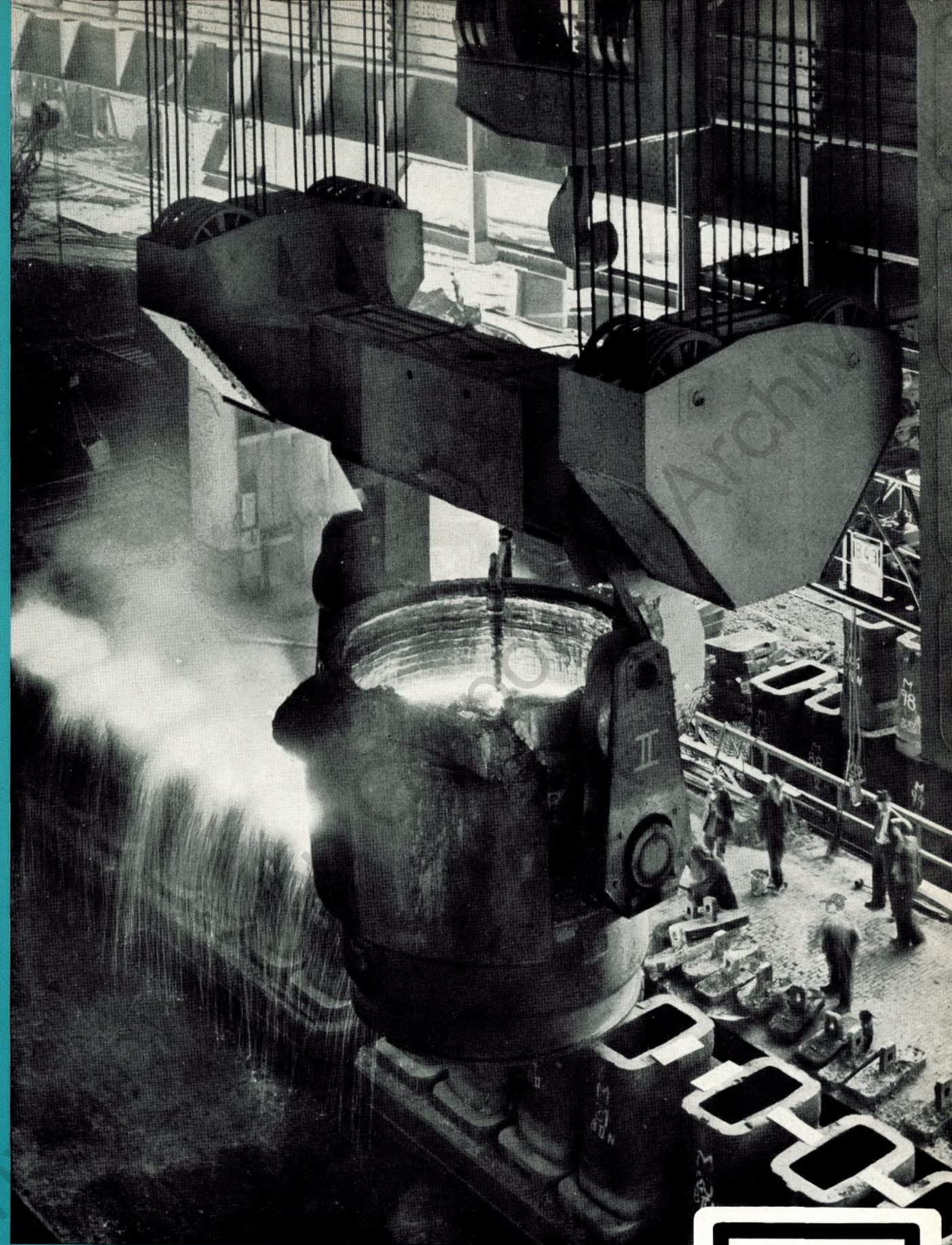




Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung. Fernruf 5 40 91, Hausruf 27 66 und 54 52. — Bilder: Brüggemann, Fotogruppe ATH, List, Mallon, Nölle, Schroeder, West-Foto. Titelbild Ernst Schroeder, Bild der Rückseite Bernd König. — Zeichnungen: Adalbert Müller. Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m. b. H., Mülheim (Ruhr).

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

AUS DEM INHALT:

	Seite
Mitdenken und mithandeln	2
ATH übernimmt Mehrheitsbeteiligung bei DEW Krefeld	4
Der Betriebsrat berichtete	5
„Fernaugen“ sehen im Betrieb um die Ecke	7
Tor 17 ist fürs Wetter zuständig	9
Wirtschaftsthema des Monats: Was ist das: Produktivität?	10
Sie stehen ihren Mann	11
Ist Gesundheit nichts wert?	14
Erste Hilfe	15
Wo man trinkt den Slivovic . . .	15
Hamborn bei Nacht — Fotos der Fotogruppe ATH	16
Bitte einsteigen und Türen schließen	17
1600 Rentner kehrten zur Betriebskrankenkasse zurück	18
Jubilare, Personal- und Familiennachrichten	20
Rund um den Weißdorn	22

TITELBILD:

Fernsehen in unseren Walzwerken. Stoffwärter Fritz Micansky auf dem Ziehstand der Tiefofenanlage der Blockbrammenstraße 1 kann im Bildschirm genau erkennen, ob ein Block vor dem Walzgerüst der Blockbrammenstraße liegt. Die Fernseh-Einrichtung, über die wir auf Seite 7 berichten, ermöglicht einen zügigen Ablauf des Walzprogramms

BILD DER RÜCKSEITE:

Unsere Hochofenanlage bei Nacht. Der Blick geht auf Hochofen 9, Gasleitungen und Winderhitzer — ein selten einprägsames Bild der nächtlichen Arbeit auf unserer Hütte

Mitdenken und mithandeln!

Bergassessor Sohl vor den Jubilaren unserer Hütte
Die kommende Arbeitszeit-Verkürzung — Bisher
15,4 Millionen DM Werksmittel für Wohnungsbau

Bei der Jubilaren-Ehrung am 29. Januar richtete der Vorsitz der Vorstände unserer Hütte, Bergassessor Sohl, einen eindringlichen Appell an alle Mitarbeiter der ATH, bei der Lösung der zahlreichen neuen Aufgaben, wie sie sich nicht zuletzt auch durch die Arbeitszeit-Verkürzung ab 1. April ergeben, besonders tatkräftig mitzuarbeiten. Im letzten Geschäftsjahr sei die Ertragslage zwar durchaus zufriedenstellend gewesen. Ihre Entwicklung habe aber neuerlich mit der Ausweitung von Produktion und Absatz nicht mehr Schritt gehalten. Ein noch schärferes Rechnen auf allen Gebieten und eine noch stärkere innerbetriebliche Sparsamkeit seien deshalb dringend notwendig.

Die Ansprache von Herrn Sohl, eine einprägsame Darstellung der Erfolge gemeinsamen Schaffens in den letzten Jahren, stand im Mittelpunkt der Feierstunde, zu der sich 98 Mitarbeiter unserer Hütte, die im Vorjahr ihr Dienstjubiläum feiern konnten, im festlich geschmückten „Handelshof“-Saal eingefunden hatten. Neun von ihnen konnten auf eine fünfzigjährige, 46 auf eine vierzigjährige und 43 auf eine 25jährige Dienstzeit bei der ATH zurückblicken.

Seit vielen Jahren ist diese gemeinsame Feier für die Jubilare mit den Mitgliedern des Vorstandes und Betriebsrates sowie den Betriebschefs und Abteilungsleitern ein schöner Brauch. Er läßt sichtbar werden, wie stark die Bande zwischen Hütte und Belegschaft sind und wie festgewurzelt die Werkstradition trotz dem Auf und Ab der wirtschaftlichen Entwicklung ist.

Für die Betriebsvertretung sprach Betriebsratsvorsitzender Rous den Jubilaren Dank und Anerkennung für die geleistete Arbeit aus. Bergassessor Sohl überreichte dann gemeinsam mit den Mitgliedern des Vorstandes und dem Betriebsratsvorsitzenden jedem Jubilar eine Uhr aus Kennelkohle als Geschenk des Werkes zur bleibenden Erinnerung.

Abteilungsleiter Kaufmann (Magazinverwaltung), selbst seit fünfzig Jahren der Hütte verbunden, dankte im Namen der Jubilare.

Nach dem offiziellen Teil vereinte ein buntes Unterhaltungsprogramm — auch in diesem Jahr wieder ausschließlich von künstlerischen Kräften aus den Reihen der Belegschaft gestaltet — alle noch manche Stunden in gemeinsamer Freude.

Dank und Anerkennung

In seiner Ansprache sagte Herr Sohl im einzelnen, die Werkleitung wisse, wie gerade die alten Mitarbeiter alle Kräfte für den gemeinsamen Erfolg anspannten. Nicht zuletzt daraus erwachse die enge Verbundenheit mit der Hütte, die ja eine der großen Stützen unseres Wiederaufstieges gewesen sei.

„Ihnen für diese Treue zur Hütte, für die Mühe und Arbeit in den langen Jahren Ihrer Tätigkeit in Hamborn zu danken, ist mir ein herzliches Anliegen. Wenn unsere Hütte — gerade auch im letzten Jahr — einen so sichtbaren Aufschwung nehmen konnte, dann hat jeder von Ihnen an seinem Platz zu dieser Entwicklung seinen Teil beigetragen.“

Wie immer, wenn er vor den Jubilaren spreche, möchte er auch über die Erfolge der gemeinsamen Arbeit berichten. Allzuschnell ziehe man unter ein Jahr den Schlußstrich, setze ihm mit Inventuren und Bilanzen den Grabstein und sehe nur in die Zukunft. „Wir sollten aber nicht vergessen“ — unterstrich Herr Sohl — „daß die Zukunft immer auf der Leistung der zurückliegenden Jahre steht und in



EHRUNG DER ARBEITSJUBILARE DES JAHRES 1956 UNSERER HÜTTE

starkem Maße von den Kräften bestimmt wird, die in der Vergangenheit wurzeln. Dann laufen wir auch nicht Gefahr, nur in der Zukunft Glück und Zufriedenheit finden zu wollen, das bereits Erreichte aber gering zu achten und trotz aller Erfolge unzufrieden zu werden."

Werksleitung, Belegschaft und Betriebsvertretung der Hütte hätten in den Jahren des Wiederaufbaues in festem Zusammenstehen einen mühsamen und steilen Weg hinter sich gebracht. Auf diesem Weg nach oben sei das Jahr 1956 eine besonders wichtige Etappe gewesen. Der Ausbau unserer Betriebe habe im vorgesehenen Umfang, wenn auch in etwas verlangsamtem Tempo fortgeführt werden können.

Die größten SM-Öfen Europas

Von den zahlreichen Neubauten seien das Kaltwalzwerk und eine neue Batterie der Kokerei in Betrieb genommen worden. In diesem Jahr würden der siebente Hochofen, die zweite Blockbrammenstraße und das neue SM-Stahlwerk folgen — alles Betriebsanlagen, durch die drückende Engpässe in der Produktion überwunden würden. Die vier neuen 250-t-Öfen des SM-Werkes zählten übrigens zu den größten in Europa. Bereits in den nächsten Wochen werde die Anlage mit den ersten beiden Öfen die Produktion aufnehmen.

Mit diesen und anderen Ausbauten rücke die Vorkriegskapazität der Hütte mit 2,4 Millionen Tonnen Rohstahl in greifbare Nähe. Die damalige Roheisen-Erzeugung habe die ATH schon im vergangenen Jahr überschritten.

„Niederrhein“ und DEW Krefeld

Das vergangene Jahr habe die Stellung unseres Unternehmens aber nicht nur produktions- und absatzmäßig, sondern auch durch Milderung der Entflechtungsschäden gestärkt. Die Hütte habe die Mehrheit des Aktienkapitals der früher schon mit der ATH verbundenen Niederrheinischen Hütte übernommen und

werde in Kürze auch die Kapitalmehrheit der Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld übernehmen. Die Produktionsprogramme beider Gesellschaften ergänzten sich mit unserem eigenen sehr gut. Sie gäben allen drei Unternehmen eine breite wirtschaftliche Basis und damit auch eine verstärkte Sicherung der Arbeitsplätze.

Herr Sohl wandte sich dann der Geschäftslage unserer Hütte zu. „Die anhaltend günstige Lage auf dem deutschen und internationalen Stahlmarkt“, so sagte er in diesem Zusammenhang, „kam unserem Wiederaufbau sehr zustatten durch den reibungslosen Absatz unserer beträchtlich gesteigerten Produktion. Insgesamt gesehen war die Entwicklung deshalb auch im letzten Geschäftsjahr durchaus zufriedenstellend. Unser Umsatz überschritt erstmals 700 Millionen DM und lag damit um mehr als ein Drittel über dem des Vorjahres. Das ist gewiß noch nicht das letzte Ziel. Wir haben vielmehr die Hoffnung, daß der Absatz infolge der sich immer stärker auswirkenden Investitionen weiterhin steigen wird, wenn wir uns auch angesichts der jüngsten Kosteninflation nicht unbeträchtliche Sorgen um unsere Ertragslage machen.“

Über 35 000 Aktionäre

Erstmals nach dem Kriege wird die Gesellschaft ihren Aktionären für das letzte Geschäftsjahr 1955/56 eine Dividende, und zwar acht Prozent, zahlen können und sie damit wieder am Ertrag des Werkes teilnehmen lassen. Über 35 000 Menschen besitzen heute ATH-Aktien und sind damit Miteigentümer unserer Hütte, das heißt fast viermal so viel Menschen, wie die Belegschaft der ATH selbst zählt. Wir haben mit ihrem Geld neue Betriebs-einrichtungen und Arbeitsplätze geschaffen und Gewinne erzielt.

Vertrauen zur Hütte

Es ist ein wirklicher Markstein in der Entwicklung unserer Hütte seit dem Kriege und eine auch für unsere Beleg-

schaftmitglieder wichtige Tatsache, daß wir trotz der großen Zinsbelastung durch unsere Investitionskredite erstmals wieder eine solche Dividende ausschütten.

Wir wachsen damit in das Dividenden-Niveau hinein, das sich in der Industrie an Rhein und Ruhr in den letzten Jahren allgemein herausgebildet hat. Damit stärken wir das Vertrauen unserer Aktionäre, auf das wir auch im Interesse unserer Mitarbeiter und im Hinblick auf eine weiterhin gedeihliche Entwicklung nicht verzichten können.

Belegschaft in vier Jahren verdoppelt

Wir alle dürfen zufrieden sein mit dem, was in den wenigen Jahren des Wiederaufbaues der Hütte geschafft worden ist. Jeder, der ihren neuen Aufstieg beobachtet hat, wird — wie seit zwei Generationen — mit dem Namen August Thyssen-Hütte wieder den Gedanken an einen hohen Stand der Technik, an traditionell hochwertige Stahlprodukte und an ein vorsichtig abwägendes, gleichzeitig aber auch unternehmerisch wagendes Wirtschaften verbinden. Diesen Ruf zu schaffen und zu festigen, dazu haben auch Sie, meine lieben Jubilare, in den Jahren Ihrer Tätigkeit auf unserem Werk mit beigetragen."

Die Zahl der Mitarbeiter von jetzt über 9000 habe sich 1956 um 16 Prozent erhöht und damit innerhalb der vergangenen vier Jahre fast verdoppelt. Angesichts des steigenden Bedarfs an guten Facharbeitern und der wachsenden Verwaltungsaufgaben habe die Hütte ihre Bemühungen verstärkt, den Nachwuchs für Betriebe und kaufmännische Abteilungen selbst heranzubilden. Mit 365 Lehrlingen hätten über ein Drittel mehr in Ausbildung als im Jahr zuvor gestanden.

Auch zu Ostern dieses Jahres werde ihre Zahl weiter erhöht. „Wenn 80 Prozent der Lehrlinge im vergangenen Jahr ihre Prüfungen mit gut und besser abgelegt haben“, unterstrich Herr Sohl, „dann zeigt das, daß sich der Ausbau unseres Aus-

bildungswesens und die Verbesserung seiner Einrichtungen immer mehr bewährt."

Gestiegene Einkommen

Erfreulicherweise hätten sich auch die Arbeitsbedingungen und Einkommensverhältnisse der Belegschaft weiter verbessert. Das monatliche Durchschnitts-Einkommen bei den Lohnempfängern stelle sich zur Zeit — auch infolge der Mehrleistungen an Arbeitszeit — auf knapp 600 DM gegenüber 486 DM vor drei Jahren. Bei den Tarifangestellten liege es gegenwärtig bei 654 DM, das heißt 100 DM mehr als vor einem Jahr. Insgesamt verfügten zur Zeit 43 Prozent der Tarifangestellten und Lohnempfänger über ein monatliches Einkommen von mehr als 600 Mark, während es vor drei Jahren nur 11 Prozent gewesen seien.

Freiwillige Sozialleistungen: 1000 DM je Mitarbeiter

Wie sehr man auch die übrigen Lebens- und Arbeitsbedingungen weiter habe verbessern können, zeige die Entwicklung der freiwilligen Sozialaufwendungen deutlich. Sie stiegen — ohne die Rückstellungen für Pensionen — erneut um 32 Prozent, das heißt um das Doppelte des Belegschaftszugangs, und erreichten die stattliche Höhe von 8,5 Millionen DM. Das sind pro Kopf der Belegschaft mit über 1000 DM rund 120 Mark mehr als im vorhergehenden Geschäftsjahr. Insgesamt wurden in den vier Geschäftsjahren seit 1952 24,5 Millionen für freiwillige soziale Zwecke aufgewendet.

15,4 Millionen DM für Wohnungsbau

Dem Wohnungsbau gelte auch in Zukunft die besondere Sorge. Den vorhandenen 3100 Werkwohnungen — übrigens mehr als je zuvor in der Geschichte der Hütte — stehe der Wunsch nach neuen Wohnungen bei über 1900 Mitarbeitern gegenüber. Mit Nachdruck unterstrich Herr Sohl, daß Vorstand und Betriebsvertretung nicht nachlassen würden, hier Mittel und Wege für eine Verbesserung auf lange Sicht zu finden.

„Trotz aller Schwierigkeiten der Kapitalbeschaffung werden wir in diesem Jahre 110 Eigenheime bauen, mit dem Bau von etwa 500 Mietwohnungen beginnen und Pläne zur Fortführung des Bauprogramms vorbereiten.“ Rechne man die seit dem Wiederaufbau errichteten 1300 Wohnungen sowie die rund 800 zur Zeit im Bau befindlichen und noch geplanten Wohnungen zusammen, dann seien für den Wohnungsbau bisher Werksmittel in Höhe von insgesamt 15,4 Millionen DM zur Verfügung gestellt worden.

