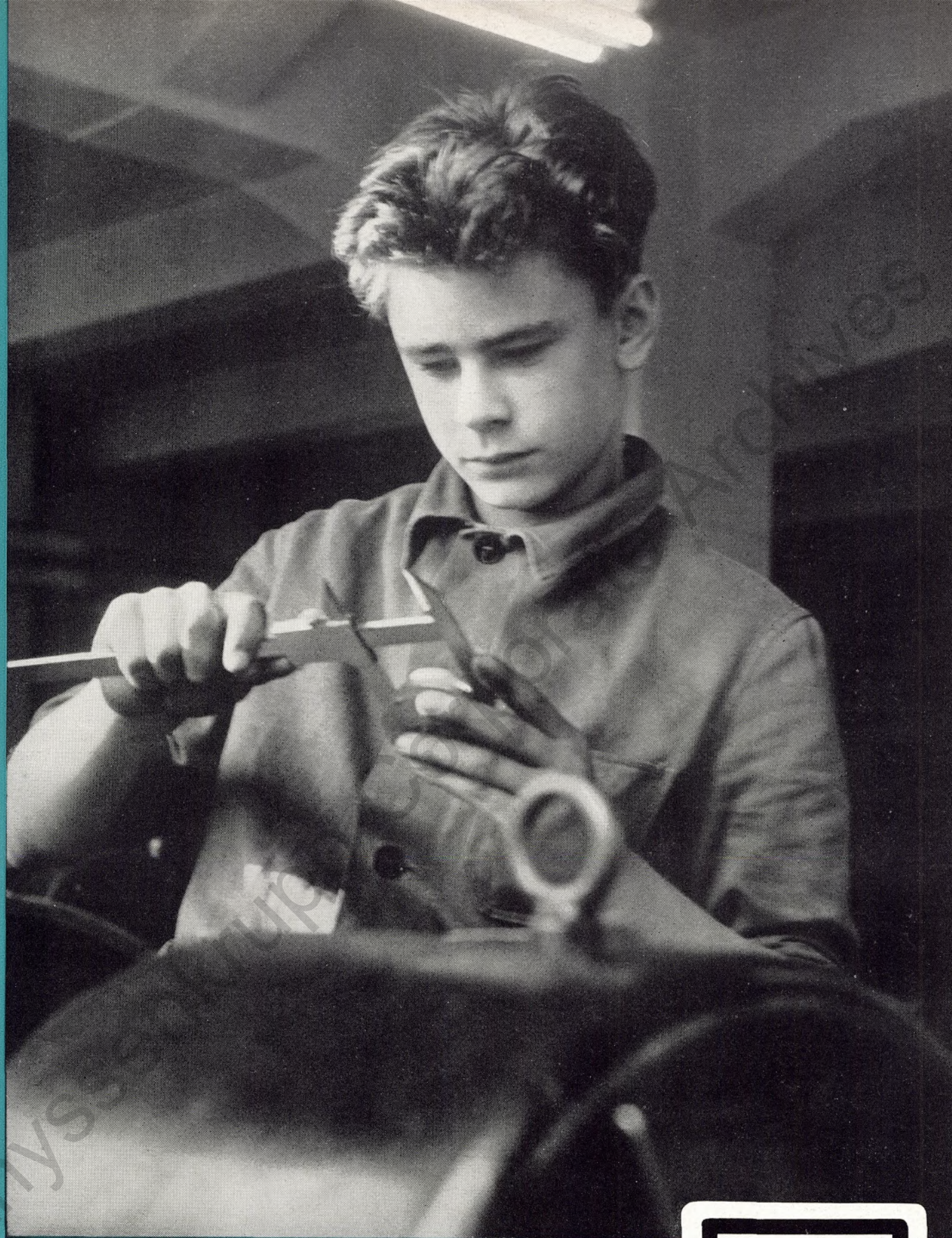




Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung. Fernruf 5 40 91, Hausruf 27 66 und 54 52. — Bilder: Brink, Harz, List, Schroeder, ATH-Fotogruppe, Esso-Bildarchiv. Titelbild: Herbert List und Bild der Rückseite Ernst Schroeder. — Zeichnungen: Hans Boverter und Adalbert Müller. — Satz u. Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m. b. H., Mülheim

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

AUS DEM INHALT:

	Seite
Am 3. und 4. April Betriebsratswahlen	2
Haus „Thyssenstahl“ in Hannover	3
Männer der Zurichtung	5
Unsere neue Arbeitsordnung	7
Dr. Cordes 50 Jahre	8
Vom Pferdegeschirr zum Transportband	9
Das erlebte ich auf der ATH	10
ATH-Kinder in Borkum	11
Dem Tüchtigen gehört die Welt	12
London — als Praktikant erlebt	14
Wirtschaftsthema des Monats: Was ist das: Automation?	16
Alte Freundschaft mit königlichem Spiel	17
„Mutige“ Motorradfahrer	19
Jubilare, Familiennachrichten	20
Rund um den Weißdorn: Als 550 Jubilare geehrt wurden	22

TITELBILD:

Ein neuer Lehrlings-Jahrgang tritt am 1. April auf der Hütte ein. — Siehe auch den Bildbericht über die Lehrwerkstatt auf den Seiten 12 und 13

BILD DER RÜCKSEITE:

Der Frühling kommt ins Land. Weidenkätzchen in Feld und Flur sind seine farbigen Boten

Am 3. und 4. April Betriebsratswahlen

In diesem Jahr finden am 3. und 4. April wieder Betriebsratswahlen statt. Sie werden erstmals in Gruppenwahl getrennt für die Angestellten und Arbeiter durchgeführt. Entsprechend der gestiegenen Zahl der Belegschaft wird auch die Mitgliederzahl des neuen Betriebsrates von bisher 21 auf künftig 31 erhöht. Von ihnen werden 26 Arbeiter und fünf Angestellte sein.

Alle zwei Jahre erfolgt entsprechend den Bestimmungen des Betriebsverfassungsgesetzes die Neuwahl des Betriebsrates. Als gewählte Vertretung der Arbeitnehmerschaft des ganzen Betriebes ist er beauftragt, die Interessen der Angestellten und Arbeiter wahrzunehmen und mit dem Arbeitgeber vertrauensvoll zum Wohl des Arbeitnehmers zusammenzuarbeiten.

Ein breites Feld von Aufgaben und Pflichten erwartet die Männer, die in den Betriebsrat gewählt werden. Sie müssen deshalb nicht nur in ihrem Beruf „auf Draht“ sein, sondern auch einen offenen Blick für Werk und Leben haben, mit beiden Beinen mitten im Leben stehen.

Der jetzt abtretende Betriebsrat hatte in seiner Amtszeit eine ganze Reihe sehr schwieriger Probleme von ausschlaggebender Bedeutung für die Arbeitnehmer zu lösen. So mußte er entsprechend den Vereinbarungen auf der Ebene der Tarifpartner über die Arbeitszeit der Hochöfner die notwendigen betrieblichen Regelungen mit der Werksleitung treffen. Dies galt auch, als nach langen Verhandlungen neue Lohn- und Gehaltstarife für die Lohnempfänger und Angestellten abgeschlossen worden waren. Dabei und auf betrieblicher Ebene bei früheren Gelegenheiten konnte er beträchtliche Erfolge sichern, die den Mitarbeiter der ATH in seinem Lohnniveau anhoben, so daß auch darin die Fortschritte im Wiederaufbau der Hütte zum Ausdruck kamen.

Seine letzte und größte Arbeit hat er noch in den letzten Monaten und Wochen anpacken müssen: die Verkürzung der Arbeitszeit auf 45 Stunden für alle Mitarbeiter und auf 42 Stunden für die Belegschaft des neuen SM-Werkes I sowie die damit verbundenen Fragen der betrieblichen Auswirkungen. Auch für den

neuen Betriebsrat wird aus diesen jüngsten sozialpolitischen Maßnahmen noch ein Stück harter Arbeit zu bewältigen und erledigen bleiben.

Nachdem sich die Angestellten für Gruppenwahl entschieden haben, wählen beide Gruppen getrennt lediglich die Vertreter ihrer Gruppen. Die Geschlossenheit der ATH-Belegschaft zeigt sich erfreulicherweise trotzdem darin, daß für jede Gruppe nur eine einzige Liste eingereicht und vom Wahlvorstand genehmigt wurde.

In Gruppenwahl

Die Liste der Arbeiter enthält die Namen von 56 Kandidaten, die der Angestellten trägt zehn Namen. Der neue Betriebsrat wird sich aus 26 Arbeiter und fünf Angestellten zusammensetzen. In einer Vor-

BETRIEBSRATSWAHL

in Stichworten

Wahltag: 3. und 4. April

Wahlzeit: 4 bis 18 Uhr

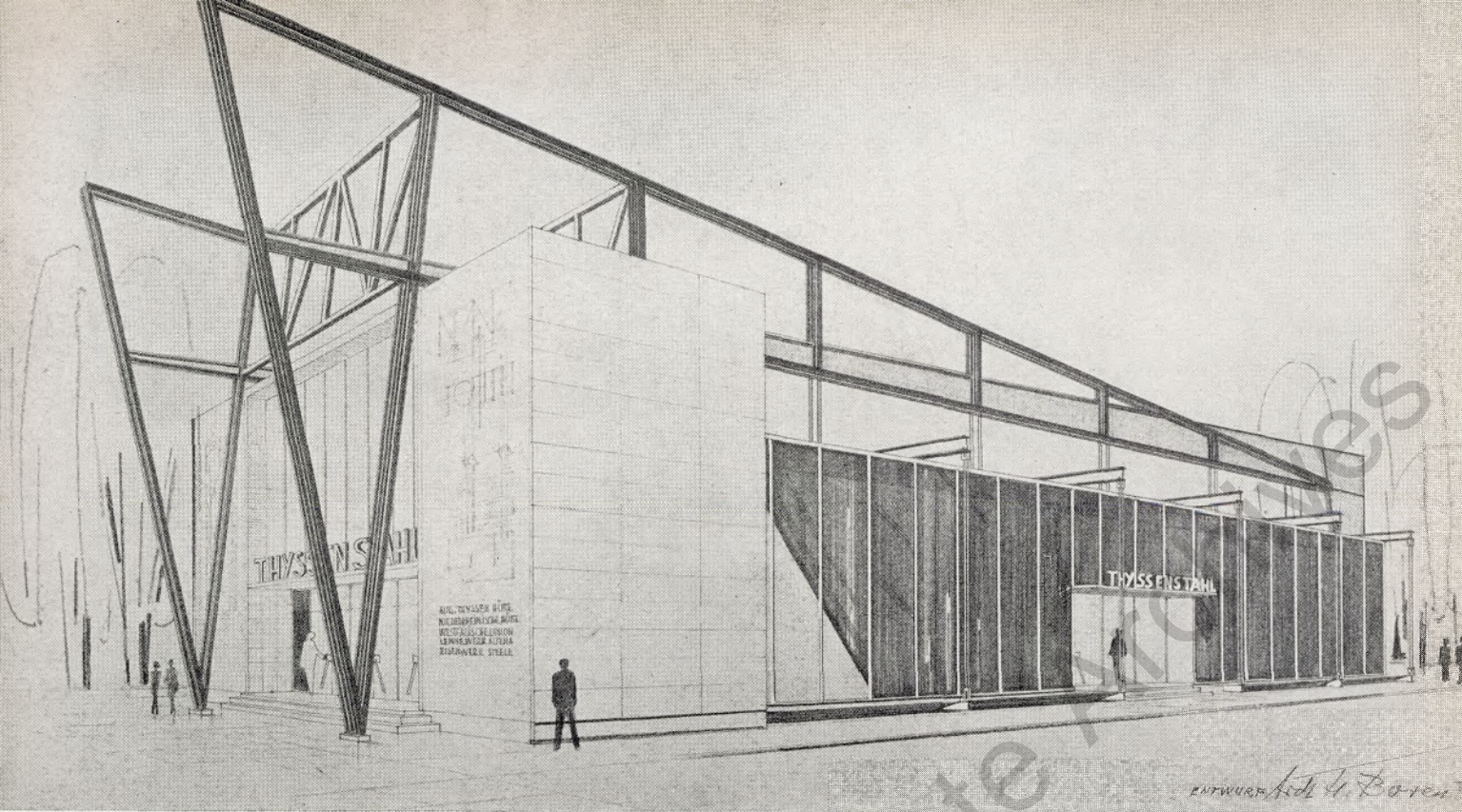
Wahlweise: erhält jeder persönlich

Wahllokal: steht auf dem Wahlausweis

Lohnempfänger können beliebig viele Kandidaten ankreuzen, jedoch nicht mehr als 26

Angestellte können beliebig viele Kandidaten ankreuzen, jedoch nicht mehr als 5

abstimmung hatten sich am 1. März von 8835 abstimmungsberechtigten Belegschaftsmitgliedern rd. 3800 (das waren bei einer Wahlbeteiligung von 61 Prozent über 70 Prozent der abgegebenen Stimmen) dafür ausgesprochen, die Mitgliederzahl des Betriebsrates auf 31 zu erhöhen. Die Wahl erfolgt in den auf den Wahlausweisen angegebenen Wahllokalen. Sie



ist geheim. Nach den Grundsätzen der Mehrheitswahl (Personenwahl) sind die Kandidaten mit den meisten Stimmen gewählt. Jeder Wahlberechtigte kann beliebig viel Bewerber ankreuzen, Arbeiter jedoch nicht mehr als 26 Namen, Angestellte nicht mehr als fünf, sonst wird der Wahlzettel ungültig.

Wahlberechtigt sind alle Arbeitnehmer der Hütte, die das 18. Lebensjahr vollendet haben und im Besitz der bürgerlichen Ehrenrechte sind. Dieses Wahlrecht sollte jeden auch verpflichten, davon Gebrauch zu machen. Denn wenn der neue Betriebsrat durch eine starke Wahlbeteiligung zustandekommt, wird er in der Lage sein, die Interessen der Angestellten und Arbeiter, die er zu vertreten berufen ist, mit dem Vertrauen der Belegschaft auch voll erfüllen zu können.

Die Betriebsräte, die nach dem Betriebsverfassungsgesetz von 1952 gewählt werden, haben Rechte auf Mitsprache, Mitwirkung und Mitbestimmung im Betrieb, die genau umrissen sind. In regelmäßigen gemeinsamen Besprechungen mit dem Vorstand werden strittige Fragen und Meinungsverschiedenheiten behandelt und Maßnahmen besprochen, die dem Betrieb und der Belegschaft dienen oder sie betreffen. Der Betriebsrat wirkt bei Einstellungen, Versetzungen und Umgruppierungen mit, vor allem bei dem weiten Gebiet aller sozialen Fragen von der Regelung der Akkordsätze und der Entlohnungsmethode bis zum Wohnungsproblem, der Pensionsordnung und der Betriebskrankenkasse. Schließlich hat der Betriebsrat Wahlvorschläge für die Vertreter der Arbeitnehmer im Aufsichtsrat unserer Hütte zu machen.

Haus „Thyssenstahl“ in Hannover

Unsere Hütte stellt auf der Industrie-Messe aus

„Große Ereignisse werfen ihre Schatten voraus“, sagt ein altes Sprichwort. Ein solch großes Ereignis wird für unsere Hütte die Einweihung des neuen Ausstellungs-Pavillons der ATH anlässlich der diesjährigen Industriemesse in Hannover vom 28. April bis 7. Mai sein. Ende April dieses Jahres soll Haus „Thyssenstahl“ seiner werbenden Bestimmung übergeben werden.

Die August Thyssen-Hütte AG stellt damit in diesem Jahr zum erstenmal in Hannover aus, und zwar gemeinsam mit der Niederrheinische Hütte AG und ihren Tochtergesellschaften Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, Lenne-Werk Altena GmbH, Altena (Westfalen), und Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele.

Haus „Thyssenstahl“ auf dem Freigelände, Platz an der Exportbörse/Westallee, wird damit zum sichtbaren Ausdruck der inzwischen wieder erreichten engen Zusammenarbeit und des neugeknüpften Verbundes zwischen diesen Werken. Die Öffentlichkeit wird in dem Haus einen Überblick über das vielgestaltige, breitgestreute Produktions- und Lieferprogramm finden.

Die Art des Baues demonstriert die großen und vielseitigen Einsatzmöglichkeiten von Stahl. Haus „Thyssenstahl“ steht auf einer Grundfläche von fast 1000 Quadratmeter und hat einen umbauten Raum von rd. 6500 Kubikmeter. Der Pavillon wird durch zwei Meter lange Trägerrahmen überspannt, an denen das Haus praktisch mit Hilfe von Seilen aufgehängt wird. Beim Bau der rechteckigen Halle wurden im wesentlichen Erzeugnisse der beteiligten Unternehmen eingesetzt. Die tragenden Konstruktionen zum Beispiel bestehen aus schweren Breitflanschträgern, wie die Thyssenhütte sie erzeugt. 250 Quadratmeter Außenwände werden aus horizontal-gespannten Siporex-Wandplat-

ten der ATH errichtet, etwa 500 Quadratmeter bestehen aus hohen Glasfenstern. Die Stirnseite vom Haus „Thyssenstahl“ wird durch zwei Flachstahl-Reliefs mit künstlerischen Motiven aus dem Hüttenwesen geschmückt.

Der Entwurf stammt von Architekt Hans Boverter, Düsseldorf, bei dem auch Bauaufsicht und künstlerische Oberleitung liegen. Die Stahlkonstruktion errichtete die mit unserer Hütte seit Jahrzehnten befreundete Stahlbaufirma Aug. Klönne, Dortmund.

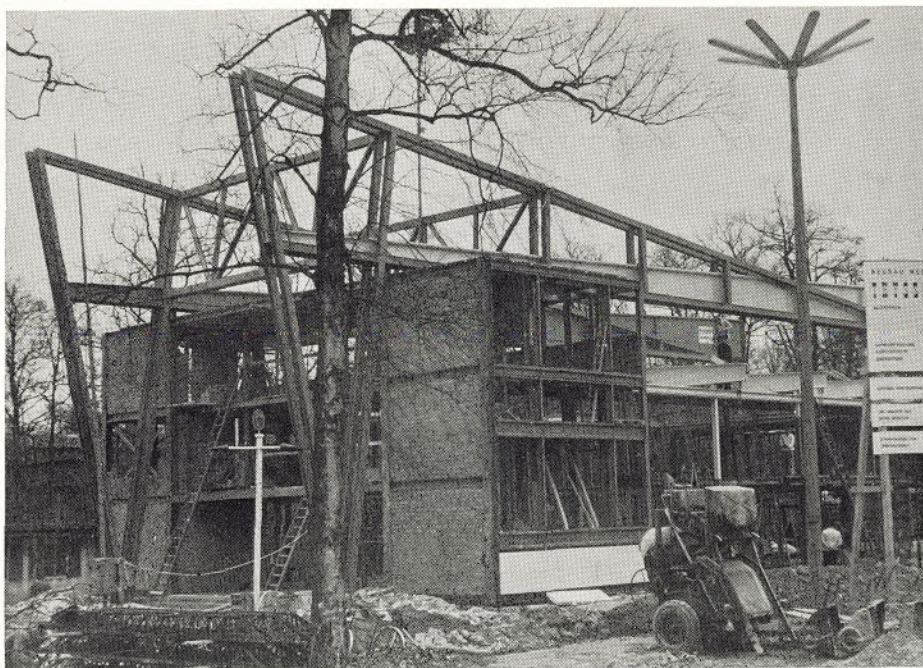
Zum 15. März, dem Tage der Fertigstellung des Rohbaues nach nur zweimonatiger Bauzeit, hatte unsere Hütte, auch im Namen der anderen Gesellschaften, die Arbeiter und Ingenieure der den Bau errichtenden Firmen zu einem Richtfest geladen. Mit teils ernsten, teils humorvollen Worten wurde das Fest den fast 200 Anwesenden verschönt.

