

6. Jahrgang · März 1960
Postverlagsort Duisburg



16 6832 E

unsere ATH

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

3





Ob einer anbeißt . . . ?

Angeln ist für viele Menschen mehr als nur Zeitvertreib. Die Stunden, die sie warten müssen, ob ein Fisch anbeißt, geben in unserer Zeit, die so sehr unter der Peitsche des Tempos steht, Muße zu innerer Besinnung und Ruhe. Und wenn der Vater angeln geht, kann der Sohn nicht gut zu Hause bleiben . . .

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE
AKTIENGESellschaft

Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße

Schriftleitung Carl Bertram Hommen, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52/50 02 — Die Werkzeugzeitung 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 Übersendung von zwei Belegexemplaren wird gebeten.

Bilder: Brinkmann, Dreisang, Epha, Hommen, Meyer, Schroeder, Zimmermann, ATH-Archiv — Karikaturen: Adalbert Müller — Schaubilder: Ruhr-Studio — Titelbild: Flämmer Max Kessel, Zurichtung I (Aufnahme: Herbert List) — Bild der Rückseite: Jetzt wird es Frühling in den Parks (Aufnahme: Rolf Epha).

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

AUS DEM INHALT:

- 3 Soli und Haben 1958/59 — Direktor Eduard Backhaus erläutert den Bericht für das letzte Geschäftsjahr
- 5 Ab April nur noch bargeldloser Monatslohn
- 6 Der Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1958/59
- 14 Gasleitungen im Werk — Die Ringleitung für Hochofen- und Koksgas geschlossen
- 16 ATH-Lehrlinge auch im Straßenverkehr auf Draht
- 18 Vierzig Jahre Vater der Lehrlinge
- 19 Soziale Fragen:
Was ist bei einem Sterbefall zu beachten?
- 20 Hier geht es um die Sicherheit:
Ohne Unfallverhütung keine Produktion
- 22 Mit Florett, Degen und Säbel
- 24 Jubilare — Familiennachrichten
- 26 Rund um den Weißdorn:
Aus den Erinnerungen von Dr.-Ing. Roser

Am 13. April findet im Städtischen Saalbau zu Essen die Hauptversammlung der ATH statt. Sie wird den Geschäftsbericht für das Geschäftsjahr 1958/59 beraten, der ihr von Aufsichtsrat und Vorstand vorgelegt wird. Die Werkzeugzeitung berichtet in dieser Ausgabe ausführlich über den Jahresabschluß.

Soll und Haben 1958/59

Als wir im März 1959 unseren vorjährigen Abschluß bekanntgaben, erfüllte uns die Sorge, daß die sich ausdehnende rückläufige Konjunktur eine weitere Anspannung der Geschäftslage mit sich bringen würde. Diese Befürchtung ist weitgehend zerstreut worden, nachdem in der zweiten Hälfte des abgelaufenen Geschäftsjahres ein rascher Wechsel der Marktverhältnisse nach der günstigen Seite hin eingetreten ist. Trotz anfänglicher Schwierigkeiten konnten schließlich doch noch durchaus befriedigende Erfolge erzielt werden, wie die nachstehenden Ausführungen des Leiters unseres Rechnungswesens, Direktor **Eduard Backhaus**, zeigen.

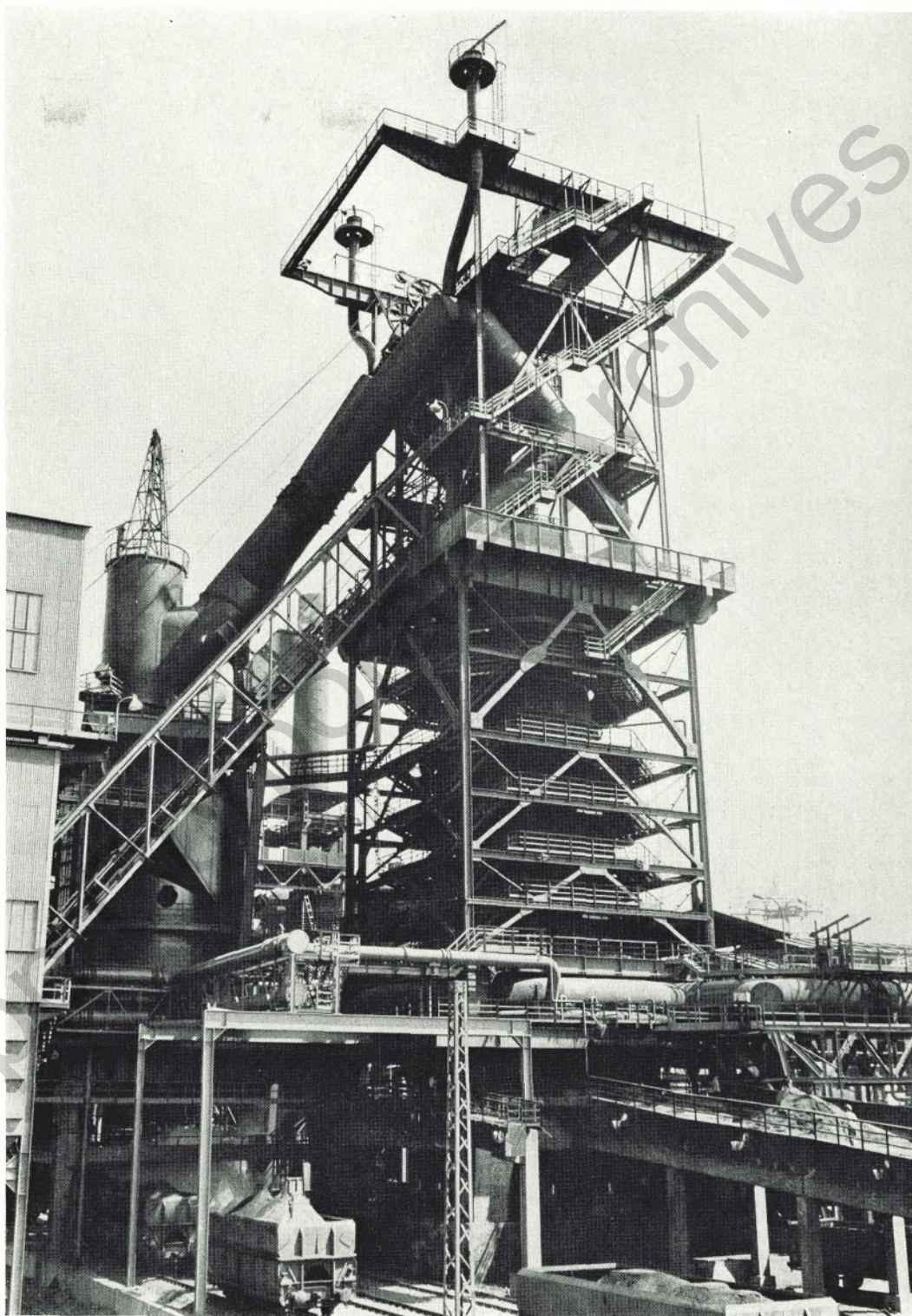
Die Gegenüberstellung der Bilanzen zum 30. September 1959 und 30. September 1958 zeigt, daß der Bilanzumfang im letzten Geschäftsjahr weiter zugenommen hat. Während nämlich im Vorjahr das Gesamtvermögen der ATH DM 1 207 Mill. betrug, weist die Bilanz zum 30. September 1959 auf der Aktivseite Vermögenswerte in Höhe von insgesamt DM 1 253 Mill. aus.

Werksanlagen

Sieht man sich die Veränderungen im einzelnen an, so ist festzustellen, daß der Bruttowert der Werksanlagen in 1958/59 um 102 Millionen DM größer geworden ist. Eine stattliche Summe, die insbesondere aufgewendet wurde für die Fertigstellung des achten Hochofens, den Bau des siebten Konverters im Thomaswerk, die Errichtung einer Leichtprofil-Trägerstraße, den Ausbau der Sinteranlage, sowie für die Modernisierung unserer Stahl- und Walzwerksanlagen. Seit Gründung der ATH im Oktober 1952 sind hiernach annähernd 935 Millionen DM für den Wiederaufbau und die Schaffung neuer Produktionsanlagen investiert worden mit dem Ziel, die Kapazität unserer Betriebe so auszurichten, daß sie heute und auch künftig an der Marktentwicklung voll teilnehmen können.

Beteiligungen

Auch der Beteiligungsbuchwert hat sich — wie die Bilanz-Gegenüberstellung zeigt — im verfloßenen Geschäftsjahr um rd. 23 Millionen DM erhöht. Dieser Zugang ist hauptsächlich entstanden durch den Erwerb von Aktien der Stahl-



Der neue achte Hochofen kam im letzten Jahr in Betrieb

und Walzwerke Rasselstein/Andernach AG, worüber im Vorjahr schon ausführlich berichtet wurde.

Zum Ende des Geschäftsjahres 1958/59 war die Hütte an folgenden Unternehmen mit mindestens 25 % beteiligt:

	Anteil ATH %
Niederrheinische Hütte AG, Duisburg	96,0
Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld	94,4
Erin Bergbau AG, Castrop-Rauxel	51,0
Dreistern-Blech GmbH, Düsseldorf	50,0
Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH, Dinslaken	50,0
Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen	34,4

Reinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath	32,5
Dolomitwerke GmbH, Wülfrath	25,0
Stahl- und Walzwerke Rasselstein/Andernach AG, Neuwied	25,0
Barbara Erzbergbau AG, Düsseldorf	25,0
Vereinigte Ton- und Quarzitbetriebe GmbH, Siegen	25,0

Wichtige Tochtergesellschaften der Niederrheinischen Hütte sind bekanntlich die Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm die Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele und die Lennewerk Altena GmbH, Altena.

— in Millionen DM —

AKTIVA	30.9. 1959	30.9. 1958	PASSIVA	30.9. 1959	30.9. 1958
Anlagevermögen			Eigenkapital		
Bruttowert der Werksanlagen	1234	1132	Grundkapital	310	310
Abschreibungen	573	477	Rücklagen	202	199
Nettowert der Werksanlagen	661	655		512	509
Beteiligungen	278	255	Fremdkapital		
	939	910	Pensionsrückstellungen	69	69
			Teilschuldverschreibungen	227	127
Umlaufvermögen			Bankkredite	137	260
Vorräte	150	167	Andere Verbindlichkeiten und Rückstellungen	277	214
Forderungen und Barmittel	164	130		710	670
	314	297	Reingewinn	31	28
	1253	1207		1253	1207

Sie befinden sich ausschließlich im Besitz von Niederrhein.

Im Januar dieses Jahres haben wir von der Thyssen AG für Beteiligungen, einem unserer Großaktionäre 11,5 Millionen DM Aktien der Handelsunion AG, das sind 25 Prozent des Grundkapitals dieser Gesellschaft, im Tausch gegen junge ATH-Aktien übernommen. Andererseits haben wir im Dezember 1959 nach Abschluß langfristiger Kohle- und Kokslieferverträge unsere Erin-Aktien an die Gelsenkirchener Bergwerks-AG verkauft.

Umlaufvermögen

Beim Umlaufvermögen sind hauptsächlich die Forderungen aus unseren Lieferungen an die Kunden gestiegen. Dies ist ganz natürlich, wenn man sich vor Augen hält, daß der durchschnittliche Monatsumsatz insbesondere aus dem Versand an Halbzeug, Profilstahl, Coils und Qualitätsfeinblechen im letzten Quartal des Geschäftsjahres 1958/59 rd. 109 Millionen DM betrug, während er im gleichen Quartal des Vorjahres noch eine Höhe von 82 Millionen DM hatte.

Dagegen werden die Vorräte um insgesamt 17 Millionen DM niedriger ausgewiesen, weil unsere Brennstoffbestände abgebaut werden konnten und überdies ein Sonderabschlag für importierte Erze gemacht wurde.

Eigenkapital und Verschuldung

Aus der Gegenüberstellung der Passivposten kann man entnehmen, daß das Eigenkapital sich nur unbedeutend erhöht hat, während die Verbindlichkeiten in ihrer Gesamtheit um 40 Millionen DM gestiegen sind.

Die Pensionsrückstellung in Höhe von 69 Millionen DM besteht, wie die Bilanz zeigt, in gleicher Höhe. Sie brauchte nicht verändert zu werden, nachdem eine versicherungsmathematische Berechnung auf der Grundlage unserer neuen Pensionsordnung ergeben hat, daß die Rückstellung in der bisherigen Höhe ausreicht.

Im Frühjahr 1959 haben wir eine 5prozentige Teilschuldverschreibung im Gesamtnennwert von 100 Millionen DM begeben, so daß sich die Anleiheschulden auf 227 Millionen DM erhöhten. Der Erlös der neuen Anleihe wurde überwiegend zur Abdeckung höher verzinslicher Kredite verwendet. Hierdurch sind insbesondere die Bankschulden erheblich zurückgegangen.

Immerhin betrugen am 30. September 1959 die Verpflichtungen aus Anleihen und Krediten, die wir zum Wiederaufbau der Werksanlagen benötigten, noch 364 Millionen DM. Sie stellten nach wie vor eine nicht zu unterschätzende Belastung dar, da sie verzinst und laufend getilgt werden müssen.

Das Grundkapital der ATH beträgt heute DM 444,0 Mill. nachdem es im Januar dieses Jahres durch Bareinlagen um DM 113,3 Mill. und durch Tausch gegen Handelsunion-Aktien um DM 20,7 Mill. erhöht worden ist.

GEGENÜBERSTELLUNG DER GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNGEN FÜR DIE GESCHÄFTSJAHRE 1958/59 und 1957/58

Bruttoumsatz

Abzüglich Materialeinsatzkosten und sonstige Posten, soweit sie nicht gesondert ausgewiesen werden

Rohüberschuß

Erträge aus Beteiligungen

Abzüglich Aufwendungen für

Löhne und Gehälter
Gesetzliche soziale Abgaben
Sonstige soziale Aufwendungen
Wohnungsbau
Zinsen
Steuern (ohne Steuern vom Ertrag und Vermögen)
Lastenausgleich-Vermögensabgabe
Beiträge an Montanunion

Überschuß vor folgenden Aufwendungen

Abzüglich:

Abschreibungen (einschl. Verlust aus Anlagenabgang)
Steuern vom Ertrag und Vermögen
Sonderabschlag für Importwaren

Verbleibender Gewinn

Anteil an den Ertragssteuern der früheren Vereinigte Stahlwerke AG

Zuführung zu den Anderen Rücklagen

Zuweisung zur Fritz Thyssen-Stiftung

Reingewinn für das Geschäftsjahr

Wie aus der nachstehenden Gewinn- und Verlustrechnung zu ersehen ist, hat die ATH im Geschäftsjahr 1958/59 trotz der anfangs noch rückläufigen Entwicklung, über die wir vor einem Jahr an dieser Stelle noch mit einiger Sorge berichteten, doch noch ein zufriedenstellendes Gesamtergebnis erwirtschaften können.

Dies ist in erster Linie auf den Rückgang der Verarbeitungskosten zurückzuführen, welche die Produktions- und Umsatzsteigerung besonders im zweiten Teil des Geschäftsjahres mit sich brachte. Daneben traten auch auf der Werkstoffseite Kostensenkungen ein, und zwar vor allem durch Preisermäßigungen bei Auslandserzen und Schrott. Eine erhebliche Einsparung konnte auch durch Verminderung des spezifischen Koksverbrauchs erreicht werden; ein Erfolg, der durch technische Maßnahmen erzielt wurde.

Auch unsere Tochtergesellschaften haben an dem konjunkturellen Aufschwung in erfreulichem Umfange teilgenommen. Sie konnten — um einmal einen Vergleich zu geben — zum Gesamtergebnis der ATH mit etwa einem Drittel beitragen.

Beim Vergleich der einzelnen Posten in der Gewinn- und Verlustrechnung kann man feststellen, daß der Umsatz im Geschäftsjahr 1958/59 um 98 Millionen DM auf rd. 1 072 Millionen DM, d. h. um 10 Prozent gestiegen ist. Hiergegen haben sich die Materialeinsatzkosten und sonstigen Posten, hauptsächlich aus den oben genannten Gründen, nicht in gleich starkem Maße erhöht.

Die Löhne und Gehälter stiegen um 16,5 Prozent von 81,9 Millionen DM auf 88,4 Millionen DM.

1958/59	1957/58
Millionen DM	
1071,7	974,3
691,8	659,3
379,9	315,0
1,5	4,0
381,4	319,0
88,4	81,9
11,3	10,4
8,4	10,0
5,0	5,8
31,8	32,7
21,3	19,1
1,5	1,3
2,6	2,2
170,3	163,4
211,1	155,6
102,0	92,8
53,3	33,9
14,6	—
41,2	28,9
7,3	—
2,9	—
—	1,0
31,0	27,9

Dr. Robert Pferdmeniges 80 Jahre

Am 27. März konnte Dr. h. c. Robert Pferdmeniges, Aufsichtsratsvorsitzer unserer Gesellschaft seit der Gründung der August Thyssen-Hütte AG am 2. Mai 1953, sein achtzigstes Lebensjahr vollenden. Die ATH, mit der Dr. Pferdmeniges schon aus den langen Jahren seiner Mitgliedschaft im Aufsichtsrat der alten Vereinigten Stahlwerke verbunden ist, verdankt ihm viel. Unermüdlich hat er sich in der Zeit der Demontage für den Erhalt des Werkes und danach mit allem Nachdruck für den Wiederaufbau und Ausbau eingesetzt.

Dieser Dank kommt auch in einem Schreiben zum Ausdruck, das der Vorstand anlässlich des Geburtstages an Dr. Pferdmeniges richtete. In ihm heißt es unter anderem:

„Zur Vollendung Ihres achtzigsten Lebensjahres gratulieren wir Ihnen herzlich und verbinden damit alle guten Wünsche für Sie und die Ihren. Der heutige Tag ist uns ein besonderer Anlaß, der Förderung und der Unterstützung zu gedenken, die Sie unserer Hütte und unserem Unternehmen seit Beginn des Wiederaufbaues haben zuteil werden lassen. Wir sind stolz darauf, daß Sie sich trotz Ihrer starken Beanspruchung gerade immer wieder für unser Werk besonders eingesetzt haben, und wir danken Ihnen für die Verbundenheit, die dadurch zum Ausdruck kommt, ebenso wie für das persönliche Wohlwollen, das Sie uns stets bewiesen haben. Am heutigen Tage gelten Ihnen alle unsere guten Wünsche in der Hoffnung, daß Ihnen Ihre Gesundheit und Schaffenskraft noch lange Jahre erhalten bleibe zum Wohle unserer Wirtschaft und unseres Vaterlandes.“



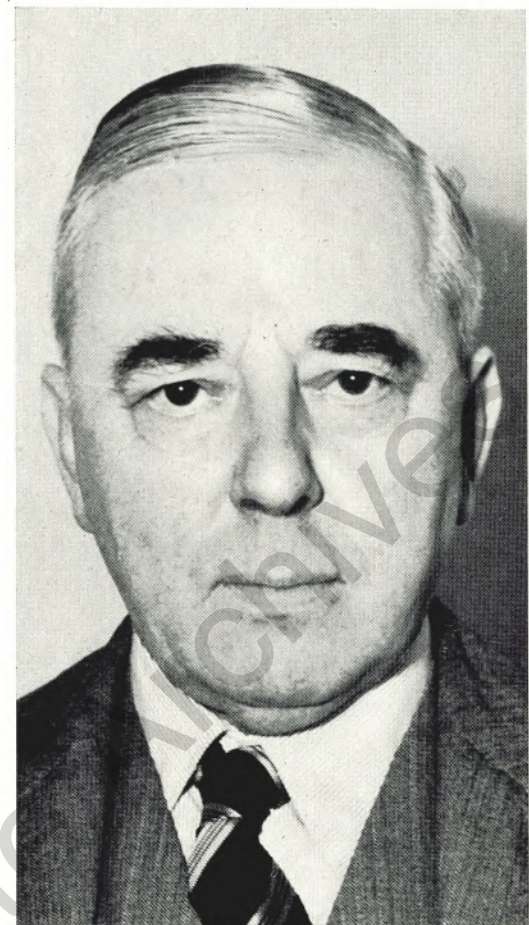
Dr. Pferdmeniges, 1880 in Mönchengladbach geboren und seit 1902 ein Mann des deutschen Bankwesens, gehört zu den markantesten Persönlichkeiten der deutschen Wirtschaft, die in ihrem Leben über den engen Bereich ihres eigenen Berufes weit hinauswuchsen. Über die Disconto-Gesellschaft in Berlin, London und Antwerpen kam Robert Pferdmeniges 1920 zum Schaffhausen'schen Bankverein nach Köln. Als Vorstandsmitglied dieses alten renomierten Hauses nahm er die Chance wahr, seine Kenntnisse des internationalen Bankgeschäftes mit der traditionellen Industriefinanzierung zu verbinden.

Zehn Jahre war er hier tätig, bis er 1931 als Teilhaber in das Bankhaus Sal. Oppenheim jr. & Cie. in Köln eintrat. Dank seiner großen Fähigkeiten, seines Fingerspitzengefühls bei der Lösung auch schwieriger Aufgaben sowie seiner

Begabung, eine Situation schnell zu erfassen und kommende Entwicklungen richtig vorauszusehen, gewann er schnell das Profil eines der hervorragendsten deutschen Privatbankiers. Über zwanzig Jahre wirkte er in der Leitung dieses Hauses. Aber auch nach seinem Ausscheiden stellte er vielen Unternehmen seine reichen wirtschaftlichen Erfahrungen als Vorsitzter oder Mitglied von Aufsichtsräten zur Verfügung. Nicht ohne Grund nennt man ihn — den mit dem Bundeskanzler nicht nur die gleiche politische Überzeugung verbindet, sondern seit dessen Kölner Oberbürgermeisterzeit auch eine enge persönliche Freundschaft — den „großen alten Mann der deutschen Wirtschaft“. Dabei ist er — als Wirtschaftler und als Politiker — ein Mensch, der mit seinem Wort nicht hinter dem Berge hält und auch keine Scheu vor heißen Eisen besitzt.

Unter den zahlreichen großen Unternehmen, in deren Leitung er mit Rat und Tat mitwirkt, liegt Dr. Pferdmeniges nach seinen eigenen Worten die ATH besonders am Herzen. Schon im Abwehrkampf gegen die Demontage, den er im Verein mit anderen Persönlichkeiten zu seiner eigenen Sache gemacht hatte, verteidigte er mit allem Nachdruck die Lebensinteressen unseres Werkes und seiner Belegschaftsmitglieder. Dem Wiederaufbau führte er wichtige Impulse zu, die zu den seither erreichten Erfolgen wesentlich beigetragen haben.

Dabei ist er ein Mann, der immer wieder den Ausgleich zwischen den Interessen sucht und dem die Zusammenarbeit aller zum Wohle des gemeinsamen Ganzen besonders am Herzen liegt. Wir möchten hierfür ein Wort in die Erinnerung zurückrufen, das er vor sieben Jahren anlässlich der Wiederaufbaufeyer unseres Werkes sprach — ein Wort, das seine soziale Einstellung besonders treffend zeigt. Damals sagte er: „Wo Leitung und Belegschaft, wo Unternehmer und Arbeiter sich in verständnisvoller Zusammenarbeit finden, einer den anderen anerkennt und in ihm den gleichwertigen Menschen



sieht, jeder das Seine für das gemeinsame Ganze gibt, da blüht das Unternehmen. So allein lösen sich die sozialen Spannungen.“

Wie kaum ein anderer war deshalb Dr. Pferdmeniges dazu prädestiniert, der unabhängige sogenannte „elfte Mann“ in unserem 21köpfigen Aufsichtsrat zu werden, der als Mann des Ausgleichs seit sieben Jahren auch den Vorsitz innehat. Den vielen Glückwünschen, die ihn an seinem Geburtstag erreichen, schließt sich die ATH in der Hoffnung an, daß das erfolgreiche Wirken unseres Aufsichtsratsvorsitzers unserem Werk noch lange erhalten bleiben möge.

ATH - NOTIZBUCH

GENERALDIREKTOR DR. SOHL hat in einem Schreiben an Direktor Petersen von der Seereederei „Frigga“ AG. Kapitän und Mannschaft des Motorschiffes „Fritz Thyssen“ herzliche Grüße anlässlich der erfolgreichen Rettung französischer Schiffbrüchiger ausgesprochen. Dr. Sohl übermittelte gleichzeitig Kapitän Toben und seiner Besatzung Glückwünsche von Frau Amélie Thyssen und ihre besondere Anerkennung für das bewiesene vorbildliche Verhalten. In seinem Brief unterstrich Dr. Sohl, daß man in Hamborn die Meldungen von der Rettungsaktion mit besonderer Anteilnahme verfolgt habe.