Tester Berge — Urlaub in Österreich

Das Freizeitheim in Tester Berge soll ausgebaut werden, teilte Herr Sohl mit. Das Gelände im Hünxer Wald könne dank dem Entgegenkommen der Großaktionärin unserer Hütte, Gräfin Anita Zichy, zu einer würdigen Anlage beträchtlich erweitert werden. Die Bezeichnung „Anita-Thyssen-Heim“ werde den Namen der Enkelin August Thyssens für immer eng mit dieser sozialen Einrichtung verbinden.

DAS INHALTSVERZEICHNIS

für den Jahrgang 1956
liegt diesem Heft bei

ATH übernimmt Mehrheitsbeteiligung an der Deutsche Edelstahlwerke AG Krefeld

Zum Jahresende wurden der Öffentlichkeit zwei für die Entwicklung unserer Hütte wichtige Transaktionen mitgeteilt. Die August Thyssen-Hütte bot den Minderheits-Aktionären der Niederrheinischen Hütte AG den Umtausch ihrer Niederrhein-Aktien gegen neue Aktien der ATH an. Sie wird außerdem demnächst ein Mehrheitspaket der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, übernehmen. Gleichzeitig wurde bekanntgegeben, daß die ATH ihren eigenen Aktionären für das Geschäftsjahr 1955/56 erstmals nach dem Kriege wieder eine Dividende, und zwar in Höhe von acht Prozent, zahlen wird.

Von dem Grundkapital der Niederrheinischen Hütte besaß die ATH bisher einen Anteil von rund 68 Prozent. Von dem Angebot des Umtausches ihrer Niederrhein-Aktien gegen ATH-Aktien haben fast 90 Prozent aller Minderheits-Aktionäre Gebrauch gemacht, so daß die August Thyssen-Hütte jetzt rund 96 Prozent des Aktienkapitals der Niederrheinischen Hütte besitzt.

Das Angebot sah ein Umtauschverhältnis vor, das von Wirtschaftsprüfern ermittelt worden war und nach dem für vier Niederrhein-Aktien fünf ATH-Aktien im gleichen Nennwert ausgegeben wurden. Die dafür erforderlichen neuen ATH-Aktien wurden aus dem vorhandenen genehmigten Kapital genommen, das im Vorjahr durch den Beschluß unserer Hauptversammlung geschaffen worden war.

Die bevorstehende Übernahme eines Mehrheitspaketes der Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld durch die

ATH erfolgte auf Grund einer Vereinbarung, die mit der Thyssen AG für Beteiligungen, Düsseldorf, der Vermögensverwaltung von Gräfin Anita Zichy, zustande gekommen ist. Sie wird ebenfalls im Rahmen der genehmigten Kapitalerhöhung der ATH gegen Ausgabe neuer ATH-Aktien durchgeführt werden, sobald das Umtauschverhältnis auf Grund gutachtlicher Stellungnahmen mehrerer Wirtschaftsprüfer festgelegt ist.

Ähnlich wie bei der Niederrhein-Transaktion führt die geplante technische und wirtschaftliche Zusammenarbeit der ATH mit den Deutschen Edelstahlwerken zur Einsparung von Investitionen. Die Thyssen-Hütte verzichtet zum Beispiel auf den Wiederaufbau des demontierten Elektrostahlwerkes und stützt sich auf die bestehenden Kapazitäten bei den Edelstahlwerken, die noch weiter vergrößert werden sollen. Die Deutschen Edelstahlwerke werden auf der Breitbandstraße in Hamborn Warmband auswalzen lassen für die im Laufe dieses Jahres in Krefeld in Betrieb kommende neue Kaltwalzanlage. Neben anderen ist auch in Rohstofffragen eine enge Zusammenarbeit zwischen unserer Hütte und den Edelstahlwerken vorgesehen. Die Verbindung zwischen der ATH und den Deutschen Edelstahlwerken ist nicht neu. Schon im gemeinsamen Rahmen der Vereinigten Stahlwerke arbeiteten beide Gesellschaften eng zusammen.

Besonderes Interesse verdient auch die Tatsache, daß das Stammkapital der DEW in Krefeld um die Jahrhundertwende von August Thyssen gemeinsam mit Peter Klöckner gegründet wurde.

Eine andere soziale Einrichtung, über deren Zustandekommen der Vorstand sehr glücklich sei, laufe in diesem Sommer an. Über 100 aktive Mitarbeiter sollen auf Kosten der Hütte erstmals 14 Tage Urlaub in Österreich machen. In St. Veit, einem der schönsten Urlaubsorte des Salzburger Landes, sei eine gemütliche Pension angemietet, die alle Möglichkeiten zu guter Erholung biete. Diese Neuerung laufe neben den altbewährten Einrichtungen der Betriebskrankenkasse her, die auch künftig als vorbeugende Sicherung gegen Gesundheitsschäden fortgeführt würde.

Die Arbeitszeit-Verkürzung

Wenn er von Verbesserungen für die Mitarbeiter spreche, dann denke er in erster Linie jedoch an die Verkürzung der Arbeitszeit, wie sie in diesem April für alle Belegschaftsmitglieder Wirklichkeit werde. Sie habe bekanntlich bereits im letzten Jahr bei den Hochöfnern begonnen. Die kurz vor Weihnachten zu-

standegekommene neue Vereinbarung sehe nun eine allgemeine Herabsetzung der Arbeitszeit für alle Arbeiter und Angestellte in der Eisen- und Stahlindustrie unseres Landes ab 1. April vor, die im Interesse der Gesundheit der Mitarbeiter und der stärkeren Bindung an die Familien grundsätzlich nur zu begrüßen sei. Sie bringe allen die 45-Stunden-Woche und in einigen kontinuierlich arbeitenden Betrieben sogar die 42-Stunden-Woche. Gleichzeitig sei eine Lohn-erhöhung vorgenommen worden, so daß der Arbeitnehmer im Endergebnis bei weniger Arbeitsstunden nahezu den gleichen Lohn wie zuvor nach Hause tragen werde.

„Wechsel auf die Zukunft“

„Natürlich fällt uns diese Arbeitszeit-Verkürzung, — die ja nach ihrem Sinn und Zweck auch eine echte Kürzung sein soll — nicht einfach in den Schoß. Sie wirft zahlreiche betriebstechnische und wirtschaftliche Probleme auf. Seit

Monaten stellen wir in unserer Hütte Untersuchungen und Überlegungen darüber an, wie wir mit all diesen Fragen fertig werden können, ohne Gefahr zu laufen, einen Rückschlag in unserer Produktion zu erleiden.

Darüber muß man sich im klaren sein: Ein Absinken der Produktion im Zusammenhang mit den erhöhten Belastungen würde auf die Dauer die Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsposition des Unternehmens bedrohen und viele Arbeitsplätze ernstlich gefährden. Die Belegschaft einfach entsprechend zu vermehren, das scheitert schon daran, daß der Arbeitsmarkt bei der praktisch erreichten Vollbeschäftigung solche Reserven heute gar nicht mehr besitzt.

Die Arbeitszeit-Verkürzung und die mit ihr verbundenen Lohnerhöhungen — das sollten wir nicht vergessen — sind Wechsel auf die Zukunft, die eingelöst werden müssen. Hier ist Mitdenken und Mithandeln jedes einzelnen erforderlich.

Mehr Freizeit — höhere Arbeitsintensität

Unsere neuen modernen Anlagen sind zwar bisher schon darauf angelegt, mit einem Minimum an Bedienpersonal ein Höchstmaß an Leistung zu erzielen — ich erinnere nur an die neuen Walzwerke. In Zukunft wird es aber noch mehr unser Bestreben sein müssen, den Arbeitsablauf zu rationalisieren, soweit das nur geht, und noch modernere und bessere Anlagen zu schaffen. Das allein wird aber nicht ausreichen. Wir alle müssen in unser Bewußtsein dringen lassen: Mehr Freizeit bedeutet auch die Notwendigkeit, in der verbliebenen Arbeitszeit ein Mehr an Leistung herauszubringen. Das sollte möglich sein, da die längere Freizeit ja auch eine gründlichere Erholung verspricht, die sich auf die Intensität und Konzentration unserer Arbeit nur positiv auswirken kann.

Die kommende Zeit verlangt von uns ein noch schärferes Rechnen auf allen Gebieten. Eine stärkere innerbetriebliche Sparsamkeit wird absolut notwendig sein, sowohl in den Betrieben und Nebenbetrieben, als auch in allen Zweigen der Verwaltung. Ich bin davon überzeugt: Hier können, wenn jeder an seinem Platz noch mehr mitdenkt, viele Beträge eingespart werden, was sich auf die Ertragslage unseres Unternehmens letzten Endes nur günstig auswirken muß.

Ich darf deshalb an alle Mitarbeiter — vor allem an Sie, meine lieben Jubilare — den Appell richten, bei der Lösung dieser Aufgabe ernstlich mitzuwirken, einer Aufgabe, die von allen in Zukunft noch stärker als bisher Team-Arbeit erfordert. Ich möchte diese Bitte aber auch auf die wichtigen Sozialaufgaben insgesamt beziehen, die Herr Meyer als unser Arbeitsdirektor betreut und gestaltet."

Zum Schluß appellierte Herr Sohl vor allem an die Jubilare, auch in den kommenden Jahren an den gemeinsamen Aufgaben tatkräftig mitzuwirken und dabei der nachwachsenden Generation auch den schönen Geist der Werks-gemeinschaft weiterzugeben. "Sich selber gehört keiner — einer verzehrt sich für den anderen" — beherzigen wir dies weiterhin, dann sei ihm um die Zukunft des Werkes nicht bange.

„Gemeinsamkeit — unser Schicksal“

Betriebsratsvorsitzender Rous wies in seinen Grußworten darauf hin, daß die Jubilare mehr als die gemeinsam auf dem

Der Betriebsrat berichtete

Betriebsversammlung diskutierte aktuelle Probleme

Im Mittelpunkt der letzten Betriebsversammlung am Sonntag, 27. Januar, im „Atrium“, standen Fragen der Arbeitszeit-Verkürzung und die Neuregelung der Tariflöhne, die das neue Tarifabkommen vorsieht. Betriebsratsvorsitzender Rous konnte dabei auch Arbeitsdirektor Meyer, Prokurist Dr. Isselhorst und Gewerkschaftssekretär Bulitz von der IG Metall begrüßen.

Beschäftigungslage und Absatz unserer Hütte seien gegenwärtig gut, infolge Stahlmangels könnten nicht alle Aufträge erfüllt werden.

Trotz der vielen Neuanlagen und beträchtlicher Erhöhung des Umsatzes sei der Roh-Erfolg der Hütte infolge der steigenden Preise für Erze, Kohle und Schrott zurückgegangen.

In der Frage der Löhne und Gehälter sei man auf der Hütte im vergangenen Jahr ganz erheblich weitergekommen. Für alle Lohnempfänger habe man bis 30. September eine Erhöhung des Durchschnittslohnes von 2,25 DM auf 2,54 DM erreicht. Die durch das allgemeine Tarifabkommen erzielte Besserung betrage 14 bis 17 Pfennig je Stunde, der Rest von 12 bis 15 Pfennig sei eine zusätzliche innerbetriebliche Erhöhung. Praktisch gebe es kaum einen Mitarbeiter der Thyssen-Hütte, der nicht im Vorjahr eine Lohnaufbesserung erhalten habe. Gegenwärtig sei man dabei, die neuen Löhne und Gehälter entsprechend den zu Weihnachten abgeschlossenen Lohnabkommen festzusetzen. Die wichtigste Entscheidung für die kommende Zeit nannte der Betriebsratsvorsitzende die Arbeitszeit-Verkürzung. (Auf Einzelheiten wird in einem Beitrag auf der folgenden Seite dieses Heftes noch näher eingegangen. Die Redaktion.) Obwohl einzelne Abteilungen ihre Arbeitszeit bereits in der jetzigen sogenannten „Vorstufe“ dieses Abkommens auf 48 Stunden zurückführen, könnten nicht alle Betriebe dies zu einem einzigen Zeitpunkt möglich machen. Lediglich die Hauptstufe — ab 1. April mit 45 Stunden je Woche — werde einheitlich begonnen. Herr Rous verwies dabei darauf, daß das Problem der Sonntagsarbeit für einige Betriebe durch die Regierung noch gelöst werden müsse.

Die im Zuge der Arbeitszeit-Verkürzung durch die Abteilung Betriebswirtschaft unter Leitung von Obergeringenieur Schütte erfolgenden Untersuchungen über Möglichkeiten einer weiteren Rationalisierung fänden in enger Zusammenarbeit mit den einzelnen Betrieben statt. Überstunden müßten jedoch in Zukunft grundsätzlich vermieden und die Arbeitszeit-Verkürzung auch echt durchgeführt werden. „Wenn wir alle und alle Betriebsleiter an einem Strick ziehen“, sagte Betriebsratsvorsitzender Rous, „dann werden wir auch die Frage der Notstandsarbeiten richtig lösen.“

Werk verbrachte Zeit verbinde. Es seien das gemeinsame Erlebnis von wirtschaftlichem Aufstieg und Niedergang, von hoffnungsvollem Aufbau und sinnloser Zerstörung — vor allem aber verbinde sie die bewährte und durchgehaltene Treue.

Viel Einsicht und Selbstbescheidung hätten in den vergangenen Jahren dazu gehört, die Ausweitung der Betriebe und die Sicherung von Arbeitsplätzen immer an die erste Stelle gesetzt zu sehen. Aber alle hätten diese Aufgabe gerne übernommen und durchgeführt, weil sie wußten, daß jede neue Betriebsanlage Arbeitsplätze für weitere Kollegen bedeute.

„Gemeinsamkeit war und ist auf der Hütte immer unser Schicksal“, so schloß

Arbeitsdirektor Meyer begrüßte es sehr, daß sich an den Bericht des Betriebsratsvorsitzenden eine so lebhafte Diskussion angeschlossen habe. Sie sei in einer nüchtern-sachlichen Art durchgeführt worden, wie er sie selbst in seiner eigenen zehnjährigen Praxis als Betriebsratsmitglied nur selten erlebt habe.

In einem halbstündigen Referat ging er dann auf alle in der Diskussion angeschnittenen Probleme ein. Zur Frage nach den Gewinnen der Gesellschaft sagte der Arbeitsdirektor, daß man bisher von echten Gewinnen überhaupt noch nicht sprechen könne. Die ATH habe ein Aktienkapital von 240 Millionen DM. Für den totalen Ausbau würden Investitionen von der dreifachen Höhe des Aktienkapitals notwendig, von denen der größte Teil bereits verbaut sei. Die Zinsbelastung sei daher außergewöhnlich hoch. Für 1955/56 wurde erstmals eine Dividende ausgeschüttet. Würde man den Aktionären keine Dividende zahlen, so ginge bei den Aktionären der Anreiz verloren, notwendiges Geld in Form von Aktien der Hütte zur Verfügung zu stellen.

Immer habe bei der Hütte die Arbeitsleistung des schaffenden Menschen im Mittelpunkt aller sozialen Überlegungen gestanden. Ohne diese Leistung im Wiederaufbau und in der Produktion würde man heute keine Rohstahl-Erzeugung von 1,6 Millionen Tonnen im Jahr erreicht haben.

Er selbst sei deshalb glücklich, daß er mit dem Durchschnittslohn inzwischen einige Nachbarwerke erreicht habe. Er hoffe, auch den neuerlichen Lohnausgleich zum Besten der Belegschaft regeln zu können.

★

Zu Beginn der Betriebsversammlung sahen die Mitarbeiter den Farbfilm unserer Hütte, den der Angestellte Bernd König in langer Arbeit gedreht hat. Betriebsratsvorsitzender Rous sprach ihm für diese schöne Leistung die Anerkennung der Betriebsvertretung aus. Zum Abschluß richtete Sicherheitsingenieur Frink einen Appell an die Versammelten, im eigenen Interesse und zum Besten jedes Arbeitskollegen beim Unfallschutz mitzuarbeiten. Gewerkschaftssekretär Bulitz sprach dem Betriebsrat und Arbeitsdirektor den Dank für die Fortschritte aus, die in der Frage der Löhne in den letzten Jahren auf der Hütte erzielt wurden.

Herr Rous. „Wir sind der festen Überzeugung, daß wir dem Betriebsfrieden und dem Wohl der Belegschaft am besten dienen, wenn wir das uns zufallende Maß von Mitverantwortung auch auf uns nehmen. Zu dieser Verantwortung haben sich auch ohne Rechtstitel die alten Kollegen schon immer bekannt. Die Ausführungen von Herrn Sohl geben mir die Gewißheit, daß trotz aller Sorgen beim Wiederaufbau und seiner Finanzierung auch in Zukunft den sozialen Belangen und den berechtigten menschlichen Ansprüchen der Arbeitnehmer stark Rechnung getragen wird. Hier und an diesem Punkt beginnt die echte Partnerschaft, das Miteinander an Stelle des Gegeneinander. Wenn das geschieht, dann braucht uns um die Zukunft nicht zu bangen“.