Zur Richtfeier hatten sie sich in der großen, nach allen Seiten noch offenen Halle des Pavillons eingefunden. Vom hohen First grüßte Polier Albert Eggerling die Gäste und die Vertreter des Bauherrn, den Architekten und die Konstrukteure, die Lehrlinge, Gesellen und Meister.

Rasch galt es zu bauen, Wissen und Können schuf meisterlich Rat.

Stolzes Eisen aus heimischen Hütten bot sich willig der hurtigen Tat.

Mit diesen Worten lobte er in seinem Richtspruch das Werk und alle, die daran



Die Bänder des Richtkranzes wehen über Haus „Thyssenstahl“ in Hannover

Anteil hatten, und rief Bauherren, Vorstand und Belegschaft ein dreifach Glück-auf zu. Architekt Hans Boverter übernahm dann den Rohbau.

Danach ging es zur Feier ins „Haus der Nationen“. Hier gab es einen zünftigen Richtschmaus, zu dem eine kleine Kapelle frohe Weisen spielte. Besonderen Anklang fand das Thyssen-Trompeten-Solo des Stabstrompeters Martin Engling, der übrigens 1953 bei der Feier zu Beginn des Walzwerks-Betriebes in Hamborn als Solist des Niedersächsischen Sinfonieorchesters mitgewirkt hatte.

Dank an Architekt und Baufirmen

Direktor Dr. Homberg hieß bei dieser Gelegenheit im Namen der Gesellschaften der Thyssen-Gruppe die Gäste willkommen. Mit Genugtuung und Befriedigung dürfe festgestellt werden, wie rasch der Bau aus dem Boden gewachsen sei. Zwei Monate nach dem ersten Spatenstich und noch keine fünf Monate nach dem Entschluß, in Hannover auszustellen, wehten die Bänder des Richtkranzes über der Stahlkonstruktion des Pavillons.

Für das Ergebnis dieser vorbildlichen Gemeinschaftsarbeit zeichne in erster Linie Architekt Boverter verantwortlich. Er habe ein Ausstellungsgebäude geschaffen, das dem Bild der Industrie-Messe Hannover sicherlich einen neuen und schönen Akzent hinzufügen werde.

Das Ergebnis verdanke man aber auch der ausgezeichneten Mitarbeit der zum Bau herangezogenen acht Firmen und der in ihnen tätigen 132 Werkleute, nicht zuletzt der Leitung der Messe selbst, mit deren verständnisvollem Einsatz so manche schwierigen Klippen umschiffen worden seien.

Mit Thyssenstahl und Siporex

Es sei in einem bewundernswerten Tempo gebaut worden. Thyssenstahl und Siporex hätten sich dabei zur „Thyssen-Schnellbauweise“ vereint, um es auf eine kurze Formel zu bringen. Es sei gewissermaßen im kleinen ein Abbild des großen Wiederaufbaues der Hütte in Hamborn gewesen. Fünf Monate — fünf Jahre —, hier wie dort sei der Weg vom Entschluß

zur Tat kurz und schnell gewesen, hier wie dort werde sicherlich der Erfolg die Mühen lohnen.

Wenn die ATH nun nach Hannover gekommen sei, dann ergebe sich schon aus der Konstruktion des Hauses, daß es nicht als Provisorium, sondern für viele Jahre gedacht sei. Man gedenke hier künftig alljährlich einen engen Kontakt mit den Kunden aus dem In- und Ausland herzustellen.

Ass. Hopf von der Messe AG unterstrich, daß durch das Haus „Thyssen-Stahl“ das Angebot der deutschen Eisen- und Stahlindustrie für den ausländischen Einkäufer in Hannover noch reicher werde. Der neue Bau löse die Idylle des bisherigen Platzes durch seine kühne Konstruktion ab und stelle eine echte Bereicherung des Messegeländes dar. Der Betriebsratsvorsitzende der Messe AG, Fahrig, sprach der ATH in warmherzigen Worten den Dank dafür aus, daß sie nach Hannover gekommen sei, hier einen eigenen Pavillon errichte und damit auch hannoverschen Arbeitern Arbeit schaffe.

Dr. Nickel, Direktor der Firma Klönne, nannte den Pavillon eine Delikatesse, die auch verwöhnte Feinschmecker befriedige. Immer wieder klang bei dem Richtfest aus den Worten der Sprecher heraus, daß es sich zwar um keinen riesigen Bau handelt wie zum Beispiel bei unserem neuen SM-Stahlwerk, aber um ein Bauwerk besonderer Prägung und eigenartiger Charakteristik.

Dach hängt an Seilen

In der Tat steckt der Pavillon voller Merkwürdigkeiten. Von der Inneneinrichtung sieht man zwar gegenwärtig noch nichts, aber bereits der sichtbare Rohbau läßt vieles ahnen. Große 33 Meter lange Rahmenbauten von eigenwilliger Form, die das Auge des Beschauers auf sich zwingen werden, tragen die an Seile der Westfälischen Union angehängte Dachkonstruktion und ermöglichen eine nur geringe Zahl von Stützen zum Tragen der Decken und Wände. Auskragende Balkone, freischwebende Decken, großräumige Aufteilung tragen zur Gesamtwirkung bei. Die Konstruktion erreicht eine Höhe von 13,50 Meter.

Dem Zweck entsprechend wird das Innere alle für eine Messe erforderlichen Räume bergen, wie Besprechungszimmer, Konferenzräume, Filmvorführungsraum und schließlich eine Halle mit Ausstellungsgegenständen, die vom Produktionsprogramm der Thyssen-Hütte und der anderen Gesellschaften zeugen.

10 Kilometer Schweißnaht

Die Eigenart des Baues kam auch in seiner Fertigung zum Ausdruck. 240 Tonnen Stahlkonstruktion sind im Traggerippe enthalten. Zehn Kilometer Schweißnaht wurden gezogen, um die erforderliche Tragfähigkeit zu erzielen. 1200 verschiedene Positionen, so stellte Dr. Nickel, der technische Direktor der ausführenden Stahlbaufirma Klönne bei der Richtfeier fest, weist der stahlbauliche Teil auf, während man bei anderen normalen Stahlhochbauten mit der Hälfte der Positionen — gerechnet auf die Tonne — auskäme. Montagestücke von 27 Tonnen Gewicht mußten zur Baustelle transportiert und dort eingebaut werden.

Besonders auffällig und interessant ist die terminliche Abwicklung. In der ersten Dezember-Hälfte 1956 fand eine orientierende Besprechung zwischen dem planenden Architekten, Hans Boverter, Düsseldorf, und der für den Bau der Stahlkonstruktion vorgesehenen Firma Klönne statt, die dann Mitte Dezember auch den Auftrag erhielt. An diese Auftragserteilung war die Bedingung geknüpft, den Rohbau bis Mitte März 1957, also innerhalb von drei Monaten, fertigzustellen, ein Verlangen, das auch bei den größten Optimisten Kopfschütteln erregte; denn nach den Erfahrungen der letzten Jahre zu urteilen, waren für einen solchen Bau einschließlich Planung, Materialbeschaffung, Werkfertigung und Montage mindestens neun Monate erforderlich.

In drei Wochen werkstattreif

Es hat also schon eine Art Wunder geschehen müssen, so unterstrich Dr. Nickel im Namen der bauausführenden Firmen, um den wesentlichen Teil des Entwurfes nach den Wünschen des Architekten — trotz der dazwischenliegenden Weihnachtstfeiertage und Neujahrstage — in drei Wochen werkstattreif durchzuführen. Es konnte fast an ein Wunder grenzen, wenn es gelingen sollte, das fehlende Walzmaterial innerhalb 14 Tage zu erhalten, wofür man normalerweise fünf bis sechs Monate benötigt. Schließlich mußte es fast an ein Wunder grenzen zu glauben, die Werkstattarbeiten für die wesentlichen Konstruktionsteile im Schnitt in drei Wochen durchzuführen, was sonst zehn Wochen dauert.

Auch durfte bei der Montage keine Behinderung auftreten, kein Frost bei der Fertigstellung der Fundamente, kein Aufenthalt durch fehlende Konstruktionsteile, keine Behinderung durch Schlechtwetter usw. Es war klar, daß der Termin nicht gehalten werden konnte, wenn auch nur eine dieser Voraussetzungen nicht erfüllt wurde. Man war deshalb berechtigt, bei solch vielen ineinandergreifenden Rädchen an einem termingemäßen Laufen des Getriebes zu zweifeln.

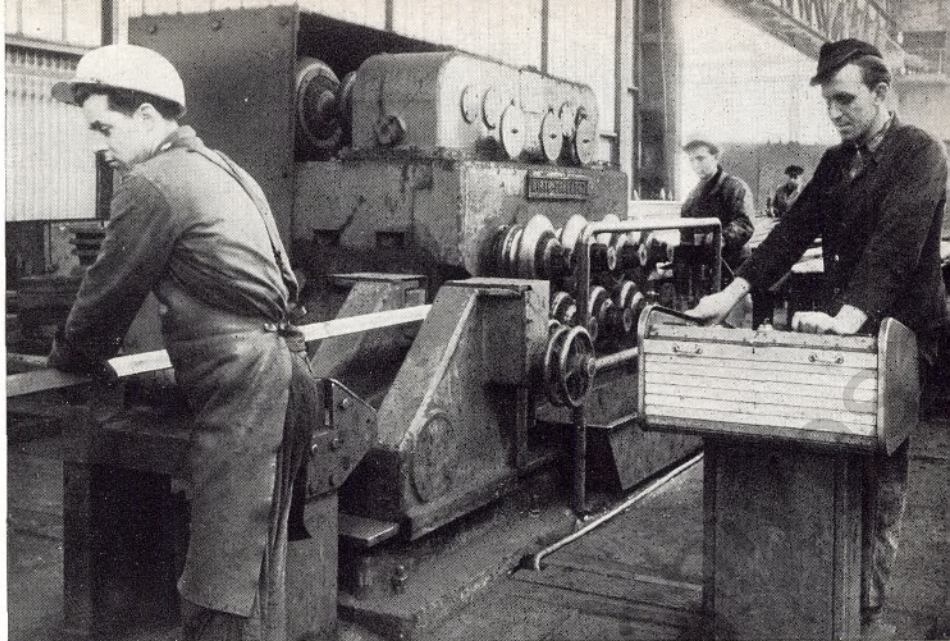
Daß es gelang, genau zu dem festgesetzten Termin das Richtfest zu halten, ist den bauausführenden Firmen, den Architekten, dem Fleiß der Bauarbeiter, nicht zuletzt auch der Neubauabteilung und dem Einkauf unserer Hütte zu danken, die ihrerseits mit Argusaugen darüber wachte, daß alle schwierigen Situationen rechtzeitig behoben wurden.

Männer der Zurichtung

MÜSSEN VIELSEITIGE KÖNNER SEIN

Von den Aufgaben der Zurichtung
unseres Block- und Profilwalzwerkes

Im Weihnachtsheft des Jahres 1956 hat Direktor Dr.-Ing. S c h m i t z Produktion und Aufgaben der Profilstraßen unserer Hütte geschildert. Unser heutiger Beitrag befaßt sich mit der Zurichtung, die dem Block- und Profilwalzwerk angeschlossen ist.



An der Rollenrichtmaschine in der Zurichtung der Straße V. Beim Richten von Profilen 1. Richter Rudolf Schabbach, 2. Richter Bernhard Wrobel und die Richtgehilfen Josef Leger und Anton Bzyl

Wenn man die Männer in den Zurichtungen des Block- und Profilwalzwerkes bei ihrer Arbeit beobachtet, macht man eine sehr überraschende Feststellung: Wer hier bestehen will, muß auf vielen Gebieten zu Hause sein. Wie wohl in kaum einem anderen Betrieb werden in der Zurichtung von jedem Mann vielerlei Tätigkeiten verrichtet und deshalb entsprechende Fertigkeiten gefordert.

Die hier eingesetzten Mitarbeiter sind deshalb vielseitige und bewegliche Könnner. Sie müssen ein gutes Auge besitzen, damit ihnen kein Oberflächenfehler — sei es nun ein Riß oder eine Schale — an dem angelieferten Material entgeht. Sie müssen mit Preßlufthammer und Meißel ebenso gut umzugehen verstehen wie mit der Feile. Aber auch Schablone, Lineal und Winkel, Schublehre und Mikrometerschraube müssen ihnen als tägliche Hilfsmittel wohlvertraut sein. An der Richtmaschine, der Richtpresse, dem Wirbelstrahler, der Säge, Schere, Schäl- und Lochmaschine müssen sie arbeiten können. Und schließlich noch eines: Hier muß praktisch nicht nur jeder in der Lage sein, sich notfalls seine Maschine und sein Werkzeug selbst zu bauen, sondern er muß auch mit dem Kanthaken schwere Blöcke und Träger oder 36 Meter lange Schienen kanten können.

Endlich noch dies: Die Arbeiten in der Zurichtung werden in großen, offenen Hallen und zum Teil im Freien ausgeführt. Die Männer der Zurichtung sind deshalb mehr dem Wind und

dem Wetter ausgesetzt. Gerade dadurch ist das Arbeiten hier gesünder als in vielen anderen Abteilungen, was sich letzten Endes darin zeigt, daß in den Zurichtungen die meisten Jubilare beschäftigt waren. Daß viele gerne zur Zurichtung gingen und dort blieben, liegt vielleicht auch gerade an der Vielfalt der Arbeiten. Man sagt nicht zu Unrecht: „Der Mensch liebt die Abwechslung.“

Ein umfangreiches Arbeitsprogramm

Die Zurichtung ist die letzte Station des aus dem Walzwerk kommenden Materials, bevor es an die Abnehmer weitergegeben wird. Hier wird es „zugerichtet“, das heißt genau überprüft, für den Versand fertiggestellt und schließlich verladen.

Ein großes Sortiment von Material geht von den Profilstraßen durch die Zurichtung zu den Abnehmern: Halbzeug, Stab- und Formeisen, Breitflanschträger, Grubenträger für den Grubenausbau, Schwingträger, Festträger und Bremsschienen für den Gleisbremssbau, schwere und leichte Schienen, Kranschinen und schließlich leichte Schwellen.

Sorgfältige Prüfung

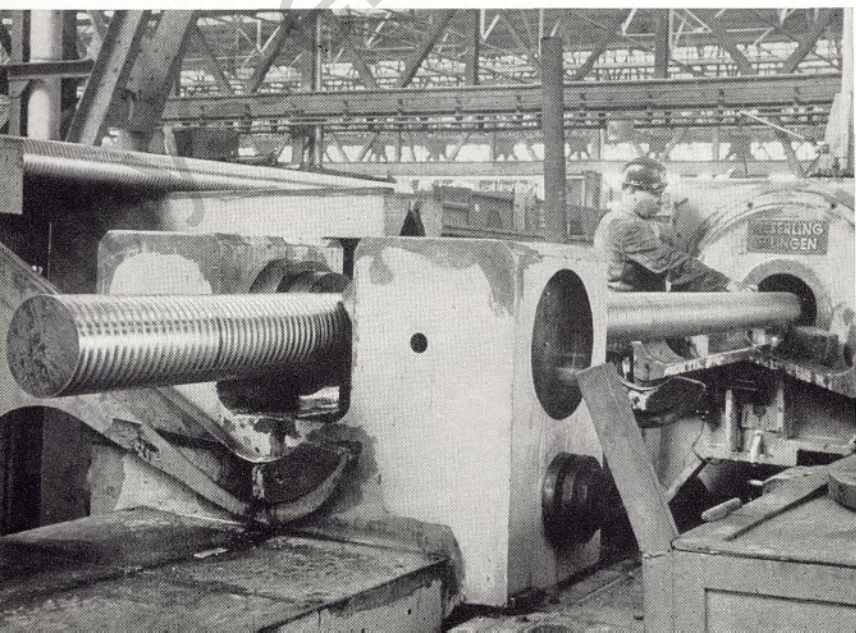
Zum Halbzeug gehören Knüppel, Vorblöcke, Vorbrammen und außerdem Platinen.

Das Halbzeug wird zunächst auf Oberflächenfehler wie Risse und Schalen untersucht. Etwa festgestellte Fehler werden mit dem Preßlufthammer und Meißel oder mit dem Schmirgelstein auf der Pendelschleifmaschine verputzt und anschließend gestapelt. Jeder Stapel wird mit der Qualität (Stahlmarke), der Abmessung und der Auftragsnummer beschriftet und oft mit einem vom Kunden vorgeschriebenen Farbzeichen markiert. Anschließend wird der Stapel mit Draht gebündelt.

Knüppel und Vorblöcke für Schmiedezwecke müssen besonders sorgfältig auf Oberflächenfehler geprüft werden. Dieses Material wird im Wirbelstrahler zunächst von dem anhaftenden Walzzunder befreit und dann auf der Pendelschleifmaschine verputzt. Größere Oberflächenfehler an Vorblöcken und Vorbrammen werden in der Flämmerei mit dem Flämmhobler beseitigt.

Die Platinen werden vom Walzwerk entweder in fertigen Längen angeliefert und dann sofort verladen. Oder sie müssen, werden sie in kombinierten Längen gewalzt, an der Platinenschere auf vorgeschriebene Längen geschnitten werden.

Wilhelm Heiligenpohl an der Wellenschälmaschine beim Schälen von Rundmaterial, das zur Herstellung von Rohren verwandt wird



Unter der Richtmaschine

Das Stabeisen (Flacheisen, Winkeleisen, T-Eisen) wird auf der Rollenrichtmaschine gerichtet und dann zu den geforderten Kommissionen zusammengestellt. Als Lagermaterial wird es nach Längen und Abmessungen zusammengesetzt und eingeordnet.

Röhrenrundstahl, das Vormaterial für die Röhrenwalzwerke, wird vom Walzwerk in Stäben von acht bis zehn Meter Länge angeliefert und in der Zurichtung unter der Richtpresse gerichtet. Dann werden die Stäbe in der Schälmaschine geschält und anschließend sorgfältig nachgeprüft, ob die Oberfläche noch Fehler aufweist. Etwa erkannte Risse werden mit Preßlufthammer und Meißel oder mit dem Schmirgelstein beseitigt. Die in kombinierten Längen abgewalzten Stäbe werden auf der Kaltsäge auf Bestellmaß geschnitten, danach beschriftet und gebündelt.

