

5. Jahrgang · Oktober 1959

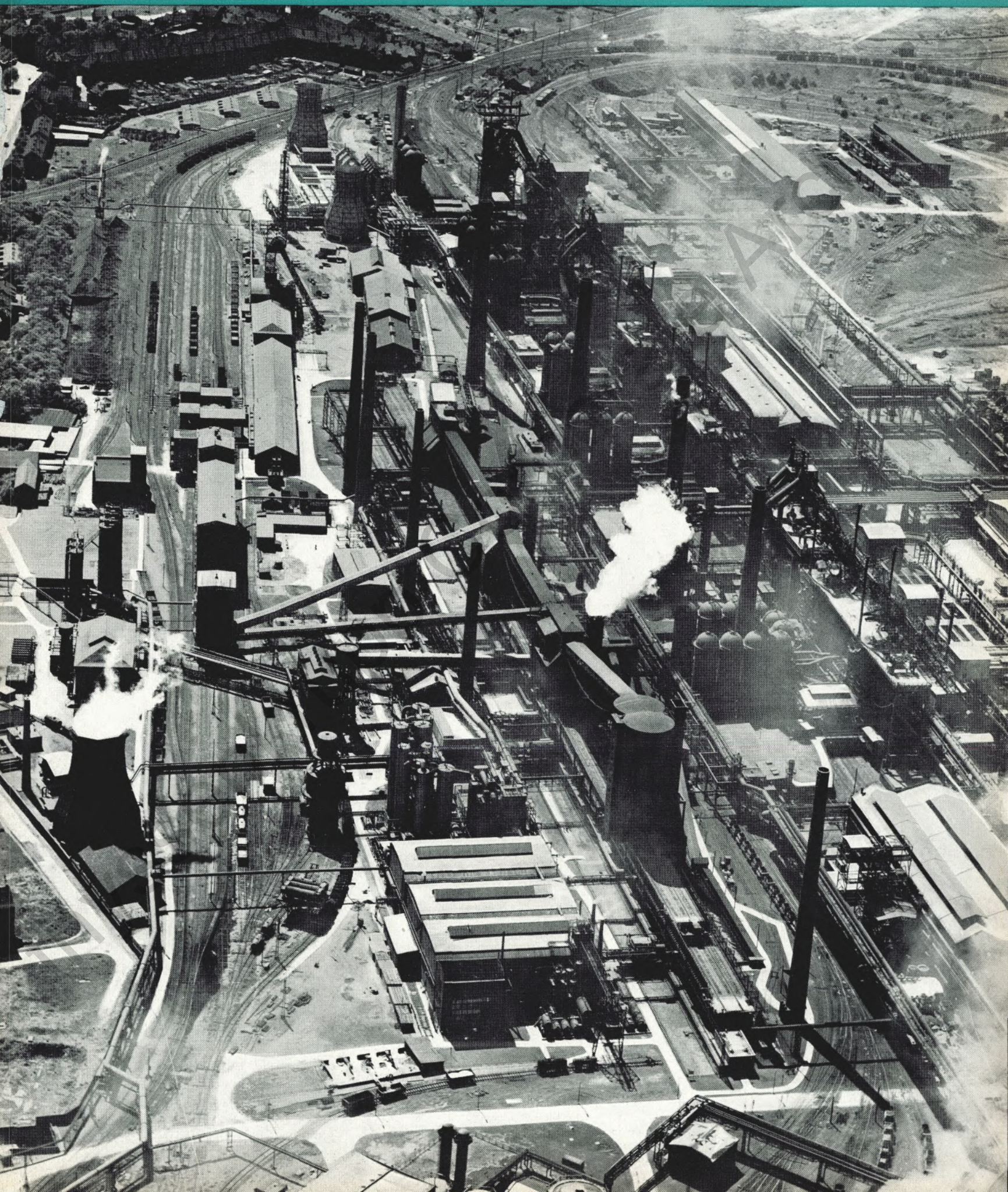
Postverlagsort Duisburg



unsere ATH

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

10





AUS DEM INHALT:

- 3 Frau Amélie Thyssen besuchte unsere Hütte
- 4 Wirtschaftsthema des Monats: Wie ist die Lage?
- 5 Mit unseren Goldjubilaren zur Bundesgartenschau
- 7 Mit der Werkspost geht's jetzt schneller
- 10 Hohe Auszeichnung für den DGB-Vorsitzenden Willi Richter ATH-Notizbuch
- 11 Handelsminister von Nigeria zu Besuch in Hamborn
- 12 Mit „Fritz Thyssen“ in der Luft
- 14 Blick hinter den Bambusvorhang — Rot-Chinas drei Probleme
- 16 Soll das so weitergehen?
- 17 Zwischen Borkum und Bad Orb — Aus der Arbeit unserer Betriebskrankenkasse
- 19 Steckenpferde machen glücklich: Ein Teppich für das Heim
- 20 Mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet Heiße Arbeit gut gekühlt
- 21 Jubilare, Familien- und Personalnachrichten
- 22 Kleine Winke über den Gartenzaun: Richtig düngen
- 23 Vom Roheisen zur Schiene — Ein Lehrling des Lennewerkes Altena berichtet über einen Besuch in Hamborn

UNSER TITELBILD gibt einen Blick auf unsere Hochofenanlage und die Kokerei „August Thyssen“ mit ihren Nebenanlagen. Die Kokerei konnte Anfang Oktober mit ihrer neuen Batterie IV die Produktion aufnehmen. Vor der Reihe der acht Hochöfen erkennt man deutlich die Mischeranlage. Vom weißen Dampf der Kokerei verdeckt, liegt zwischen Hochofen 4 und 6 das Belegschaftshaus für die Mitarbeiter des Hochofenwerks; sein Dach ist zum Teil zu sehen. Am Südende der Hochofenreihe, hinter der die Werksbahn in weitem Bogen in Richtung Hafen ausschwingt, hebt sich der neue Hochofen 10 mit seinen Nebenanlagen markant ab. Jenseits der Hochbahn und der Hochofenbunker die Kraftanlagen mit ihrer Fülle von Rohrleitungen.

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

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

Bilder: Driesang, Epha, Meyer, Reißner, Riegel, Archiv Lennewerk, DGB-Bildstelle — Titelbild: Unsere Hochofenanlage und die Hüttenkokerei „August Thyssen“ (Luftaufnahme Dieter Storp — Freigeg. Regierungspräsidium Düsseldorf Nr. D. St. 848) — Bild der Rückseite: Blick vom Aussichtsturm der Bundesgartenschau in Dortmund, die von unseren Goldjubilaren besichtigt wurde (Aufnahme: Günter Meyer).

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

Frau Amélie Thyssen besuchte unsere Hütte

Frau Amélie Thyssen, die Witwe Fritz Thyssens, besichtigte am 7. Oktober unsere Hütte. Es war der dritte Besuch, den sie der ATH nach dem Kriege abstattete. Zum ersten Male weilte sie 1953 in Hamborn, als das Werk mit wichtigen Betriebsanlagen wieder in Gang gekommen war, zum zweiten Male im Juli 1955, als unsere Gesellschaft in Gegenwart von Bundeskanzler Dr. Adenauer das Anlaufen der Warmbreitbandstraße festlich beging. Nunmehr hatte Frau Thyssen den Wunsch, die inzwischen errichteten neuen Anlagen und das „Anita-Thyssen-Heim“ in Tester Berge kennenzulernen.

Bergassessor a. D. Dr. Sohl hieß Frau Thyssen in der neuen Versuchsanstalt in Gegenwart unseres Vorstandes und eines kleinen Kreises von Gästen herzlich willkommen. Er freute sich, so sagte er, daß er Frau Thyssen heute — zehn Jahre nach der Einstellung der Demontage der Hütte — die neuen modernen Betriebe zeigen könne. Hüttendirektor Dr. Michel gab Frau Thyssen anhand von Plänen und Modellen einen Überblick über die Entwicklung des Werkes und über die ihr persönlich noch nicht bekannten Anlagen. Er berichtete ihr ferner über die weiteren Vorhaben, u. a. über den Bau des neuen Verwaltungsgebäudes, dessen Modell im Sitzungszimmer der Versuchsanstalt ausgestellt war.

Bei einer mehrstündigen Rundfahrt besichtigte Frau Thyssen dann unser SM-Stahlwerk I, die Warmbreitbandstraße, das Kaltwalzwerk und unsere Verzinkungsanlage. An der Besichtigung nahmen neben dem Vorstand u. a. der stellvertretende AR-Vorsitzer Hölkeskamp, AR-Mitglied Baron Godlewski, der AR-Vorsitzer der Fritz Thyssen-Vermögensverwaltung Prof. Dr. Ellscheid sowie Betriebsratsvorsitzender Hansel teil. In bemerkenswerter Frische und mit regem Interesse besichtigte Frau Thyssen die einzelnen Anlagen und verfolgte die Produktionsvorgänge, die ihr Dr. Michel erläuterte.

Von der Hütte ging es dann zur Eickelkamp-Siedlung — auf der Fahrt berichtete Arbeitsdirektor Meyer über den Wohnungsbau der Hütte — und von dort zum „Anita-Thyssen-Heim“ in Tester Berge. Hier wurde Frau Thyssen von vierzig Lehrlingen mit einem Lied begrüßt. Ein Lehrling hieß sie mit einem Blumenstrauß willkommen und sprach gleichzeitig den Dank dafür aus, daß mit Hilfe der Familie Thyssen das schöne Ausbildungs- und Erholungsheim geschaffen worden sei. Ein fast einstündiger Rundgang unter Führung von Arbeitsdirektor Meyer ließ Frau Thyssen dann bei strahlender Herbstsonne die Schönheiten Tester Berges eindrucksvoll erleben; eine wunschgemäß zwanglose Zusammenkunft im kleinen Kreis beschloß den Besuchstag.



UNSERE BILDER:

Oben:

Laboranten-Lehrling
Hans-Jürgen Heisel über-
reicht Frau Thyssen im
„Anita - Thyssen - Heim“
einen Blumenstrauß zum
Willkommen

Mitte:

Beim Rundgang bewun-
dert Frau Thyssen die
Vielzahl der in Tester
Berge heimisch gewor-
denen Tiere

Unten:

Im Warmbandwerk

Auf Seite 2:

Beim Rundgang durch
die Anlagen des Frei-
zeitheimes



Wie ist die Lage?

Am 30. September ist das Geschäftsjahr 1958/59 der August Thyssen-Hütte AG zu Ende gegangen. Schon vor Fertigstellung und Prüfung des Jahresabschlusses gibt der Vorstand unserer Belegschaft einen ersten Überblick über einige der wichtigsten Entwicklungen des Jahres, den er in ähnlicher Form auch den Aktionären durch einen in diesen Tagen versandten Brief vermittelt.

Die August Thyssen-Hütte AG hat im abgelaufenen Geschäftsjahr 1958/59 2,4 Millionen Tonnen Rohstahl und 1,9 Millionen Tonnen Walzstahl erzeugt. Unser Jahresumsatz überschritt erstmals die Milliardengrenze; er war mit 1,07 Milliarden DM um knapp 10 Prozent höher als 1957/58. Dank eines guten Auftragsbestandes kann die Beschäftigung unserer Betriebe und ihrer Belegschaften für längere Zeit als gesichert gelten.

Die Produktionszahlen der Hütte in den beiden letzten Geschäftsjahren sind aus der nachstehenden Tabelle zu ersehen:

	1958/59 t	1957/58 t	Veränderung %
Koks	1 225 000	1 269 000	— 3,5
Roheisen	1 937 000	1 643 000	+ 17,9
Rohstahl	2 412 000	2 041 000	+ 18,2
Walzstahl	1 898 000	1 630 000	+ 16,4

Diese Zahlen zeigen zwar die Überwindung der mehr als einjährigen Marktschwäche, von der ja auch unsere Hütte nicht verschont geblieben ist. Sie lassen aber die recht unterschiedliche Entwicklung in den beiden Jahreshälften nicht erkennen.

Bekanntlich verlief die Konjunktur in der gesamten Stahlindustrie während des letzten Geschäftsjahres in umgekehrter Richtung wie im Vorjahr. 1957/58 war der Trend allgemein abwärts gerichtet; im zweiten Halbjahr wurde auch bei uns weniger erzeugt und versandt als im ersten. Demgegenüber haben in der zweiten Jahreshälfte 1958/59 Produktion und Umsatz unseres Unternehmens beachtlich zugenommen, so daß — insgesamt gesehen — die Zahlen des Vorjahres erfreulicherweise wesentlich überschritten werden konnten.

Verstärkte Nachfrage seit Anfang 1959

Wie unsere Belegschaftsmitglieder wissen, sahen wir uns in den ersten Monaten des Geschäftsjahres noch zu einer Anpassung der Produktion an die relativ geringen Aufträge gezwungen. Seit Jahresbeginn 1959 war aber

bereits eine Wiederbelebung der Nachfrage aus dem Ausland festzustellen; und im Monat März trat dann auch am Inlandsmarkt eine Wende zum Besseren ein. Die Auftragseingänge aus dem Inland, die durch die Beendigung des Lagerzyklus und das seit langem erhoffte Wiederanziehen der Konjunktur in den stahlverbrauchenden Industriezweigen noch verstärkt wurden, übertrafen bald sogar unsere vorher gehegten Erwartungen.

Zusätzlich wird diese Stahlkonjunktur nach wie vor durch anhaltend hohe Bestellungen aus dem Ausland gestützt. Dabei sprechen — allerdings nur in begrenztem Umfang — auch mittelbare und unmittelbare Auswirkungen des Stahlstreiks in den USA mit.

Aufträge 39 Prozent über Vorjahr

Im Monatsdurchschnitt des letzten Vierteljahres wurden von unserer Hütte 244 000 Tonnen Rohstahl erzeugt, wobei die Spitzenproduktion von 257 000 Tonnen im Juli erreicht wurde. Das ist ein sehr erfreulicher Fortschritt gegenüber dem Tiefpunkt des Geschäftsjahres im Dezember 1958, an dem die Monatsproduktion bei nur 154 000 Tonnen lag. Die Walzstahl-Produktion überstieg im September 1959 erstmals in der Geschichte der Hütte 200 000 Tonnen.

Gesellschaft	Rohstahl		Walzstahl	
	t	Veränderung gegenüber 1957/58 %	t	Veränderung gegenüber 1957/58 %
August Thyssen-Hütte	2 412 000	+ 18,2	1 898 000	+ 16,4
Niederrheinische Hütte	423 000	+ 12,0	741 000	+ 10,7
Deutsche Edelstahlwerke	316 000	— 1,3	109 000 *)	— 7,3 *)
Insgesamt	3 151 000	+ 15,0	2 748 000	+ 13,7

*) ohne geschmiedetes Material und Kurbelwellen

35 000 Mitarbeiter in den Unternehmen der Thyssengruppe

Die günstige Entwicklung wirkte sich auch auf die Zahl der Belegschaftsmitglieder aus. Die gesamten Unternehmen der Thyssengruppe beschäftigten am Ende des Geschäftsjahres rund 35 000 Mitarbeiter, das sind 4 Prozent mehr als ein Jahr zuvor. In Hamborn, dessen Belegschaft allein um 10 Prozent stieg, waren am 30. September dieses Jahres 12 350 tätig, bei der Niederrheinischen Hütte und ihren Tochtergesellschaften rund 9 300, bei DEW 13 000 Mann.

Zur Erhöhung der Produktion unserer Betriebe haben nicht zuletzt auch die im Geschäftsjahr angelaufenen neuen Anlagen beigetragen. Hierzu gehört in erster Linie der achte Hochofen, mit dem die Hütte eine Roheisenkapazität von jährlich 2,5 Millionen Tonnen erreicht. Der siebte Konverter im Thomaswerk erhöht die Ausbringungsmöglichkeit an Thomas- und VK-Stahl auf 150 000 Tonnen je Monat und die gesamte Rohstahlkapazität der Hütte (einschließlich der beiden SM-Stahlwerke) auf rund 250 000 Tonnen. Ferner zählen zu den neuen Anlagen — wie der Belegschaft aus den Veröffentlichungen der Werkzeitung bekannt ist — die Bandverzinkungsanlage, die 10-mm-Grobblech-Scherenstraße, die Tieföfenanlage 2 mit 12 Tieföfen und die Zementfabrik in Beeckerwerth.

Erträge fühlbar verbessert

Der recht unterschiedliche Produktionsverlauf im letzten Geschäftsjahr hat sich selbstver-

Unser Auftragseingang lag im Monatsdurchschnitt des ganzen Geschäftsjahres mit 178 000 Tonnen um etwa 39 Prozent über dem Vorjahr, während sich der Versand dagegen nur um etwa 17 Prozent auf 160 000 Tonnen je Monat erhöhte. Der Auftragsbestand am Ende des Geschäftsjahres war deshalb mit rund 385 000 Tonnen mehr als doppelt so hoch wie am 3. September 1958, so daß auch weiterhin eine gute Beschäftigung zu erwarten ist.

Von den verbesserten Absatzmöglichkeiten in der zweiten Jahreshälfte profitierten neben den Profilstählen insbesondere kaltgewalzte Feinbleche. Unsere Anlagen in diesem Bereich sind auf lange Zeit voll beschäftigt.

Nicht unerheblich gestiegen sind im Berichtsjahr die Lieferungen ins Ausland. Der Exportanteil am Umsatz betrug 1958/59 insgesamt 18 Prozent (gegenüber 15 Prozent im Vorjahr); er erhöhte sich gegen Ende des Geschäftsjahres noch weiter bis auf 23 Prozent.

Thyssengruppe mit 3,1 Mill. t Rohstahl

Die Erhöhung von Produktion und Umsatz unserer Hütte bestimmte wesentlich auch die Geschäftsausweitung innerhalb der gesamten Thyssengruppe.

Die Unternehmen der Thyssengruppe — das heißt die August Thyssen-Hütte AG, die Niederrheinische Hütte AG und die Deutsche Edelstahlwerke AG — haben 1958/59 eine Rohstahl-Erzeugung von 3,1 Millionen Tonnen und eine Walzstahlproduktion von 2,7 Millionen Tonnen erreicht. Der Gesamtumsatz, einschließlich des Umsatzes der Tochtergesellschaften von Niederrhein, war mit stark 2 Milliarden DM um rund 6 Prozent höher als im Vorjahr. Der konsolidierte Fremdsatz der Gruppe betrug rund 1,8 Milliarden DM und lag damit um etwa 3 Prozent über dem Geschäftsjahr 1957/58.

Wie sich die Produktion bei den einzelnen Gesellschaften der Thyssengruppe in den beiden letzten Geschäftsjahren entwickelt hat, zeigt die nachstehende Tabelle:

Hüttendirektor Dr. Cordes in den DEW-Vorstand berufen

Der Aufsichtsrat der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, hat zur Vertiefung der beiderseitigen Zusammenarbeit Hüttendirektor Dr. Walter Cordes, Vorstandsmitglied unserer August Thyssen-Hütte, in den DEW-Vorstand berufen. Seine Vorstandstätigkeit bei unserer Hütte wird Dr. Cordes auch weiterhin ausüben.