45-Stunden-Woche für alle

Die Arbeitszeit-Verkürzung in der Eisen- und Stahlindustrie

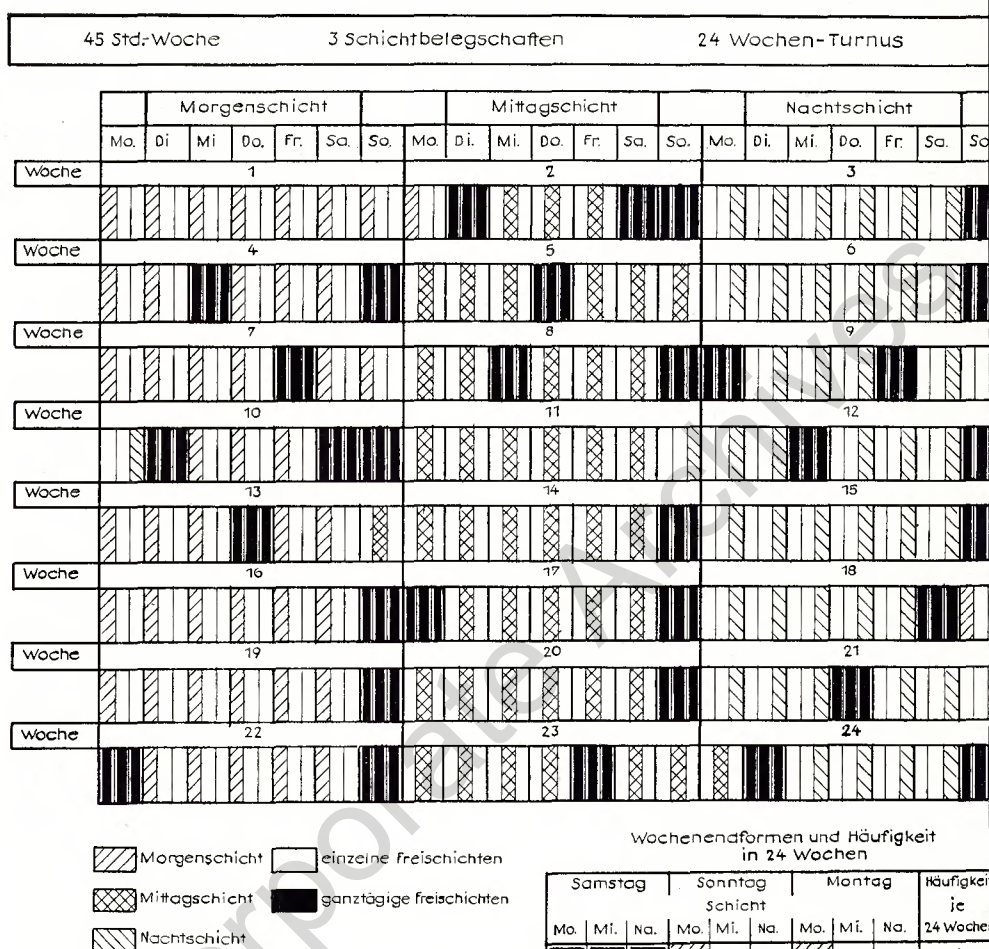
Für die Arbeiter und Angestellten der eisenverarbeitenden Industrie von Nordrhein-Westfalen tritt am 1. April dieses Jahres die 45-Stunden-Woche in Kraft. Rückwirkend ab 1. Oktober 1956 wurde eine Erhöhung der Tariflöhne und -gehälter um vier Prozent vereinbart; die Lohnempfänger erhalten außerdem nach dem Lohnabkommen für Rückführung der Arbeitszeit auf 48 Stunden (Vorstufe der Arbeitszeit-Regelung) einen Sonderlohnausgleich und bei der Verkürzung auf 45 Stunden ab 1. April (Hauptstufe) einen zusätzlich um sechs Prozent erhöhten Tariflohn.

Die Übereinkommen sind das Ergebnis von Verhandlungen, die zwischen dem Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall bzw. der Deutschen Angestellten-gewerkschaft seit Ende August 1956 geführt und kurz vor Weihnachten abgeschlossen wurden.

Das Abkommen für die Lohnempfänger sieht vor, daß die normale Arbeitszeit je Woche in der Vorstufe bis spätestens 31. März auf 48 Stunden zurückgeführt wird und daß ab 1. April (Hauptstufe) die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit die Dauer von 45 Stunden nicht überschreitet. Ferner darf in den SM-Stahlwerken, den Elektrostahlwerken und in den mit ihnen im Verbund arbeitenden Blockstraßen, soweit diese in Zukunft in vollkontinuierlicher Arbeitsweise laufen, die Arbeitszeit im Rahmen der gesetzlichne Bestimmungen 42 Stunden in der Woche nicht überschreiten.

Die Arbeitszeit-Verkürzung erfordert auch in den Betrieben unserer Hütte die Aufstellung neuer Schichtwechsel-Pläne (Wochenturnus). In ihnen wird für jeden Mann der Schichtwechsel und die Aufeinanderfolge der freien Tage festgelegt.

VORSCHLAG FÜR EINEN SCHICHTWECHSEL-PLAN



Den einzelnen Mitarbeitern werden neben den freien Sonntagen auch freie Wochentage zugewiesen, da ohne sie eine 45-Stunden-Woche nicht verwirklicht werden kann. Nach dem Übereinkommen über die Arbeitszeit sind nämlich diejenigen Arbeitsstunden, die betriebsnotwendig am Sonntag Verfahren werden müssen, werktags abzufeiern.

Die Laufzeit eines Schichtwechsel-Planes, wie wir ihn als Beispiel nebenstehend für einen sog. „A 1-Mann“ veröffentlichen, beträgt 24 Wochen. Der einzelne Mann durchläuft in 24 Wochen mit seiner Arbeitszeit einmal „seinen“ Plan und be-

Anzahl freier Wochentage

gerechnet von 6 Uhr bis 6 Uhr in 24 Wochen

Insgesamt		davon zwei aufeinanderfolgende Tage	
Sonntag	15	Samstag und Sonntag	2
Montag	3	Sonntag und Montag	2
Dienstag	3		
Mittwoch	3		
Donnerstag	3		
Freitag	3		
Samstag	3		

gintt ihn nach dieser Zeit wieder von vorne. Nach diesem 24-Wochen-Turnus werden künftig innerhalb von 24 Wochen an 15 Sonntagen ganztägige Freischichten (gerechnet von 6.00 Uhr bis 6.00 Uhr)

Wochenendformen und Häufigkeit in 24 Wochen

Samstag			Sonntag Schicht			Montag			Häufigkeit je 24 Wochen
Mo.	Mi.	Na.	Mo.	Mi.	Na.	Mo.	Mi.	Na.	
			/			/		/	1
									1
							X		1
/							X	/	3
	X					/		/	3
/		/							5
	X								1
		/			/				1
/									1
/			/			/			1
/			/				X		1
	X			X				/	1
					X			/	1
		/				X			1
7	7	7	3	3	3	7	7	7	24

möglich sein, davon je zwei zusammen mit einem Samstag bzw. mit einem Montag. — In vielen Betrieben wird bei dem 45-Stunden-Plan der Sonntag ganz arbeitsfrei bleiben.

Wie die Regelung der 45-Stunden-Woche in den Betrieben unserer Hütte im einzelnen durchgeführt wird, ist gegenwärtig Gegenstand eingehender Überlegungen durch die Betriebe, die in enger Zusammenarbeit mit der Abteilung Betriebswirtschaft die neuen Schichtpläne aufstellen. Solche Erwägungen werden auch über die Arbeitsweise der Angestellten in Verwaltung und Betrieben angestellt. Die Werkzeugzeitung wird in ihren nächsten Ausgaben darüber noch berichten, ebenfalls auch über die Neuregelung der Tarifröhne und -gehälter, wie die neuen Tarifabkommen sie vorsehen.

„Fernaugen“

SEHEN IM BETRIEB

UM DIE ECKE

Fernsehen verhilft unseren Walzwerken zu größerer und besserer Produktion
Seit über einem Jahr in der Tiefofenanlage
Jetzt auch in der Warmbreitbandstraße

Seit wenigen Jahren hat die Industrie neue Methoden zur Kontrolle von Arbeitsabläufen entwickelt, ohne daß sich der kontrollierende Beobachter selbst unmittelbar an den Ort des Arbeitsvorganges begeben muß. Mit Hilfe des Fernsehens lassen sie sich nämlich absolut sicher und gefahrlos steuern und überwachen. Die hierzu eingesetzten „Fernaugen“ ermöglichen es, über weite Entfernungen und selbst um viele Ecken zu sehen.



Fertigwalzer Helmuth Sinngen, vor dem Kriege im Blechwalzwerk unserer Hütte tätig, kann durch ein Fernsehgerät von seinem Steuerstand an Gerüst 10 der Breitbandstraße den Lauf des zur Haspel fließenden Breitbandes genau verfolgen

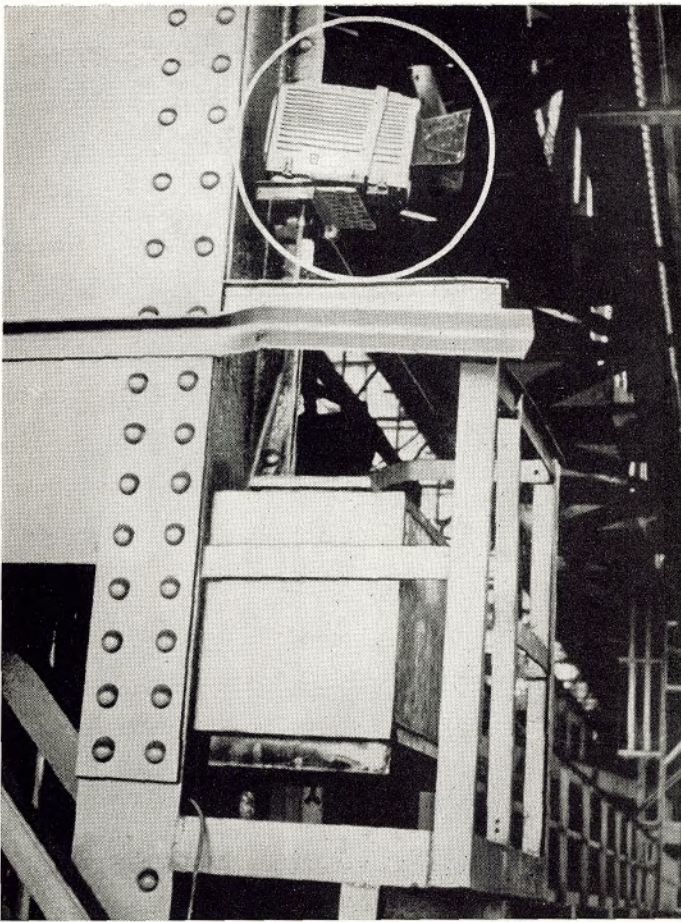
Beim industriellen Fernsehen werden fest eingebaute Kameras auf die zu beobachtenden Punkte gerichtet. Spezialkabel führen dann zu den Leitständen, wo man auf dem Fernsehschirm das zu beobachtende Objekt — ist die Apparatur eingeschaltet — wie auf einem normalen Fernseh-Bildschirm erkennen kann. In jüngster Zeit wurde so vom Einsatz des Fernsehens bei den Riesensackern im rheinischen Braunkohlenrevier berichtet. Auch in den großen Elektrizitätswerken überwacht man von zentralen Steuerpulten aus die Wasserstände und Brennkammern der Kesselanlagen. Bei der Beobachtung von Rauchgasen aus den Werksschornsteinen wurde festgestellt, daß die elektronisch arbeitende Fernseh-Kamera die unterschiedlichen Helligkeitsgrade der Abgase verschiedener Schornsteine viel stärker erkennt und auf dem Bildschirm sichtbar werden läßt, als dies mit dem menschlichen Auge möglich ist.

Vom Ziehstand zu bedienen

Auch auf unserer Hütte wird seit mehr als einem Jahr das Fernsehen im Walzbetrieb der Blockbrammenstraße angewandt, um den Produktionsablauf zu beschleunigen. Die volle Kapazitätsausnutzung dieser Straße ist bekanntlich notwendig, wenn die Profilstraßen und das Warmband-Walzwerk ausreichend Vormaterial erhalten sollen. Eine zweite ähnliche Fernseh-Einrichtung wurde vor kurzem auf dem Leitstand an Gerüst 10 der

Breitbandstraße installiert; sie befindet sich gegenwärtig in der Erprobung.

Die räumliche Anordnung der sich unmittelbar an die Tiefofenanlage anschließenden Blockbrammenstraße läßt nicht zu, daß der Stoffwärter vom Ziehstand der Tieföfen aus Einblick in den Arbeitsvorgang der 100 Meter entfernten Blockbrammenstraße hat. Er ist aber dafür verantwortlich, daß der Materialnachschub klappt, das heißt, daß stets ein neuer Block vor dem Gerüst liegt, sobald der alte fertiggewalzt ist. Deshalb muß er vom Ziehstand aus das Walzgerüst sehen, das ihm durch den Pratzekran, die Schere und die Fußgängerbrücke verdeckt wird. Das Fernauge überbrückt ihm diese Entfernung. Es ist an einem Stützpfiler, 40 Meter vom Einlauf in das Walzgerüst entfernt, angebracht. Es unterscheidet sich von einem normalen Rundfunk-Fernsehgerät dadurch, daß die Übertragung nicht über Funk, sondern über ein Spezialkabel erfolgt. Die Anlage besteht aus einer Aufnahme-Kamera, in die ein hochempfindliches Aufnahmerohr, das „Resistron“, eingebaut ist, um das optische Bild in elektrische Impulse zu verwandeln. Ferner gehören dazu eine Verstärkereinrichtung und ein Wiedergabegerät, das sich kaum von einem normalen Fernsehempfänger unterscheidet, nur daß es in seinem Eisenblechgehäuse nicht ganz so elegant aussieht. Ein Fernbedienungsgerät mit automatischer Blenden-



In vierzig Meter Entfernung vor dem Walzgerüst der Block-Brammenstraße beobachtet die Kamera (oben im Kreis) den Einlauf in das Gerüst

einstellung gestattet es, vom Ziehstand aus die Kamera so einzustellen, daß das Bild im Bildschirm immer richtig „steht“.

Gute Hilfe für die Arbeit

Was sieht nun der Stoffwärter auf dem Schirm? Auf dem Rollgang vor der Blockwalze erscheint deutlich der Block oder die Bramme, die jetzt im Walzgerüst einlaufen soll. Sie leuchtet selbst so hell, daß keine zusätzliche Beleuchtung nötig ist. Die Blenden-Automatik des Fernauges tritt sogar in Tätigkeit und blendet ab, damit das Bild nicht von dem Block überstrahlt wird. Wenn man ganz genau hinsieht, erkennt man außerdem in der linken oberen Ecke des Bildschirms den Block, der gerade ge-

walzt wird. Hat dieser den letzten Stich überstanden, sieht man ihn zur Schere weggrollen. Dann bewegt sich der neue Block zur Walze. Jetzt ist es Zeit für den Mann am Ziehstand, den nächsten Block zu ziehen und zur Walze zu schicken.

Wenn mittags die Sonne gut scheint, kann man sogar die Umgebung genau erkennen und sehen, ob zum Beispiel Leute über den Rollgang gehen. Das ist nachts nicht mehr der Fall. Dann leuchtet nur der Block, wenn er vor dem Walzgerüst liegt. Und darauf kommt es ja in diesem Fall an. Die Leute vom Ziehstand jedenfalls haben eine gute Hilfe für ihre Arbeit und wollen den Bildschirm nicht mehr missen.

10 000 Betriebsstunden ohne Panne

Technisch interessant ist vielleicht noch folgende Tatsache: Das empfindlichste und wichtigste Glied der ganzen Anlage ist das Aufnahmerohr. Man rechnet bei ihm im allgemeinen mit einer Lebensdauer von etwa 2000 Stunden. Bei uns arbeitet die Anlage ununterbrochen Tag und Nacht. Dann sind die 2000 Betriebsstunden in etwa drei Monaten erreicht. Wir hatten aber Glück. Das Rohr arbeitete bei uns über 15 Monate ohne Panne und brauchte erst Anfang Januar ausgewechselt zu werden.

Als im letzten Herbst die Wiedergabe des Bildes schlechter wurde, glaubte die Fernmeldetechnische Abteilung, die auch



So erscheint der Einlauf zum Walzgerüst der Blockbrammenstraße auf dem Fernseh-Bildschirm im Ziehstand des Tiefofens

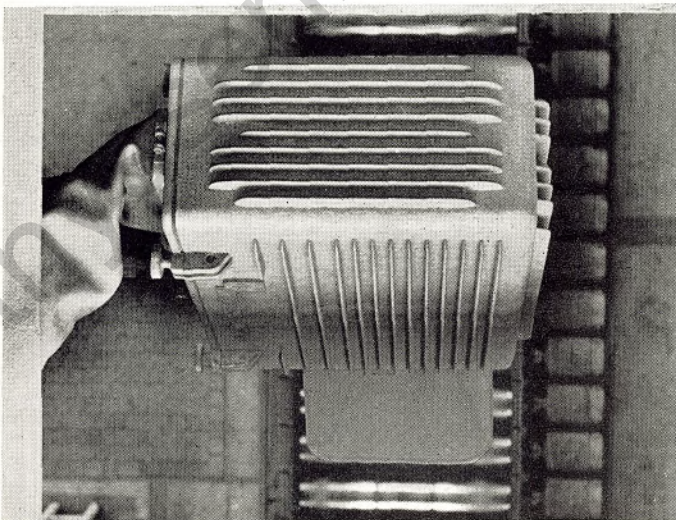
diese Anlage wartet, das Rohr auswechseln zu müssen. Es stellte sich aber heraus, daß die Verstärkerröhren verbraucht waren; das Resistron tat's immer noch. Es erreichte über 10 000 Betriebsstunden.

Wenn die zweite Blockbrammenstraße, die sich noch im Bau befindet, in Betrieb genommen ist, wird auch bei ihr ein Fernauge eingebaut, so daß der von ihr mehr als 200 Meter entfernt liegende Ziehstand der Tiefofenanlage mit seinen dann zwei Bildschirmen beide Straßen gleichzeitig überwachen und mit Vorblöcken und Vorbrammen versorgen kann.

Blechgüte wird verbessert

Nachdem sich die Anlage in der Blockbrammenstraße bewährt hat, wurde im Warmbandwerk eine zweite Anlage aufgestellt. Hier soll sie dazu dienen, daß der Walzer am Gerüst 10 den Einlauf des Bandes in die Haspel beobachten kann. Um möglichst viel vom Band auf das Bild zu bekommen, sind Kamera und Bildschirm hier in Hochformat aufgestellt. Wenn das Band richtig gerade in die Haspel einläuft, hat der Walzer die Kontrolle über die genaue Einstellung der Fertigwalzen.

Im Gegensatz zur Blockbrammenstraße soll im Breitbandwerk nicht die Menge, sondern die Güte der Produktion mit Hilfe des Fernsehgerätes gesteigert werden. Hermann-Ernst von König



In der Warmbreitbandstraße hängt die Kamera, die auf den Rollgang und den Einlauf zum Haspel gerichtet ist, über dem Rollgang

Tor 17

IST FÜRS WETTER ZUSTÄNDIG

Wir haben unsere eigene „Wetterwarte“

In den Wochen, als der Winter bei uns eingebrochen war, hatten die Pförtner am Tor 17 unserer Hütte in Beeckerwerth Hochbetrieb. Mehr denn vierzigmal innerhalb der acht Stunden, die sie hier Dienst machen, klingelte das Telefon, und irgendeine Stelle aus einem unserer Betriebe fragte: „Was macht's Wetter?“



Alle zwei Stunden liest Wachmann Wojciechowski vor dem Pförtnerhaus von Tor 17 am Thermometer die Temperatur ab

Vinzenz Wojciechowski, seit zwei Jahren einer der drei Pförtner an Tor 17 zur Thomasschlackenmühle in Beeckerwerth, kennt seine Wetter-„Kunden“ ganz genau. Vor allem die Gaszentrale, Kläranlage und die Fernheizung rufen alle ein- einhalb bis zwei Stunden an. Das geht tagen tagaus so während des ganzen Jahres. Aber im Winter, wenn der Frost

in vielen anderen Betrieben Vorsichtsmaßnahmen erfordert, vergrößert sich der Kreis, der an dieser Stelle unseres Werkes erfahren kann, wie Temperaturstand und Wetterlage sind.