DIE SONDERZUWENDUNG, die aus Anlaß der vor zehn Jahren erfolgten Verkündung der Demontage-Einstellung der Belegschaft gewährt wurde, wird mit der Lohn- und Gehaltszahlung für März ausgezahlt. Die Zuwendung erhalten alle Werksangehörige, die seit dem 1. Oktober 1958 bei der Hütte tätig sind; sie wird auch den seither ausgeschiedenen ehemaligen Belegschaftsmitgliedern sowie den Hinterbliebenen der seit dem 1. Oktober 1958 verstorbenen Werksangehörigen gewährt.



PROKURIST NEUMANN, der Leiter der Verkehrsabteilung der ATH, wurde von der Generalversammlung der Duisburg-Ruhrorter Schifferbörse in deren Vorstand berufen.



DIE LOHNZAHLTAGE sind für die Zeit bis Oktober wie folgt festgesetzt: 12. April Restlohn für März; 28. April Überbrückungszahlung für Abschlag April; 13. Mai Lohn für April; 14. Juni Lohn für Mai; 13. Juli Lohn für Juni; 12. August Lohn für Juli; 13. September Lohn für August; 13. Oktober Lohn für September.



DIE AUSSTELLUNG der Kunstsammlung Thyssen-Bornemisza, die bis Ende März im Essener Folkwang-Museum durchgeführt wurde, haben über 25 000 Menschen besucht.

Soll und Haben (Fortsetzung von Seite 4)

Darüber hinaus wurden aufgewendet für Gesetzliche soziale Abgaben, das sind Werksbeiträge zur Kranken-, Invaliden und Arbeitslosenversicherung sowie Zahlungen an die Berufsgenossenschaft	Mill. DM
	11,3
Pensionszahlungen	2,9
Weihnachtsvergütungen	3,9
Wohnungsbau	5,0
Sonstige soziale Zwecke	1,6
	24,7

Wenn in der Gegenüberstellung der Gewinn- und Verlustrechnungen auf Seite 4 die Aufwendungen für „sonstige soziale Aufwendungen“ in diesem Jahr mit 1,6 Millionen DM weniger ausgewiesen werden, so hängt das damit zusammen, daß im Vorjahr für die Ausschüttung einer Sonderprämie anlässlich der Beendigung des Wiederaufbaues ein etwa gleich hoher Betrag zusätzlich verrechnet wurde.

Erheblich gestiegen sind die Steuern, und zwar insgesamt gesehen von 53 Millionen DM auf nahezu 75 Millionen DM, während die Abschreibungen, hauptsächlich durch den beachtlichen Zu-

gang an fertiggestellten Anlagen, um rd. 9 Millionen DM höher als im Vorjahr liegen.

Nach Zuführung von 2,9 Millionen DM zu den Rücklagen verbleibt für das abgelaufene Geschäftsjahr schließlich ein Reingewinn von 31 Millionen DM, dem im Vorjahr ein Reingewinn von rd. 28 Millionen DM gegenübersteht. Wir werden der Hauptversammlung am 13. April 1960 vorschlagen, Beschluß darüber zu fassen, daß der Reingewinn für das Geschäftsjahr 1958/59 zur Ausschüttung einer Dividende von 10 Prozent verwendet wird.

● Die erfreuliche Entwicklung in der letzten Hälfte des Geschäftsjahres 1958/59 hat auch in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres angehalten. Wir hoffen zuversichtlich, daß sie ihren Fortgang nimmt. Das letzte Jahr hat uns abermals gezeigt, daß im betrieblichen Geschehen plötzlich ein Rücklauf eintreten kann, dem man gewappnet gegenüberstehen muß. Dies kann dadurch geschehen, daß jeder von uns stets alle Möglichkeiten zur Rationalisierung und äußersten Sparsamkeit wahrnimmt und so zu seinem Teil zur höchst erreichbaren Leistungsfähigkeit unserer ATH beiträgt.

(Den Geschäftsbericht veröffentlichen wir auf den Seiten 6 bis 13 dieses Heftes)

Der Bericht, den der Vorstand über das Geschäftsjahr 1958/59 gibt, ist in seinen Zahlen und Erläuterungen ein Spiegelbild der über zwölf Monate gesehen recht unterschiedlichen Beschäftigungslage der ATH. Er zeigt aber auch die beachtlichen Erfolge, die trotz der anfänglich noch herrschenden Stahlflaute insgesamt doch erreicht werden konnten. Aus diesem Bericht veröffentlicht die Werkzeugzeitung heute zur Unterrichtung der Belegschaft den wesentlichen Teil.

Im Geschäftsjahr 1958/59 wurde die Lage und Entwicklung der August Thyssen-Hütte und ihrer Tochtergesellschaften entscheidend vom raschen Wechsel der Marktverhältnisse bestimmt. Nachdem noch in den ersten fünf Monaten des Berichtsjahres der weitere Geschäftsverlauf mit einiger Zurückhaltung beurteilt werden mußte, setzte im März 1959 eine kräftige Erholung des Inlandsmarktes ein mit der Folge, daß die Stahlerzeugung wieder nachhaltig anzog. Die ATH-Gruppe hat ihre Produktion den jeweiligen Absatzerfordernissen angepaßt und konnte in enger Zusammenarbeit wiederum durchaus befriedigende Erfolge erzielen.

Die August Thyssen-Hütte, die Niederrheinische Hütte und die Deutschen Edelstahlwerke erreichten 1958/59 mit 3,2 Millionen Tonnen eine um 15 Prozent höhere Rohstahlerzeugung als im Vorjahr. Die gesamten Umsätze der ATH-Gruppe konnten — bei starker Zunahme der internen Lieferungen — um 6 Prozent auf fast 2,1 Milliarden DM gesteigert werden; der konsolidierte Fremdsatz überschritt 1,8 Milliarden DM und hat damit um stark 3 Prozent zugenommen.

- Zur Belegschaft unserer Unternehmen gehörten am Ende des Berichtsjahres 34 500 Mitarbeiter, das sind 4 Prozent mehr als ein Jahr zuvor. Bei dem Belegschaftszugang ist zu berücksichtigen, daß in den beschäftigungsschwachen Monaten die Zahl unserer Mitarbeiter nicht durch Entlassungen vermindert wurde.

Im Rahmen dieser Gesamtentwicklung erzielte die August Thyssen-Hütte als Kerngesellschaft unserer Gruppe die höchsten Zuwachsraten. Ihre Rohstahlerzeugung stieg um stark 18 Prozent auf 2,4 Millionen Tonnen. Das entspricht einem Anteil an der Produktion des Bundesgebietes (einschl. Saar) von 8,7 Prozent gegenüber 11,4 Prozent vor dem Kriege. Der Umsatz überschritt erstmalig die Milliardenengrenze und lag mit 1072 Millionen DM um 10 Prozent höher als 1957/58. Mit fast 12 300 Mitarbeitern beschäftigt die Hütte am Bilanzstichtag eine um ebenfalls etwa 10 Prozent größere Belegschaft als Ende 1957/58.



In der Hauptversammlung am 17. April 1959 haben wir darüber berichtet, daß wir unter Einschaltung der Ruhrkohlenverkaufsgesellschaften langfristige Kohle- und Kokslieferverträge abschließen konnten, die aus der Förderung bzw. Erzeugung der Gelsenkirchener Bergwerks-AG erfüllt werden. Wir waren daher in der Lage, auf das Werkselbstverbrauchsrecht zu verzichten, das uns durch unsere 51prozentige Beteiligung am Grundkapital der Erin Bergbau AG zustand. Im Dezember 1959 haben wir deshalb unsere Erin-Aktien an die GBAG verkauft.

ATH-Aktien an der Pariser Börse

Im Interesse der August Thyssen-Hütte und ihrer Aktionäre sind wir um die Einführung der Aktien unserer Gesellschaft auch an ausländischen Börsen bemüht. Anfang Dezember 1959 wurden die ATH-Aktien mit gutem Erfolg an der Pariser Börse eingeführt, wofür unsere beiden Großaktionäre Material in notwendigem Umfang zur Verfügung gestellt haben. Wir sehen in dieser Börseneinführung einen wichtigen Schritt auf dem Wege, die Kapitalbasis der ATH über unsere Landesgrenzen hinaus zu verbreitern.

Im Januar 1960 haben wir — wie seit längerer Zeit beabsichtigt — von der Thyssen AG für Beteiligungen, einem unserer Großaktionäre, nom. 11,5 Millionen DM Aktien der Handelsunion, das sind 25 Prozent des Grundkapitals dieser Gesellschaft, im Tausch gegen junge ATH-Aktien aus dem genehmigten Kapital übernommen.

Anschließend haben wir unseren Aktionären aus dem genehmigten Kapital nom. 111 Millionen DM junge ATH-Aktien im Verhältnis 3:1 zu einem Kurs von 180 Prozent über ein Bankenkonsortium zum Bezug bis zum 25. März 1960 angeboten.

Mit dieser Kapitalerhöhung entsprechen wir einen häufig geäußerten Wunsch unserer Aktionäre. Sie liegt im Interesse einer Verbesserung unserer Bilanzstruktur, die bisher durch ein im Vergleich zu anderen Montanunternehmen verhältnismäßig geringes Eigenkapital gekennzeichnet ist. Außerdem wird diese Kapitalerhöhung es ermöglichen, auch bei unseren Tochtergesellschaften Niederrhein und DEW, die über keine ausreichende Eigenkapitalbasis verfügen, das Grundkapital aufzustocken. Schließlich dient sie auch einer vorsorglichen weiteren Sicherung unserer künftigen Investitionen, die wie alle Planungen und Projektausführungen in der Stahlindustrie besonders langfristiger Natur sind.

Die Entwicklung des Kapitals der Hütte

Unter Berücksichtigung einer weiteren Kapitalerhöhung von nom. 2,3 Millionen DM aus dem genehmigten Kapital, die wir aus abrechnungstech-



In der Flämmerei des Warmbandwerkes der Hütte

nischen Gründen zur Vorbereitung der Barkapitalerhöhung und zwecks Abrundung des Grundkapitals vorgenommen haben, verläuft die Entwicklung unseres Kapitals wie folgt:

	Grundkapital DM	Genehmigtes Kapital DM
Stand 30. September 1959	310 000 000	140 000 000
Ausgabe junger ATH-Aktien im Nominalbetrag von mit Dividendenberechtigung ab 1. Oktober 1959 im Tausch gegen nom. DM 11,5 Millionen Handelsunion-Aktien mit gleicher Dividendenberechtigung.	+ 20 700 000	— 20 700 000
Stand hiernach:	330 700 000	119 300 000
Ausgabe junger ATH-Aktien mit halber Dividendenberechtigung für das Geschäftsjahr 1959/60 an unser Bankenkonsortium im Nennwert von	+ 2 300 000	— 2 300 000
Stand hiernach:	333 000 000	117 000 000
Als dann bieten wir unseren Aktionären im Verhältnis 3:1 junge ATH-Aktien mit halber Dividendenberechtigung für das Geschäftsjahr 1959/60 zum Bezug an.	+ 111 000 000	111 000 000
Neuer Stand:	444 000 000	6 000 000

Da mit dieser Kapitalerhöhung das genehmigte Kapital nahezu erschöpft ist, werden wir zur Durchführung der geplanten Phoenix-Rheinrohr-Transaktion der Schaffung neuen genehmigten Kapitals durch die Hauptversammlung bedürfen.

Positive Geschäftsentwicklung zu erwarten

Das gegenwärtige freundliche Konjunkturbild der Stahlindustrie darf nicht darüber hinwegtäuschen, daß wir unsere Wettbewerbsfähigkeit künftig noch stärker als bisher an internationalen Maßstäben ausrichten müssen. Hierfür sprechen nicht zuletzt die Erfahrungen der letzten Stahlflaute, die uns auch vor Augen geführt hat, welche gefährlichen Auswirkungen politische Stahlpreise auf die Wettbewerbsslage unserer Unternehmen haben können.

Die Festigung der Marktlage hat die Auseinandersetzung über die einseitige Begünstigung des französischen Stahls einstweilen in den Hintergrund treten lassen. Sie verdeckt zur Zeit die Preisverzerrungen am Gemeinsamen Markt, räumt sie aber nicht aus. Darum gilt es, möglichst bald die Voraussetzungen für einen preisehrlichen Wettbewerb auf dem Gemeinsamen Stahlmarkt wiederherzustellen, bevor etwa eine neuerliche Marktabschwächung wiederum zu schweren Wettbewerbsstörungen führt. Anzeichen für einen solchen Umschwung auf dem Stahlmarkt sind zur Zeit allerdings nicht erkennbar. Unsere Produktionsanlagen sind bei günstiger Auftragslage sämtlich gut beschäftigt, so daß bis weit in das Jahr 1960 hinein durchaus mit einer positiven Geschäftsentwicklung gerechnet werden kann.

Infolge der in den Nachkriegsjahren vorgenommenen Investitionen verfügt die ATH-Gruppe heute bereits über zahlreiche moderne Werksanlagen mit hoher Leistungsfähigkeit. Dennoch gibt es im Bereich unserer Unternehmensgruppe noch eine Reihe betrieblicher Einrichtungen, deren Ausbau und Rationalisierung zur Steigerung der Produktivität unserer Anlagen unerlässlich sind.

Das Schwergewicht der Investitionen liegt dabei auf Anlagen für die Produktion von Erzeugnissen, die entsprechend aufnahmefähige Märkte erwarten lassen. Gleichzeitig gilt es, die Kapazität unserer Betriebe ganz allgemein darauf auszurichten, daß wir auch künftig an der Marktentwicklung voll teilnehmen können.

Seit dem ersten ATH-Geschäftsjahr 1952/53 wurden in unserer Unternehmensgruppe Investitionen in Höhe von 1220 Millionen DM durchgeführt, davon im Berichtsjahr 137 Millionen DM. Zusätzlich wurden in diesen sieben Geschäftsjahren 178 Millionen DM aufgewendet, vorwiegend für den Ausbau der Verkehrseinrichtungen im Rahmen des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen sowie für Investitionen im Kraftwerk Hamborn. An den Aufwendungen in Höhe von 1220 Millionen DM ist die August Thyssen-Hütte mit 776 Millionen DM beteiligt. Auf die Niederrheinische Hütte und ihre Tochtergesellschaften entfallen 193 Millionen DM, während die Deutschen Edelstahlwerke 251 Millionen DM investiert haben.

Eine Aufgliederung dieser Investitionen nach Hauptanlagegruppen zeigt folgendes Bild:

34 Millionen DM	Kokerei
158 Millionen DM	Hochofenanlagen
205 Millionen DM	Stahlwerke
588 Millionen DM	Walzwerke
135 Millionen DM	Anlagen zur Weiterverarbeitung
100 Millionen DM	Sonstige Werksanlagen

Die Tatsache, daß im Verlauf von sieben Geschäftsjahren nur knapp 11 Prozent der Gesamtaufwendungen in Verarbeitungsbetrieben investiert worden sind, unterstreicht die in anderem Zusammenhang herausgestellte Struktur der ATH-Gruppe, die sich weit überwiegend auf den Bereich der Eisen schaffenden Industrie beschränkt.

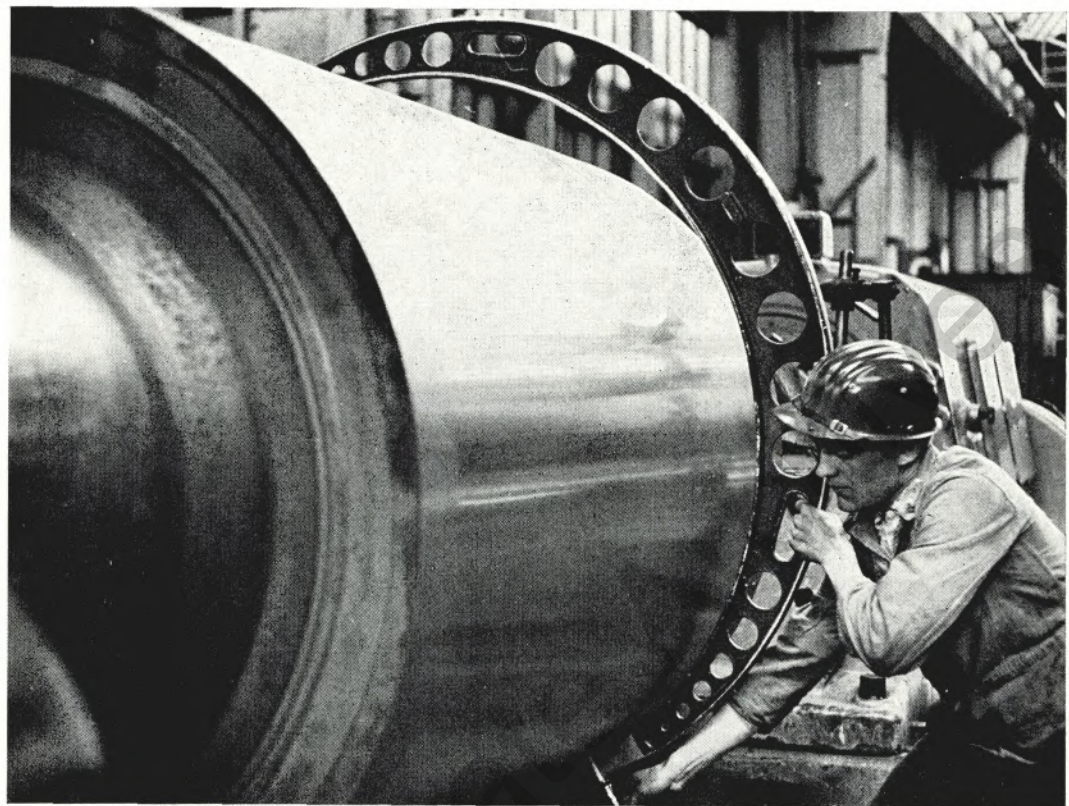
96 Millionen DM bei der ATH investiert

Von den 137 Millionen Investitionsaufwendungen im Berichtszeitraum entfallen 96 Millionen DM auf die August Thyssen-Hütte. Dieser Betrag verteilt sich auf die Hauptanlagegruppen wie folgt:

2 Millionen DM	Kokerei
34 Millionen DM	Hochofenanlage
8 Millionen DM	Stahlwerke
36 Millionen DM	Walzwerke
16 Millionen DM	Sonstige Werksanlagen

Im Hochofenwerk wurde im Mai 1959 der achte Hochofen mit einem Gestelldurchmesser von 9 Meter angeblasen. Die betrieblichen Ergebnisse mit Tagesleistungen bis zu 2100 Tonnen Roheisen zählen zu den Höchstleistungen, die in der Hochofentechnik bisher erzielt worden sind. Der Koksverbrauch dieses Hochofens liegt je Tonne Thomasroheisen um mehr als 20 Prozent unter dem Durchschnitt der Ruhrhöfen.

Auf der Stahlseite wurde im Mai 1959 der siebente Konverter im Thomaswerk seiner Bestim-



Hier kommt es auf Bruchteile von Millimetern an: Schleifer Franz Globisch (Walzenschleiferei Warmbandwerk)

mung übergeben. Im Bereich der Walzwerke wurden die Erweiterungsarbeiten an der Fertigstraße 1 für die Errichtung einer Leichtprofil-Trägerstraße abgeschlossen. Zu den sonstigen Bauvorhaben zählt neben kleineren Investitionen für die allgemeinen Werksanlagen vor allem die Fertigstellung der neuen Zementfabrik, die monatlich bis zu 10 000 Tonnen Hochofen- und Eisenportlandzement erzeugen kann.

Blasstahlwerk — wichtigstes Bauvorhaben

Der bau- und betriebstechnische Zustand unseres Anfang der zwanziger Jahre errichteten Siemens-Martin-Stahlwerks II hat uns vor die Überlegung gestellt, entweder erhebliche Mittel für seine Erneuerung aufzuwenden oder aber an Stelle dieser alten Anlage ein neues Stahlwerk zu errichten.

- Auf Grund eingehender Untersuchungen, die insbesondere auch unter Rentabilitäts Gesichtspunkten durchgeführt wurden, sind wir zu dem Ergebnis gekommen, dem Neubau eines nach dem Sauerstoff-Aufblasverfahren arbeitenden Blasstahlwerks mit zwei Konvertern zu je 100 Tonnen Fassungsvermögen den Vorzug zu geben.

In diesem Blasstahlwerk kann sowohl aus phosphorarmen wie aus phosphorhaltigen Erzen erschmolzenes Roheisen zu Stahl gefrischt werden, der qualitativ dem Thomasstahl überlegen und für zahlreiche Verwendungszwecke dem Siemens-Martin-Stahl gleichwertig ist.

Unter Berücksichtigung der Produktionseinschränkung im alten SM-Werk II sowie der gegenwärtigen Roheisendecke wird sich mit dem neuen Blasstahlwerk die monatliche Rohstahlleistung der Hütte von zur Zeit 250 000 Tonnen auf 280 000 Tonnen erhöhen. Für die Verarbeitung dieser zusätzlichen Rohstahlmenge, die einer besseren Auslastung unserer Walzanlagen zustatten kommt, muß unsere Tiefofenanlage um neun Ofen erweitert werden.

Ausbau von Beize und Glüherei des Kaltwalzwerkes

Unser Kaltwalzwerk kann auch bei voller Auslastung seiner derzeitigen Kapazität der ständig

wachsenden Nachfrage nach kaltgewalzten Qualitätsfeinblechen seit längerem nicht gerecht werden. Die technische Ausrüstung entspricht in ihrem bisherigen Zuschnitt noch nicht der Leistungsfähigkeit der Vierfach-Tandemstraße als des Kernstücks der Anlage.

- Durch den bereits in Angriff genommenen Ausbau der Beize und Glüherei erreichen wir eine bessere Abstimmung der einzelnen Produktionseinrichtungen des Kaltwalzwerkes und damit eine wesentliche Steigerung unserer Erzeugungsmöglichkeiten für Qualitätsfeinbleche.

Außerdem wollen wir das Kaltwalzwerk auch für die Produktion von Transformatoren- und Dynamoblechen einrichten. Es handelt sich dabei um Erzeugnisse, die vor dem Krieg im Absatzprogramm der Hütte eine besonders wichtige Rolle spielten und die künftig eine wertvolle Ergänzung zu den kornorientierten Trafo-blechen darstellen werden, die dank unserer Zusammenarbeit mit der französischen Stahlgesellschaft Compagnie des Forges de Chatillon, Commeny et Neuves-Maisons S. A. bereits zu den Verkaufsprodukten der ATH gehören.

Die neue Hauptverwaltung

Schließlich erfordert eine rationelle Unternehmensführung auch die Behebung der bisherigen Raumnot unserer Verwaltung. Außer in dem um die Jahrhundertwende errichteten Verwaltungsgebäude sind unsere kaufmännischen Angestellten zur Zeit noch im Neubau der technischen Verwaltung sowie in früheren Wohngebäuden an sechs verschiedenen Stellen untergebracht. Da außerdem im Zuge der Straßenregulierung in Hamborn die provisorisch als Bürohäuser benutzten Wohngebäude größtenteils niedergelegt werden müssen, haben wir die Errichtung eines neuen Verwaltungshochhauses mit dreizehn Geschossen, das zunächst durch einen, später durch drei Flachbauten ergänzt wird, in Angriff genommen. Das neue Verwaltungsgebäude entsteht in unmittelbarer Werksnähe gegenüber der alten Verwaltung in Duisburg-Hamborn.

*) ohne Schiffe (21 Millionen DM) und ohne Investitionsaufwendungen aus der Zeit vor dem Gründungstichtag (49 Millionen DM).



Im Schienenlager der Zurichung I; auf unserem Bild die Lagerarbeiter Gerhard Wigge und Eduard Benzius

ERZEUGUNG

Von der Flaute zur Vollproduktion

In den ersten fünf Monaten des Berichtsjahres zwang uns die noch geringe Nachfrage, die aus der zweiten Vorjahreshälfte übernommenen betrieblichen Einschränkungen mehr oder weniger aufrechtzuerhalten. Anschließend galt es, die gedrosselte Produktion möglichst rasch der innerhalb kurzer Frist völlig veränderten Marktlage anzupassen. Seit Mitte März 1959 sind alle wichtigen Erzeugungsanlagen unserer Werke im wesentlichen wieder voll ausgelastet.

Bei der Thyssenhütte führte die nachhaltige Belebung im Verein mit der Inbetriebnahme neuer Kapazitäten im Juli 1959 mit 205 000 Tonnen Roheisen und 257 000 Tonnen Rohstahl zu den bisher höchsten Produktionsergebnissen. Die Walzstahlerzeugung der Hütte überschritt im September erstmals die 200 000-Tonnen-Grenze.

102 000 Tonnen Koks monatlich

Die Kokserzeugung, die im November 1958 nur knapp 90 000 Tonnen betragen hatte, lag im Schnitt des Geschäftsjahres mit 102 000 Tonnen monatlich geringfügig unter dem Vorjahresmittel. Nach Inbetriebnahme der im Vorjahr neuzugestellten Batterie erreichte die Kokserzeugung im Oktober 1959 121 500 Tonnen. Das entspricht einer 85- bis 90prozentigen Auslastung unserer fünf Koksofenbatterien.