In den DEW-Aufsichtsrat, aus dem Dr. Cordes ausscheidet, tritt an seine Stelle Hüttendirektor Dr.-Ing. Alfred Michel,

ständig auch auf die Entwicklung der Ergebnisse ausgewirkt. Im ersten Halbjahr war die Ertragslage bei weithin nicht ausgelasteten Kapazitäten gedrückt. In der zweiten Jahreshälfte nach der Wende am Stahlmarkt führte die gestiegene Ausnutzung der Anlagen und der damit verbundene Rückgang der allgemeinen Kosten jedoch zu einer fühlbaren Verbesserung der Erträge. Auch bei den Tochtergesellschaften ist seit Beginn des Jahres eine ähnlich günstige Entwicklung eingetreten. Insgesamt war der Verlauf des Geschäftsjahres doch erheblich besser, als zu Beginn erwartet werden konnte, so daß wir mit durchaus befriedigenden Abschlußzahlen rechnen.

Die großen Sorgen und Nöte, die in der Zeit der abfallenden Aufträge und der rückläufigen Produktion uns alle arg bedrückten, sind gegenwärtig erfreulicherweise vorüber. Der Entschluß, seinerzeit von Entlassungen im allgemeinen abzusehen und sich darauf zu beschränken, freiwerdende Stellen vorübergehend nicht neu zu besetzen, hat sich heute im Rückblick als voll gerechtfertigt erwiesen. Dadurch konnten wir unseren Belegschaften, die auch teilweise notwendig gewordenen Arbeitszeitbeschränkungen und Umsetzungen mit viel Verständnis begegneten, den alten Arbeitsplatz über die Zeit der Marktschwäche hinweg erhalten. Am Ende des Geschäftsjahres 1958/59 jedenfalls können wir mit Zuversicht in die Zukunft blicken.

Mit unseren Goldjubilaren zur Bundesgartenschau

Seit nunmehr vier Jahren ist die alljährliche Fahrt der Goldjubilare Tradition. In diesem Herbst konnten 44 an ihr teilnehmen. Diesmal war es keine Fahrt ins Blaue. Ziel war die Bundesgartenschau in Dortmund. Es war ein erlebnisreicher Tag, zumal dieser 16. Oktober einen strahlend blauen Himmel mit fast hochsommerlichen Temperaturen bescherte.

Vom Herbst war in der von über sieben Millionen Menschen besuchten Bundesgartenschau kaum etwas zu spüren. Bei derartig schönem Wetter wirkt selbst eine Herbstblume nicht mehr herbstlich. Überall war im übrigen die Mühe zu spüren, die Arrangements vieler farbenprächtiger Blumen — hier und da durch Wasserspiele aufgelockert — bis zum letzten Tag ineinanderfließen zu lassen. Die nahe Kulisse der Industrie, wie sie ähnlich auch unseren Goldjubilaren bestens vertraut ist, gab indirekt einen Hinweis, worum es den Verantwortlichen dieser schönen Schau zu einem erheblichen Teil gegangen ist: nämlich dem schaffenden Menschen des Ruhrgebiets Anregungen für einen eigenen Garten zu geben.

Mit der kleinen Bahn der Bundesgartenschau fuhren die Goldjubilare zunächst in gemächlichem Tempo durch die großzügige Anlage. Es war im übrigen eine an Lebensalter schwere Fracht; denn die 44 Jubilare waren zusammen 3015 Jahre alt. An der Wasserorgel hielt das Bähnle eigens für die Hüttenmänner. Denn just in dem Augenblick begann das kapriziöse Spiel vieler Wasserfontänen, die, genau abgestimmt, musikalisch mit den Klängen der Ouvertüre aus „Orpheus in der Unterwelt“ von Jaques Offenbach harmonisch untermalt wurden. Bei den letzten Akkorden dieser Ouvertüre, mit denen der aller Welt bekannte „Cancan“ entstand, hatte man das Gefühl, ein Ballett tausender Wasserstrahlen bemühten sich wie leibhaftige Tänzerinnen in kapriziöser Art zu gefallen.

Fast die Hälfte der „Alten Herren“ ließen es sich nicht nehmen, auch auf die 190 Meter hoch gelegene Aussichtsplattform des 218 Meter hohen Fernsehturms hinaufzufahren. Gerade aus die-

RECHTS: Einsamer Besucher unter dem 218 Meter hohen Turm im Gelände der Dortmunder Bundesgartenschau — UNTEN: Abfahrt unserer Goldjubilare vom Hauptverwaltungsgebäude der Hütte in Hamborn





ZU UNSEREN BILDERN: Unsere Goldjubilare beim Rundgang durch das Gelände der Bundesgartenschau in Dortmund (oben) und bei der Rundfahrt mit der Ausstellungsbahn (Mitte). Jubilar Josef Sons (unten) konnte im Festzelt eine bayrische Trachtenkapelle dirigieren

ser Höhe breitete sich die Bundesgartenschau vor dem Betrachter besonders reizvoll aus, wie unsere Jubilare feststellen konnten. Den Abschluß des Tages bildete nach dem Mittagessen der Besuch des Festzeltes, in dem ein buntes kabarettistisches Programm ablief. Zu guter Letzt gab es dabei noch ein besonderes Ereignis für unsere Goldjubilare, die man hier herzlich begrüßt hatte. Mit flotten Klängen, intoniert von einer bayerischen Trachtenkapelle, wurde der Ehrenpräsident und älteste der Goldjubilare, der 82 Jahre alte Josef Sons, zum Podium geleitet. Dann übergab man ihm den Taktstock, den er mit Schwung — vielleicht auch mit Erinnerungen an seine Zeit als Spielmann beim Militär in Metz — während eines flotten Marsches führen durfte. Siegfried — wie die Werkzeugzeitung Herrn Sons im letzten Jahr mit Vornamen genannt hatte, und wie er jetzt von einigen mit einem versteckten Lächeln auch angesprochen wurde — wirkte mit dem Taktstock wirklich wie ein junger Siegfried, der sich nach dem Marsch verbeugte und auch bei den Musikern herzlich bedankte.

Die Dunkelheit war bereits hereingebrochen, als man den Omnibus bestieg und in Richtung Hamborn aufbrach. Denn das Finale des Tages sollte, wie schon in den Jahren zuvor, das gesellige Beisammensein mit dem Arbeitsdirektor und Direktor Bulwahn — selbst Jubilar — im „Schifferheim“ am Hafen Schwelgern sein.

Arbeitsdirektor Meyer, der die Goldjubilare hier begrüßte, spürte sofort, was an Erlebnissen des Tages diese Männer so sehr bewegt hatte. Er gab daher seiner Freude darüber Ausdruck, daß die Gesichter der Goldjubilare noch so sehr von Frohsinn gezeichnet sind. So freute er sich über die „Heimgekehrten“ in der Annahme, daß man mit der Bundesgartenschau in diesem Jahr das richtige Ziel für ihren Ausflug gefunden habe. Frohsinn sei übrigens der beste Pfeffer des Lebens.

Die besten Wünsche und Grüße des Betriebsrates überbrachte Betriebsratsmitglied Panek. Auch die Jubilare der ATH gehörten zu dem großen Kreis der alten Mitarbeiter, deren Wohlergehen dem Betriebsrat sehr am Herzen liege.

Als Ältester dankte Josef Sons im Namen aller Goldjubilare der Werksleitung für den schönen Tag. Zwischen musikalischen Darbietungen, vorgetragen von Josef Bujok und Paul Keck, die von Baß-Bariton Heinz Drees unterstützt wurden, gab es viele zwanglose Aussprachen und improvisierte Reden, in denen man auch Werner Haftmann für seine Mühe bei der Durchführung des Ausflugs dankte.

Preise und Auszeichnungen für Musikdirektor Heinz Gilhaus

Musikdirektor Heinz Gilhaus, der langjährige künstlerische Leiter unseres Thyssen-Chores, dessen Name gleichhoch anerkannt ist als Chordirigent und als Komponist, errang im September beim nationalen Gesangswettbewerb in Hohensyburg fünf Auszeichnungen. Bei stärkster Beteiligung namhafter Chöre des Industriegebietes erhielt er als Dirigent des Männergesangsvereins Hardenberg-Nevinges mit Neumanns „Requiem“ den ersten Klassenpreis, mit dem „Lebenshymnus“ von Riesche den ersten Ehrenpreis und mit Sendts „Junggesellen“ den ersten Höchstpreis; außerdem wurde ihm für die beste Gesamtwertung in seiner Klasse der erste Dirigentenpreis zuerkannt. Als besondere Anerkennung für die beste Gesamtwertung und seine Verdienste um das Chorwesen überreichte ihm der Regierungspräsident von Arnsberg eine kunstvolle Ehrenurkunde mit Widmung. Über diese Fülle neuer verdienster Auszeichnungen freuen sich vor allem seine Sänger des Männergesangsvereins unserer Hütte.

Mit der Werkspost geht's jetzt schneller

Zwei Werkspost-Autos fahren monatlich
4000 Kilometer · Täglich 16 Fahrten
zwischen der Postabfertigung und den
Betrieben und Büros des Werkes

Dreimal täglich fährt ein Wagen unserer Hütte zum Postamt Hamborn, um dort Post abzuholen und aufzuliefern. Jeden Tag nimmt er durchschnittlich bis zu zwei Zentner Briefe und Drucksachen, Zeitungen und Zeitschriften in Empfang und gibt etwa anderthalb Zentner Post auf. Dazu kommt ein starker innerbetrieblicher Postumlauf, der arbeitstäglich ebenfalls etwa zwei Zentner erreicht. Diese gewaltige Postmenge strömt im Bereich unserer Allgemeinen Verwaltung zusammen: bei unserer Postabfertigung im Hauptverwaltungsgebäude, in der unter der Leitung von Herrn Schmalfuß 15 Mitarbeiter tätig sind.



Die beiden Werkspostwagen treffen sich am Magazin neben dem Warmbandwerk

Für Produktion und Verwaltung, Verkauf und Einkauf ist eine korrekt und schnell arbeitende Poststelle unerlässlich. Wer deshalb in Zeiten des Hochbetriebes unsere Postabfertigung be-

sucht, ist kein gern gesehener Gast. Das ist verständlich; denn in diesen Stunden müssen hier die eingegangenen Sendungen nach Abteilungen und Betrieben sortiert und für die nächste Zu-

stellung klargemacht, ausgehende Post sorgfältig bearbeitet und frankiert werden. Von der schnellen Weitergabe jeder Mitteilung hängt möglicherweise ein neuer Auftrag und die Beschäftigung vieler Mitarbeiter auf Wochen und Monate ab.

In der Postabfertigung: Hurtige Hände packen die Werkspostmappen



Mit dem Auto zu 46 Haltepunkten

Solange unsere Hütte besteht, waren für den Postverkehr zwischen der Verwaltung und den Betrieben Boten eingesetzt. Sie gingen zu Fuß oder fuhren mit dem Fahrrad. Viele Unfallverehrte und Kriegsbeschädigte haben seit Jahrzehnten auf diesem Posten wertvolle Mitarbeit im Betriebsganzen geleistet.

Die weiten Wege und zunehmenden Postmengen konnten diesen, teilweise im Dienst ergrauten Boten auf die Dauer jedoch nicht mehr zugemutet werden. Seit einigen Monaten haben deshalb zwei Autos diese Aufgabe übernommen. Drei Fahrer mit je einem Beifahrer drehen nach einem ausgeklügelten und mehrfach verbesserten Fahrplan täglich sechzehn Runden zu 46 Haltestellen im Werksbereich, an denen sie — zum Teil bei jeder Fahrt — die Büros mit Post bedienen.

An diesen Knotenpunkten sammelt sich auch die Post aus den angeschlossenen Betrieben und Abteilungen und geht mit dem Werkspostwagen über die Postabfertigung an ihre Empfänger innerhalb oder außerhalb der Hütte. Immerhin sind es 2000 Kilometer, die jedes unserer beiden Werkspost-Autos im Monat zurücklegt. Es ist jene Strecke, auf der sonst unsere Boten sommers wie winters allen Witterungsverhält-

Unsere Werkspost		
Leit-zahl	Haltestelle	Büro bzw. Betrieb
1	Postabfertigung	Verwaltungsgebäude Kasinogebäude Kaiser-Wilhelm-Straße
2	Tor 6	Tor 6 und Unfallstation
3	H. O. Magazin	Büro H. O. Magazin
5	H. O. Lagerhalle	Büro H. O. Lagerhalle Wareneingang H. O. Lagerhalle
6	BBW.	BBW. Büro
7	Kraftanlagen	Büro El. Zentralen und Stromverteilung Büro M. B. Kraftanlagen
8	Hauptbetriebsbüro I	Büro Thomaswerk Büro Block- und Profil- walzwerk Büro Elektroabteilung Büro Maschinenabteilung Betriebswirtschaft Büro Hochofenbetrieb Bauabtlg. Betriebsbüro Lochkartenabteilung Nebenstelle I
9	Belegschaftshaus IV	Büro SM-Werk I
10	Altes Laborgebäude	Lohnbüro
11	Tor 1	Werksschutzbüro Betriebsratsbüro Unfallstation Büro Werksbesichtigungen
12	Ingenieurhaus	Neubauabteilung Bauabteilung Rechnungsprüfung Materialwirtsch. - Einkauf Magazinverwaltung
13	Verkehrsabteilung	Verkehrsabteilung
14	Tor 3	Tor 3
15	W. B. H.	W. B. H. Büro
16	E. H. W.	E. H. W. Büro
17	Werkstätten-Magazin	Büro Werkstätten-Magazin
18	E. u. H.	Verwaltungsgebäude
19	Tor 10	Tor 10
20	Betonwarenfabrik	Büro Betonwaren — Porenbeton
21	Labor	Büro Labor Büro Versuchsanstalt
22	Tor 2a	Tor 2a
23	Baustofflager	Baustofflager Büro
24	Tor 7	Tor 7
25	Belegschaftshaus VI	Büro Breit- u. Kaltband Betriebswirtschaft Flachstahl Kostenabtlg. Flachstahl Lochkartenabteilung Nebenstelle II Lohnbüro Nebenstelle
26	Zurichterei Straße 5	Büro Zurichterei Straße 5
27	Tor 11	Tor 11
28	Hafen Schwelgern	Hafenamt (Rheinufer)
28a	Hafen Schwelgern	Hafenbüro Tor 15 Büro Probenahme
29	SM-Werk II	Büro SM-Werk II Büro MHW, Büro El. Betr. II Büro Fertigstraße 5
30	W. W. II Magazin	Büro W. W. II Magazin
31	Wärmestelle	Büro Wärmestelle
32	Zurichterei Straße 1	Büro Zurichterei Straße 1
33	Stoffwirtschaft	Büro Stoffwirtschaft Büro M. B. II
34	W. W. I Magazin	Büro W. W. I Magazin Büro Wareneing. Stückgut Büro Magazinverwaltung
35	Warmbandstraße	Büro Warmband Betriebswirtschaft Nebenstelle Lochkartenabteilung Nebenstelle III
36	ff. Steinfabrik	Büro ff. Steinfabrik
37	Abnahme	Büro Abnahme
37a	Technisch-wissensch. Abt.	Büro Technisch-wissensch. Abteilung
38	Kokerei August Thyssen	Verwaltung
39	Tor 17	Tor 17
40	Thomasschlackenmühle	Büro Thomasschlacken- mühle
41	Tor 16	Tor 16
42	Strabag	Strabag Büro
43	Sinteranlage	Büro Sinteranlage
45	Tor 5	Tor 5 und Fa. Koppe
46	Kraftwerk Hamborn	Kraftwerk Hamborn



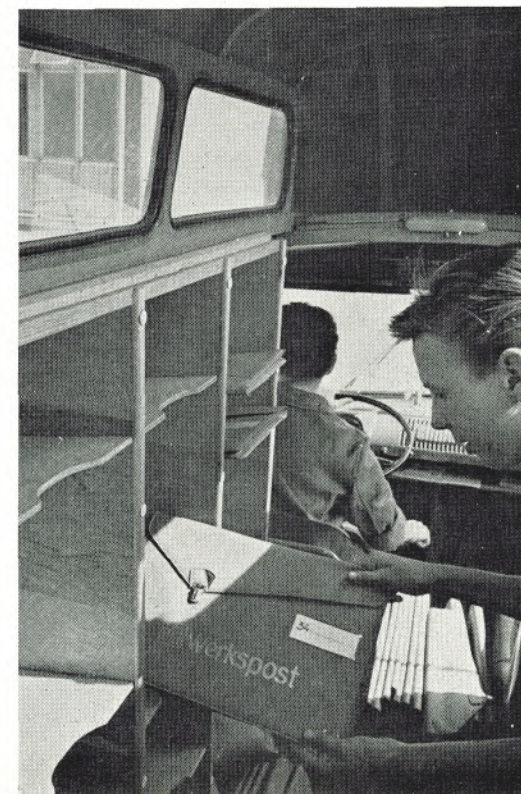
Werkspost trifft in einem Betriebsbüro ein; wichtige Post wird quittiert

nissen ausgesetzt waren. Das Urteil nach der kurzen Anlaufzeit seit April lautet erfreulicherweise fast einstimmig: Mit unserer Werkspost geht's jetzt doch schneller; außerdem erhalten viele Betriebe und Abteilungen nun öfters Post.

Seit Gründung Boten und „Stifte“

Als die Werkspost im Jahre 1904 — nach Fertigstellung des neuerbauten Hauptverwaltungsgebäudes — ihre noch heute benutzten Räume im Keller der Hauptverwaltung bezog, ging es hier etwas gemütlicher zu. Das Werk hatte nicht die heutige Größe. August Thyssen stand damals, wie den Lesern der Werkzeitung aus früheren Beiträgen zur Geschichte unserer Hütte bekannt ist, kurz vor der zweiten Ausbaustufe des Unternehmens. Es besaß noch nicht die gegenwärtige räumliche Ausdehnung. Die Belegschaft selbst betrug 1904 erst stark 7000 Mann, die Rohstahl-Produktion lag bei knapp 600 000 Tonnen im Jahr, während sie zur Zeit mit rd. 12 000 Mann etwa 3 Millionen Tonnen erreicht, wenn man die letzten Monate auf eine Jahresproduktion umrechnet.

Unterwegs wird empfangene Post bereits sortiert



In diesen Anfangsjahren einer eigentlichen Postabfertigung gab es nur wenige Boten. Die meisten Betriebe ließen ihre Post, wie das seit der Gründung der Hütte üblich war, durch Lehrlinge abholen und zustellen. Mancher ältere Mitarbeiter erinnert sich noch sehr gut an die Zeit, als er diese Wege selbst als „Stift“ oft machen mußte. Fahrzeuge zur Postbeförderung gab es damals selten. Zuweilen wurde ein leichter Pferdewagen benutzt, aber auch nur dann, wenn größere Mengen außerhalb des Werkes befördert werden mußten.