Eigentlich war diese Einrichtung nur für die Zwecke der Thomasschlackenmühle und Zementfabrik gedacht. Als Betriebschef Kuhn sich diese kleine „Wetter-

warte“ einrichtete, hatte er zunächst nur die Absicht, seinem eigenen Betrieb eine gewisse Sicherung gegenüber möglichen Reklamationen durch die Abnehmer vor allem von Zement zu schaffen. Aber als es sich rundsprach, daß man an Tor 17 alle zwei Stunden die Temperatur abliest und die Wetterlage in einem Wetterberichts-Buch festhält, zogen auch die anderen Betriebe gerne Nutzen aus dieser Einrichtung.

Die Pförtner, zu denen neben Vinzenz Wojciechowski noch Georg Schmid und Paul Bakalasz gehören, verrichten Dienst an einem Werkstor, das einen Fußmarsch von gut einer Stunde von Tor 1 entfernt liegt. Wenn im Winter hoher Schnee liegt und die Wachmänner nicht mit dem Fahrrad fahren können, dann müssen sie quer durch das Betriebsgelände diesen weiten Weg zu Fuß machen, „Aber das erhält gesund und munter“, meinte Wachmann Wojciechowski, als wir uns mit ihm über seinen Wetterdienst unterhielten.

Eine grüne Oase

Von seinem neuen Pförtnerhaus, dem ein Ofen angenehme Wärme gibt, hat er einen weiten Blick über die Eisenbahnbrücke bis nach Homberg auf das jenseitige Ufer des Rheins.

Unmittelbar vor dem Pförtnerhaus ist in den letzten Jahren eine schöne Anlage mit einer grünen Wiese und einem reichen Bestand an Bäumen, vor allem Birken, entstanden. Ihre „Attraktion“

Aus dem Pförtnerhaus geht der Blick auf die Thomasschlackenmühle



wird in diesem Sommer, wenn die gepflegten Blumen blühen, ein Springbrunnen sein. Auch wenn es im Winter und bei Nordwestwind hier kalt und sehr ungemütlich sein kann — sonst aber ist dieser Platz eine schöne Oase im Werks-gelände.

Von „Klar“ bis „Hagel und Gewitter“

Noch ist die „Wetterwarte“ sehr einfach eingerichtet. Von einem Thermometer, das im Schatten einer Birke zwanzig Schritt vom Pförtnerhaus hängt, liest der Wachmann die Temperatur ab. Außerdem muß er die Wetterlage entsprechend zwölf angegebenen „Positionen“ bestimmen, aus denen man das Wetter genau erkennen kann:

- | | |
|----------------------|---------------------|
| 1 = klar u. trocken | 7 = Schnee |
| 2 = trübe u. trocken | 8 = Tauwetter |
| 3 = Regen | 9 = Sturm |
| 4 = Sprühregen | 10 = Sturm u. Regen |
| 5 = Wolkenbruch | 11 = Hagel |
| 6 = Nebel (dunstig) | 12 = Gewitter |

Die Wetterbücher, im Büro der Thomas-schlackenmühle sorgfältig abgeheftet, lassen so für jeden Tag und alle zwei Stunden genau ermitteln, wie das Wet-ter an irgendeinem Tag des Jahres war.

Der zweite Kokillenmann Werner Werle vom SM-Werk II erhielt kurz vor Weihnachten eine Belohnung, weil er einen Riß in einer Kranzange frühzeitig erkannte und meldete, so daß schwe-res Unheil verhütet werden konnte. Arbeits-direktor Meyer sprach ihm in Gegenwart von Sicherheitsingenieur Frink die Anerkennung des Vorstandes unserer Hütte aus und überreichte ihm eine Geldprämie. Werle, 26 Jahre alt und in Walsum wohnhaft, gehört seit 1951 zu un-serer Belegschaft.



Wirtschaftsthema des Monats

Was ist das: Produktivität?

Wir blicken alle gerne über den Zaun in Nachbarns Garten und wollen wissen, was er macht. Wir sollten auch öfters über den Zaun unserer eigenen betrieblichen Tätigkeit hinaussehen und auch die größeren wirtschaftlichen Zusammenhänge zu erkennen suchen. Hierzu will die Werkzeitung beitragen, indem sie künftig regelmäßig ein „Wirtschafts-Thema des Monats“ von Fachleuten darstellen läßt. Heute unterhalten wir uns über die Frage der „Produktivität“.

Die Produktivität ist fast eine Art Zauber-wort geworden. Von ihr hänge, so hören wir immer wieder, unser Wohlstand ab, sie sei ganz entscheidend für die Höhe unserer Löhne. Um uns nun nicht allzusehr verzaubern oder gar in die Irre führen zu lassen, sollten wir uns klar machen, was es mit dieser Produk-tivität auf sich hat. Bei allen Tarifverhand-lungen ist ja die Rede von ihr.

Zunächst: Produktivität ist etwas anderes als Produktion. Wenn z. B. ein Hüttenwerk im Monat 200 000 Tonnen Stahl erzeugt, dann ist dies die Produktion. Das Wort ist abgeleitet vom lateinischen producere = erzeugen oder herstellen. Produktion ist also dasselbe wie Erzeugung.

Unter Produktivität dagegen verstehen wir im allgemeinen das Verhältnis dieser Erzeugung (Produktion) zu dem dazu erforderlichen Auf-wand, vor allem zu dem Arbeitsaufwand. Ein Hüttenwerk hat — um ein Beispiel zu nennen — heute 130 000 Tonnen Rohstahl monatlich mit 8000 Arbeitskräften erzeugt. Gelänge nun durch bessere Technik (z. B. bei den Öfen) und bessere Organisation, durch verbesserte Aus-bildung der Arbeitskräfte, größere Arbeits-freude usw., mit der gleichen Zahl von Ar-beitskräften 150 000 Tonnen Stahl auszustoßen, dann hätten wir eine Steigerung der Pro-duktivität, der Ergiebigkeit der Arbeit, um 15 v. H. erreicht.

Erhöhung der Produktivität bedeutet also, die Leistung pro Arbeiter und Arbeitsstunde er-höhen. Um diese Produktivität geht es in erster Linie bei allen Diskussionen in der Lohn- und Wirtschaftspolitik. Ihr Ziel ist es, eine gewisse Produktion (z. B. 150 000 Tonnen Stahl) mit nie-drigerem Aufwand, damit auch zu niedrigeren Kosten herzustellen, die Produktion zu ver-billigen und schließlich auch die Preise senken zu können.

Damit haben wir schon die Überleitung zu der Frage, wem denn die Produktivitäts-Steigerung zugute kommen soll. Die Gewerkschaften sagen: natürlich den Arbeitern in den Hütten-werken. Die Erfahrung der letzten Jahre be-stätigt ja auch, so könnte man dazu sagen, nicht nur einen Zusammenhang von Lohn und Produktivität, sondern sogar eine verblüffende Parallelität zwischen beiden. So hat sich die Produktivität der deutschen Industrie von 1949 bis Mitte 1956 um 52,5 v. H. erhöht, und in der gleichen Zeit stiegen die Bruttolöhne um 50,5 v. H.

Doch ganz so einfach, wie dieses Beispiel er-scheinen läßt, liegen die Dinge nicht. Ohne Zweifel hat die bessere Arbeitsleistung ihren Anteil an der Produktivitäts-Steigerung. Aber entscheidender noch war der Anteil der Tech-nik, also der Rationalisierung.

Beteiligt sind also neben den Arbeitskräften an den Maschinen alle diejenigen, die eine bessere technische Ausstattung unserer Werke ermöglichen, das heißt die Erfinder und In-genieure, die Techniker und Kaufleute, aber auch die Kapitalgeber, das heißt die Ak-tionäre. Somit haben auch sie einen Anspruch auf Beteiligung an der Produktivitäts-Stei-gerung. Ja, man kann sogar sagen, daß auch die Gesamtwirtschaft (somit alle Verbraucher), von deren Wohlergehen auch das Gedeihen eines einzelnen Wirtschaftszweiges abhängt, irgendwie Nutznießer dieser steigenden Pro-duktivität sein sollte.

Dafür spricht zweierlei. Einmal sind die Chancen für eine Produktivitäts-Steigerung innerhalb der Wirtschaft sehr unterschiedlich. Sie sind am besten in der Industrie, in der wir von Jahr zu Jahr technische Fortschritte, wenngleich natürlich auch hier mit großen Unterschieden in den verschiedenen Zweigen; sie sind schon viel geringer in der Landwirt-schaft und erst recht auf einem großen Gebiet der Dienstleistungen — auf dem übrigen, wenn man dazu den Handel, Verkehr, die Behörden-verwaltung u. a. rechnet, weitaus die meisten aller Beschäftigten tätig sind.



Würden wir nun den Nutzen der Produktivitäts-Steigerung in der Industrie voll für Lohn-erhöhungen abschöpfen, so hätte das ganz erhebliche Folgen für das Preisniveau. Denn dort, wo diese Zusammenhänge mißachtet und die Löhne nicht mindestens durch eine Produk-tivitäts-Steigerung ausgeglichen werden kön-nen, müßten sich die zusätzlichen Lohnkosten in höheren Preisen auswirken.

Die Löhne fragen ja in ihrer Wirkung nicht da-nach, ob eine Produktivitäts-Steigerung vor-ausging oder nicht. So wissen wir aus der Er-fahrung, daß die Löhne in der Stahlindustrie, deren Lohnanteil an den Gesamtkosten viel niedriger ist als im Bergbau, auch die Berg-baulöhne immer nach sich ziehen. Und wenn ein gelernter Friseur feststellt, daß er als Hilfsarbeiter in einem Hüttenwerk bedeutend mehr verdienen kann als im Haarkünstler-gewerbe, so wird er abwandern, es sei denn, er würde durch eine Lohnaufbesserung davon abgehalten werden. Da die Produktivitäts Steigerung beim Haarschnitt aber kaum mög-lich ist, bleibt nur die Preiserhöhung.



Diese wenigen Beispiele mögen andeuten, daß das Verhältnis von Produktivität und Lohn viel komplizierter ist, als die üblich gewordene Feststellung vermuten läßt, die Produktivitäts-Steigerung in diesem oder jenem Wirtschafts-zweige ermögliche zumindest eine Lohnsteige-rung im gleichen Ausmaß.

W. J.

Sie stehen ihren Mann

351 Schwerbeschädigte arbeiten an
vielen Stellen der Hütte — Aus der
Arbeit unseres Versehrtenbetriebes

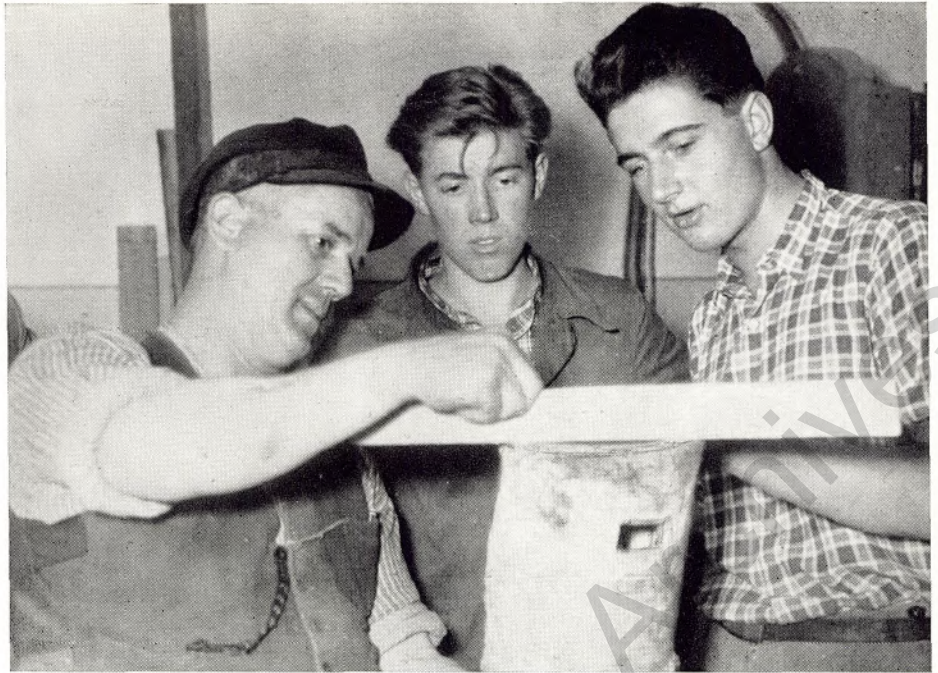
Unsere Hütte beschäftigt gegenwärtig 351 Schwerbeschädigte. Sie liegt damit schon über dem gesetzlich verankerten Beschäftigungssoll. Darin drückt sich aus, daß hier nicht schematisch nach dem Buchstaben des Gesetzes verfahren wird, sondern daß es — übrigens seit vielen Jahrzehnten — ein ernstes Anliegen von Werksleitung und Betriebsvertretung ist, in gemeinsam gefundenen Lösungen Schwerbeschädigte so in die Gesamtbelegschaft einzugliedern, daß sie sich mit ihren Leistungen als vollwertige Betriebsangehörige fühlen und einen neuen Lebensinhalt finden.

Nach dem Ende des letzten Krieges blieb es zunächst dem Mut zur Improvisation sowie tatkräftigen eigenen Entschlüssen und Maßnahmen auf unserer Hütte vorbehalten, gesetzlichen Vorschriften und Durchführungsverordnungen vor auszueilen.

Eine Vorrangstellung in der Beschäftigung von Schwerbeschädigten, die man übrigens in den Betrieben und Büros an vielen Stellen findet, nimmt heute noch, wie sich das mit der aus der Not der Nachkriegszeit erfolgten Gründung der „Fliegenden Kolonne“ ergeben hat, die Stoffwirtschaft innerhalb der Betriebswirtschaft ein. In einem der letzten Monate beschäftigte der Betrieb Stoffwirtschaft (Betriebsleiter Kraemer) an einem Tag allein 62 Mann, die zwischen 30 und 100 Prozent beschädigt sind, 31 Mann, bei denen es sich um Beschädigte unter 30 Prozent handelt, und 29 Mann, die zwar nicht unter das Schwerbeschädigten-Gesetz fallen, aber durch körperliche und gesundheitliche Beeinträchtigungen für den „Normaleinsatz“ in anderen Hüttenbetrieben nicht mehr geeignet sind. Damit leistet die Stoffwirtschaft ihren erheblichen, täglich nach sorgfältigen Überlegungen gesteuerten Beitrag für den Einsatz von Schwerbeschädigten.

Wie es begann . . .

1945 strömten aus allen Richtungen die früheren Belegschaftsmitglieder der Thys-



Schreiner Erich Steuer (Armschuß) hat die ersten Baracken mit aufgestellt. Heute besorgt der gelernte Stellmacher im Versehrtenbetrieb auch die Ausgabe von Sprit und Werkzeugen. Mit Rat und Tat greift er hier den Lehrlingen Klaus Geister und Günther Thesing aus der Lehrwerkstatt unter die Arme, die für Tester Berge einen Nistkasten gebaut haben

senhütte zurück. Gesunde und Kranke, Verzweifelte und Optimisten. Alle suchten nach einem Halt. Hüttdirektor Dr. Herzog ordnete damals an, daß alles zu tun sei, um möglichst vielen, vor allem auch möglichst vielen Beschädigten, Arbeit zu geben. Das war nicht so einfach. Da waren Amputierte, Kopfverletzte, Blinde und viele mit anderen aus dem letzten Krieg heimgebrachten Schäden. Alle wollten irgendwie unterkommen. Sie mußten betreut und angeleitet werden. Man konnte nicht ohne weiteres jeden der Versehrten in einen Betrieb eingliedern und ihn den dort nun einmal vorhandenen Gefahren aussetzen. Es sollte auch nicht Mitleid gespendet, sondern Arbeit verschafft werden.

Was es bedeutete, daß es damals den mit der Lösung der Aufgabe Betrauten, Obergeringen Roll und Betriebsleiter Bothmann mit ihren Mitarbeitern, gelang, von den zurückgeströmten mehr oder weniger Versehrten fast 800 an geeigneten Stellen in den Betrieben unterzubringen, läßt sich in seiner ganzen materiellen und ideellen Bedeutung in wenigen Worten nicht ausdrücken.

Versehrtenwerkstatt hatte viel zu tun

Nicht jeder von den Schwerbeschädigten eignete sich aber noch für den Einsatz in einem der Betriebe der Hütte. Wohin nun mit ihnen? Gerade sie waren es, die nicht abseits stehen wollten. Da wurde beschlossen, die Versehrtenwerkstatt mit Schmiede, Dreherei, Anstreicherei, Bürstenmacherei und Schuhmacherei auf dem Betriebsgelände der heutigen Betonwarenfabrik hinter Tor 3 zu erweitern. Mit dem Entschluß allein war es jedoch nicht getan. Denn außer ein paar zerstörten Baracken war auf dem Gelände nichts vorhanden.

Das Notwendigste für den Barackenaufbau mußte mit Geschick und Mühe „organisiert“ werden. Es gelang, die Baracken instandzusetzen, Werkzeuge und Rohstoffe zu beschaffen und so schließlich 65 Versehrten eine produktive Tätigkeit zu geben. Endlich konnten Zug um Zug, Schritt für Schritt, komplett eingerichtete Werkstätten geschaffen werden.

Aber was sollte produziert werden? Das Schreckgespenst der Demontage wurde damals sichtbar. Wieder einmal machte Not erfinderisch. In dem Betrieb „Versehrtenwerkstatt“ wurden die Dinge hergestellt, mit denen sich die Lücken für den notwendigsten täglichen Bedarf schließen ließen. Alles schrie damals förmlich nach Gegenständen für den Haushalt.

In der Versehrtenwerkstatt fertigte man also Ofenrohre, Kinderbetten, Bürsten, Besen und Kehrichtschaufeln, und zu Weihnachten Kinderspielzeuge aller Art an.

