luftdrucksicherheit bis zu drei atü Überdruck gewährt. Diese neue



des Beirats von Armco-Thyssen, Mr. Hook und Direktor Rodenkirchen, ferner Mr. Lubberger, Geschäftsführer von Armco-Thyssen, weilten an diesem Tage in Bonn, um den gerade fertiggestellten Musterbau kennenzulernen.

Prokurist Dr. Demmin begrüßte die Gäste und erläuterte den eingebauten Schutzbau. Dabei wies er darauf hin, daß Armco-Thyssen neben diesem Atomstrahlen-Schutzbau für achtzehn Personen auch Typen für sieben bis fünfzig Personen entwickelt hat, die als Schutzbauten zugelassen sind. In der Entwicklung befindet sich ein Luftstoß-Schutzbau Typ S 3, der neben

Entwicklung wird voraussichtlich für die Benutzung durch 25 und mehr Personen gebaut, da sich die Kosten für kleinere Schutzbauten wegen der recht aufwendigen Nebenanlagen zu hoch stellen würden. Er wird übrigens voraussichtlich auch doppelt so teuer sein wie der normale Strahlenschutzbau.

Die Schutzbauten bestehen im wesentlichen aus einer gewellten Stahlröhre, die in der Bauweise „Armco Multi-Plate“ bereits seit Jahren für viele Verwendungszwecke im Straßen- und Brückenbau bekannt ist. Für Armco-Thyssen bedeutet die Herstellung von Schutzbauten eine Erweiterung der bisherigen Produktion. Dies ergab sich auch aus einer Diskussion, die sich an die Besichtigung des Musterbaues über den Anwendungsbereich der von Armco-Thyssen entwickelten Schutzbauten anschloß.

Im Segelflugzeug über 300 Kilometer

Gute sportliche Leistungen zeigten abermals zwei Belegschaftsmitglieder der ATH als Mitglieder des Luftsportvereins Dinslaken. Bei seinen Flügen für die diamantene „C“ gelang Dipl.-Ing. Georg Lepie (Versuchsanstalt) der Dreiecksflug. Die 305 Kilometer lange Flugstrecke mit dem Segelflugzeug führte vom Flugplatz Schwarze Heide nach Warstein und von dort über Eitorf zurück zur Schwarzen Heide. In der freien Strecke für die goldene „C“ schaffte es Schlosser Siegfried Baumgart (Maschinenbetrieb) gleichfalls vom Flugplatz Schwarze Heide bis nach Hermies bei Cambrai in Frankreich. Auch bei diesem Flug wurden über 300 Kilometer im Segelflugzeug bewältigt.

Süddeutsche Eisenhändler zu Gast in Hamborn

Vorstandsmitglieder der Süddeutschen Eisenhandels-Vereinigung konnten sich Mitte Juni eingehend über Produktionsanlagen der ATH informieren. Nach der Begrüßung durch Dr. Homberg besichtigten die Gäste in Beeckerwerth das Oxygen-Stahlwerk, die Universalbrammenstraße sowie die Warmbreitbandstraße und das Kaltwalzwerk. Bei diesem Rundgang erhielten sie einen interessanten Einblick in die Produktion und konnten sich von den modernen Anlagen und die Qualität der Produkte überzeugen. Unser Bild zeigt die Begrüßung durch Dr. Homberg (ganz rechts); am Tisch (4. v. l.) Dr. Röchling, Vorsitzender der Eisenhandels-Vereinigung



Fußgänger hat absolute „Vorfahrt“

Eine wichtige Entscheidung über den Zebrastreifen traf jetzt der Bundesgerichtshof. Danach genießen Fußgänger am Zebrastreifen den uneingeschränkten Vorrang vor allen Fahrzeugen mit Ausnahme von Straßenbahnen, damit sie auch im dichten Verkehr gefahrlos über die Fahrbahn gehen können und das Gefühl der Sicherheit erhalten.

Fußgänger brauchen ihre Absicht, die Straße zu überqueren, nicht durch Zeichen anzugeben. Vielmehr genügt es nach Urteil des Verkehrsstrafsenats beim Bundesgerichtshof, wenn der Kraftfahrer aus dem Gesamtverhalten des Fußgängers dessen Absicht erkennen kann, die Fahrbahn auf dem Zebrastreifen zu überschreiten.

Nur wenn der Fußgänger „deutlich“, wie der Bundesgerichtshof hervorhebt, zu erkennen gibt, daß er auf seinen Vorrang verzichtet, wird auch der Kraftfahrer von seiner Verpflichtung befreit, die Geschwindigkeit herabzusetzen. Jedoch gilt die freie Fahrt für den Kraftfahrer nicht, wenn der Fußgänger nur aus Angst vor schnell herankommenden Autos am Straßenrand zögert. Der Verkehrsstrafsenat stellt dazu ausdrücklich fest, der Vorrang gelte nicht, „wenn der Kraftfahrer den Fußgänger dadurch zum Verzicht veranlaßt, daß er sich dem Überweg zu schnell nähert“.

Die Forderung an den Autofahrer, das „Gesamtverhalten“ des Fußgängers im Auge zu behalten, besagt in der Praxis nichts anderes, als daß der Kraftfahrer vor einem Fußgängerüberweg so gut wie ausnahmslos die Geschwindigkeit herabsetzen muß. Denn für den Fußgänger genügt in Zukunft eine einfache Wendung zur Fahrbahn hin, um seine Absichten zum Überqueren der Straße anzuzeigen, und der Autofahrer muß sich dann sofort danach richten.



Duisburg – gestern, heute und morgen

ATH, Phoenix-Rheinrohr, Niederrhein
zeigten Beitrag zum Profil der Stadt



Wie im letzten Jahr, so war die ATH auch bei der diesjährigen „Duisburger Woche“ im Rahmen der Ausstellung „Duisburg — Profil unserer Stadt“ vertreten. In der Mercator-Halle stellte sich die Thyssen-Gruppe in Modellen, Dias und Fotos vor und zeigte die Bemühungen der ATH und Phoenix-Rheinrohr um die Reinhaltung der Luft.

Besonderer Anziehungspunkt der Ausstellung der Thyssen-Gruppe war das Modell des Kraftwerkes der Phoenix-Rheinrohr AG, das viele Besucher bei ihrem Rundgang durch die Stände der Duisburger Industrie besonders anzog. Auch Oberbürgermeister Seeling, der die Ausstellung mit einem besonderen Dank an die Industrie für ihre rege Beteiligung eröffnet hatte, und Oberstadtdirektor Bothur verweilten bei ihrem Rundgang längere Zeit vor diesem Modell.

Reges Interesse fanden bei den Tausenden von Besuchern auch die Modelle, mit denen die Stadt zeigte, wie bestimmte städtische Bereiche
(Schluß siehe nächste Seite)

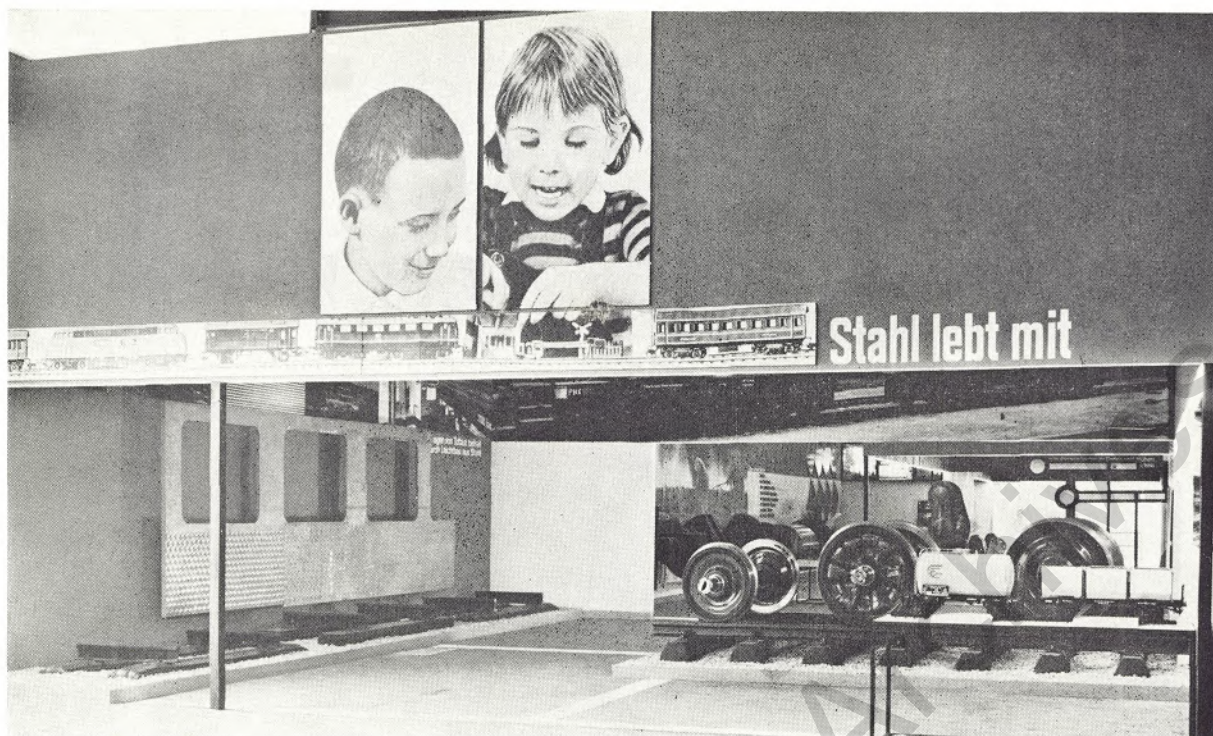
DAS „HÜTTENWERK IM GRÜNEN“ BESICHTIGTEN 150 Teilnehmer der Jahrestagung der Deutschen Gesellschaft für Gartenkunst und Landschaftspflege Ende Juni, als sie die ATH in Hamborn besuchten. Die Gäste kamen aus der Bundesrepublik und Berlin, darüber hinaus aus Holland, Österreich, Ungarn und Schweden. Gartenbaudirektor Hollweg führte sie auf einer ganztägigen Bereisung vom Süden Duisburgs bis nach Hamborn, wo die Rundfahrt nach einer eingehenden Besichtigung der Grünanlagen innerhalb unserer Betriebe am Alsumer Steig endete. Hier bestiegen die Gäste die „Stadt Duisburg“, die sie entlang Beeckerwerth zum Schwanentor brachte



DIE BILDER ZEIGEN:

Oben: Der Stand der Thyssen-Gruppe im Rahmen der Ausstellung „Duisburg — Profil einer Stadt“ in der Mercator-Halle — Mitte: Oberbürgermeister Seeling und Oberstadtdirektor Bothur (erster und dritter von links) betrachten interessiert das Modell des Kraftwerkes Ruhrort der Phoenix-Rheinrohr AG. — Rechts: Mit großem Interesse blieben viele Besucher vor diesen Bildmontagen des alten Verwaltungsgebäudes und des früheren Beamtenkasinos der Thyssenhütte stehen

Hier hat die Zukunft schon begonnen



„Stahl lebt mit“ — Die Thyssen-Gruppe auf der IVA in München

„Stahl lebt mit“, das ist der Leitsatz, mit dem die deutsche Stahlindustrie seit mehr als Jahresfrist um das Vertrauen der breiteren Öffentlichkeit wirbt. Damit will sie Zeitungslesern und Fernsehzuschauern, dem Mann auf der Straße und Hausfrauen immer wieder sagen: Die Stahlindustrie ist eine moderne Industrie mit modernen Erzeugnissen; wirtschaftlicher Erfolg ist ohne Stahl nicht möglich.