Zwar wuchs der Arbeitsanfall der Postabfertigung mit dem Wachsen des Unternehmens, aber eine größere Wende trat erst nach dem ersten Weltkrieg ein, als unsere Hütte im Jahre 1926 mit Gründung der Vereinigten Stahlwerke diesen angeschlossen wurde. Wie beim Fernsprechen wuchs auch der Kreis der täglich von Hamborn aus mit Post zu beliefernden Werkstätten. Von diesem Zeitpunkt an mußte die Werkspost täglich zwei Außentouren einlegen, von denen eine zur Hütte Ruhrort-Meiderich, von dort zum Phoenix und abschließend zur Niederrheinischen Hütte, die andere von Hamborn zur Konzernverwaltung nach Düsseldorf führte. Dazu kamen selbstverständlich die Betriebe in Hamborn selbst.

Für die Bedienung standen zwei Dutzend Boten zur Verfügung. Noch im Kriegsjahr 1942 hatte der inzwischen in den Ruhestand getretene frühere Leiter unserer Postabfertigung, Herr Ingenhoff, zwanzig Männer für diesen Dienst zur Hand. Es waren zum Teil resolute Herren, die ihre Tätigkeit aber trotz ihres teilweise hohen Alters — einige hatten die 65 bereits überschritten — mit viel Freude ausübten.

Pulsschlag der Produktion

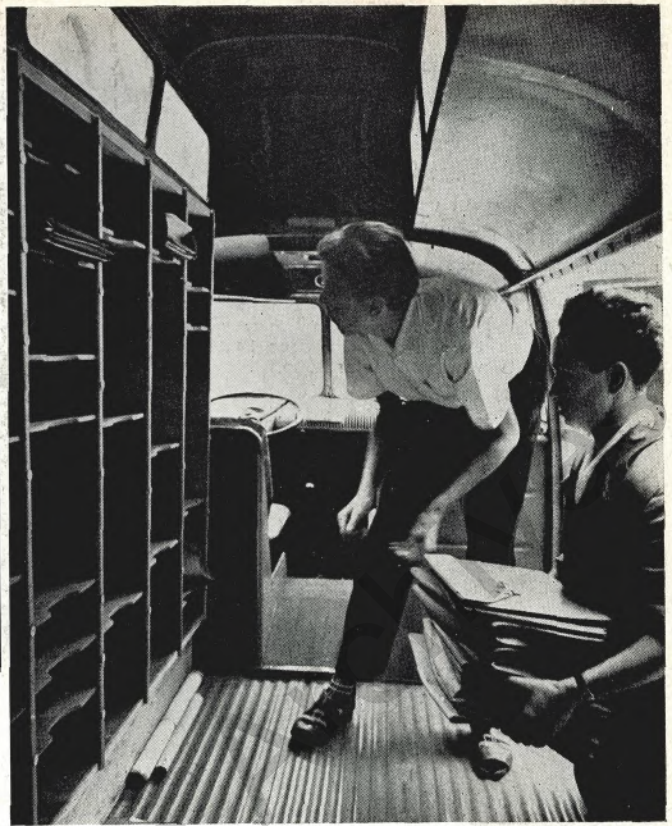
Nach dem letzten Weltkrieg merkte man den Pulsschlag des wirtschaftlichen Lebens in unserer Postabfertigung recht gut. Er war zunächst recht schwach und belebte sich erst wieder, seit die Spuren des Krieges und der Demontage beseitigt waren und die Produktion wieder aufgenommen werden konnte. Doch diese Belebung war nicht mit den Jahren vor dem Kriege, als die Vereinigten Stahlwerke noch bestanden, zu vergleichen, weder dem räumlichen Umfange noch der Menge nach. Die damals noch nicht sehr alte Frankiermaschine hatte vorerst recht wenig zu tun. Heute dagegen muß eine neue Frankiermaschine in unserer Postabfertigung eine Fülle an Post erledigen.

Es wäre auch kaum vorzustellen, wie lange es dauern würde, wollte man die ausgehende Post wie früher mit Briefmarken bekleben. Außerdem ermöglicht das Zählwerk der Fran-



OBEN: Auch an vielen Toren unseres Werkes wird Post abgegeben, wie hier etwa an Tor 2a

RECHTS: An manchen Haltestellen lädt die Werkpost einen hohen Stapel Post aus



kiermaschine eine schnellere und vereinfachte Buchung. Im übrigen kann man mit der Maschine Post bis zum Einzelbetrag von 99,99 DM freimachen.

Je weiter nun der Aufbau unserer Hütte fortschritt und neue Betriebe entstanden, um so größer wurde vor allem auch der innerbetriebliche Postumlauf — eine Arbeit, die mit sehr viel Mühe verbunden ist. Die Betriebswirtschaft unserer Hütte arbeitete deshalb im Einvernehmen mit der Allgemeinen Verwaltung, der die Poststelle untersteht, zu Beginn des Jahres einen Plan aus, um den Postumlauf zu verbessern und insbesondere zu beschleunigen. Außerdem sollte die schwere Arbeit der Boten erleichtert, wenn möglich abgeschafft werden. Zwei Kleinlaster wurden eigens für die innerbetriebliche Werkspost beschafft, die nun bereits seit April eingesetzt sind.

Post schon während der Fahrt sortiert

Was unsere Boten bisher in mühsamen Fußmärschen oder mit dem Rad erledigen mußten, wird jetzt mit diesen beiden Autos abgewickelt. Sie verkehren nach einem festen Fahrplan zwischen der Postabfertigung und den Betrieben. Von Montag bis Freitag machen sie 16 Fahrten; an den Samstagen, an denen die Verwaltung in der Regel keinen Dienst hat, genügen zehn Fahrten. Die erste beginnt morgens um 6 Uhr, die letzte endet gegen 18 Uhr. Für jede der 46 Haltestellen ist eine sogenannte „Leitzahl“ festgelegt (siehe Tabelle), über deren Bedeutung noch etwas zu sagen sein wird.

Der Plan läßt geringe Abweichungen zu, da man auch hier gegen unvorhergesehene Verzögerungen gewappnet sein muß. Solche Störungen können schon dadurch auftreten, daß ein Postauto etwa durch rangierende Züge aufgehalten wird. Um nicht den ganzen Fahrplan der Werkspost zusammenfallen zu lassen, besitzt er einen gewissen Spielraum. Trotz der Verschachtelung zwischen Wagen Nr. 1 und Wagen Nr. 2 hat sich inzwischen alles ganz gut eingespielt, so daß man in den einzelnen Betrieben genau weiß, wann welcher Postwagen vorfährt. Der Beifahrer hat unterwegs die Aufgabe, zugelaufene Post bereits zu sortieren, so daß die gesamte Abfertigungsarbeit der Poststelle wesentlich erleichtert und vereinfacht wird.

Die Verkehrsabteilung ist übrigens der beste „Kunde“ der Werkspost, während andererseits die Sinteranlage und das Kraftwerk Hamborn nur je einmal angefahren werden. Der entfernteste Betrieb ist die Thomasschlackenmühle, die

samtstags in einer Sonderfahrt zum Dienstschluß nochmals Post erhält. Die längste Tour dauert 90 Minuten, die kürzeste nur zehn Minuten.

Wie oft die verschiedenen Betriebe und Büros im Fahrplan der Werkspost vertreten sind, richtet sich nach dem Umfang der anfallenden Post und nach ihrer Bedeutung. Solche „Schwerpunkte“ sind neben der Verkehrsabteilung die im Bundeshaus, im Ingenieurhaus und im Belegschaftshaus VI untergebrachten Büros. Die Hauptverwaltung sowie die Büros im früheren Kasino und in den Gebäuden an der Kaiser-Wilhelm-Straße werden im übrigen durch Boten der Postabfertigung direkt bedient.

Die Leitzahl ist wichtig

Doch die Versorgung der Postautos und das Innehalten der Fahrpläne sind nicht die einzige und wichtigste Arbeit der Postabfertigung. Was leider von manchen Mitarbeitern übersehen wird, sind die vielen Nebenarbeiten, die leider notwendig sind — nicht zuletzt das Entziffern von Anschriften. Das ist leider der ärgste Punkt der innerbetrieblichen Werkspost. Immer wieder

passiert es, das Anschriften unleserlich oder unvollständig sind.

Um diesem Übelstand abzuweichen, wurden bei der Neuordnung des Postwesens Leitzahlen eingeführt, mit deren Hilfe der Postumlauf in unserem Werk gesteuert wird und beschleunigt werden soll. Nach diesen Leitzahlen wird die innerbetriebliche Post bearbeitet und sortiert, zum Teil bereits während der Fahrt in die Wagen der Werkspost. Deshalb die Bitte an alle Büros und Betriebe:

- Bei Post innerhalb des Werkes gehört neben die lesbare Anschrift auch die deutliche Leitzahl!

Alle Neuerungen und Verbesserungen nützen nur dann und erreichen das beabsichtigte Ziel, wenn sich alle ihnen anpassen und die Vorteile nutzen. Jeder Mitarbeiter kann und muß mitwirken, daß unsere Postabfertigung noch schneller, leichter und rationeller arbeitet. Ein erster Erfolg zeigt sich bereits jetzt, worüber sich alle freuen dürfen: Der Postumlauf im Werk ist schneller geworden.

Jeder Werkspostwagen trägt eine Nummer: Er zeigt die Tagesfahrt an



DIE FÜNFTE BATTERIE der Kokerei „August Thyssen“ konnte jetzt in Betrieb genommen werden. Es handelt sich um die wiederaufgebaute Batterie IV, bei der am 7. Oktober der erste Koks gedrückt wurde. Die alte Batterie war Ende Februar 1957 außer Betrieb gesetzt und dann in siebzehn Monaten wiederaufgebaut worden. Mit Rücksicht auf die Interessen des Bergbaus war die Inbetriebnahme fünfzehn Monate lang bis zu diesem Herbst hinausgeschoben worden. Auch in den nächsten Monaten wird die ATH die volle Kapazität der Kokerei im Interesse eines erhöhten Koksbezuges vom Bergbau nicht ausnutzen. Die neue Batterie besitzt sechzig Öfen von 4,5 Meter Höhe.

★

IM BETRIEBSRAT unserer Hütte sind einige Veränderungen eingetreten. An die Stelle der Kranführer Karl-Heinz Gonska und Johann Brill (aus Gesundheitsgründen zurückgetreten) und des kaufmännischen Angestellten Werner Zahn (aus der ATH ausgeschieden) rückten nach: Roman Bujok (Konverterhandlinger, Thomaswerk), Franz Baranski (Warmschweißer, Blechbearbeitungs-Werkstatt) sowie Werner Mues (kfz. Angestellter, Rechnungsprüfung).

★

FÜNFZIG JAHRE sind in diesem Jahr vergangen, daß August Thyssen 1909 den Schacht Lohberg abteufen ließ. Schon 1901 hatten die ersten Besprechungen zum Bau einer Doppelschachtanlage stattgefunden. 1905 wurde die „Gewerkschaft Lohberg“ gegründet. Ihren Vorstand bildeten August Thyssen, sein Sohn Fritz Thyssen, sein Bruder Josef Thyssen sowie Bergassessor a. D. Jacob. Lohberg I und II waren die damals tiefsten Gefrierschächte der Welt. Die Abteufarbeiten wurden vor dem ersten Weltkrieg bei 666 und 741 Meter beendet. Die Zeche gehört heute zum Verband der Hamborner Bergbau AG. Auf Schacht Lohberg ist August Thyssen am 21. Juli 1924 zum letzten Male eingefahren. In seiner Begleitung befand sich der damalige Kölner Oberbürgermeister und heutige Bundeskanzler Konrad Adenauer.

★

DIE KREISMEISTERSCHAFT im Tennis der Senioren konnte der Mitarbeiter unserer Hütte, Hans Schlipper (Rechnungskontierungsstelle) erringen. Dank seiner harten Grundlinienbälle behielt er in zwei Sätzen mit 6:1, 6:3 gegen Blumberg (OTHC Oberhausen) die Oberhand. Im Herrendoppel wurde Herr Schlipper zweiter Kreismeister gemeinsam mit Blumberg. Das entscheidende Spiel verloren sie erst nach drei Sätzen 7:5, 3:6, 6:3.

★

DER EISENHUTTENTAG 1959 findet am 5. und 6. November in Düsseldorf statt. Er ist verbunden mit der 141. Mitgliederversammlung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute.



Hohe Auszeichnung für DGB-Vorsitzenden Willi Richter

Der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Willi Richter, der seit der Hauptversammlung vom 10. Mai 1957 dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft angehört, wurde anlässlich seines 65. Geburtstages am 1. Oktober durch den Bundespräsidenten mit dem Großen Verdienstkreuz der Bundesrepublik Deutschland mit Stern und Schulterband ausgezeichnet. Außerdem wurden Herrn Richter, der beim letzten DGB-Kongress im September zum zweiten Male für drei Jahre zum Vorsitzenden des Gewerkschaftsbundes gewählt wurde, zahlreiche weitere Ehrungen zuteil.

Der Vorstand unserer Hütte hat Herrn Richter zu seinem Geburtstag zugleich mit den herzlichsten Glückwünschen den Dank dafür ausgesprochen, daß er trotz stärkster Beanspruchung auch der Thyssenhütte seine Kraft und Erfahrung

zur Verfügung stelle. Die Mitarbeit im Aufsichtsrat bedeute für das Unternehmen eine große Unterstützung. Bergassessor a. D. Dr. Sohl und Arbeitsdirektor Meyer sprachen Herrn Richter an seinem Geburtstag persönlich die besten Wünsche für sein weiteres Wohlergehen und für die Arbeit in seinem verantwortungsvollen Amt aus.

Bundespräsident Dr. Lübke hat Herrn Richter das Große Verdienstkreuz, das Bundesarbeitsminister Blank selbst überbrachte, wegen seiner Verdienste um die Gewerkschafts- und Sozialpolitik verliehen. „Der 65. Geburtstag“, so heißt es in der Verleihungsurkunde, „ist erfreulicherweise kein Datum, an dem Sie schon auf ein abgeschlossenes Lebenswerk zurücksehen müssen. Sie stehen noch mitten im tätigen Wirken, das Sie in langen Jahrzehnten — oft kämpfend, doch auch mit mancherlei bedeutsamem Erfolg für die von Ihnen vertretene Sache — der Entwicklung des Arbeits- und Sozialrechts gewidmet haben. Viele sind Ihnen zu Dank verpflichtet.“ Herr Richter nahm die Glückwünsche in einer kleinen Feierstunde entgegen, an der mit vielen Persönlichkeiten des öffentlichen und sozialen Lebens sowie der Parteien auch der Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, Meyers, teilnahm.

Die Stadt Frankfurt, aus der Richter stammt, hat ihm ihre Ehrenplakette verliehen. Sie ehrte damit den Mann, der „nach dem Zusammenbruch 1945 die Gewerkschaften in Hessen neu ins Leben gerufen und als Initiator des hessischen Betriebsrätegesetzes wesentlichen Anteil an der Schaffung der Grundlagen für eine soziale Gleichberechtigung der Arbeitnehmer“ habe.

Geduld und Zähigkeit sind zwei Eigenschaften, die dem gebürtigen Frankfurter nachgesagt werden. Nach seiner Schulzeit wurde er Feinmechaniker und war mit 27 Jahren Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Betriebe und Verwaltungen der Stadt Frankfurt. Im Alter von 34 Jahren wurde er dann als Nachfolger Wilhelm Leuschners Leiter des damaligen Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes. Nach dem Dritten Reich, das ihn vieler Verfolgungen aussetzte, trat er wieder aktiv in die Gewerkschaftsbewegung ein. 1956 wurde er zum erstenmal, in diesem Herbst zum zweitenmal für drei Jahre an die Spitze des Deutschen Gewerkschaftsbundes berufen.

UNSER BILD: Bergassessor a. D. Dr. Sohl beglückwünscht Herrn Richter

SIE WIRKTEN MIT ZUM 100. FEUERWEHR-GEBURTSTAG

„Gott zur Ehr, dem Nächsten zur Wehr“ ist eine Losung, die in unserem Lande auf vielen prächtigen Fahnen der Freiwilligen Feuerwehren zu lesen ist. Sie hatte für die Freiwillige Feuerwehr in Duisburg zu Anfang Oktober besondere Bedeutung; denn sie konnte ihren 100. Geburtstag begehen. An den Feiern nahmen auch viele ATH-Männer teil. An einem Platzkonzert auf dem Burgplatz, das die Festtage einleitete, wirkte neben anderen Kapellen das Tambourkorps unserer Hütte unter der Leitung von Josef Kellendonk mit. Auch Mitglieder unserer Werksfeuerwehr waren dabei, unter ihnen Peter Meinerz, der zu diesem Tag den Rock der Werksfeuerwehr mit dem der Freiwilligen Feuerwehr vertauscht hatte, der er nebenher seit Jahrzehnten angehört.



Handelsminister aus Nord-Nigeria zu Besuch in Hamborn

Während eines längeren Besuches in Deutschland machte der Industrie- und Handelsminister von Nord-Nigeria, Mallam Abba Muhamed Habib, am 22. September in Hamborn Station, um unser Hüttenwerk zu besichtigen und sich unter anderem über die Produktion von Thomasmehl zu orientieren. In der Begleitung des Ministers befanden sich ein Beamter seines Ministeriums, ferner der Commissioner Nord-Nigerias, Mallam Hassan, sowie der Afrikaner Mallam Aliki.

Hüttendirektor Dr. Cordes und Arbeitsdirektor Meyer empfingen die Gäste vor der Werksbesichtigung im Werkensaal. Er freute sich, so sagte Dr. Cordes, daß er die ersten Mitglieder der Regierung von Nigeria auf der Hütte begrüßen könne. Er hoffe, daß sich angesichts der seit längerem bestehenden engeren Handelsbeziehungen zwischen der Bundesrepublik und Nigeria künftig auch direkte Kontakte mit der ATH anbahnen würden. Nach einem Überblick über den Wiederaufbau unserer Hütte und das Produktionsprogramm überreichte er dem Minister zur Erinnerung das Buch „Born of Fire“ (Aus dem Feuer geboren).

In seiner Erwiderung unterstrich der Minister, daß Nigeria als junger Staat für seine weitere Entwicklung fremde Hilfe brauche. Er sei zwar zum ersten Male in Deutschland, er habe aber doch überall gespürt, daß er hier Unterstützung zur Entwicklung seines Landes finden werde. Andererseits verspreche Nigeria auch ein Absatzgebiet für viele Produkte der Hüttenindustrie zu werden.