Auch Formstahl und Breitflanschträger gehen in der Zurichtung zunächst durch die Rollenrichtmaschine oder unter die Richtpresse, wo sie gerichtet werden. Auf dem Formstahl- und Trägerlager wird dann das gesamte Material nachgesehen, die Profile nachgemessen, auf Bestell-Längen gebrannt und kommissionsweise zusammengestellt. Jeder Stab erhält dabei Auftragsnummer, Abmessung und Qualität.

Die Grubenträger werden, nachdem sie auf dem Warmbett erkaltet sind, der Rollenrichtmaschine zugeführt, anschließend nach Längen und Stahlsorten geordnet und den Werkstätten für Bergbau und Hüttenbedarf zur weiteren Verarbeitung zugestellt. Stäbe in kombinierten Längen werden vorher an der Kaltsäge der Zurichtung auf Bestellmaß geschnitten.

Das Material für den Bau der in der ganzen Welt bekannten Thyssenschen Gleisbremsen (Schwingträger, Festträger und Festschienen) muß vor der Weiterverarbeitung in den Werkstätten unserer Hütte unter der Richtpresse sorgfältig gerichtet werden.

Schienen — oft geprüft und gestempelt

Schwere Schienen werden an der Fertigstraße I bis zu Längen von 112 Meter gewalzt und auf maximal 36 Meter gesägt. Nachdem sie auf dem Warmbett auf etwa 60 bis 80 Grad abgekühlt sind, werden sie in der Rollenrichtmaschine gerichtet. Die beiden Enden der Schienen, die von den Rollen nicht erfaßt wurden, müssen unter der Richtpresse nachgerichtet

werden. Von dort wird die Schiene über einen Rollgang zu den Säge- und Bohrmaschinen geführt, genau auf Länge gesägt und gleichzeitig gebohrt.

Im Schienenlager werden die Schienen dann für die Abnahme fertiggestellt, die Schnittflächen sorgfältig entgratet und von allen Seiten auf Fehler genau untersucht. Das Profil wird mit Schablonen, die von den einzelnen Bahnverwaltungen abgestempelt sind, nachgemessen. Die Geradheit der Schiene wird mit einem Lineal geprüft; sie muß auf $\frac{1}{10}$ Millimeter stimmen.

Erst dann, wenn die Schienen auf dem Abnahmelager exakt ausgerichtet liegen und von dem Prüfer der Zurichtung nochmals nachgesehen wurden, wird der Abnahmebeamte des Auftraggebers eingeladen. Auch dieser prüft nochmals jede einzelne Schiene mit Schablone, Bandmaß, Winkel und Lineal und auf Oberflächenfehler. Dabei muß jede Schiene viermal gekantet werden. Hat sie auch diese Prüfung bestanden, wird jede einzeln mit einem Stempel, den der Abnahmebeamte wie seinen Augapfel hütet, abgestempelt. Erst damit ist sie „abgenommen“ und kann verladen werden.

Auch bei den Kranschienen, die in Profilen von 22,5 bis 101,73 Kilo je Meter gewalzt werden, wird nach dem Richten in der Rollenrichtmaschine und unter der Richtpresse sowie nach dem Schneiden an der Kaltsäge das Profil mit Schablonen nachgemessen und der Schnittwinkel mit Winkeln geprüft.

Die Straße V

Das Material der Fertigstraße V wird in der Zurichtung V zugerichtet. Das Walzprogramm der Straße umfaßt Flacheisen, Winkeleisen, Formstahl, Breitflanschträger, Grubenträger, leichte Schienen bis zu 24,5 Kilo je Meter und leichte Schwellen.

Das gesamte Material wird an zwei modernen Sieben-Rollen-Richtmaschinen gerichtet. Die leichten Schwellen werden in Walzlängen, in Stäben von etwa 10 Metern, oder auch fertig gelocht in kurzen Längen bestellt. Die kurzen Schwellen, vom Walzwerk in kombinierten Längen angeliefert, werden auf der Lochmaschine gelocht und gleich auf Länge geschnitten.

Dann hat der Verloader das Wort

Sind alle diese genau vorgeschriebenen Arbeiten durchgeführt, hat das Material dabei alle Prüfungen überstanden und ist zu Kommissionen zusammengestellt, dann ist die eigentliche Arbeit der Zurichtung beendet. Jetzt kann es verladen werden.

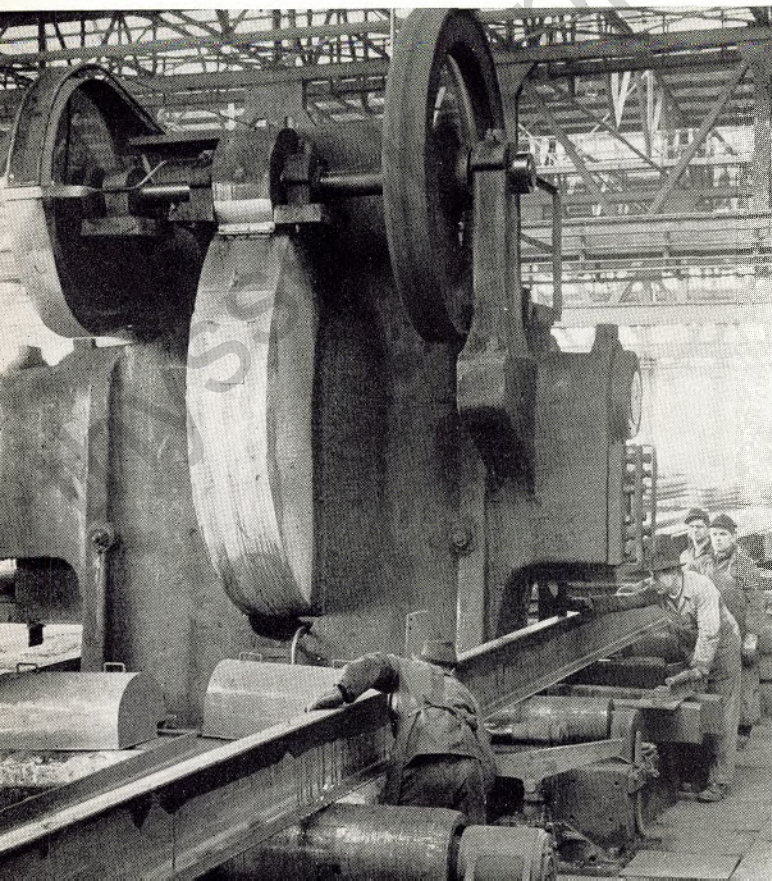
Die Verloader der einzelnen Abteilungen müssen 24 Stunden vor dem Versand bei der Abteilung Verfrachtung angeben, wieviel Waggons sie für den nächsten Tag benötigen, und zwar genau, wieviel O-Wagen, Rungenwagen, S-Wagen, SS-Wagen, SSL oder SSK-Wagen oder Spezialwaggons. Sie müssen deshalb immer einen genauen Überblick über das zur Verladung bestimmte Material besitzen.

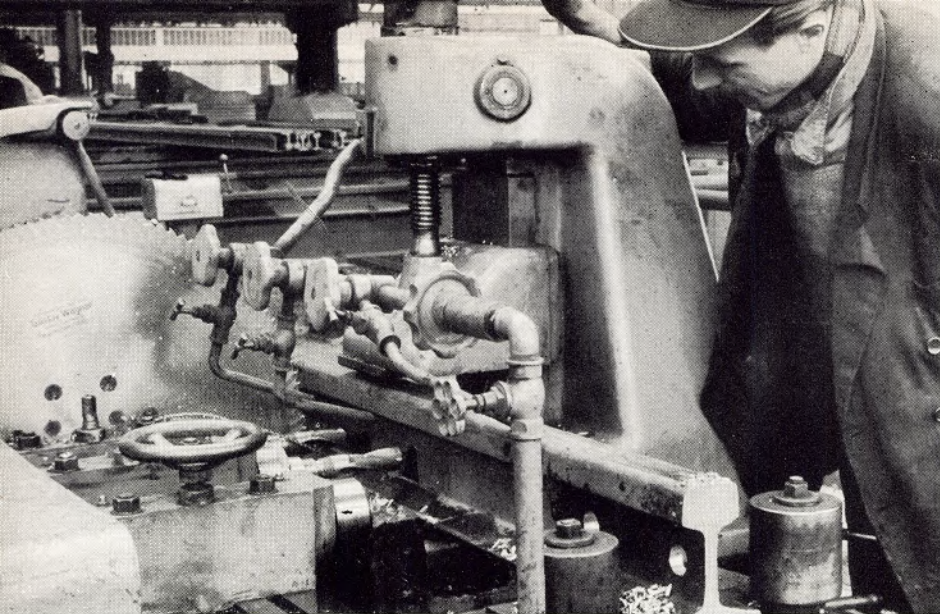
Dann stellen sie die einzelnen Ladungen nach Auftragsnummer, Charge, Abmessung, Qualität, Zeichen und Gewicht zusammen. Sie vergleichen dabei die ihnen gemachten Angaben mit der Beschriftung der einzelnen Pakete und mit dem Auftragszettel (Blauzettel), streichen die verladenen Posten auf dem Blauzettel ab und schreiben den Wagen-Beklebezettel aus. Es ist also eine Vielzahl von Arbeiten, die noch erledigt werden müssen, bevor der Waggon wirklich aus der Hütte rollen kann.

Dabei müssen viele Vorschriften genau beachtet werden, Vorschriften nicht nur der Bundesbahn — daß zum Beispiel die Ladung gleichmäßig über die ganze Ladefläche verteilt ist, festliegt und sich beim Rangieren nicht verschieben kann —, sondern auch noch die besonderen Wünsche des einzelnen Kunden. Für langes Material, etwa 30-Meter-Schienen, hat die Bundesbahn Sonderbestimmungen herausgegeben, nach denen zum Beispiel nur ganz bestimmtes Ladeholz benutzt werden darf. Auch ist zu überwachen, daß kein Waggon überladen wird oder Untergewicht hat. Die Gewichte der einzelnen Posten müssen deshalb, falls sie nicht nachgewogen werden können, nachgerechnet und die richtigen Wagen bestimmt werden, damit keine Reste liegen bleiben.

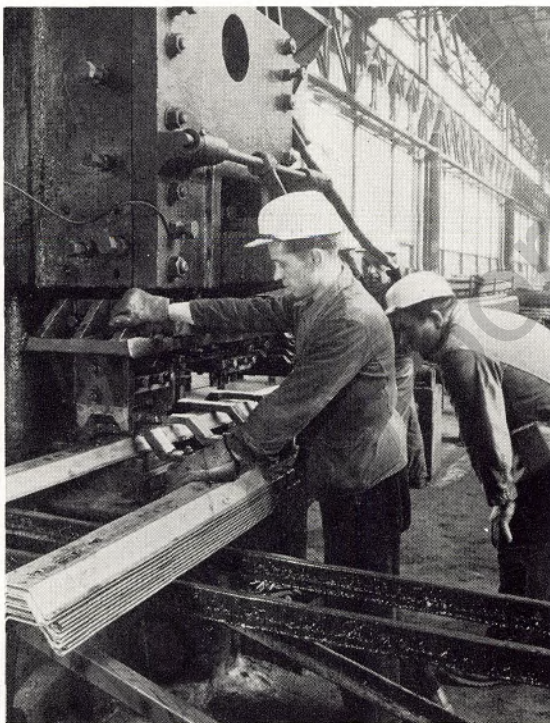
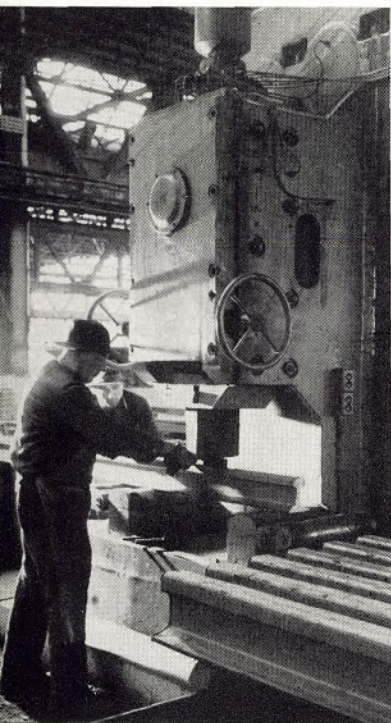
Ist das alles erledigt und der Waggon vorschriftsmäßig geladen, dann erhält er seinen Klebezettel und wird der Abteilung Eisenbahn als fertig gemeldet. Und mit dem nächsten Rangierzug dampft er nach Oberhausen-West, wo ihn die Bundesbahn übernimmt.

Beim Richten eines Breitflanschträgers in der Richtpresse: Bruno Möller und Heinrich Wiesenberg mit Richtgehilfe Karl Leuschke und Schlosser Grönemann





Schienensäger Georg Ahl sägt eine Schiene auf Maß. Die Maschine bohrt gleichzeitig die Löcher zur Befestigung der Laschen



Schienen werden gerichtet; an der Maschine Wilhelm Gakat und Bruno Möller — Rechts: Lochmaschine zum Lochen von Schwellen und Laschen; Vorarbeiter Theodor Steltges mit den Lochern Johannes Koczy und Herbert Scholz und dem Gehilfen Hermann Eckert

Kurt Renner und Josef Cerniva an der Pendelschleifmaschine beim Schleifen von Halbzeug



Unsere neue Arbeitsordnung

Überall im täglichen Leben erkennen wir mehr oder minder deutlich die Gesetzmäßigkeit, in der sich alle Lebensäußerungen bewegen müssen. Auch in unserem Werk können wir auf dieses Ordnungsprinzip nicht verzichten. Die weiterverzweigte betriebstechnische Verzahnung im Produktionsprozeß verlangt gleichzeitig eine sinnvolle Einordnung der arbeitenden Menschen. Ebenso müssen die Beziehungen der vielen Werk-tätigen untereinander und ihr rechtliches Verhältnis zum Werk eindeutig abgegrenzt sein.

Diese Ordnung ist nicht Selbstzweck, sondern ein wichtiges Mittel, um die gemeinsamen Aufgaben in harmonischer Zusammenarbeit aller zu lösen.

Die für das Arbeitsverhältnis an sich schon bestehende Ordnung verlangt aber eine Zusammenfassung der Arbeitsbedingungen und Ordnungsvorschriften, in der alle Rechte und Pflichten erkennbar sind. Unsere neue Arbeitsordnung wurde auf der Grundlage gegenseitigen Vertrauens zwischen Vorstand und Betriebsrat vereinbart und, wie bereits berichtet, mit Wirkung vom 1. Januar 1957 in Kraft gesetzt. Jedem Belegschaftsmitglied ist ein Exemplar dieser Arbeitsordnung ausgehändigt worden. Es ist Pflicht eines jeden, sich im Sinne dieser Ordnung innerhalb unserer Arbeitsgemeinschaft zu verhalten.

Die durch Gesetz und Tarifvertrag festgelegten Arbeitsbedingungen sowie alle Betriebsvereinbarungen, die Veränderungen unterworfen sein können, bleiben unberücksichtigt.

Die Ordnungsfaktoren sind in zehn Hauptabschnitten zusammengefaßt: Einstellung und Beginn des Arbeitsverhältnisses; Allgemeine Pflichten und Rechte aus dem Arbeitsverhältnis; Arbeitszeit; Arbeitsentgelt; Arbeitsversäumnis; Ordnung des Betriebes und Verhalten der Werksangehörigen im Betrieb und bei der Arbeit; Unfall- und Schadensverhütung, Gesundheitsschutz; Betriebliche Ordnungsstrafen; Beendigung des Arbeitsverhältnisses; Schlußbestimmungen.

Diese neue Arbeitsordnung soll im Geiste echter Partnerschaft gehandhabt werden. Jeder Werksangehörige muß die ihm aufgetragenen Pflichten gewissenhaft erfüllen und soll die ihm eingeräumten Rechte auch voll in Anspruch nehmen. Die vornehmste Aufgabe der Vorgesetzten wird es sein, die Persönlichkeit der Mitarbeiter zu achten, die Mitarbeiter mögen sich aber auch immer der größeren Verantwortlichkeit ihrer Vorgesetzten bewußt sein.

Seit Jahren, so äußerte sich gelegentlich unser Arbeitsdirektor, ist die Werks-gemeinschaft durch das Bewußtsein, ein neues Werk für viele Tausende von Menschen schaffen zu müssen, zu echter Solidarität zusammengeführt worden. Wenn sich ein jeder auch in Zukunft diszipliniert bewegt und echte Humanitätsgesinnung pflegt, wird der Erfolg, der soziale Sicherheit garantieren soll, uns allen stets beschieden sein. Paul Schöbel

Dr. Walter Cordes 50 Jahre

Wer heute fünfzig Jahre alt ist, dessen Leben ist mit schwerer Fracht beladen. Zwei Weltkriege haben unauslöschliche Erfahrungen sammeln, zwei Zusammenbrüche deutsche Not und Tragik erleben lassen. Zweimal waren Männer dieser Generation dabei, als sich Deutschland aus der Tiefe des Elends wieder herausarbeiten mußte. Manche eigenen Wünsche und Hoffnungen haben sie dabei zurückgesteckt.

Berufe drängten sich im Zwang der Zeit auf, zu denen es sie manchmal nicht sonderlich zog. Nüchterne Berufe oft, während sich das Herz vielleicht zum Musischen und Gestaltenden mehr hingezogen fühlte. Tätigkeiten im Bereich der Wirtschaft mit Zahlen und Bilanzen, mit Kohle, Erz und Stahl — aber auch mit vielen Tausenden von Menschen, deren Wohl und Wehe davon abhing, wie gut oder schlecht in den Leitungen der Gesellschaften jeder an seiner Stelle wirkte. Das wieder war dann die Genugtuung, auch an zunächst nicht ersehntem Platz Lebendiges zu erhalten und zu schaffen.



Zu dieser Generation zählt auch unser kaufmännisches Vorstandsmitglied Dr. Walter Cordes. Am 21. März 1907 wurde er in Dortmund geboren. Sein Vater war Ingenieur und Betriebsleiter bei der Dortmunder Union, dem Stahl-Kernstück der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG.

Eigentlich war ihm damit der Berufsweg vorgezeichnet. Daß er ihn schließlich ging, war das Ergebnis äußerer Umstände, entsprach jedoch nicht dem eigentlichen Wunsch; denn er zielte auf den Beruf des Architekten. Das Einjährige hatte Walter Cordes auf der Oberrealschule erreicht. Dann mußte er auf eigenen Füßen stehen. Vielleicht war es Fügung, daß der Sechzehnjährige 1923 als kaufmännischer Lehrling bei „Deutsch-Lux“ in Bochum, einer der Gründergesellschaften der Vereinigten Stahlwerke, eintrat.

Mit Fleiß und Ausdauer bereitete sich der Lehrling und spätere Handlungsgehilfe der Vereinigten Stahlwerke AG, Abteilung Bergbau, in diesen Jahren auf das Abitur vor, das er nachmachen mußte; denn er wollte studieren. Ein Stipendium der Stadt Bochum ermöglichte ihm 1928 den Besuch der Universität Köln. Später ging er zur Handelshochschule Berlin und wurde hier schließlich Assistent von Professor Julius Hirsch, dem Leiter des Forschungsinstitutes für den Einzelhandel.