Besonders deutlich wird die Bedeutung dieses „Weltmetalls Nr. 1“ bei der Internationalen Verkehrsausstellung (IVA), die bis zum 3. Oktober in München stattfindet. Die europäische Stahlindustrie gibt hier einen sehr eindrucksvollen Überblick über ihre Leistungen und zeigt ihr Bemühen, Stahl in stets neuen und besseren Qualitäten zur Verfügung zu stellen. Der Ausstellung der deutschen Beratungsstelle für Stahlverwendung hat auch die Thyssen-Gruppe eine Reihe von Ausstellungsobjekten zur Verfügung gestellt. Dazu gehören unter anderem ein 1850 Millimeter breites Coil kalt gewalztes Feinblech, Tiefziehteile aus kalt gewalztem verzinkten Blech sowie Teile für den Automobilbau, die aus verzinktem kalt gewalzten Feinblech gefertigt wurden.

Die ATH ist daneben in München mit einem traditionellen Produkt vertreten: Sie stellt zwei Gleisrahmen aus, die aus Schienen und Schwellen verschiedener Güten bestehen, zu denen das Eisenwerk Steele die Klemmplatten-Befestigung geliefert hat. Die ausgestellten Schienen entsprechen übrigens den Bedingungen, die die Bundesbahn infolge der Beschleunigung der Reisezüge in Zukunft an sie stellt.

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe sind ferner durch eine Reihe eindrucksvoller Großfotos vertreten, unter anderem auch von Brücken, die mit Seilen der Westfälischen Union gebaut wurden. In der Halle der Bergbahnen steht an hervorragendem Platz ein plastisches Panorama des



DIE BILDER ZEIGEN

die Ausstellung der europäischen Stahlindustrie auf der Weltausstellung des Verkehrs in München — Links: Der Präsident der Hohen Behörde, Del Bo (zweiter von rechts), bei der Besichtigung

Chiemsee-Gebiets sowie der Kampenwand mit einem Modell der Kampenwand-Seilbahn.

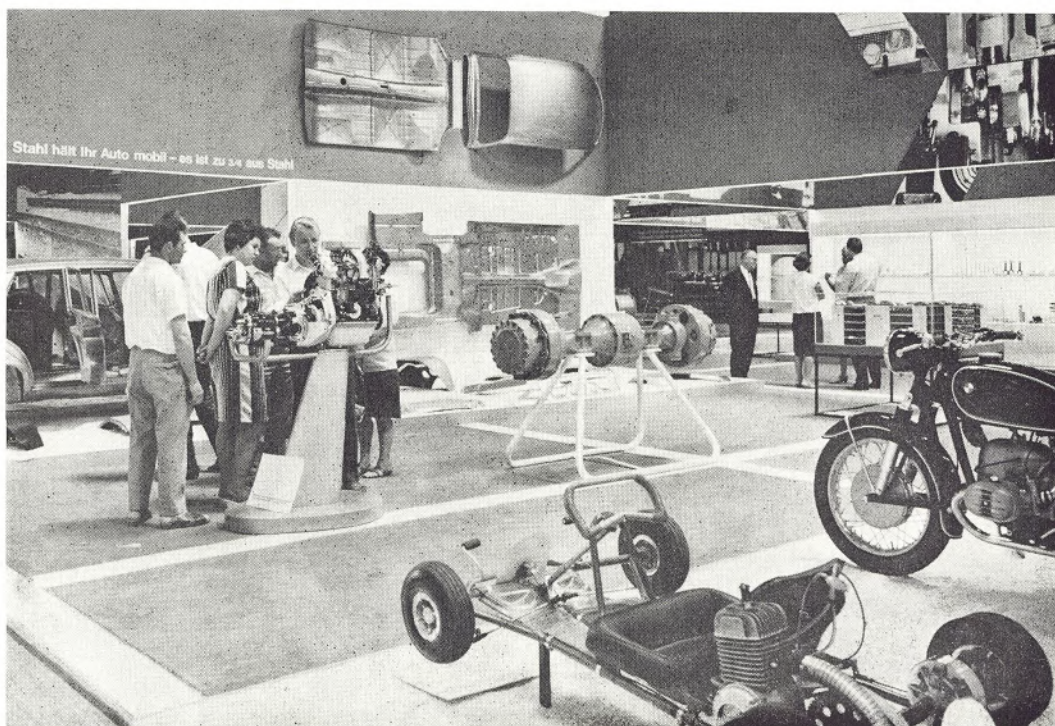
Vieles von dem, was in München gezeigt wird, sind Vorgriffe auf die Zukunft. Hier hat, zum Teil zwar erst in Modellen, die Zukunft bereits begonnen. Dies gilt vor allem für die Beispiele aus der Raketentechnik, die Meilensteine auf dem Weg zur Eroberung des Weltraums bilden. Die Deutsche Bundesbahn zeigt zum erstenmal den Prototyp ihrer schnellsten Lokomotive, die E 03 001, die täglich mit 200 Stundenkilometer zwischen dem Ausstellungsbahnhof München und dem Augsburger Hauptbahnhof verkehrt.

Zu den Attraktionen gehören daneben ein Modell des ersten Dampfzuges, das 1835 zwischen Nürnberg und Fürth verkehrte, und ein in Originalgröße auf gebauter Hochseefrachter von achttausend Tonnen — nicht zuletzt der hundert Meter hohe Aussichtsturm, zu dem ein zweistöckiger Außenlift die Passagiere hinaufbringt, der sich bei der Auf- und Abfahrt zweimal um die Turmachse dreht. Bei guter Sicht reicht der Blick von oben auf die Alpenkette vom Watzmann bis zur Zugspitze.

Duisburg — gestern, heute und morgen

(Schluß von Seite 24)

geplant sind und in Zukunft aussehen sollen. Ebenso ließen die Bilder alter Hamborner Bauten, die ein Kaufhaus beisteuerte — unter anderem war hier auch das alte Verwaltungsgebäude der ATH vertreten — vor allem die Hamborner Gäste der Ausstellung ihren Schritt anhalten und sich daran erinnern lassen, wie stark sich das Bild der Stadt und der Industrie in den letzten Jahrzehnten gewandelt hat. Dies wurde vor allem dann sichtbar, wenn die Besucher bei ihrem Rundgang neben dem 60 Jahre alten Verwaltungsgebäude der Thyssenhütte ein Foto des neuen Verwaltungsgebäudes sahen.





Träume in Stahl

Duisburg wird in Kürze auf dem König-Heinrich-Platz vor der Mercator-Halle zwei moderne Plastiken aufstellen. Eines dieser Kunstwerke schafft der junge Bildhauer Friedrich Werthmann in Düsseldorf aus Edelstahl der DEW, der vor seiner endgültigen Verformung in Krefeld auf der Hamborner Warmbreitbandstraße zu Coils gewalzt worden ist. Unser Mitarbeiter besuchte den Künstler in seinem Haus in Kaiserswerth und erlebte das Werden der neuen Plastik.

In Kaiserswerth unter knorrigen Birnbäumen blähen sich Traumsegel aus Stahl. Im Hof sprüht der Funkenregen des Schweißbrenners, und in dem 250 Jahre alten Wohnhaus mit den gekälkten Wänden und den geschnitzten Deckenbalken knistert die Vergangenheit.

Das ist die eigene Welt des Bildhauers Friedrich Werthmann. Hier, wo das alte Kaiserswerth noch dörfliche Motive gegen „modernes Bauen“ verteidigt, entsteht ein neues Wahrzeichen Duisburgs. Es ist die Edelstahl-Plastik für den König-Heinrich-Platz — eine von den beiden, die vor dem Hintergrund der Mercator-Stadthalle ihren Platz finden sollen. „Hommage à Mercator“ lautet ihr Titel — „Zu Ehren Mercators.“

Künstler mit Schweißgerät

Das einstige Amtsgericht, das Friedrich Werthmann sich mit den 10 000 DM kaufte, die ihm 1959 der „Deutsche Kunstpreis der Jugend“ eingebracht hatte („Das war aber auch mein ganzes Geld“), um sich dann in mühevoller „Selbsthilfe“ wohnlich darin einzurichten, ist ebenso überraschend wie sein Atelier.

Wer Friedrich Werthmann bei seiner Arbeit zusieht, wird vergebens nach den üblicherweise erwarteten Utensilien eines Bildhauers suchen. Das Atelier ist eine Werkstatt, komplett ausgerüstet mit dem zeitgemäßen Werkzeug eines Schmiede- oder Schlossermeisters, vom Schraubstock bis zum Elektroschweißgerät neuester Bauart.

Die feinnervige Künstlerhand, hier mit Schwielen bedeckt, greift zur Feile und bearbeitet den Stahl. Denn Stahl, zäher, widerspenstiger Chromnickelstahl, ist der Stoff, aus dem der Mann mit Lederschurz und Schutzbrille seine Phantasien formt.

Friedrich Werthmann ist 38 Jahre alt. Er hat keine Akademie besucht, liest Petrarca und schuftet nach den ein wenig sorgenvoll klingenden Worten seiner jungen Frau Maren „von morgens bis abends wie ein Schwerarbeiter“.

Abenteuer „Stahl“

Der Sohn eines Wuppertaler Postbeamten, der seinen Vater tief enttäuschte, weil er schon früh auszog, um Künstler zu werden, ging zunächst auf den Bau. Hier verdiente er sich das Geld für „seine Arbeit“, wie er sein künstlerisches Schaffen einstuft. „Ich geniere mich keineswegs, darauf hinzuweisen, daß ich den Gesellenbrief als Maurer in der Tasche habe.“

Heute ist Werthmann in die erste Reihe jener Bildhauer aufgerückt, von denen man in der europäischen Fachwelt mit Respekt spricht. Auf fast allen bedeutenden Plätzen des Kontinents und in England hat er bereits ausgestellt.