Nach Vorführung unseres Werksfilms „Die Straße der stählernen Ringe“ machten die afrikanischen Gäste einen mehrstündigen Rundgang durch Betriebe unserer Hütte, wobei sie vor



Aufmerksamer Zuhörer im Werkensaal unserer Hütte: Nigerias Industrie- und Handelsminister Mallam Abba Muhamed Habib (zwischen Hüttendirektor Dr. Cordes und Arbeitsdirektor Meyer) vor der Betriebs-Besichtigung

allem das Thomaswerk, die Breitbandstraße und das Kaltwalzwerk kennenlernten. Die Besichtigung endete am späten Nachmittag in der Thomasschlackenmühle, wo sich der Minister und seine Begleitung herzlich von Direktor Dr. Heischkeil sowie weiteren Herren unserer Hütte, die sie geführt hatten, verabschiedeten.

Nord-Nigeria steht zur Zeit unter englischer Hoheit und wird im nächsten Jahr seine Unabhängigkeit erhalten. Es verfügt über reiche, noch nicht erschlossene Bodenschätze, ist in erster Linie aber ein Agrarland. Von den 33 Millionen Einwohnern sind ein Drittel jünger als zehn Jahre. Die hauptsächlichsten Agrarprodukte sind Erdnüsse, Baumwolle, Kakao und Kaffee. Durch sehr intensiven Anbau ist der Boden in den letzten Jahren stark ausgelaugt worden. Mit deutscher Unterstützung vorgenommene Bodenuntersuchungen ergaben, daß Thomasmehl ihm seine alte Produktionskraft wiedergeben kann. Beim Besuch der Bundesrepublik bewegten sich daher die meisten Fragen des Handelsministers und seiner Ratgeber um die praktische

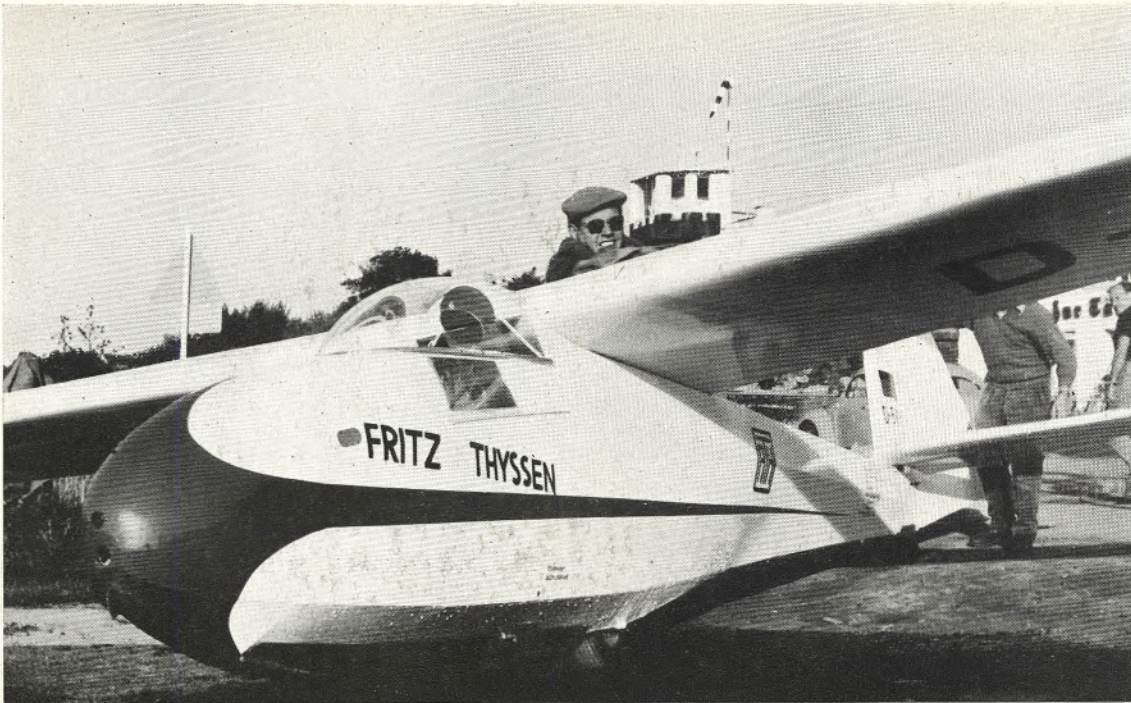
Anwendung von Thomasmehl. Wie von der Thomasmehlgesellschaft in Köln zu erfahren war, wird ein deutscher Experte umfassende Versuche mit Thomasmehl in Nigeria vornehmen, um der nigerischen Landwirtschaft ausreichende Erfahrungen für die Anwendung von Thomasmehl zu vermitteln.

In der Thomasschlackenmühle gab Betriebschef Kuhn den Besuchern aus Nigeria fachliche Erläuterungen



Nur auf dem Kalender war Herbstanfang

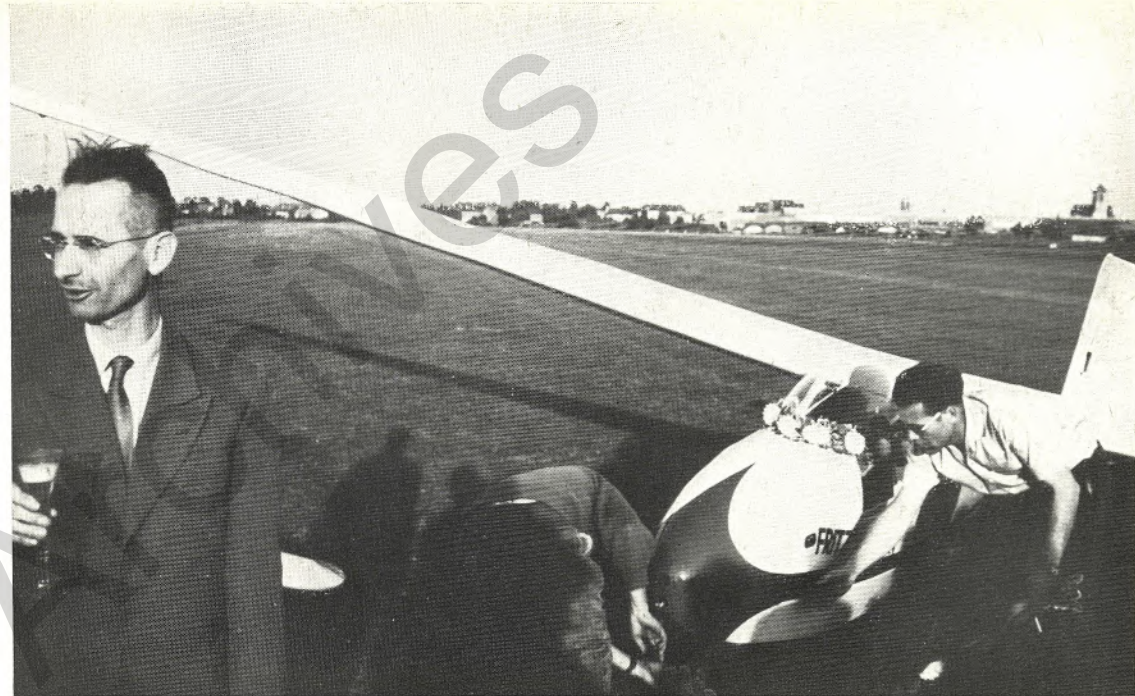
Der Sommer 1959, der mit über 900 sonnigen Stunden im Ruhrgebiet zu den seltensten dieses Jahrhunderts gehörte, schien nur schwer von uns Abschied nehmen zu wollen und hielt selbst an dem Tage, als Herbstanfang auf dem Kalender stand, noch einige Überraschungen für uns bereit. Was man sich für diese Jahreszeit in freier Natur kaum vorstellen konnte, hatte der Leiter der Kostenabteilung unserer Hütte, Prokurist Ringes, in seinem Garten in Dinslaken direkt vor Augen: Dem Kalender zum Trotz stand ein Apfelbäumchen (Malus, ein Zierapfel) in voller Blütenpracht, als ob es Frühling sei



Mit «Fritz Thyssen» in der Luft

Auf ein zehnjähriges Bestehen nach der Kriege kann der Duisburger Segelflugsport im kommenden Jahr zurückschauen. 1950 gestatteten die alliierten Besatzungsmächte erstmals wieder, daß sich über westdeutschen Landen Segelflugzeuge mit deutscher Besatzung in die Luft erheben konnten. Sozusagen zum Jubiläum erhielt der Flugverein Niederrhein in Duisburg jetzt einen modernen Leistungseinsitzer vom Typ Schleicher K 8, ein Geschenk der August Thyssen-Hütte, der den Namen „Fritz Thyssen“ führt. Anfang Septemr wurde das neue Segelflugzeug „Fritz Thyssen“, wie die Werkzeugzeitung bereits kurz berichtete, durch Professor Dr. Kootz

im Auftrag des Vorstandes unserer Hütte auf dem Segelflugplatz Römerwardt in Wesel getauft und dem Duisburger Flugverein übergeben. Zum vollen Einsatz wird es jedoch erst im kommenden Jahr gelangen, wenn die neue Flugsaison beginnt. Der Flugzeugpark der Gruppe, deren Vorsitzender Oberstadtdirektor Seydaack in Wesel durch die zweite Vorsitzende Frau Barbara Tischler vertreten wurde, hat mit dieser Maschine eine Bereicherung erfahren, die sich für den Schulbetrieb sowie für Leistungsflüge der Duisburger Segelfliegergruppe vorteilhaft auswirken wird; da sie für beide Aufgaben gleich gut eingesetzt werden kann.



Zweihundert Mitglieder zählt der Flugverein Niederrhein; etwa ein Viertel von ihnen sind aktive Flieger, Jungens und Männer, von denen einige seit den Tagen Vater Ursinus und der Nehring, Groenhoff und Hirth, der Kegel, Schulz und Kornfeld diesem einzigartigen Sport huldigen und auf der Wasserkuppe und im ostpreußischen Rositten dabeiwaren. Eine ganze Reihe besitzt die Silber-C, das internationale sportliche Segelflugleistungszeichen, viele haben den Segelflug-Führerschein in der Tasche, der sie zu Überlandflügen berechtigt und nicht nur zum Start über dem Gelände des Flugplatzes Römerwardt und zu einigen Kurven über die Stadt Wesel und den nahen Rhein.

Eigenes Fluggelände fehlt

Wie viele andere Segelfluggruppen hat es auch der Duisburger Flugverein nicht leicht. Er besitzt kein eigenes Fluggelände. In den Platz Wesel muß er sich mit anderen teilen — in einen Platz übrigens, der nicht gerade die idealsten Eigenschaften besitzt, die man an einen Segelflugplatz stellen kann. Er verfügt nicht über einen Hang, was für die Anfänger wichtig ist. Starts mit dem Gummiseil, der ersten Art, sich in die Luft zu erheben, entfallen in der Römerwardt. Meist erfolgt der Start hier mit der Motorwinde, installiert in einem vereinseigenen selbstgebastelten Fahrzeug, wobei das Flugzeug wie ein Drache an einem langen Drahtseil hochgezogen wird, bis es in Höhen zwischen 300 und 400 Meter das Seil ausklinkt und abwirft. Andere Segelflieger wie die von Dinslaken — denen unsere Hütte bekanntlich im letzten Jahr ein hochwertiges Flugzeug zum Geschenk machen konnte — haben inzwischen in der Schwarzen Heide ein neues, und, wie sie glauben, idealeres Fluggelände gefunden.

Aber die Duisburger Segelflieger, die übrigens 1951 nach der Freigabe des Fliegens als erste mit einem eigenen Flugzeug am heimischen Himmel erschienen und dann viele Jahre lang das alte Gelände in Neuenkamp unmittelbar vor der „Haustür“ benutzen konnten, lassen den Mut nicht sinken. Unermüdlich sind sie bei schönem Wetter, das es in diesem Jahr erfreulicherweise fast ununterbrochen von Ostern bis weit in den Herbst hinein gab, in Wesel am Start.

Ein Jahr mit 2000 Starts

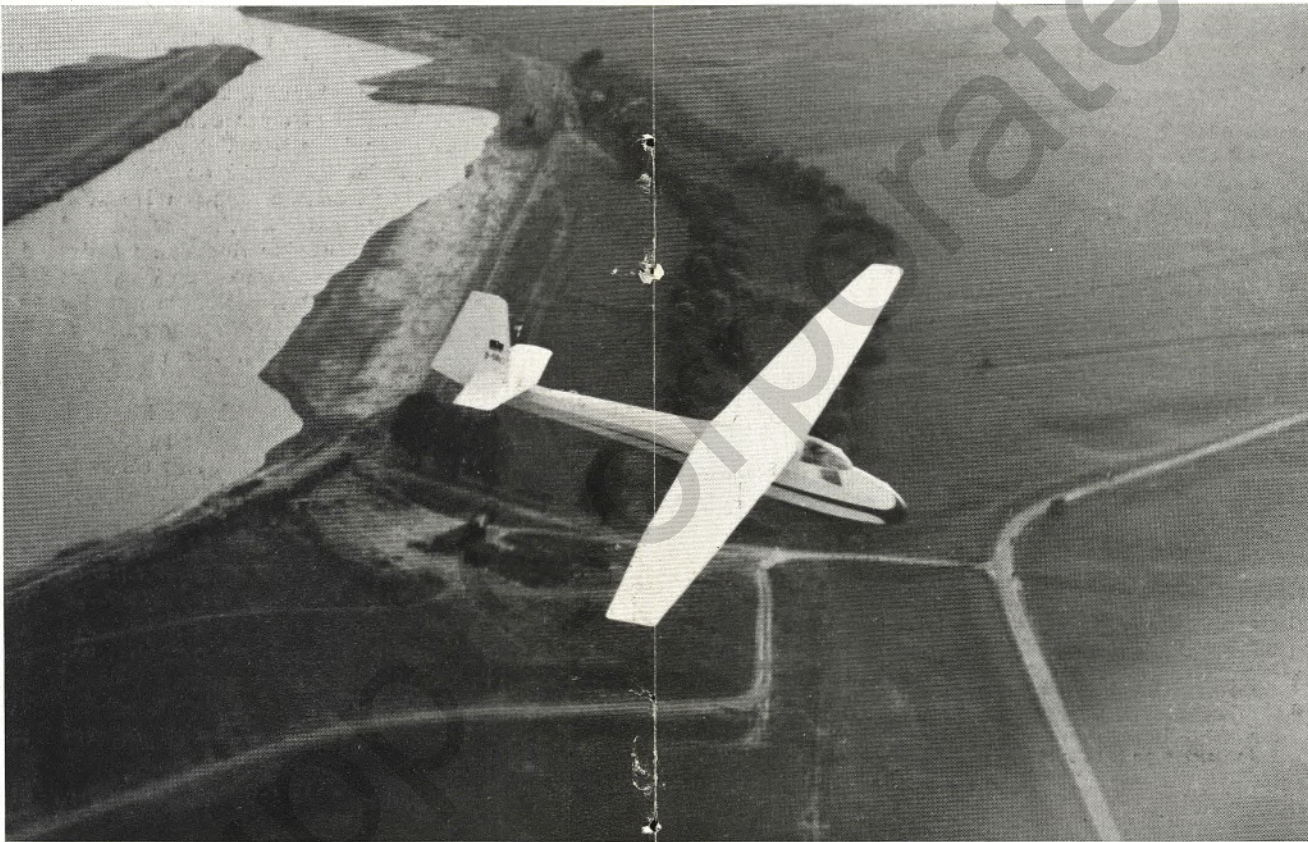
Über 2000 Starts erfolgten allein in diesem Jahr, 350 Stunden waren die Segelflieger insgesamt in der Luft. Dabei benutzten sie außer dem Weseler Flugplatz auch die Segelfluggelände in Kirchhellen, Oventrup oder Ordinghausen. Ende August glückten ihnen noch zwei Fernflüge, von denen einer knapp vor Frankfurt am Main, der andere bei Charleroi in Belgien endete. Leider langte es nicht zu einem begehrten Flug über 300 Kilometer Distanz, der Voraussetzung für die goldene „C“.

Beide Flüge wurden mit dem „Rhönsegler“, dem Leistungseinsitzer der Gruppe errungen, aus dem die Neukonstruktion K 8 entwickelt

wurde. Die neue Schleicher K 8, das Geschenk unserer Hütte, ist ein Entwurf des Konstrukteurs Rudolf Kaiser und stammt aus der Werkstätte von Alexander Schleicher in Poppenhausen an der Wasserkuppe. Ihr verdanken die deutschen und ausländischen Segelflieger seit mehr als dreißig Jahren so bekannte Typen wie Rhönbussard und Rhönadler, Kranich, Condor und Meise vor dem Kriege, dann die Baby III und schließlich seit 1952 die Kaiser-Konstruktionen Rhönschwalbe, Rhönlerche und Rhönsegler.

Neue Maschine für den Leistungsflug

Die K 8 des Duisburger Flugvereins mit dem Namen Fritz Thyssens und dem ATH-Zeichen am Rumpf hat eine Spannweite von 15 Meter und eine Länge von sieben Meter. Bei ruhigem Wetter gestattet sie Höchstgeschwindigkeiten bis zu 190 Stundenkilometer, während sie beim Windenstart den Flugzeugführer mit bis zu 100 Stundenkilometer in die Luft entführt. Der Rumpf der Maschine besteht aus Stahlrohr, so daß sie vor allem für den Gruppenbetrieb geeignet ist. Sie zeichnet sich ferner durch besonders gutmütige Flugeigenschaften aus, besitzt dabei aber eine Kurvenfreudigkeit, die Segelflugexperten als elegant bezeichnen. Im unteren Geschwindigkeitsbereich läßt sie sich noch gut und eng kurven und dürfte selbst bei schwacher Thermik-Wetterlage — was gerade für die Benutzer des Flugplatzes von Wesel oft wichtig ist — vielen anderen Flugzeugtypen überlegen sein. Nicht zuletzt gestattet sie auch an-



gehenden Flugzeugführern den Leistungssegelflug.

Zum ersten Male erprobt

Nach der Taufe in Wesel wurde sie zunächst von Hauptfluglehrer Wiing in einer Ehrenrunde geflogen, dann machte sie mit anderen Fliegern noch eine Reihe von kurzen Starts, solange es der zwar schöne, aber doch wenig fluggünstige Septemberabend gestattete.

Gerade für den Flugläien war es ein einzigartig-erhebendes Gefühl, den ersten Starts der „Fritz Thyssen“ beizuwohnen. Einer der jungen Segelflieger schnallte sich in der Maschine fest. Höhenruder, Seitenruder und Landeklappen waren klar. Die Plexiglashaube war geschlossen. Nun kam der Augenblick, von dem an der Segelflieger auf sich selbst gestellt ist.