Es war fast ein Hinweis auf die Aufgaben, die Walter Cordes in den 25 Jahren danach gestellt waren, daß seine Dissertation, mit der er im Februar 1933 zum Dr. oec. (Wirtschaftswissenschaften) promovierte, „Die Lagerhaltung in den Grundstoff-Industrien“ behandelte. Damals wußte er keineswegs, wie nahe er diesen Grundstoff-Industrien bereits wieder stand. Doch wenige Monate später zwangen die neuen Machthaber in Deutschland Professor Hirsch zur Emigration und legten damit auch dem Assistenten nahe, einen anderen Aufgabenbereich zu suchen.

In den Vereinigten Stahlwerken in Düsseldorf fand Dr. Cordes im Herbst 1933 neue Aufgaben. Hier arbeitete er eng mit Dr. Dinkelbach zusammen, bis das



Kriegsende ihn als Direktor mit seiner Abteilung Hauptrevision im Siegerland fand. Die bevorstehende Zerschlagung und Auflösung der Vereinigten Stahlwerke zwangen ihn, nach einem neuen Tätigkeitsbereich Umschau zu halten.

1946 trat er als Teilhaber in die Maschinenfabrik Sempell in M.-Gladbach ein, einen vom Krieg völlig zerschlagenen Betrieb, den er als Geschäftsführer mit zunächst sieben Arbeitern ganz von unten wieder aufbauen mußte. Damals erhielt er einen ersten Vorgeschmack von den noch viel schwierigeren Aufgaben, die ihn später dann bei unserer Hütte erwarteten. Mit ihr kam er übrigens schon als einer der Geschäftsführer des Arbeitskreises für Fragen der Neuordnung in Verbindung. Man berief ihn nämlich zum Vorsitzenden eines Arbeitsausschusses, der im „Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen“ den Verkehrsbetrieben der im nördlichen Duisburger Raum gelegenen Hütten und Zechen des Stahlvereins eine neue Form geben sollte. Damit wurde die Verbundwirtschaft auf dem Verkehrssektor trotz der Entflechtungsmaßnahmen im wesentlichen gesichert.



In dieser Zeit begann auch der Wiederaufbau unserer Hütte. Der Demontagestop gab ihr die Möglichkeit zu einem neuen Start. Erste Aufbaupläne konnten gefaßt werden. Nach dem Tode von Dr. Herzog im Januar 1951 war Herr Fellenz als einziges Vorstandsmitglied zurückgeblieben. Zu seiner Entlastung wurde Dr. Cordes am 1. Juni 1951 als stellvertretendes Vorstandsmitglied für den kaufmännischen Bereich berufen, während Dr. Michel im technischen Sektor die gleiche Stellung schon einige Monate vorher übernommen hatte. In der am 2. Mai 1953 gegründeten neuen ATH bildeten sie dann gemeinsam mit Herrn Sohl den neuen Vorstand.

In diesen Jahren lag neben der Leitung anderer kaufmännischer Abteilungen vor allem auch der Verkauf in Händen von Dr. Cordes. Es war die Zeit, in der die Hütte mit der Produktionserlaubnis von nur 600 000 Tonnen Roheisen und 117 000 Tonnen Rohstahl im Jahr noch nicht

ATH-NOTIZBUCH

ALLE VIERZEHN TAGE bleibt der Samstag im Rahmen der am 1. April in Kraft tretenden 45-Stunden-Woche für die kaufmännischen und technischen Büros in Betrieben und Verwaltung künftig frei, soweit sich das mit den betrieblichen Erfordernissen vereinbaren läßt. Erster Ruhetag ist Samstag, 6. April. An Samstagen, die nicht Ruhetag sind, endet die Arbeitszeit künftig um 13 Uhr, an den übrigen Wochentagen bleibt sie unverändert von 8 bis 17 Uhr mit einer Mittagspause von 30 Minuten.

DAS SICHERHEITSWESEN unterrichtete im Februar 930 Mitarbeiter der Hütte — Betriebsingenieure, Meister, Unfallbleute und Angehörige der auf der ATH beschäftigten Unternehmen — in Fragen des Unfallschutzes. Außerdem wurden 200 kaufmännische und technische Lehrlinge mit dem Problem der Sicherheit vertraut gemacht.

IN ERSTER HILFE konnte im Februar ein neuer Kursus mit 320 Teilnehmern aus allen Betrieben begonnen werden.

THEODOR HARTMANN, Betriebsleiter des Thomas-Stahlwerkes unserer ATH, hat an der Bergakademie Clausthal zum Dr.-Ing. promoviert.

EINE NEUE BLUTSPENDE-AKTION wird Anfang Mai durchgeführt. Bisher haben 802 Belegschaftsmitglieder der ATH bei drei Spendetermen Blut gespendet.

DIE LEHRWERKSTATT gewann zwei Fußballspiele und zwar gegen eine Mannschaft des CVJM Hamborn mit 2:0 und gegen die Lehrwerkstatt von Phoenix-Rheinrohr mit 5:3.

BILDER DER WARM-BREITBANDSTRASSE werden in eine Farbdia-Reihe aufgenommen, die das Presse- und Werbeamt der Stadt Duisburg herausgibt. Die Farbdias sollen für die „Stadt Montan“ werben.

leben konnte, aber auch nicht mehr sterben durfte.

Damals waren nicht nur viele technische Probleme, sondern auch kaufmännische Aufgaben auf unserer Hütte zu bewältigen. Eine Verwaltung mußte praktisch neu aufgebaut werden. Zahlreiche organisatorische, finanzielle und andere kaufmännische Fragen, vor allem auf dem Gebiet der Absatzsicherung, waren zu lösen. So mußten nach dem Ende des Korea-Booms durch Lieferverträge die für den Betrieb notwendigen Erlöse beschafft werden — Aufgaben, bei denen alte Beziehungen der ATH zu anderen ehemaligen VSt-Werken wieder geknüpft werden konnten. Seit unsere Hütte ohne die Fesseln der Produktionsbeschränkungen arbeitet und wieder über den Berg ist, liegen vor allem die neuen organisatorischen Probleme im Zusammenhang mit der Bereinigung von Entflechtungsschäden im Arbeitsbereich von Dr. Cordes.



Es ist ein reich gefüllter Arbeitstag, der auch Walter Cordes an jedem Morgen erwartet, wenn er zur Hütte kommt. Da bleibt wenig Zeit für private Dinge und Steckenpferde. Neben der Freude an edlen Waidwerk ist die Liebe zur Malerei und bildenden Kunst geblieben, wobei Erinnerungen an alte Berufswünsche wieder wach werden mögen — an Hoffnungen, die er nun zum Teil im Bau seines Hauses wenigstens für sich und seine Familie verwirklichen konnte.

Vom Pferdegeschirr zum Transportband

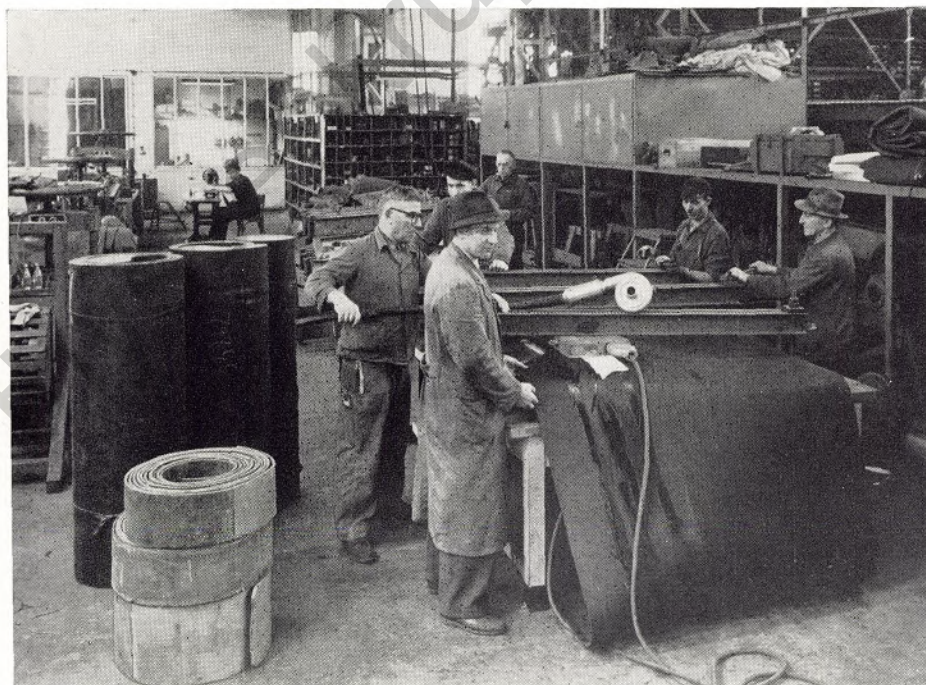
Unsere Sattlerei erlebt den Wandel der Zeit auf eigene Art

Zahlreiche Nebenbetriebe unserer Hütte, den Männern in den Betrieben selbstverständlicher Diener und Helfer, blicken auf eine jahrzehntelange Tradition zurück. Viele von ihnen entstanden bereits mit den ersten Anlagen des Hüttenwerks. Zu ihnen zählt auch die Sattlerei innerhalb der Mechanischen Hauptwerkstatt. Von ihr berichtet unser heutiger Beitrag.

Schon in den Urzeiten der Menschheit hatte das Leder einen bedeutenden wirtschaftlichen Platz, den es bis zum heutigen Tage immer wieder behaupten konnte, so auch in der Geschichte unserer Hütte. Denn bereits in den ersten Anfängen, da die ATH noch „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ hieß, war die Sattlerei schon dabei, Aufgaben gerecht zu werden, die den heutigen noch von ihr erfüllten im wesentlichen ähnlich waren.

Es war die Zeit, da noch die Pferdewagen das Hüttengelände belebten und viele Maschinen in den einzelnen Walzenstraßen durch Treibriemen in Bewegung gebracht wurden. Damals befand sich die

Meister Fritz Döhring (im Vordergrund zweiter von links) mit seinen Mitarbeitern, Kolonnenführer Ernst Meyer und den Sattlern Otto Müller, Traugott Schöck und Robert Knitter, im Hintergrund Heinz Jordan und Wilhelm Oelker beim Vulkanisieren des Transportbandes einer Scherenstraße



Die Männer der Sattlerei bei ihrer Arbeit im Betriebsgebäude der Mechanischen Hauptwerkstatt

Sattlerei in der Nähe der heutigen ff. Steinfabrik, während sie heute in der Mechanischen Hauptwerkstatt einen neuen Platz gefunden hat. Auch die Seilspleißerei, von der wir bei späterer Gelegenheit einmal noch berichten wollen, hat einen anderen Platz gefunden und wurde modernisiert und gleichzeitig von der Sattlerei getrennt. Denn die Sattlerei und die Seilspleißerei waren früher ein Betrieb. Es ist daher nicht verwunderlich, daß die Sattlerei in jener Zeit bis zu

dreißig Mann und mehr beschäftigte. Heute unterstehen Meister Döhring sieben Mann. Sie haben vollauf zu tun, um die anfallenden Arbeiten auszuführen.

Treibriemen 1,30 m breit

Kolonnenführer Meyer sowie einer seiner ältesten Kollegen, die beide etwa vierzig Jahre die Sattlerei erlebten und daher mit der Entwicklung dieses Betriebes eng verbunden sind, wissen von so manchen Dingen und Arbeiten zu berichten, die hier zu leisten waren und die der Laie sich kaum vorstellen könnte. Nun waren es nicht etwa in der Hauptsache Pferdegeschirre, die zur Bearbeitung anfielen, sondern vor allem Treibriemen in vielen Arten und Größen. Denn zu Anfang der Hütte waren es überwiegend Treibriemen, die die Antriebsquelle mit den anzutreibenden Maschinen kuppelten. 1,30 Meter breit waren die größten dieser Treibriemen. Die Haut von vier Kühen wurde für ein Stück von nur einem Meter Länge dieser breiten Riemen benötigt. Schwere körperliche Arbeit war es dann auch, diese Treibriemen aufzulegen. Sie hatten immerhin ein Gesamtgewicht bis zu eineinhalb Tonnen. Von ihrer Qualität und Wartung hing die Produktion einer ganzen Walzenstraße ab.

Materialknappe Zeit unvergessen

Während diese großen Treibriemen wie die Pferdegeschirre aus dem Arbeitsbereich der Sattlerei verschwunden sind, überstanden die Förderbänder alle Stationen der technischen Entwicklung. Und zu den älteren Typen dieser Förderbänder sind nun schon neue hinzugekommen, die auch instandgehalten sein wollen.

Welch wichtiger Rohstoff das Leder ist, hat sich ganz besonders in den beiden

Weltkriegen gezeigt. Zwar traten damals durch den Notstand begünstigt, auch Ersatzstoffe in Erscheinung. Doch blieb ihre Verwendung bis heute begrenzt und meistens sehr einseitig, was bei Leder kaum der Fall ist.

Um die Zeit des ersten Weltkriegs kamen die ersten Balata-Treibriemen auf den europäischen Markt. Sie konnten sich durch ihre Weiterentwicklung bis zum heutigen Tage behaupten, ohne jedoch den Ledertreibriemen verdrängt zu haben. Denn diese Balata-Treibriemen können nicht wie Leder über kreuz laufen. Daß man auch Treibriemen aus leinendurchwirkten Gummistücken zusammennietete, zeigt ein heute noch vorhandenes ausgedientes Stück des letzten Krieges. Die Not war auch hier der beste Erfinder.

Auch Nylon und Perlon

Auch bei dem Beruf des Sattlers zeigt sich, daß neben dem unerläßlichen handwerklichen Können großes fachliches Wissen erforderlich ist. Kernleder ist zum Beispiel kein Spaltleder. Und außerdem kommt es dann noch auf die Gerbung an, die wiederum nur unterschiedlich verwendbar ist. Wenn der Sattler das weiß und bei seinen Aufträgen berücksichtigt, dann erst ist die Herstellung von qualitativ einwandfreien Ledermanschetten oder sonstigen hier anfallenden Arbeiten gewährleistet.

So leicht auch diese oder jene Arbeit in der Sattlerei aussehen mag, erfordert sie doch in jedem Falle die vollste Kraft der Hände. Besonders zu bewundern ist dabei die Geschicklichkeit, mit der das Messer geführt wird.

Auch Gummi gehört zu den hier verarbeiteten Materialien. Doch sind es überwiegend Transportbänder, die aus diesem Stoff hergestellt werden, wie beispielsweise die Transportbänder der Scherensstraßen von Warm- und Kaltbandwerk. Mit Breiten von 1,40 Meter gehören sie zu den größten, die von der Sattlerei gewartet werden.

Seit jüngster Zeit haben sich Perlon und Nylon als Materialien auch in dieser Branche eingestellt. Diese Stoffe treten jedoch nur in Verbindung mit anderen auf. Schon daran kann man ablesen, daß der von ihnen eroberte Platz zur Zeit noch sehr bescheiden ist.

Aber es zeigt sich auch für die Männer der Sattlerei, daß sie immer wieder mit der technischen Entwicklung mitgehen müssen, um neben der Verarbeitung von Leder und Segeltuch auch mit den modernsten Werkstoffen handwerkliche Leistungen zu vollbringen. Schon die großen Taschen unserer Werksboten lassen klar erkennen, daß die Männer der Sattlerei bei all ihrem Schaffen heute noch wirkliche Handarbeit leisten. gm

Krankheitsschutz bei Auslandsreisen

Die Rechtsabteilung teilt mit:

Bei Privatreisen in das Ausland reicht vielfach der bestehende Krankenversicherungs-Schutz nicht aus. So übernimmt beispielsweise unsere Betriebskrankenkasse nur bei Reisen in Länder, mit denen ein Sozialversicherungs-Abkommen besteht (Österreich, Niederlande, Italien) Versicherungsschutz. Vor Antritt einer Reise in diese Länder soll man sich zweckmäßigerweise von der Krankenkasse eine vorgeschriebene Bescheinigung ausstellen lassen. Die privaten Krankenversicherungen übernehmen in der Regel ebenfalls nur die Krankheitskosten, die im Inland entstehen, jedoch ist dies in den Versicherungsbedingungen individuell geregelt.

Um in Fällen, in denen die Krankenkasse die Krankheitskosten im Ausland nicht übernehmen darf, den Belegschaftsmitgliedern genügend Versicherungsschutz zu bieten, hat die Montan Selbstversicherungsges. m. b. H. mit einer Krankenversicherung ein Abkommen getroffen, das auf unkomplizierte Weise das Krankheitskosten-Risiko im Ausland abdecken läßt.

Die Bedingungen sind äußerst günstig. Bei einer Versicherungsdauer bis zu drei Monaten hat der zu Versicherte lediglich eine Gesundheitserklärung abzugeben. Die Prämie beträgt pro Kalenderwoche bei einer Versicherungssumme von 1500,— DM im europäischen Ausland 1,80 DM. Dazu kommt eine Aufnahmegebühr in Höhe eines halben Wochenbeitrages und eine Versicherungsscheingebühr von 1,— DM. Eine angefangene Woche wird als volle Woche berechnet.

Die Versicherungssumme kann beliebig erhöht werden.

Beispiel:

Auslandsaufenthalt 4 Wochen

Versicherungssumme: DM 3000,—

Prämie

4 x DM 3,60 = DM 14,40

Aufnahmegebühr = DM 1,80

Versicherungsschein = DM 1,—

zusammen: DM 17,20

Im Bedarfsfalle wolle man sich an die Rechtsabteilung (Hausruf 5756) wenden.

Sängervorstand wiedergewählt

Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte hielt im „Kettelerhaus“ in Bruckhausen seine Jahreshauptversammlung ab. Auf ihr gab Vorsitzender Gerhard Stalberg einen Bericht über das erfolgreiche Jahr des 50jährigen Bestehens. Der gesamte Vereinsvorstand wurde dabei wiedergewählt, und zwar Gerhard Stalberg (1. Vorsitzender), Heinrich Becker (2. Vorsitzender), Friedrich Volmer (1. Schriftführer), Fritz Geier (1. Kassierer), Hugo Rahn (2. Kassierer), Walter Pliester (Archivar). Die Chorleitung verbleibt in den Händen von Musikdirektor Heinz Gilhaus, Essen.

Für 25jährige aktive Mitgliedschaft wurde Walter Pliester mit einem Angebinde und für seine besonderen Verdienste als Archivar des Vereins mit einem Ehren-diplom ausgezeichnet.

DAS ERLEBTE ICH AUF DER ATH

LAUSBUBEN HAT ES IMMER GEGEBEN

Beim Lesen der Geschichte „Als wir noch den Henkelmann brachten“ fiel mir ein Erlebnis aus meiner Jugend ein.