18 Prozent mehr Roheisen

Die Roheisenerzeugung der ATH, die im Durchschnitt des ersten Quartals 1958/59 141 000 Tonnen betragen hatte, erreichte im Februar 1959 mit 114 000 Tonnen ihren Tiefpunkt. Seit März 1959 arbeitet unser Hochofenwerk wieder mit voller Kapazität. Anfang Mai 1959 wurde unser achter Hochofen angeblasen. Damit hat sich die Leistungsfähigkeit unseres Hochofenwerks auf rd. 200 000 Monatstonnen erhöht. Im letzten Quartal des Berichtsjahres wurde diese Kapazität mit einer Erzeugung von monatsdurchschnittlich 200 000 Tonnen Roheisen erstmalig voll genutzt. 1958/59 lag die monats-

durchschnittliche Produktion mit rd. 162 000 Tonnen um 18 Prozent über dem Vorjahr.

Im September mußte ein Hochofen zur Neuzustellung für etwa drei Monate außer Betrieb gesetzt werden. Durch eine Änderung der Möllierzusammensetzung wurde jedoch ein höheres Ausbringen der unter Feuer stehenden Ofen erreicht, so daß ein stärkeres Absinken der Roheisenerzeugung insgesamt vermieden werden konnte.

Innerhalb unserer Gruppe verfügt außer der ATH auch die Niederrheinische Hütte über ein Hochofenwerk. Ihre Roheisenerzeugung erhöhte sich leicht von monatsdurchschnittlich 23 500 Tonnen im Geschäftsjahr 1957/58 auf 24 500 Tonnen im Berichtsjahr. Davon übernahmen wir monatlich 7 000 bis 10 000 Tonnen flüssiges Stahleisen, das — wie im Vorjahr — unserem SM-Werk I zugeführt wurde.

Der Anteil der Thyssenhütte an der Roheisenerzeugung des Bundesgebietes (einschl. Saar) hat sich von 8,0 Prozent im Geschäftsjahr 1957/58 auf 9,5 Prozent in der Berichtszeit erhöht. Einschließlich der Produktion von Niederrhein war unsere Gruppe 1958/59 mit 10,8 Prozent an der westdeutschen Roheisenerzeugung beteiligt.

Vorkriegsanteil bei Rohstahl noch nicht erreicht

Die Rohstahlproduktion lag bei der ATH in den ersten fünf Monaten des Geschäftsjahres mit durchschnittlich 164 000 Tonnen noch unter dem Vorjahresmittel. Ab März 1959 stieg die Erzeugung stark an und erreichte im Durchschnitt des letzten Quartals 244 000 Tonnen. Im Schnitt des Geschäftsjahres wurden mit monatlich 201 000 Tonnen 18 Prozent mehr Rohstahl erzeugt als im Vorjahr.

Die Niederrheinische Hütte und die Deutschen Edelstahlwerke haben im Geschäftsjahr 1958/59 insgesamt 740 000 Tonnen — im Vorjahr 698 000 Tonnen — zur Rohstahlerzeugung unserer Gruppe beigetragen. Darin sind 249 000 Tonnen Elektrostahl aus der Krefelder Produktion enthalten. Von der Rohstahlerzeugung des Bundesgebietes (einschl. Saar) entfielen 1958/59

auf unsere Unternehmensgruppe insgesamt 11,4 Prozent gegenüber 14,2 Prozent vor dem Kriege.

Monatlich 158 000 Tonnen Walzstahl

Die Walzstahlerzeugung der ATH sank von 159 000 Tonnen im Oktober 1958 in den folgenden Monaten bis auf den Tiefstand von 124 000 Tonnen im Februar 1959 ab. Im Schnitt des Berichtsjahres war die Walzstahlproduktion mit 158 000 Tonnen monatlich um stark 16 Prozent höher als im Vorjahr. Im Oktober, dem ersten Monat des neuen Geschäftsjahres, wurde mit 208 000 Tonnen Walzstahl ein Drittel mehr als bei Beginn des Berichtsjahres erzeugt.

Die Fertigstraße 1 mußte ab November 1959 für einige Wochen zur Durchführung der Anschlußarbeiten für die neue Leichtprofil-Trägerstraße teilweise stillgelegt werden. Eine gewisse Einschränkung der Produktion, vor allem von Profilen war dabei nicht zu vermeiden.

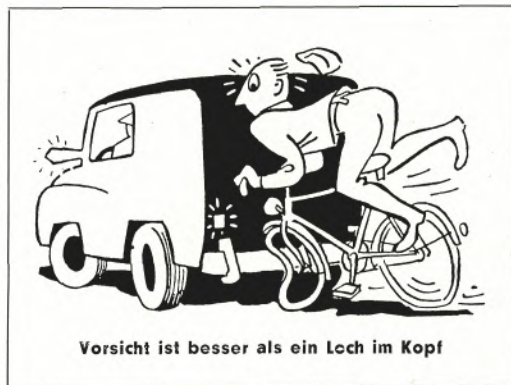
Die Warmbreitbandstraße wies bereits ab Januar 1959 eine stetig steigende Beschäftigung auf. Während sie noch im Schnitt des ersten Quartals 1958/59 nur 62 000 Tonnen Warmbreitband erzeugte, überschritt die Monatsproduktion im Juli erstmals 100 000 Tonnen.

Mit der Inbetriebnahme der neuen Grobblech-Scherenstraße im März 1959 erhöhte sich unsere Warmblechkapazität beträchtlich. Auf den nunmehr vorhandenen zwei Scherenstraßen für warmgewalzte Bleche wurden bis zu 26 000 Tonnen warmgewalzte Grob-, Mittel- und Feibleche je Monat gegenüber einer Höchstproduktion von 16 000 Tonnen im Vorjahr erzeugt.

Das Kaltwalzwerk vollbeschäftigt

Das Kaltwalzwerk wies nach einer vorübergehenden Produktionsabschwächung im Herbst 1958 wieder steigende Erzeugungsziffern auf. Während der letzten Monate des Berichtsjahres war es mit einer Monaterzeugung von 20 000 Tonnen kaltgewalzter Qualitätsfeibleche ständig bis zur derzeitigen Leistungsfähigkeit vollbeschäftigt.

Seit dem Anlaufen der neuen Bandverzinkungsanlage im April 1959 gehören auch verzinkte Bleche zum Erzeugungsprogramm der Thyssen-



hütte. Die Anlage ist gegenwärtig mit einer Erzeugung von 5 500 bis 7 000 Tonnen verzinkte Bleche im Monat vollbeschäftigt.

Unsere Tochtergesellschaften Niederrheinische Hütte und Deutsche Edelstahlwerke erzielten insgesamt eine Walzstahlproduktion von 851 000 Tonnen. Davon entfielen 742 000 Tonnen auf die Niederrheinische Hütte, die ihre Walzdrahterzeugung — etwa zwei Drittel der Gesamtmenge — im Vergleich zum Vorjahr bedeutend erhöhen konnte.

Der Anteil der Thyssenhütte an der Walzstahlproduktion der Bundesrepublik (einschl. Saar) hat sich von 6,6 Prozent 1957/58 auf 7,7 Prozent im abgelaufenen Geschäftsjahr erhöht; auf die gesamte Gruppe entfielen 11,1 Prozent gegenüber 9,8 Prozent im Vorjahr.

Von der Gesamtproduktion der ATH-Gruppe an Stahlerzeugnissen entfallen etwa 10 Prozent auf Produkte der Weiterverarbeitung. Dieser vergleichsweise geringe Anteil unterstreicht, daß der Produktionsschwerpunkt unserer Unternehmensgruppe im Walzstahlsektor liegt.

Umsatz steigerte sich um 10 Prozent

Der Geschäftsverlauf stand in den ersten Monaten des Berichtsjahres noch stark unter dem Einfluß des Lagerabbaues bei den inländischen Händlern und Verbrauchern. Bis Anfang 1959 blieben auch die wichtigsten Exportmärkte heftig umkämpft mit der Folge, daß die Verkaufserlöse stark gedrückt waren. Ein großes Stahlgeschäft, das die ATH nach langwierigen Verhandlungen im Herbst 1958 federführend für eine größere Anzahl westeuropäischer Hüttenwerke mit der argentinischen Regierung vereinbaren konnte, ließ sich mangels ausreichender Absicherungsmöglichkeiten gegen das politische Risiko nicht verwirklichen.

Um die Jahreswende bahnte sich mit der Beendigung des Lagerabbaues eine Belebung des deutschen Inlandsmarktes an. Etwa zur gleichen Zeit erhielt der französische Stahl im Zusammenhang mit der Franc-Abwertung eine vom Markt her nicht fundierte Stoßkraft im europäischen Wettbewerb. Diese politisch und durch die Verschiedenheit der Steuersysteme bedingte Preisverzerrung führte zunächst zu einem starken Importsog aus unseren westlichen Nachbarländern. Das Exportgeschäft bot dafür nur einen unzureichenden Ausgleich, weil sich trotz der inzwischen wieder regen Nachfrage die Preise auf den Hauptexportmärkten weder in dem Tempo noch in dem Ausmaß erholten, in dem sie während der Flaute abgesunken waren.

Erst als sich im Zuge der weltweiten Festigung des Stahlmarktes im April 1959 die Lieferzeiten der westlichen Hüttenwerke stark verlängerten, konnten wir unsere Marktanteile im Inland

wieder zurückgewinnen. Seitdem hält die lebhaftere Stahlnachfrage aus dem In- und Ausland unvermindert an.

Im Rahmen dieser Gesamtentwicklung zeigen sich jedoch starke Unterschiede im einzelnen. Die jeweilige Beschäftigung der Hüttenwerke resultiert nicht aus einer zeitlich gleichmäßigen Nachfrage nach allen Walzstahlerzeugnissen. Vielmehr haben die einzelnen Produkte erfahrungsgemäß ihre eigenen, teilweise stark voneinander abweichenden Märkte.

- Das unterstreicht die Bedeutung eines breiten Walzprogramms für die Thyssengruppe, bei der die Weiterverarbeitung — im Gegensatz zu anderen Montankonzernen — produktions- und umsatzmäßig eine nur untergeordnete Rolle spielt.

Höchste Steigerung bei Blechen

Im Vergleich zum Vorjahr konnten wir mit unseren Flachstahlerzeugnissen, insbesondere warmgewalzten Blechen und kaltgewalzten Qualitätsfeinblechen, die größten Umsatzsteigerungen erzielen. Ebenso stieg der Halbzeugabsatz, während der Umsatz in Profilstahl hinter 1957/58 zurückblieb.

Der Gesamtumsatz der zur ATH-Gruppe gehörenden Unternehmen erhöhte sich im Berichtsjahr stärker als der konsolidierte Fremdsatz. Hierin spiegelt sich die erfolgreiche Zusammenarbeit innerhalb unserer Unternehmensgruppe wider, die u. a. zu einem stetigen Ausbau der wechselseitigen Lieferverflechtungen und zu einem relativ höheren Anstieg der internen Umsätze auf jetzt nahezu 13 Prozent des Gesamtumsatzes führte. Von dem Fremdsatz der ATH-Gruppe in Höhe von 1,8 Milliarden DM entfielen 368 Millionen auf das Auslandsgeschäft, d. h. 20 Prozent gegenüber 16 Prozent im Jahr zuvor.

Auslandsumsatz stieg um 37 Prozent

Die August Thyssen-Hütte allein erzielte 1958/59 mit rd. 1,1 Milliarden DM gegenüber 1957/58 eine Umsatzsteigerung um 10 Prozent.

Ihre Auslandsumsätze (Montanunion und Dritte Länder) haben im Vergleich zum vorangegangenen Geschäftsjahr um 37 Prozent zugenommen und einen Anteil von reichlich 18 Prozent am Gesamtumsatz erreicht.

Hohe Erzkäufe im In- und Ausland

Der Rohstoffbedarf unserer Gruppe ist im Verlauf des Geschäftsjahres 1958/59 mit dem kräftigen Anstieg der Produktion von Roheisen und Rohstahl erheblich gewachsen. Die Beschaffung der verschiedenen Einsatzstoffe bereitete keine besonderen Schwierigkeiten, zumal die zeitweilige Abschwächung der Weltstahlkonjunktur zu einer Baisse auf den internationalen Rohstoffmärkten geführt hatte, die durch den seit zehn Jahren nicht mehr verzeichneten Tiefstand der internationalen Seefrachtraten noch verstärkt wurde.

Unseren Bedarf an Eisenerzen konnten wir zu Beginn des Geschäftsjahres zunächst noch durch die traditionellen Schwedenerzbezüge sowie sonstige langfristig gesicherte Lieferungen aus dem In- und Ausland decken. Die starke Zunahme der Produktion im zweiten Halbjahr machte in der Folgezeit zusätzliche Käufe größerer Mengen von Auslandserzen mit hohem Fe-Gehalt erforderlich. Im Zuge dieser Entwicklung konnten auch die seit Beginn des Geschäftsjahres eingeschränkten Inlandserzbezüge von einigen Gruben wieder verstärkt werden. Die im Herbst 1959 monatelang anhaltende Kleinwasserperiode auf dem Rhein hat die Transportkosten für die benötigten Rohstoffe empfindlich verteuert.

Trotz der gegenwärtig günstigen Beschaffungslage bedarf die langfristige Sicherung der Erzversorgung einer vorausschauenden Planung.

In Mauretanien und Liberia

- Wir richten daher besonderes Augenmerk auf die Erschließung neuer Bezugsquellen, um mit der künftig zu erwartenden weiteren Aufwärtsentwicklung des Weltstahlbedarfs und damit der Erzeugung von Roheisen und Rohstahl Schritt halten zu können.

Die Société Anonyme des Mines de Fer de Mauritanie (MIFERMA), an der wir uns be-

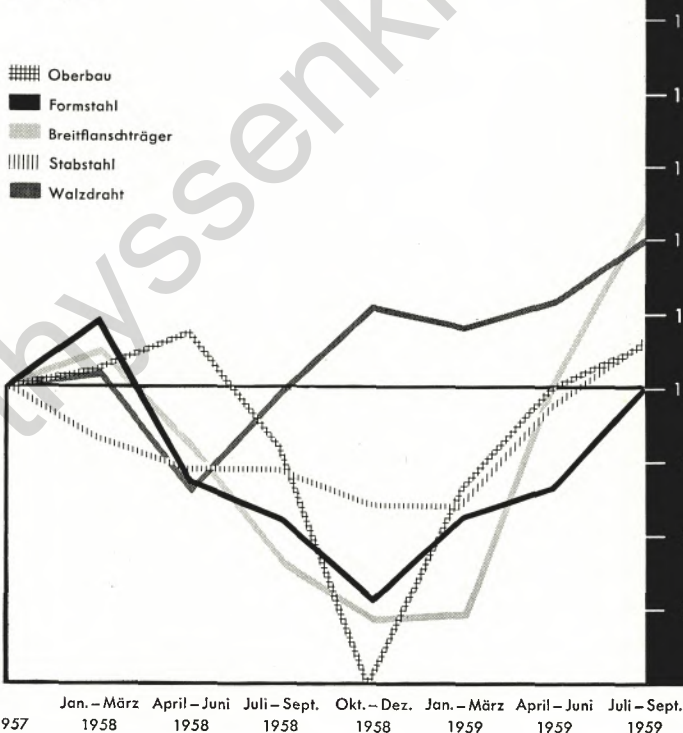
SAMMELMAPPEN FÜR DIE WERKZEITUNG

sind bei der Redaktion der Werkzeitung (Kaiser-Wilhelm-Straße, „Zitronenvilla“) und im Büro der Betriebsvertretung am Tor I gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM erhältlich.

Lieferungen von Profilstahl des Bundesgebietes (ohne Saarland)

1957=100

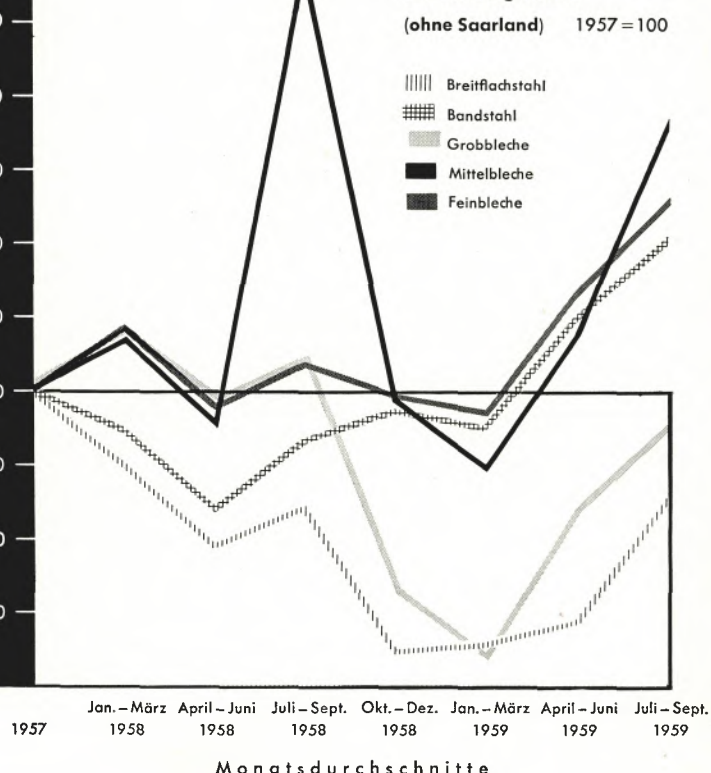
■ Oberbau
 ■ Formstahl
 ■ Breitflanschträger
 ■ Stabstahl
 ■ Walzdraht



Lieferungen von Flachstahl des Bundesgebietes (ohne Saarland)

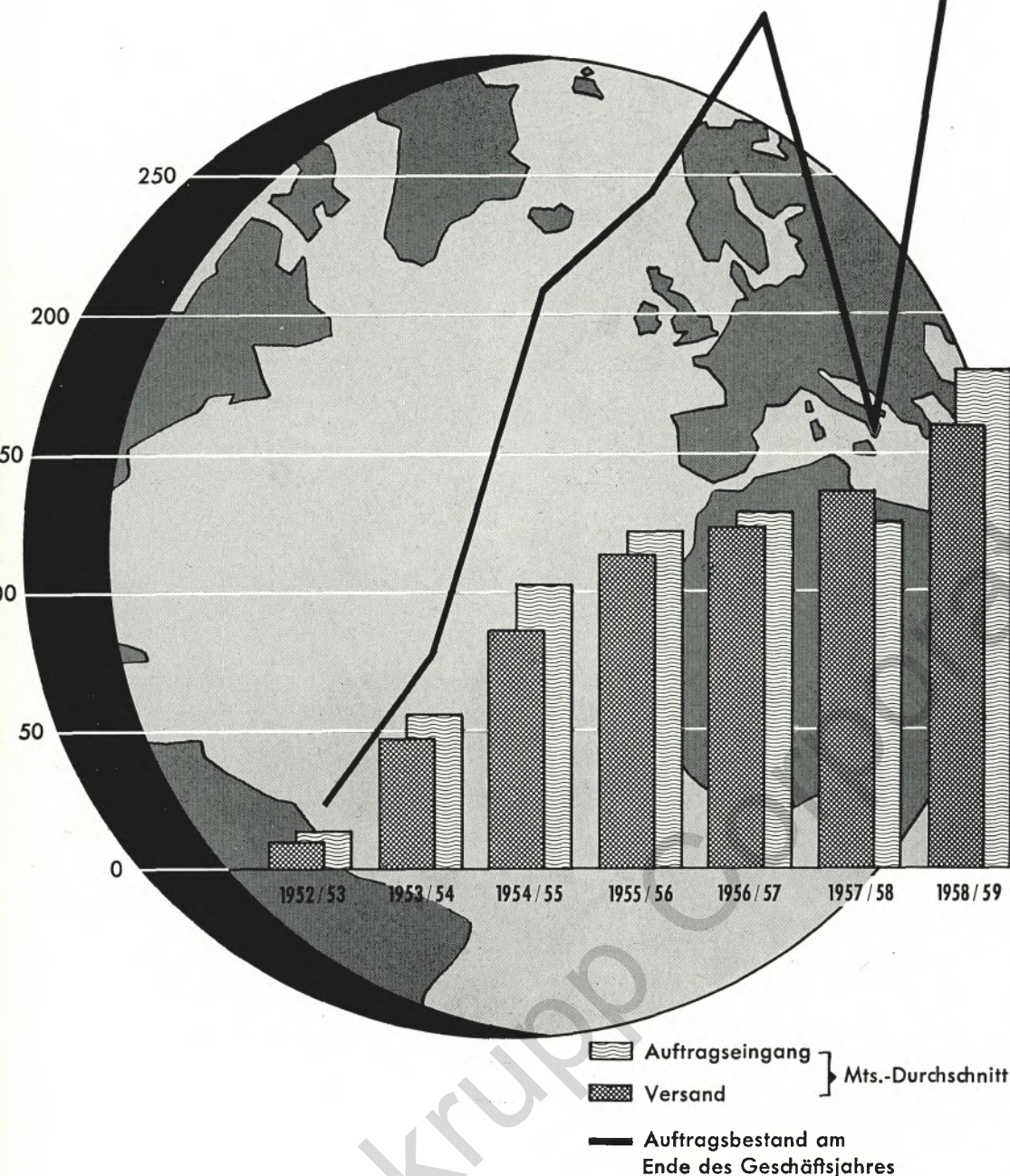
1957=100

■ Breittflachstahl
 ■ Bandstahl
 ■ Grobbleche
 ■ Mittelbleche
 ■ Feinbleche



AUFTRÄGE UND VERSAND AN WALZSTAHL DER ATH

(in 1000 Tonnen)



kanntlich ebenso wie andere Unternehmensgruppen aus dem Bereich der Montanunion und Großbritannien beteiligt haben, hat inzwischen mit den Vorbereitungen für den Abbau der Lagerstätten bei Fort Gouraud in Mauretanien begonnen. Zu diesem Zweck hat die Gesellschaft im Dezember 1959 eine Erhöhung ihres Grundkapitals durchgeführt, an der wir uns entsprechend unserem Anteil beteiligt haben. Außerdem hat auch die Weltbank ihre Bereitschaft erklärt, der MIFERMA auf dem Wege einer Anleihe weitere Mittel zur Verfügung zu stellen.

Sodann beabsichtigen wir, gemeinsam mit anderen deutschen Hüttenwerken einen langfristigen Liefervertrag abzuschließen, durch den wir von der Liberian American-Swedish Minerals Company (LAMCO) ab 1963 Erz aus einem neuen Vorkommen in Liberia (Westafrika) erhalten werden. Bei jährlichen Gesamtlieferungen in Höhe von 2,5 Millionen Tonnen für die Ruhrwerke sind 300 000 Tonnen für die Thyssenhütte vorgesehen.

Staffhorst-Erze werden aufgeschlossen

So wichtig die Erschließung neuer überseeischer Vorkommen für unsere Erzversorgung ist, so

bedürfen wir doch auch künftig einer gesicherten inländischen Versorgungsbasis. Wir haben uns daher gemeinsam mit anderen Ruhrwerken an dem Aufschluß eines Erzvorkommens in der Nähe von Staffhorst bei Nienburg (Weser) beteiligt, aus dem ein für deutsche Verhältnisse qualitativ und kostenmäßig günstiges Eisenerz gewonnen werden soll. Zur Vorbereitung des späteren Abbaues ist zunächst das Niederbringen eines Versuchsschachtes mit einer Teufe von 1100 Meter geplant. Mit der Förderung der ersten Erzmengen zur Durchführung von Aufbereitungs- und Verhüttungsversuchen ist im vierten Jahr der Bauarbeiten, also etwa 1964, zu rechnen. Größere Mengen für die Verhüttung werden allerdings voraussichtlich erst in rd. zehn Jahren zur Verfügung stehen.

Durch technische Maßnahmen ist es uns gelungen, in den letzten sieben Jahren den spezifischen Koksverbrauch bei der ATH um 18 Prozent zu senken. Dadurch erzielten wir nicht nur eine erheblich günstigere Kostengestaltung, sondern gleichzeitig auch eine Leistungssteigerung unserer Hochöfen.

Der Schrottmarkt blieb auch nach der Auflösung der Brüsseler Ausgleichskasse für Importschrott

Ab April nur noch bargeldloser Monatslohn

Der allgemeinen Entwicklung in der eisenschaffenden Industrie folgend sind Werksleitung und Betriebsvertretung in einer am 7. März abgeschlossenen Betriebsvereinbarung übereingekommen, ab April die Löhnung für die Lohnempfänger monatlich nur noch einmal und bargeldlos durchzuführen.

Der Wortlaut der Betriebsvereinbarung liegt beim Betriebsrat, bei der Lohnbuchhaltung und in der Abteilung Lohn- und Tarifwesen zur Einsicht aus.