Im Flug über Wesel

Auf zwei Dinge konzentrierten sich jetzt die Augen der Umstehenden; auf die Flagge des Starters und auf das Segelflugzeug mit dem Namen „Fritz Thyssen“. Das Seil spannte sich, setzte die K 8 in Bewegung und hob sie nach kurzem Gleiten vom Boden. Rauschend gewann sie an Höhe und ehe man es recht erfaßt hatte, war sie dreihundert Meter hoch. Oben mag es jetzt kurz geruckt haben, als der Motor der Winde sich automatisch ausschaltete, und danach noch einmal, als sich das Seil von der Maschine löste.

Nun war der stolze Vogel wirklich frei; frei von der Erde, auf der nun halsereckend und

freudig begeistert viele Augenpaare nach oben gerichtet waren, wo D 5693 „Fritz Thyssen“ in der klaren Luft dieses schönen Sommerabends dahinflog. Einige Kurven gingen über Wesel, dann überflog die Maschine wieder den Platz, von dem sie aufgestiegen war und schwebte dem Rhein zu. Die Menschen auf der Erde waren von oben gesehen wie verwischte Punkte in einer Bleistiftzeichnung. Fast im 100-Kilometer-Tempo ging es dann über den Rhein dahin, ein beschwingtes Einkurven und mit gezogenen Landeklappen strebte das schöne Flugzeug der guten alten Erde entgegen und rollte aus. Freude herrschte auf allen Seiten, ganz besonders bei denen, die noch an diesem Abend einen Flug machen konnten.

Auf den Meeren und in der Luft

Die Namen unseres Werksgründers August Thyssen und seines Sohnes Fritz Thyssen werden seit diesem Herbst — wie Professor Kootz bei der Taufe betonte — nicht nur von Schiffen über die Meere getragen, sondern auch mit zwei Segelflugzeugen ins Blau des Himmels.

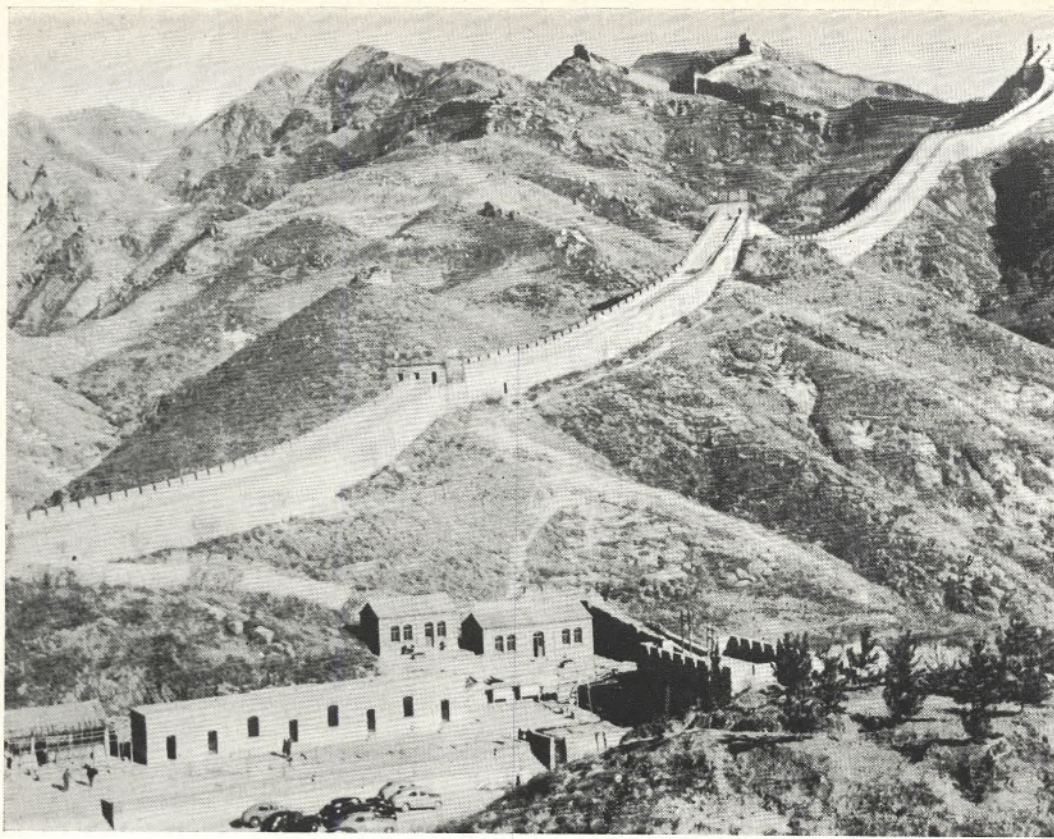
UNSERE BILDER zeigen Ausschnitte von der Taufe des Segelflugzeuges in Wesel durch Professor Dr. Kootz. Mitte: Segelflugzeug „Fritz Thyssen“ im Flug über dem Flugplatz Römerwardt



Blick hinter den BAMBUSVORHANG

Rot-Chinas drei Probleme

Oberingenieur Wilhelm Riegel von der Westfälischen Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, hatte vor einigen Monaten Gelegenheit, Rot-China zu besuchen und einen Blick hinter den „Bambusvorhang“ im Fernen Osten zu tun. Heute beendet er den in Heft 7/8 (Juli/August) der Werkzeugzeitung begonnenen Bericht über seine interessanten Erlebnisse zwischen Hongkong und Peking.



Sie ist in der ganzen Welt bekannt: Die Große Mauer sollte einst China gegen Angreifer schützen

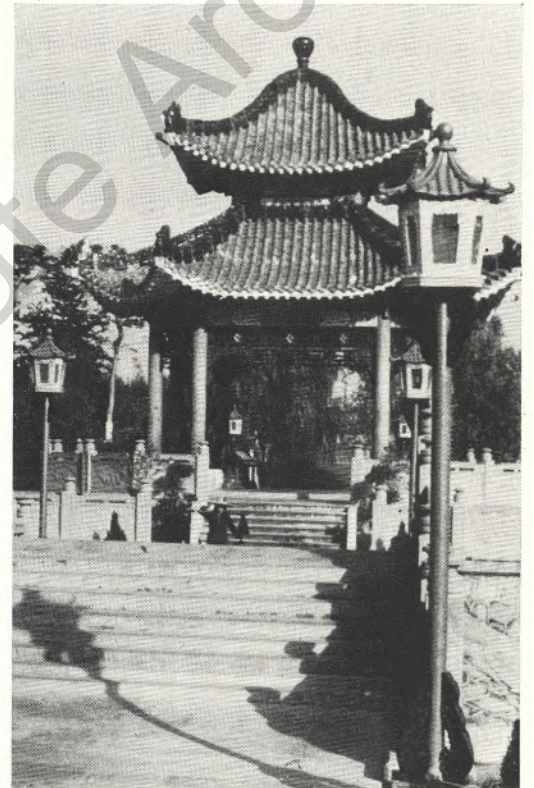
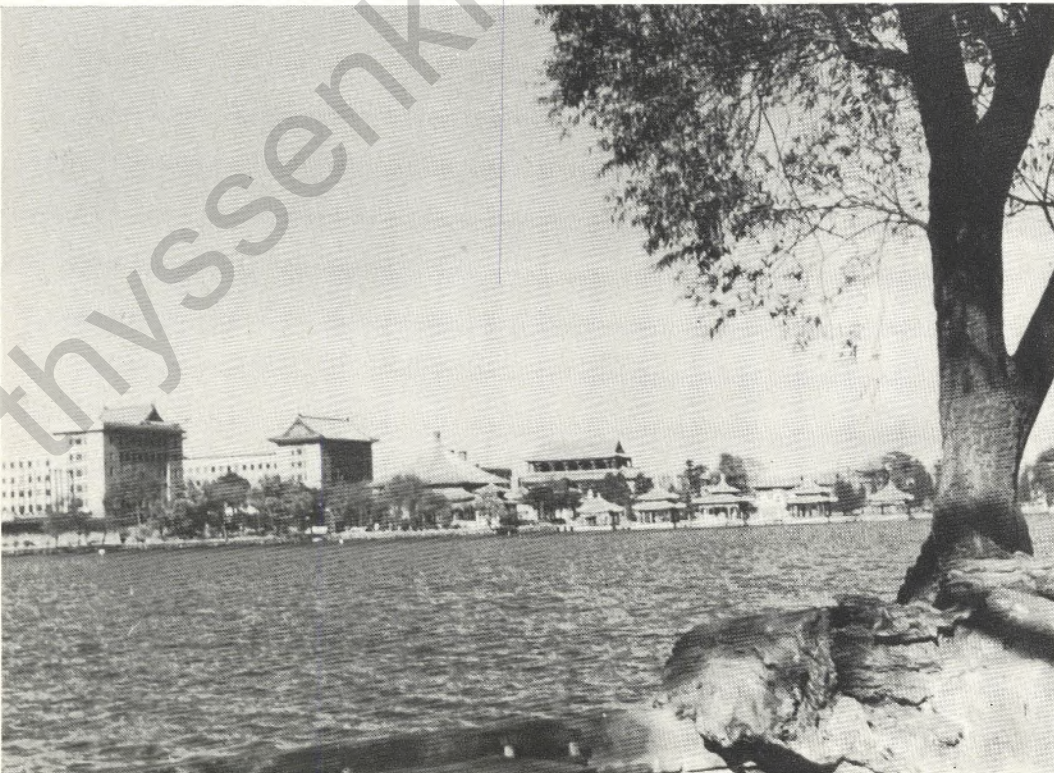
Zur Zeit beschäftigt sich die politische Führung Chinas vor allem mit drei Problemen: erstens vollständige Industrialisierung; zweitens Stahlkampagne; drittens Volkskommune. Die Volkskommune als neue Gesellschaftsform umfaßt fünf Berufsgruppen, und zwar Arbeiter, Bauern, Soldaten, Ingenieure und Künstler. Die Familien werden praktisch aufgelöst, alles lebt und arbeitet in seiner Gemeinschaft. Einen Individualismus gibt es nicht mehr. Morgens um fünf Uhr beginnt der Tag mit dem gemeinsamen Frühstück, anschließend folgen militärischer Unterricht und politische Erziehung. Um sieben Uhr geht jede Gruppe an die ihr zugewiesene Arbeit. Auf dem Arbeitsplatz hat sie entweder eine weiße oder eine rote Fahne aufgestellt als Zeichen dafür, daß sie über das normale Soll hinaus arbeitet oder nicht. Nach dem Abendessen um achtzehn Uhr folgen dann erneut militärische Kurse sowie politische und ähnliche Schulungen.

Da die Ehepartner dementsprechend in verschiedenen Gruppen eingesetzt sind, treffen sie sich auch selten. Ihre Kinder sind ihrer persönlichen Erziehung entzogen, leben in Kinderheimen und werden hier von Kindesbeinen an im Sinne des Staates erzogen.

Die neue Universitätsstadt von Peking

In der Nähe von Peking, etwa 25 Kilometer vom Zentrum der Stadt entfernt, entsteht zur Zeit eine neue Universitätsstadt, in der 30 000 junge Chinesen studieren und arbeiten. Nur halbtägig kann sich der Student hier seinem Studium widmen, in der übrigen Zeit arbeitet er an den Hunderten von kleinen Stahlschmelzöfen, die sich auf dem Universitätsgelände befinden, oder in einer der vielen Fabriken, in denen Konsumartikel für den Inlandsverbrauch oder für den Export ausschließlich von Studenten fabriziert werden.

China errichtete in der Nähe von Peking eine neue Universitätsstadt in der 30 000 Studenten studieren und wohnen



Im Sommergarten der alten chinesischen Kaiser in Peking

Bei einer Besichtigung der Universität hatte ich Gelegenheit, auch die Unterkünfte der Studenten zu sehen. Sie wohnen mit vier bis fünf in einem Raum zusammen, der etwas größer ist als ein Eisenbahnabteil erster Klasse. Das Ziel, zu dem sie erzogen werden, heißt Kollektivarbeit.

Student und zugleich Arbeiter

Während Universitäten und Hochschulen auf ihrem eigenen Gelände Werkstätten und Kleinfabriken errichten und vor allem in die Stahlkampagne stark eingespannt sind, baut die chinesische Industrie ihrerseits Hochschulen und Universitäten. Den neuen Textilfabriken und Eisen- und Stahlwerken, die vom Staat und der Bevölkerung gemeinsam errichtet werden, sind Ausbildungsstätten angeschlossen, die vom Kindergarten bis zum Hochschulkolleg für den Arbeiter und dessen Familie alles umfassen. Hier wechseln die Arbeiter ihr Studium mit der Betriebsarbeit ab, so daß sie teils Arbeiter und teils Studenten sind. Nach chinesischer Ansicht hat diese Methode den Vorteil, daß der Arbeiter ein ausreichendes theoretisches Wissen hat und gleichzeitig daran mitarbeitet, Qualitätsverbesserungen vorzunehmen.

Privatbesitz gibt es in den Produktionsbetrieben Chinas überhaupt nicht mehr, es gehört alles restlos dem Staat. Nach chinesischer Ansicht hat man auf diese Weise die Weiterentwicklung der

sog. sozialistischen Produktion möglich gemacht. Im Rahmen der von der Sowjetunion geförderten Bauobjekte sollen alle Produktionskapazitäten ausgeweitet und neue Industriezweige errichtet werden. Auf der Basis einer festgelegten Führung, Gesamtplanung, Arbeitseinteilung und Zusammenarbeit ist es angeblich mit Hilfe verbesserter einheimischer und neuerer ausländischer Fabrikationsmethoden inzwischen gelungen, große Leistungssteigerungen zu erzielen.

„Stahlollwut“

Das Bemühen Chinas, seine Stahlproduktion zu erhöhen — die Werkzeitung konnte in der Februarausgabe darüber berichten —, ist inzwischen in eine neue Phase eingetreten. Es geht um die Verbesserung der Qualitäten und die Modernisierung veralteter Anlagen. In den Straßen Pekings sah ich bei meinem Besuch Ende 1958 kleine aus Ziegeln hergestellte Schmelzöfen; sie standen ferner in den Hinterhöfen von Behördengebäuden, im offenen Gelände und überall da, wo größere Bauwerke errichtet werden sollen und die benötigten Mengen etwa an Moniereisen in eigener Regie erschmolzen werden.

Die „Stahlollwut“, wie es kürzlich eine große Zeitung einmal ausdrückte, wird so zu einer Angelegenheit des gesamten Volkes gemacht. Einen exakten Überblick über die Entwicklung der chinesischen Stahlindustrie kann man aber kaum erhalten, selbst nicht von Chinesen, da sich alles in Fluß befindet und genaue Zahlen nicht vorliegen.

Das Hüttenwerk Anshan in der Manschurei zum Beispiel soll die Hälfte der chinesischen Stahlerzeugung leisten, zur Zeit angeblich etwa 6 Millionen Tonnen im Jahr — eine Ziffer, die aber wie alle statistischen Angaben aus China, mit sehr großer Vorsicht aufzunehmen ist. Der Betrieb umfaßt zwölf große Hochöfen, vierzehn Koksofenbatterien, vier neue Stahlwerke, neun Erzaufbereitungs- und Sinteranlagen, zwölf Walzenstraßen, vier Blechwalzwerke sowie zwei Röhrenwerke. Etwa 150 000 Menschen sollen hier beschäftigt sein, Ende 1958 wurde hier ein SM-Ofen mit einer Tagesleistung von 1500 Tonnen in Betrieb genommen. Fünfzehn vollständig neue Walzstraßen sollen sich gegenwärtig bei den Schwermaschinenbetrieben in Anshan in der Fertigung befinden.

Stahlkombinat für Südchina geplant

Ein noch größeres Stahlkombinat wollen die Chinesen in Südchina errichten und mit den angeblich größten Hochöfen der Welt in Betrieb nehmen. Die Gesamtplanung liegt in den Händen sowjetischer Ingenieure.

Engpaß der chinesischen Stahlindustrie sind die Walzwerke, da ihr Bau mit der Errichtung der Stahlwerke nicht Schritt halten konnte. Man nimmt an, daß es noch etwa fünf Jahre dauern dürfte, bis genügend Walzstraßen zur Verfügung stehen. China ist deshalb auf den Import von Blechen und Draht angewiesen. Man versucht außerdem, Konstruktionen statt mit Walzstahl in Grau- bzw. Stahlguß auszuführen. Hohe Orden winken denen, die hier entsprechende Erfolge nachweisen können.

ANMERKUNG DER REDAKTION:

China hat in den letzten Monaten seinen Produktionsplan einer einschneidenden Revision unterziehen und die zunächst gesetzten Produktionsziele beträchtlich ermäßigen müssen. So wurde das Rohstahl-Planziel von 18 auf 12 Millionen Tonnen herabgesetzt. Ministerpräsident Chu-en-lai mußte eingestehen, daß „bei Ausarbeitung und Durchführung des nationalen Wirtschaftsplanes für 1959 gewisse Fehler und Irrtümer begangen und vor allem die Produktionsziele etwas zu hoch gesteckt, der Rahmen für die wichtigsten Bauvorhaben etwas zu weit gefaßt und für die Erhöhung der Zahl der Arbeitskräfte eine etwas zu kurze Zeit angesetzt“ worden seien. Man gab außerdem zu, daß die für 1958 verkündeten „Erfolgsszahlen“ falsch gewesen seien und die Statistiker sich „verschätzt“ hätten. So wurde die amtliche Ziffer der Stahlerzeugung für 1958 jetzt in 8 Millionen Tonnen (gegenüber zunächst 11 Millionen Tonnen) berichtigt. Entsprechendes dürfte auch für obengenannte Ziffer von Anshan gelten. Nach Berichten westlicher Pressevertreter, die noch Ende der ersten Jahreshälfte in Rot-China weilten, sind die meisten „Volkshochöfen“ inzwischen wieder erloschen, da sich diese Produktion als unrealistisch und der erzeugte Stahl als unbrauchbar erwiesen habe.



Im Innern des Kaiserpalastes in Peking: Unter den Besuchern befinden sich viele Soldaten



Zu den großen Sehenswürdigkeiten der chinesischen Geschichte zählen die Gräber der Ming-Dynastie. Oben: Große Tierplastiken säumen die Straße zu den Grabstätten, unten der Eingang



Fünftausendvierhundsiebenundsiebzig (5477) Tote in den ersten sechs Monaten 1959 auf den Straßen des Bundesgebietes — fast eine halbe Belegschaft der ATH. Fast 15 Prozent lag diese Zahl höher als 1958 und noch steigt sie an, ist ein Ende dieser grausigen Entwicklung nicht abzusehen. Auch die Zahl der Verletzten erhöhte sich erheblich auf 169338. An reinen Sachschaden-Unfällen wurden 219200 festgestellt.

Soll das so weitergehen?

Mancher von uns wird sich fragen, was habe ich denn damit zu tun? Sehr viel, muß man darauf antworten, denn die Belegschaft der ATH ist ebenfalls an diesem Verkehrsproblem beteiligt. Dazu hier einige kurze Daten allein aus diesem Jahr:

Der Tod ist schnell . . .