Ich war ein Junge von acht Jahren und kam eines morgens um 11 Uhr aus der Schule an der Friedrich-Karl-Straße in Beek. Da stand meine Mutter an der Haltestelle des Essentransportwagens für die ATH in der Bruckhauser Straße. Wie sie mich sah, winkte sie. „Hier, Jupp“, sagte sie, „bleib hier stehen und gib das Essen am Wagen ab.“ Das waren drei Henkelmänner. „Die Kleinen sind allein zu Hause, (das waren meine Geschwister, drei und vier Jahre alt) und ich muß noch waschen“, sagte meine Mutter zu unserer Nachbarin. Mir drückte sie 9 Pfennig in die Hosentasche. „Nun paß auf und verliere nichts davon. Jeder Henkelmann kostet 3 Pfennig beim Wagenkassierer bis Portier I.“

Wie ich nun so dastehe und die Straße hinunterschaue nach dem Essenwagen, da kommt ein Schulkamerad von mir. Dem hatte seine Mutter gerade den Henkelmann gegeben, damit er ihn zum Portier I tragen sollte. Blitzschnell überlegte ich: „Wenn du mit Heinz gehst, hast du 9 Pfennig verdient.“

Gedacht, getan — ich drückte mich an den wartenden Frauen vorbei und hetzte meinem Schulkameraden nach. Donnerwetter, waren die drei Henkelmänner schwer. Ich holte ihn ein, großzügig nahm Hein mir einen ab, er brauchte nur für seinen Vater das Essen tragen. So ging es schon besser.

„Wir müssen uns beeilen“, sagte ich, „mein Vater ist nicht so pünktlich, aber meine Brüder sind immer früh da.“

„Ach, wir schaffen das noch vor dem Wagen“, meinte Hein. „Wir laufen durch die Wiesch.“ Das war auf der Nordstraße, heute Lange Kamp; vor dem Eiskeller ging ein Feldweg nach Bruckhausen. Und richtig, wir waren durch die Schulstraße nach Portier I gekommen, als der Zweispänner gerade durch das Tor rasselte. Wir paßten auf beim Ausladen der Henkelmänner.

Auf lange Holzpritschen wurden sie abgestellt. Es hatte gerade 12 Uhr geblasen, da kamen die Arbeiter in Rudeln an. Jeder suchte seinen Henkelmann, der mit einem Namensschild versehen war. Ich kleiner Wicht schlüpfte dazwischen und konnte meine drei absetzen. Zum Glück waren meine Brüder noch nicht da. Dann stellte ich mich in die Nähe vom Tor und paßte auf. Sie hatten ja einen längeren Weg von der Formerei, auch Meister Schlömer hielt auf Pünktlichkeit.

Dann sah ich meinen Bruder Karl als ersten kommen. Er hatte mit seinen 16 Jahren immer den größten Hunger. Bald hatte er die drei Henkelmänner erwischt, einmal war er um die Pritsche gelaufen. Die Namensschilder kannte er gut, aus Messing hatte er sie selbst gemacht. Ich war in Schweiß gebadet und froh, daß alles gut gegangen war.

In meiner Tasche klipperten die 9 Pfennige, ein Aufgeld für die Beecker Kirmes, die am Sonntag darauf war.

Oft habe ich später daran denken müssen, wenn ich mit vier Henkelmännern durch die „Wiesch“ nach Bruckhausen zog. Es war unterdessen noch ein Bruder auf der ATH angelegt worden.

Meiner Mutter habe ich viel später davon erzählt, und sie hat mit mir darüber gelacht. „Ja, ja“, lachte sie, „ihr Lausbuben.“

Josef Welling, Kokerei „August Thyssen“

ATH-Kinder auf Borkum

Nachdem die Betriebskrankenkasse unserer Hütte seit Jahren schon Kindern von Belegschaftsmitgliedern Kuraufenthalte gewährt, kann sie jetzt zum erstenmal dreißig Kinder zu Kuren von sechswöchiger Dauer auf die Nordseeinsel Borkum senden. Hier sind sie im Kinderheim „Tüskendör“ gut untergebracht. Außerdem steht für weitere 175 Kinder noch das Kinderheim „Maria Hilf“ in dem sauerländischen Ort Mülheim an der Möhne zur Verfügung. Die ersten Kuren begannen im Sauerland Ende Februar und auf Borkum Mitte März. Siegfried Feldmann von der Betriebskrankenkasse, der den ersten Transport nach Borkum begleitete, schildert diese Fahrt in einem Bericht für die Werkzeugzeitung:

Unsere kleine Gesellschaft von drei Jungen und zwei Mädchen fuhr am 5. März morgens um sieben Uhr vom Duisburger Hauptbahnhof mit der Bahn Richtung Nordsee. Im Außenhafen von Emden war die Freude der Kinder groß, als es aufs Schiff ging. Gegen 14.30 Uhr stach die „Westfalen“ bei herrlichem

Das Kinderheim „Tüskendör“ auf der Nordsee-Insel Borkum



Die ersten Kinder fahren ins Sauerland. Eltern und Geschwister nehmen für sechs Wochen vor der Hauptverwaltung von ihnen Abschied

Sonnenschein und ruhigem Wasser in See. Von Seekrankheit bei der über zweistündigen Fahrt keine Spur. Und mit der Kleinbahn und zwei Pferdefuhrwerken ging es dann auf Borkum zum Kinderheim, das etwas außerhalb des Ortes liegt.

Das Heim „Tüskendör“, vierhundert Meter vom Meer entfernt hinter den Dünen, ist vor fünf Jahren neu errichtet worden. Weißbezogene Betten in den Schlafräumen, nett eingerichtete Tagesräume machen einen freundlichen Eindruck. Meist schlafen vier Kinder in einem Raum, den die Heizung angenehm erwärmt.

Das Begrüßungs-Mittagessen bestand aus einer Suppe, Kartoffeln mit Rindfleisch und Blumenkohl und Obst als Nachtisch. Ein Bauernhof mit zwanzig Kühen in der Nähe liefert die tägliche Milch, so daß sich die etwa dreißig Kinder aus Ham-born, Ruhrort und Mülheim sowie aus Göttingen hier gut erholen können.

Für Ausflüge stehen Pferdegesspanne bereit, mit denen Tagestouren bis zur Ostspitze der Insel in etwa acht Kilometer Entfernung gemacht werden. Der Morgen beginnt mit einem leichten Frühspport, wodurch alle Kinder sich langsam an das Klima gewöhnen können.

Inzwischen haben die Kleinen ihren Eltern bereits ausführlich geschrieben, was sie auf Borkum alles erlebt haben.



Für erholungsbedürftige Belegschaftsmitglieder unserer Hütte beginnen die diesjährigen Kuren an der Lahn am 24. April; sie enden am 24. September. Aufenthaltsorte sind in diesem Sommer Weinähr bei Nassau wiederum in der Pension Jakob Treis und Dausenau, und zwar in der Pension Castormühle E. Gensmann.



Am 5. Mai werden auch die ersten Mitarbeiter unserer Hütte die Reise nach Österreich antreten können, um einen kostenlosen Urlaub in St. Veit im Salzburger Land zu verleben. Zehn dieser neu eingerichteten Urlaubsreisen werden bis zum 24. September durchgeführt.





Dem Tüchtigen gehört die Welt

In diesen Tagen werden neue Gesichter in unserer Hütte erscheinen, Jungen und Mädchen, die frisch von der Schulbank zu uns kommen, um etwas Ordentliches zu lernen: die kaufmännischen und gewerblich-technischen Lehrlinge und Anlernlinge



Jahr um Jahr geht das so: In den Büros nehmen die jungen Menschen die Plätze ein, an denen im letzten Jahr zu Ostern andere zum ersten Male sich eingefunden hatten. Und in der Lehrwerkstatt stehen sie vor Schraubstöcken und Maschinen, mit denen ihre älteren Kameraden schon seit einem und zwei Jahren wohlvertraut geworden sind. Sie lernen mit Meißel und Feile, mit Schublehre und Drehbank umzugehen, wie schon viele Generationen von Männern vor ihnen — wie auch manche ihrer Väter und Großväter.

Immer wieder und Jahr für Jahr mehr junge Menschen kommen so zur Hütte, um einmal an die Stelle der „Alten“ zu treten, deren Lebensaufgabe der Erfüllung entgegengieht — an unseren eigenen Platz. Jeder von uns, der mit diesen jungen Menschen in Berührung kommt, trägt in irgendeiner Form Verantwortung für das, was sie in ihrem Beruf lernen und einmal leisten sollen werden. Die Älteren müssen sich um die Jüngeren kümmern; denn diese sind

gewöhnlich in einem Alter, in dem sie noch geführt werden müssen, in dem sie auch in Büro und Betrieb noch etwas vom Hauch der elterlichen Liebe umwehen sollte.

Sie stehen außerdem in einem Alter, in dem sie sich nach Vorbildern ausrichten. Ob diese gut oder schlecht sind, entscheidet vielfach über ihre charakterliche Entwicklung. Sollten sie nicht auch bei uns im Betrieb genügend gute Vorbilder finden? Hier sollte jeder seine ganz persönliche Verpflichtung erkennen. Dann gehört auch den Tüchtigsten dieser jungen Menschen einmal die Welt — das volle Menschenleben, das jedem von ihnen zu wünschen ist.

UNSERE BILDER ZEIGEN Lehrlinge unserer Hütte bei Arbeiten in der Lehrwerkstatt

Ein Mensch, der mir nahe steht

Das Bild eines Menschen zu zeichnen, der ihnen nahe steht — das war eine der Aufgaben, die den kaufmännischen Lehrlingen und Anlernlingen gestellt war, als sie im Herbst des letzten Jahres ihre Prüfungen ablegten. Als Beispiel der vielen schönen Ergebnisse veröffentlichen wir den Aufsatz, den ein 15 Jahre altes Mädchen schrieb.

Manchmal, wenn ich mir nicht mehr zu helfen weiß, wenn ich also Kummer habe, ganz gleich welcher Art, so nehme ich mir etwas Zeit, um meiner Oma mein Herz auszuschütten.

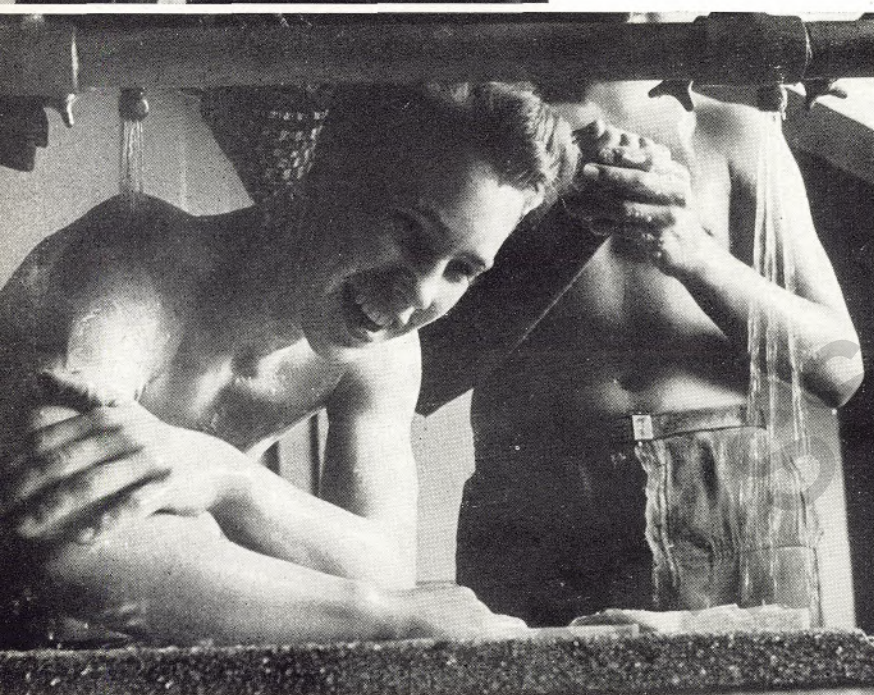
Vielleicht fragt man sich: warum holt sich ein Kind nicht von seiner Mutter einen Rat, wenn ihm etwas auf dem Herzen liegt? Es wäre auch leichter für mich, aber meine Mutti hat schon genug Sorgen; denn meine drei kleinen Geschwister machen ja viel Arbeit. Wenn ich dann auch noch meine Sorgen dazu tun würde, so wäre das zuviel.

Ich schreibe also meiner Oma. Sie hat mich sehr lieb, genauso wie ich sie. Ich hänge sehr an ihr. Oft habe ich schon überlegt, warum das eigentlich der Fall ist. Sie hat etwas, das mich immer wieder hinzieht zu ihr, ob im Brief oder in den Ferien.

Sie hat so ein weiches Herz, immer denkt sie nur an andere, das „Ich“ bedeutet bei ihr gar nichts. Immer versteht sie es, mich zu trösten und mir weiterzuhelfen.

Ich schäme mich nicht, zuzuhören, wenn Oma den anderen Kleinen Märchen erzählt. Das könnte ich stundenlang mit Begeisterung machen, ohne daß es langweilig würde. Sie hat eine so sanfte Stimme, daß ich gerne mit ihr am Sonntag 1½ Stunde bis zur Kirche gehe, wenn sie mir Geschichten aus ihrer Jugendzeit zu berichten verspricht. Auf die Blasen, die ich hinterher an den Füßen habe, achte ich gar nicht.

Meine Freundinnen beneiden mich um diesen Menschen, der mir verbunden ist wie meine Mutti.



London

ALS PRAKTIKANT ERLEBT

Der bekannte tschechische Schriftsteller Carel Capek hat einmal gesagt, England sei eine Welt für sich und wahrscheinlich nur aus Gründen der Sparsamkeit nicht als selbständiger Planet erschaffen worden. Daß es ganz gut einer sein könnte, hat auch Wolfgang Fernholz (Verkauf Halbzeug/Profilstahl) festgestellt während des Jahres, das er zu seiner Fortbildung in London verbrachte. Er schildert heute in einem gedrängten Bericht diese Stadt — so wie sie ein Gast vom Oberdeck eines typischen Londoner zweistöckigen Autobusses aus erleben kann.



Der „Bobby“, der Londoner Verkehrspolizist, gehört zum Bild der englischen Hauptstadt wie die Themse, Westminster Abbey und der Glockenschlag von Big Ben

Vom oberen Stockwerk eines Autobusses müssen Sie sich die Stadt ansehen, wurde mir geraten. Also los!

Von dem außerordentlich starken Verkehr, der sich mit verblüffender Sicherheit abwickelt, ist man zunächst beeindruckt. Die Disziplin der Fahrer und Fußgänger ist vorbildlich. Es scheint ihnen Spaß zu machen, dem anderen zu zeigen, wie rücksichtsvoll er sein kann.

Das oft beängstigende Schwanken des Busses läßt uns anfangs nur auf die Straße schauen, doch lenken die Sehenswürdigkeiten bald den Blick auf sich. Da ist die Tower Bridge, das Wahrzeichen Londons und das Tor zur Innenstadt. An einem Ufer der Themse der Tower. Gruselige Vergangenheit wird hier lebendig.

Die St.-Paul's-Kathedrale ist eindrucksvoll und schön. Männern, die sich um England verdient gemacht haben, wurde hier ein Gedenkstein gesetzt. Interessant ist auch die sogenannte

Flüstergalerie, ein Rundgang von ungefähr 30 Meter Durchmesser hoch oben in der Kuppel. Ein gegen die Wand geflüstertes Wort ist auf der anderen Seite deutlich zu hören.

Durch die Fleet Street, das Zentrum journalistischer und verlegerischer Tätigkeit, geht es zum Trafalgar Square, in dessen Mitte Nelson auf das Treiben ringsum zu seinen Füßen blickt. Große Springbrunnen und die Tauben locken zu längerem Verweilen.

Der Piccadilly-Circus, ganz in der Nähe des Trafalgar Square, ist das eigentliche Stadtzentrum. Hier ist der Verkehr, der sich aus allen auf ihn mündenden Hauptgeschäftsstraßen ergießt, besonders stark. Die überaus großzügige Lichtreklame läßt den Platz nachts taghell erleuchten.

Über die Regent Street, eine interessante Geschäftsstraße, gelangt man zur Oxford Street, in der man Einkäufe macht. Zu beiden Seiten der Straße wälzt sich ein breiter Menschenstrom an vielen Schaufenstern entlang.

Den Hyde-Park, die bekannteste der überaus zahlreichen Grünanlagen Londons, hat man bald erreicht. Vor einem seiner Tore, dem Marble Arch, wird auf eilig errichteten, wackligen Tribünen das allein Seligmachende, das einzig Richtige, verkündet. Die Redner sind erhitzt und ereifern sich, aufgestachelt durch bittere Ironie der Zuhörer und Klataschen Gleichgesinnter. Im Schatten des berühmten Big Ben, dessen Glockenklang in aller Welt bekannt ist, liegt das Parlamentsgebäude gleich am Ufer der Themse. Alte Tradition lebt hier noch. Der Speaker — der Präsident — und seine Beisitzer erscheinen in alten Gewändern und mit Perücken.

In der Westminster Abbey künden Namen vergangener Herrscher und Gedenksteine von Englands Vergangenheit. Auf Schritt und Tritt ein neues Blatt aus der Geschichte dieses Inselvolkes. Zwischen Königen das Grabmal des Unbekannten Soldaten.

No. 10 Downing Street, Wohn- und Amtssitz des britischen Premierministers in London



daten aus dem ersten Weltkrieg, die Welt an vergangene Kriege mahnend und zum Frieden aufrufend.

In Whitehall, dem Sitz des Auswärtigen Amtes und Zentrum diplomatischer Tätigkeit, steht eines der bekanntesten Häuser der Welt, No. 10 Downing Street, der Sitz des Premierministers. Die Fassade dieses Gebäudes ist verblüffend bescheiden und läßt äußerlich nichts von seiner Bedeutung vermuten.

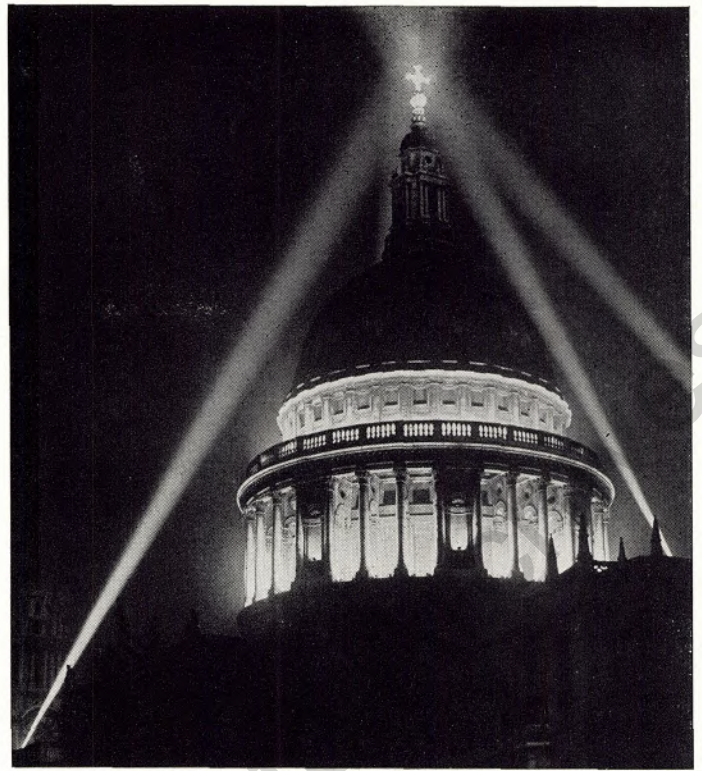
Interessant und charakteristisch zugleich für London ist die Bevorzugung bestimmter Straßen für die verschiedensten Handelszweige. So ist zum Beispiel die Fleet Street die „Zeitungsstraße“; Druckereien befinden sich in der nächsten Umgebung.