Die Umstellung wird im einzelnen, wie in der Betriebsvereinbarung festgelegt ist, wie folgt vorgenommen:

- Für den Monat März werden letztmalig Abschlag und Restlohn gezahlt, und zwar am 25. März und am 12. April.
- Ab Lohnzahlungs-Zeitraum April erfolgt die Auszahlung des Monatslohns in einem Betrag zwischen dem 10. und 14. eines jeden Monats, und zwar erstmalig am 13. Mai. (Die weiteren Termine wurden wie bisher in Übereinstimmung mit dem Betriebsrat festgelegt.)
- Belegschaftsmitglieder, die vor dem 1. April 1960 bei der Hütte eingetreten sind, können auf Antrag einen begrenzten Überbrückungsbetrag erhalten, der am 28. April ausbezahlt wird. Er muß in längstens zehn Monatsraten von mindestens 10,— DM zurückgezahlt werden. Die erste Rate wird am 13. Mai einbehalten.

Belegschaftsmitglieder, die in der Zeit vom 1. bis 15. April krank sind, erhalten Ende April einen Überbrückungsbetrag, der den in der Zeit vom 1. bis 15. April gearbeiteten Stunden entspricht.

- Alle Belegschaftsmitglieder, die bisher noch kein Konto bei einer Bank oder Sparkasse eröffnet haben, auf das ihnen der Lohn bargeldlos überwiesen wird, erhalten in Kürze durch die Lohnbuchhaltung Antragsformulare zur Eröffnung eines Lohnkontos.

Diese Anträge sind möglichst umgehend auszufüllen. Bis zur Eröffnung dieses Lohnkontos erfolgt die monatliche Löhnung für diese Mitarbeiter weiter durch Barauszahlung. (Bereits im Februar-Heft hat die Werkzeitung den Belegschaftsmitgliedern eine ausführliche Anleitung gegeben, wie das Lohnkonto eröffnet wird und wie man bargeldlose Zahlungen sowie Barabhebungen bewerkstelligt.)

während des Geschäftsjahres frei von größeren Schwankungen, obgleich der Anstieg der Rohstahlerzeugung im Bereich der Montanunion einen erhöhten Schrottverbrauch mit sich brachte. Wir sind — ebenso wie andere Hüttenwerke — bemüht, den Spitzenbedarf an Schrott weitgehend durch gelegentliche preisgünstige Importe aus Dritten Ländern, Bestandsentnahmen sowie vermehrten Roheiseinsatz zu decken.

Zu unserer Brennstoffversorgung haben im Berichtsjahr erstmals auch die langfristigen Lieferverträge mit der Gelsenkirchener Bergwerks-AG beigetragen, über die wir bereits im Vorjahr berichtet haben. Darüber hinaus verwenden wir für die Energieversorgung unserer Siemens-Martin-Stahlwerke auch mineralisches Heizöl und Steinkohlenteeröl. Die im Berichtsjahr hierfür eingesetzte Menge entsprach — auf Steinkohleneinheiten umgerechnet — jedoch nur etwa 4 Prozent unserer Gesamtbezüge an Kohle und Koks.

Das Geschäftsjahr 1958/59 brachte auch der Belegschaft, die sich infolge der seit dem Frühjahr 1959 wieder steigenden Produktion und der Verkürzung der Arbeitszeit erneut vergrößerte, eine ganze Reihe beachtlicher Verbesserungen. Dies gilt nicht nur für die Löhne und Gehälter, sondern auch für die Frage der Wohnungen, die durch Neubauten um rund 550 vermehrt werden konnten. Im Geschäftsbericht wird hierüber unter anderem berichtet:



Das Gesicht der Arbeit: Die Ofenmaurer Herbert Bork und Otto Meißner (Zurichtung I)

Die Belegschaft der ATH (ohne Tochtergesellschaften) hat sich 1958/59 um 1100 auf fast 12 300 Mitarbeiter vergrößert. Zwar verringerte sich ihre Zahl in den ersten fünf Monaten des Geschäftsjahres geringfügig, da wir angesichts der unzureichenden Beschäftigungslage zur Vermeidung von Entlassungen ausscheidende Werksangehörige nicht durch Neueinstellungen ersetzen. Ab März 1959 machte jedoch die Produktionssteigerung im Verein mit der Inbetriebnahme neuer Werksanlagen die Einstellung neuer Mitarbeiter erforderlich. Gleichzeitig wirkte sich auch die am 1. Januar 1959 in Kraft getretene Verkürzung der Arbeitszeit aus, die zuvor wegen der Produktionseinschränkungen noch mit unverändertem Personalbestand bewältigt werden konnte. Zu den neuen Mitarbeitern gehören 165 im Berichtsjahr eingetretene gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge.

Das Durchschnittsalter unserer Werksangehörigen ist 1958/59 mit 35,5 Jahren im Vergleich zum Vorjahr um nahezu ein Jahr gesunken.

- Der Anteil der Altersgruppen bis zu 40 Jahren hat insgesamt nicht unbeträchtlich zugenommen.

Am Ende des Geschäftsjahres gehörten über zwei Drittel der Belegschaft zu diesen Jahrgängen.

Die tarifliche Arbeitszeit ist, wie bereits im Vorjahr berichtet, in den nicht kontinuierlich arbeitenden Betrieben am 1. Januar 1959 von 45 auf 44 Stunden zurückgeführt worden. Gleichzeitig wurde im Siemens-Martin-Stahlwerk II — wie schon vorher im SM-Stahlwerk I — die durchgehende Arbeitsweise mit einer wöchentlichen Arbeitszeit von 42 Stunden eingeführt. Die Sondergenehmigungen für diese Arbeitsweise in den beiden Siemens-Martin-Stahlwerken wurden von der Landesregierung Nordrhein-Westfalen bis zum 30. April 1960 verlängert.

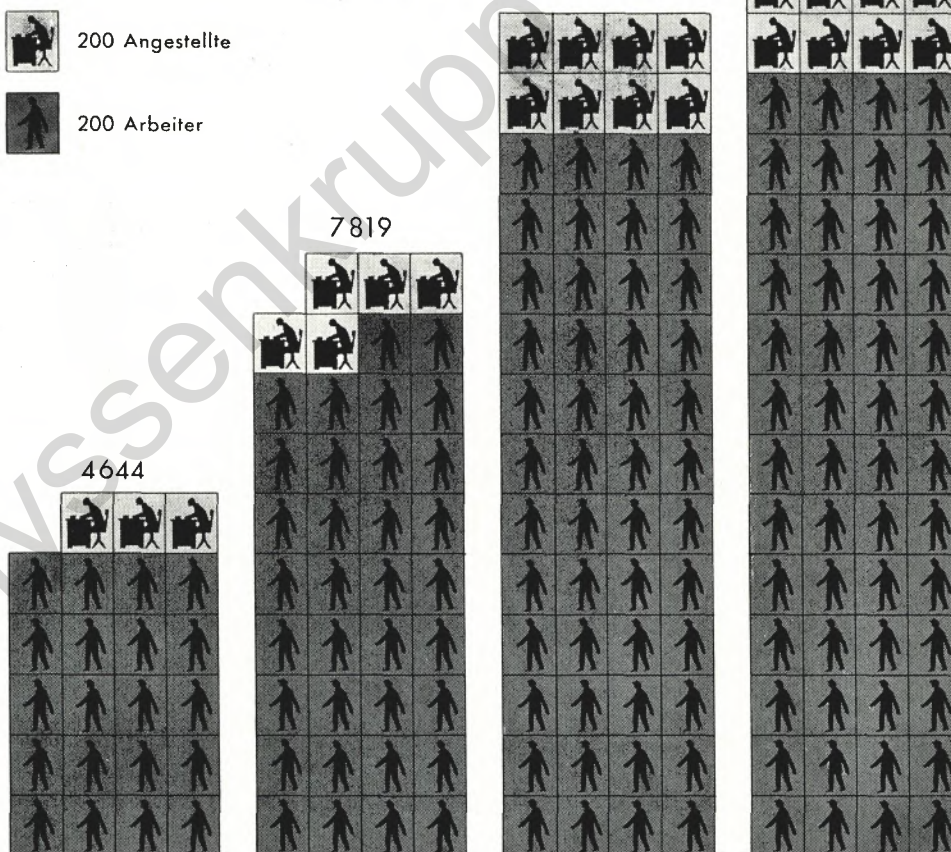
Im Zuge dieser Entwicklung ist 1958/59 die tatsächliche Wochenarbeitszeit von 45,9 Stunden im Vorjahresdurchschnitt auf 44,9 Stunden zurückgegangen. Hierzu haben auch die produktionsbedingten Arbeitszeiteinschränkungen in den ersten Monaten der Berichtszeit, vor allem durch Abbau von Überstunden, beigetragen. Ab März 1959 hat sich die Wochenarbeitszeit allerdings wieder etwas verlängert, da bei dem Tempo des Produktionsanstiegs die rechtzeitige Einstellung neuer Mitarbeiter zunächst auf Schwierigkeiten stieß. Die durchschnittliche Arbeitszeit je Woche hielt sich jedoch auch weiterhin noch unter dem Vorjahresdurchschnitt.

Neue Tarifverträge und Gehaltsabkommen

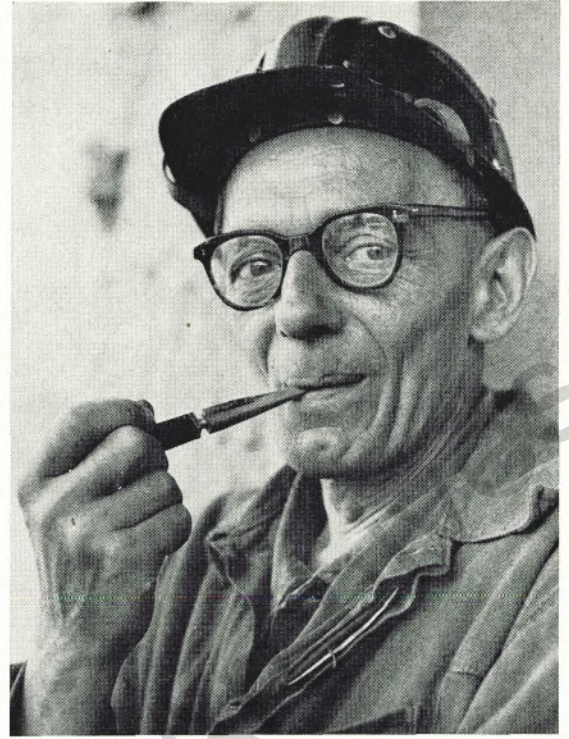
Mit Wirkung vom 1. Januar 1959 wurde ein neuer Manteltarifvertrag für die Eisen schaffende Industrie abgeschlossen, der erstmals die Zahlung eines Zuschlages für regelmäßige Nachtschichtarbeit vorsieht. Ab 1. September 1959 wurden diese Zuschlagsätze zugleich mit denen für Sonntagsarbeit nicht unbeträchtlich erhöht. Zum gleichen Zeitpunkt trat ein neues Tarifabkommen in Kraft, in dem als wesentliche Neuerung die sogenannte Lohnsicherung vereinbart wurde. Dadurch verringert sich bei uns jedoch lediglich der Unterschied zwischen den tariflich gesicherten und den effektiv gezahlten Löhnen, die im wesentlichen unverändert bleiben. Gleichzeitig wurde das Arbeitszeit- und Lohnabkommen bis zum 30. Juni 1960 verlängert.

- Der Stundenlohn hat sich im Durchschnitt des Geschäftsjahres 1958/59 gegenüber dem

ENTWICKLUNG DER BELEGSAFTZAHLEN DER ATH



Arbeiter	4027	6810	9587	10556
Angestellte	617	1009	1586	1706
Stand	30. 9. 1952	30. 9. 1955	30. 9. 1958	30. 9. 1959



DREI GESICHTER - DREI GENERATIONEN: Vorab. Richard Anklam, Zurichtung I (links), 1. Richter Rudolf Schabbach, Zuricht. V (Mitte) und Elektr. Walter Erlich, El.-Betr. I (rechts)

Vorjahr um 6,8 Prozent erhöht. Dazu haben neben den erwähnten Neuregelungen für Sonntags- und Nacharbeit sowie dem Lohnausgleich von 2,3 Prozent des Tariflohns für die Arbeitszeitverkürzung die Zunahme der Mehrarbeitszeitleistungen in der zweiten Jahreshälfte und auch der Anstieg der Produktionsprämien beigetragen.

Gleichzeitig hat sich auch das durchschnittliche Monatseinkommen unserer Lohnempfänger erhöht. Es lag 1958/59 bei 649 DM (ohne Lehrlinge).

Für die Angestellten der Eisen schaffenden Industrie trat mit Wirkung vom 1. Juli 1959 ein neues Gehaltsabkommen in Kraft, durch das die Gehaltsgruppen neu geordnet werden.

Über 500 Lehrlinge in Ausbildung

Der Ausbildung unserer jungen Mitarbeiter haben wir uns auch im Berichtsjahr mit besonderer Sorgfalt gewidmet. Am Ende des Geschäftsjahres standen bei uns 504 Lehrlinge in der Ausbildung, davon 402 im technisch-gewerblichen und 102 im kaufmännischen Bereich.

In der Lehrwerkstatt wurde die Schlosserei erweitert und modernisiert. Erstmals haben wir eine Anzahl junger Handwerker nach Ablegung der Facharbeiterprüfung als Hüttenjungwerker übernommen, die ein weiteres Jahr in den verschiedenen Betrieben ausgebildet werden. Daneben haben sich über 120 Praktikanten und Ingenieure, darunter auch Techniker aus Entwicklungsländern, in unseren Betrieben mit dem Hüttenwesen vertraut gemacht.

Bei der Schulung unseres kaufmännischen Nachwuchses legen wir Wert darauf, die jungen Menschen während ihrer Lehrzeit nicht zu Spezialisten heranzubilden, sondern ihnen ein möglichst breites kaufmännisches Grundwissen zu vermitteln. Wir geben ihnen Gelegenheit, die Ausbildung durch Teilnahme an Vorträgen und Kursen auch außerhalb unseres Hauses abzurufen.

Von unseren Lehrlingen, die sich während des Geschäftsjahres Abschlußprüfungen unterzogen, hat wiederum die überwiegende Anzahl mit besonders guten Leistungen abgeschnitten. Rund 400 Lehrlinge nahmen während der Berichtszeit an vierzehntägigen Aufenthalten im „Anita-Thyssen-Heim“ teil, das ebenso der Erholung wie der Ausbildung unserer jungen Mitarbeiter dient. Hier führen wir auch Diskussionsnach-

mittage zur Förderung und Weiterbildung jüngerer Angestellter durch.

Die sozialen Leistungen

Unsere betriebliche Sozialarbeit ist im Rahmen unserer unternehmerischen Aufgaben unverändert darauf gerichtet, die staatliche Sozialpolitik sowie die Eigeninitiative unserer Mitarbeiter für die Sicherung einer angemessenen Lebensgrundlage während des Berufsleben und im Alter so weit wie nötig zu ergänzen.

Die zusätzlichen Sozialaufwendungen haben sich gegenüber dem Vorjahr nicht wesentlich verändert.

	1958/59 DM	1957/58 DM
Von den zusätzlichen sozialen Aufwendungen in Höhe von	8 386 000	8 525 000
entfielen im einzelnen auf:		
Pensionszahlungen	2 856 000	2 862 000
Weihnachtsvergütungen	3 882 000	3 814 000
Sonstige soziale Leistungen	1 648 000	1 849 000

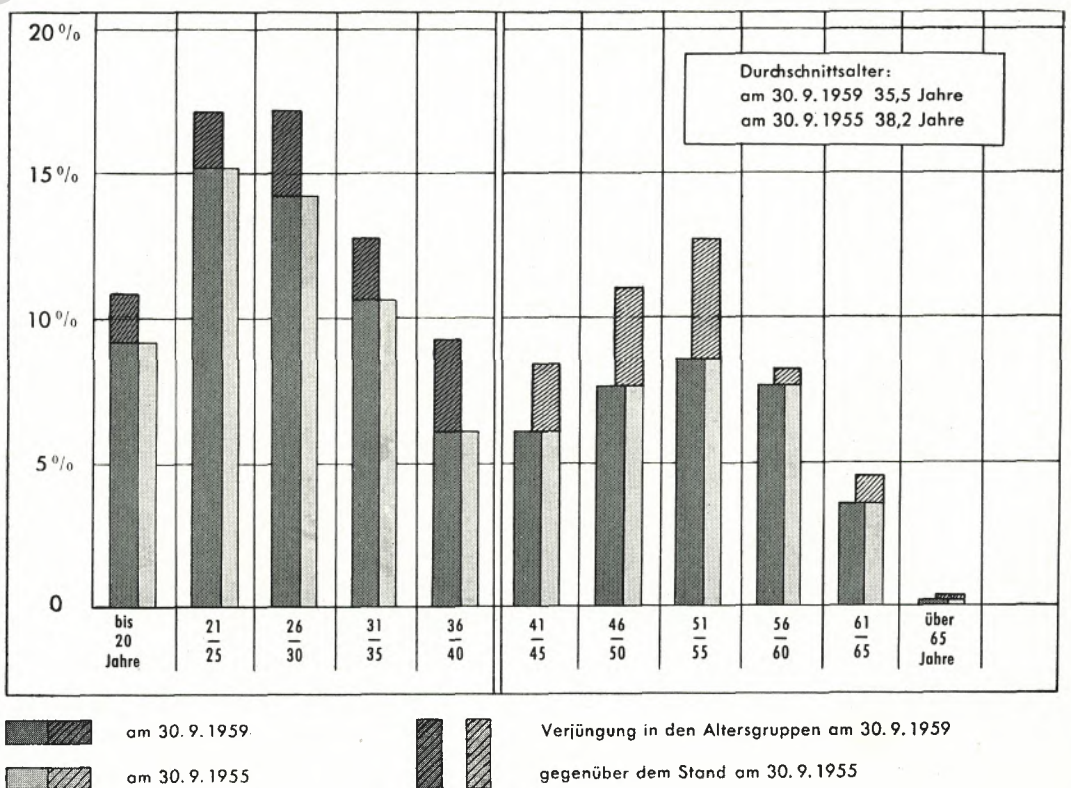
Im Geschäftsjahr 1957/58 wurde bekanntlich zusätzlich noch eine Wiederaufbauprämie in Höhe von 1,4 Millionen DM an unsere Belegschaft verteilt.

Die gesetzlichen Sozialabgaben sind mit 11,3 Millionen DM gegenüber 1957/58 etwa im gleichen Verhältnis wie die Belegschaft angestiegen. Die Aufwendungen im Rahmen der betrieblichen Altersversorgung haben sich im Berichtsjahr nicht mehr nennenswert verändert. Die Umstellung der Renten im Zusammenhang mit der Sozialrentenreform ist nunmehr abgeschlossen. Die Kürzung der Werksrenten, die zur Anpassung an die erhöhten Renten aus der Sozialversicherung erforderlich war, betrug im Schnitt rd. 23 Prozent.

Im Geschäftsjahr 1958/59 erhielten durchschnittlich 2851 im Ruhestand befindliche Mitarbeiter bzw. ihre Hinterbliebenen eine Werkspension. Auf je 100 aktive Belegschaftsmitglieder (ohne Kokerei) kommen damit noch 26 Rentenempfänger gegenüber 27 im Vorjahr.

Stand der Belegschaft am 30.9.1959 12 262
am 30.9.1955 7 819

ALTERSAUFBAU DER ATH-BELEGSCHAFT



Am 30. September 1959 wurde eine neue Pensionsordnung für die Hütte in Kraft gesetzt. Sie lehnt sich an die Musterpensionsordnung an, die von der Pensionsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie erarbeitet und 1959 den Werken zur Annahme empfohlen wurde. Lediglich bei der Rentenbemessung mußten wir im Interesse eines spannungsfreien Überganges vom Rentenbestand zu den Neuren-ten eine eigene Regelung vor-
sehen.

1959: 546 neue Wohnungen

Besondere Anstrengungen sind nach wie vor auf dem Gebiet des Wohnungsbaues erforderlich. Mit Unterstützung der uns nahe-
stehenden Wohnstätten-Gesell-
schaften konnten 1958/59 wie-
derum 546 Wohnungen fertig-
gestellt werden, darunter 68 Ei-
genheime. Hiermit beträgt in-
zwischen die Gesamtzahl der
werkseigenen bzw. werkseig-
för-
derten Wohnungen 4641 Einhei-
ten, wovon 2911 im Zuge des
Wiederaufbaues der Hütte er-
stellt wurden.

Für die Finanzierung dieser Bauvorhaben hat die Hütte im Berichtsjahr Darlehen in Höhe von rd. 7 Millionen DM ausbezahlt.

- Im laufenden Geschäftsjahr rechnen wir mit der Fertigstellung weiterer 400 Wohnungseinheiten.

Die Lage der Krankenkasse

Unsere Betriebskrankenkasse hatte 1958/59 im Zusammenhang mit der Vergrößerung der Belegschaft einen weiteren Zugang von neuen Mit-
gliedern zu verzeichnen. Unter Berücksichtigung der Abgänge ergibt sich im Jahresdurchschnitt folgendes Bild:

	1958/59	1957/58
Mitglieder der Betriebskrankenkasse ¹⁾	10 299	9 935
Durchschnittliche Krankenziffer	4,21 %	4,84 %
Durchschnittliche Unfallziffer ²⁾	0,88 %	1,02 %

¹⁾ ausschließlich der werksfremden Mitglieder.

²⁾ in der Krankenziffer enthalten.

Der Krankenstand hat sich im Berichtsjahr mit einer Abnahme um 13 Prozent gegenüber dem durch zwei Grippewellen beeinflussten Vorjahr günstig entwickelt. Er hält sich noch um 14 Prozent unter dem bei den Betriebskrankenkassen des Hüttenwesens verzeichneten Gesamtdurchschnitt. Allerdings liegen die Krankenziffern seit Juli 1957 auch bei unserer Betriebskrankenkasse stets um 0,5 bis 1,0 Prozent über denen der vorangegangenen Jahre.

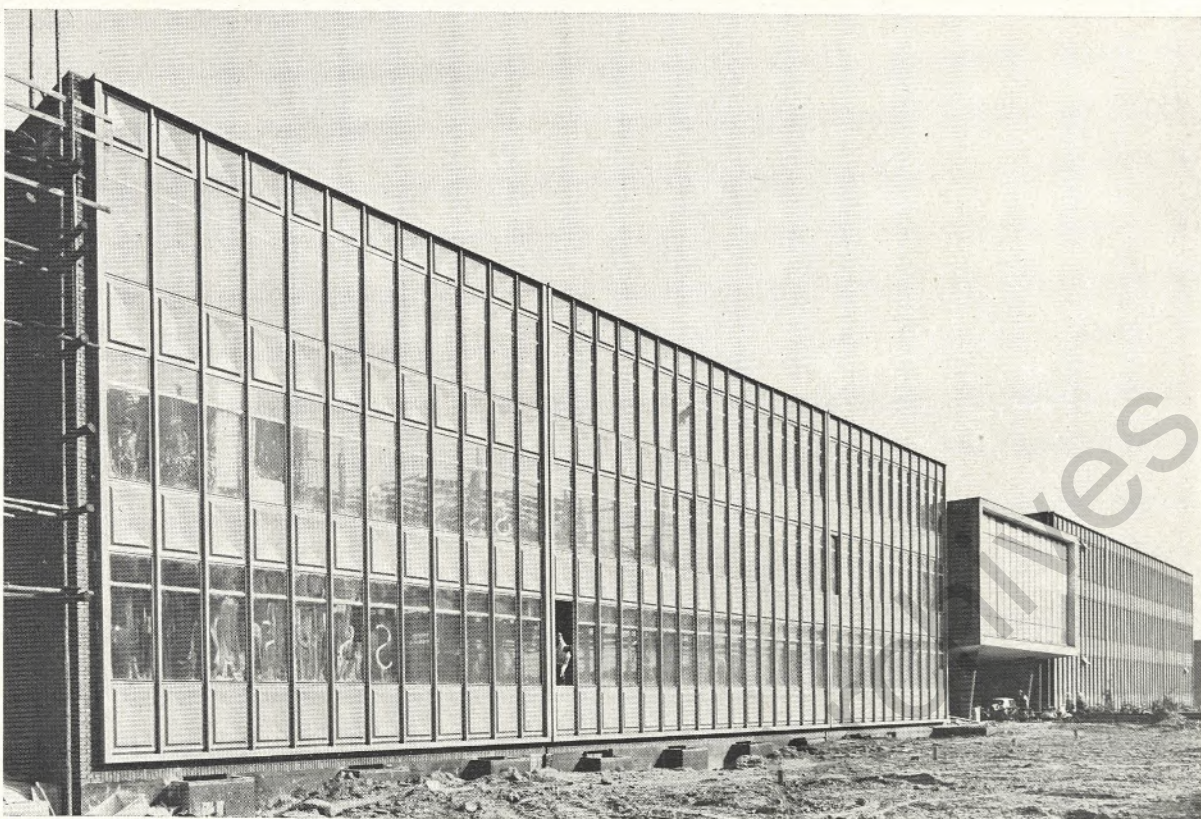
Die sanitären Einrichtungen in unserem Werk wurden weiter verbessert. Nachdem nunmehr für den größten Teil unserer Mitarbeiter zweckmäßige Umkleide- und Waschräume in sechs modernen Belegschaftshäusern zur Verfügung stehen, werden die vorhandenen älteren Anlagen den Erfordernissen moderner Werks-hygiene angepaßt.