Für Werthmann waren Malerei und Grafik nur Vorgeplänkel. 1948 begann die Zeit des Plastikers, der eine Reihe von Jahren in Holz und Stein arbeitete. Von der Gegenständlichkeit löste sich der Feuerkopf aus dem engen Wuppertal schon früh, und auch Holz und Stein befriedigten ihn nicht mehr. Über armierten Beton kam er zum blanken Edelstahl und ließ sich damit auf das große Abenteuer mit einem Medium unserer modernen Technik ein.

Am Stahl fasziniert ihn die „Erregbarkeit unter der Haut“. Gemeint sind: Erhitzung, Schmelzung, das Aufplatzen und die Auflösung der Struktur, gemeint im physikalischen und im übertragenen Sinne. Der Brennstab wird zum Griffel. „Da spielen Holz und Stein einfach nicht mehr mit“, rechtfertigt Werthmann Kampf und Eroberung auf dem Neuland der Metallurgie.



Duisburgs große Mercator-Plastik entsteht aus Edelstahl — Besuch im Freiluft-Atelier des Bildhauers Friedrich Werthmann in Kaiserswerth

ZU DEN BILDERN: Mit dem Schweißbrenner fügt Friedrich Werthmann die von ihm selbst geschnittenen Stahlblech-Teile der Mercator-Plastik zusammen. Die Plastik hat einen Durchmesser von vier Meter. Die erste Hälfte ist fast fertig. Aber auch am Schraubstock (unten links) ist schwere Arbeit zu leisten. Des Bildhauers junge Frau fotografiert alle seine Schöpfungen aus genauer Kenntnis ihrer Entstehung und Wirkung (auf dieser Seite unten); hier mit einer zarten Stahlplastik (Aufn.: Rolf Preuß)



Hat der Stahlbildner diese Wegstrecke ganz allein zurückgelegt oder hatte er Vor- und Leitbilder? Dazu sagt er selbst: „Ich glaubte zunächst, ich befände mich allein in dem Raum, den ich mir geschaffen hatte, aber siehe da, eines Tages entdeckte ich, daß Arp und Brancusi zu ähnlichen Ergebnissen gekommen waren, ohne daß wir uns kannten.“ In diese unaufhörliche Entdeckungsreise gehört auch die Duisburger Plastik, die unter freiem Himmel entsteht.

Kugel ohne Oben und Unten

„Da ist sie“, weist der Mann mit der widerspenstigen Haarsträhne in der Stirn auf eine matt schimmernde, vielfältig durchbrochene Halbkugel, die erste Hälfte sozusagen. Sie ist mühevoll aus unterschiedlich geformten Stahlfiguren — Dreiecken, Rechtecken und Trapezoiden — zusammengeschweißt.

Diese Erstformen aus hochwertigem Chromnickelstahl — bei den Deutschen Edelstahl-Werken in Krefeld erschmolzen, dann auf der Warm-

breitbandstraße der ATH zu Breitband gewalzt und schließlich wieder zu Krefeld zu Kaltband verformt und gebeizt — hat sich Friedrich Werthmann selbst zurechtgeschnitten.

Werthmann verwendet und verbindet sie, wie es ihm in den Sinn kommt. Die aus Material und Zwischenraum erwachsenden Spannungen, aber auch reizvolle Effekte beschwingen die Phantasie des Betrachters. An den Nahtstellen, wo die Glut gewirkt hat, glitzert es silbrig, rötlich und violett. An diesen Punkten der Empfindsamkeit verrät sich der Poet Werthmann.

Nach dem Willen des Gestalters gibt es bei der Duisburger Plastik weder ein Oben oder Unten, weder ein Hinten noch Vorn, sondern vorherrschend auseinanderstrebende Bewegungen, die am Ende in sich selbst zurückkehren. Die Kugel hat ursprünglich auch mit der Projektion Mercators nichts zu tun, ihre Grundform ist vielmehr schon in früheren Arbeiten Werthmanns enthalten. „Aber“ — so schafft er doch eine Beziehung — „sie soll eine Beschreibung der Ohn-Endlichkeit darstellen.“

Über vier Tonnen Gewicht

Vier Meter im Durchmesser, mit einem Gewicht von vier bis fünf Tonnen wird das mosaikartige Gebilde bald den ehrenvollen Platz einnehmen, den in früheren Jahren Lehmbrucks „Kniende“ ausfüllte. Die Duisburger Luft wird dem säurefesten Stahl nichts anhaben können. Rost an den Nahtstellen wäscht der Regen wieder ab. Matte Patina wird der Endzustand sein.

Langsam wandert Friedrich Werthmann mit uns durch seinen Garten. Hier und dort zwischen Bäumen, am Rande eines ausgetrockneten Wasserbeckens und vor der Mauer stehen oder hängen Plastiken. Sie heißen „Traumsegel“, „Der Geflügelte“, „Wand-lung“, „Almond“ und immer wieder „Traumsegel“.



Träume in Stahl. — Ein hellwacher Romantiker des Brennstabs, der sich von seiner Arbeit treiben läßt. „Ich bringe den Stahl aus einem technischen Bereich in einen poetischen Bereich“, sagt Friedrich Werthmann, genauer gesagt, in eine Form, die es in der Natur nicht gibt, die nur durch meine Skulptur entsteht.“ Und dann setzt er sinnend noch hinzu: „Ich lasse mich von mir überraschen, wohin ich gehe, weiß ich nicht, aber ich glaube, daß ich noch weit kommen werde!“ © Albert Longjumeau





Neues Tor 16 für Werk Beeckerwerth in Bau

Im Herbst wird an der Hoff'schen Straße in Beeckerwerth das neue Tor 16 der ATH, das als Haupteingang des Werkes Beeckerwerth anzusehen ist, seiner Bestimmung übergeben. Seit einiger Zeit sind Bauarbeiter, Räumbagger und Planiermaschinen eifrig tätig, um das Gelände vorzubereiten und die Entwässerungskanäle sowie die Versorgungsleitungen zu verlegen.

Mit dem Neubau von Tor 16 wird ein langjähriges Provisorium beendet. Das Tor wird so großzügig angelegt, daß es den beträchtlichen Lastwagenverkehr zu und von den Beeckerwerther Betrieben — sowohl der Walzwerke wie auch der Thomasschlackenmühle und der Zementfabrik — flüssig abfertigen kann. In seiner architektonischen Gestaltung wird es sich Bauten des Werkes Beeckerwerth anpassen.

Die neue Werkseinfahrt mit ihren Gebäuden wurde so angelegt, daß sie sich dem später

erfolgenden Ausbau der Hoff'schen Straße einfügt. Einfahrt und Ausfahrt werden getrennt und übersichtlich in den öffentlichen Straßenbereich münden.

Eine bereits montierte, auf vier Stahlstützen ruhende Überdachung, die aus kunststoffbeschichteten Profilen der Thyssen Industrie in Dinslaken gefertigt wurde und eine Fläche von 720 Quadratmeter aufweist, wird drei Pfortnerlogen überspannen. Zwischen diesen Logen liegen die zehn Meter breiten Fahrbahnen für die Einfahrt und für die Ausfahrt.

Neben den Einrichtungen für die diensttuenden Wachmänner des Werkschutzes wird die Toranlage in dem mittleren Pfortnerhäuschen einen Besucherraum und in dem rechten Häuschen einen Aufenthaltsraum für die Lkw-Fahrer erhalten. In diesem Raum können sich die „Ritter der Landstraße“, geschützt gegen Regen und Wind, bis zur Abfertigung ihrer Fahrzeuge aufhalten. Hinter der Werkseinfahrt, die durch Schranken abgesperrt werden kann, wird eine Doppelwaage den ein- und ausgehenden Lkw-Verkehr des Werkes Beeckerwerth abfertigen.

Für wartende Fahrzeuge werden vor der Einfahrt 25 Abstellplätze angelegt.

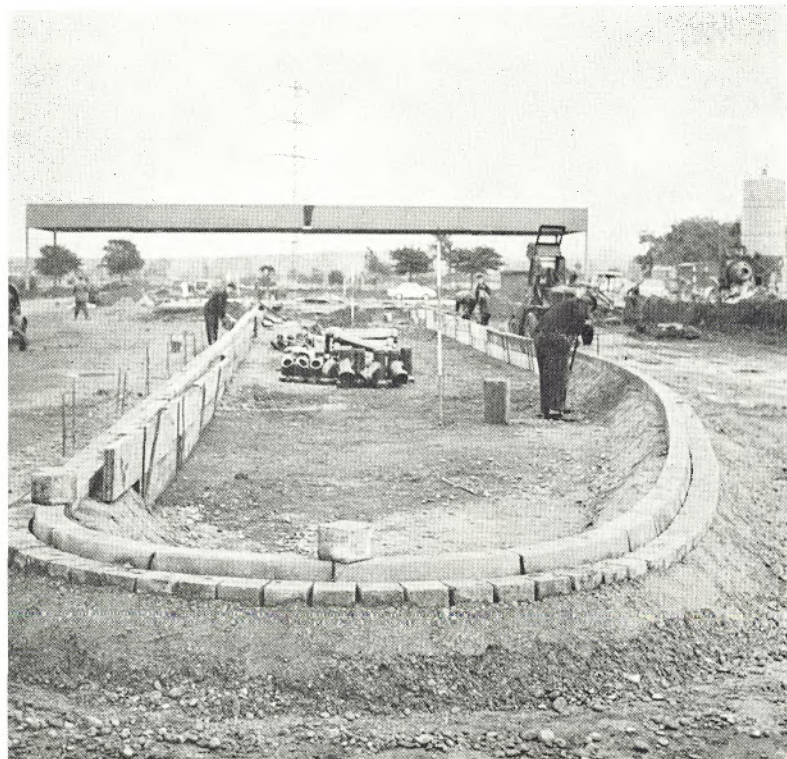
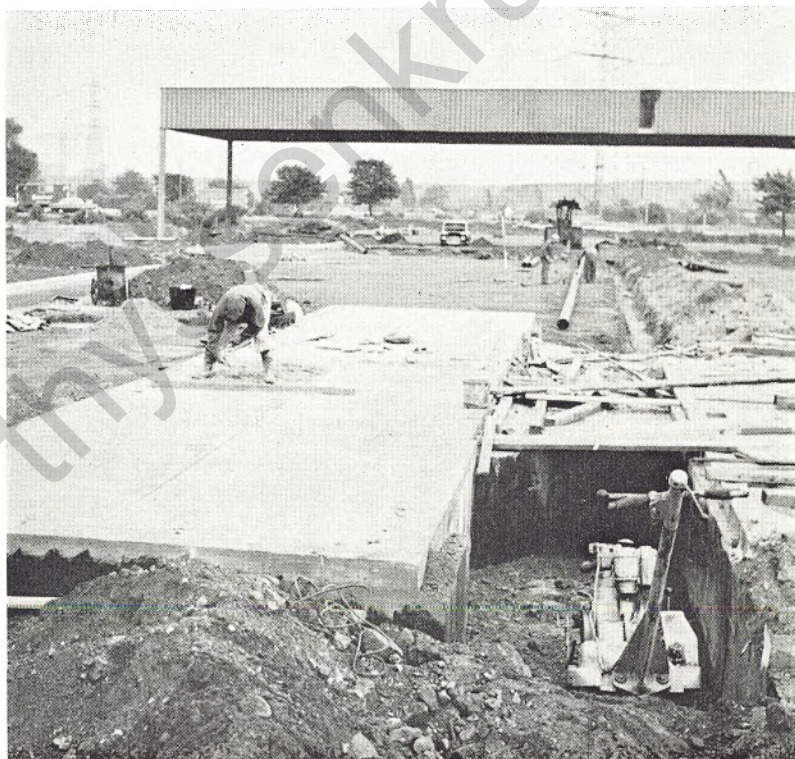
Da das Baugelände sehr ungünstige Bodenverhältnisse aufwies, mußten zunächst zwölftausend Kubikmeter Boden abgetragen und durch gute Massen ersetzt werden. Für die dreizehntausend Quadratmeter Straßendecke im Bereich der neuen Toreinfahrt wurden 7000 Tonnen Schotter und 2100 Tonnen Asphaltmaterial benötigt.