Bankiers und Börsenmakler drängen sich in die Nähe der Bank of England und der Börse. Andere große Handels- und Versicherungsgesellschaften sind in und um Cornhill vertreten.

Ein großer Teil der Reeder und Schiffahrtsgesellschaften haben ihre Branchen in der Nähe des Trafalgar Square, während der Leicester Square, wenige Minuten vom Piccadilly-Circus entfernt, und die angrenzenden Straßen von Kinos und Theatern beherrscht wird. Nicht weit vom Buckingham-Palast, dem Londoner Sitz der Königin, auf dem Pall Mall und Piccadilly sind die berühmten und zahlreichen Londoner Clubs. Und so gruppieren sich auch die Seideverarbeiter, die Uhren- und Juwelenindustrie, der Hopfenhandel, die Schuhmacher, die Obst- und die Fischhändler.

In London und Umgebung ist sehr viel Industrie und es will manchmal scheinen, als ob es dort fast so schmutzig und qualmüberzogen ist wie im Ruhrgebiet. Daher auch die schmutzig gelbe Farbe der berühmten Nebel, des „Smog“.

Wer London an einem Wochentag erlebt hat, fragt sich, wie es möglich ist, daß die Stadt sonntags wie ausgestorben daliegt. Vereinzelte Fußgänger nur auf den Straßen. Die City, das Hauptgeschäftsviertel, liegt still und einsam. Erst viel später wird es etwas lebendiger. An solchen Tagen ist die beste Gelegenheit, eins der vielen Museen oder die Gemäldegalerien, von denen die National-Gallery eine der bekanntesten ist, zu besuchen. Die neu errichtete Royal-Festival-Hall, ein Konzerthaus in modernstem Stil, lädt zu erstklassigen Kon-



Die Sankt-Pauls-Kathedrale im Licht der Scheinwerfer

zerten namhafter Künstler ein. Aber auch die vielen großen und kleinen Opern- und Schauspielhäuser sorgen für angenehme Abwechslung.

Nicht zu Unrecht wurde das auch heute noch — oder erst recht — gültige Wort geprägt: „Wer London leid ist, ist des Lebens müde; denn London hat alles, was das Leben bieten kann.“

Blick auf „Whitehall“, das Regierungszentrum Großbritanniens, mit dem Parlament (Mitte),

der Westminster Abbey (unten links) und zahlreichen anderen Regierungsgebäuden am Ufer

der Themse. Moderne und alte Brücken überspannen im trauten Nebeneinander den Fluß



Das Wort „Automation“ ist bislang in keinem Konversationslexikon verzeichnet. Sogar in Amerika, wo dieser Begriff vor etwa zehn Jahren geprägt wurde, war dieses Wort bis vor kurzem in keinem Nachschlagewerk zu finden. Und doch ist es in aller Munde. Auch über die Automation auf unserer Hütte ist schon viel gesagt und geschrieben worden. Was will dieser neue Begriff? Eine Klärung erscheint schon deshalb notwendig, weil die Diskussion über mögliche soziale Auswirkungen der Automation — beginnend in Amerika und England — nun auch bei uns in Deutschland in vollem Gang ist. Dabei droht „Automation“ zu einem Schlagwort zu werden. Und gerade auch deshalb ist eine Begriffsklärung wohl am Platz.

Es gibt kaum jemanden, der sich nicht unter dem Wort automatisch etwas vorstellen könnte: „Die Maschine arbeitet allein, es geht eben automatisch“, — so meint man. Ist denn damit die vielbesprochene Automation genügend erklärt?

Nach allem, was man hört und liest, steckt doch noch mehr hinter diesem Wort. Es heißt zum Beispiel:

- Die Automation ist fortschreitende Mechanisierung der Arbeitsvorgänge. Oder:
- Es handelt sich bei der Automation um ein ganz neues Herstellungsverfahren: Maschinen kontrollieren Maschinen.
- Die Automation ersetzt menschliche Arbeitskraft durch Maschinen, elektronische Geräte treten an die Stelle des menschlichen Gehirns.

Dies alles zeigt, daß die Automation offensichtlich mehr ist, als das, was man gemeinhin „automatisch“ nennt. Das Neue bei dieser technischen Entwicklung ist der Einsatz von selbsttätigen Arbeitsmaschinen, bei denen das Werkstück während der Fertigung von Automat zu Automat selbsttätig weitergegeben wird.

Vom Einsatz des Rohmaterials — bei zahlreichen Qualitätskontrollen — bis zum Fertigerzeugnis, häufig sogar einschließlich der Verpackung, vollzieht sich alles in einer bisher nicht bekannten Weise automatisch. Keine Hand berührt das Produkt. Der Mensch bedient noch nicht einmal die Maschinen. Er ist sozusagen nur noch ein Hirte, der für das Wohl seiner Herde von Maschinen besorgt ist. Sie verrichten die eigentliche Arbeit allein. Der Mensch beobachtet, füttert und ölt sie bestenfalls noch.

Und so etwas gibt es tatsächlich. Wir kennen Beispiele aus der chemischen Industrie, aus der Erdölindustrie, aus Automobilfabriken und anderen Zweigen der stahlverarbeitenden Industrie, aus der Zigarettenindustrie usw.

Wohl ist die Automation nicht überall schon in gleichem Umfang verwirklicht. Auf unserer Hütte zum Beispiel kann man eigentlich noch nicht von einem automatischen Herstellungsverfahren in diesem Sinne sprechen. Hier handelt es sich mehr um eine fortgeschrittene Mechanisierung der Arbeitsvorgänge; denn immer ist es noch der Mensch, der bei uns die Maschinen bedient.

Rechenmaschinen — Atomenergie

Sehr eindringliche Beispiele einer vollständigen Automation bieten die bekannten Großrechenmaschinen. Wir können über sie zum Beispiel lesen:

- „Ein elektronischer Kalkulator führt in fünfzehn Minuten acht Millionen mathematische Berechnungen aus und gibt eine Lösung, für die ein Mathematiker sieben Arbeitsjahre brauchen würde.“
- „... Das Gerät kann in einer Sekunde fünfhundert Worte aus seinem Gedächtnisspeicher ablesen oder an ihm zurückgeben.“
- Es gibt bereits ein Verfahren, mit dem fünftausend oder mehr Symbole pro Sekunde gedruckt werden können.“

Eine besondere Stellung nimmt auch das Gebiet der Atomenergie ein, dieses jüngste und zukunftsreichste Kind der modernen Technik. Gerade hier hat sich die Automation bereits hervorragend bewährt.

Beschreibungen über automatische Fabriken, Rechenanlagen und Atomreaktoren, wie sie vor

allem aus Amerika zu uns kommen, klingen teilweise so erstaunlich, daß man glauben möchte, es handele sich um die Phantasien eines Schriftstellers und nicht um nüchterne Berichte aus der Praxis.

Hoffnung und Wirklichkeit

Aus allen klingt eines immer wieder heraus: Was durch die Automation heute in kurzer Zeit von Maschinen geleistet werden kann, nahm bisher viele Menschen und Maschinen lange Zeit in Anspruch. Hier liegt die Quelle für all die düsteren Voraussagen, wie Massenarbeitslosigkeit, Degradierung zum Roboter, erbarmungslose Gewaltherrschaft der Technokraten usw.

So berechtigt solche Prophezeiungen auf den ersten, oberflächlichen Blick hin auch klingen mögen, so wenig berechtigt erscheinen sie in Wirklichkeit. Dies wird zum Beispiel deutlich bei einem Blick auf Amerika, den Schrittmacher der Automation. Dort haben Berechnungen ergeben, daß das heutige Volkseinkommen bei Anwendung der Technik aus dem Jahre 1940 die Arbeit von etwa 195 Millionen Menschen erfordern würde. Tatsächlich aber ist das Volkseinkommen von rund 65 Millionen Menschen erarbeitet worden. Mit diesen 65 Millionen ist Amerika vollbeschäftigt! Das heißt, die fortschreitende Automation hat keineswegs Arbeitslosigkeit mit sich gebracht, sondern war geradezu die Vorbedingung für die beträchtliche Produktionssteigerung und die Erhöhung des Lebensstandards. Ja, man kann fast sagen, daß die Automation in USA gerade noch rechtzeitig gekommen ist, um eine übergroße Knappheit an Arbeitskräften zu verhindern. Sie setzt also nicht Arbeitskräfte frei, sondern hat Arbeitsplätze gefüllt, die sonst gar nicht besetzt werden könnten. — Ist so etwas nicht auch bei uns denkbar?

Viele Voraussetzungen notwendig

Zur Einführung der Automation gehören andererseits Voraussetzungen, die keineswegs in allen Ländern bzw. allen Industriezweigen gleich gegeben sind.

Die automatische Fabrik verlangt zur wirtschaftlichen Ausnutzung ihrer Anlagen eine genormte Massenproduktion, für die der Absatz auf längere Zeit gesichert sein muß. Nicht oder nur schwer automatisierbar sind also alle Fertigungen, deren Erzeugnisse vom persönlichen Geschmack des Käufers abhängen.

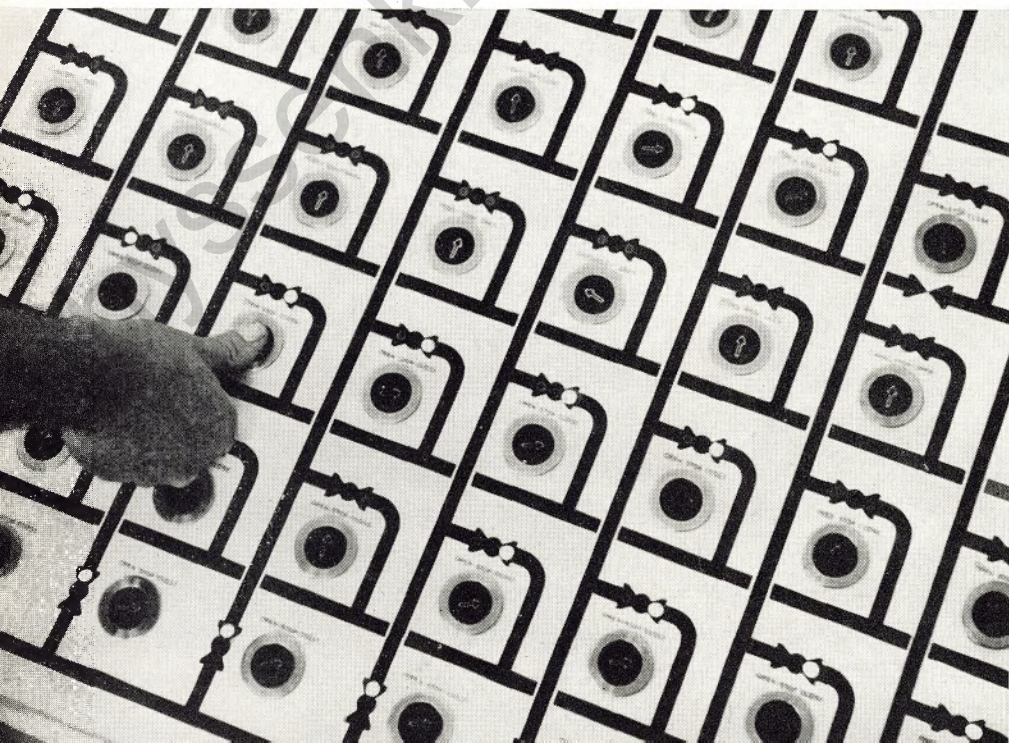
Außerdem setzen die hohen Investitionskosten der Automation gerade auch in Deutschland finanzielle Grenzen. Sodann wird selbst für Amerika geschätzt, daß bislang nur etwa 25 bis 30 Prozent des industriellen Bereiches für die Automation geeignet ist. Für den überwiegenden Teil der Industrie wird es sich also auch weiterhin mehr um eine zunehmende Mechanisierung der Arbeitsvorgänge handeln.

Und nicht zuletzt muß der heute weithin bestehende Mangel an hochqualifizierten Ingenieuren und Technikern überwunden werden. Mehr Maschinenwärter, mehr Mechaniker, mehr Elektriker und mehr Ingenieure!

Hier liegen entscheidende Probleme und Aufgaben, die durch die Automation gestellt und von uns in der Zukunft gelöst werden müssen.

Die Automation ist auf dem Weg. Aber wie alle technischen Neuerungen allmählich in ihre wirtschaftliche Form hineingewachsen sind, so wird auch die Automation uns Zeit lassen, mit ihren zahlreichen Problemen und Aufgaben fertig zu werden. Sie ist nicht mehr, als eine stetige Fortsetzung schon lange vorhandener Entwicklungslinien. Technik ist nach einem bekannten Philosophen „die Anstrengung, Anstrengungen zu vermeiden“. Es wird an uns liegen, ob wir verstehen, die uns neu gegebenen Möglichkeiten zu unser aller Wohl richtig zu nutzen.

J. J.



Alte Freundschaft mit königlichem Spiel

Unter der Vielzahl von Liebhabereien gibt es wohl keine so traditionsreiche und zugleich anspruchsvolle wie das königliche Spiel auf den 64 Feldern. In Hütten und Palästen liebt man seit Menschengedenken Schach. Ob in der Behaglichkeit der häuslichen oder in der spannungsgeladenen Atmosphäre der Turniersäle die Damen und Könige, die Bauern, Türme, Läufer und Springer agieren — immer handelt es sich um ein beglückendes Kampfspiel, aber ohne Lärm und rauhe Sitten. Die Entscheidung erzwingt dabei die Schärfe des Verstandes. Es ist daher auch durchaus kein Steckenpferd für Einzelgänger; denn es bedingt ja die faire Partnerschaft.

Über 40 000 Schachfreunde sind heute allein im Schachverband in der Bundesrepublik zusammengeschlossen. Außerhalb der Vereine und Clubs gehören weitere Zehntausende zu den Freunden des Spiels, dessen olympische Anerkennung als Schachsport immer lebhafter angestrebt wird.

„ATH-Schach“ seit 30 Jahren

Nicht erst seit gestern und heute befinden sich unter den Belegschaftsmitgliedern unserer Hütte zahlreiche Schachfreunde. Gefördert von Hüttendirektor Dr. Bartscherer gründete 1928 Kurt Petzoldt den Schachklub unserer August Thyssen-Hütte. Das Protektorat übernahm Direktor Braun. Eine Unterkunft fand der Klub zunächst in der Werkschule, im Gebäude der heutigen Lehrwerkstatt, später im Beamtenheim. Verhältnismäßig schnell stieg er dann innerhalb des Duisburger Schachverbandes zur Spitzengruppe auf.

Meister-Ehren

In Wettbewerben mit starken Gegnern gab es zahlreiche Siege. Einen der schönsten Erfolge errang er bei der Vereins-



An zwei Brettern: vorne H. von Stockum — Kurt Petzoldt, hinten Karl Brinken — Franz Kotlarek

meisterschaft von Duisburg 1933, zu der mehr als 500 Spieler angetreten waren. Von ihr kehrte der Schachklub der ATH als Doppelsieger in den Klassen A und C zurück.

Wenn der Groß-Duisburger Schachverband sich an Städtiekämpfen beteiligte, waren immer die Spitzenspieler aus dem Schachklub unserer Hütte dabei.

Dann kamen Krieg und Niedergang, Zusammenbruch, Not und Wiederaufbau. Die Zeitumstände lösten das Gefüge des alten Zusammenhalts. Denn aller Besitz des Klubs mit den Uhren und Trophäen war den Bomben zum Opfer gefallen. Doch die Alten, die schon bei der Klubgründung und später bei den siegreichen Turnieren dabei waren, spielen längst wieder wie einst, wenn auch zunächst nur in privatem, freundschaftlichem Verbands, von Woche zu Woche auf von Wohnung zu Wohnung wechselndem „Kampffeld“. Da treffen wir an einem Abend in der Schleiermacherstraße in Beek bei dem Hausherrn Karl Brinken (Vorsteher des Labors Martinwerk II) den Klubgründer Kurt Petzoldt (früher Personalabteilung der ATH, jetzt in der Baufirma Hagen tätig), Franz Kotlarek (Sicherheitswesen) und Heinrich von Stockum (Bürovorsteher

Versuchsanstalt). Alle vier waren bei der Klubgründung vor fast 30 Jahren dabei, Karl Brinken ist bereits im 43. Jahre auf der Hütte tätig. Wie so oft seit Jahrzehnten sitzen sie an den geliebten Brettern und ziehen mit Bedacht, doch auch mit harmloser List und Tücke die Figuren. Das bedeutet für sie Erholung, Entspannung und Gewinn an Spannkraft zugleich. Kein anderes Tun und Lassen könnte wohl einen idealeren Ausgleich zur Berufsarbeit vermitteln als dieses. So lautlos geht es dabei zu, daß man eine Nadel fallen hören müßte.

Lebhafter zugunsten der Frauen

Anders ist das allerdings im zweiten Akt des allwöchentlichen Programms. Denn den Schachpartien wird an jedem Abend noch ein kleines Skat-Turnier angehängt. Da beweisen die Schachfreunde, daß sie nicht nur mattsetzen, sondern auch verwegene Reizen und zünftige Grands hinzubauern können.

Dahinter verbirgt sich eine freundliche Geste den Frauen gegenüber. Denn der Skat-Erlös dient dazu, den Frauen am Ende des Turniers in geselliger Stunde eine Aufmerksamkeit zu erweisen und sie so am Feierabend-Vergnügen der Männer teilhaben zu lassen.

Wer ist mit von der Partie?

Die Hüter des Erbes aus dem alten Schachklub 1928 wissen, daß auch unter der heutigen Belegschaft der Hütte das Schach-Interesse recht lebendig ist. So haben kürzlich 12 Schachfreunde, die auf der ATH tätig sind oder als ehemalige ATH-Mitarbeiter dem früheren Schachklub angehörten, gegen die Schachgruppe eines benachbarten Werkes gespielt und diese überlegen geschlagen. Es ist daher begreiflich, wenn der Wunsch besteht, den alten Schachklub der ATH wieder aufleben zu lassen.

Wer daher in einem neuen Schachklub der ATH mit von der Partie sein möchte, wird gebeten, Verbindung mit den Schachfreunden Karl Brinken (Labor Martinwerk II, Ruf 2381) oder Franz Kotlarek (Sicherheitswesen, Ruf 2933) aufzunehmen. Alle Jahrgänge und alle Leistungsklassen sind willkommen, und selbstverständlich auch alle diejenigen, die sich erst einmal den Zauber der „Schachwelt“ erschließen lassen wollen. —ort.