Mit den Ämtern für Wirtschaftsförderung arbeitete man eng zusammen. Das war um so notwendiger, als die Beschaffung des benötigten Materials über große Schwierigkeiten bereitete und immerzu Ausschau nach Ausweich-Rohstoffen gehalten werden mußte. Aus der Not der Zeit heraus wuchs das Ansehen der Leistungen des Versehrtenbetriebes. Was er produzierte und lieferte, war in dieser Zeit im buchstäblichen Sinne des Wortes Gold wert.

Die Versehrten standen außerdem auf wichtigen Posten beim Absatz von Blechen, bei der Ausgabe von Thomasmehl, Kohlen und Ziegeln.

Neue Schuhe aus Reithosen

Es mutet uns heute an, als wäre das alles ewig lange her. Dabei trennt uns nur ein



Lagebesprechung im Büro von Betriebsleiter Bothmann mit dem Obmann der Schwerbeschädigten auf der Hütte, Anton Sennrat (Mitte) und dem kaufmännischen Angestellten Heinrich Peters. Peters waltet seit 1945 für Versehrtenbetrieb und Porenbetonanlage seines Amtes. Er ist seit 1919 auf der Hütte und war früher viele Jahre in der Kohlenausgabe

Jahrzehnt davon, als kein Mensch wußte, wie er an Schuhsohlen kommen sollte. Unser Versehrtenbetrieb schnitt sie aus alten Transportbändern. Aus dem Gesäßleder alter Reithosen zauberte er funkel-nagelneue Schuhe. Dabei ging es nicht nur darum, die Schwerbeschädigten zu beschäftigen und mitzuhelfen, den Engpaß in der Versorgung mit lebenswichtigen

Gütern zu überbrücken, sondern durch diese produktive Arbeit sollten auch Mittel hereingebracht werden, die für den Erhalt mancher Arbeitsplätze der Hütte dringend gebraucht wurden.

Das Produktionsprogramm wurde deshalb soweit nur möglich ausgeweitet. An Hand-schlagtischen wurden aus in der Hütte hergestelltem Schlackenbinder Dachziegel

gefertigt, dann auch Platten und Bimsdielen. Und als die Nachfrage nach Baustoffen immer lebhafter wurde, ging man zur maschinellen Fertigung von Platten über, wobei zunächst ausschließlich Kriegs-versehrte beschäftigt wurden.

Keimzelle der Betonwarenfabrik

Prinzip blieb dabei immer, die Versehrten so einzusetzen und anzuleiten, daß sie von dem Gefühl der nutzbringenden, produktiven Arbeit erfüllt waren. Man ging zur Fabrikation von Hohlblocksteinen aus Hüttenbims bzw. Sinterbims über, wodurch wieder andere Betriebe, vor allem die Thomasschlackenmühle, belebt werden konnten. Schließlich wurde alles an Steinen für ein Haus wie nach Maß gefertigt und geliefert. So entwickelte sich nach und nach aus den Anfängen der Versehrtenbeschäftigung unsere Betonwarenfabrik, die heute monatlich bereits rund 200 000 Steine in den verschiedenen Abmessungen produziert.

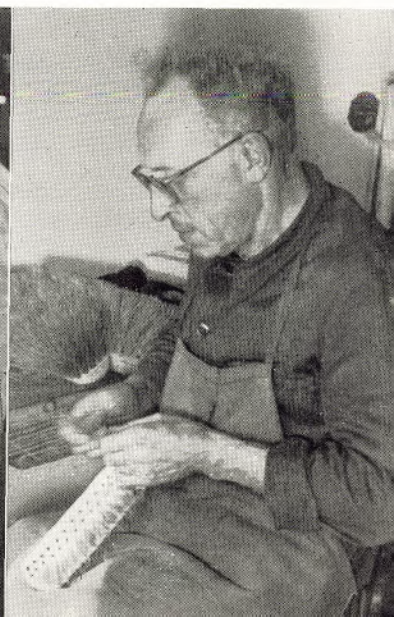
Freilich, als die Anforderungen stiegen, waren die Versehrten der Schwere der Arbeit nicht mehr gewachsen. Sie mußten durch andere Kräfte ersetzt werden. Währungsreform und Demontage waren damals zu überwinden. Einschränkungen blieben unabwendbar. Aus den kleinen, bescheidenen Anfängen entwickelte sich schließlich die hochleistungsfähige Betonwarenfabrik, die bisher über 14 Millionen Hohlblocksteine hergestellt hat und auf deren Gelände ein Stamm der Versehrten in der schmucken, neuen Versehrtenwerkstatt die berufliche Heimat behalten hat.

Ofenrohre für Mannheim

Mancher von den Versehrten ist schon von Anfang an dabei und erinnert sich lebhaft daran, wie die Leute Schlange nach dem Weihnachtsspielzeug standen, wie Ofenrohre bis von Mannheim her abgeholt wurden. Damals in der ersten Phase des Wiederaufbaues der Hütte mußte die Isolierung für die Rohrleitun-

VIER MENSCHEN — VIER SCHICKSALE: Unsere Bilder zeigen von links nach rechts: Dreher Albert Fliegel hat sein Handwerk auf der Hütte erlernt. Über dem Kanal 1943 abgeschossen, gehört er seit 1945 im Versehrtenbetrieb zum alten Stamm. — Die ersten Maschinen für die Schuhmacher-Werkstätte wurden 1945 auf Schrotthaufen zusammengesucht. Heute ist sie mit modernen Hilfsmitteln ausgestattet. Der gelernte Schuhmacher Paul Zcoja wird auch mit schwierigsten Reparaturarbeiten fertig. — Anton Mohr und Cornelius Hatzelbach haben sich besonderes

Geschick in der Herstellung von Schlackenwolle-matten für Isolierzwecke erworben. Mohr (sitzend) ist als Beinamputierter ein lebendiger Beweis für nie versiegenden Humor. Auch als Bürstenmacher steht er seit 1945 seinen Mann im Versehrtenbetrieb, nachdem er früher an der Straße 9 auf der Hütte arbeitete. — „Mit Handarbeit fertigt man die solideste Ware“, meint Ernst Lettkamp, ebenfalls Beinamputierter, in der Bürstenmacherei. Der ehemalige, heute 62jährige Walzwerker ist seit 1909 auf der Hütte. Er steuert auf das „Goldene“ zu.



gen aus Schlackenwolle von Hand angefertigt werden. In den Betrieben lief alles nach Holzgaloschen und Schuhen. Wenn Betriebschef Roll und Betriebsleiter Bothmann von dieser Zeit berichten, dann lassen die Erinnerungen eine Notzeit lebendig werden, in der allein die Beschaffung von Besenhölzern ein fast unlösbares Problem war.

Heute steht in der Versehrtenwerkstatt erstklassiges Material immer ausreichend zur Verfügung, und die ganze Einrichtung in den sauberen Werkstatträumen ist nach neuzeitlichen und praktischen Gesichtspunkten gestaltet. Darauf sind besonders die alten Hasen stolz, die seit 1945 den Aufbau des Versehrtenbetriebes aus bescheidenen Anfängen mitgemacht haben.

Kleiner Betrieb mit vielen Aufgaben

Was er von Anfang an war, das ist der Versehrtenbetrieb auch heute noch: eine Werkstatt mit zahlreichen Aufgaben. Da werden allerlei Reparatur-Schweißarbeiten ausgeführt, Schlosserarbeiten und Schreinerarbeiten. Da arbeiten Mattenhersteller, die mit geübtem Geschick aus Schlackenwolle Isoliermatten für die Bauabteilung anfertigen, und in der Schusterei türmen sich Berge von reparierten und neuangefertigten Arbeitsschuhen, die betriebsweise an- und abgeliefert werden.

An drei Punktschweißmaschinen werden in einem anderen Raum am laufenden Band die Armierungsmatten für die Porenbetonplatten zusammengefügt und geschnitten. Wieder an einer anderen Stelle ist die Bürstenmacherei in Blüte geblieben. Fast hat man das Gefühl, in einer Musterwerkstatt von handwerklich betontem Gepräge zu sein, in der auf den verschiedenen Gebieten fachliches Können und Qualitätsleistungen demonstriert werden.

Bei oberflächlicher Betrachtung deutet kaum etwas darauf hin, daß hier einer der Männer ein Beinamputierter ist, der andere als Kriegsflieger abgeschossen wurde, der nächste einen Lungendurchschuß mit schwerer Rippenverletzung hinter sich hat und wieder ein anderer, um nur wenige Beispiele anzuführen, im rechten Arm einen zerschossenen Arm verbirgt. Es mutet alles sozusagen normal an. Männer sind übrigens darunter, die seit 20, 30 und sogar seit länger als 40 Jahren zur ATH gehören und früher viele Jahre in anderen Betrieben der Hütte gearbeitet haben.

Den Vertrauensmann der Schwerbeschädigten auf der Hütte, Anton Sennrat, der als Angestellter in der Versehrtenwerkstatt und Porenbetonanlage tätig ist, und ebenso seinen Stellvertreter, den beinamputierten Vorarbeiter Friedrich Knüfermann, haben die Schwerbeschädigten immer unter sich. Auch dadurch sind sie besonders gut aufgehoben.

Keine Spur von Resignation oder Unlust begegnet uns in den Gesprächen mit ihnen. Im Gegenteil, sie sind bei aller Schwere des ihnen vom Schicksal auferlegten Loses dem Leben und ihrer Arbeit zugewandt in dem Gefühl, als gleichwertig anerkannt und bei der Zuteilung des Arbeitsplatzes bevorzugt behandelt zu sein. Und so soll es ja auch sein . . .

-el



DANK UND ANERKENNUNG

Vier Mitarbeiter unserer Hütte erzählten kurz vor Weihnachten Arbeitsdirektor Meyer, wie sie dazu gekommen seien, sich an dem Preisausschreiben der Werkzeugung „Das erlebte ich auf der ATH“ zu beteiligen. Es waren der Mischermaschinist Hubert Pietsch (Betonwarenfabrik), der erste Maschinist in den Kraftanlagen Emil Pickhardt, Elektriker Franz Fath und Elektriker Horst Hinderkott (beide Elektrowerkstatt Elektrobetrieb I, auf unserem Bild von links nach rechts). Herr Meyer überreichte ihnen bei dieser Gelegenheit die ihnen zuerkannten Geldpreise.

Hubert Pietsch war früher, bevor er zur Hütte kam, Landwirt von Beruf, so daß für ihn das „Kleine Glück im Mischerturm“ eine Erinnerung an seine alte Heimat war. Für Emil Pickhardt, den über Bremen an den Rhein verschlagenen Oberschlesier, wurde die Wiederinbetriebnahme des Walzwerkes ein einmaliges, unverlierbares Erlebnis. Für Franz Fath, nebenbei Vorsitzender der Wohngemeinschaft der Stahlarbeitersiedlung, war es eine Selbstverständlichkeit, die für die Kinder seiner Siedlung bestimmten Spielzeuge auch vorher auszuprobieren. Horst Hinderkott wußte, als der Aufruf für die-

ses Preisausschreiben in der Werkzeugung stand, sofort was er schreiben würde. Denn wenige Tage zuvor war die Sache mit den Negern im Kabelkanal passiert. Allen jedenfalls hat die Teilnahme an diesem Preisausschreiben viel Freude gemacht.

Die Werkzeugung möchte auch in Zukunft unter der Überschrift „Das erlebte ich auf der ATH“ interessante Begebenheiten auf der Hütte und Erlebnisse von ATH-Belegschaftsmitgliedern veröffentlichen. Heute schreibt Fritz Kappes vom Sicherheitswesen, wie sie vor dreißig Jahren einmal ihren Vorarbeiter „auf den Arm nahmen“.

DAS ERLEBTE ICH AUF DER ATH

DER „FAULE HUND“

Im Jahre 1924, kurz nachdem wir die Rentenmark bekamen, machten wir zwölf Stunden mit zwei Stunden Pause. Ich war in der alten Schmiede im Martinwerk II als Schmied tätig. Außer mir waren noch zehn bis zwölf Schlosser auf einer Schicht. Unser Vorarbeiter war sehr genau und paßte auf, daß die Pausen nicht über die Zeit gingen.

Einmal mußte ich mit ihm auf Nachtschicht. Die Schlosser hatten die Gewohnheit, sich in der Pause von 24 bis 1 Uhr am Kamin des Ofens I hinzulegen und zu schlafen. Unser Vorarbeiter kam, pünktlich wie immer, um 1 Uhr, mit dem Weckruf: „Aufstehen, faule Bunde!“ Und wer nicht gleich aufstand, bekam was zu hören.

Wir schworen ihm Rache. In aller Stille und Eile wurde ein Strohmännchen fertiggemacht und in einen Brenneranzug gesteckt — Hut und Stiefel fehlten auch nicht —, so daß man in der nicht gut beleuchteten Halle die Puppe als einen schlafenden ansehen konnte.

Dieser Strohmännchen wurde in der nächsten Nachtpause am Kamin hingelegt. Unter die Arme wurde ein Seil gebunden. Dieses war durch ein

Schloß vom Kaminband gezogen und führte von da aus durch ein Fenster in die Schmiede. Hier stand Hannes und paßte auf, wann der Vorarbeiter zum Wecken kam. Alle anderen hatten sich in der Nähe versteckt, um das zu sehen, was da kommen sollte.

Punkt 5 Minuten vor 1 kam der Vorarbeiter an, schaute sich um und war sichtlich erstaunt, keinen Menschen zu sehen. „Na“ sagte er, „sind denn alle schon an der Arbeit?“ Blickte aber noch einmal auf die Uhr, um sich zu überzeugen, ob seine Uhr auch richtig gehe. In diesem Augenblick bewegte sich unser Strohmännchen am Kamin. Der Vorarbeiter sah da nun einen liegen, sprang hinzu und brüllte: „Aufstehen, du fauler Hund!“ Aber dieser „faule Hund“ bewegte sich nicht. Er rüttelte ihn zum zweiten- und drittenmal. Da hob sich der Kerl etwas und fiel wieder hin. „Hä, hä!“ rief der Vorarbeiter, „hast du Gas geschluckt?“ Keine Antwort.

Jetzt geschah das Schreckliche. Um besser sehen zu können, beugte sich der Vorarbeiter über den Strohmännchen. In diesem Augenblick zog Hannes das Seil kräftig an, so daß sich der Strohmännchen erst kerzengrade hinstellte und dann über den Vorarbeiter fiel. Verzweifelt schrie er um Hilfe. Dann aber merkte er, daß es eine Strohpuppe war und seine Leute ihn veräppelt hatten. Da ging aber ein fürchterliches Donnerwetter los! Wir hatten die nächsten Tage nichts mehr zu lachen und hatten auch keine ruhige Nacht mehr. Wir waren alle froh, als die Nachtschicht-Woche zu Ende war.

Fritz Kappes, Sicherheitswesen

Ist Gesundheit nichts wert?

Manchmal möchte ich nur noch den Kopf schütteln! Über die vielen, vielen Menschen auf dem ATH-Gelände, die scheinbar keinen Wert auf ihre Gesundheit legen. Sie jagen, sie rennen, sie sind immer eilig, sie können das Schicht-Ende nicht mehr abwarten; sie laufen schon vorher zu den Stempeluhren; sie sind nervös, unruhig, unsicher — mit einem Wort: sie haben Angst! Angst vor der Ruhe, Angst vor der Welt, Angst vor der Zukunft, Angst vor sich selbst! Sie sind krank und merken es noch nicht einmal, weil sie auf allerlei Art und Weise versuchen, diese Angstzustände zu übertönen. Aber ihre Gesundheit ist ihnen ganz gleichgültig und nebensächlich.

Das beste Beispiel hierfür erlebte ich vor einigen Tagen in Essen. Im Haus der Technik fanden zu gleicher Zeit drei Vorträge statt. Im Hörsaal A mußten zu den 800 Stühlen noch Notsitze gestellt werden. Thema: „Film“. Der Hörsaal B war brechend voll. Thema: „Vorstoß in den Weltenraum“. Im Saal C saßen 15 Personen. Thema: „Gesundheitsvorsorge, Krankheitsabwehr und Gesundheitssicherung in der Industrie“.

Nichts gegen den Film, nichts gegen eine Weltraumfahrt! Aber warum so wenig für die Gesundheit, obwohl sie doch die Grundlage ist für all unser Tun! Wer seine Gesundheit aufs Spiel setzt, versündigt sich an seiner Familie. Der denkt auch nicht an die Folgen eines Unfalles. Tag für Tag flattern die Unfallanzeigen auf meinen Schreibtisch. Oft 30 an der

Betrieb	Dezember 1956		Dezember 1955	
	Betriebs-unfälle	Wege- und Sport-unfälle	Betriebs-unfälle	Wege- und Sport-unfälle
1. Hochofenwerk	9	1	9	—
2. Thomasstahlwerk	2	—	4	—
3. Martinstahlwerk	5	—	7	1
4. Block- und Profil-Walzwerke	14	—	5	2
5. Breitband-Walzwerke	1	1	1	1
6. Maschinen-Abteilung	17	4	10	4
7. Elektro-Abteilung	8	4	8	4
8. Werkstätten für Bergbau- u. Hüttenb.	3	—	4	—
9. Stahlbau/Neubauabteilung	1	—	3	1
10. Bauabteilung	4	1	4	—
11. Thomasmühle	1	1	—	1
12. ff. Steinfabrik	1	—	2	2
13. Ausbildungswesen	—	—	3	—
14. Verschiedene Betriebe	8	1	6	1
	74	13	66	17

Zahl. Es sind zum größten Teil Dokumente des Leichtsinns, der Gedankenlosigkeit, der Ungeschicklichkeit und der Tollkühnheit.



Ein Güterzug kreuzt eine Werkstraße. Das ist gewiß ärgerlich. Zu allem Überfluß bleibt der Zug auch noch stehen. Da kann man die Wut kriegen, sicherlich. Aber es wird doch keinem vernünftigen Menschen einfallen, sich deswegen an der nächsten Stütze aufzuhängen und den Freitod zu wählen!

Und doch wollte sich vor einigen Tagen einer das Leben nehmen! Ein — leider unbekannt gebliebener — „Lebensmüder“ konnte nicht warten, bis der Zug verschwunden war. Er kletterte — trotz des bestehenden Verbotes — unbeholfen über die Waggons. Jetzt nur noch ein Sprung nach unten, dann... ja, dann wäre er von einem im Nebengleis rollenden Waggön zermalmt worden! Er — vielleicht auch seine Frau und seine Kinder

— können dem Direktor H., der gerade vorbeikam, nicht dankbar genug sein, daß er den Leichtsinnigen im letzten Augenblick warnte!