Damit der Fußgänger dem Autofahrer nicht nachsteht, weisen die Fußsteige die gleiche großzügige Gestaltung auf. Unmittelbar hinter den Pfortnerlogen werden sich auch die Haltestellen für den Werksbusverkehr befinden.

Nach Fertigstellung der Toranlage wird die Abfertigung des regen Ein- und Ausgangsverkehrs des Werkes Beeckerwerth keine Schwierigkeit mehr bereiten.

UNSERE BILDER

zeigen die Bauarbeiten am neuen Tor 16 für das Werk Beeckerwerth



Letzter Pferdestall wurde jetzt abgebrochen

Schon vor fünfzehn Jahren wurden bei der ATH die letzten Hüttenpferde abgeschafft

Der letzte Pferdestall der ATH, der noch an eine längst vergangene, fast schon historische Zeit der Hütte erinnerte, ist kürzlich abgebrochen worden. Er stand nahe dem Tor der Kokerei August Thyssen. In ihm waren früher die Pferde für den Übertagebetrieb der Schachanlage 3/7 untergebracht.

Pferde sind schon seit über einem Jahrzehnt auf dem Hüttengelände und im Bereich der Kokerei „August Thyssen“ nicht mehr gefragt. Mit ihnen verschwanden auch Zug um Zug die Pferdeställe, von denen es ehemals drei bei der ATH in Hamborn gab. Außer dem jetzt bei der Kokerei abgebrochenen Stall befand sich früher ein weiterer an der Kaiser-Wilhelm-Straße unweit des alten Torhauses 1, im Bereich des heutigen neuen Torgebäudes; er wurde bei Kriegsende beseitigt. Ein dritter Pferdestall lag beim Tor 2a und wurde dort erst vor wenigen Monaten abgerissen.

Der Pferdestall bei Tor 2a war der einzige, in dem man noch im Jahre 1958 — wenn auch nur für wenige Tage — Pferde wiehern hören konnte. Damals führte der Reitverein Hamborn im Rahmen der alljährlichen „Duisburger Woche“ eine Veranstaltung im Hamborner Stadion durch, die in ihrem ganzen Ablauf ein nicht alltägliches Ereignis für Duisburg wurde.

Die ATH erwies sich bei der Sorge um ausreichende Stallungen als Helfer in der Not und stellte diesen alten Pferdestall zur Verfügung. Aber bei den 164 Pferden, die sich seinerzeit an den reitersportlichen Veranstaltungen betei-

ligten, reichte er nicht aus. Deshalb mußten noch an verschiedenen anderen Stellen im Hüttenbereich nahe Tor 7 Pferde untergestellt werden.

Das alles ist heute schon Hüttengeschichte geworden — wie auch die letzten Hüttenpferde selbst, die im Jahre 1950 abgeschafft wurden. Es handelte sich um vier Oldenburger, die bis dahin im Stall an der Thyssenbrücke untergebracht waren. Nach dem Kriege standen auch im Stall der Schachanlage 3/7, der jetzt verschwunden ist, zeitweise vier Pferde; doch sie wurden nach wenigen Jahren an ihren Besitzer zurückgegeben, ein Gelsenkirchener Unternehmen, das lange Jahre die Pferde für den Hüttenbetrieb stellte.

Die letzten Pferde der ATH, die bei Tor 2a ihre Stallungen hatten, stellten — wie sich Betriebschef Kraemer von der Betriebswirtschaft noch gut erinnert — in den Nachkriegsjahren wichtige Hilfskräfte dar. Als man in der schlechten Zeit aus dem Schlammbecken beim Hafen Schwelgern Schlammkohle als heißbegehrten Brennstoff gewann, setzte man sie zum Ziehen schwerer Loren ein.

Schon damals waren Pferde unter technischen Gesichtspunkten im Hüttenbereich an sich nicht mehr „up to date“; aber man hatte in jenen Jahren eben nichts anderes. Sie wurden erst abgeschafft, als die Zeiten besser wurden und der Wiederaufbau begann. Nun sind auch die letzten Pferdeställe verschwunden — diesmal im Rahmen der Sanierungsmaßnahmen im Bereich des Kokereigeländes an der Kaiser-Wilhelm-Straße.

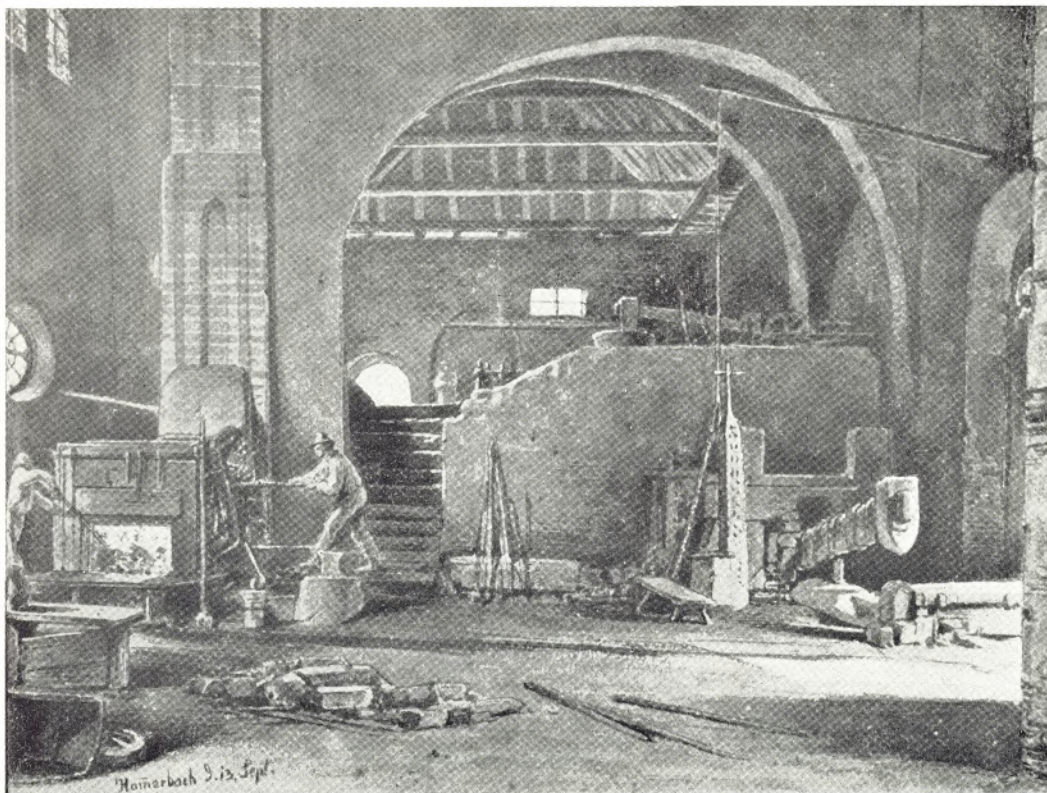
Zement-Bestellungen jetzt über eigenen Fernschreiber

Am 15. Juli um 14.44 Uhr lief über den Fernschreiber Nr. 855 318 thz-d das erste Fernschreiben. Seit diesem Tag verfügt das Zementwerk der ATH über einen eigenen Fernschreiber, der im Betriebsbüro in Beeckerwerth steht. Er wird künftig die Abrufe von Zement wesentlich vereinfachen und erleichtern. Insbesondere werden Hörfehler, wie sie bei einer telefonischen Übermittlung von Bestellungen nicht immer zu vermeiden sind, nicht mehr möglich.

Die Leitspediteure, die für die Lieferung von Iosem Zement in Silofahrzeugen zuständig sind — von ihnen gibt es in Nordrhein-Westfalen allein sechs —, können ihre Zementbestellungen jetzt über Telex schriftlich zu jeder Tag- und Nachtzeit aufgeben und werden auch schriftlich die Bestätigung erhalten, ob die gewünschte Zementsorte und -menge am Liefer-tag für sie bereitgehalten wird. Auch nach 22 Uhr, dem Ende der Bürozeit im Zementwerk, nimmt der Fernschreiber diese Bestellungen entgegen, die am nächsten Morgen schriftlich vorliegen und sofort bearbeitet werden können.

Über den Fernschreiber des Zementwerkes werden außerdem Sofortaufträge der Thomasmehlgesellschaft, Köln, und der Thomaspophosphatfabriken, Düsseldorf, auf Thomasmehl und Hüttenkalk an die Thomasschlackenmühle der ATH gegeben werden können, die ein gemeinsames Betriebsbüro mit dem Zementwerk hat.





Auch in Aschau arbeitete früher ein Hüttenwerk

Historische Erinnerungen rings um die Kampenwand — Vor 400 Jahren gab es Nagelschmieden im ganzen Priental

Viele Belegschaftsmitglieder der ATH und ihre Familienangehörigen werden auch in ihrem diesjährigen Urlaub die Schönheiten des Chiemgaues kennenlernen und bei einer Fahrt mit der Kampenwand-Bahn die erhabene Welt der oberbayerischen Gebirgslandschaft erleben. Nicht allzu viele von ihnen werden jedoch wissen, welche historisch-beruflichen Beziehungen gerade dort für sie gegeben sind: Das Aschauer Land ist altes Erzbergbau- und Hüttenwerksgebiet, wenn auch von dieser Vergangenheit nur noch Schaustücke in Burg Hohenaschau sowie eine Blaskapelle Zeugnis ablegen. In früheren Jahrhunderten gab es in Aschau ein Hüttenwerk, und zahlreiche Nagelschmieden arbeiteten im Priental von Frasdorf bis Sachrang. Von dieser historischen Vergangenheit berichtet unser Beitrag, den wir gekürzt der Niederrhein-Werkzeitung entnehmen.