Ein Rangiermeister des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen sandte der Werkzeitung einen Brief, in dem er sich an alle Belegschaftsmitglieder der ATH wendet und eine ernste Mahnung ausspricht, die Verkehrsvorschriften im Werksge-lände besser zu beachten.

Wir Eisenbahner, die Zubringer und Entlaster Eurer Betriebspunkte, sind bei Euch mehr oder weniger in Mißkredit. Wir sperren z.B. Eure vielen Überwege, die leider notwendig sind. Ihr müßt dann warten und werdet ungeduldig, vor allen Dingen bei Beginn oder Ende der Schicht. Es kommt dann vor, daß wir uns „einiges zu sagen“ haben. Aber trotzdem möchten wir Euch bitten: achtet unsere Arbeit, sie ist gefährlich!

Wir haben schon manchen Kameraden verloren, der genügend Erfahrung der Gefahr gegenüber besaß und trotzdem gehen mußte. Denkt an Eure auf gelbem Grund gemalten Mahnsprüche, zum Beispiel „Unfall und Tod bringt Frau und Kind in Not“!

Leider haben wir in der letzten Zeit nach Fertigstellung neuer Straßen auf dem Gelände der August Thyssen-Hütte festgestellt, daß sehr viele von Euch die gute Straßenlage ausnutzen und mit erhöhter Geschwindigkeit unsere Schienenstränge überqueren, ja, sich sogar die Vorfahrt erzwingen. Manch einer von Euch hat nur dem Zufall sein Leben zu verdanken. Der Zufall bestand darin, daß wir nur einige Wagen als Rangiergut bewegten und der Bremsweg kurz war und wir früh genug zum Stehen kamen. Bedenkt, wir fahren keine Schubkarre, wir haben manchmal Züge mit einem Gesamtgewicht von 500 Tonnen und mehr zu bewegen. Der Bremsweg ist dadurch bedeutend länger.

Dann meidet das aufrechte Gehen zwischen den Puffern, auch in den Ladegleisen. In einem Gleis sind meistens mehrere Lücken; wir sind nur mit zwei oder drei Rangierern und haben vieles zu beachten. Wir können nicht an jeder Lücke stehen, unser Pfeifen wird von dem Getöse in den einzelnen Betriebspunkten verschluckt. Bleibt aus den Gleisen und beachtet unsere Anweisung! Wir wollen niemandem Vorschriften machen. Wir haben selbst genügend Vorschriften zu beachten, die viele von Euch nicht kennen.

Meidet unsere Aufstellgleise, kriecht dort nicht unter den Wagen her oder klettert nicht über Puffer! Macht lieber einen Umweg! Wir fahren den Tod, der Euch sehr schnell dort überraschen kann. Wir stoßen meistens Einheiten ab, die lang und schwer sind, und außerdem kommen sie für Euch unverhofft. Für uns sind es Schrecksekunden, wenn etwas passiert, die nicht in unserer Arbeitskleidung hängenbleiben, Ihr kennt so etwas ja auch. Respektiert die Gefahr! Schlagt unsere Mahnung nicht in den Wind! Der Tod ist schnell!

Auf unfallfreies Zusammenarbeiten!

- Am 18. Februar um 1.00 Uhr nachts wurde während der Fahrt ein Personenauto in einer Kurve zu weit nach links herausgetragen und mit seiner Breitseite von einer entgegenkommenden Straßenbahn erfaßt. Dabei wurde es ganz zertrümmert. Ergebnis: Fahrer tot, die übrigen Insassen schwer verletzt.
- Am 15. April befuhr ein Radfahrer nach Schichtende eine schmale Straße, wurde von einem entgegenkommenden Lastzug erfaßt, überfahren und getötet.
- Am 27. April, früh um 5.30 Uhr, auf dem Weg zur Arbeit wurde ein Motorradfahrer von einem Lastwagen zu Boden geschleudert und getötet.
- Am 26. Mai befuhr ein Motorradfahrer die Hollener Straße und prallte an der Ecke Hollener und Kaiser-Friedrich-Straße gegen einen Lastzug. Er wurde 30 Meter mitgeschleift, schwer verletzt und starb an den Folgen noch in derselben Nacht.
- Am 9. Juli kam ein Radfahrer auf dem Weg zur Arbeit auf der Thyssenbrücke zu Fall, wurde von einem entgegenkommenden Lastzug überfahren und getötet.

Wahrlich, eine traurige Bilanz, nicht nur für die ATH, vor allem für die Hinterbliebenen. Wir fragen uns: Was ist dagegen zu tun?



Zu glauben, daß nur die anderen verunglückten, weil sie falsch reagieren, während man selbst verteuftelt gut und schneidig fährt, ist bereits ein Liebäugeln mit der Möglichkeit, zu verunglücken.

Es ist doch so, daß die meisten Fahrer nicht deshalb verunglücken, weil sie den falschen Fahrstil anwenden, sondern weil sie eine Nichtigkeit auf der Fahrbahn, die für sie jedoch von entscheidender Bedeutung war, übersahen. Dabei werden in vielen Fällen die gleichen Fehler gemacht. Vornean steht dabei das zu schnelle Fahren, das leichtsinnige Überholen, das zu dichte Auffahren sowie das falsche Abbiegen und Einordnen.

DAS MUSS NICHT SEIN!

Es ist ein verdammter Jammer, wenn ein junger Mensch nur eines läppischen Fehlers wegen seine Gesundheit oder sein Leben verliert, bevor er begann, richtig zu leben.

Seien wir doch ehrlich: weil wir uns morgens verschlafen haben, versuchen wir die verlorene Zeit auf der Straße wieder herauszuholen. Ge-



raten wir dann einmal in eine verteilte Situation, bemerken wir erst, wie schnell wir fahren — aber leider erst beim Bremsen.

Oder am Wochenende: Die Maschine, der Wagen, steht startklar in der Sonne. Welche Maschine, welcher Wagen! Je stärker, dröhnender und eleganter, der Phantasie sind keine Grenzen gesetzt! — Hauptsache man spürt den Fahrtwind auf der Haut und das Leben liegt vor den zwei oder vier Rädern. Und so fahren wir los ins Grüne. Mit jedem Kilometer werden wir besser, spüren wir, wie in unseren Fingerspitzen die Sicherheit wächst, und außerdem macht es uns ganz einfach Spaß, so aus dem Trott heraus zu kommen und — mal 'nen Streifen schneller zu fahren. Bißchen mehr Gas, bißchen weniger Bremse, ab dafür. — Oder wir riskieren schnell noch ein Überholmanöver, fahren voller Gottvertrauen an einem 20 Meter langen Laster vorbei und bemerken erst dann, daß dieses Ungetüm selbst sehr schnell fährt und daß unsere Maschine doch nicht so rasant beschleunigt, wie sie es gerade müßte — — — und dann liest man am nächsten Tag:

● **Schwerer Verkehrsunfall auf der Bundesstraße...** Fahrer konnte nur tot geborgen werden, erheblicher Sachschaden usw.

Diese wenigen Hinweise dürften für den Ernst der Lage genügen, sie sprechen für sich.

IST ES IN UNSEREM INNERBETRIEBLICHEN VERKEHR ANDERS?

Viele sind der Ansicht, daß im Werksgelände die Verkehrsregeln nicht so genau genommen zu werden brauchen, da ja kein Polizist aufpasse. Komische Ansicht! Als ob man nur auf seine Sicherheit bedacht sein müßte, wenn die Sicherheitsbeauftragten achtgeben.

Es ist zwar so, das die Straßenverkehrsordnung nur für die öffentlichen Verkehrswege verbindlich ist und dort eingehalten werden muß. Aber deshalb sind die Verkehrsgefahren auf dem Werksgelände nicht geringer als im öffentlichen Straßenverkehr. Wo es innerhalb des Werkes an Straßen und Plätzen notwendig ist, sind und werden die amtlich zugelassenen Schilder angebracht und müssen die vorgeschriebenen Verkehrsregeln unbedingt eingehalten werden.

Da wir nun einmal im Betrieb mannigfaltigen Verkehrsgefahren ausgesetzt sind, zu deren Abwehr wir ganz auf unsere eigene Vorsicht angewiesen sind, tun wir gut daran, uns auch hier genau nach den betrieblichen Verkehrsregeln zu richten, auch wenn kein Sicherheitsbeauftragter dort steht und handeln nicht so wie kürzlich ein Belegschaftsmitglied, dessen Verhalten die im Bild (auf Seite 16) gezeigten Folgen hatte. Dieser Fahrer versuchte, trotz des herannahenden Zuges noch vor diesem über die Gleise zu kommen. Der „Erfolg“: Beifahrer schwere Gehirnerschütterung, der Fahrer selbst leichtere Verletzungen, dazu Totalschaden des Wagens.

An uns selbst liegt es, durch Aufmerksamkeit und gewissenhafte Befolgung der innerbetrieblichen Verkehrsregeln zur Sicherheit beizutragen.

- *Gehen und fahren wir immer rechts.*
- *Das Befahren der Hallen ist nur den Materialabholern und den betriebseigenen Fahrzeugen erlaubt.*
- *Fahren wir nicht auf Elektrokarren mit.*
- *Verkehrswege, Durchfahrten und Zugänge sind immer frei zu halten.*
- *Material ist an den hierfür bestimmten Plätzen sorgfältig zu stapeln.*
- *Vermeiden wir das Gehen und Stehen unter schwebenden Lasten.*

Denken wir immer daran, daß auch im bestgeleiteten Betrieb der innerbetriebliche Verkehr nur für den disziplinierten Betriebsangehörigen gefahrlos ist, nicht aber für den verantwortungslosen Träumer und leichtsinnigen Besserwisser.

Verhalten wir uns auf den Straßen innerhalb und außerhalb des Betriebes stets umsichtig, vorsichtig und rücksichtsvoll, zum eigenen und zum Nutzen aller.

Theo Mauermann



Das Kinderheim „Tüskendör“ auf der Nordsee-Insel Borkum zählte zu seinen vielen kleinen Gästen auch in diesem Jahr wieder über hundert Kinder aus Familien von Mitarbeitern unserer Hütte. In der Seeluft konnten sie sich gesundheitlich kräftigen. Spiele in den Dünen und am Strand — welches Kind wird solche Wochen vergessen!

Zwischen Borkum und Bad Orb

Betriebskrankenkasse verhilft den Belegschaftsmitgliedern und deren Familien zur Gesundheit

Krankheits-Verhütung und Gesundheitsfürsorge — so lautet eine feste Rubrik im Geschäftsbericht unserer Betriebskrankenkasse. Mag der Titel dieser Rubrik auch noch so nüchtern klingen — hinter ihm verbergen sich doch viele Leidensgeschichten, die in den meisten Fällen dank der fürsorglichen Bemühungen der Krankenkasse glücklich abgeschlossen werden konnten. Würde man zum Beispiel die aufgewandten Pflegetage auf die 12 000 Mann starke Hüttenbelegschaft umrechnen, so entfielen auf jeden Mitarbeiter 1,5 Tage im Jahr — eine Leistung, die von der Gemeinschaft aller Mitglieder und der Hütte gemeinsam aufgebracht worden ist.

165 Hüttenmänner konnten im letzten Jahr mit insgesamt 4669 Tagen in verschiedenen Kurorten ihre angegriffene Gesundheit verbessern oder wiederherstellen. Eine große Zahl dieser Hüttenmänner hatte Kreislaufstörungen. Diese Krankheit ist heute in allen Berufen zu finden. Deshalb nimmt es nicht wunder, in den für sie

geeigneten Bädern wie Neuenahr, Orb Lipp-springe oder Kissingen, um nur einige zu nennen, alle Berufsgruppen anzutreffen. Auch das Lebensalter der Kurgäste ist unterschiedlich. Wer schon einmal eine Herz- oder Kreislauf-erkrankung hatte, wird es zu schätzen wissen, daß dies Badeorte auch ihm als Kassenpatienten Besserung und Heilung verschaffen. Ein erheblicher Teil unserer Hüttenmänner kurt in Bad Orb.

Die besten Voraussetzungen für den Erfolg sind zum Beispiel in Bad Orb schon dadurch gegeben, daß der Patient hier das wohltuende Gefühl der Geborgenheit sehr bald verspürt. Auch landschaftlich hat der Spessart einiges zu bieten; nicht zuletzt wird davon auch sein günstiges Klima beeinflusst. Daß diese Dinge als die Gesundung fördernder Rahmen für eine Kur schätzenswert sind, wissen ganz besonders die schweren Fälle, die erst bei der Nachkur Genesung fanden. Hinzu kommen die Kurerfahrungen in Bad Orb, die bis in das Jahr 1836,

BETRIEBS- UND WEGEUNFÄLLE UNSERER HÜTTE

	AUGUST 1959		AUGUST 1958		SEPTEMBER 1959		SEPTEMBER 1958	
	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle
1. Hochofenbetrieb	8	2	13	—	20	1	7	2
2. Thomaswerk	10	—	12	—	10	1	5	—
3. SM-Stahlwerk I	1	1	2	—	1	—	6	1
4. SM-Stahlwerk II	2	—	10	—	4	1	3	—
5. Block- und Profilwalzwerke	6	—	6	—	8	—	4	1
6. Zurichtung I und V	19	1	10	—	10	—	10	1
7. Warmbandwerk	8	1	4	—	8	2	3	3
8. Kaltwalzwerk	4	—	1	—	2	—	1	—
9. Blechzurichtung	6	—	6	1	7	—	6	—
10. Verzinkung	3	—	—	—	2	1	—	—
11. Maschinen-Abteilung	15	1	20	2	24	4	24	7
12. Elektro-Abteilung	8	1	6	—	9	4	8	2
13. Werkst. f. Bergbau- u. Hüttenbedarf	4	—	11	—	2	—	2	1
14. Bauabteilung	2	—	5	—	5	—	10	—
15. Thomasschlackenmühle	2 (1 t)	—	—	—	2	—	—	—
16. ff. Steinfabrik	1	—	1	—	2	—	3	—
17. Ausbildungswesen	1	—	2	—	5	—	2	—
18. Sonstige	13	1	11	4	11	4	9 (1 t)	4
	113 (1 t)	8	120	7	132	18	103 (1 t)	22



Auch im Sauerland fanden Mitglieder unserer Betriebskrankenkasse Erholung. Unser Bild entstand während eines Kuraufenthaltes in Attendorf



Die Kurorte, in die unsere Hütte ihre kurbedürftigen Mitarbeiter verschickt, bieten neben modernen Einrichtungen und alten Kur-Erfahrungen auch reizvolle landschaftliche Schönheiten. Anlagen wie die von Bad Orb (die drei anderen Bilder dieser Seite), zwei Wandel- und Konzerthallen unterstützen die Heilwirkungen der Kur



in dem die ersten Badezellen für den Kurbrauch errichtet wurden, zurückreichen. In Bad Orb und in den anderen Badeorten wird die ärztliche Behandlung, die in der Heimat begonnen, von einem Bade- oder Facharzt fortgesetzt, so daß auch Mitglieder der Betriebskrankenkasse dort während ihrer 28tägigen Kur stets unter ärztlicher Beobachtung sind.

Auch die Kinder von Werksangehörigen stehen bei dieser Sorge nicht zurück. Jeweils 238 Jungen und Mädchen im Alter von 6 bis 14 Jahren konnten 1958 und 1959 zu sechswöchigen Kuren verschickt werden — in das Kinderheim „Türkendör“ auf der Insel Borkum und das Kinderheim „Maria-Hilf“ in Mülheim an der Möhne. In allen Fällen handelte es sich um tbc-gefährdete Kinder.



SAMMELMAPPEN FÜR DIE WERKZEITUNG

sind gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM bei der Redaktion der Werkzeugzeitung, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a („Zitronenvilla“) sowie im Büro der Betriebsvertretung (Tor 1) erhältlich.

70 Eickelkamp-Familien bei guter Stimmung in festlicher Runde

Siebzig Familien, die im Sommer des letzten Jahres ihr neues Heim im vierten Bauabschnitt der Eickelkamp-Siedlung beziehen konnten, feierten Mitte September ihr erstes Siedlerfest. Neben den Ehepaaren konnte Siedlungsvorsitzender Höffken im festlich geschmückten Saal der Gaststätte Link eine große Anzahl Gäste begrüßen, unter ihnen als Vertreter der ATH Dr. Isselhorst, ferner Betriebsratsmitglied Panek sowie von der Rheinischen Wohnstätten AG Direktor Dr. Distler und Architekt Neumann.

Im Namen von Arbeitsdirektor Meyer überbrachte Prokurist Dr. Isselhorst Grüße und Wünsche für die Zukunft der hier wohnenden Familien. Für die Rheinische Wohnstätten AG begrüßte Dr. Distler die Siedler.

Der Abend insgesamt wurde ein wirkliches Fest, da man bei der Vorbereitung keine Mühe gescheut hatte. Den musikalischen Teil bestritten Jo Bujok und seine Mannen, deren Klänge in geradezu herausfordernder Weise die Tanzbeine zur Bewegung verleiteten.

Ein Teppich für das Heim

Während die Vögel ihren Zug gen Süden antreten, sind die meisten unter uns wieder an den heimischen Herd zurückgekehrt. Die Zeit der langen Abende ist nicht mehr allzufern. Diese Stunden werden dann mit Dingen angefüllt, die bei vielen für eine geraume Zeit ruhen mußten: Liebhabereien kommen wieder zur Geltung, die während der Sommerzeit ins Hintertreffen geraten waren. Denn auch ein Steckenpferd kann dem Wechsel der Jahreszeiten unterliegen.

Manches Mädchen und manche Frau holen jetzt den begonnenen Strickstrumpf wieder hervor, um ihn zu beenden. Bei anderen ist es vielleicht eine Stickerei oder eine Webarbeit. Selbst in unserer Zeit der Massenunterhaltung sind diese Liebhabereien nicht ausgestorben, sondern werden nach wie vor immer wieder neu belebt. Auch das Teppichknüpfen wird noch von vielen gepflegt — und das nicht nur von Frauen. An diesen Teppichen kann man die Geduld nur erahnen, mit der man bei solcher Freizeitgestaltung zu Werke war.

Im Herbst 1958 begonnen

Von einer derartigen Geduld ist auch der 31jährige Bauingenieur unserer Bauabteilung, Reinhold Feldmann, beseelt. Im letzten Herbst begann Feldmann einen Teppich zu knüpfen, der nach der Unterbrechung durch den sehr langen Sommer nun weiter wachsen soll. Langsam müssen sich die Finger nach einer derart langen Pause beim Knüpfen wieder an ungewohnte Bewegungen gewöhnen. Aber der schon fertige Teil dieses Teppichs spornt dabei an.