Ist es uns so gleichgültig, ob wir den Arm in Gips haben oder nicht? Ist es uns gleichgültig, ob wir krank sind oder gesund? Haben wir die Achtung vor dem Leben verloren?



Dieser Tage stand ich an dem offenen Grab eines 24jährigen jungen Mannes. Er hat als Monteur einer Kranbaufirma mitgewirkt bei dem Aufbau unseres neuen Martinwerkes. Aus 20 m Höhe war er abgestürzt. Tot! Vermutliche Ursache: Verschlissene Schuhe. In welchem Verhältnis stehen Schuhe zu einem Menschenleben??

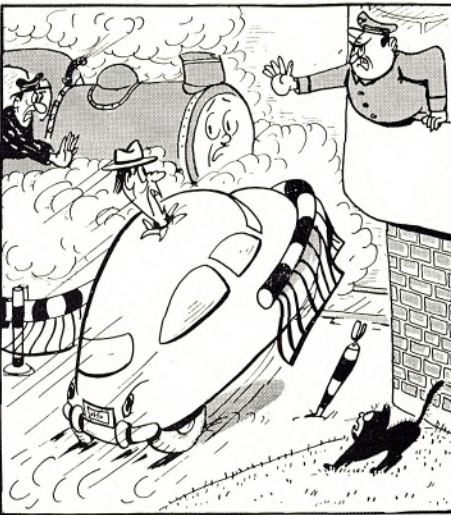
Ich werde das Bild in der Kapelle nie vergessen: Zwischen den Lorbeerbäumen stand der offene Sarg. Am Fußende Mutter und Braut. Schluchzend nahmen

Was man alles so erlebt – von A bis Z

Idee und Text: Hans Hahn



Achtung! Wachsam! Augen auf! denk' dran vor jedem Tageslauf.



Wer Barrieren brüsk durchbricht, bremsst auch vor Baum und Böschung nicht.



Circa 1200 Grad Celsius! Kollege, du bist ein Luftikus!

Große Rettungs-Chancen bei Scheintod

Von den „Zehn Geboten“ im Gasschutz kommen wir nun zu den möglichen Folgen einer schweren Gasvergiftung, die den Betroffenen in den Zustand völliger Bewußtlosigkeit versetzt hat. Herztätigkeit und Atmung sind dabei kaum noch erkennbar. Es handelt sich bei diesem Zustand um Scheintod. Aber gerade in einem solchen Falle besteht bei richtigem Vorgehen des Helfers eine besonders große Chance, das Leben des Arbeitskameraden zu retten. Das gilt nicht nur für Gasvergiftete, sondern auch für Ertrunkene und für Verunglückte, die durch elektrischen Schlag in den sogenannten elektrischen Scheintod geraten sind.

Worauf es in solchen Fällen von Scheintod ankommt, das sind Geistesgegenwart und Geschicklichkeit bei den sofort erforderlichen Handgriffen, die zur Wiederbelebung führen sollen. Es ist sofortige künstliche Atmung einzuleiten. Wie ist nun dabei zu verfahren?

a) Man öffnet dem Scheintoten die engen Kleidungsstücke und legt ihn auf den Rücken.
b) Unter die Schultern schiebt man ihm ein zusammengelegtes Kleiderbündel.

c) Um der Luft Zutritt zu den Lungen zu verschaffen, macht man die Luftwege frei: Der Unterkiefer wird nach vorn geschoben, etwa vorhandene Zahnprothesen und Schleimabsorberungen werden aus dem Munde entfernt, die Zunge möglichst weit herausgezogen und mit einem Taschentuch oder einem über das Kinn gelegtem Band befestigt.

d) Nun begibt sich der Helfer in kauender Haltung hinter den Kopf des Bewußtlosen, ergreift seine beiden Arme über den Ellbogen und drückt sie sanft, aber fest zwei Sekunden lang gegen seinen Brustkorb. Auf diese Weise wird die Luft aus den Lungen ausgepreßt (künstliche Ausatmung). Dann hebt man beide Arme des Scheintoten sanft, gleichmäßig und möglichst weit über seinen Kopf und hält sie zwei Sekunden lang fest. Dadurch wird der Brustkorb ausgedehnt und Luft in die Lungen eingeblasen (künstliche Einatmung). Diese Bewegung wird etwa 15mal in der Minute und so lange wiederholt, bis der Verunglückte wieder selbständig zu atmen beginnt.

Selbstverständlich gehört Geduld dazu. Oft dauern die fortgesetzten Bemühungen Stunden, und doch führen sie dann zum Erfolg, und ein Menschenleben ist gerettet. Und das ist gewiß alle Mühen wert. Die künstliche Atmung, von der jedermann das Wichtigste wissen sollte, darf auf keinen Fall unterbrochen werden, bevor nicht entweder die Lebenszeichen in vollem Umfang wiederkehren, oder der sofort herbeigerufene Arzt mit Sicherheit den Tod festgestellt hat. Ein einzelner selbständiger Atemzug ist noch kein Beweis für den Erfolg des Wiederbelebungsvorganges. Der Puls muß wieder fühlbar sein, die Atemzüge müssen sich selbständig aneinanderreihen, die Bläue von den Lippen gewichen sein. Dann kann man zum Reiben der Glieder und zu einer leichten Herzmassage übergehen.

Auf unserer Hütte steht, wie in dem Bericht über die Kranken- und Unfallstationen schon angeführt wurde, eine Reihe von modernsten Wiederbelebungsvorrichtungen zur Verfügung, die in jedem schweren Fall zur Anwendung kommen. Aber dadurch wird die Kenntnis der vorstehend erklärten und vielbewährten Wiederbelebungsmethode innerhalb der Ersten Hilfe nicht entbehrlich.

Georg Kind

sie von dem Toten Abschied. Solch ein Anblick ist grausam!

Aber sollte er für uns alle nicht eine Mahnung sein, bei der Arbeit und im Straßenverkehr noch vorsichtiger, noch aufmerksamer zu sein? Sollten wir nicht doch noch etwas mehr tun für unsere Gesundheit?

Walter Frink

Wo man trinkt den Slivovic ...



Der jugoslawische Meister Zarko Ivkovic mit seinen deutschen Arbeitskameraden, Schlosser Lascynski, bei gemeinsamer Arbeit in der Beizanlage des Kaltwalzwerkes

Welch lebhaftes Bild setzt sich mosaikartig zusammen, blickt man auf die Praktikanten und Stipendiaten vieler ferner Länder, die sich in den letzten Monaten auf unserer Hütte ein Stelldachein gaben, um bei uns deutsche Arbeitsmethoden kennenzulernen und Erfahrungen auszutauschen. Zu diesen Menschen gleichen Wunsches und gleichen Willens gesellte sich kürzlich auch ein Stipendiat aus dem Balkan.

Zarko Ivkovic, ein 27-jähriger jugoslawischer Schlosser, ist einer der Glücklichen unter den vielen seinesgleichen, der durch seine Werkleitung für ein Stipendium des „Internationalen Arbeitsbüros“ in Genf vorgeschlagen wurde. Dieser junge jugoslawische Facharbeiter trat in den ersten Novembertagen 1956 in seiner Heimatstadt Zenica, die in Bosnien, einer der sechs Republiken Jugoslawiens, liegt, die Reise nach Deutschland an.

Zu der Zeit konnte Zarko Ivkovic noch kein Wort unserer Sprache. Auch seine Vorstellungen über das heutige Nachkriegs-Deutschland waren, wie er selbst sagte, sehr spärlich. Doch sein natürliches Wesen räumte hier in Duisburg alle Schwierigkeiten aus dem Wege und führte ihn darüber hinaus von einer angenehmen Überraschung zur anderen. Da er Junggeselle ist, war seine Unterbringung im Ledigenheim sehr schnell gelöst.

Wie groß sein Erleben in der Hütte ist, zeigen alleine schon die Gesten, mit denen er seine uns fremden Worte zu unterstreichen weiß. Diese Gesten waren es auch, die Ivkovic das schnelle Erlernen einiger deutscher Wörter leicht machte.

Erste deutsche Weihnacht

Im Maschinenbetrieb II eingesetzt, hatte er Gelegenheit, sogleich den neuesten Produktionsbetrieb der Hütte kennenzulernen — das Breitbandwerk. Hier arbeitete er zunächst in der Warmbreitbandstraße, dann im Kaltbandwerk. Ganz besonders beeindruckte ihn die Organisation, die er auf der ATH vorfand.

Zarko Ivkovic erlebte in Deutschland sein erstes deutsches Weihnachtsfest. Im äußeren Verlauf dürfte es dem Fest gleichen, wie man es in Jugoslawien begeht. Doch in seiner Heimat in Bosnien — wie in vielen Teilen Kroatiens — hat sich ein alter Brauch bis auf den heutigen Tag erhalten. Hier wird noch heute, wie er uns erzählte, in einigen Familien am Heiligen Abend der Fußboden einer Stube mit Stroh ausgelegt, auf dem die ganze Familie während der Heiligen Nacht schläft. Dieses Stroh wird dann am dritten Tage im Freien verbrannt, womit die in der Bibel erwähnte Hinrichtung der unschuldigen Kinder durch den Kaiser Herodes symbolisch dargestellt werden soll.

Vielleicht sind es gerade diese Bräuche, die — da sie sich an manchen Punkten mit denen anderer Länder treffen — auch die Menschen einander näher bringen. So könnte man noch viele Dinge anführen, wie auch beispielsweise den Slivovic, das Zwetschgenwasser, das man in Jugoslawien liebt wie bei uns den Steinhäger oder auch den Wacholder, den Zarko Ivkovic auch gerne mal trinkt.

Die Praktikantenzeit von vier Monaten sind für den jungen Jugoslawen bald beendet. Dann hofft er, neben den hier gesammelten fachlichen Erfahrungen auch eine große Fülle deutscher Wörter seinem Rückreise-Gepäck beifügen zu können. Allen, Betriebsleitung sowie den Arbeitskameraden aus der ATH-Belegschaft, sei er für die Monate in Hamborn von Herzen dankbar, sagte er uns, als wir mit ihm sprachen.

Die ihm entgegengebrachte Offenherzigkeit und Freundlichkeit übertraf all seinen Erwartungen. Sie werden deshalb auch die schönsten Erinnerungen sein, die Zarko Ivkovic in seine Heimat mitnehmen wird. Dann wird er wieder seinen Mann stehen im Stahlwerk Zeljezara in Zenica, wo er als Meister im Maschinenbetrieb einer Straße für Kleinprofile tätig ist.

gm

Hamborn

bei Nacht

Den Mitgliedern der Fotogruppe ATH war in einem der letzten Monate die Aufgabe zugefallen, wirkungsvolle Nachtaufnahmen aus Hamborn einzufangen, außerdem Bilder von Abendstimmungen aus dem niederrheinischen Raum. Von dieser Foto-Ernte können wir heute einige besonders gelungene Schnappschüsse vorlegen.

Das obere Bild mit dem angestrahlten Hamborner Rathaus führt uns dabei in die Wochen unmittelbar vor dem Weihnachtsfest zurück. Wir bringen es zugleich als Rückerinnerung an die Festtage.

Ein anderes Mitglied der Fotogruppe hatte sich ein Objekt ausgesucht, an dem sicherlich mancher Hamborner und auch viele unserer eigenen Belegschaftsmitglieder vorbeigehen, ohne seine Reize zu beachten. Wie hier der Nebeneingang unserer Hauptverwaltung im Gegenlicht der Beleuchtung eingefangen wurde, ist ein schönes Beispiel für die Sorgfalt, die den Fotofreunden unserer Hütte zu schönen Erfolgen in steigendem Ausmaß verhilft. Das dritte Bild der Seite, noch aus der Zeit des Brückenschlags Ruhrort—Homberg, fängt die Abendstimmung über dem Rhein besonders treffend ein.



Bitte einsteigen und Türen schließen

Große Leidenschaft zu kleinen Eisenbahnzügen

Spielend durchlebten wir viele unserer Kinderjahre, an die man sich immer wieder gerne erinnert. Die Arten der Spiele dürften auch bei allen von uns sehr verschieden und oftmals reichhaltig gewesen sein. Doch restlos erfüllt sind wir wohl bei keinem gewesen, was aber auch ganz natürlich ist. Wie oft drückten wir unsere Nasen an die Schaufenster der Spielwarenläden, wie es nun heute unsere Kinder tun, und blickten in dieses Märchenland schönster Weihnachtswünsche. Dieses ist der Augenblick, in dem geheime Wünsche neu aufblühen oder bekräftigt werden.

Mit dem Heranwachsen tritt das Interesse für diese Dinge in den meisten Fällen stark in den Hintergrund. Der Drang zum Spiel jedoch gleitet mit in das Leben auch des Erwachsenen; nur sucht er sich dann wesentlich andere Formen. Ganz unbewußt neigt der eine oder andere zu Dingen, bei denen er selbst schöpferisch gestalten kann.

Das wäre dann die Geburtsstunde eines Steckenpferds. So hat Hermann Hüsken aus Hamborn, Am Grillopark 16, 28 Jahre alt und seit Juni 1955 im Labor unserer Hütte tätig, in der Zeit, da er noch ein Junge war, nicht gewußt, daß er als Erwachsener einmal einen großen Park von elektrischen Eisenbahnen sein eigen nennen würde.

Durch Krankheit zum Steckenpferd

Zwar besaß auch Hermann Hüsken als Junge — wie so mancher seiner Altersgenossen — eine Eisenbahn. Doch sie hatte nur Uhrwerkantrieb. Das Spiel mit dieser Eisenbahn genügte ihm damals vollkommen. Er wußte zu der Zeit noch nichts von der Perfektion einer elektrischen Eisenbahn.

Mit den Jahren war diese Eisenbahn dann wie so manche Dinge der Kindheit



„Am Sonntag spiel' ich mit der Eisenbahn...“ — auch Laborant Hermann Hüsken kann dieses Lied singen. Denn ein ganzes Dutzend deutscher und ausländischer Eisenbahnzüge stehen ihm für dieses Steckenpferd zur Verfügung, seit er vor acht Jahren begann, Modellbahnen zu sammeln

auch bei ihm in Vergessenheit geraten, was durch den Krieg nur noch beschleunigt wurde. Das Kriegsende versetzte Hermann Hüsken einen Schlag, wie ihn ein Mensch gesundheitlich gerade noch ertragen kann. Er war zum Nichtstun verurteilt.

In dieser Auswegslosigkeit drängte sich Hermann Hüsken ein Wunsch auf, der — wie sich heute klar herausstellte — diesen Menschen wieder den inneren Halt gab. Mehr der schöpferischen Entfaltung wegen begann Hüsken 1948 elektrische Eisenbahnen zu sammeln.

Roter Pfeil und Golden-gain-Express

Wie bei allen Steckenpferden, so war auch hier der Anfang sehr mühselig. Die Wagen, Lokomotiven und sonstigen Teile konnten nur Stück für Stück angeschafft werden. So wuchs diese eigenartige

Sammlung langsam, aber zielsicher an. Wie persönlich anspornend diese Freizeitgestaltung sein kann, fühlte Hermann Hüsken sehr bald; und in dem Drang, diese schöne Leidenschaft weiter zu festigen, überwand er auch die fast völlige Ausweglosigkeit seines gesundheitlichen Zustandes. Das vollkommen elektrifizierte Feld von Gleisen, Weichen, Vor- und Hauptsignalen, Bahnbeleuchtungskörpern, Schranken und was noch mehr dazu gehört, waren für ihn eine innere Befriedigung. Er bekam schließlich — wie es ja auch bei anderen Arten der Freizeitgestaltung der Fall ist — den Ehrgeiz, der ihn wie bei einem Regisseur dazu reizte, diese interessante Spielerei für Erwachsene glatt funktionieren zu lassen.

Neben der Belebung seiner Fantasie, eine solche Anlage zusammenzustellen, wurde Hüsken auch ein kleiner Techniker. Er ist jetzt in der Lage, kleine elektrotechnische Pannen ohne weiteres selbst zu beseitigen. Für ihn ist es eine reine Freude, wenn seine winzigen D-Züge oder Güterzüge durch eine ebenso winzige Landschaftsimulation rasen.

Zwölf komplette Züge mit einer Länge von je einem Meter besitzt Hermann Hüsken heute. Hinzu kommen noch Spezialwaggons, unter ihnen Erzwagen und Tief-lader. Neben den D-Zug-Wagen verschiedenster Bauart mit kompletter Inneneinrichtung dürften das Modell eines Schweizer „Roten Pfeils“ und das des nord-amerikanischen „Golden-gain-Express“ die Glanzstücke seiner Sammlung sein. Wie der große Bruder, so rollt auch dieser kleine „Golden-gain-Express“ daher, als führe er durch die hügelige Landschaft Amerikas seinem Endziel San Franzisko entgegen.

gm

Von der Block-Brammenstraße unserer Hütte machte die Schicht Obermeister Stade mit Betriebsobmann Bigosinski kürzlich der Niederrheinischen Hütte einen Besuch. Unser Bild zeigt die Teilnehmer vor dem Rundgang.



1600 Rentner kehrten zur Betriebskrankenkasse zurück

Seit dem 1. August 1956 ist das Gesetz über die Neuordnung der Krankenversicherung der Rentner in Kraft. Seit Jahren betrachteten sich die Rentner auf dem Gebiete der Krankenversicherung als nicht ausreichend versorgt. Jetzt hat sich neben einer wesentlichen Verbesserung der Leistungen, die sie künftig von ihrer Krankenkasse zu erwarten haben, vor allem ihr Wunsch erfüllt, wieder zu ihrer „alten Kasse“ zurückkehren zu können. Bei der Betriebskrankenkasse unserer Hütte haben 1617 Rentenempfänger von dieser Möglichkeit Gebrauch gemacht. Wir dürfen also erfreut feststellen, daß sich noch viele unserer früheren Werksangehörigen sowie deren Witwen mit ihrer ehemaligen Krankenkasse verbunden und bei ihr geborgen fühlen. Die Mehrzahl der Zurückgekehrten ging jahrzehntelang auf der Hütte ihrer Arbeit nach und war während dieser Zeit auch Mitglied der Kasse.

Die Betreuung der Rentner wird für die Krankenkasse eine finanzielle Mehrbelastung mit sich bringen. Teilweise ist ein erheblicher Nachholbedarf zu decken, zum Beispiel Zahnersatz, größere Heil- und Hilfsmittel, der beträchtliche Geldmittel erfordert.