Steigt man heute zu dem gewaltigen Hammerbach-Wasserfall am Fuße des Zellerhorns empor, so durchschreitet man ein Gebiet, das vor dreihundert bis vierhundert Jahren Bayerns größter Eisenhüttenbezirk war und bis in das 18. Jahrhundert hinein das bayerische Oberland mit seinen Erzeugnissen versorgte. Schmelzöfen und zwei Hammerwerke rauchten und dröhnten, Berg- und Hüttenleute schafften damals vom Fuße des Schloßberges Hohenaschau bis weit hinein in das Sachranger Tal.

Allenthalben hatten sich Verarbeiter des in Aschau verhütteten Eisens ansässig gemacht, vornehmlich Nagelschmiede, die noch vor hundert Jahren über zwanzig Werkstätten betrieben. Aber auch die Schmelzwerke selbst traten als Hersteller kunstvoller Fabrikate auf. Davon legen am besten die zahlreichen im Schloß Hohenaschau noch vorhandenen gußeisernen Öfen in ihrer großartigen Ausführung beredtes Zeugnis ab.

Noch heute 30 Millionen Tonnen Erzvorräte

Erzbergbau und Verhüttung haben eine jahrhundertealte Tradition. Vermutlich wurde schon von den Römern am Nordfluß des Teisenberges Eisenerz-Bergbau getrieben. Urkundlich ist der Bergbau im Kressenberg zum erstenmal im elften Jahrhundert erwähnt. Vor über 600 Jahren hatte man am Hohen Kampen und weiter östlich am Kressenberg bei Siegsdorf Versuche gemacht, auf Eisenerz zu bauen. Denn der Erzgrube am Kressenberg im Vogelwald gedenkt bereits das Herzogliche Saalbuch von 1308.

Der Wert der Erzlagerstätten bei Aschau wurde noch in jüngster Zeit unterstrichen. Sieben Schräg- und Tiefbohrungen, die vor mehreren Jahren am Kressenberg durchgeführt wurden, erbrachten den Beweis: Die Lagerstätte reicht mindestens 600 Meter unter die Sohle des alten Max-Erb-Stollens hinab. Das Bayerische Oberbergamt schätzt, daß sie mindestens 30 Millionen Tonnen Vorräte enthält. Auch die Güte, wurde versichert, sei so, daß eine Verhüttung an Ort und Stelle möglich wäre.

Seit 1546 Hüttenwerke an der Prien

Seit der Mitte des 16. Jahrhunderts läßt sich der Weg des Schürfgutes nachweisen. Pankraz von Freyberg auf Hohenaschau, Besitzer der Erzgruben am Kressenberg und des Hüttenwerks in Aschau, ließ es auf dem Landweg nach Grabenstätt und von dort auf dem Wasserweg über den Chiemsee bis nach Aschau verfrachten. In Aschau waren damals 350 Menschen

im Schmelz- und Hammerwerk sowie in den Nagelschmieden des Priental besetzt. Daneben fanden zahlreiche Köhler, Fuhrleute und Holzarbeiter durch die Eisenindustrie Arbeit und Brot.

Im Jahre 1546 hatte Pankraz von Freyberg das Privileg erhalten, am Kampen und an anderen Orten seines Gerichts Aschau und Wildenwart auf Eisen zu bauen. Sofort wurden zu Aschau gleichzeitig ein Schmelzofen und ein Hammerwerk errichtet. Dasselbe tat Herzog Wilhelm IV. in Au. Er versuchte, dem Eisenerz-Bergbau am Kressenberg zu neuem Aufschwung zu verhelfen. Dem Herzog brachte das Unternehmen jedoch nur Schulden.

Belieferten die Nagelschmiede

Freyberg, der glaubte die Ursache dieses Fehltrags liege lediglich in einer schlechten Verwaltung, erwarb 1552 die Belehnung auch mit diesem Werke und den Gruben am Kressenberg. Trotz einer geradezu leidenschaftlichen Hingabe an den Bergbau — er war außerdem noch im Zillertal und in der Rauris beteiligt — brachte er aber die Betriebe zu Aschau und Bergen, wohin seit 1567 der Auer Hochofen verlegt worden war, ebenfalls nicht in die Höhe.

Sein Sohn Wilhelm kam sogar mit der vertragsmäßigen Lieferung des für die Saline Reichenhall erforderlichen Eisens mehr und mehr in Rückstand. Bei seinem Tode war der ganze Fortbestand der Hochofen in Aschau und Bergen ernstlich in Frage gestellt.

Der Landesherr, Herzog Max, hatte aber Interesse daran, daß diese Industrie nicht aussterbe; denn sie belieferte ja u. a. auch die zahlreichen Nagelschmieden im Priental, die allein über 60 Gesellen beschäftigten, mit Roheisen. Deshalb schloß er mit den Erbtöchtern Wilhelms, Sophie und Benigna (verheiratete Preysing), ein Konsortium und einen Vertrag, nach dem der Herzog zur Hälfte Teilhaber an den Werken wurde und die Mittel zur Weiterführung lieferte. Erst 1806 ging dieser Verband auseinander; Aschau kam in den Besitz der Preysings, die eigens eine Zufahrtstraße für die benötigte Kohle von Niederaschau zum Hammerwerk bauten.

Hütte Aschau 1879 stillgelegt

Im 19. Jahrhundert machte sich die internationale Konkurrenz dann jedoch immer stärker be-



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Dieses 1864 geschaffene Gemälde zeigt das Frischfeuer mit den Schwanzhämmern des Hammers Hohenaschau, bevor das Hüttengebäude abgerissen und der Betrieb stillgelegt wurde

Linke Seite unten: Pankraz von Freyberg, der 1546 das Privileg zum Erzbergbau und zur Errichtung eines Hammerwerkes in Hohenaschau erhalten hatte

Rechte Seite oben: Diese Lithographie von Hohenaschau aus dem Jahre 1795 zeigt (vorne links) die Gebäude des Hammerwerkes im Ortsteil Hammersbach von Hohenaschau und Burg Hohenaschau. Das große Gebäude in der Mitte mit Rundbogen-Tor, der ehemalige Kohlenstadel, ist heute noch ebenso erhalten wie die früheren Wohnhäuser der Hammerschmiede — Unten: Blick von der Kampenwand-Seilbahn aus luftiger Höhe auf Ort und Burg Hohenaschau

(Die Aufnahmen wurden mit freundlicher Erlaubnis des Verlags Stahleisen, Düsseldorf, dem Buch „Bauten, Denkmäler und Stiftungen deutscher Eisenhüttenleute“ von Franz Michael Ress entnommen)



merkbar; die Eisenhütten im Chiemgau begannen unrentabel zu werden, nachdem im Laufe der Jahre die Erzstollen immer weniger fründig geworden waren. 1879 sah sich Freiherr von Cramer Klett veranlaßt, die Aschauer Werke aufzulassen. 1880 wurde auch der Bergbau am Kressenberg aufgegeben.

In der seit 1803 verstaatlichten Maxhütte in Bergen ging an Weihnachten 1925 der letzte Guß vor sich. Heute zeugen nur mehr Namen wie Hammerbach, der nach den von ihm getriebenen Eisenhämmern so benannte Gebirgsbach, von der ehemaligen Größe des Betriebs. Die ganze Siedlung in der Nähe der Högermühle heißt noch „Hammerbach“, mit „Kohlenbarren“ und „Hammerschmiede“.

Schon vor 200 Jahren weibliche Gesellen

Aus der Geschichte der Nagelschmiede im Priental sei ein Kuriosum erwähnt, das an die heutige Lage in zahlreichen Handwerksberufen erinnert: Damals gab es auch weibliche Nagelschmiede — nur daß sie nicht sonderlich gelitten und von den männlichen Gesellen als lästige Konkurrenz betrachtet wurden.

Im Jahre 1774, so wird berichtet, heiratete die Witfrau der Bertlischen Nagelschmiede zu Hohenaschau den Schmiedemeister Peter Unterhainer. Aus erster Ehe waren auf dem Anwesen zwei Mädchen, die mit dem Stiefvater in der Werkstätte arbeiteten. 1791 meldete der Meister seine Stieftöchter als Gesellen an. Darob erbosten sich Meister und Gesellen in Aschau, und so verbot der Pfleger den weiblichen Gesellen die Schmiedearbeit. Auf ein Gesuch vom 23. August 1791 durften die Mädchen jedoch weiterarbeiten. Daraufhin wurden die zehn Nagelmeister aber rebellisch. In der „Quatember-Auflage“ (Vierteljahres-Versammlung) wurde allgemein die Einstellung der „Weiberarbeit“ verlangt.

„Wer einen Beruf erlernt hat...“

Die beiden Satzmeister des Handwerks der Nagelmeister zum Hohenaschau legten ihrem Gerichtsherrn daraufhin ein neues Gesuch an die Obere Landesregierung in München vor. Darin hieß es unter anderem:

1. Der Handwerkslade entgehen hiedurch Auf-
lagegelder (Gebühren bei Freisprechung der
Lehrlinge zu Gesellen).

2. Die 70 bis 80 Gesellen befürchten durch die
Weibsbilder eine Beeinträchtigung.
3. Andere Handwerker haben auch keine
Weibsbilder.
4. Die Weibspersonen sind an manchen Thei-
len des Leibs so entblösset, daß man errö-
then muß.
5. Die Stieftöchter erlernen die Hauswüth-
schaft nicht, und es wird niemand um diese
Schmiede-Töchter werben.
6. Die Gesellen drohen mit Arbeitsniederle-
gung. Diesen Schaden kann der Unterrhai-
ner nicht ersetzen.“

Trotz recht umfangreichen Beschwerdebriefes entschied die kurfürstliche Regierung jedoch zu-
gunsten des Nagelschmiedemeisters und seiner
Stieftöchter und verfügte: „Wer einen Beruf
tüchtig gelernt hat, soll ihn auch ausüben
dürfen.“



Kulturring Hamborn bringt 1965/66 acht Theaterabende

Der Kulturring Hamborn wird auch in der kom-
menden Spielzeit seine Freunde mit Theater-
abenden und Musikveranstaltungen erfreuen.
Wie in den vergangenen Jahren wurden hierfür
die Burghofbühne Dinslaken und das Theater
am Niederrhein Kleve gewonnen.

Die Spielzeit wird am Donnerstag, 16. Septem-
ber, mit dem Lustspiel „Boeing-Boeing“ von
Marc Camoletti eröffnet. Die Burghofbühne
Dinslaken spielt im Ernst-Lohmeier-Haus. Die
Klever Bühne bringt dann am Freitag, 26. Ok-
tober, das Lustspiel „Die Hose“ von Carl Stern-
heim. Es folgt am Freitag, 26. November, „Bus
Stop“, eine Romanze von William Inge. Für
Mitte Dezember wurde Denes Dzigmondy zu
einem Violinabend verpflichtet; der genaue Ter-
min wird noch bekanntgegeben.