Sicher ist der Neubeginn festzustellen. Aber er beeinflusst nicht zuletzt die Qualität des Teppichs, da diese Stationen vom Teppichexperten erkannt werden können. Nur daß derartige geringfügige Veränderungen keine Wertminderung für einen Teppich bedeuten, vielmehr die besten Merkmale eines handgeknüpften Tep-

pichs sind. Die Mechanisierung greift auch nach diesem Gebiet. Denn Teppiche mit derartigen Merkmalen versucht man nun schon maschinell herzustellen.

Ein echter Smyrna

Selbst ist der Mann, sagte sich Reinhold Feldmann, als er mit seinem etwas ungewohnten Steckenpferd begann. Denn er wollte wissen, worauf er eines Tages geht. Feldmann, der 1954 zur Hütte kam, erhielt die Anregung von einem ihm bekannten Arzt, der es schon zu einigem Wissen auf diesem Gebiet gebracht hatte; seine praktische Erfahrung zeigte sich an seinen bis dahin gefertigten Arbeiten. Zu dieser Anregung kam noch das Erlebnis einer Teppichausstellung in Zürich. Hier vielleicht wurde der Wunsch dann endgültig besiegelt, einen Teppich selbst zu fertigen.

Von den vielen geknüpften Teppicharten entschloß sich Reinhold Feldmann für die Smyrna-Art. Sie hat ihren Namen nach der türkischen Hafenstadt, einem beachtlichen Handelsplatz in Kleinasien. Hier nun, wie überhaupt in der islamischen Welt, ist das Teppichknüpfen eine weit verbreitete alte Kunst, die, wenn sie auch von anderen Völkern übernommen wurde, nie ihre Eigenart und Schönheit einbüßte.

21 000 Knoten für zwei Quadratmeter

Soweit es sich um Produkte der Mußstunden handelte, sollen selbst in Deutschland bereits die schönsten Orientteppiche geknüpft worden sein, sagte Reinhold Feldmann, als die Werkzeugzeitung ihn in Hamborn in der Halfmannstraße besuchte. Die in Deutschland geknüpften Teppiche sind zudem mit einem besonderen Motenschutz versehen. Dieser kleine chemische Zusatz in der Wolle ist durchaus lohnend; denn nicht zuletzt sollen ja diese Werte möglichst lange erhalten bleiben. Bereits beim Kauf des Materials mußte Feldmann feststellen, wie wertvoll — und teuer — alleine schon diese Dinge sind, die erst nach fleißiger Knüpfarbeit einen Teppich abgeben. Aber der Vorsatz stand nun einmal fest. Inzwischen ist fast die Hälfte dieses Materials verbraucht, soweit ist der Teppich jetzt bereits geknüpft.

Im übrigen widmet sich Feldmann dieser Abendbeschäftigung nur, wenn er wirklich Spaß dazu verspürt. Es soll ja ein sinnvoller Zeitvertreib sein. Das eigene Heim, in das er seine Verlobte eines Tages führen wird, ist noch nicht so bald in Sicht. Dort soll dieser selbstgefertigte Smyrna dann seinen Teil zur Verschönerung leisten.

Aber erst müssen noch viele dieser dicken Wollfäden verarbeitet werden. Wenn das Werk vollendet ist, sind für diesen Teppich, der eine Größe von nicht ganz zwei Quadratmetern hat, fast 21 000 Knoten geknüpft worden. gm

Reinhold Feldmann — Nadel und Wolle zum Feierabend





Sie tragen das Bundesverdienstkreuz

Wieder wurden fünf Belegschaftsmitglieder unserer Hütte mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet. Regierungspräsident Baurichter überreichte es unseren Jubilaren bei einer Feierstunde in Düsseldorf. Es sind dies (auf unserem Bilde von links) Obermeister Berg und der kaufmännische Angestellte Tillmann Hausmann (beide Hochofenbetrieb), Vorarbeiter Wilhelm Jäger (Hochofen-Schlackenverwertung), Ernst Lettkamp (Verschleißwerkstatt) und Schlosser Wilhelm Kleinelsen (Elektrohauptwerkstatt). Sie sind die letzten Jubilare, deren hohe Auszeichnung noch von Bundespräsident Heuss unterzeichnet wurde. Bei der Verleihung sagte Regierungspräsident Baurichter unter anderem, jeder kluge Unternehmer werde Wert darauf legen, sich eine „erste Garnitur“ von langjährigen Mitarbeitern zu sichern. Andererseits beweise ein fünfzigjähriges Ausdauern im gleichen Betrieb ein besonderes Maß an Treue und Verantwortungsgefühl, für das auch die Allgemeinheit zu danken habe.

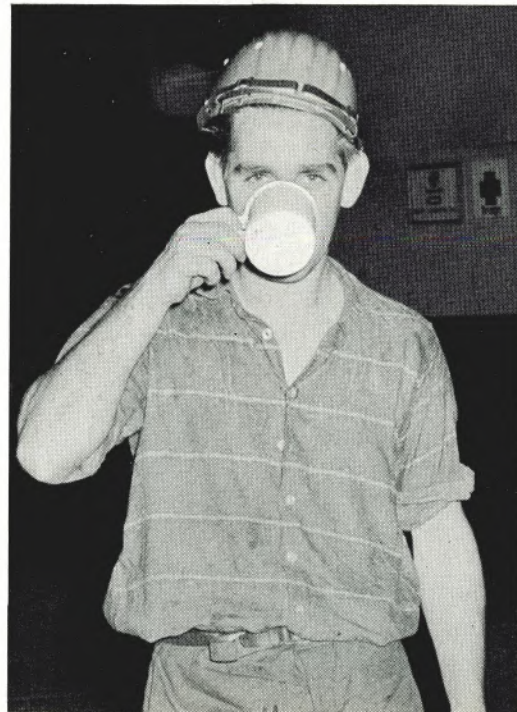
Diamantene Hochzeit leider nicht daheim

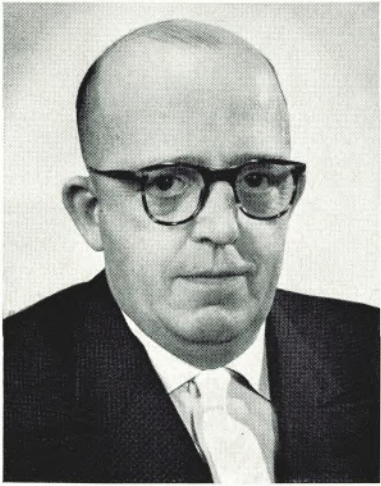
Das seltene Fest der diamantenen Hochzeit begingen am 9. September die Eheleute Josef Klöckner und Frau Elisabeth geb. Kralemann, Steckstraße 14. Doch in der Steckstraße konnte dieser Tag leider nicht gefeiert werden, da Josef Klöckner das Krankenbett im Morianstift nicht verlassen kann. So versammelte sich an diesem Tag ein kleiner Kreis von Gratulanten um das Bett dieses Hüttenmannes. Am 17. Februar 1872 in Hörde geboren, kam Josef Klöckner am 19. Juli 1909 zur ATH und war hier als Lokführer im Maschinenbetrieb I bis zum 21. Mai 1931 tätig. Seine Gesundheit war schon zu diesem Zeitpunkt nicht die beste, so daß er bereits im Alter von 59 Jahren in den Ruhestand treten mußte. Obwohl er nun seit elf Jahren im Morianstift ist, bewahrten er und seine Frau, die mit erstaunlicher Behendigkeit ihrem Mann zur Seite steht, ihren Lebensmut. Voller Freude nahm das Ehepaar Klöckner die Glückwünsche der ATH entgegen, die unsere Werksführerin, Frau Scheiermann, dem Jubelpaar überbrachte.



Heiße Arbeit gut gekühlt

Die heißen Sommermonate liegen hinter uns, der Herbst mit kühleren Temperaturen ist eingezogen. Vergessen sind die Beschwerden der großen Hitzewellen, die manchen Mitarbeitern an vielen Stellen der Betriebe doch zu schaffen machten. Die Werksleitung hat in den heißen Monaten nach Kräften dafür gesorgt, daß kühlende Getränke in ausreichendem Maße zur Verfügung standen. Die Wirtschaftsbetriebe unserer Hütte haben dabei eine erstaunliche Feststellung machen können: Abgesehen von Wasser und Coca wurden allein in den drei besonders heißen Monaten Juni, Juli und August zusammen rund 900 000 Liter Tee ausgegeben. Diese Menge würde genügen, um einen der vier großen Ölbunker des SM-Stahlwerks I, der 750 Kubikmeter faßt, zum Überlaufen zu bringen. Auf die Belegschaft der Betriebe bezogen, hat also jeder Mitarbeiter im Monat fast 30 Liter Tee, einen Liter je Tag, getrunken. Tee kochen war vor allem in den heißen Monaten eine wichtige Aufgabe; er soll ja nicht nur den Durst löschen, sondern auch schmecken.





HEINRICH CHRZAN, Maschinist
Kokerei August Thyssen — 2. September



ANTON GNATZY, Elektriker
Kokerei August Thyssen — 14. Oktober



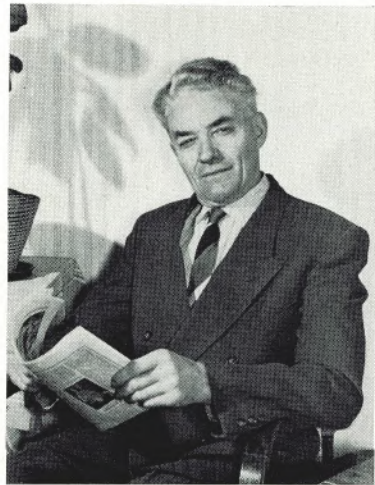
JULIUS BROCKHAUS, Schlosser
Blechbearbeitungs-Werkstatt — 1. Nov.



JOHANNES LOTH, Kranführer
El.-Betr. Thomasschlackenmühle — 4. Nov.



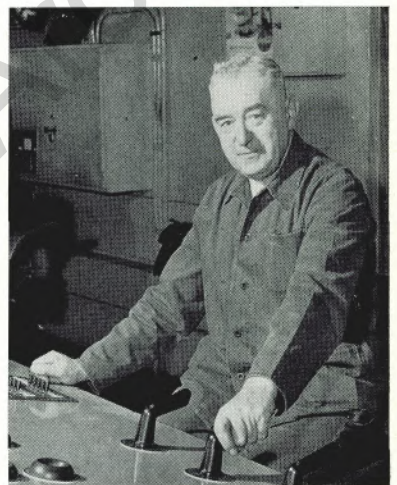
GUSTAV WILL, Meister
Block- u. Profilwalzwerk — 4. November



JAKOB SCHMITZ, Ablader
Stainfabrik — 5. November



RUDOLF KALBFELL, Meister
Mechanische Werkstätten — 11. Nov.



AUGUST RÖDER, Vorarbeiter
Warmbandwerk — 18. November



FRANZ SAITZ, Walzmeister
Walzwerk I — 18. November



HERMANN BARMSCHIED, Fräser
Werkst. f. Bergb.- u. Hüttenbed. — 20. Nov.

40 JAHRE IM DIENST

Kurt-Heinrich Eldam, Betriebskrankenkasse, am 1. November

25 JAHRE IM DIENST

Georg Ruster, Elektrobetrieb Hochofen, am 2. November
Karl Mellinshof, Maschinenabteilung, am 3. November
Peter Mathien, Straße V, am 3. November
Dietrich Kapell, Bauabteilung, am 20. November
Adolf Paasch, Werkschutz, am 15. November
Robert Plischke, Elektrobetrieb I, am 20. November
Georg Wrona, Stoffwirtschaft, am 22. November

Jakob Regnery, Zurichtung, am 27. November

85 JAHRE ALT

Anton Hürter, Dbg.-Hamborn, An der Abtei 11, am 22. Oktober

80 JAHRE ALT

Matthias Zils, Duisburg-Beeck, Alsumer Straße 35, am 1. November
Wilhelm Balser, Dbg.-Beeck, Bruckhauser Straße 21, am 22. November
Nikolaus Peters, Dbg.-Hamborn, Yorkstraße 23, am 25. November
Wilhelm Mielhofer, Dbg.-Hamborn, Körnerstraße 103, am 28. November

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

7. Oktober: Eheleute **Ludwig Gau**, Dbg.-Hamborn, Gerlingstraße 38
9. Oktober: Eheleute **Johann Besau**, Dbg.-Meiderich, Horststraße 67
15. November: Eheleute **Gerhard Schmüing**, Walsum, Poststraße 4
19. November: Eheleute **Gerhard Hüfken**, Dbg.-Hamborn, Mathildenstraße 37
19. November: Eheleute **Johann Joosten**, Dbg.-Hamborn, Tellmannshof 6
23. Novemb.: Eheleute **Johann Ciesielski**, Dbg.-Hamborn, Bayreuther Straße 39

DIE EHE SCHLOSSEN

Günther Hohnwald, Kaltbandwerk, mit Margret Dencker, am 9. Juli
Berthold Wacławski, Thomasschlackenmühle, mit Ingrid Klemens, am 17. Juli
Karlheinz Glowacki, Thomaswerk, mit Wilma Dumke, am 24. Juli
Oswald Mehnert, Stoffwirtschaft, mit Christiane Franke, am 28. Juli
Manfred Fischer, Elektrobetrieb I, mit Brigitte van der Lücht, am 31. Juli
Reinhold Velvendick, Verkauf II, mit Christel Stubbe, am 1. August
Herbert Kurek, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Brigitte Ravnika, am 7. Aug.
Hans Gersch, Kokerei August Thyssen, mit Erna Zappe, am 7. August
Josef Bilawa, Martinwerk I, mit Inge Plankert, am 18. August
Heinrich Hallen, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Maria Kniest am 18. August
Theodor Marlenfeld, Warmbandwerk, mit Maria Baumann, am 18. August
Jürgen Schulten, Revision, mit Ina von Strube, am 19. August
Adolf Jesseke, Bauabteilung, mit Inge Dobro, am 20. August
Friedrich Wolsbeck, Elektrobetrieb Hochofen, mit Anneliese Eiringhaus, am 21. August

Kurt Nikulka, Elektrobetrieb II, mit Helga Paetschke, am 21. August
Hella Steinig, Versuchsanstalt, mit Gerherd Kurt Kühmel, am 22. August
Hans-Theobald Höhnen, Bauabteilung, mit Katharina Gockel, am 26. August
Friedrich Baumhöfer, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Waltraud Link, am 26. August
Karlheinz Köllmann, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Marianne Kreutgen, am 27. August
Werner Ahlhorn, Hochofen, mit Frieda Sempert, am 28. August
Ingrid Fiereck, Lochkartenabteilung, mit Karl Walter Koslowski, am 28. August
Egon Wrobel, Sinteranlage, mit Marliese Redweik, am 28. August
Otto Dörfer, Elektrobetrieb Bandwerk, mit Helga Jutz, am 28. August
Ferdinand Prison, Thomaswerk, mit Anneliese Kutzner, am 28. August
Karlheinz Hartung, Elektrobetrieb Hochofen, mit Margret Rahm, am 28. August
Werner Simenec, Elektrobetrieb I, mit Erika Giesecke, am 28. August
Karlheinz Götten, Thomaswerk, mit Charlotte Karrenberg, am 28. August
Karl Heinrich Hübsch, Soziale Betriebs-einrichtung, mit Lore Schütz, am 28. August
Günter Kummerow, Stoffwirtschaft, mit Erika Elbing, am 28. August
Horst Schmidt, Verzinkung, mit Gisela Cornelissen, am 28. August
Hans Gilles, Verkehrsabteilung, mit Eva Maria Schaefer, am 29. August
Herbert Spiecker, Breitbandabteilung, mit Irmgard Langheit, am 29. August
Gerd Nünninghoff, Laboratorium, mit Johanna Stroh, am 31. August
Theodor Westermann, Kaltbandwerk, mit Anita van Meulen, am 31. August
Hans Lappe, Betonwarenfabrik, mit Hannelore Niewiera, am 31. August

UNSERE TOTEN



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

HURTGEN, Bernhard	Pensionär (Dachdeckermeister, Bauabteilg.)	1. Sept.
SLAK, Stanislaus	Pensionär (Magazinausgeber, Hochofen)	2. Sept.
VANGENHASSEND, Johann	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	6. Sept.
BERTH, Cornelius	Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb I)	7. Sept.
ANDREES, Josef	Pensionär (1. Beizer, Zurichtung II)	7. Sept.
ZIBELL, Hermann	Pensionär (Sattler, Eisenbahnwerkstatt)	14. Sept.
SAUER, Wilhelm	Pensionär (Hilfswalzer, Maschinenbetrieb I)	2. Okt.