Unfallhelfer in allen Betrieben

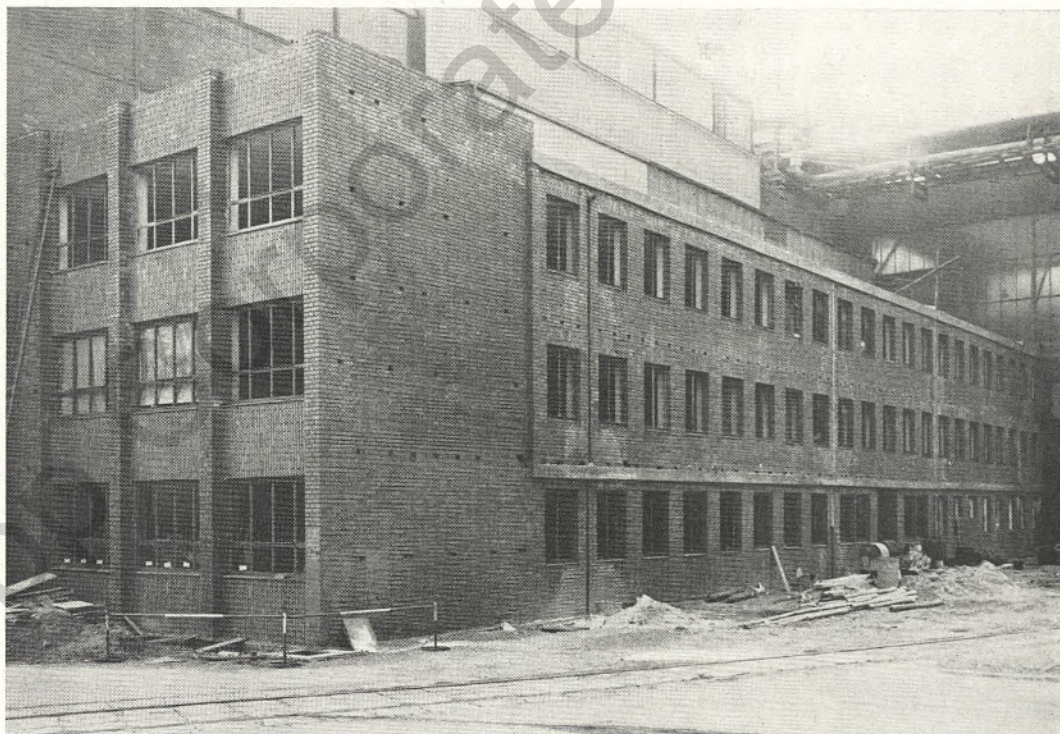
Der Erhaltung der Arbeitskraft unserer Mit-arbeiter dienen verstärkte Bemühungen, den Gedanken der Unfallverhütung in der Beleg-schaft zu festigen. Rund 900 Werksangehörige, vor allem die jüngeren und neueingetretenen, erhielten im Berichtszeitraum eine Ausbildung in Fragen des Arbeitsschutzes und der Unfall-verhütung; weitere 120 wurden im Gasschutz unterwiesen.

- Der Erfolg unserer Arbeit zeigt sich in einem Rückgang der Unfallziffer im Geschäftsjahr 1958/59 um rd. 9 Prozent gegenüber dem Vorjahr.

Sie liegt damit um ein Viertel unter dem Durch-schnitt aller der Hütten- und Walzwerks-Berufs-
genossenschaft angehörenden Unternehmen.



Für die Breitband-Abteilung und das Kaltwalzwerk (oben) sowie für das Warmbandwerk erstehen neue Bürogebäude



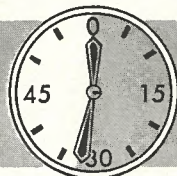
ENTWICKLUNG DES DURCHSCHNITTS-STUNDENLOHNES DER ATH (ohne Lehrlinge)

Für 1 DM arbeitete ein Mann:

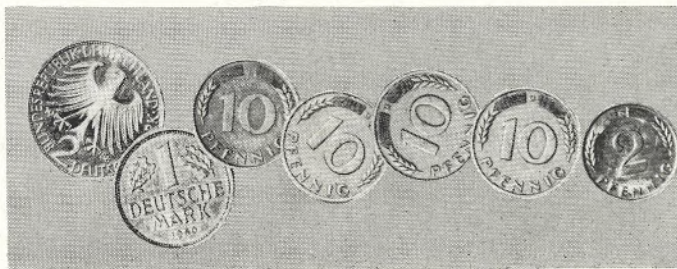


DM 1,86

September

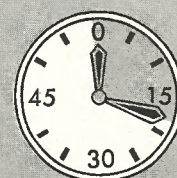


1952

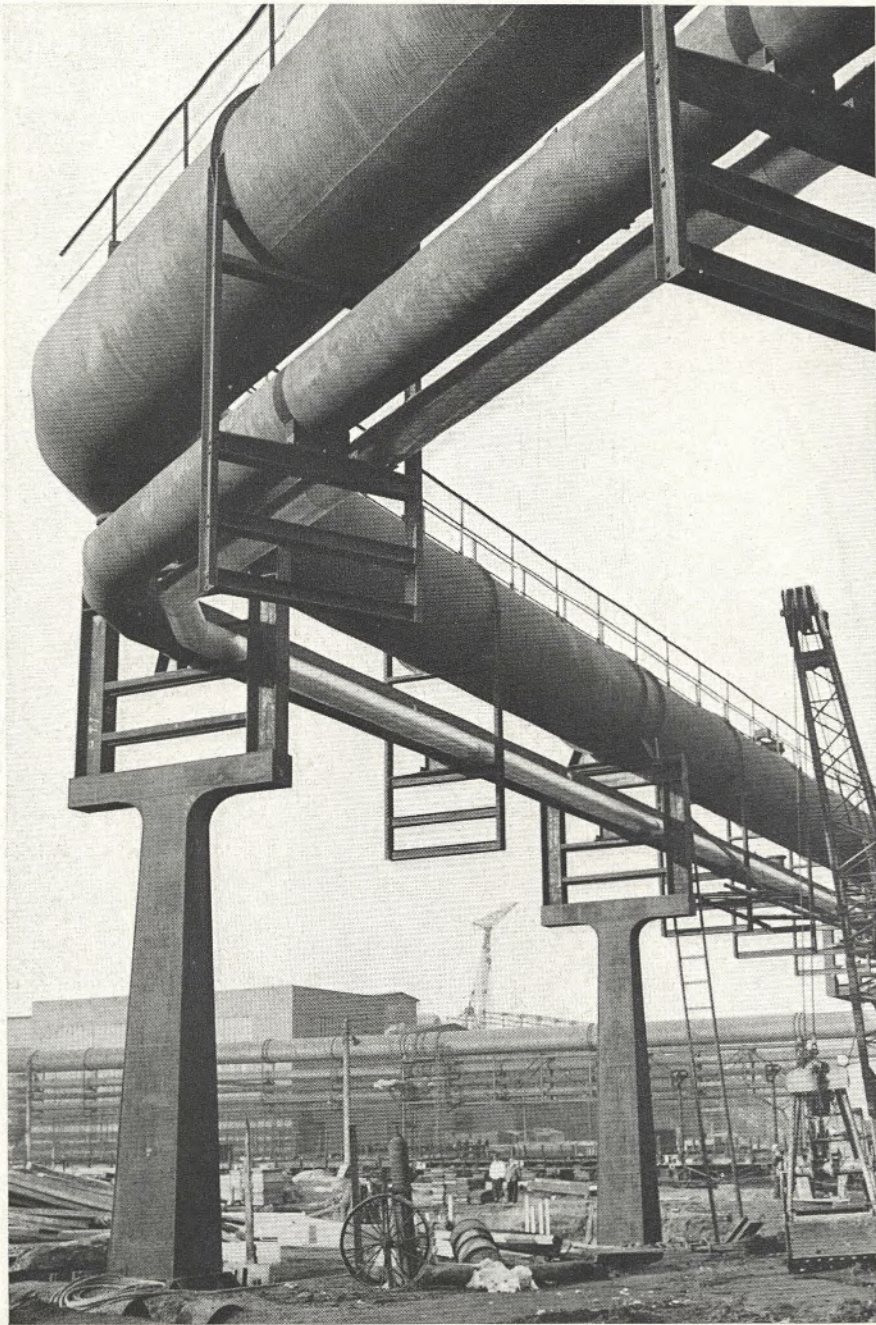


DM 3,42

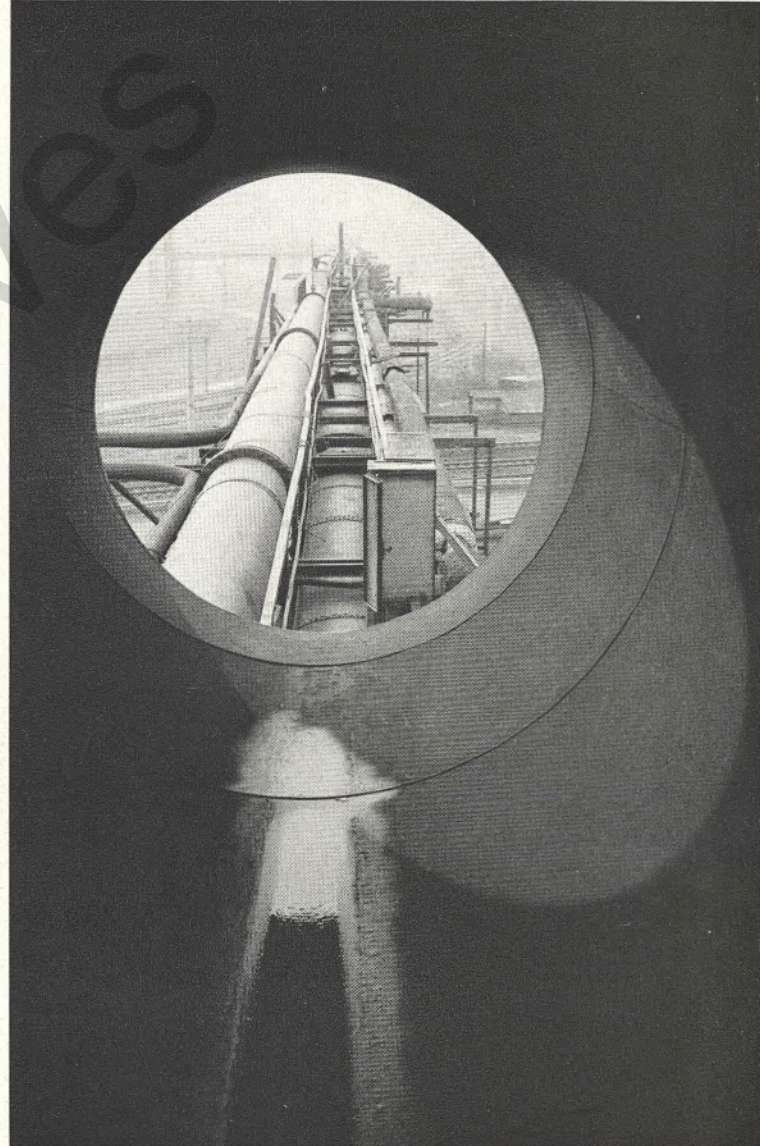
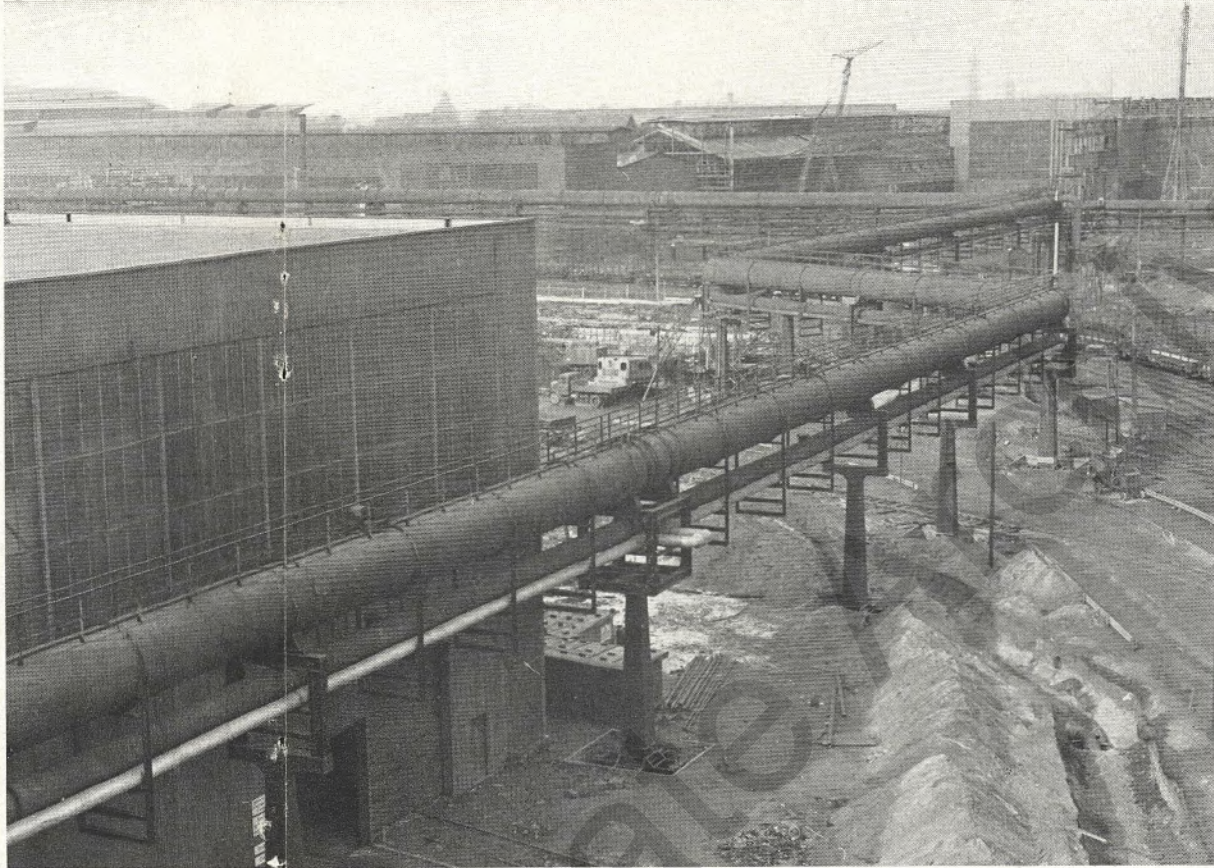
September



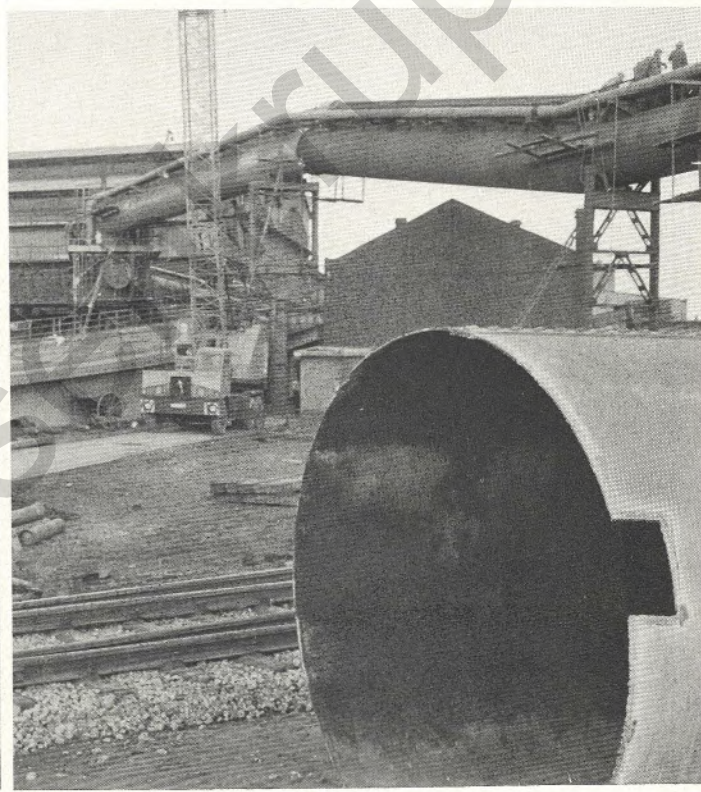
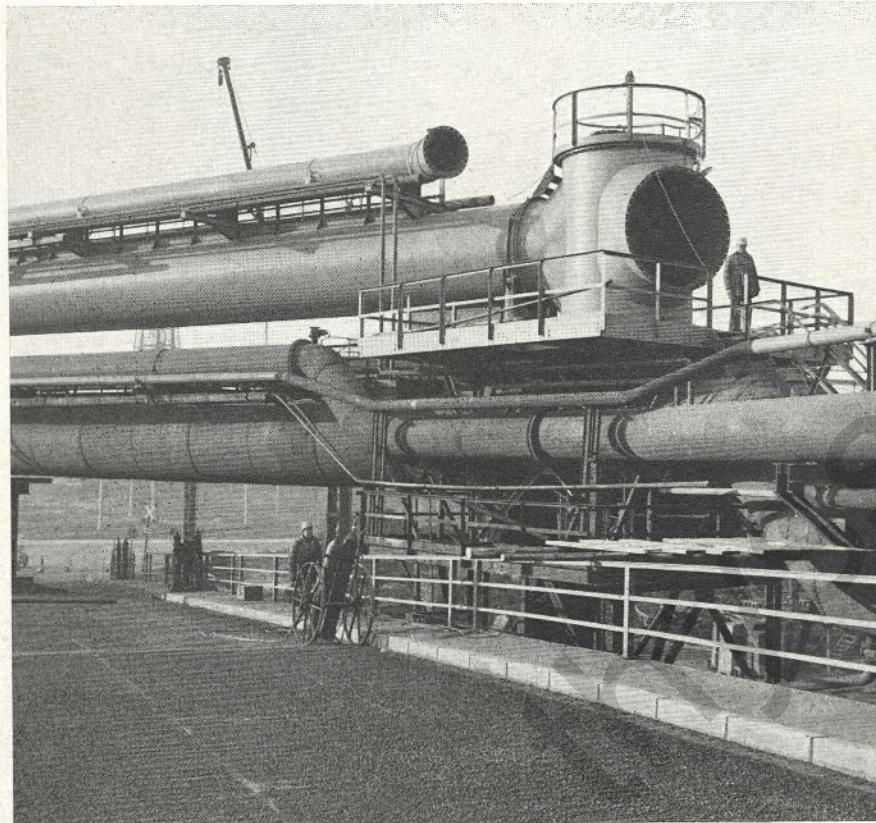
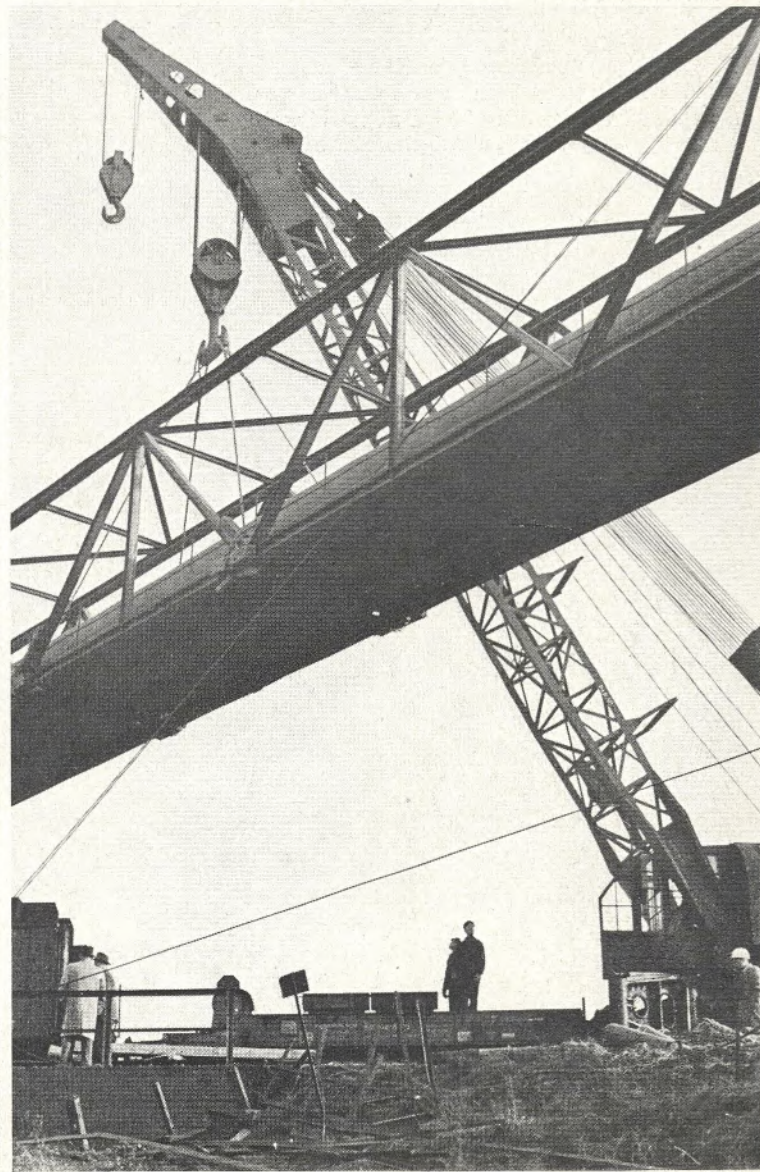
1959



Gas- Leitungen im Werk



Seit Jahresbeginn ist die Ringleitung für Hochofen- und Koksgas der ATH geschlossen, nachdem die letzten Arbeiten im Zuge der neuen Hochbrücke am SM-Stahlwerk II sowie zwischen Kaltwalz- und Warmbandwerk beendet werden konnten. Die Gasleitungen haben Durchmesser bis zu zwei Metern, so daß ein Personenauto hineinfahren und ein Mensch in ihnen aufrecht durchgehen könnte. Ein besonders schwieriger Punkt war die Überleitung am SM-Werk II, wo erst die neuen Leitungen verlegt werden mußten, bevor das den Verkehr über die Brücke behindernde alte Leitungssystem abgebrochen werden konnte. In der Nähe von Tor 5 wurde eine fertig montierte Rohrbrücke, die dort die Alsumer Straße überquert, mit Hilfe eines schweren Bundesbahn-Gleiskrans in einem Zug eingehoben





ATH-Lehrlinge auch im Straßenverkehr auf Draht

Verkehrsunterricht mit
Wachtmeister Wunn

Wachtmeister Wunn beim Verkehrsunterricht vor den Lehrlingen unserer Hütte

Sehr oft ist die Rede davon, daß jemand der Polizei in die Fänge geraten ist. Daß er in solchen Fällen etwas Übles angestellt hat, bedarf keiner weiteren Erklärung. Anders ist es jetzt auf der ATH geschehen: Hier sprach Polizeiwachtmeister Wunn vom Polizeipräsidium Duisburg vor fünfzig Lehrlingen unseres Technischen Ausbildungswesens, die beim Unterricht über das Verhalten im Straßenverkehr zeigen, daß sie auf Draht sind.

Polizeiwachtmeister Wunn ist sehr erfreut, daß er in Hamborn fortführen kann, was er vor einiger Zeit im Duisburger Süden mit zwei weiteren Polizeibeamten mit Erfolg bereits begonnen hat: Lehrlinge in Verkehrsfragen zu unterrichten.

Der hektische Straßenverkehr mit seinen erschreckend hohen Unfallziffern zwingt alle Stellen dazu, das Wissen um die Verkehrsgefahren und den Verkehrsunterricht zu verstärken. Hier arbeitet die Duisburger Verkehrspolizei eng mit der Verkehrswacht zusammen.

Wachtmeister Wunn hat zehn Unterrichtsstunden für fünfzig gewerbliche Lehrlinge der ATH vorgesehen, um den Unterricht auch zu einem vollen Erfolg zu führen; die Hälfte von ihnen ist mittlerweile bereits abgehalten. Es sind jedesmal Stunden, die selbst einem Verkehrsroutinier wie Polizeiwachtmeister Wunn einiges abverlangt. Denn der Zuhörerkreis ist jung und rege; darüberhinaus ist er — ob mit Moped oder Fahrrad — selbst am Straßenverkehr beteiligt und deshalb sehr interessiert.