Das Jahr 1966 eröffnet der Hamborner Kultur-
ring am Dienstag, 4. Januar, mit dem bekannten
Schauspiel von Priestley „Ein Inspektor kommt“. Ihm folgt am Freitag, 28. Januar, das Lustspiel von
Heinrich v. Kleist „Der zerbrochene Krug“. Für
Freitag, 25. Februar, ist Goldonis Lustspiel „Der
Lügner“ vorgesehen, für Freitag, 25. März, das
Drama „Das Ende vom Lied“ von Willis Hall.
Den Abschluß der Theaterabende bildet dann
am Freitag, 22. April, das Schauspiel „Das Boot
ohne Fischer“ von Alessandro Casona. Die Spiel-
zeit selbst wird im Mai mit einem Opernabend
beendet, zu dem Mitwirkende des Duisburger
Konservatoriums verpflichtet werden. Die ATH
stellt allen Belegschaftsmitgliedern für diese
Veranstaltungen verbilligte Karten zur Verfü-
gung, die bei der Sozialabteilung erhältlich sind.

Betriebsmannschaften im Fußballturnier

Zur eigenen Freude und Entspannung treffen
sich immer wieder Fußballmannschaften, die
sich in verschiedenen Betrieben unserer Hütte
gebildet haben, zu einem sportlichen Wettstreit.
Mitte Juli gab es ein kleines Fußballturnier,
in dem sich gleich sechs Betriebsmannschaften
zu fairem Wettstreit stellten. Neben je einer
Mannschaft des Gemeinschaftsbetriebs Eisen-
bahn und Häfen und des Hüttenbetriebs Mei-
derich kamen die übrigen vier Mannschaften
aus Betrieben der ATH. Diese Mannschaften
setzen sich aus Hüttenmännern der Maschinen-
betriebe 2 und 4, der Mechanischen Hauptwerk-
statt und der Sinteranlage zusammen. Um den
Sieg kämpften nach fairen Spielen zum Schluß
die Mannschaften von Eisenbahn und Häfen-Süd
und des Maschinenbetriebs 4. E. u. H. Süd blieb
mit 1:0 glücklicher Sieger.



Fast 8500 Mitarbeiter sahen den neuen ATH-Werksfilm

An vier Juli-Sonntagen ließ die ATH für ihre Mitarbeiter und deren Angehörige sowie für zahlreiche Gäste in vier Lichtspielhäusern von Hamborn, Walsum und Duisburg den neuen Werksfilm über Beeckerwerth „Nur der Nebel ist grau“ vorführen. 8500 sahen bei dieser Gelegenheit den Film.

Insgesamt elf Sonderveranstaltungen vermittelten einem großen Kreis unserer Belegschaftsmitglieder das Erlebnis dieses Films über Beeckerwerth „Nur der Nebel ist grau“, der bei der diesjährigen Hauptversammlung in der Düsseldorfer Kongreßhalle bereits den Aktionären gezeigt werden konnte. Der Film des französischen Regisseurs Menegoz und

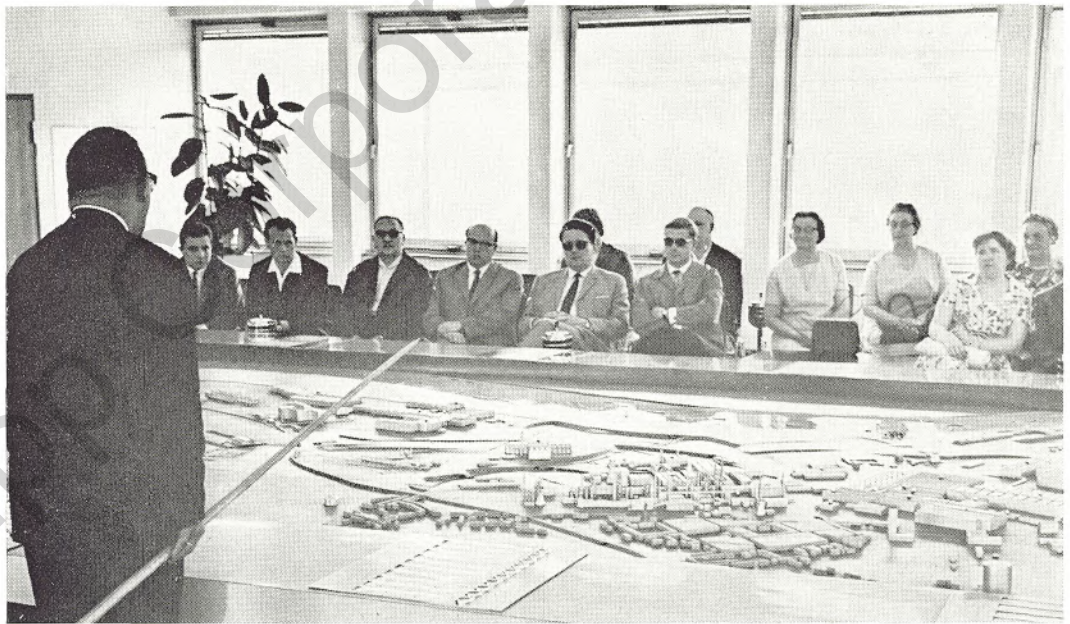
seines Kameramanns Vierny ließ Mitarbeiter, Familienangehörige und Gäste das neue Werk einmal in einer ganz anderen Sicht erleben, als sie es selbst als dort tätige Mitarbeiter kennen oder man sonst einen „Werksfilm“ gewohnt ist.

Auf Breitband zeigten sich ihnen hier nicht nur die modernen Betriebe, die luftigen Hallen mit ihrer far-

bigen Außenfront und die gewaltigen Anlagen, sondern auch die Männer, wie sie hier Hand in Hand arbeiten und von dieser Arbeit und ihrem Leben sprechen. Der Regisseur verstand es, ihre Aussagen geschickt einzufangen und im Bild darzustellen — in Bildern, die etwas vom Rhythmus des Werktags erahnen lassen, der hier Tag für Tag abrollt.

Einwohner von Laar lernten die ATH kennen

An drei Tagen des Juli besuchten Einwohner von Duisburg-Laar die August Thyssen-Hütte. Duisburger Gäste sind auf der Hütte stets besonders gerne gesehen, was sich auch in der Abwicklung des Besuchsprogramms deutlich zeigt. Jeweils in Gruppen von 25 Personen wurden die Besucher mit Omnibussen von Laar aus zum Tor I gebracht. Nach einer kurzen Einführung am großen Werksmodell ging es dann in gemütlicher Fahrt über Tor III durch das Werksgelände, vorbei an Breitbandstraße und Hochofenwerk, nach Beeckerwerth. Diese Laarer Bürger, die über den dortigen Bürgerverein zur Werksbesichtigung angeregt worden waren, interessierten sich natürlich sehr stark für die Anlagen, die ihren Wohnstätten am nächsten gelegen sind. Ob Hausfrau oder Trinkhallenbesitzer — sie alle, die noch nie ein Hüttenwerk von drinnen gesehen hatten, beeindruckten schon der grüne Rasen und die großzügig angelegten Straßen im Werksgelände. Von den Produktionsanlagen in Beeckerwerth standen die Tiefofenhalle, die Universal-Blockstraße III und das Warmbandwerk II auf dem Besichtigungsprogramm.





JOHANN BARTKOWIAK — Steuermann
Block- u. Profilwalzwerke, Fertigstraße 1
25. August

Am 25. August begeht der Steuermann Johann Bartkowiak sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum bei der ATH. Am 5. Februar 1901 in Hamborn geboren, trat er 1915 in den Dienst der Hütte. Dreißig Jahre lang, bis Dezember 1945, war er als Sägemann im Walzwerk I eingesetzt. Nach Ende des zweiten Weltkrieges erlebte er die Jahre der Demontage, in denen viele ATH-Männer ihren angestammten Arbeitsplatz nicht einnehmen konnten, zwischen Hochofenbetrieb und Martinwerk II. Erst nach Wiederanlaufen der Walzstraßen konnte Herr Bartkowiak zu seinem früheren Betrieb zurückkehren. Bis zu seinem Ruhestand, der für diesen Goldjubilär näher rückt, wird er als Steuermann auf der Fertigstraße I seine täglichen Aufgaben erfüllen.



Den Tag seines goldenen Arbeitsjubiläums bei der ATH erlebt der Lagerarbeiter Friedrich Pudberg nun schon im Ruhestand. Am 9. Februar 1900 in Bochum geboren, kam Herr Pudberg schon in jungen Jahren nach Hamborn, wo er nach der Schulentlassung am 6. April 1914 in den Dienst der Hütte trat. Bis auf kurze Unterbrechungen war er lange Zeit als Verloader im Blechwalzwerk tätig. Vom Beginn des Jahres 1947 an war auch für diesen Hüttenmann in den unruhigen Nachkriegsjahren — wie für viele andere Belegschaftsmitglieder — der Arbeitsplatz auf der Hütte da, wo es gerade etwas zu tun gab. 1953 kam Herr Pudberg zur Zurichtung I, in der er bis 31. Mai 1965, dem Beginn seines wohlverdienten Ruhestandes, als Lagerarbeiter seinen Mann stand.



FRIEDRICH PUDBERG — Lagerarbeiter
Block- u. Profilwalzwerke, Zurichtung I
9. September

50 JAHRE IM DIENST

Aloysius Blum, Dreher, Mechanische Werkstätten, am 11. September

40 JAHRE IM DIENST

Josef Zwermann, Maurer, Bauabteilung, am 19. August

25 JAHRE IM DIENST

Helmut Krämer, Schlosser, Maschinenbetrieb Beeckerwerth, am 1. August

Franz Dorna, Verloader, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, am 2. August

Bernhard Kociok, Gießer, Martinwerk II, am 6. August

Hans Kaletowski, Gasumsteller, Kokerei August Thyssen, am 21. August

Erich Usche, Wagenführer, Hochofen, am 24. August

Gertrud Alders, Gruppenführerin, Soziale Betriebseinrichtungen II, am 14. September

Bruno Switlik, 2. Walzer, Walzwerk/Fertigstraße I, am 14. September

Heinrich Anschlag, Kolonnenführer, Maschinen-Betrieb Kraftanlagen, am 15. September