Dietrich Tensfeldt, Elektrobetrieb I, mit Inge Neumayer, am 31. August
Alfred Drechsler, Verkehrsabteilung, mit Christel Flaake, am 31. August
Ernst Gräber, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, mit Marlene Bachmann, am 4. September
Hans-Jürgen Weitzell, Warmbandwerk, mit Hannelore Römer, am 8. September
Marianne Hönig, Finanzen, mit Herbert Viktoria, am 10. September
Rudolf Lukas, Hochofen, mit Ingrid Neutwig, am 10. September
Günter Norek, Elektrobetrieb Schlacken- berg, mit Brigitte Macionsczyk, am 11. September
Horst Jahnke, Warmbandwerk, mit Renate Edlich, am 11. September
Karl Ruchalla, Fliegende Kolonne, mit Marianne Kozel, am 11. September
Siegfried Jaschner, Technisches Ausbildungs- wesen, mit Gisela Klan, am 11. September
Georg Magdzinski, Bauabteilung, mit Anneliese Witte, am 17. September
Wilhelm Schmiederken, Maschinenbetr. II, mit Christel Heistrüber, am 18. Sept.
Herbert Heickmann, Kostenabteilung, mit Waltraud Klünder, am 18. September
Wolfgang Bach, Lehrwerkstatt, mit Helga Kirch, am 18. September
Heinz Poganatz, Hochofen, mit Ursula Schlager, am 18. September
Hans Hoffmann, Kraftanlagen, mit Felicitas Sander, am 18. September

Günter Tlach, Martinwerk II, mit Brigitte Otto, am 21. September
Michael Nawrocki, Soziale Betriebsein- richtung, mit Maria Bozik, am 24. Sept.
Adolf Müller, Hochofen, mit Marianne Ißle, am 25. September
Heinrich Moizi, Thomaswerk, mit Rosemarie Maiwald, am 25. September
Theodor Tysiak, Maschinenbetrieb I, mit Elisabeth Becker, am 25. September
Erwin Krüger, Thomasschlackenmühle, mit Ursula Brekenfelder, am 25. September
Erwin Lapp, Elektrobetrieb I, mit Edel- traud Kunkel, am 25. September
Horst Reinhardt, Blechzurichtung, mit Sofie Ogiermann, am 25. September
Johannes Hoffmann, F.T.A., mit Hildegard Theis, am 25. September
Walter Kabitzke, Hochofen, mit Helene Klammer, am 2. Oktober

NACHWUCHS KAM AN

Horst Giebels, Blechzurichtung/Warm- bandwerk, Karola am 5. August
Horst Wagner, Rohrnetz- und Heizanlagen Birgit am 9. August
Arnold Mahler, Martinwerk II Inge am 19. August
Lothar Ummerlee, Wärmestelle Udo am 19. August
Herbert Kalthoff, Hochofen Dagmar am 19. August

Hermann Kotte, Blechbearbeitungswerk- statt, Herbert am 19. August
Klaus Schuglitsch, Kokerei August Thyssen, Uwe am 19. August
Horst Eickelmann, Martinwerk I Heike am 20. August
Gottfried Wähner, Thomaswerk Edgar am 20. August
Ernst Hennecke, Zurichtung V Birgit am 21. August
Heinz Ingenbrand, Blechzurichtung/Kalt- walzwerk, Wolfgang am 22. August
Heinz Grothaus, Zurichtung Angelika am 23. August
Georg Gilles, Chemisches Hauptlabor Peter am 23. August
Achim Tarnow, Kaltbandwerk Heike am 24. August
Alois Roggenbuck, Elektrobetrieb I Jürgen am 24. August
Manfred Rogalka, Martinwerk II Frank am 24. August
Hans Barowski, Blechbearbeitungswerk- statt, Margot am 25. August
Richard Finmans, Zurichtung I Peter am 26. August
Josef Bientretu, Betriebswirtschaft Maria am 27. August
Heinrich Gdanitz, Betonwarenfabrik Peter am 28. August
Gustav Gündisch, Walzwerk I Anna am 28. August
Josef Meiering, Bergbau- und Hütten- bedarf, Annegret am 29. August
Gerhard Spork, Kraftanlagen Gabriele am 30. August
Günter Gottlieb, Bauabteilung Doris am 30. August
Joachim Ginter, Kokerei August Thyssen Wolfgang am 30. August
Friedrich Panzer, Gaszentrale Volker am 31. August
Karlheinz Schulte, Kraftanlagen Sabine am 1. September
Klaus-Dieter Dampmann, Martinwerk I Petra am 1. September
Witfried Kapoll, Blechzurichtung/Kalt- walzwerk, Manuela am 1. September
Karlheinz Ruby, Zurichtung I Karlheinz am 2. September
Otto Hebestadt, Elektrobetrieb Bandwerk Helga am 2. September

PERSONALMAPPE

Der Leiter der technisch-wissenschaftli- chen Abteilung unserer Hütte, Dr.-Ing. Gille, wurde zum Obergeringenieur er- nannt.
 Die Leitung der Abteilung Verkauf III (Bergbaubedarf, Siporex- und Betonwa- ren) wurde dem Handlungsbevollmäch- tigten Karl-Heinz Uhrmacher über- tragen, nachdem Prokurist Hans Hiltrop zur Niederrheinischen Hütte übergetre- ten und bei der ATH ausgeschieden ist.

Nachfolger von Herrn Uhrmacher als Lei- ter der Abteilung Einkauf ist Handlungs- bevollmächtigter Richard Glantz.

Handlungsvollmacht wurde erteilt an
 Emil Schmidt, Lohn- und Tarif- wesen.

Ferner wurden ernannt:
 zum Betriebschef: Richard Dawirs,
 Abnahme;
 zum Betriebsleiter: Paul Mosel,
 Zurichtung I und V;
 zum Bürovorsteher: Kurt Jebra- mek, Thomasschlackenmühle, und
 Tillmann Hausmann, Hochofen- anlage.

Werner Neumann, Stoffwirtschaft Günter am 3. September
Franz Scharmach, Martinwerk I Gabriela und Michael am 3. September
Karl Schmolenski, Stoffwirtschaft Norbert und Werner am 4. September
Günter Dehe, Elektrobetrieb II Manuela am 5. September
Heinz Kramp, Maschinenbetrieb II Klaus am 5. September
Rolf Cieve, Stoffwirtschaft Ulrike am 5. September
Michael Remenar, Martinwerk II Michael am 6. September
Werner Genter, Mechanische Hauptwerk- statt, Petra am 6. September
Günter Franzkowiak, Kaltbandwerk Hans-Jürgen am 8. September
Jakob Will, Kraftanlagen Klaus-Dieter am 8. September
Erich Gerber, Elektrobetrieb Bandwerk Hartmut am 9. September

KLEINE WINKE ÜBER DEN GARTENZAUN

Richtig düngen!

Der Stickstoff ist zum Aufbau des Zellgewebes unbedingt notwendig. Je mehr Blätter und Triebe gebildet werden, um so mehr Stickstoff braucht die Pflanze. Der starke Gebrauch an diesem Nährstoff kann dazu verleiten, ihn in Form von Kunstdünger einseitig und in großen Mengen zu geben. Dann erreicht man jedoch das Gegenteil, nämlich Ertragsminderungen. So wird beim Wurzelgemüse dann viel Laub, das nicht erwünscht ist, und nur geringer Knollen- ansatz erzeugt. Die Haltbarkeit des Gemüses läßt bei zu hohen Stickstoffgaben zu wünschen übrig, der Geschmack leidet. Obstbäume werden bei Stickstoffüberdüngung anfällig gegen Krankheiten (Krebs, Gummifluß, Stippigkeit der Früchte), der Triebabluß ist sehr spät und die Bäume zeigen vergrößerte Frostempfind- lichkeit.

Die Phosphorsäure ist ebenso wie der Stickstoff zum Aufbau der Zellen notwendig. Alle Pflan- zen, von denen vorwiegend die Samen geerntet werden, wie Getreide und Hülsenfrüchte, haben hohen Bedarf an ihm. Die Phosphorsäure hat ferner guten Einfluß auf die Blühwilligkeit, Fruchtbarkeit, frühzeitige Knospenbildung, Blütenfarbe, Haltbarkeit und Geschmack der Früchte.

Kali schafft gesundes, straffes Zellgewebe, be- sonders bei unseren Obstgehölzen. Es macht dieses deshalb widerstandsfähig gegen Krank- heiten und Frost. Alle Wurzel-, Knollen- und Zwiebelgewächse benötigen reichliche Kalimen- gen. Ohne Kali sind keine Höchstträge zu erwarten.

Der Kalk ist sowohl als Nährstoff für die Pflanze, als auch für die vielen Umsetzungs- prozesse im Boden erforderlich. In den Pflanzen hat er die Funktion, schädliche Stoffwechsel-

produkte zu binden. Er begünstigt die Bildung der Holzsubstanz, die Blütenentwicklung und die Samenreife. Der Hauptwert des Kalks liegt aber in seiner bodenbessernden Art.

Kalk ist in der Hauptsache ein Bodenverbesser- ungsmittel, denn er hält das Land durch Bin- dung schädlicher Bodensäuren gesund. Außerdem werden die Zersetzungs Vorgänge beschleunigt. Das fördert wiederum das Bakterienleben und macht mineralische Nährstoffe frei, insbeson- dere Phosphorsäure für die Pflanzen.

Da Kalk den Boden tätig macht, fördert er die Bodengare. Schwere Böden werden außerdem wesentlich gelockert und durchlüftet. Aber auch als Pflanzennährstoff ist Kalk unentbehrlich; denn er befindet sich in jeder Zelle. Etwa die Hälfte aller Gartengewächse gedeiht am besten bei schwachsauren bis neutraler Bodenreaktion, während der andere Teil neutralen bis kalk- reichen Boden liebt. Sorgen wir also dafür, daß die Gartenerde weder sauer noch alkalisch re- agiert, sondern möglichst neutral, dann fühlen sich alle Nutzpflanzen und die meisten Zier- gewächse in unserem Garten wohl.

Zur richtigen Bemessung der Kalkmengen kom- men wir ohne die wissenschaftlichen Bezeich- nungen, die Ph-Werte, für den Reaktionszu- stand des Bodens nicht aus. Danach unterschei- det man: stark sauren Boden = Ph 4, sauren Boden = Ph 5, schwach sauren Boden = Ph 6, neutralen Boden = Ph 7, alkalischen Boden (kalkreich) = Ph 8, stark alkalischen Boden = Ph 9.

Um die Bodenreaktion um ein Ph (z.B. von 5 auf 6) zu erhöhen, sind rund 200 Gramm je Quadratmeter Reinkalk erforderlich. Daraus folgt, daß stark saurer Boden (Ph 4) 600 Gramm je Quadratmeter Reinkalk benötigt, um in seiner Reaktion neutral zu werden und unseren Gartenpflanzen zuzusagen. Die jährliche Kalk- abgabe darf aber 300 Gramm je Quadratmeter nicht übersteigen. Ist also eine größere Kalk- menge auf vernachlässigten Böden einmal er- forderlich, so muß sie auf zwei bis drei Jahre

verteilt werden. Ein viele Jahre vernachlässig- ter Boden kann durch eine stärkere Gesun- dungskalkung bald wieder zu einem brauchba- ren, gesunden Gartenboden werden. Die erfor- derliche Aufkalkung ist dann bei leichteren Bö- den mit Atzkalk vorzunehmen.

Kalkfeindliche Pflanzen, wie Azaleen, Rhodo- dendren, Bärentrauben (Arctostaphylos), Besen- heide (Calluna), Gartenhortensie (Hydrangea macrophylla) und andere Moorbeetpflanzen, erhalten weder Nettolin noch Kalk.

Zahlreiche Unkräuter zeigen ertragsmindernde Bodensäure an:

der kleine Sauerampfer mit seinen knaufförmi- gen Blättern, die in einer Rosette stehen; der Ackerspörgel, erkennbar an seiner nadelförmi- gen Belaubung, die der Lärche ähnelt;

der Hasenklee, erkennbar an seinen zahlreichen kätzchengleichen, kleeartigen Blüten an stark verzweigten Trieben;

das Sandstiefmütterchen, eine allgemein be- kannte Pflanze;

der Hasenlattich, dem Löwenzahn (der Butter- blume) sehr ähnlich;

der Sommersalat mit unten winklich-buchtigen und oben meist ganzrandigen lanzettlichen Blät- tern, Blattrosetten wie Sauerampfer und Huf- lattich bildend.

Diese typisch kalkfliehenden Unkräuter geben zwar nicht genau die fehlenden Kalkmengen an, aber doch den wichtigen Fingerzeig, daß der Boden für unsre meisten Gartenpflanzen säure- krank ist. Die genau zu verabfolgende Kalk- menge kann nur die Bodenuntersuchung er- geben.

Kalk ist grundsätzlich nur bei trockenem Wetter auf das noch nicht gegrabene Land recht gleich- mäßig auszustreuen und am selben Tage ent- weder einzugrubbern (auf Baumscheiben, unter Sträuchern, bei Dauergemüse, Stauden und Zier- hölzern) oder möglichst flach unterzugraben (auf freigewordenen Gemüse- und Blumen- beeten).

Wilhelm Ohmann

Vom Roheisen zur Schiene

Lehrlinge des Lennewerks Altena erlebten die ATH

Aus zahlreichen Städten der Bundesrepublik und aus vielen Ländern der Erde hat unsere Hütte täglich Besucher zu Gast — Techniker und Kaufleute, Professoren, Studenten und Journalisten. Auch Lehrlinge des Lennewerkes Altena, der ältesten „Enkelin“ der ATH, hatten kürzlich Gelegenheit, unsere Hütte und die Niederrheinische Hütte zu besichtigen. Daß sie dabei gut und treffend beobachteten, zeigt der lebendige Bericht des Lehrlings Rainer Jobke, den wir heute im Auszug veröffentlichen.

Nach freundlichem Empfang in der August Thyssen-Hütte gab man uns zunächst durch Film und Vortrag einen Einblick in das, was wir kurz darauf mit der Wirklichkeit vergleichen konnten. Zuerst ging's zum Hochofen. Die großen für die Produktion erforderlichen Rohstoffmengen werden jedem Ofen im Schrägaufzug, dem Wahrzeichen eines jeden modernen Hochofens, zugeführt. Mächtige Kübel, Hunte genannt, klettern abwechselnd mit Koks und kalkversetztem Eisenerz nach oben zur „Gicht“, dem obersten Abschluß des Ofens. Hier entleert der Kübel seinen Inhalt in den Ofen: Die etwa achtstündige Reise, die Erz und Koks im Schmelzprozeß zu Roheisen, Schlacke und Gichtgas werden läßt, beginnt. Moderne Hochofen sind heute in der Lage, täglich weit über 1000 Tonnen Roheisen zu produzieren. Die dicken Mauern aus feuerfestem Stein umschließt ein Gewirr von Eisenträgern und Rohrschlangen, von Brücken und Galerien. Winderhitzer mit ihren mächtigen, stahlgepanzerten Behältern umstehen den Ofen wie eine Leibgarde.

Schmelzer bewachen am Fuße des Hochofens den Schmelzprozeß. Sobald sich, etwa alle sechs bis acht Stunden, im unteren Teil des Ofens, dem Gestell (1600 bis 1800°), genügend Roheisen angesammelt hat, wird das durch Tonstopfen fest verschlossene Abstichloch durchbohrt. Ein schmales, gelbfließendes Rinnsal wächst in Sekundenschnelle zu einem glühendem Strom, der den etwas düsteren Vorplatz hell aufleuchten läßt. Mit einer dem Laien kaum vorstellbaren Hitze gleitet der Roheisen-Strom — umsprüht von einem Funkenregen — in zwei unterhalb des Hochofens wartende Kübel, die der Hochofenmann Pfannen nennt.

Eine Werkslokomotive bringt diese Pfannen, die mit der rötlichen Eisensuppe meist bis an den Rand gefüllt sind, zum ersten Bestimmungs-ort, dem Roheisenmischer. Der Name verrät schon seine Aufgabe; er mischt die einzelnen Roheisenabstiche gut durch, um eine gleichbleibende Qualität zu garantieren. Die Konverter im Thomas-Stahlwerk und die Ofen im Siemens-Martin-Stahlwerk werden aus ihm „gefüttert“.

Unser Weg führte uns zunächst ins Thomaswerk. Ein Kran nahm behende die Roheisenpfanne aus ihrem Tragegestell heraus und goß den Inhalt in eines der birnenförmigen Gefäße, Konverter genannt.

Die Verwandlung des Eisens in Stahl begann, als plötzlich ein Feuerstrahl aus der Mundöffnung schoß. Durch viele Düsen im Boden des Konverters wird kalter Wind eingeblasen, der mit ungeheurer Kraft die Glutmasse im Innern durchwühlt und dabei den im Roheisen enthaltenen Kohlenstoff und Phosphor und andere



Hörer der Hans-Böckler-Schule der Gewerkschaften in Hattingen besuchten kürzlich unsere Hütte. An der Besichtigung nahmen auch Mitglieder der Betriebsvertretung mit Betriebsratsvorsitzenden Hansel teil

störende Beimengungen zur Verbrennung zwingt. In ca. 10 bis 12 Minuten werden ein paar Dutzend Tonnen Roheisen zu Thomas-Stahl verwandelt, erklärte uns unser Führer. Bevor der flüssige Stahl nun zur Gießhalle wandert, wird die auf der Oberfläche schwimmende phosphorhaltige Schlacke abgeschürft, um später zu Thomasmehl (Düngemittel) zermahlen zu werden.

Der erste Eindruck des Siemens-Martin-Stahlwerkes, das wir ebenfalls besichtigen konnten, erinnerte mich an eine große Bäckerei. Backofenartig lagen in der gewaltigen Stahllhalle eine Anzahl viereckiger, mit Falltoren ausgestatteter Gehäuse nebeneinander. Die „Beschickung“ der Ofen erfolgt zunächst durch Einsatz von Roheisen, das in flüssigem Zustande vom Roheisenmischer hergebracht wird. Dann werden dem weitgeöffneten Ofenrachen mit Stahlabfällen aller Art gefüllte Riesenlöffel eingeführt.

Auf eine 250jährige Tradition in der Fertigung von Schrauben und Nieten konnte das Lennewerk Altena zurückblicken. Das Fernsehen brachte zu diesem Tag einen großen Bericht. Unser Bild zeigt Geschäftsführer Dr. Wefelmeier im Gespräch mit einem Reporter



Es vollendet sich nun die Umwandlung in Siemens-Martin-Stahl. Bis zu 1650 Grad Celsius sollen im Innern die Temperaturen steigen. Einige Stunden brodelt die Glut im Innern des Ofens. Dann ist von den dicksten Schrottstücken nichts als ein dünnflüssiger, glühender Brei übrig: Siemens-Martin-Stahl. Von den ca. 250 t flüssigem SM-Stahl werden mit einem Schöpflöffel einige Proben entnommen, die im Labor sofort einer ersten Kontrolle unterworfen werden.

Es beginnt dann der Abstich. Der Tonverschluß wird entfernt, und unaufhaltsam strömt der Stahl in eine der bereitstehenden Gießpfannen.

Der im Thomas- wie im Siemens-Martin-Werk erzeugte Stahl wird dann in Blockformen gegossen, um im Walzwerk eine vorläufig rechteckige Form zu erhalten. In der sogenannten Gießgrube stehen Dutzende derartiger Formen wohlgeordnet nebeneinander; die Gießpfanne ergießt nun das flüssige Eisen in die „Kokillen“. Bald kann die mantelförmige, nach oben sich leicht verjüngende Gußform abgehoben werden. Ein noch hellrot glühender Rohstahlblock von mehreren Tonnen Gewicht kommt zum Vorschein.

In einem Tiefofen findet der Wärmeausgleich zwischen dem noch flüssigem Kern und der schon erstarrten Kruste statt, der für die Verarbeitung im Walzwerk erforderlich ist. Im Walzwerk beginnt der Block auf einem Rollengang zielbewußt auf zwei übereinanderliegende, ständig gegeneinander sich drehende Walzen zuzugleiten. Knirschend und stöhnend drängt er sich zwischen ihren Aussparungen hindurch, hält gelängt und gestreckt auf der anderen Seite im Lauf inne und wird sogleich von Greifern umgeworfen. Er muß nun die gleiche Strecke noch einmal überwinden, schlüpft aber dann durch ein anderes, engeres Walzenloch, wobei er wieder etwas von seiner Fülle verliert, aber dafür an Länge gewinnt, bis er auf das erforderliche Maß gewalzt ist.

Das gleiche Spiel wiederholt sich dann auf der Fertigstraße, die die Vorarbeit des Blockwalzwerkes zu Ende führt. Von Walzenpaar zu Walzenpaar nimmt das Arbeitstempo zu, die Bewegungen des Blockes werden immer schneller, bis sich dann aus ihm etwa eine Schiene oder ein Träger herausgeschält hat. So ist es in der Tat möglich, daß Erze und Koks, morgens dem Hochofen zugeführt, schon am selben Abend als Schiene, Blech oder als Draht den Fertigungsprozeß beenden.