Nach dem Willen des Gesetzgebers soll die Gemeinschaft der noch im Arbeitsleben stehenden Versicherten mit einer sogenannten „Interessenquote“ an den zu erwartenden Mehrausgaben beteiligt werden. Die Kasse ist der Überzeugung, daß die Versicherten gerne eine kleine Mehrbelastung auf sich nehmen, um die Gewährung von Leistungen an unsere Rentner sicherzustellen. Niemand sollte hierbei übersehen, daß diese ja während ihrer früheren Kassenzugehörigkeit zu einem nicht unbedeutenden Teil zur Bildung des Kassenvermögens mit beigetragen haben. Morgen schon kann jeder von uns als Rentner auf die Mitwirkung der Allgemeinheit bei der Lösung dieser großen sozialen Aufgaben angewiesen sein.

Die Rentner erhalten die gleichen Leistungen wie die übrigen Versicherten. Ausgenommen hiervon sind Barleistungen, wie Kranken-, Haus- und Taschengeld, da der Rentner ja im Erkrankungsfalle beziehungsweise bei stationärem Krankenhaus-Aufenthalt seine Rente voll weiterbezieht. Im Gegensatz hierzu hat der Beschäftigte bei bestehender Arbeitsunfähigkeit Anspruch auf Krankengeld, weil hier ein Einkommensausfall zu überbrücken ist.

Eine wesentliche Erhöhung hat u. a. das Sterbegeld erfahren. Es beträgt für das Mitglied das 40fache des Grundlohnes und hat sich demzufolge von 75,— DM auf zur Zeit 343,20 DM erhöht. Beim Tode eines Angehörigen wird die Hälfte gewährt, also 171,60 DM gegenüber früher 40,— DM. Die Sterbegeld-Zusatz-Versicherungen der zu unserer Krankenkasse zurückgekehrten Rentner werden fortgeführt. Die Vertreterversammlung hat hierfür einen Beitrag von 3 Pfennig je 5,— DM Versicherungssumme festgesetzt. Gesetzlich wurde übrigens bestimmt, daß nach dem 31. Juli 1956 keine Sterbegeld-Zusatz-Versicherungen mehr abgeschlossen werden können.

Da der weitaus größte Teil unserer Rentner Bezieher einer Werksunterstützung ist, wird den Inhabern solcher Zusatz-Versicherungen der Beitrag von der laufenden Werksunterstützung einbehalten. Damit werden den teilweise schon recht betagten Versicherten mühsame Wege zur Krankenkasse erspart. Diese Regelung wird allgemein begrüßt.

Noch in Beschäftigung stehende Rentner haben ab 1. August 1956 den vollen Beitrag zur Krankenversicherung zu entrichten. Die Tatsache, daß sie Rente beziehen, hat also keinen Einfluß auf die Versicherungspflicht. Lediglich die Zahlung von Beiträgen zur Arbeitslosen- und Rentenversicherung fällt für sie fort. Der Arbeitgeber entrichtet allerdings auch zu diesen Versicherungszweigen seinen Anteil.

Versicherte, die einen Antrag auf Rentengewährung stellen, sind — sofern sie nicht bereits auf Grund einer Beschäftigung oder als Empfänger von Arbeitslosenunterstützung pflichtversichert sind — auch als Rentenantragsteller künftig krankenversicherungspflichtig. Sie haben ihren Beitrag zunächst selbst zu entrichten. Wird dem Rentenantrag entsprochen, werden vom Rentenbeginn an die gezahlten Beiträge zurückerstattet; denn sie gehören dann dem Kreis der pflichtversicherten Rentner an. Ein Beitrag zur Krankenversicherung wird nicht mehr erhoben.

Unsere Betriebskrankenkasse wird bestrebt sein, die ihr neu zugefallene und keinesfalls unbedeutende Aufgabe stets mit Eifer zu lösen zum Wohle der Gemeinschaft der Versicherten, nicht zuletzt aber zum Wohle unserer Rentner.

Kurt Bastian, Betriebskrankenkasse

Aus der Hand von Arbeitsdirektor Meyer erhielten die technischen und gewerblichen Lehrlinge als Anerkennung für die bestandene Lehrabschlußprüfung Buch- und Geldprämien, auf unserem Bild Willi Wolf (rechts) und Helmuth Hollmer. Von links nach rechts Oberingenieur Diedrich, Meister Drees und Betriebsleiter Kunert.



ZUM LEHRABSCHLUSS WURDEN DIE FORD-WERKE BESUCHT

Auch in diesem Jahr sollte ähnlich wie in den letzten Jahren zum Lehrabschluß der gewerblich-technischen Lehrlinge ein Bunter Abend veranstaltet werden. Der Termin wurde bekanntgegeben, und wir wurden gebeten, Damen für diesen Abend einzuladen. Schon lange vorher hatten wir uns auf diesen Abschluß gefreut. Kurz vor dem Ziel kam die Panne: der Abend wurde abgesagt! Was blieb denen, die bereits ihre Freundin eingeladen hatten, anderes übrig, als sie wieder auszuladen. Das war unangenehm, aber es gab keinen Ausweg. Wir sollten jedoch gut entschädigt werden; denn statt eines Abends wurde uns ein ganzer Tag zur Verfügung gestellt! Zusammen mit den Kollegen, die schon im Frühjahr 1956 ihre Facharbeiterprüfung abgelegt hatten, sollten wir die Ford-Werke und Bonn besuchen.

Kurz nach 9 Uhr bereits hielt unser Bus vor dem Gebäude der Kölner Ford-Werke. Im Ausstellungsraum hörten wir etwas von seiner Geschichte und Entwicklung dieses Werkes, zu dem Henry Ford II selbst am 2. Oktober 1930 den Grundstein gelegt hatte. Anschließend sahen wir den Werksfilm, der durch eine kleine beiläufige Handlung sehr lebendig wirkte und die Einrichtungen und die Arbeitsweise des Werkes gut zum Ausdruck brachte.

Bei einem Rundgang durch die Werkshallen lernten wir den Produktionsgang

eines Ford 15M kennen. Lange Fließbänder, an denen sich fast die ganze Herstellung vollzog, durchliefen die Hallen. Im Motorenbau beeindruckte uns die Automatisierung in der Fertigstellung der verschiedenen Motoren. Mehrere Arbeitsgänge wurden dort von einer Maschine zur gleichen Zeit ausgeführt.

Nicht weniger interessant war es in der Halle, in der die einzelnen Karosseriebleche mit Hilfe von Punktschweißmaschinen zusammengeschweißt wurden. Es war kaum zu glauben, daß aus diesen „Blechkästen“ etwas später ein von Chrom und Lack funkelndes Auto entstand. In der Montagehalle schließlich ging der Wagen von Station zu Station seiner letzten Vervollendung entgegen. Kaum hatte er den letzten Montageplatz passiert, ging's mit ihm auch schon zur Versuchsstrecke, auf der er auf eventuelle technische Fehler überprüft wurde.

Wir mußten uns gegen Mittag verabschieden, um in Bonn das Bundeshaus zu besichtigen.

Unser letztes Ziel war dann ein Gasthof an der Autobahn zwischen Duisburg und Düsseldorf. Hier konnte Arbeitsdirektor Meyer die Facharbeiterbriefe und Prämien überreichen. In Ansprachen mahnnten uns Arbeitsdirektor Meyer, Oberingenieur Diedrich und Betriebsleiter Kunert, daß wir zwar durch die Lehre das Rüstzeug für unseren Beruf erhalten hätten, das Lernen jedoch für uns noch lange nicht beendet sei. Es läge an jedem selbst, sein Wissen und Können zu erweitern und es nutzbringend anzuwenden. Manfred Brahm dankte im Namen der ehemaligen Lehrlinge dem Vorstand, dem Technischen Ausbildungswesen und all denen, die außerhalb der Lehrwerkstatt in den Betrieben an unserer Ausbildung beteiligt waren.

Nach dem Abendessen ging die Zeit viel zu schnell herum. Meister Drees von der Lehrwerkstatt trug dabei durch seinen Gesang sehr zur Unterhaltung bei.

Rolf Plach

DEN KINDERN ZUR FREUDE

In den Wochen vor Weihnachten bereiten die Wohngemeinschaften unserer Siedler und Mieter ihren Kindern in gemeinsamen Feiern schöne Stunden.

Bei der Stahlarbeiter-Siedlung in Walsum knüpfte man an eine alte Tradition an: St. Nikolaus ging hier von Haus zu Haus und besuchte jedes Kind. An diesem Abend war die Siedlung so still wie nie zuvor. Schon Tage vorher fieberten die Kleinen dem Besuch von St. Nikolaus entgegen, der ihnen übrigens eine großartige Tüte überreichen konnte.

Im Eickelkamp hatte die Siedlergemeinschaft die Kinder zu einer Feier im Saal der Gaststätte Eickelkamp versammelt. Neben etwa 200 Kinder nahmen auch viele Eltern teil. Es gab ein lustiges Kasperlspiel, einen Schneeflocken-Reigen der Jungspielschar und weihnachtliche Lieder. Schließlich kam auch St. Nikolaus mit Knecht Ruprecht und bescherte alle Kinder. Zum Heiligen Abend versammelten sich die Eickelkamp-Siedler und deren Kinder zum vierten Male gemeinsam zu einer Feier unter dem Christbaum im Freien.



WEIHNACHTEN BEI DEN LEHRLINGEN

Wie in jedem Jahr so begingen am letzten Arbeitstag vor Weihnachten die kaufmännischen und die gewerblich-technischen Lehrlinge unserer Hütte ihre Weihnachtsfeier. Im Beisein von Direktor Dr. Homberg sangen unter dem brennenden Tannenbaum im Sportjugendheim die Lehrlinge und Anlernlinge der Verwaltung Weihnachtslieder. Musik alter Meister und Gesänge eines Chors umrahmten die Weihnachtsansprache von Ausbildungsleiter Jacobs.

Die gewerblichen Lehrlinge hatten ihre Lehrwerkstatt festlich mit Tannengrün und einem Lichterbaum geschmückt. Betriebsleiter Kunert

konnte inmitten der Lehrlinge auch Vertreter der Berufsschule begrüßen. Oberingenieur Diedrich überbrachte den Gruß des Vorstandes und teilte mit, daß die Vergrößerung der Lehrwerkstatt um einen Raum für die Schlosserei noch in diesem Frühjahr möglich sein werde. Auch der neue Aufenthaltsraum, an dessen Bau die Lehrlinge selbst mitgewirkt haben, werde bald bezogen.

Alle Lehrlinge erhielten zu diesem Weihnachtsfest als Geschenk der Werksleitung „Das neue Universum“, das bekanntlich einen längeren Beitrag über unsere Hütte enthält.



Arbeitsdirektor Meyer nahm wie alljährlich an ihr teil. In kurzen Worten sprach er zu den Kindern über den Sinn des Weihnachtsfestes und ermahnte die Erwachsenen, das Zusammengehörigkeitsgefühl innerhalb der Siedlung zu festigen. Unter der Leitung von Frau Karamol wurde dann ein Krippenspiel der „Eickelkamp Jungenschaft“ aufgeführt. Umrahmt wurde die Feierstunde durch musikalische

Vorträge von Herrn Kahle und Fräulein Brüggmann.

Die Mietergemeinschaft an der Fahrner Straße feierte ihr Nikolausfest im großen Saal des Atlantis, zu der sich etwa 300 Kinder und Erwachsene eingefunden hatten. Nach einem mit viel Beifall aufgenommenen Märchenfilm „Struwelpeter“ bescherte St. Nikolaus auch hier die Kinder.



STANISLAUS MATUCZKIEWICZ, Oberwachmann
Werkschutz — 4. Januar



ERWIN MÜLLER, Schlosser
Steinfabrik — 15. Januar

50 Jahre im Dienst

NIKOLAUS SCHMITT

Vorarbeiter Elektrobetrieb Hochofen

Am 31. Dezember 1956 konnte Vorarbeiter Nikolaus Schmitt im Elektrobetrieb unserer Hochofenanlage sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern. „Ausgerechnet Silvester 1906 sind Sie bei uns eingetreten“, fragten wir den Jubilar. „Ja“, meinte er, „es war ein Montag und früher konnte man nur an einem Montag eine neue Stelle antreten. So kam ich zu meinem etwas seltsamen Eintrittsdatum.“

Nikolaus Schmitt ist kein gebürtiger Hamborner, wenn er auch fast sechzig Jahre seines Lebens in Hamborn verbracht hat. Als er gerade das erste Volksschuljahr hinter sich hatte, zog sein Vater aus seinem Heimatdorf bei Hermeskeil im Hunsrück nach Bruckhausen, um hier in der Spedition der Kokerei Arbeit anzunehmen. Das war 1899. Sein Vater blieb fast dreißig Jahre in der Kokerei tätig.

Auch für den Sohn war es eine Selbstverständlichkeit, nach seiner Schulzeit im gleichen Betrieb zu beginnen. Er trat 1906 als Elektrolehrling bei unserer Hütte ein und ist ihr seither als Elektriker treu geblieben. Nur von 1912 an, als er zunächst zum aktiven Dienst eingezogen wurde, um dann anschließend sofort in den Krieg zu gehen, trug er bis Kriegsende nicht den blauen Kittel.

Nach dem Weltkrieg kam er als Obermonteur zu Betriebschef Hübner. Aus den langen Jahren seiner Tätigkeit kennt er jeden Winkel seines Betriebes, den er auch während des letzten Krieges wartete und in dem er an seinem Arbeitsplatz stand, als die Besatzung einrückte. Dann kam auch für ihn die schwere Zeit der Demontage, die Jahre, in denen er auf der Hütte bei allen möglichen Arbeiten eingesetzt war, nur nicht in seinem eigenen Fach. Seit die Hütte wieder läuft, ist auch für Nikolaus Schmitt — seit 1951 Vorarbeiter — das Leben wieder sonniger geworden. Daß er übrigens diesen Sommer 65 wird, sieht man ihm keineswegs an.

40 Jahre im Dienst

25 Jahre bei der ATH

Friedrich Kling, Zurichtung, 17. Januar

80 Jahre alt wurden

Friedrich Niewald, Duisburg-Hamborn, Obermarxloher Straße 26, am 30. Dezember

Albert Mölder, Dinslaken, Ritterstraße 2, am 2. Januar

Emil Berg, Duisburg-Beeck, Liehheggen 42, am 20. Januar

Goldene Hochzeit feierten

22. Dezember: Eheleute **Johann Halley**, Duisburg-Meiderich, Franseckstraße 12

26. Dezember: Eheleute **Karl Weinsteln**, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Straße 45

19. Januar: Eheleute **Johann Glodzinski**, Walsum, Dr. Wilhelm-Roelen-Straße 387

26. Januar: Eheleute **Ignaz Mitrenga**, Duisburg-Hamborn, Gillhausen 6

Die Ehe schlossen

Heinz Krippner, Maschinenbetrieb Sinteranlage, mit Gisela Schuster, am 14. November

Franz Schommers, Versuchsanstalt, mit Josefine Rickert, am 22. November

Helmut Teuber, Kraftanlagen, mit Gertrud Beusing, am 24. November

Johann Grimm, Hochofen, mit Edelgard Wahl, am 24. November

Siegfried Büchner, Kostenabteilung, mit Lorette Brücher, am 24. November

Heinz Lopata, Kokerei, mit Gisela Krämer, am 24. November

Bruno Werner, Kokerei, mit Hedwig Kiehler, am 1. Dezember

Artur Parschal, Warmbandwerk, mit Ingeborg Best, am 1. Dezember

Dieter Lindner, Maschinenbetrieb Kraftanlagen, mit Margit Bremmekamp, am 1. Dezember

Siegfried Hasiwa, Maschinenbetrieb Kraftanlagen, mit Helga Gottschling, am 8. Dezember

Johannes Schwarzer, Versuchsanstalt, mit Helga Schraa, am 10. Dezember

Hildegard Hörnschemeyer, Wirtschaftsbetriebe, mit Johann Faets, am 10. Dezember

Otto Rieger, Bergbau und Hüttenbedarf, mit Anna Lohscheller, am 12. Dezember

Heinz Turow, Stoffwirtschaft, mit Margarete Leithner, am 14. Dezember

Ernst Rakowski, Hochofen, mit Erika Grottke, am 14. Dezember

Franz-Joseph Wollschläger, Straße V, mit Dorothea Dautzenberg, am 15. Dezember

Alfred Puppe, Elektrobetrieb Breitbandwerk, mit Hildegard Ksionzek, am 15. Dezember

Johann Langen, Thomaswerk, mit Ursula Hübner, am 17. Dezember

Ernst Wingers, Zurichtung, mit Wilma Ortmann, am 22. Dezember

Karlheinz Mielke, Versuchsanstalt, mit Gisela Hubrich, am 22. Dezember

Joseph Schäfer, Zurichtung, mit Hildegard Midderhoff, am 28. Dezember

Botho Rennert, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Marianne Zahn, am 28. Dezember

Karlheinz Staniewski, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Helga Gerbert, am 29. Dezember

Herbert Seus, Zurichtung, mit Natahé Kotke, am 29. Dezember

Bernhard Fehmers, Zurichtung, mit Anneliese Pawelczyk, am 2. Januar

Nachwuchs kam an

Kornelia, 29. Oktober
Claus Huth, Elektrobetrieb I

Sylvia, 12. November
Adolf Kallenborn, Stoffwirtschaft

Ulrich, 25. November
Hans Kupka, Kokerei

Elke, 28. November
Stefan Alaj, Mechanische Hauptwerkstatt

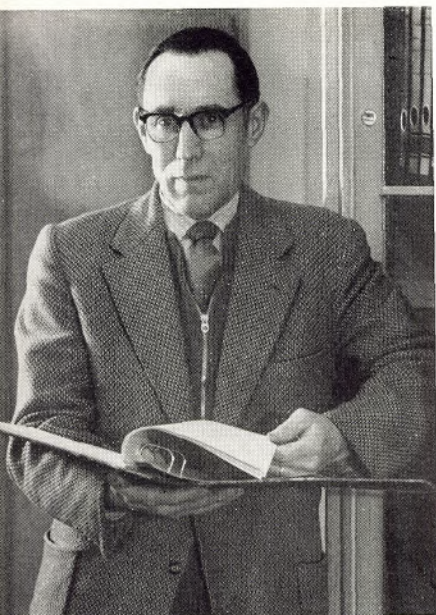
Jutta, 29. November
Johann Mrosinski, Wärmestelle

Axel, 30. November
Paul Beerlage, Zurichtung

Mark-Klaus, 30. November
Günther Hilgard, Steinfabrik

Monika, 1. Dezember
Anton Zeitler, Hundeschmiede

Georg, 1. Dezember
Josef Hartwig, Magazinverwaltung



WILHELM MIDDENDORF, kfm. Angestellter
Wärmestelle — 19. Januar

Michael, 1. Dezember
Erich Braun, F.T.A.