Ceslaus Badowski, Bohrer, Thyssen Industrie, am 21. September

Martin Jevsovar, Blockdrücker, Warmbandwerk I, am 25. September

90 JAHRE ALT

Heinrich Freitag, Sende/Bielefeld, Eckardtshemer Str. 348, am 3. September

Michael Kepura, Duisburg-Hamborn, Hagedornstraße 7, am 6. September

85 JAHRE ALT

Lorenz Krupa, Walsum, Im kleinen Feld 94, am 6. August

Alois Christ, Duisburg-Meiderich, Salmstraße 19, am 16. August

Bernhard Hauer, Duisburg-Meiderich, Reinholdstraße 68, am 24. August

Franz Wiesner, Duisburg-Hamborn, Eichsfelder Straße 46, am 11. September

Franz Steven, Duisburg-Meiderich, Bonhoeffer Straße 16, am 17. September

80 JAHRE ALT

Karl Wichert, Duisburg-Hamborn, Nelkenhof 11, am 22. August

Max Broszio, Duisburg-Hamborn, Schulstraße 75, am 9. September

Johann Bayer, Duisburg-Hamborn, Wolfstraße 15, am 13. September

August Tummes, Duisburg-Beeck, Alsumer Straße 16a, am 13. September

August Marquardt, Duisburg-Hamborn, Frundsbergstraße 23, am 20. September

Franz Kettler, Duisburg-Beeck, Wasserstraße 18, am 29. September

Wilhelm Götzten, Rumeln, Kreis Moers, Dorfstraße 68, am 10. September

Helmut Schön, Duisburg-Beeck, Am Kammanshof 15, am 13. September

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

10. September: Eheleute **Bernhard Hafkemeyer**, Duisburg-Hamborn, Ottostraße 53

DIE EHE SCHLOSSEN

Fritz Gerling, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Hannelore Unruh, am 2. April
Wilfried Müller, Verkehrsabteilung, mit Auguste Wuttgen, am 15. April

Dr. Karl Habel, Chemisches Hauptlaboratorium, mit Isolde Feldmann, am 30. April

Norbert Kirchmann, Elektro-Kranbetrieb, mit Roswitha Finke, am 30. April

Siegmond Schönteich, Mechanische Werkstätten, mit Marianne Horstkamp, am 30. April

Gerhard Rostel, Blockstraße 1, mit Elsbeth Jonkmanns, am 7. Mai

Aurelio Blanco Gordillo, Blechzurichtung Kaltband II, mit Francisca Perez Vapuerto, am 9. Mai

Mit dem Verdienstorden ausgezeichnet

Der Duisburger Oberbürgermeister, August Seeling, zeichnete am 7. Juli den Angestellten Peter Klassen mit dem Verdienstkreuz der Bundesrepublik aus. Herr Klassen, der 1915 bei der Erzgrube Petersweiler in Hagendingen (Lothringen) eingetreten und seit Ende des ersten Weltkrieges in Hamborn tätig war, gehörte fünfzig Jahre lang zur Belegschaft Thyssen'scher Unternehmen. Vor seinem Übergang in den Ruhestand war er zuletzt Büroangestellter in der Transportzentrale.



Diamantene Hochzeit

EHELEUTE FREITAG

Am 4. August können die Eheleute Freitag in Sende bei Bielefeld das seltene Fest der Diamantenen Hochzeit feiern. Herr Heinrich Freitag, der am 3. September 90 Jahre alt wird, gehört zu den ältesten noch lebenden Mitarbeitern der Thyssenhütte, die im vergangenen Jahrhundert den Weg nach Hamborn gefunden haben. Er stammt aus Lagschau bei Danzig und wohnte mit seiner Frau Johanna, die er vor sechzig Jahren heiratete, früher in der Kaiser-Friedrich-Straße 27. Am 12. April 1897 war er, 23 Jahre alt, als Schreiner bei der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser eingetreten und hat dann bis zu seinem Ausscheiden am 9. Januar 1945 in der Modellschreinerei gearbeitet. Nach dem Krieg zog er nach Sende, wo ihn und seine Frau in der Eckardtshemer Straße 348 sicherlich zahlreiche Glückwünsche erreichen werden.



FRIEDRICH LANGE, Waschraumwärter Soziale Betriebseinrichtungen II — 28. Juli (am 13. 1. 1965 bereits ausgeschieden)



HEINRICH WITULSKI, A.-Schweißer Maschinen-Betrieb I — 12. August



HUGO GRÖNE, 2. Steuermann Walzwerk/Fertigstraße I — 14. August



HUGO SAGEBAUM, Wachmann Werkschutz — 14. August



CHRISTIAN FREIMUTH, Spillführer Kokerei August Thyssen — 15. August



JOHANNES RUDOLPH, Einsetzer Warmbandwerk I — 17. August



FRANZ LANGE, Steuermann Walzwerk/Fertigstraße I — 23. August



JOHANN KRAJEWSKI, Schlosser Warmbandwerk I — 28. August



FRITZ REDEKER, Walzendreher Walzendreherei/Fertigstraße III — 12. Sept.



KARL RUPPEL, Vorarbeiter Stoffwirtschaft — 13. September



FRANZ WIECHERT, Angestellter Kraftfahrbetrieb — 27. September

Horst Kaßnitz, Maschinenbetrieb III, mit Doris Lau, am 25. Mai

Dimitrios Thermogiannis, Thomaswerk, mit Zoitsa Driva, am 25. Mai

Josef Nieswand, Elektro-Hauptwerkstatt, mit Henriette Jansen, am 26. Mai

Ernst Bittner, Elektrobetrieb Walzwerke, mit Karin Haack, am 28. Mai

Dieter Egner, Warmbandwerk II, mit Ursula Eckert, am 28. Mai

Ludwig Ganss, Warmbandwerk I, mit Ute Nowak, am 28. Mai

Edgar Götteng, Mechanische Werkstätten, mit Hildegard Werner, am 28. Mai

Manfred Jansen, Elektrobetrieb Stahlwerke, mit Waltraud Hoffmann, am 28. Mai

Alfred Migdalek, Blechzurichtung Warmband, mit Helga Junglas, am 28. Mai

Josef Linke, Elektrobetrieb Stahlwerke, mit Anngret Kelm, am 28. Mai

Friedrich Peters, Elektrobetrieb Stahlwerke, mit Gerlinde Horstmann, am 28. Mai

Friedhelm Schareina, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Gerda Foese, am 28. Mai

Willi Bies, Betriebskrankenkasse, mit Anna Maria Wöber, am 1. Juni

Manfred Hermes, Kaltbandwerk I, mit Helene Engelke-Stock, am 1. Juni

Alois Aschenbrenner, Elektrobetrieb Stahlwerke, mit Maria Rommerskirchen, am 3. Juni

Peter Dehne, Maschinenbetrieb IV, mit Hannelore Mumrey, am 3. Juni

Marlies Fechner, Betriebskrankenkasse, mit Wolfdieter Schmidt, am 3. Juni

Joseph Kahl, Elektro-Kranbetrieb, mit Ellen Hillers, am 3. Juni

PERSONALMAPPE

Der bisherige stellvertretende Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte, **Siegfried Feldmann**, wurde mit Zustimmung des Kassenvorstandes zum 1. Juli 1965 als Geschäftsführer berufen. Er wurde damit Nachfolger des Ende Dezember 1964 verstorbenen Geschäftsführers Hans Feldmann.

DIE EHE SCHLOSSEN

Helmut Ciesinski, Warmbandwerk I, mit Heidemarie Himburg, am 13. Mai

Willi Baakes, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Elke Küsters, am 14. Mai

Heinz Basten, Elektro-Hauptwerkstatt, mit Margret Weirauch, am 14. Mai

Egon Bösebeck, Maschinenbetrieb I, mit Helga Wilms, am 14. Mai

Kurt Hartwig, Stoffwirtschaft, mit Ingrid Fritz, am 14. Mai

Hans-Joachim Wilm, Maschinenbetrieb Beeckerwerth, mit Gertrud Prokein, am 14. Mai

Werner Mateyka, FTA, mit Ursula Rothmeier, am 20. Mai

Andreas Becker, Stoffwirtschaft, mit Marlies Wegner, am 21. Mai

Friedel Glasen, Thomasschlackenmühle, mit Dorit Müller, am 21. Mai

Evelore Kaerber, Personalabteilung für Lohnempfänger, mit Ditmar Roth, am 21. Mai

Werner Moritz, Elektrobetrieb I, mit Marlies Zimmer, am 21. Mai

Udo Herrschaft, Zentrale Datenverarbeitung, mit Hildegard Tegründe, am 22. Mai

Manfred Gieron, Maschinenbetrieb IV, mit Margareta Geuenich, am 25. Mai

Johann Müller, Versuchsanstalt, mit Aenne Reimann, am 3. Juni

Günter Sadowski, Verkehrsabteilung, mit Isolde Feldmann, am 3. Juni

Klaus Bollmann, Betriebswirtschaft/Arbeitsvorbereitung, mit Helga Brinke, am 4. Juni

Herbert Holtwick, Elektrobetrieb Stahlwerke, mit Erika Bovenkamp, am 4. Juni

Monika Rautzenberg, Zentrale Datenverarbeitung, mit Karl-Heinz Pogadetz, am 4. Juni

Dieter Szumilowski, Betriebswirtschaft/Arbeitsvorbereitung, mit Ursula Kosner, am 4. Juni

Karl Tellesch, Hochofen, mit Hannelore Kossin, am 4. Juni

Anita Windisch, Verkehrsabteilung, mit Friedhelm Dörr, am 4. Juni

Paul Hauck, Blechzurichtung Kaltband, mit Maria Mertha, am 5. Juni

Lothar Kreitzen, Technische Datenverarbeitung, mit Christa Schlinkmann, am 6. Juni

Hans Joanovics, Versuchsanstalt, mit Ilse Tidden, am 10. Juni

Helmut Pöter, Sinteranlage II, mit Ursula Eßing, am 10. Juni

Ernst Witzer, Kaltbandwerk II, mit Hildegard Wilschen, am 10. Juni

Kurt Blum, Zentrale Datenverarbeitung, mit Inge Ladowski, am 11. Juni

Irmtraud Gollnick, Geschäftsbuchhaltung, mit Alfons Kainz, am 11. Juni

Hans Grella, Zurichtung I, mit Inge Leutfeld, am 11. Juni

Irmgard Heinrichs, Zentrale Datenverarbeitung, mit Hans Keultjes, am 11. Juni

Werner Laszczynski, Walzwerk I, mit Annemarie Zurek, am 11. Juni

Hans-Dieter Peuschel, Elektrobetrieb Hochofen, mit Gisela Unger, am 11. Juni

Dieter Dannehl, Walzwerk, mit Ingeborg Ortmann, am 16. Juni

Klaus Pertinac, Warmbandwerk I, mit Marlies Maycherek, am 16. Juni

Marie Rabe, Soziale Betriebseinrichtungen II, mit Hans-Dietrich Rabe, am 16. Juni

Bernhard Sturm, Kostenabteilung, mit Christel Claus, am 16. Juni

Bernd Hübschen, Kaltbandwerk I, mit Brigitte Ciemiński, am 18. Juni

Werner Kuhn, Maschinenbetrieb II, mit Ingeborg Krebs, am 18. Juni

Kurt Senske, Thomaswerk, mit Gisela Vasterling, am 18. Juni

Herbert Skiba, Maschinenbetrieb IV, mit Ruth Röhrs, am 18. Juni

Erwin Strelau, Betriebswirtschaft, mit Gisela Höing, am 18. Juni

Manfred Hamacher, Verkehrsabteilung, mit Christa Sickelmann, am 21. Juni

Ursula Hol, Sozialabteilung, mit Hartmut Schreiber, am 22. Juni

Helene Remmen, Verkauf II, mit Gianfranco Finetti, am 24. Juni

Hans-Joachim Fährdrich, Maschinen-Abteilung, mit Sieglinde Pankonin, Büro Dr. Heischkeil, am 25. Juni

ZU GUTER LETZT

Von Geburtstagen nimmt man im Familienkreis, so will es eine schöne Tradition, immer Notiz — auch wenn es sich nicht etwa um den Tag der Großjährigkeit handelt, sondern um ein recht „krummes“ Jubiläum. Vor kurzem nun gab es einen Geburtstag, der uns alle anging — den Tag, an dem vor siebzehn Jahren unsere D-Mark geboren wurde.