Diese Mannschaft des ATH-Schachklubs wurde 1933 A-Klassen-Vereinsmeister von Duisburg





Malerische Heimat

Die Mitarbeiter der Fotogruppe ATH waren auch in den letzten Monaten eifrig bei der Arbeit. Vor allem Bilder der Heimat fingen sie ein. Heute veröffentlicht die Werkzeitung ein abendliches Stimmungsbild aus dem Norden von Hamborn, sie fügt außerdem einige Aufnahmen winterlichen Charakters bei — eine kleine Rückerinnerung an die Wochen, die uns in diesem Winter mit Frost und Schnee beschert waren



„Mutige“ Motorradfahrer — und ein Brief

Weit außerhalb von Osterfeld liegt ein Friedhof. Eine kleine Gruppe von schwarzgekleideten Menschen folgt stumm einem Sarg. Unmittelbar hinter dem Sarg geht eine Mutter mit drei kleinen Kindern. Sie versucht, ihre weinenden Kinder zu trösten; sie, die selbst den Trost sehr nötig hat, seitdem man ihr den Ehemann tot ins Haus brachte. Er hatte als Schlosser einer fremden Firma bei der Montage unserer neuen Blockbrannenstraße mitgewirkt und war aus 10 Meter Höhe abgestürzt. —

Am offenen Grab stand die Mutter des Toten — vom Alter der Jahre gebeugt. Sie schüttelte nachdenklich ihr ergrautes Haupt. Sie konnte es auch nicht fassen, daß ihr lebensfroher Sohn nun für immer verstummt ist. Niemand von uns, die wir den Toten auf seinem letzten Gang begleiteten, konnte das begreifen. Niemand kann das, du nicht und ich nicht!



Ich vermag überhaupt so manches nicht zu begreifen. Da fährt z. B. der Schlosser P. über unsere Werksstraße mit seinem Motorrad und Beiwagen. Hinter ihm sitzt sein Arbeitskamerad auf dem Sozius. Neben ihm sitzt einer im Beiwagen. Vor ihm sitzt ein breitschultriger Kamerad auf dem Tank und versperrt ihm natürlich die Sicht. Aber Herr P. fährt „mutig“ drauf los. Will er sich und die anderen unglücklich machen? Wollen die vier mit aller Gewalt ins . . . Ich kann so etwas nicht begreifen. Der Fahrer wird sich nicht wenig gewundert haben, als ihm am

Betrieb	Februar 1957		Februar 1956	
	Betriebs-unfälle	Wege- und Sport-unfälle	Betriebs-unfälle	Wege- und Sport-unfälle
1. Hochofenwerk	5	1	8	1
2. Thomasstahlwerk	3	—	10	1
3. Siemens-Martin-Stahlwerk	1	1	10	—
4. Block- und Profil-Walzwerk	12	1	15	1
5. Breitbandwerk	1	3	2	2
6. Maschinen-Abteilung	15	1	11	1
7. Elektro-Abteilung	10	1	6	1
8. Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf	3	—	6 (1 †)	2
9. Stahlbau/Neubauabteilung	—	—	2	—
10. Bauabteilung	3	1	1	2
11. Thomasschlackenmühle	2	—	—	—
12. ff. Steinfabrik	—	—	2	2 (1 †)
13. Ausbildungswesen	2	—	—	—
14. Verschiedene Betriebe	5	2	11	7
	62	11	84	20

nächsten Morgen folgender Brief ins Haus flatterte:

Sehr geehrter Herr P!

Sie können mit Recht stolz auf Ihr Motorrad mit Beiwagen sein! Ihre Kollegen werden Sie um diese Maschine beneiden und möchten sicherlich gerne einmal mitfahren. Diesen Wunsch können Sie erfüllen, denn Sie haben ja einen Beiwagen und einen Soziussitz zur Verfügung. Weitere Sitzmöglichkeiten sind bisher nicht erfunden worden. Aber wenn Sie glauben, der Tank wäre dazu geeignet, dann melden Sie Ihre „Erfindung“ mal bei den „weißen Mäusen“ an, die jederzeit bereit sind, die Gebühren für derartige „Patente“ entgegenzunehmen.

Sollte Ihnen aber Ihr Leben und Ihre Gesundheit mehr wert sein, dann stellen Sie bitte alle Versuche, Personen auf dem Tank zu transportieren, sofort ein.

Diesen ersten Rat erteilt Ihnen

der Sicherheitsingenieur der ATH

Und das muß jeder wissen:

Bei Wegeunfällen, aber auch bei Arbeitsunfällen unterlassen es die Verletzten

häufig, anwesende Zeugen namhaft zu machen. Die Ermittlungen über das Unfallereignis oder die Voraussetzungen zur Geltendmachung eines Ersatzanspruchs werden hiedurch erschwert. Es liegt also im Interesse eines jeden Verletzten, in solchen Fällen — wenn möglich — etwa in Frage kommende Zeugen zu notieren und sie bei der Meldung des Unfalls innerhalb von drei Tagen dem Aufnehmenden zu benennen, damit sie in der Unfallanzeige aufgeführt werden.



Dann habe ich noch etwas auf dem Herzen, was die angeht, die an Gasleitungen zu arbeiten haben. Bisher wurde Milch als „Gegenmittel“ für Gasvergiftungserscheinungen ausgegeben, weil man glaubte, bei jeglicher Art von Vergiftung sei als erstes und wichtigstes Gegenmittel das Einflößen von Milch anzuraten. Diese Ansicht ist wissenschaftlich in keiner Weise vertretbar; im Gegenteil: bei bestimmten Vergiftungen, z. B. durch Blei oder Queck-

Was man alles so erlebt — von A bis Z

Idee und Text: Hans Hahn



Gefahr droht dir am Hochgerüst, wenn du nicht „gurtgesichert“ bist.



Hals über Kopf vor Hindernissen, hat manchen schon hereingerissen.



Ist Dir verwehrt die freie Sicht, verlaß' die sichere Insel nicht!

silber, muß die Verabfolgung von Milch als geradezu gefährlich bezeichnet werden. Ab 1. Mai 1957 werden wir uns von Milch auf Tee mit Traubenzucker umstellen.



Vor einigen Tagen erhielt ich einen Brief, den ich niemanden vorenthalten möchte:

Sehr geehrter Sicherheitsingenieur!

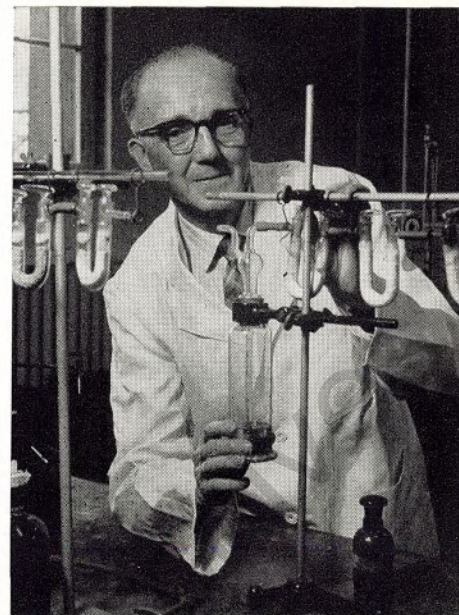
Beim Lesen der Februar-Ausgabe unserer Werkzeitung fand ich auf der Seite 6 den von Ihnen geschriebenen Artikel mit der Überschrift: „Schuldig“. Ich muß Ihnen gestehen, daß mich diese Schilderung restlos gepackt hat. Eins steht für mich fest: Einen solchen Prozeß möchte ich nicht noch einmal erleben. Da gehen die stärksten Nerven bei kaputt. Hoffentlich hat jeder Meister oder Vorarbeiter diesen Artikel gelesen und zieht daraus die Lehre . . .

Hochachtungsvoll!
Felix T.

Weitere Erklärungen zu diesem Brief, den der damalige Angeklagte und jetzt Freigesprochene schrieb, dürften überflüssig sein. Felix T. war, wie wir berichteten, nach einem tödlichen Betriebsunfall in seinem Wirkungsbereich wegen Vernachlässigung der Aufsichtspflicht angeklagt worden.



Peter FUCHS, Chemotechniker
Kokerei — 20. Februar

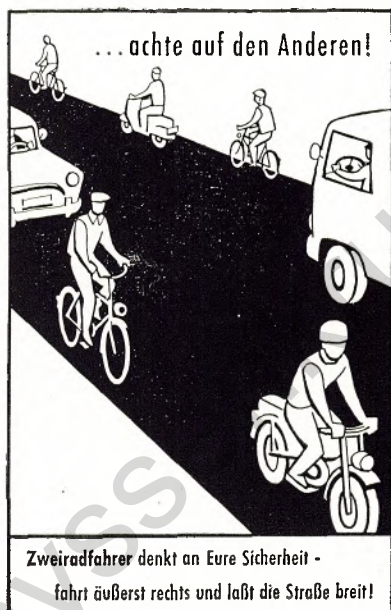


Jakob THIESEN, Laborant
Chemisches Hauptlabor — 6. März

40 Jahre im Dienst

Wer auf 2 Rädern fährt . . .

Selbst die beste Fahrkunst ändert nichts daran, daß man auf zwei Rädern weniger sicher sitzt als im Auto auf vier Rädern. Ein noch so leichter Zusammenstoß oder ein feuchtblatter Straßensack können uns gefährlich zu Fall bringen, ein Windstoß aus der Seitenstraße plötzlich aus der Richtung werfen. — Im Sattel eines Fahrrades,



eines Mopeds oder eines Kraftrades fahren wir deshalb stets so umsichtig und beherrscht, daß wir jede unvorhersehbare Situation meistern können.

Weil uns unsere gesunden Glieder lieb sind, darum überprüfen wir von Zeit zu Zeit die Verkehrssicherheit unseres Fahrrades, Mopeds oder Kraftrades.

Nur Lebensmüde fahren auf Zweirädern nebeneinander. Die anderen fahren hintereinander und so weit rechts, wie die Fahrbahn es zuläßt. Wir ordnen uns im fließenden Verkehr vor Ab-

zweigungen und Kreuzungen stets richtig ein; besonders, wenn wir links einbiegen wollen. Bevor wir uns einordnen oder abbiegen, schauen wir nach rückwärts, auch vor dem Überholen und bevor wir auf der Fahrbahn wenden. Daß wir vor dem Abbiegen ein deutliches Handzeichen geben, ist selbstverständlich. Wir achten aber auch sorgsam darauf, ob unser Zeichen bemerkt worden ist, besonders bei Dunkelheit. Das Handzeichen verschafft uns kein Recht, den fließenden Verkehr zu schneiden.

Wer mit dem schnellen Roller oder Motorrad in eine Kurve hineingeht, der weiß nicht, ob die Straße auch am Kurvenausgang trocken ist und ob in der Biegung ein Hindernis steht. Deshalb haben wir den Gasgriff immer nur so weit auf, daß wir mit jeder Überraschung gefahrlos fertig werden können. Und für alle Fälle tragen wir einen guten Schutzhelm. Wer leichtsinnig überholt, der verwandelt sein Motorrad in ein Geschloß, das ihn selbst am schwersten trifft. Wo ein Überholverbotszeichen steht, dürfen wir mehrspurige Fahrzeuge nicht überholen.



25 Jahre bei der ATH

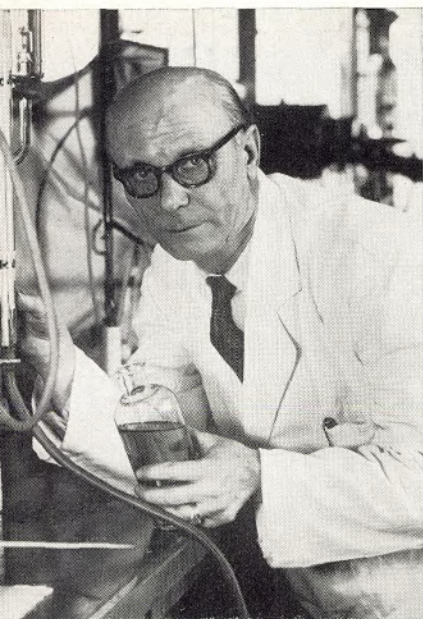
Christoph Mertineit, ff Steinfabrik, am 12. März
Robert Feß, Neubauabteilung, am 15. März
Mathias Petrat, Soziale Betriebseinrichtungen, am 16. März
Friedrich Eiser, Elektrobetrieb I, am 18. März
Friedrich Ottwaska, Mechanische Hauptwerkstatt, am 19. März

80 Jahre alt wurden

Theodor Rausenbaum, Duisburg-Hamborn, Pestalozzistraße 18, am 9. März
Peter Krüger, Duisburg-Hamborn, Wolfstr. 12, am 11. März
Stanislaus Bzdrenga, Duisburg-Hamborn, Egonstraße 1, am 24. März

Die Ehe schlossen

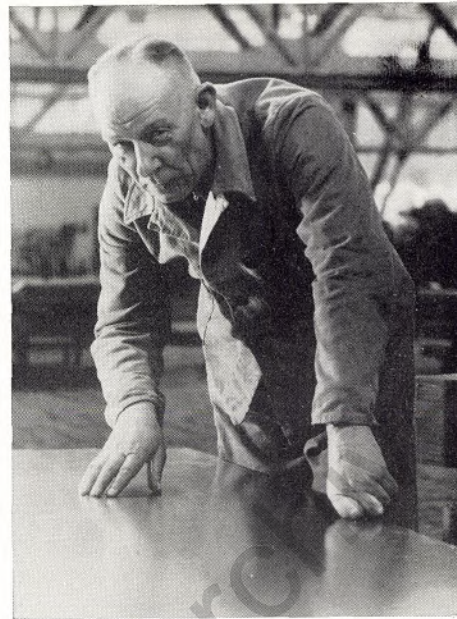
Johannes Josef Drees, FTA, mit Helga Dreher, am 26. Januar
Horst Miszkowiak, Kokerei, mit Ursula Schubert, am 26. Januar
Werner Meißner, Abnahme, mit Renate Keinowski, am 1. Februar
Friedrich van Goch, Kokerei, mit Maria Schwarz, am 2. Februar
Horst Tröger, Zurichtung V, mit Friedegard Schürmann, am 2. Februar
Helmut Busch, Rohrnetz und Heizanlagen, mit Anni Knüfermann, am 9. Februar
Hans Altbürger, Hundeschmiede, mit Johanna Kamps, am 15. Februar
Erwin Petrak, Elektrobetrieb I, mit Christa Greunke, am 16. Februar
Karl-Heinz Mundry, Hochofen, mit Hildegard Simons, am 16. Februar
Johann Zens, Soziale Betriebseinrichtungen, mit Martha Vogel, am 16. Februar
Horst Visian, Walzwerk I/Blockbrammenstraße, mit Helga Fey, am 16. Februar
Otto Dickmann, Martinwerk, mit Josepha Vrencur, am 23. Februar
Otto Müller, Warmbandwerk, mit Helga Fielhauer, am 25. Februar
Hans Zabel, Elektrobetrieb Blockbrammenstraße, mit Edeltraud Neumann, am 26. Februar
Heinrich Alets, Maschinenbetrieb Hochofen, mit Ursula Burchartz, am 27. Februar
Ernst Seffen, Maschinenbetrieb Stahl- u. Walzwerk, mit Ingrid Smrcka, am 28. Februar
Friedrich Messinger, Versuchsanstalt, mit Edith Kuchenbecker, am 28. Februar



Wilhelm WINKLER, Laborant
Chemisches Hauptlabor — 6. März



Josef KLOFT, Büroangestellter
Block- und Profilwalzwerk — 7. März



ANTON TORKAR, Kolonnenführer
Kaltbandwerk — 20. März

Gerhard Jaeger, Elektrobetrieb I,
mit Helga Kordges, am 1. März
Josef Lange, ff Steinfabrik,
mit Inge Oelmann, am 2. März
Franz Schmidt, Maschinenbetrieb I, Warmband-
werk, mit Gertrud Baldeau, am 2. März
Heinz Beuth, Maschinenbetrieb Hochofen,
mit Brunhilde Brunner, am 2. März
Bernhard Wachowiak, Hochofen,
mit Anna Noc, am 2. März
Ingeborg Galla, FTA.,
mit Karl-Heinz Schulz, am 5. März

Nachwuchs kam an

Manfred Meyer, Stoffwirtschaft
Jürgen am 5. Februar
Wilhelm Damann, El.-Betr. Stahl- u. Walzwerk
Gabriele am 5. Februar
Willi Zimmer, Zurichtung
Wolfgang am 6. Februar
Horst Kolbach, Stoffwirtschaft
Horst-Günter am 7. Februar
Franz Pfleger, Stoffwirtschaft
Karin am 7. Februar
Josef Mielcarek, Martinwerk II
Rolf am 8. Februar
Walter Jozwiak, Bauabteilung
Dieter am 8. Februar

Johann Hansen, Laboratorium
Klaus, am 9. Februar
Johann Nowack, Thomasschlackenmühle
Angelika am 10. Februar
Wilhelm Lyss, Thomaswerk
Ralf am 10. Februar
Dieter Schauwinhold, Versuchsanstalt
Margit-Helga am 10. Februar
Theodor Rademacher, Warmbandwerk
Elke am 12. Februar
Wilhelm Eplo, Thomaswerk
Wilfried am 12. Februar
Ewald Nowakowski, Elektrobetrieb Hochofen
Heike am 13. Februar
Hermann Willjung, Kaltbandwerk
Erika am 13. Februar
Winfried Lehmbrink, Laboratorium
Ulrich am 15. Februar
Günter Mohr, Warmbandwerk
Günter am 15. Februar
Wolfgang Korka, Magazin-Verwaltung
Kerstin am 17. Februar
Karl Steffen, Walzwerk I
Karl am 17. Februar
Hermann Radstake, Maschinenbetrieb Hochofen
Ranlof am 18. Februar
Hubertus Bathel, Thomaswerk
Monika am 18. Februar

Günter Kattlun, Stoffwirtschaft
Ulrich am 18. Februar
Helmut Mann, Kaltbandwerk
Hannelore am 19. Februar
Reinhold Neumann, Bauabteilung
Volker am 19. Februar
Gerhard Hertling, Betriebswirtschaft
Annemarie am 22. Februar
Edith Kipnich, Lochkartenabteilung
Klaus am 23. Februar
Georg Kehl, Martinwerk II
Willi am 24. Februar
Hermann Hommes, Masch.-Betrieb Kraftanlagen
Detlef am 24. Februar
Herbert Lang, Hochofen
Rolf am 25. Februar
Kurt Schönfelder, Bergbau und Hüttenbedarf
Helga am 25. Februar
Wilhelm Vrobel, Hochofen
Wilfried am 27. Februar
Günter Kaufel, Bauabteilung
Isabel am 27. Februar
Dr. Tillmann Richter, Chemisches Hauptlabor
Beate am 27. Februar
Friedrich Theves, Mechanische Hauptwerkstatt
Dietmar am 28. Februar
Karl Linke, Walzwerk I
Anneliese am 1. März
Paul Haselhoff, Verkauf III
Ingrid am 1. März
Günter Weitekat, Bauabteilung
Bernd am 2. März
Johann Papierowski, Hochofen
Ilse am 2. März
Johann Schenkowski, Betriebskrankenkasse
Hans am 3. März
Otto Lahn, Stoffwirtschaft
Edgar am 5. März
Heinz Meinke, Zurichtung
Karl-Heinz am 5. März
Paul Faßbender, Stoffwirtschaft
Ursula am 6. März
Heinrich Burggraf, Hochofen
Angelika am 6. März
Wilfried Keller, Verkauf I
Iris am 6. März
Heinrich Willing, Betriebswirtschaft
Barbara am 7. März
Hermann Kröner, Mechanische Hauptwerkstatt
Norbert am 7. März
Johann Elvert, Mechanische Hauptwerkstatt
Gabriele am 8. März
Johann Bieler, Elektrobetrieb Stahl- u. Walzwerk
Ute am 9. März
Karl-Heinz Schulz, Elektrobetrieb I
Ingrid am 9. März
Werner Kasper, Verkauf II
Roland am 12. März
Werner Scholzen, Verkauf II
Klaus am 13. März

UNSERE TOTEN

KEMPF, Erhard	Pensionär	13. Januar
CREMERS, Fritz	Pensionär	1. Februar
LAND, Jakob	Pensionär	5. Februar
RETZLAFF, Paul	Handlanger	11. Februar
LAUERWALD, Hermann	Pensionär	15. Februar
MOMBECK, Heinrich	Pensionär	18. Februar
RENNER, Theodor	Pensionär	21. Februar
DITTMANN, Karl	Pensionär	22. Februar
POLLMANN, Heinrich	Wickler	23. Februar
JASZKOWSKI, Franz	Pensionär	24. Februar
TESKA, Josef	Pensionär	25. Februar
PERGANDE, Friedrich	Pensionär	28. Februar
STANKE, Friedrich	Pensionär	5. März
BOBISCH, Adolf	Pensionär	5. März
SCHMITZ, Wilhelm	Pensionär	5. März
EIMERS, Gerhard	Kalkulator	10. März

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Als 550 Jubilare geehrt wurden

1938 — der letzte Groß-Aufmarsch der Jubilare

Seitdem die ATH mit den alljährlichen Jubilarenfeiern eine alte Tradition wieder aufgenommen hat, sind 144 Jubilare des Jahres 1954, 122 des Jahres 1955 und 98 des Jahres 1956 für 25-, 40- und 50jährige Tätigkeit geehrt worden. Diese Zahlen sind ein Hinweis darauf, wie viele Werksangehörige seit langem, durch gute und schlechte Zeiten hindurch, mit der Hütte verbunden sind. Unsere Jubilarenvereinigung ist mit ihren über 4000 Mitgliedern eine der größten in der west-deutschen eisen-schaffenden Industrie. Von denen, die von Anfang an in Bruckhausen dabei waren, kann niemand mehr zu den Aktiven gehören, und auch unter den Pensionären haben sich im Laufe der Jahrzehnte ihre Reihen mehr und mehr gelichtet.