Ganz besonders kommen bei diesen jungen Menschen die Stunden an, in denen modernes Anschauungsmaterial zur Hilfe genommen wird. Da zeigt es sich aber auch, daß Begeisterung allein oft nicht ausreicht. Das trat besonders in Unterrichtsstunden zutage, wenn das Reaktions-Testgerät aufgestellt wurde. Hier konnte der junge Zuhörerkreis erleben, daß es auf Grund der ganz verschiedenen individuellen Reaktionsfähigkeit unbedingt notwendig ist, alle Verkehrsregeln exakt zu beherrschen, um sich — auch als Fußgänger — verkehrssicher verhalten zu können.

Die Mopedfahrer unter den Lehrlingen konnten darüber hinaus unter Anleitung von Wachtmeister Wunn interessante Bremsversuche auf der neuen Werkstraße vor der Lehrwerkstatt vornehmen, wobei die Mopedfahrer selbst, aber auch die übrigen Unterrichtsteilnehmer beachtliche Erkenntnisse sammelten. Hier ging es buchstäblich um Meter, wenn es galt, richtig und schnell zu bremsen. Die Frage der Bremsstrecke spielt auch in anderen Stunden eine Rolle, etwa bei den Themen „Sichtweite beim Überholen“, „Geschwindigkeit beim Überholen“ sowie beim Überholen selbst.

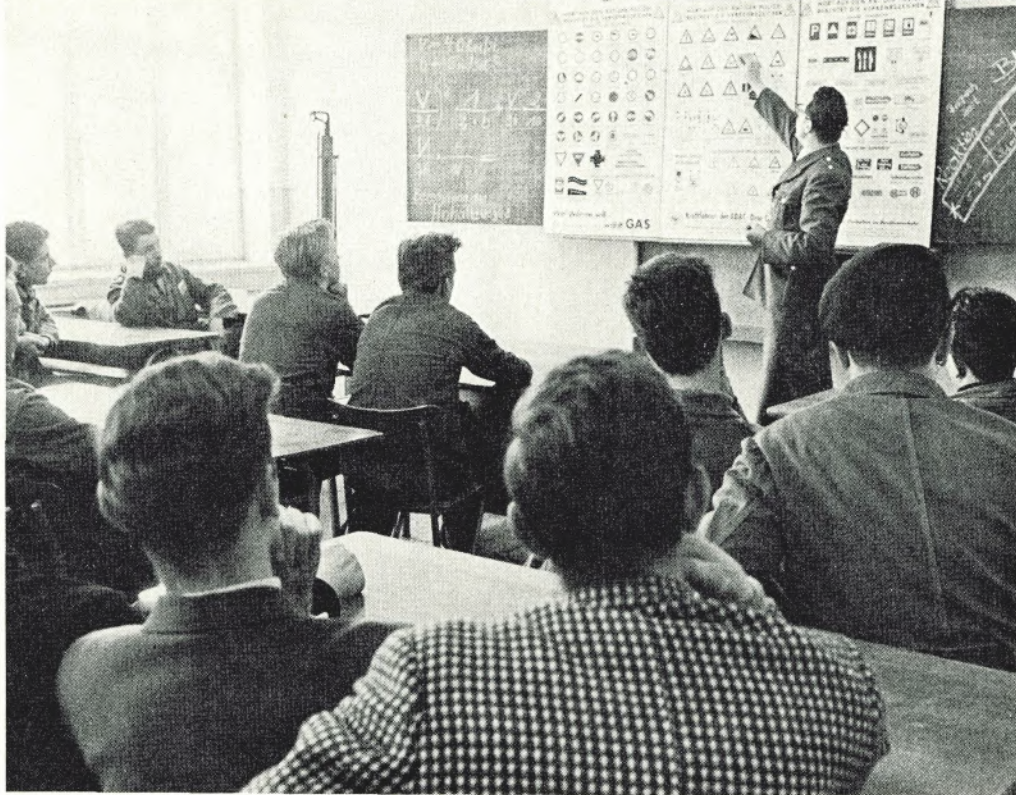
Beim Verkehrsunterricht wird den jungen Menschen im übrigen nahegebracht, wie schnell man auch mit dem Gesetz in Konflikt und vor Gericht kommen kann. In der Regel gefährdet man durch verkehrswidriges Verhalten ja nicht nur sich selbst, sondern auch Leben, Gesundheit und Sachwerte anderer Mitbürger.

Daß der Unterricht bei allen Lehrlingen Anklang findet, zeigt eine erfreuliche Angelegenheit: Etwa zwanzig Lehrlinge erhalten nach dem Verkehrsunterricht die Möglichkeit, den Führerschein der Klasse IV zu machen.

Am Reaktions-Testgerät bewies Polizeiwachtmeister Wunn, wie unterschiedlich sich die einzelnen Menschen infolge ihrer persönlichen Reaktionsfähigkeit plötzlich auftretenden Situationen gegenüber verhalten



Trunkenheit am Steuer



Im Mittelpunkt des Unterrichtes standen immer wieder die verschiedenen Verkehrszeichen



Nicht mit trockenen Worten wurde im Verkehrsunterricht so manches heiße Eisen angepackt. Auch die Praxis kam immer wieder zu Wort. Wer es nicht glauben wollte, erlebte es (unteres Bild) zum Beispiel bei Bremsversuchen, wie groß der Unterschied der Bremsstrecke allein bei Mopeds sein kann.



Von allen Autounfällen mit tödlichem Ausgang sind nach der im Statistischen Jahrbuch der Bundesrepublik für 1958 veröffentlichten Statistik (Kraftrad-, Kraftomnibus- und Lkw-Fahrer eingerechnet) 14,5 Prozent, nach Ansicht namhafter deutscher Wissenschaftler, Juristen und Verkehrssachverständiger sogar bis zu 40 Prozent alkoholbedingt.

„Nicht die Trunkenheit im Verkehr führt zu den meisten Unfällen“, heißt es in einem Merkblatt des Bundes für alkoholfreien Verkehr e. V., „sondern die Fahruntüchtigkeit, die bereits nach geringem Alkoholgenuß einsetzt, und zwar schon zu einer Zeit, in der der Betreffende sich selbst noch vollkommen fahrtüchtig glaubt und auch nach außen hin noch keineswegs einen betrunkenen, in vielen Fällen kaum angetrunkenen Eindruck macht.“ Autopsien von Verkehrstoten und Blutproben an Lebenden lassen am Zusammenhang zwischen Alkoholgenuß und der Häufigkeit tödlicher und anderer Unfälle keinen Zweifel. Erschütternd wirkt in diesem Zusammenhang die von Professor Elbel als unwiderlegbar bezeichnete Tatsache, daß mindestens 39 Prozent aller Unfalltoten Alkohol im Blut haben. Oder, auf eine grausige Statistik bezogen: Von den 12 823 Verkehrstoten der Bundesrepublik im Jahre 1956 sind womöglich 5000 einer verhängnisvollen Kombination von Autoverkehr und Alkohol zum Opfer gefallen.

Wieviel Alkohol jemand im Blut hat, läßt sich durch eine chemische Untersuchung feststellen. Eine solche kann gemäß Paragraph 81 der Strafprozeßordnung gerichtlich erzwungen werden. Ein Fahrer, der mehr als 1,5 Promille Alkohol im Blut hat, gilt nach einer grundlegenden Entscheidung des Bundesgerichtshofes mit Sicherheit als fahrtüchtig. Ob jemand, der weniger als 1,5 Promille Alkohol im Blut hat, deshalb noch fahrtüchtig ist, steht sehr in Frage. Eine Verurteilung ist auch bei einem niedrigeren Alkoholspiegel möglich, wenn andere Umstände an der Trunkenheit des Fahrers keinen Zweifel lassen.

Neuerdings neigen Juristen und vor allem Wissenschaftler immer mehr dazu, die 1,5-Promille-Grenze als viel zu hoch anzusehen. Sie berufen sich dabei auf zahlreiche unabhängig von einander durchgeführte Versuche, die auf einen nachteiligen Einfluß von Alkohol auf das Fahrvermögen schon bei ganz geringen Mengen hindeuten. Der Organismus eines normalgebauten Menschen „verbrennt“ jede Stunde ungefähr soviel Alkohol, wie ein Glas Bier oder Schnaps enthält; soviel können also die meisten unbesorgt trinken, wenn sie später nach Hause fahren wollen. Zahlreiche Laboratoriumsversuche haben gezeigt, wie sehr Objektivität und Selbstkontrolle schon bei einer Blutalkohol-Konzentration von 0,5 Promille nachlassen.

Die Behörden sind nicht darauf angewiesen, erst dann einzugreifen, wenn der Schaden entstanden ist. Fahren unter Einfluß von Alkohol kann schon als eine strafbare Gefährdung der Allgemeinheit ausgelegt werden. Diese Ansicht hat das Bundesgericht in einem bemerkenswerten Fall vertreten, in dem an der Fahrweise des Angeklagten an sich nichts auszusetzen war; er hatte jedoch zu viel getrunken. Die Anerkennung der Beweiskraft von Blutuntersuchungen hat zur Folge gehabt, daß heute eine Überführung leichter ist als früher und daher mehr Angeklagte verurteilt werden. (Aus der Monatsschrift „Das Beste aus Reader's Digest“.)

Vierzig Jahre Vater der Lehrlinge

Ende 1959 ist der Leiter der Lehrwerkstatt, Betriebsleiter Kunert, nach über 25jähriger Tätigkeit bei der ATH in den Ruhestand getreten. Seither lebt er in seinem Haus in Meiderich das geruhssame Leben eines Pensionärs. Aber trotzdem — wenn die Glocken der nahen Kirche morgens vier Uhr schlagen, finden sie ihn meistens schon wach. Das ist die Zeit, zu der Heinrich Kunert ein Menschenalter lang aufstand, um zum Dienst zu gehen — von Weihnachten 1918 an zur Hütte Meiderich, von 1934 an zur ATH nach Hamborn.

Vierzig Jahre prägen den Lebensrhythmus eines Menschen so stark, daß er nicht im Verlauf von wenigen Monaten geändert werden kann. Immer noch lebt Herr Kunert in seiner alten Tätigkeit als Vater seiner Lehrlinge, auch wenn ihn jetzt im Frühjahr sein Hausgarten sehr beschäftigt oder er mit seiner Frau gemeinsam zum Einkaufen auf den Markt geht.

Er kennt noch alle seine Lehrlinge

Wir fragten ihn bei einem kürzlichen Besuch, wie ihm das Leben als Pensionär bekomme. „Man muß sich halt dran gewöhnen“, meinte er. „Für einen Menschen, der jahrzehntelang in einem großen Betrieb Lehrlinge ausgebildet hat, ist es nicht einfach, nichts mehr zu tun. Die Arbeit fing früher ja schon morgens beim Aufstehen an. Da fragte man sich: Was machst du heute mit dem und mit jenem und wie teilst du die Arbeit ein, weil wir ja sehr viel produktive Arbeit haben. Damit beschäftigt man sich dann noch auf dem Weg. Und da ich viel zu Fuß ging, hatte ich meine Tageseinteilung schon fertig, wenn ich in der Lehrwerkstatt ankam.“

Zum Schluß hatte Herr Kunert 416 technisch-gewerbliche Lehrlinge bei der ATH in Ausbildung. Er kannte nicht nur alle mit ihren Rufnamen, sondern wußte auch noch von den Lehrlingen, die er vor vierzig Jahren in Meiderich ausgebildet hatte und deren Söhne vielfach später bei ihm in der Lehre waren, die vollen Namen.

Von Essen auf die „Walze“

Herr Kunert stammt aus Essen. Ende Dezember 1893 wurde er dort als Sohn eines Schmieds und Wagenbauers geboren, dessen Betrieb um die Jahrhundertwende einer Erweiterung des Kruppschen Werksgeländes weichen mußte. Seither war die Familie mit Krupp verbunden, so daß der Sohn, als er die Schlosserlehre begann, dem Vater folgte.

Nach seiner Lehrzeit hat es ihn aber nicht in Essen festgehalten, sondern er hat sich nach altbewährter Handwerkerart den Wind der Welt tüchtig um die Nase wehen lassen: Er ging auf die „Walze“. Die ersten Gesellenjahre brachten ihn weit in Deutschland herum. Bei insgesamt 43 Handwerksmeistern und Betrieben war er tätig. Drei Tage war seine kürzeste Stelle, die längste Arbeitszeit dauerte drei Monate — und zwischendurch immer mal wieder bei der Stammfirma.

Nach dem Ende des ersten Weltkrieges ging er zur Hütte Meiderich, da er in Essen wenig Aussichten hatte und seine Frau aus Meiderich stammte. Schon nach einem knappen Vierteljahr erhielt er den Auftrag, sich um die Ausbildung der Lehrlinge zu kümmern. Sie lag bis dahin bei den einzelnen Meisterschaften und wurde dann zentral zusammengefaßt. Bis 1934 war Herr Kunert als Vorarbeiter in Meiderich tätig, um dann unter Dr. Bartscherer an die Lehrwerkstatt der ATH versetzt zu werden, die dort 1928

eröffnet worden war. 1938 wurde er hier Meister, 1955 Betriebsleiter.

Die Lehrlinge mußten früher drei Jahre lernen und erhielten dann ein sogenanntes Lehrzeugnis, ohne eine besondere Prüfung abzulegen. Nach dem ersten Weltkrieg wurden sie bei der Handwerkskammer in der dortigen Handwerkerrolle geführt. Ihre Lehrzeit betrug jetzt vier Jahre. Erst 1927/28 wurden bei der Industrie- und Handelskammer in Duisburg Prüfungsausschüsse gebildet, so daß die gewerblichen Lehrlinge der Industrie dort ihre Lehrabschlußprüfungen ablegen konnten. Die ersten Facharbeiterstücke hierfür, die auch in den folgenden sieben Jahren gefordert wurden, stammten von Herrn Kunert.

Jedem Lehrling eine Sonderaufgabe

Das Geheimnis seines Erfolges als Lehrlingsausbilder lüftete Herr Kunert ein wenig, als er erzählte, wie er seine Klassenarbeiten zusammenstellte. „Da kam es nicht vor“, so sagte er, „daß zwei Jungen, die nebeneinandersaßen, die gleichen Aufgaben zu lösen hatten. Wenn



Betriebsleiter i. R. HEINRICH KUNERT

ich 36 Jungen in der Klasse hatte, dann stellte ich ihnen auch 36 verschiedene Aufgaben. So konnte keiner vom anderen abschreiben, sondern mußte selbstständig arbeiten. Das gab mir immer ein klares Bild über ihre Kenntnisse. Ich wußte vor allem genau, ob und wo einer schwach war und wie ich ihm helfen konnte. Mit diesen Jungen habe ich mich dann zusätzlich beschäftigt und war erst beruhigt, wenn ich bestätigt fand, daß sie ihre Aufgaben auch wirklich selbstständig lösen konnten. Natürlich brachte das viel Arbeit, und ich habe manchmal bis nachts um ein Uhr hier gesessen und korrigiert.“ Dabei weist er auf seinen Schreibtisch, den heute das naturgetreue bewegliche Modell einer Drehbank schmückt, das ihm die Lehrlinge der Lehrwerkstatt in vielmonatiger Arbeit bastelten. Fünftausend Fragen aus den Gebieten Fachrechnen, Fachkunde und Zeichnen hatte Herr Kunert sich mit den entsprechenden Lösungen im Laufe seiner Ausbildertätigkeit in einem dicken Band zusammengestellt. Leider ist dieses Buch während seiner letzten Krankheit aus seinem Büro verschwunden zusammen mit den Wochennotizen, die er sich regelmäßig über besondere Ereignisse und Probleme seiner Tätigkeit sowie über die gefundenen Lösungen gemacht hat. Für Herrn Kunert ist dieser Verlust um so bedauer-

licher, als er diese Aufzeichnungen jetzt in der Zeit seiner Pensionierung als Unterlagen für private Arbeiten verwenden wollte.

Jeden Montag im frischen Arbeitsanzug

Zu seinen Lehrlingen, aber auch zu den Eltern hatte Herr Kunert ein sehr väterliches Verhältnis. „Das Elternhaus spielt ja eine sehr wesentliche Rolle“, meint er. „Man sah das schon morgens. Ich habe beispielsweise immer Wert darauf gelegt, daß am Montag jeder mit einem reinen blauen Anzug begann. So gut wie die Werkstatt gesäubert wurde, mußte auch der Junge mit einem frischen Anzug antreten. Auch wenn er um Viertel nach acht schon wieder schmutzig war, um sechs mußte der Lehrling montags mit sauberem Arbeitszeug beginnen.“

Früher 60, heute 44 Arbeitsstunden

Als Herr Kunert aus den vierzig Jahren seiner Ausbildertätigkeit und aus seiner eigenen Lehrzeit berichtete, erkannte man den Unterschied und die Fortschritte, die in der Ausbildung von Lehrlingen im letzten halben Jahrhundert eingetreten sind. „Ich habe 1908 gelernt“, so erzählte er. „Damals arbeiteten wir zehn Stunden; zweimal wöchentlich mußten wir für drei Stunden nach der Arbeitszeit zur Fortbildungsschule und sonntagsmorgens dann noch vier Stunden zum Unterricht über technisches Zeichnen. Heute arbeiten die Jungen nur acht Stunden, insgesamt 44 Stunden in der Woche, und in diese Zeit fällt auch noch der Schultag. Da ist natürlich die Ausbildungsmöglichkeit für den Lehrling, aber auch für den Meister sehr kurz, wenn man bedenkt, daß früher die Lehrzeit vier Jahre bei wöchentlich sechzig Stunden betrug und die Berufsschulzeit noch nebenherging.“

Und die Freizeit für den Lehrling, fragten wir. „Die Freizeit war früher erheblich kürzer. Ballspiele kannte man ja damals weniger. Hauptsport waren Turnen und sonntags nachmittags Leichtathletik; denn sonntags morgens mußte man ja von acht bis eins in die Fortbildungsschule. Das waren schwere Lehrjahre, denn auch samstags gab es vor sechs Uhr keinen Feierabend.“

Als man die Drehbank noch treten mußte ...

Sehr gewandelt hat sich der Einsatz der technischen Lehrmittel. „Das Handwerkszeug war früher zwar dasselbe“, erzählte Herr Kunert. „Nur sind im Laufe der Jahre modernere Maschinen und viele Werkzeuge hinzugekommen, die auch die Arbeit fließender werden lassen, vor allem die spanabhebenden Werkzeuge. Meine erste Drehbank, an der ich als Vierzehnjähriger stand, mußte ich noch treten. Es war auch die einzige, die wir damals besaßen. Auf ihr wurden Modelle gedreht, eine Arbeit, bei der man viel lernen konnte. Es war aber eine ermüdende Angelegenheit, bis die Beinmuskulatur sich daran gewöhnt hatte.“

Die Arbeit, die von den Ausbildern in der Lehrwerkstatt verlangt wird, erfordert von diesen neben den fachlichen Kenntnissen auch große pädagogische Fähigkeiten. Hier leistet das Freizeitheim in Tester Berge eine wichtige Hilfe. „Der Aufenthalt in Tester Berge“, so sagte Herr Kunert, „hat sich auf unsere Lehrlinge äußerst günstig ausgewirkt. Hier in der Natur und inmitten der Tiere wirkt eine Stunde Aufenthalt oft Wunder. Wer es nicht selbst erlebt hat, wird nicht glauben, wie stark selbst ein Junge, der sich sonst sehr robust gibt, darauf reagiert, wie er diese Eindrücke aufnimmt und sich in die Gemeinschaft leichter einfügt.“

In der Lehrwerkstatt hat inzwischen Betriebsleiter Schönheit die Nachfolge von Herrn Kunert angetreten, nachdem er vorher schon längere Zeit dort tätig war. Herr Kunert selbst kann sich jetzt seinen Liebhabereien widmen. Vielleicht wird er wieder Kanarienvögel züchten, wie er das früher einmal leidenschaftlich getan hat. Auch bieten ihm seine Bücher noch reichen Stoff zum Lesen, unter ihnen nicht zuletzt der Zille — „ich kenne ja alle Orte genau, wo er gelebt hat“ — und die Werke von Wilhelm Busch.

Was ist bei einem Sterbefall zu beachten?

Im nachstehenden Artikel wird ein Thema behandelt, über das man im allgemeinen nicht gerne spricht. Trotzdem ist es wichtig zu wissen, wie man sich bei einem Sterbefall zu verhalten hat, da wir immer wieder die Erfahrung machen müssen, daß der größte Teil der Betroffenen in einer begreiflichen Verwirrung nicht weiß, was zunächst zu tun ist. Die Werksfürsorge ist in jedem Fall bereit, sich beratend und helfend einzuschalten, soweit es gewünscht wird. Trotzdem ist es ratsam, nachstehende Hinweise durchzulesen und auch zu beachten.

Seit Juni 1954 erhalten Witwen aktiver Belegschaftsmitglieder oder, falls der Verstorbene einziger Ernährer war, dessen Eltern, wenn der Sterbetag in der Zeit vom 1. bis 15. des Monats liegt, den Durchschnittsmonatslohn für den laufenden Monat ab Sterbetag und noch für weitere zwei Monate. Liegt der Sterbetag in der Zeit vom 16. bis 31. des Monats, wird der Durchschnittsmonatslohn für den laufenden Monat ab Sterbetag und für weitere drei Monate gezahlt. Voraussetzung zur Zahlung der Überbrückungsbeihilfe ist in allen Fällen, daß der Verstorbene mit den Empfangsberechtigten in häuslicher Gemeinschaft lebte oder nachweislich für den Unterhalt der Hinterbliebenen aufkommen mußte.

Nach Fortfall der Überbrückungshilfe setzt die Zahlung der Werksrente ein, sofern die Voraussetzungen hierfür erfüllt sind.

Beim Tode eines Werksrentners wird die Werksrente für die folgenden drei Kalendermonate an dessen Witwe oder Waisen weitergewährt, sofern sie durch den Tod einen selbständigen Rentenanspruch erworben haben.

War der Verstorbene mindestens 25 Jahre Werksangehöriger, gewährt die Hütte den Hinterbliebenen eine Sargvergütung, unabhängig von der Mitgliedschaft zum Jubilarenverein.

Der Jubilarenverein zahlt außerdem beim Tode eines Mitgliedes oder dessen Ehefrau ein Sterbegeld.

Die Höhe der Leistungen der Krankenkasse richtet sich nach dem Grundlohn der letzten drei Monate.

Hatte der Verstorbene über die Hütte eine Lebensversicherung (bei der „Allianz“) abgeschlossen, wird die im Versicherungsschein eingetragene Summe ausgezahlt. Bei tödlichen Unfällen erhalten die Angehörigen aus der seitens des Werkes abgeschlossenen kollektiven Unfallversicherung eine einmalige Abfindung.

Bei Zugehörigkeit zur Gewerkschaft besteht Anspruch auf Zahlung eines Sterbegeldes beim Tode des Mitgliedes bzw. dessen Ehefrau, sofern die Bedingungen hierfür erfüllt sind.

Nachdem wir bisher die Leistungen, die bei einem Todesfall gewährt werden, aufgezeigt haben, wollen wir anschließend einen Überblick über die zu erledigenden Formalitäten geben.

Tod eines aktiven Belegschaftsmitgliedes

- Ausstellung eines Totenscheines durch den Arzt,
- Meldung des Sterbefalles beim zuständigen Standesamt unter Vorlage des Totenscheines und des Familienbuches. Sterbeurkunden beantragen.

Benötigt werden:

- gebührenfreie Sterbeurkunde für die Krankenkasse (Aufdruck: „Nur gültig für die Krankenkasse“)
- gebührenfreie Sterbeurkunde für Rentenzwecke (Aufdruck: „Nur für Rentenzwecke“)

- Sterbeurkunde für den Jubilarenverein, falls Mitgliedschaft besteht
- Sterbeurkunde für die Gewerkschaft, falls Mitgliedschaft besteht

- Sterbeurkunde für Rechtsabteilung, soweit eine Lebensversicherung mit der „Allianz“ abgeschlossen wurde.

- Meldung des Sterbefalles bei Lohnempfängern: Personalabteilung für Lohnempfänger, Kasino, Zimmer 19; bei Angestellten: Personalabteilung für Angestellte, Hauptverwaltung, Zimmer 34. Hierzu ist die Vorlage der Sterbeurkunde „Nur gültig für die Krankenkasse“ erforderlich.

- In diese Sterbeurkunde trägt die Lohnbuchhaltung bzw. die Personalabteilung für Angestellte das Einkommen der letzten drei Monate ein. — Es ist zweckmäßig, daß Witwen sich hier gleichzeitig die Unterlagen zur Beantragung der Witwenrente aushändigen lassen.

- Meldung bei der Krankenkasse, die an Hand der Eintragungen des Einkommens auf der Sterbeurkunde das Sterbegeld errechnet. Dieses wird gegen Vorlage einer quittierten Rechnung des Beerdigungsinstitutes an die Witwe ausgezahlt. Ist die Rechnung noch nicht beglichen, geschieht dieses durch die Krankenkasse. Ein eventuell verbleibender Restbetrag wird an die Witwe gezahlt. Ist diese nicht in Lage, das Sterbegeld persönlich abzuholen, kann die Auszahlung nur nach Beibringung einer amtlich beglaubigten Vollmacht erfolgen.