In der Öffentlichkeit hat man davon so gut wie nicht gesprochen. Nun, dem „Geburstagskind“ wird das vermutlich gleichgültig sein. Uns aber, die wir von und mit diesem „Kind“ leben müssen, besser gesagt leben dürfen, sollte dieser Tag ganz und gar nicht gleichgültig bleiben. Denn wir alle dürfen — blicken wir auf die verflossenen Jahre zurück — doch etwas stolz auf dieses Kind sein.

Gerade wir bei der August Thyssen-Hütte sind jüngst, als einem Mitarbeiter die fünftausendste Nachkriegs-Wohnung übergeben werden konnte, recht handgreiflich daran erinnert worden, daß ohne eine stabile Währung auf diesem Sektor nie geschaffen worden wäre, was seither erreicht wurde —, genau so wie ohne sie auch unser Unternehmen nie den Aufschwung des letzten Jahrzehnts hätte nehmen können.

Es stimmt zwar, daß die D-Mark heute — an ihrer Kaufkraft im Inland gemessen — nicht mehr so viel wert ist wie in den ersten Jahren nach ihrer „Geburt“. Aber allen Unkenrufen zum Trotz ist sie bis auf den heutigen Tag recht munter und gesund geblieben, wie wir alle — wie der Augenschein zeigt — mit ihr. Denn auch auf unseren Lohn- und Gehaltszetteln stehen heute höhere Ziffern als damals. Und sie wirken sich auch im Alltag aus, wo wir den Wert des Geldes mit den Händen greifen können.

Erinnerung an einen Geburtstag

Zwar ist das Wort vom „Wirtschaftswunder“ zu einem oft mißbrauchten Schlagwort geworden. Aber für die meisten von uns ist es reale Wirklichkeit, wenn wir uns nur in unseren eigenen vier Wänden oder beim Nachbarn umsehen: Moderne Wohnungen mit Kühlschrank, Fernsehen und Waschautomat, dazu Ferienreisen, bei vielen auch ein Auto oder gar ein Eigenheim. Und auch auf die hohe Kante legen mehr Menschen als je zuvor etwas Geld, wie die seit Jahren steigende Sparfreudigkeit der Bundesbürger zeigt. Die Hamborner, Walsumer und Dinslakener Geldinstitute könnten da mit exakten Zahlen aufwarten — allein für alle jene Mitarbeiter, die bei ihnen ein Lohn- oder Gehaltskonto und zusätzlich ihr Sparbuch besitzen.

Die Währungsreform im Juni 1948 bedeutete eine harte Zäsur in der deutschen Wirtschaft. Sie war ein schwerwiegender, aber heilender Schnitt, wie sich seither gezeigt hat. Einer ihrer geistigen Väter, Professor Colm — von 1946 bis 1952 maßgeblicher Berater der amerikanischen Regierung in Währungsfragen — hat kürzlich drei Gründe als wichtige Voraussetzungen für das Wunder der D-Mark genannt: Die Disziplin der deutschen Gewerkschaften, die damals mit Lohnforderungen stillhielten; die moderne technische Ausrüstung der westdeutschen Industrie nach dem Demontage-Stop und schließlich der damals festgelegte Wechselkurs von 4,20 DM (heute 4 DM) für einen Dollar, der eine reale Grundlage für den Export gab.

Möglich wurde das „Wunder der D-Mark“, wie wir hinzufügen müssen, jedoch erst dank des deutschen Fleißes und der Sparsamkeit — zweier Tugenden, die vielen Deutschen erfreulicherweise stets eigen waren und geblieben sind.

Hans Gottschling, Maschinen-Betrieb II, mit Ursula Spieler, am 25. Juni

Günter Kramer, Maschinenbetrieb Beeckerwerth, mit Erika Renner, am 25. Juni

Rudi Prondzinski, Versuchsanstalt, mit Ilona Frank, am 25. Juni

Hartmut Reinke, Elektrobetrieb Walzwerke, mit Mirella Rückleben, am 25. Juni

Rolf-Dieter Bigalke, Zentrale Datenverarbeitung, mit Marie-Luise Kovanik, am 1. Juli

Jürgen Schiffhauer, Sinteranlage II, mit Erika Benczak, am 1. Juli

Bruno Cieslik, Werkschutz, mit Johanna Bielemeier, am 2. Juli

Heinrich Leifeld, Hochofen, mit Gisela Brunowski, am 2. Juli

Lothar Thöne, Organisation, mit Hannelore Lubomski, Zentrale Datenverarbeitung, am 2. Juli

Sigrid Schumacher, Verkauf IV, mit Ulrich Krämer, am 3. Juli

Hans-Josef Janssen, Verkaufsabrechnung, mit Ellen Hogeweg, am 5. Juli

NACHWUCHS KAM AN

Peter Paul Kramb, Maschinenbetrieb Beeckerwerth, Kirsten am 27. April

Ludwig Kätnitz, Kokerei August Thyssen Ernst am 28. April

Erich-Ernst Walther, Breitband Frank am 29. April

Johannes Westermann, Wärmestelle Petra am 30. April

Manfred Hennig, Blechzurichtung Kaltband, Doris am 1. Mai

Alfred Hofius, Revision Barbara am 4. Mai

Hans-Richard Louen, Breitband-Warmband, Kai am 4. Mai

Celal Bayatler, Thyssen Industrie Filiz am 5. Mai

Ulrich von Helldorf, Laboratorium Gudrun am 11. Mai

Horst Mayer, Maschinenbetrieb II Markus am 12. Mai

Marlene Rank, Zentrale Datenverarbeitung, Sabine am 18. Mai

Horst Vennemann, Thyssen Industrie Sabine am 20. Mai

Karl-Ludwig Timm, Kokerei August Thyssen, Andrea am 21. Mai

Adam Wellenberger, Mechanische Hauptwerkstatt, Ralf am 21. Mai

Wilhelm Neuhaus, Kraftanlagen Heinrich am 23. Mai

Werner Schossland, Elektrobetrieb Stahlwerke, Thomas am 24. Mai

Erwin Keip, Mechanische Hauptwerkstatt, Guido am 25. Mai

Friedhelm Krüßmann, Maschinenbetrieb III Dirk am 25. Mai

Dieter Müller, Transportzentrale Jürgen am 25. Mai

Manfred Zeller, Warmbandwerk I Andrea am 25. Mai

Günter Herold, Stoffwirtschaft Elisabeth am 26. Mai

Jetzt Kohlen und Briketts bestellen!

Die Kohlenlieferanten machen darauf aufmerksam, daß alle Kohlenbesteller zur Vermeidung von längeren Lieferfristen in den Wintermonaten ihre Bestellungen tunlichst in den Sommermonaten aufgeben sollten. Dies gilt vor allen Dingen für Lieferungen von Braunkohlen-Briketts.

Paul Hoffmann, Elektro-Kranbetrieb Beatrix am 26. Mai

Helmut Jargon, Versuchsanstalt Clemens am 26. Mai

Karlheinz Gonschorek, Elektro-Kranbetrieb, Iris am 27. Mai

Erich Haverkamp, Maschinenbetrieb IV Detlev am 27. Mai

Werner Rau, Zurichtung Bettina am 27. Mai

Wilfried Machein, Elektrobetrieb II Ute am 28. Mai

Wolfgang Müller, Elektrobetrieb Sch'berg Frank am 28. Mai

Adolf Hamann, Martinwerk I Petra am 29. Mai

Helmut Hüken, Thyssen Industrie Frank am 29. Mai

Pedro Medina Carrascosa, Blechzurichtung Kaltband II, Maria-Dolores am 29. Mai

Friedhelm Pahl, Fernmeldetechnische Abteilung, Petra am 30. Mai

Lavkamad Chandra, Versuchsanstalt Akhil am 31. Mai

Karl-Johann Mestmacher, Breitband Ute am 1. Juni

Günter Dicks, Kokerei August Thyssen Claudia am 31. Mai

Rudolf Winterfeld, Kokerei August Thyssen, Andrea am 3. Juni

Günter Witting, Fernmeldetechnische Abteilung, Helge am 4. Juni

Heinz Steger, El.-Betrieb Stahlwerke Elke am 5. Juni

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

ARNOLDUSSEN, Heinrich	Pensionär (Bohrer, Mechan. Werkstatt)	2. Juni
BELL, Matthias	Pensionär (El.-Monteur, Elektrische Zentrale)	4. Juni
WONS, Josef	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	8. Juni
POLL, Heinrich	Pensionär (Schablonenprüfer, Walzwerk I)	9. Juni
GROMMES, Horst	Schlosser, Mechanische Hauptwerkstatt	10. Juni
RUTKE, Robert	Pensionär (Lagerarbeiter, Zurichtung I)	10. Juni
GEIER, Friedrich	Pensionär (Lohnbuchhalter, Lohnbuchhaltung)	13. Juni
MESZAROS, Achim	Pensionär (Kabelarbeiter, Elektrische Zentrale)	15. Juni
ROGHMANS, Heinrich	Pensionär (Ofenmann, Hochofen)	17. Juni
MALLMANN, Johann	Pensionär (A.-Schweißer, Maschinenbetrieb I)	18. Juni
HOEREN, Hermann	Pensionär (Werkstattschreiber, Zurichtung II)	24. Juni
KELLER, Robert	Pensionär (1. Wachmann, Werkschutz)	26. Juni
SCHNEIDER, Nikolaus	Pensionär (Magazin-Verwalter, Labor-Magazin)	30. Juni
PREISS, Engelhard	Pensionär (Handlanger, Bauabteilung)	2. Juli
PETRICH, Julius	Pensionär (Vorarbeiter, Bergb.- u. Hüttenbedarf)	6. Juli
REDWEIK, Paul	Uhrmacher-Obermonteur, FTA	9. Juli
BORGER, Johann	Gespannmacher, Thomaswerk	11. Juli