Karin, 2. Dezember
Karl-Heinz Fenner, Stahlbau-Werkstatt

Beate, 2. Dezember
Bernhard Pollmann, Elektrobetrieb Warmbandwerk

Barbara, 4. Dezember
Remy Hoffmann, Zurichung

Klaus, 5. Dezember
Paul Urban, Maschinenbetrieb Kraftanlagen

Gabriele, 5. Dezember
Lothar Schmöckel, Hochofen

Gitta, 5. Dezember
Eduard Bohl, Chemisches Hauptlabor

Werner, 6. Dezember
Heinrich Knüfermann, Versuchsanstalt

Axel, 6. Dezember
Ulrich Sabaß, Betriebswirtschaft

Dieter, 6. Dezember
Werner Kosendel, Zurichung

Norbert, 6. Dezember
Walter Daumann, Elektrobetrieb Hochofen

Marlies, 10. Dezember
Wilhelm Wedler, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk

Andrea, 11. Dezember
Hans Schröder, Hochofen

Marion, 13. Dezember
Erwin Hantel, Elektrobetrieb I

Harald, 16. Dezember
Kurt Lörks, Warmbandwerk

Hans, 17. Dezember
Hans Joanusic, Rohrnetz-Heizanlagen

Bäbel, 18. Dezember
Berthold Wollschläger, Lohnbuchhaltung

Angelika, 18. Dezember
Wilhelm Gavenus, Mechan. Hauptwerkstatt

Ulrike, 18. Dezember
Horst Possolt, Hochofen

Ralf, 18. Dezember
Manfred Faber, Fliegende Kolonne

Astrid, 19. Dezember
Wilhelm Pörschke, Thomasschlackenmühle

Brigitte, 19. Dezember
Johann Breezinski, Thomaswerk

Klaus-Peter, 19. Dezember
Friedrich Heymann, gen. Hagedorn, Warmbandwerk

Jürgen, 20. Dezember
Karl Müller, Hochofen

Rainer, 20. Dezember
Peter Glodzinski, Stoffwirtschaft

Ursula, 21. Dezember
Karl Ueberfluß, Bauabteilung

Gabriele, 21. Dezember
Gerhard Gatermann, Mechan. Hauptwerkstatt

Gabriele, 21. Dezember
Johannes Werner, Wärmestelle

Christel, 22. Dezember
Friedrich Mibach, Betonwarenfabrik

Gabriele, 24. Dezember
Winfried Pospiech, Elektrobetrieb II

Ulrike, 24. Dezember
Kurt Bertram, Zurichung

Eva-Maria, 24. Dezember
Hans Bittner, Zurichung

Angelika, 24. Dezember
Kurt Gast, Zurichung Straße V

Manfred, 25. Dezember
Kurt Grohnert, Martinwerk II

Anette, 25. Dezember
Wolfgang Gröning, Mechan. Hauptwerkstatt

Werner, 26. Dezember
Eduard Mißner, Kaltbandwerk Zurichung

Wilfried, 26. Dezember
Artur Seitz, Hochofen

Monika, 28. Dezember
Hendrikus Hammer, Hochofen

Angelika, 29. Dezember
Günter Droll, Bergbau und Hüttenbedarf

Anneli, 30. Dezember
Anneliese Held, Verkauf II

Barbara, 1. Januar
Werner Brill, Elektrobetrieb Hochofen

Sigrid, 1. Januar
Bruno Sawatzki, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk

Rita, 1. Januar
Siegmond Skowronski, Wareneingang

200 Kinder fahren in Erholung

Die Betriebskrankenkasse unserer Hütte wird in diesem Jahr, wie die Werkzeitung bereits berichtete, wieder Kinder von Belegschaftsmitgliedern in Erholung schicken, soweit sie gesundheitlich gefährdet oder erholungsbedürftig sind. Etwa 200 Kinder im Alter von sechs bis vierzehn Jahren werden ihre Kuren im Kinderheim „Maria-Hilf“ in Mülheim an der Möhne im Sauerland und in einem Heim an der Nordsee verbringen. Die Kuren sollen bereits im Februar beginnen. Die Anmeldungen müssen deshalb sofort bei der Betriebskrankenkasse erfolgen.

Die Verschickung erfolgt nach einer Untersuchung durch den Kassenarzt und einer Begutachtung durch den Vertrauensarzt, der auch bestimmt, welches Heim für ein Kind geeignet ist. Kinder, die in den Jahren 1955 und 1956 bereits eine Kur machten, können nur in Ausnahmefällen berücksichtigt werden. Die Eltern werden dann rechtzeitig einige Wochen vor Beginn einer Kur benachrichtigt.

UNSERE TOTEN

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

KOZLOWSKI, Peter	Pensionär	2. Dezember
MEIER, Johann	Pensionär	8. Dezember
TORCZYNSKI, Johann	Pensionär	18. Dezember
KNUTH, Hermann	Walzmeister	23. Dezember
BLECKMANN, Wilhelm	Motorenwärter	31. Dezember
BAUDNER, Bernhard	Schlosser	3. Januar

ATH-NOTIZBUCH

EINE NEUE ARBEITSORDNUNG ist seit dem 1. Januar 1957 auf unserer Hütte in Kraft getreten und jedem Belegschaftsmitglied ausgehändigt worden. Sie wurde zwischen Vorstand und Betriebsrat abgeschlossen und enthält die Richtlinien für die künftige Zusammenarbeit im Betrieb.

EINE STEUER-BROSCHÜRE hat die Sozialabteilung unserer Hütte ausgearbeitet. Jedes Belegschaftsmitglied erhält damit einen genauen Überblick über alle Möglichkeiten einer Steuerersparnis und kann manche Wege und Auskünfte bei anderen Stellen einsparen.

ZUR UNFALLVERHÜTUNG haben in diesen Tagen neue Kurse begonnen. Auch diesmal sollen möglichst aus allen Betrieben weitere Mitarbeiter zum Einsatz als Unfallhelfer ausgebildet werden.

NACH AMERIKA FAHREN werden im Laufe dieses Jahres Mitglieder unseres Betriebsrates, teilte Arbeitsdirektor Meyer auf der letzten Betriebsversammlung mit. Sie sollen, vor allem bei der befreundeten Armco Steel Corporation in Middletown, Arbeitsmethoden und Werkseinrichtungen studieren.

NEUE SPEISERÄUME unserer Werkskantine sind seit Dezember im Keller des alten Kasino-Gebäudes eingerichtet worden. Die Ausgabe von Mittagessen an die Belegschaft wird dadurch erleichtert und verbessert.

DIE BETRIEBSKRANKENKASSE hat vom 1. Januar 1957 an ihre Beiträge für Lohnempfänger auf 6,2 Prozent und für Angestellte auf 5 Prozent erhöht. Ohne diese Anhebung wären die bisherigen Leistungen der Kasse für die Mitglieder gefährdet gewesen.

IM HAMBORNER KULTURRING wurde Ende Januar das reizende Lustspiel von Leo Lenz „Ehe zu dritt“ mit gutem Erfolg durch die Städtischen Bühnen Oberhausen aufgeführt. Das Publikum nahm diese Verbeugung vor dem Karneval sichtlich amüsiert entgegen und geizte nicht mit Beifall.

PERSONALMAPPE

Prokura wurde erteilt den Handlungsbevollmächtigten Hans Hiltrop (Verkauf 4/5), Dr. Oskar Janson (Abt. Organisation/Revision) und Franz Ringes (Kostenabteilung) sowie Betriebsdirektor Martin Luther (Neubauabteilung).

Handlungsvollmacht erhielten Dr. Klaus Kuhn, Steuerabteilung, sowie Hans Grosse und Ludwig Schmidt, Verkauf II/III.

Durch Zusammenlegung des Volkswirtschaftlichen Büros und der Zentralstatistik ist ab 1. Januar die Abteilung Volkswirtschaft/Statistik gebildet worden. Ihre Leitung hat Handlungsbevollmächtigter Dr. Kunze; sein Vertreter ist Abteilungsvorsteher Hosse.

Hafenarbeiter mit Pech in den Händen

Vom „Sackträger“ über die Schiebkarre zum Waggonkipper

Fast genau 20 Jahre ist es her, da setzte sich ein Kreis von Angestellten der Abteilung Häfen der August Thyssen-Hütte zusammen, um alte Erinnerungen aufzufrischen und über die Entwicklung von der mühsamen Handarbeit zur Mechanisierung in den Häfen zu plaudern. Die Anregung dazu ging aus von dem damaligen Bürovorsteher im Hafenamt, Haverkamp, der am 1. April 1896 als kaufmännischer Lehrling in das Zentralbüro eingetreten war und selbst eine Menge alter Erinnerungen bewahrte.

Es waren Männer darunter, die schon vor vierzig und mehr Jahren, also vor 1900, als Hafenarbeiter die Schaufeln geschwun-

gen und die Karren geschoben hatten. Wie es zu dieser und vor dieser Zeit war, davon wußten die alten Hafen-Veteranen eine Menge zu erzählen. Eher als die Hüttenleute waren ja auf dem Hamborner Boden mit den Bergmännern die Männer vom Hafen da. Denn unser alter Werkschaf Alsum kam immerhin schon 1882 in Betrieb, und nach dem Erwerb der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ durch August Thyssen im Jahre 1888 wurden die Beziehungen zwischen Hafen und Hütte von Jahr zu Jahr enger und bedeutungsvoller. Von den ältesten, verstorbenen oder im Ruhestand lebenden Werksangehörigen haben nicht wenige

im Hafen und auch in Betrieben der Hütte gearbeitet.

Der Mensch als Lastträger

Den Jüngeren wird es nicht leicht sein, sich eine Vorstellung von den Hafenumschlagvorrichtungen in alter Zeit zu machen. Dabei ist damit die Zeit vor hundert und noch weniger Jahren gemeint, als der niederrheinische Bergbau in den Anfängen steckte. Auf dem Rhein fuhren damals als Kohlentransporter hölzerne Schiffe mit 200 bis 300 Tonnen Tragfähigkeit. Viele von ihnen führten die Pferde, die zum Treideln, zum Schleppen der Kähne vom Ufer aus, benötigt wurden, mit an Bord.

Damals wurden die Güter in die Schiffe hinein und aus den Schiffen heraus getragen. Der Hafenarbeiter war in erster Linie Lastträger. Bei der Kohleverladung begann die Entwicklung mit dem Sackträger, der die von Hand aus den Waggonen entladenen Kohlen in Säcken über Laufstege in die Kähne schleppte. Diese Holzkähne mit ihrem geringen Fassungsvermögen sah man noch bis in die ersten Jahre unseres Jahrhunderts im Kohlentransport auf dem Rhein. Aber als auch schon größere, eiserne Kähne gebaut wurden, als 1882 der Werkschaf Alsum in Betrieb war, wurde in anderen, benachbarten Häfen noch in Körben getragen oder die Kohle in Schiebkarren über den sogenannten Gang, eine Holzbohle, gefahren und in die Schiffe gekippt.

5 Zentner in der Karre

Man möchte es kaum glauben, aber die Erinnerungen der damaligen Hafenarbeiter bestätigen es: in den Ruhrorter Häfen waren in den 80er Jahren Schiebkarren in Gebrauch, die fünf bis zehn Zentner faßten.

In unserem alten Werkschaf Alsum ist man aber von vornherein mit den Verladeeinrichtungen etwas weiter gewesen als in anderen Häfen. Sack- und Korbträger und auch Schiebkarrenfahrer gab es hier nicht mehr. Die Kohlen, die auf der eingleisigen Bahn von Schacht I ankamen, wurden von Hand in kleine Kippwagen geladen, auf einer 100 Meter langen Schmalspurbahn zu Kreiselpumpen transportiert und in Rutschen gekippt, über die sie in die Schiffe gelangten.

Alle Erze auf der Schaufel

Ein denkwürdiges Ereignis brachte das Jahr 1893. Der erste 3,5-Tonnen-Dampfkran kam im Hafen Alsum in Betrieb. Nun wurden die Kohlen in Kübel geschaufelt und vom Kran in die Schiffe entladen. Wieder ein Fortschritt, eine weitere Entlastung für die Hafenarbeiter. Aber auch diese Art der Entladung ist ja längst abgelöst durch das Aufklappen der schon auf den Schachtanlagen beladenen modernen Kübelwagen in den Schiffen,

Heute im Hafen Schweißern unserer Hütte: Der Waggonkipper faßt einen ganzen Eisenbahnwagen und kippt seinen Inhalt in den Kahn. Unser Bild wurde von der Höhe der Kranbahn aufgenommen



und durch die Verladung über die Kipperbrücken. Die Handarbeit ist bei der Kohle- verladung ausgeschaltet.

Mehr noch als die Kohlenverlader wissen ein Lied von schwerster körperlicher Arbeit jene Männer zu singen, die in den alten Zeiten mit dem Entladen der Erze aus den Schiffen zu tun hatten. 1897, als die ersten zwei Hochöfen der Thyssen-Hütte angeblasen wurden, begann die dann in der Folgezeit sprunghaft ansteigende Zufuhr von Erzen. Die Kräne im Hafen Alsum vermehrten sich auf zehn.

Alle Erze mußten aber zunächst einmal in den Schiffsräumen in Kübel geschaufelt werden. Bei schweren Erzen, die den Schiffsraum nicht völlig füllten, ging das noch leidlich an. Denn da konnten ja die Kübel sogleich oder bald auf die Schiffsböden abgestellt werden. Eine glatte Unterlage für die Führung der flachen Schaufeln schafften sich die Arbeiter mit dicht an die Erzhaufen herangeschobenen Blechen. So an die 7,5 Tonnen Erz schaufelte dabei ein Arbeiter stündlich in die Kübel. Schwerer noch war es bei den leichten Erzen. Hier waren ja die Schiffsräume vollbeladen. Die Arbeiter mußten erst mühsam in die Erzladung „einbrechen“, wie sie es nannten, und konnten sich nur beschränkt der Bleche als Unterlagen bedienen. Hier handelte es sich schon um eine Schufferei im buchstäblichen Sinne des Wortes. Drei Tonnen in der Stunde wurden als gute Leistung eines Arbeiters bewertet.

Erlösung durch die Greifer

Im Jahre 1905 — damals war schon der neue Hafen Schwelgern im Bau — wurde dann der Anfang damit gemacht, die Erze mit Selbstgreifern zu löschen. Bis 1910 führten die Fortschritte in der Greiferkonstruktion dahin, daß man alle Erzarten mit mechanischen Vorrichtungen entladen konnte und daß damit endlich die Zeiten des mühseligen Erzlösens mit der Schaufel der Vergangenheit angehörten. Mit der Entlastung der menschlichen Arbeitskraft verband sich eine enorme Erhöhung der Leistung. Ein Kran und acht Mann mit Schaufeln und Kübeln brachten es früher auf höchstens 60 Tonnen in der Stunde. Nun schaffte ein Kran bei der Greiferentladung stündlich spielend 200 und mehr Tonnen.

Die gefürchtete „Schrottmühle“

Auf dem schlechtesten Fuß standen die Hafenarbeiter in der Zeit der Handarbeit beim Schrottschlag im Hafen. Die Beschäftigung mit dem Löschen von Schrott, der selbstverständlich damals für die Hütte ebenso unentbehrlich war wie heute, wurde geradezu als Strafe angesehen. Nun, es war gewiß auch alles anders als ein Vergnügen, besonders wenn es sich um Späne oder Kernschrott handelte.

Längst vergreift sich niemand mehr an den Schrottspänen. Kräne und Magneten haben die Handarbeit seit langem abgelöst. Längst wird kein Grubenholz mehr aus den Schiffen ausgetragen. Es gehörte einmal eine große Übung dazu, so einen Acht- oder Zehnfüßer mit einem Schwung



Führende englische Wirtschaftsjournalisten statteten bei Besichtigungen im Ruhrgebiet auch unserer Hütte einen längeren Besuch ab und lernten dabei betriebliche und soziale Einrichtungen kennen

Vorstand und Aufsichtsrat der Rhein-Ruhr Bank unterrichteten sich über den Wiederaufbau unserer Betriebsanlagen. Bergassessor Sohl gab ihnen vor dem Rundgang einen Überblick über die geschäftliche Lage, Direktor Heischkeil über den Stand der Werkseinrichtungen. Auf unserem Bild (von links nach rechts) AR-Mitglied Dr. Heinz Gehm (Krefeld), AR-Vorsitzter der Rhein-Ruhr Bank Carl Goetz, rechts neben Herrn Sohl Vorstandsvorsitzer Hölling und AR-Mitglied Dr. Möllenberg



in der richtigen Waage auf der Schulter zu haben. Heute wird im Hafen Schwelgern sämtliches Grubenholz mit Spezialgreifern gelöscht und verladen.

Es liegt in der Natur der Sache, daß die Mechanisierung der Umschlagsvorrichtungen die Hafenarbeiter in besonders hohem Maße entlastet hat. Einmal handelte es sich ja bei dem Umschlag schwerer Güter in Massen und ausschließlich von Hand um eine ungewöhnlich anstrengende Tätigkeit an sich. Hinzu kommt, daß die Hafenarbeiter sich fast ständig im Freien befanden und Wind und Wetter ausgesetzt waren.

Wintertags bekamen sie tiefe Risse in den Händen, und es war tatsächlich so, daß sie sich morgens vor Beginn der Arbeit die Handflächen mit warmen Pech

einrieben, um die harten und rissigen Fäuste gebrauchen zu können. Auch fast jeden Sonntag hatten die Hafenarbeiter zum Löschen und Laden „auf Deck“ zu sein. Nur in den eineinhalb Stunden während der Kirchzeit am Sonntagvormittag durfte in der Zeit vor dem ersten Weltkriege nicht gearbeitet werden.

Heute ist das alles anders. Wenig Menschen im Hafen, viel Schiffe, Kräne, Brücken, Greifer, Gleise und Waggons.

Die Alten, von denen hier die Rede war, hatten es gewiß viel schwerer damals, als die schwierigen Fäuste die Schaufeln schwangen. Die noch unter uns sind von den Veteranen, sehen aber den Wandel ohne Bitternis. „Es ist gut“, sagen sie, „daß alles viel leichter, viel besser geworden ist...“

el.