- Besteht eine Mitgliedschaft zum Jubilarenverein, weist der Kassierer des Vereins an Hand des Mitgliedsausweises und einer Sterbeurkunde das Sterbegeld an. — Ehefrauen von verstorbenen Jubilaren können weiterhin Mitglied des Vereins bleiben.

- Ausstellung der Anweisung für die Sargvergütung bei verstorbenen Jubilaren durch die Werksfürsorge, Kasino, Zimmer 8.

- Meldung bei der Rechtsabteilung, Hauptverwaltung, Zimmer 88, soweit eine Lebensversicherung über die Allianz besteht. Hierfür sind erforderlich Versicherungsschein, Sterbeurkunde und Attest über die genaue Todesursache. Formulare hierfür händigt die Rechtsabteilung aus.

- Anmeldung des Sterbefalles bei der Betriebsvertretung, wenn der Verstorbene Mitglied der Gewerkschaft war. Sind die Voraussetzungen erfüllt, zahlt die Gewerkschaft ein Sterbegeld. Eine Sterbeurkunde und das Gewerkschaftsbuch müssen vorgelegt werden.

- Beantragung der Witwenrente beim zuständigen Versicherungsamt, (für Hamborn: Rathaus Hamborn). Mitzubringen sind die von der Lohnbuchhaltung bzw. Personalabteilung für Angestellte erhaltenen Unterlagen sowie das Familienbuch.

Mit der Rentenantragstellung wird gleichzeitig ein Formular für die Weiterversicherung in der Krankenkasse ausgefüllt und an diese weitergeleitet, soweit Weiterversicherung gewünscht wird. Die Hinterbliebenen erhalten von der Krankenkasse eine Mitgliedskarte, aus der die Höhe der zu zahlenden Beiträge ersichtlich ist, die bis zum Inkrafttreten der gesetzlichen Rente vorgelegt werden müssen. Nach Erhalt des Rentenbescheides ist dieser der Krankenkasse zwecks Erstattung der Beiträge vorzulegen.

Tod eines Werksrentners

- Ausstellung eines Totenscheines durch den Arzt,
- Meldung des Sterbefalles beim zuständigen Standesamt unter Vorlage des Totenscheines und des Familienbuches. Sterbeurkunden beantragen.

Benötigt werden:

- gebührenfreie Sterbeurkunde für die Krankenkasse (Aufdruck: „Nur gültig für die Krankenkasse“)

- Sterbeurkunde für den Jubilarenverein, falls der Rentner Mitglied war

- Sterbeurkunde für die Lebensversicherung, falls eine solche abgeschlossen war.

- Meldung des Sterbefalles bei Lohnempfängern: Sozialabteilung, Kasino, Zimmer 11, bei Angestellten: Personalabteilung für Angestellte, Hauptverwaltung, Zimmer 34. Hierzu ist die Vorlage einer Sterbeurkunde erforderlich.

- Meldung bei der Krankenkasse. Es wird die Sterbeurkunde mit dem Aufdruck „Nur gültig für die Krankenkasse“ benötigt sowie eine Sargrechnung. Bei einer quittierten Rechnung wird das Sterbegeld an den gezahlt, auf dessen Namen die Rechnung ausgestellt ist. Eine unbezahlte Rechnung wird durch die Krankenkasse beglichen, wobei ein eventuell verbleibender Restbetrag an den Empfangsberechtigten oder gegen Vorlage einer amtlich beglaubigten Vollmacht ausgezahlt wird.

- Bei bestehender Mitgliedschaft zum Jubilarenverein wird gegen Vorlage des Mitgliedsausweises und einer Sterbeurkunde das Sterbegeld angewiesen.

- Für verstorbene Jubilare weist die Werksfürsorge außerdem die Sargvergütung an.

Tod der Ehefrau eines Werksangehörigen oder Familienmitgliedes

- Ausstellung eines Totenscheines durch den Arzt,

- Meldung des Sterbefalles beim zuständigen Standesamt unter Vorlage des Totenscheines und des Familienbuches. Sterbeurkunden beantragen.

Benötigt werden:

- gebührenfreie Sterbeurkunde für die Krankenkasse (Aufdruck: „Nur gültig für die Krankenkasse“)

- Sterbeurkunde für den Jubilarenverein, soweit Mitgliedschaft besteht (nur beim Tode der Ehefrau)

- Sterbeurkunde für die Gewerkschaft, soweit Mitgliedschaft besteht

- Sterbeurkunde für die Rechtsabteilung, wenn eine Lebensversicherung mit Allianz abgeschlossen war.

- Meldung des Sterbefalles bei Lohnempfängern: Personalabteilung für Lohnempfänger, Kasino, Zimmer 19; bei Angestellten: Personalabteilung für Angestellte, Hauptverwaltung, Zimmer 34. Hierzu ist die Vorlage der Sterbeurkunde „Nur gültig für die Krankenkasse“ erforderlich.

- Eintragung des Einkommens der letzten drei Monate durch die Lohnbuchhaltung bzw. Personalabteilung für Angestellte.

- Meldung bei der Krankenkasse, die an Hand der Eintragung des Einkommens auf der Sterbeurkunde das Sterbegeld errechnet. Der Versicherte hat Anspruch auf Zahlung von Familiensterbegeld, wenn der Verstorbene mit dem Versicherten in häuslicher Gemeinschaft lebte und von ihm überwiegend unterhalten wurde.

- Mitglieder des Jubilarenvereins erhalten beim Tode der Ehefrau ein Sterbegeld. Benötigt werden hierfür Mitgliedsausweis und Sterbeurkunde.

- Bei Zugehörigkeit zur Gewerkschaft wird von dieser Seite für die Ehefrau ebenfalls Sterbegeld gewährt. Beim Betriebsrat sind Gewerkschaftsbuch und Sterbeurkunde vorzulegen.

Tödliche Betriebsunfälle

In diesen Fällen übernimmt die Werksfürsorge die Erledigung der notwendigen Formalitäten.

Die unmittelbar mit der Beerdigung zusammenhängenden Kosten werden von der Hütte übernommen. Die Krankenkasse zahlt das Sterbegeld an die Witwe oder Eltern in voller Höhe aus.

Bei tödlich verunglückten ledigen Belegschaftsmitgliedern wird die Überbrückungsbeihilfe auch dann an die Eltern gezahlt, wenn der Verstorbene nicht einziger Ernährer war.

Wir glauben, daß durch diese Hinweise manchem unnötige Wege erspart bleiben.

Eva Scheiermann, Werksfürsorge

Ohne Unfallverhütung keine Produktion

Am 25. Februar fand im Rahmen der dies-jährigen Unfallverhütungskampagne eine Vortragsveranstaltung über Fragen des Arbeitsschutzes für Betriebsleiter und Betriebsingenieure im Sportjugendheim statt. Als Gast der Behörde war anwesend Oberregierungsgewerberater Scharwächter, als Referenten Dr. phil. Karl, Leiter der Schulungsstätte für Arbeitsschutz in Gelsenkirchen, und Dr. Ing. Erenz, Technischer Aufsichtsbeamter der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft.

Sicherheitsingenieur Mauermann unterstrich zu Beginn der Veranstaltung mit Nachdruck, daß die Fragen der Unfallverhütung das besondere Anliegen des Vorstandes der Hütte und der Abteilung Sicherheitswesen sei. Um die Notwendigkeit besonders zu unterstreichen, soll künftig jeder Betriebsleiter und Betriebsingenieur die Unfallstatistik des vergangenen Geschäftsjahres erhalten, damit jeder bei der Durchsicht feststellt, mit wieviel Unfällen sein Betrieb am gesamten Unfallgeschehen beteiligt ist und er die notwendigen Maßnahmen zur Unfallverhütung treffen kann.

In einem packenden Vortrag zeigte Dr. Karl anschließend, welchen Beitrag der betriebliche Vorgesetzte zur wirksamen Unfallverhütung leisten kann. Er wandte sich dabei zunächst der Frage zu, mit welchem Recht von jedem Vorgesetzten im Betrieb ein Beitrag zur Unfallverhütung erwartet werden müsse. Wenn auch die Aufgabe des betrieblichen Vorgesetzten die Aufrechterhaltung maximaler Produktivität sei, so werde dieses Ziel nur erreicht durch rationelle Auswertung der Arbeitsgeräte und Maschinen sowie mit dem entsprechenden Einsatz menschlicher Arbeitskraft.

Träten hier nun Unfälle auf, so hätten sie Produktionsausfälle zur Folge; denn jeder Unfall bedeute einen geringen oder größeren Verlust an einsatzfähiger Arbeitskraft, die nicht immer durch bloßes Nachziehen eines Ersatzmannes ausgeglichen werden könne.

● **Hieraus müsse die Schlußfolgerung gezogen werden, daß jeder Unfall im Betrieb die Produktivität mindere und dem Vorgesetzten verwehre, seine gestellten Aufgaben voll zu lösen.**

Wieviel das Unfallgeschehen kostenmäßig unser Wirtschaftsleben beeinflusst, erkannte man an Zahlen, die Dr. Karl mitteilte. Im Jahre 1958 mußte die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft zur Abdeckung der direkten Kosten von Unfällen einen Betrag von rund 44,3 Millionen DM aufwenden. Bei einer Jahresstahlproduktion im gleichen Jahr von rund 23 Millionen Tonnen sind das pro Tonne 1,90 DM —, wohl-gemerkt nur für die direkten Kosten. Andererseits erscheint unter diesem Gesichtspunkt die Freude des Hüttenmannes etwas verwunderlich, wenn es ihm gelungen ist, durch technische Verbesserungen etwa den Brennstoffanteil pro Tonne um vielleicht 10 Pfennig zu senken.

Hieraus sei zu ersehen, sagte Dr. Karl, daß in diesen Unfallkosten, mit der jede Tonne erzeugten Stahles belastet ist, eine Produktionsreserve und unter Umständen auch eine Preisreserve liege, die zu nutzen aller Mühe wert wäre. Angesichts dieses Sachverhalts könnte man sich fragen, ob irgendein Vorgesetzter, der sich gewissenhaft der Erfüllung seiner Aufgaben widmet, Unfallverhütungsmaßnahmen aus dem Katalog seiner Verpflichtungen streichen würde. Aus der Kenntnis vieler Betriebe müsse er die

grundsätzliche Bereitschaft des Vorgesetzten, bei der Unfallverhütung mitzuhelfen, als im allgemeinen vorhanden bezeichnen. Leider fehle es aber sehr oft an der Kenntnis der Methoden und des planmäßigen Vorgehens auf diesem Gebiet.

● Deshalb sei der erste und unerläßliche Schritt die vollständige und eingehende Erfassung des gesamten Unfallgeschehens innerhalb des Betriebsbereichs. Dabei gehe es nicht nur um die Fälle mit Personenverletzungen, sondern auch um die sogenannten Beinahe-Unfälle, also jene Störungen im Betriebsablauf, bei denen es beim Sachschaden bleibt.

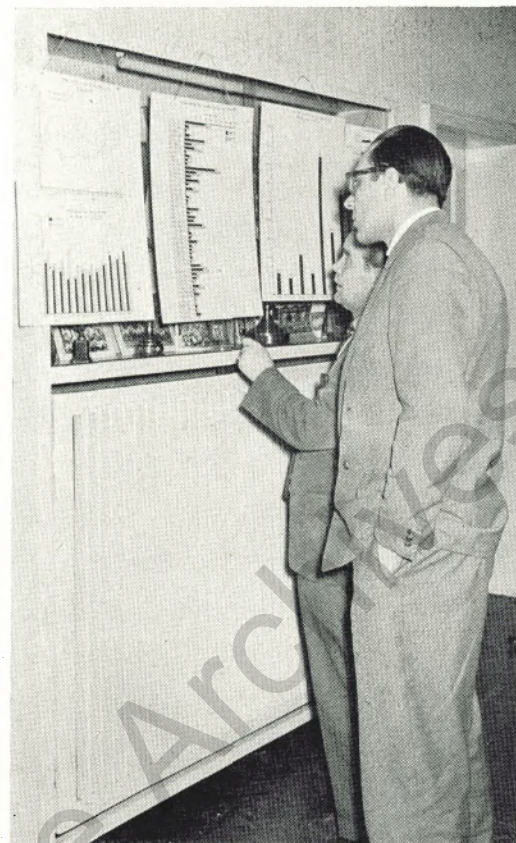
Durch diese Erfassung des gesamten Unfallgeschehens stellten sich örtliche und sachliche Gefahrenschwerpunkte heraus, denen dann besonderes Augenmerk gewidmet werden kann.



DR. KARL

In logischer Konsequenz bauten zwei weitere Schritte auf dieser Grundlage auf:

- Die exakte Untersuchung der erfaßten Unfälle, und zwar die Untersuchung auf die Ursache hin.
- Die Beseitigung der festgestellten Ursachen, Dinge, die an sich vom gesunden Menschenverstand her gesehen selbstverständlich sein sollten, aber merkwürdigerweise im Ablauf



Tabellen zeigen den Betriebsleitern und -Ingenieuren den Stand ihrer Betriebe im Unfallschutz

des Betriebsalltages leider nur zu oft vergessen oder übersehen werden.

Ein fundamentales Prinzip erfolgreicher Unfallverhütung sei die Erziehung und Ausbildung aller Mitarbeiter zu größerem Sicherheitsbewußtsein und zu größerer Sicherheitsaktivität. Gerade die Erziehung und die Ausbildung aller Mitarbeiter sei die Kernforderung, die in jedem Unfallverhütungsprogramm stehen sollte.

Was nützen uns die bestausgearbeiteten Unfallverhütungsvorschriften, wenn die innere Einstellung, der Geist, aus der heraus diese Vorschriften entstanden seien, in den Ablauf des täglichen Arbeitsprozesses nicht eingebunden würde.

● Noch immer werde nicht in ausreichendem Maße in vielen Betrieben die Sicherheit des Menschen gleichrangig mit der Planung und dem Ablauf des Arbeitsprozesses gestellt.

Wenn wir uns fragten, welcher Beitrag von dem betrieblichen Vorgesetzten geleistet werden sollte, so sollte man mit nichts anderem als mit dem individuellen und ehrlichen inneren Bemühen eine persönliche positive Einstellung zum Sicherheitsproblem haben.

Der übliche Ausbildungsgang des Ingenieurs konzentriert sich einseitig und ausschließlich auf

Betriebsleiter und -Ingenieure bei der Vortragsveranstaltung des Sicherheitswesens



die technische und konstruktive Entwicklung des künftigen Ingenieurs. Das Stoffgebiet, die Frage der Menschenbehandlung, der Menschenführung, kurz Betriebsführungslehre genannt, komme unter den Anforderungen der Betriebspraxis in vielen Fällen zu kurz. Die Einsicht von der Abhängigkeit des Betriebsgeschehens, von dem darin tätigen Menschen, spiele im Hinblick auf die Apparatur oft nur eine bescheidene Rolle.

- „Wir müssen dazu kommen, daß die erzielte Qualität der Erzeugnisse auch gleichrangig den erwirkten Sicherheitsgrad des Betriebes anführt“, sagte Dr. Karl.

Der Beitrag, den der Vorgesetzte zu leisten vermöge, beginne mit dem individuellen Bemühen um eine sachgemäße persönliche Einstellung zum Sicherheitsproblem. Das Problem Unfallverhütung müsse zum festen Bestandteil eines jeden Vorgesetzten werden. Die Mitarbeiter hätten ein sehr feines Gespür für die innere Haltung des Vorgesetzten zur Arbeitssicherheit.



DR. ERENZ

Wenn Sie aus dem Ausland zurückkommen . . .

SIEBEN TIPS, DIE SICH LOHNEN

● Versuchen Sie nicht zu schmuggeln. Kleinigkeiten lohnen sowieso nicht — und bei größeren Dingen ist Ihnen der Zollbeamte mit seiner großen Erfahrung tausendfach voraus. Und bedenken Sie: jede, auch die kleinste, Zollstrafe wird ins Strafregister eingetragen, und Sie gelten dadurch als vorbestraft!

● An Wein dürfen Sie 1 Liter unverzollt (als „Reisebedarf“) hereinbringen, an Spirituosen $\frac{3}{4}$ Liter, an Schokolade 200 Gramm.

● An Tabakwaren dürfen Sie mitbringen: bis zu 25 Zigaretten, oder 10 Zigarren, oder 50 g Tabak. Packungen müssen angebrochen sein!

● Tabakwaren und Alkoholiika werden bei Kindern nicht als Reisebedarf anerkannt. Es ist also zwecklos, Ihrer Ursula oder Ihrem Klaus-Dieterchen je eine Flasche Wein zu diesem Zweck in die Hand zu drücken.

● Geben Sie sofort freiwillig an, was Sie an den oben aufgeführten Dingen mitbringen. Entdeckt der Zollbeamte sie versteckt in Ihrem Gepäck, so müssen Sie für alles Zoll zahlen, selbst für die Freimengen.

● „Reiseandenken“ (z. B. aus Italien Keramik, aus Spanien einen Sonnenhut, aus Jugoslawien Hüttenschuhe) und Geschenke für Verwandte usw. sind zollfrei, aber nur dann, wenn alles zusammen nicht mehr als 50,— DM gekostet hat.

● Im Ausland gekaufte Kleidung und Gebrauchsgegenstände müssen einwandfreie Gebrauchsspuren aufweisen. Der Zollbeamte glaubt Ihnen nicht ohne weiteres, daß Sie in Italien unbedingt sechs Paar Schuhe kaufen mußten, weil Sie sonst barfuß hätten laufen müssen.

● Wie teuer ist der Kaffee, den Sie zu Hause trinken? Damit Sie wissen, daß es nicht lohnt, Kaffee einzuführen, hier der Zollsatz: 8 DM das Kilo. 1 Liter Schnaps kostet (die Flasche wird mit gewogen) etwa 22,— DM Zoll, jede Zigarre 1,— DM — lassen Sie sie also lieber im Ausland. Und, bedenken Sie nochmals: jede Zollstrafe gilt als Vorstrafe. Wer das bedenkt, hat viel Vergnügen auf der Reise!



Hitzeschutz durch neuartige Tempex-Mäntel

Daraus erwirke sich auch das Verhalten ihrer Leute in Konsequenz ihrer eigenen Einstellung. Der Führende setze die Normen des Verhaltens fest, an denen sich die Gruppe orientiere. Durch die Einstellung, die persönliche Haltung des Führenden werde das Bild und das Gewicht festgelegt, das die Arbeitsgruppe der Sicherheit beimißt.

„Wird der Vorgesetzte zum Berater seiner Mitarbeiter, bringt er alle Gruppenmitglieder dazu, die Notwendigkeit der Sicherheit am Arbeitsplatz einzusehen, und gewinnt er das Recht für sich zu etwaigen disziplinarischen Verstößen“, sagte Dr. Karl abschließend, „auf diesem Wege mit allen seinen Leuten das gemeinsame Ziel, die unfallfreie Produktion, erreichen.“

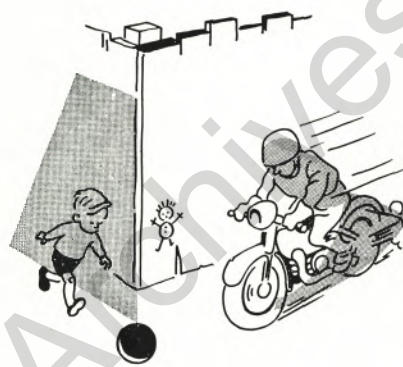


Dieser Beitrag stellt nur einen kurzen Auszug aus der Ansprache von Dr. Karl dar. Er sollte alle Vorgesetzten der ATH überzeugen, daß Unfallverhütung und Produktion nicht voneinander zu trennen sind. Nur der Vorgesetzte, der eine sachgerechte Einstellung zum Sicherheitsproblem hat, wird letzten Endes mit seiner planmäßig unfallfreien Arbeit eine Steigerung seiner Produktion erreichen.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Jeden Tag 37 Tote

Zu Beginn der Fahrsaison, wenn jährlich wieder etwa 1 Million während des Winters abgemeldete Autos und Motorräder mehr auf den Straßen erscheinen, ist nicht nur eine Generalüberholung des Fahrzeuges, sondern auch eine Überprüfung der persönlichen Fahreigenschaften notwendig. Gerade jetzt muß auf alte Leute und Kinder besonders geachtet werden. Ihr Anteil



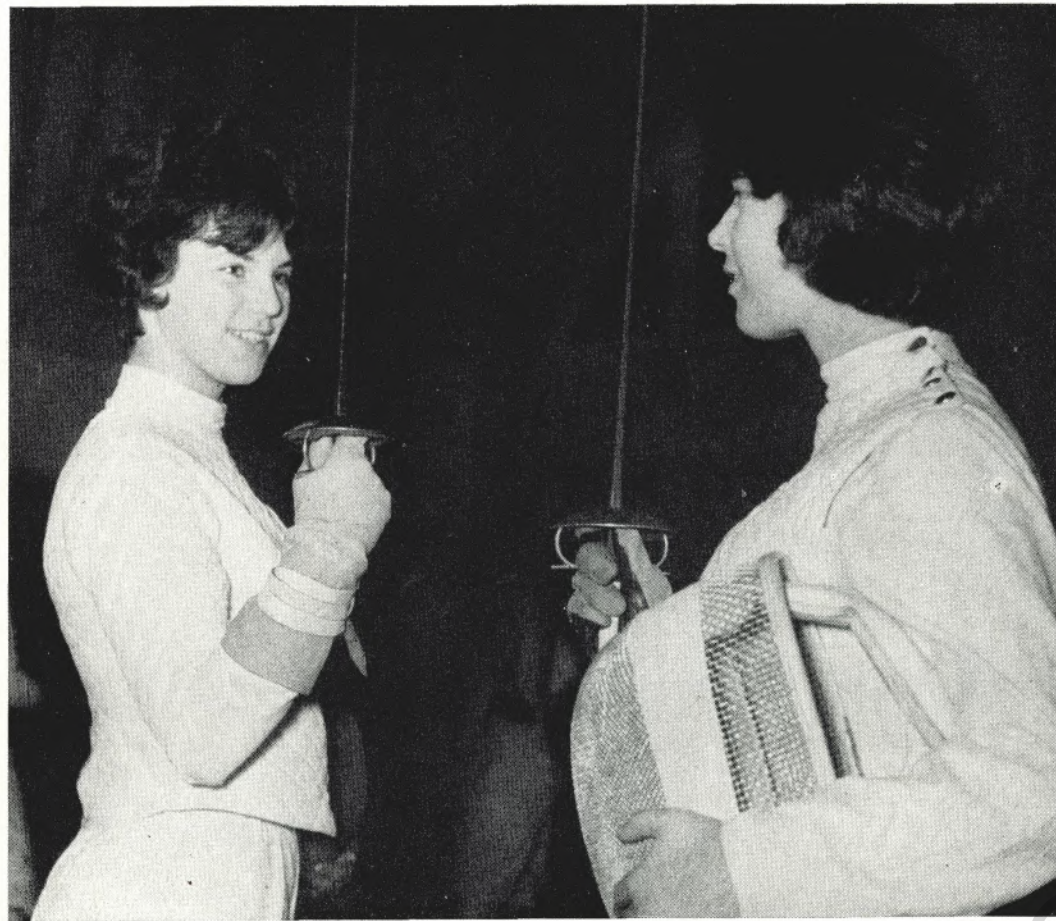
unter den auf der Straße umgekommenen Fußgängern, — 41 Prozent zum Beispiel waren Menschen über 65 Jahre — ist besonders hoch.

Insgesamt nahm im letzten Jahr die Zahl der Verkehrstoten erschreckend zu. 1959 starben an den Folgen von Kraftfahrzeugunfällen 13 515 Menschen. Das sind im Tagesdurchschnitt 37. Die Zunahme gegenüber 1958 mit 11 697 Verkehrstoten beträgt 13,3 v. H. Nach Mitteilung des Statistischen Bundesamtes wurden die 13 515 Menschen bei 314 486 Verkehrsunfällen getötet. Die Zahl der Verletzten (1959: 403 988) ist gegenüber dem vorangegangenen Jahr um 12,8 v. H. gestiegen.

Auch die Zahl aller polizeilich registrierten Verkehrsunfälle hat sich 1959 um 12,5 v. H. erhöht, während der Bestand an Kraftfahrzeugen von Mitte 1958 bis Mitte 1959 nur um etwa 6 v. H. größer wurde. Das Statistische Bundesamt vermutet, daß die Fahrlleistung der Kraftfahrzeuge — und damit die Unfallgefahr stark beeinflussende Verkehrsdichte — auf Grund der langen Perioden mit gutem Wetter zugenommen und zur Erhöhung der Verkehrsunfälle beigetragen hat.