Als im letzten Friedensjahr 1938 zum letzten Male eine Feier für die Jubilare stattfand und dann die lange Pause eintrat bis zur Fortführung der Tradition vor drei Jahren, da waren noch viele von den Werksangehörigen dabei, die im vergangenen Jahrhundert oder vor dem ersten Weltkriege eintraten. Viele von den inzwischen in die Gruppen der Älteren und Alten eingerückten Thyssenmännern erinnern sich noch lebhaft an diese Feierstunde, zu deren Zeitpunkt die Wolken des bevorstehenden Krieges schon die Situation verdüsterten.

Das Jahr mit 550 Jubilaren

Damals war die Stätte für Großveranstaltungen noch häufig das Thyssen-Kasino in Bruckhausen. Nicht weniger als 550 Jubilare hatten sich hier am 17. Dezember 1938 mit ihren Betriebschefs und Betriebsleitern versammelt. Es war ein Rekordjahr an Jubilaren. Viele fanden keinen Platz im großen Festsaal und verteilten sich auf die Räume im Keller. Neben vielen Gästen sah man unter den Jubilaren als Vorsitzender des Aufsichtsrates der ATH auch Dr. Fritz Thyssen. Musikdirektor Heinz Gilhaus dirigierte an diesem Tage zum ersten Male in einer Großveranstaltung als neuer Chorleiter den „Männer-Gesangsverein August Thyssen-Hütte“.

Merkwürdiges Spiel der Zeit

Hüttdirektor Dr. Bartscherer schlüsselte in seiner Ansprache die interessante Verteilung der Zahl der Jubilare auf. Von den 550 Männern waren 485 seit 25 Jahren im Dienst. Sie waren also in dem letzten Friedensjahr vor dem ersten Weltkriege oder kurz zuvor eingetreten und Silberjubilare ebenfalls in einem letzten Vorkriegsjahr. Bei den übrigen 65 Jubilaren handelte es sich um 40jährige Tätigkeit.

307 Belegschaftsmitglieder mit 25 und 33 mit 40 Dienstjahren entfielen von den 550 Jubilaren auf die Thyssen-Hütte in Bruckhausen, die übrigen verteilten sich auf die Hütte Ruhrort-Meiderich, die Nieder-

rheinische Hütte, auf den Hochöfen Hüttenbetrieb. Im Verband der Vereinigte Stahlwerke AG gehörten ja diese Werke damals zur Betriebsgesellschaft August Thyssen-Hütte AG. Sie beschäftigte insgesamt 3175 Personen, die länger als 25 Jahre zur Belegschaft gehörten.

Merkwürdig: Unter den Jubilaren von 1938 befand sich kein Goldjubilare. Nun, er hätte dann aber auch seit 1888 im Dienst stehen müssen. Aber das bedeutete nun nicht, daß in den Betrieben der August Thyssen-Hütte AG am Tage der Veranstaltung, auf die wir hier zurückblenden, noch keine Belegschaftsmitglieder 50 Jahre tätig gewesen sind. Sie sind schon in früheren Jahren gefeiert worden, und von den 23 200 Arbeitern und Angestellten, welche die August Thyssen-Hütte AG 1938 beschäftigte, gehörten immerhin 4,9 Prozent der Altersgruppe über 60 Jahre an.

Große Heiratsfreudigkeit

Interessant, was zum Vergleich die trockenen Zahlen spiegeln. Von den Angestellten waren damals — das bezieht sich auf das Geschäftsjahr 1936/37 — nicht weniger als 32,6 Prozent länger als 25 Jahre bei der Firma, von den Arbeitern dagegen nur 11,6 Prozent. Aber in der Heiratsfreudigkeit hielten sich mit je 83 Prozent beide Gruppen die Waage. 17 Prozent waren Unverheiratete. In den Betrieben und Büros, immer auf das Gesamtunternehmen August Thyssen-Hütte AG bezogen, gab es 537 Lehrlinge.

Fritz Thyssen als Mitjubilare

In dieser letzten Jubilarenfeier der früheren August Thyssen-Hütte AG war es ein besonderes Ereignis, daß sich Dr. Fritz Thyssen in einer launigen Rede selbst als Jubilare vorstellte. Er konnte schließlich darauf verweisen, daß er vor damals 46 Jahren, also schon 1892, als das Hüttenwerk in Bruckhausen entstand, in die Firma seines Vaters eingetreten war.

Und er erinnerte auch bewegt daran, wie in der Zeit des Ruhrkampfes nach dem ersten Weltkriege die Belegschaft der Thyssen-Hütte wie ein Mann hinter ihm stand und ihn stürmisch begrüßte, als er nach seiner Freilassung aus französischer Haft zum ersten Male wieder in Bruckhausen erschien.

Ein Schwelgen in Erinnerungen

An diesem Tage im Weihnachtsmonat 1938, als der bisher größte Aufmarsch von Jubilaren stattfand, waren insgesamt mit den 550 Jubilaren über 30 000 Dienstjahre auf der ATH versammelt. Wie kann es wunder nehmen, daß über einen Nachmittag und einen Abend hinweg ein wahres Schwelgen in Erinnerungen an-hob.

Da erzählte der Schmelzer Georg Gilles, daß er 1898 nach Bruckhausen kam und

froh war, hier nicht mehr wie in Luxemburg 48-Stunden-Schichten verfahren zu müssen. Bezahlt wurde am Hochofen nach Leistung, und man konnte dabei auf 120 Mark Monatsverdienst kommen, was damals sehr viel Geld war. Allerdings, an einem Tage mußten dann auch 72 Ladungen mit der Hand gefahren werden, von denen jede aus 16 Wagen Erz und 12 Wagen Koks bestand. Auf der Gicht wurde damals noch recht viel Gas geschluckt, und beim Abstich schwenkten die Hochofner nicht selten stundenlang den Vorhammer, um das Abstichloch freizubekommen. „Große Pause“ gab es damals am Hochofen immer mittags und nachts um 12 Uhr. Wurde sie beendet, dann gab es jedesmal ein wahres Wettrennen, weil jeder die meisten Wagen gefahren haben wollte.

Aber das lag 1938, als Georg Gilles nach vierzigjähriger Dienstzeit noch als Ober-schmelzer im Hochofenbetrieb auf der Thyssenhütte tätig war, schon Jahrzehnte zurück. „Heute“, sagte er schon damals, „ist das doch alles leichter und geregelter und macht daher auch mehr Freude. Wofür wir damals Stunden mit viel Aufwand an körperlicher Anstrengung brauchten, das ist heute in wenigen Minuten getan“.

Lange Gesichter am Tor

Im Januar 1913 trat Elektriker Hermann Hackebracht in den Elektrobetrieb des Walzwerks 1 der Thyssenhütte ein. Eine eigentliche vorschrittsmäßige Lehrzeit gab es zu der Zeit für die Elektriker noch nicht. Aus der Praxis heraus mußten sie sich die erforderlichen Berufskennntnisse aneignen. Bei der Thyssenhütte wurde schon sehr darauf geachtet, einen tüchtigen Nachwuchs heranzubilden.

„Wir arbeiteten“, so erzählte Hermann Hackebracht, „täglich zehn Stunden. Bis zur Einführung des Achtstundentages nach dem ersten Weltkriege brachte uns das Mittagessen der Henkelmann-Wagen, eine der stadtbekanntesten Erscheinungen. Der mit einer Heizvorrichtung ausgestattete Wagen fuhr durch alle Stadtteile. An bestimmten Straßenecken standen die Hausfrauen oder ihre Kinder zur Mittagszeit bereit, um den Henkelmann anzuliefern, der gegen ein geringes Entgelt zur Hüttenpforte mitgenommen wurde. Peinlich, wenn die Frauen sich mit dem Mittagessen verspätet hatten. Der Henkelmann-Wagen wartete nicht. So manche säumige Hausfrau sah man dann beim Langstreckenlauf im Sprintertempo zur Hüttenpforte eilen, um sich die Gunst ihres Mannes nicht zu verscherzen.

Verspätungen konnten dabei nicht ausbleiben, und ebenso nicht Verwechslungen unter den Henkelmännern. Jeder hatte es daher eilig, möglichst schnell von seinem Arbeitsplatz zur Pforte zu kommen, wenn zu Mittag geblasen wurde. Und mancher hat im Laufe der Jahre an

Stelle der ihm zugedachten Kartoffel-
suppe Sauerkraut mit Mettwurst ge-
gessen, was zwar hin und wieder zu
Auseinandersetzungen führte, aber dann
weiter nicht tragisch genommen wurde.
An lange Gesichter an der Hüttenpforte
gewöhnt man sich.

Nun — so meinte Hermann Hackebracht
in seinen Erinnerungen — damals war
man ja im allgemeinen bescheidener, und
inzwischen ist daher wohl auch der
Henkelmann längst ein Museumsstück
geworden". Als er das sagte, schrieb man
erst 1938. Wir schreiben heute bereits
1957...

Die heitere Seite

Doch es gab wie in allen anderen Be-
trieben auch an der Straße 9 die heiteren
Zwischenfälle, zum Beispiel wenn sich
„Perdskopp“ und der „Kuhvater“, von
denen der eine an den Tieföfen, der
andere am Stoßofen arbeitete, einen
handfesten Streit lieferten und gegen-
seitig Friedensbedingungen stellten. Bei-
den ging es darum, immer zuerst die
Blöcke an der Walze und damit einen
Vorsprung zu haben. Ihre Spitznamen
haben sie aber, wie viele andere auch,
in Ehren weitergetragen.

Als der Obermeister Bruchmüller nach
dem ersten Weltkrieg nach Spanien aus-
wanderte, brachte er zur letzten Schicht
an der Straße 9 eine Flasche Schnaps
mit, um sie nach der Nachtschicht her-
umzureichen. Er kannte den Durst seiner
Leute und versteckte die Flasche sorg-
fältig.

Obermeister Grün, ebenfalls auf Nacht-
schicht, ging es offenbar um einen klei-
nen Vorgeschmack, er fand die Flasche
und erlaubte sich einen kräftigen
Schluck — Dynamo-Öl. Die Wirkung,
die ihn für den weiteren Teil der Nacht
an einen bestimmten Ort fesselte, wurde
viel belacht.

Am meisten hat bei seinem Abschied
der Obermeister Buchmüller geschmun-
zelt, als man sich bei Schicht-Ende aus
der richtigen Flasche zuprostete...

Alte Walzwerker erinnern sich

Noch einer von den alten Walzwerkern
erzählte aus einer Zeit, die 1898 auf der
Thyssen-Hütte begann und ihn nach 40
Dienstjahren als ersten Walzer an der
Straße I im Walzwerk 1 sieht. Als Franz
Bell Belegschaftsmitglied wurde, gab es
noch keine Kräne, keine Kantwagen und
Schlepper. Mit dem Blockkarren wurden
die Blöcke von den Öfen zur Walze
gefahren, von Hand mit Wippen und
Hebeln in die Kaliber der Gerüste ge-
bracht. Auch die schwersten Blöcke wur-
den mit Zangen gekantet und geführt.
Das war eine verheerend anstrengende
und auch gefährliche Arbeit, sie ist
längst durch die mechanischen Einrich-
tungen abgelöst.

„Ganz klar“, liest man in den Erinne-
rungen Franz Bells nach, „daß wir an
den Walzen oft einen mächtigen Durst
hatten, und das Bier war ja auch gut
und billig. Einen Liter bekamen wir in
der Kantine für 16 Pfennig. Doch dabei
muß bedacht werden, daß sich der
Tageslohn auf etwa 3,80 Mark belief.“



Richter und Rechtspfleger des Amtsgerichtes Hamborn besuchten im März die Hütte. Schon vor
sechs Jahren, beim Beginn des Wiederaufbaues, waren sie einmal Gäste des Werkes. Sie konnten
deshalb gut beurteilen, was inzwischen geschafft worden ist. Amtsgerichtsdirektor Wegener
betonte dabei, es sei für die Richterschaft vor allen Dingen außerordentlich wichtig gewesen,
kennenzulernen, wie der Hüttenarbeiter seine schwere Arbeit verrichtet. Er und seine Mitarbeiter
seien auch sehr beeindruckt von den Fortschritten hinsichtlich des Unfallschutzes

... und wieder grünt der Weißdorn

Zwei alte knorrige Gesellen wurden in
den letzten Wochen von vielen Mitarbei-
tern unserer Hütte mit Sorge beobachtet.
Ob sie wohl grünen würden — das war
die Frage, die dabei immer wieder ge-
stellt wurde. Und zeitig zum Frühlings-
Anfang legten sie auch ein schönes, grü-
nes Kleid an, die beiden Weißdorn-
Bäume, die Ende November 1955 ihren
Platz an Tor 1 räumen mußten und seit-
her auf dem Park neben dem Hauptver-
waltungsgebäude einen neuen Standort
gefunden haben. Sie grünen wieder, und
es ist zu hoffen, daß damit alle Befürch-
tungen behoben sind, die mehr als 100
Jahre alten Sträucher würden durch das
Umpflanzen Schaden leiden und nicht
mehr anwachsen.

In den Siedlungen unserer Hütte und vor
allem auch auf den Spielplätzen kann
man in diesen Wochen besonders sichtbar
den Frühling erleben. Da führen die klei-
nen Puppenmütter ihre „Kinder“ voll
Stolz im neuen Puppenwagen spazieren,
und hinterher sausen die Jungens auf
ihren Rollern, die sie mit bunten Wim-
peln geschmückt haben.

Im Sandkasten spielen die Kleinen. In
ihren bunten Kleidern eng zusammen-
gekuschelt, wirken sie wie ein Nest voll
großer Ostereier. Bei ihrer Beschäftigung
mit Schippe und Hacke lassen sie sich
nicht stören.

In der Siedlung am Röttgersbach gehen
die 210 Wohnungen, die im Laufe des
Sommers fertiggestellt werden sollen,
zügig ihrer Vollendung entgegen. 70 Be-
legschaftsmitgliedern konnte bereits ein
neues Heim zur Verfügung gestellt wer-
den. Am Eickelkamp entstehen 110 Eigen-
heime. Im April werden 40 den künftigen
Besitzern übergeben werden.

Bei einem Rundgang durch die neuen und
alten Siedlungen sieht man im Mattler-
busch und im Jubiläumshain auch viele
unserer „Alten“, die auf den Bänken ihre
Stammplätze bereits wieder eingenommen
haben. Sie rauchen ihr Pfeifchen, blinzeln
in die warme Frühlingssonne, politisieren
auch ein wenig und machen sich ihre
Gedanken über früher und heute. Früher

— das bedeutet für sie 12 oder minde-
stens 8 Stunden Arbeit am Tag und dazu
Sonntagsarbeit. Heute — da die Arbeits-
zeit auf der Hütte vom 1. April an all-
gemein auf 45 Stunden herabgesetzt ist,
erleben sie noch als Rentner, daß ihre
Kinder und Enkel ein leichteres Arbeits-
leben erhalten.

Frohe Stunden

Auch in diesem Jahre feierten die Be-
legschaftsmitglieder der Meisterschaft
Nolte, Elektrobetrieb I, ihren Kamerad-
schaftsabend in karnevalistischem Rah-
men in der Gaststätte Eickelkamp. In
einer Elferrats-Sitzung unter der gekonnt-
ten Leitung des Präsidenten Teddy Braun
wurde ein vielseitiges Programm geboten.
Die Mitwirkenden, ausschließlich Werks-
angehörige aus dem Bereich von Meister
Nolte, vermittelten durch ihre Bütten-
reden, Vorträge und Lieder dem bis auf
den letzten Stuhl besetzten Saal viele
Stunden köstlichen Humors. Heinz von
Chamier als „Der lange Hein“, Karl
Icking als „Das flotte Friedchen“, Frau
Nolte mit ihrer Nichte als „Die singen-
den Schornsteinfeger“, Heinz Ruhr als
„Weltreisender“, Alfred Schmalz als „Der
Mann mit de Hö't'chen“ und Peter Schäfer
mit seinen Liedern erhielten herzlichen
Beifall. Den musikalischen Teil bestritt
die Kapelle Josef Brox.

Auch in Walsum weiß man unter Mit-
arbeitern der Hütte Karneval zu feiern.
Das Lokal Wissenberg hatte man zur
„Narrenburg“ auserkoren, wo ein um-
fangreiches karnevalistisches Programm
abrollte. Auch Präsident Rataiczak und
das Funkenmariechen wirkten unter dem
Beifall des vollbesetzten Hauses mit. Be-
sonderen Anklang fanden die Proben
fröhlichen Humors, die H. van der Linde
als „schwerer Junge“, als „Fräulein Im-
mergrün“ und mit weiteren Couplets gab.
Die Drei-Echo-Boys präsentierten sich als
Mundharmonika-Solisten, Rataiczak als
Cowboy, Werner Bars mit seinen So-
listen hielten dann die Anwesenden noch
viele Stunden in frohem Kreis beisam-
men.