BETRIEBS- UND WEGEUNFÄLLE

	JANUAR 1960		JANUAR 1959		FEBRUAR 1960		FEBRUAR 1959	
	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	3	10	1	8	2	6	2
2. Thomaswerk	10	1	2	—	2	1	10	—
3. SM-Stahlwerk I	5	1	—	—	3	—	3	—
4. SM-Stahlwerk II	3	—	—	1	5	—	3	—
5. Block- und Profilwalzwerke	3	—	5	—	2	—	7	—
6. Zurichtung I und V	11	—	7	—	12	—	5	—
7. Warmbandwerk	4	4	1	—	6	4	1	2
8. Kaltwalzwerk	2	1	—	—	4	—	1	—
9. Blechzurichtung	5	—	—	1	4	—	4	—
10. Verzinkung	1	—	1	—	1	3	1	—
11. Maschinen-Abteilung	26	6	16	3	25	6	15	2
12. Elektro-Abteilung	16	6	8	1	13 (1 t)	2	4	2
13. Werkst. für Bergbau- u. Hüttenbedarf	4	—	2	—	4	1	1	—
14. Bauabteilung	6	3	9 (3 t)	1	6	1	1	—
15. Thomasschlackenmühle	1	1	4	2	2	1	3	—
16. ff. Steinfabrik	3	—	3	—	1	—	1	1
17. Ausbildungswesen	4	2	—	—	1	—	—	—
18. Sonstige	8	1	3	6	8	4	6	7
	120	29	71 (3 t)	16	107 (1 t)	25	72	16



MIT Florett

Degen

UND Säbel

In der Fechtabteilung von Hamborn 07
werden alle Fechtarten gepflegt

Vor dem Kampf zur Gegnerin, zum Kampfgericht und zu den Zuschauern eines Turniers — der Fechtergruß

Eine ganze Anzahl von Belegschaftsmitgliedern der ATH widmet sich in ihrer Freizeit dem Fechtport. Das ist kein Wunder; denn dieser Sport ist eine edle Kunst, die das Selbstbewußtsein stärkt und bis ins hohe Alter körperliche Spannkraft verleiht. Unser Beitrag berichtet über die Arbeit der Fechtabteilung von „Hamborn 07“, die von Johannes Arnoldussen (Elektrobetrieb) geleitet wird.

wendigen Lebensunterhalt zu verschaffen und sich gegen feindliche Angriffe zu verteidigen.

In der Literatur aller alten Völker wird immer wieder das Hohelied des männlichen Zweikampfes gesungen. Wer denkt dabei nicht an das Heldengedicht des Griechen Homer, des wohl größten Dichters der Antike. In seiner „Ilias“ sollen Paris und Menelaus um den Besitz der Helena kämpfen, Hektor und Achilles treten zum entscheidenden Zweikampf an, der den zehnjährigen Krieg beenden soll.

Aus Spanien und Italien

Beispiele solcher Art lassen sich durch die Geschichten aller Völker verfolgen. Aber von all diesen kriegerischen Arten des Zweikampfes soll hier weniger die Rede sein, sondern von der edlen Kunst des Fechtens, die heute im Sportfechten ihren Ausdruck findet. Auch beim Sportfechten reicht die Geschichte weit zurück, bis in das 15. Jahrhundert. Dabei ist es einmal

nicht das immer wieder zitierte Mutterland des Sportes England, das an der Entwicklung des Fechtens Anteil hat. Hier sind es vielmehr die südlichen Länder unseres Europas, wie Spanien, Frankreich, Ungarn und ganz besonders Italien. Von den Italienern kann ja erst in der neueren Geschichte des Sports gesprochen werden; denn in den im Mittelalter blühenden und berühmten Fechtschulen in Bologna, Siena, Venedig und besonders in Rom, dachte noch niemand an das geeinte Italien des 19. Jahrhunderts. Von den Spaniern soll das Fechten während der Zeit ihrer Eroberungskriege nach Italien gekommen sein. Italienische Fechtlehrer lehrten in ihren Schulen und in den Fechtgesellschaften; ihre Schüler brachten es zu großer Meisterschaft. Viele zogen über die Alpen in die benachbarten Länder, konnten sich aber nicht überall durchsetzen. Besonders Frankreich hielt mit Hilfe seiner herrschenden Klasse an der konservativen Art des Fechtens fest. Nicht viel an-

Die Kunst des Fechtens ist so alt, wie die Geschichte der Menschheit selbst. „Der Kampf ums Dasein“ in der noch wilden Umwelt, zwang den Menschen schon in der vorgeschichtlichen Zeit Waffen in die Hand, um sich den not-

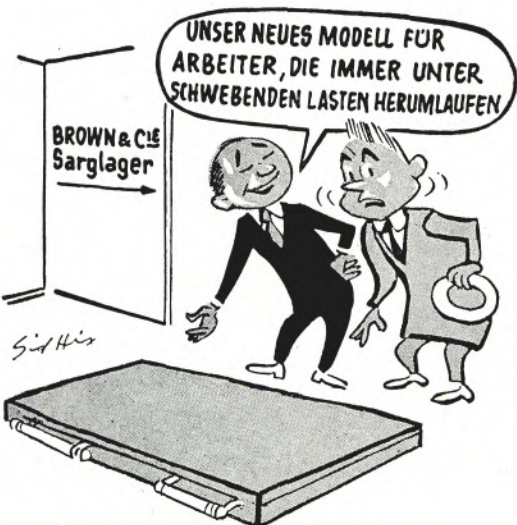
LINKS: Herrenflorett: Der Fint-Angriff des linken Fechters kommt gut auf — RECHTS: Damenflorett: Die Parade der rechten Fechterin kommt zu spät



ders war es bei der damals ebenfalls bekannten Art des Fechtens bei den Deutschen, Österreichern und Ungarn.

Erst das Ende des 19. Jahrhunderts blieb dem Siegeslauf der italienischen Fechtkunst vorbehalten. Den italienischen Meistern dieser Zeit bleibt das Verdienst, der wahren Fechtkunst — dem heutigen in allen Ländern nach gleichen Regeln betriebenen Sportfechten — den Weg bereitet zu haben. Ihren ersten großen Erfolg mit ihrer neuen Art des Fechtens errangen die Italiener 1895 bei einem internationalen Fechtturnier in Prag.

Ein Jahr später unterlagen die bis dahin siegesgewohnten Ungarn bei der Tausendjahrfeier von Budapest den italienischen Meistern. Auch die Ungarn bekehrten sich, wie alle die Fechtkunst pflegenden Nationen, zu dieser neuen



Der letzte Schrei

Art des Fechtens, verstanden es aber, ihre Art der italienischen beizumischen. Die überraschenden Erfolge der Ungarn in den letzten Jahren — 1955 errangen sie alle Weltmeister-Titel — kommen auf das Konto ihres Temperaments, ihrer guten Ausbildung, die nur durch die staatliche Förderung möglich war. Inzwischen ist man in den anderen Nationen auch nicht müßig gewesen und selbst die Bundesrepublik hat einiges von der alten Weltgeltung aufgeholt, besonders bei den Damen.

Seit 30 Jahren in Hamborn

In Hamborn hat das Sportfechten in den 20er Jahren seinen Einzug gehalten. Zunächst entstand die erste Fecht-Abteilung beim Hamborner Turnerbund. Im Jahre 1928 und 1930 wurde der Hamborner Fecht- und Tennisklub ins Leben gerufen. Die Tradition der Hamborner Fechter setzt heute die Fecht-Abteilung der „Sportfreunde Hamborn 07“ fort. Von Anfang an pflegten die Hamborner Fechter alle drei Fechtarten. Schon wenige Jahre nach Gründung dieser Fechtergemeinschaften gehörten die Hamborner mannschaftlich zu den guten Vereinen Deutschlands.

Wie in jedem anderen Sport, sind auch für das Fechten genaue Regeln festgelegt, die je nach der Art der Waffe voneinander abweichen. Bei den Waffen unterscheidet man Florett, leichte Säbel und Degen. Florett und Degen sind reine Stichwaffen, während der Säbel als Hieb- und Stichwaffe benutzt wird. Den Damen ist nur das Florett vorbehalten. Wie unsere Bilder zeigen, machen sachgemäßer und erprobter Schutz Verletzungen fast unmöglich. (Akademisches Fechten mit schweren Säbeln und Schlägern hat zum Sportfechten kaum eine Parallele. Auch



Am Beginn eines jeden Übungsabends steht die Fechtschule: Hier die Schrittschule. Links der Leiter der Fecht-Abteilung von „Hamborn 07“, Johannes Arnoldussen (ATH-Elektroabteilung)



LINKS: Leichte Säbel: Korrektur der Quint-Parade — RECHTS: Degengefecht: Angriff und Verteidigung. Das elektrische Anzeigergerät zeigt exakt an, wer zuerst getroffen hat



was in den Filmen als Fechten gezeigt wird, ist in den meisten Fällen nichts als eine klirrende Schlägerei.)

Treffen — ohne getroffen zu werden

Fechtsport ist eine Kunst — ein edler Zweikampf unter Gleichgesinnten —, die Kunst den Gegner in schnellen, aber doch eleganten Bewegungen zu treffen, ohne selbst getroffen zu werden. Um aber ein guter Fechter zu werden, bedarf es aber schon einiger Ausdauer und regelmäßiger Übung. Dabei werden alle guten Eigenschaften geweckt, das Selbstbewußtsein gestärkt und die gewonnene Spannkraft bis ins hohe Alter erhalten.

Bei Johannes Arnoldussen (ATH-Elektroabteilung) liegt die Leitung der Fecht-Abteilung in guten Händen. Eine tüchtige Mitarbeiterin steht in der Frauenwartin Frl. Forg zur Verfügung. Als der Abteilung die letzten Landesmeisterschaften übertragen wurden, leisteten sie Her-

vorragendes. Die reibungslose Durchführung der Wettkämpfe wurde ein großer organisatorischer Erfolg, dem sich sportliche Erfolge anreihen.

Wenn es auch noch keine Klassensiege gab, so konnte doch mancher Erfolg gegen gute Gegner errungen werden. Bei den Vorjahrs-Stadtsmeisterschaften gab es im Florett sogar einige beachtliche Plätze. Jugendwartin Frl. Forg wurde Zweite im Damenflorett, H. Arnoldussen kam bei den Herren auf den dritten Platz — bei der Stärke der Duisburger Fechter ein beachtlicher Erfolg.

Wie vor 30 Jahren dient die Turnhalle des Hamborner Leibniz-Gymnasiums als Fechtboden. Woche um Woche wird auf diesem schon historisch gewordenen Boden weitergeübt mit dem Ziel, die Jugend in Hamborn mehr als bisher zu begeistern und ihr im sportlichen Spiel mit blitzenden Klingen Freude und Erholung zu bringen.

W. Schl.



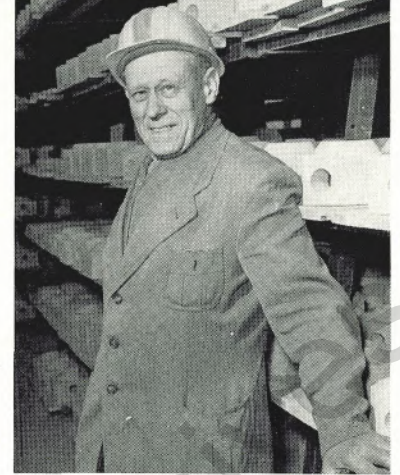
FRANZ KOLTAREK, Büroangestellter Sicherheitswesen — 6. April



BRUNO SENSKE, Kranführer Elektrobetrieb Hochofen — 6. April



WILHELM KLINKNER, Maschinenarbeiter Bergbau- und Hüttenbedarf — 6. April



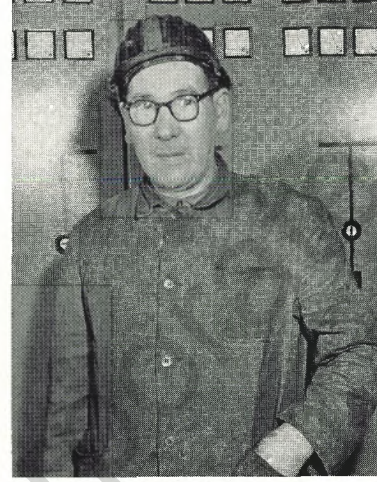
BRUNO KNUTH, Formermeister ff. Steinfabrik — 10. April



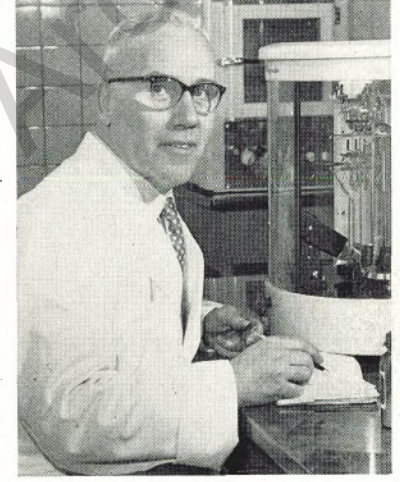
ANTON MIKOLAJCZAK, Probenschmied Thomaswerk — 13. April



ANDREAS SALDEN, Meister Maschinenbetrieb II — 14. April



AUGUST ZOLL, Elektriker Elektrobetrieb III — 17. April



HERMANN WENNMANN, Laborant Chem. Hauptlabor — 19. April

25 JAHRE IM DIENST

Heinrich Eichholz, Versuchsanstalt, am 8. April

Leopold Fuß, Walzwerk I, am 10. April

Stefan Ulbrych, Elektrobetrieb I, am 13. April

Elfriede Huber, Hausverwaltung, am 13. April

Alfred Behrens, Elektrobetrieb I, am 15. April

Paul Stefanski, Neubauabteilung, am 15. April

Georg Sandkühler, Allgemeine Verwaltung, am 16. April

Friedrich Gerards, F.T.A., am 23. April

Adolf Ochmann, Mechan. Hauptwerkstatt, am 24. April

Theodor Fichtenhofer, Walzwerk I, am 27. April

Lothar Winter, Schlackenmühle, mit Marlene Brüssow, am 29. Januar

Egon Falch, Verzinkung, mit Erika Viktoria, am 4. Februar

Hans-Jürgen Altermann, Kaltbandwerk, mit Helga Schuk, am 5. Februar

Herbert Ciesielski, Warmbandwerk, mit Helga Schachnitowski, am 5. Februar

Johann Gansen, Steinfabrik, mit Ilse Voigt, am 5. Februar

Josef Hasenöhl, Warmbandwerk, mit Renate Kiel, am 5. Februar

Berthold Kramp, Zurichtung, mit Erika Klose, am 5. Februar

Karl Brandt, Warmbandwerk, mit Ingrid Koschny, am 8. Februar

Herbert Dudziak, Rechnungsprüfung, mit Margarete Theves, Einkauf, am 12. Febr.

Adolf Romanowski, Blechzurichtung/ Warmbandwerk, mit Margret Tenter, am 12. Februar

Günter Basner, Kraftanlagen, mit Elisabeth Perz, am 19. Februar

Helmut Kämper, Zurichtung, mit Lieselotte Schwandt, am 19. Februar

Max Schmidt, Elektrobetrieb Hochofen, mit Wilma Hermann, am 19. Februar

Rudolf Spicheneder, Blechzurichtung/ Warmbandwerk, mit Ingrid Dörre, am 19. Februar

Hans Zpach, Kraftanlagen, mit Renate Osinski, Waschanstalt, am 19. Februar

Werner Rataj, Magazin-Verwaltung, mit Anna Gockel, am 23. Februar

Kurt Franke, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Selma Kunz, am 25. Februar

Heinz Andres, Kraftanlagen, mit Anna Jung, am 26. Februar

Heinz Bersuch, Thomaswerk, mit Brigitte Huch, am 26. Februar

Heinrich Lampe, Stoffwirtschaft, mit Rosemarie Eis, am 26. Februar

Anneliese Lembke, Hausverwaltung, mit Alfred Golding, am 26. Februar

50 JAHRE IM DIENST

HERMANN HÜTTE
Gruppenführer Lohnbüro
12. April



Am 12. April kann Hermann Hütte vom Lohnbüro sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern — einen Tag, den auch in diesem Jahr viele Belegschaftsmitglieder begehen. Als er nach seiner Schulentlassung zur ATH kam, wanderte er täglich den Weg von Beec, wo seine Eltern wohnten, zu Fuß zur Eisenbahnwerkstatt. Dort blieb er als Angestellter auch nach seiner Lehrzeit zunächst, bis er im Mai

1928 zum Lohnbüro versetzt wurde. Ihm hat er seither die Treue gehalten. Wenn er diese Jahre Revue passieren läßt, zieht in seiner Erinnerung ein Stück Werks-geschichte vorüber, wie es aus dieser Sicht nur wenige erleben konnten. Trotz seines Alters erfreut sich der Jubilar einer guten Gesundheit, die er — wie er glaubt — nicht zuletzt auch seiner täglichen Zigarre verdankt.

85 JAHRE ALT

Mathias Schumacher, Dbg.-Hamborn, Halskestraße 25, am 3. April

80 JAHRE ALT

Hermann Hüls, Dbg.-Hamborn, Harnackstraße 13, am 16. April

GOLDENE HOCHZEIT

2. April: Eheleute Franz Kettler, Dbg.-Beec, Wasserstraße 18

16. April: Eheleute Karl Wichter, Dbg.-Hamborn, Nelkenhofstraße 11

29. April: Eheleute August Radzik, Dbg.-Hamborn, Stieglitzstraße 1

DIE EHE SCHLOSSEN

Wilhelm Gregorius, Blechzurichtung Warmbandwerk, mit Inge Boos, am 12. Dezember

Degenhard Schmelt, Elektrobetrieb I, mit Trude Schürmann, am 12. Dezember

Rudolf Moudry, Maschinenbetrieb II, mit Karin Legatzki, am 7. Januar

Johann Ruhnau, Organisation, mit Christa Herwig, Verkehrsabteilung, am 8. Januar

Gustav Ritter, El. Zentrale und Stromv., mit Brunhilde Schmidt, am 29. Januar

Manfred Schürmann, Betriebskrankenkasse, mit Liselotte Tromm, am 29. Jan.



KARL BROMBY, Personalsachbearbeiter
Personalabteilung — 20. April



JOSEF LEUWERINK, Walzmeister
Walzwerk I — 20. April



HEINRICH STIENISSEN, Hilfsschlosser
Maschinenbetrieb I — 21. April



RUDOLF BEIMBAUER, Oberschalttafelarb.
Elektro-Zentrale u. Str.-Vertr. — 22. April



FRIEDRICH NEUKAMP, Dreher
Elektrobetrieb I — 23. April



VIKTOR JUCHELKA, Betriebsingenieur
Elektrobetrieb I — 27. April

Hans Hermann Petersen, Maschinenbetrieb II, mit Barbara Valentin, am 26. Februar
Wilhelm Steinkuhl, Hochofen, mit Karin Hilbig, am 26. Februar
Richard Timm, Kaltwalzwerk, mit Liane Kuhn, am 26. Februar
Wilhelm Ziebarth, Elektrobetrieb I, mit Gertrud Jetten, am 26. Februar
Dieter Pell, Laboratorium, mit Dagmar Liesner, am 27. Februar
Hermann Hashagen, Breitband, mit Christa Lörks, am 3. März
Hansjürgen Karl, Warmbandwerk, mit Luise Rieke, am 3. März
Jakob Will, Kraftanlagen, mit Anna Schweizer, am 4. März

NACHWUCHS KAM AN

Lieselotte Schroer, Graphische Anstalt Hartmut am 14. Januar
Friedrich Balzer, Kokerei August Thyssen Brigitte am 16. Januar
Hartmut Schmitz, Mechanische Hauptwerkstatt, Jürgen am 16. Januar
Johann Wilk, Kaltwalzwerk-Blechzurichtung, Ulrike und Heike am 22. Januar
Kurt Jüttner, Kokerei August Thyssen Jutta am 24. Januar
Hugo Frischmeier, Lochkartenabteilung Robert am 25. Januar
Hans Braun, Verzinkung Frank am 28. Januar
Dr. Siegfried Büchner, Kosten- u. Erfolgsauswertung, Suzanne am 1. Februar
Günter Jerke, Walzendreherei Frank am 4. Februar
Günter Hoffmann, Maschinenbetrieb I Gabriele am 5. Februar
Günter Kummerow, Stoffwirtschaft Reiner am 5. Februar
Herbert Plückelmann, Maschinenbetrieb Margit am 5. Februar
Georg Keiderling, Walzwerk I Frank am 6. Februar

Wolfram Berns, Laboratorium Hendrik am 7. Februar
Franz Boruta, Elektro-Hauptwerkstatt Norbert am 7. Februar
Manfred Kauschat, Kaltwalzwerk Harry am 7. Februar
Hans Kiefisch, Betriebswirtschaft Alex am 7. Februar
Alfred Bier, Kokerei August Thyssen Detlef am 8. Februar
Gisela Krause, Werksküche Hans-Dieter am 8. Februar
Heinz Preuß, Zurichtung Uwe am 8. Februar
Franz Skrzypietz, Kaltwalzwerk Birgit am 8. Februar
Kurt Friese, Elektrobetrieb I Christiana am 9. Februar
Karl Wilhelm Isselmann, Zurichtung Dietmar am 9. Februar
Emil Jendrossek, Stoffwirtschaft Elke am 9. Februar
Karl Weber, Hochofen Harald am 9. Februar
Kurt Billen, Maschinenbetrieb II Bettina am 10. Februar
Rolf Kremer, Kokerei August Thyssen Marion am 10. Februar
Günter Ohoven, Elektrobetrieb Peter am 10. Februar
Helmut Pyta, Thomaswerk Angelika am 10. Februar
Walter Kalitzke, Hochofen Uwe am 11. Februar
Günter Altbürger, Hundeschmiede Claudia am 12. Februar
Friedrich Baumhöfer, Rohrnetz- und Heizanlagen, Beate am 12. Februar
Paul Frischer, Betriebswirtschaft Dieter am 12. Februar
Friedhelm Roling, Graphische Anstalt Klaus-Peter am 12. Februar
Dietrich Teblée, Kraftanlagen Klaus-Peter am 12. Februar
Josef Lahn, Stoffwirtschaft Petra und Siegrid am 13. Februar

Friedel Wenzel, Stoffwirtschaft Klaus-Dieter am 13. Februar
Siegfried Ellmann, Zurichtung I Iris am 14. Februar
Manfred Meyer, Betriebswirtschaft Jutta am 14. Februar
Hans Leuwerink, Hochofen Hilmar am 15. Februar
Ernst Börger, Elektrobetrieb Hochofen Wolfgang am 16. Februar
Siegfried Krampitz, Hochofen Gabriele am 16. Februar
Werner Pyta, Elektrobetrieb Hochofen Regina am 16. Februar
Arno Thilmanns, Walzwerk I Albin am 16. Februar
Josef Kubis, Mechanische Hauptwerkstatt Barbare am 17. Februar
Paul Winkendick, Blechzurichtung Warmbandwerk, Ralph am 17. Februar
Walter Ninnemanns, Mechan. Werkstätten Martin am 18. Februar
Günter Jost, Porenbetonanlage Brigitta am 19. Februar
Ferdinand Ludwikowski, Mechanische Hauptwerkstatt, Rüdiger am 19. Februar
Günter Grönermann, Maschinenbetrieb I Heike am 20. Februar
Wilhelm Heldt, Schlackenmühle Alf am 20. Februar
Horst Wolfer, Mechan. Hauptwerkstatt Monika am 20. Februar
Reinhold Nierola, Thomaswerk Jutta am 21. Februar
Georg Reszka, Hundeschmiede Jutta am 21. Februar
Hermann Schenkuhl, Verzinkung Gabriele am 21. Februar
Gustav Krajewski, Elektrobetrieb I Peter am 22. Februar
Walter Stein, Walzwerk Jürgen am 22. Februar
Günter Eul, Warmbandwerk Günter am 23. Februar
Herbert Peter, Schlackenmühle Heike am 25. Februar
Horst Nelm, Steinfabrik Dieter am 26. Februar
Hans Schütz, Zentralkesselhaus Ute am 27. Februar
Heinz Treuten, Elektrobetrieb Warmbandwerk, Dieter am 27. Februar
Manfred Drost, Betriebswirtschaft Dorith am 28. Februar
Erich Hunold, Thomaswerk Mechthild am 28. Februar
Walter Mill, F.T.A. Bernd am 29. Februar
Kurt Gapt, Fliegende Kolonne Astrid am 1. März
Wilhelm Niederpriese, Blechzurichtung Warmbandwerk, Petra am 1. März
Alfred Schubert, Elektrobetrieb I Isabella am 1. März
Alfred Kügler, Blechzurichtung Kaltwalzwerk, Klaus am 1. März
Horst Gramenz, Elektrobetrieb Hochofen Siegfried am 2. März
Walter Richter, Verzinkung Volker am 2. März
Ernst Josef Jacob, Verkehrsabteilung Marita am 3. März
Walter Meyer, Elektrobetrieb II Monika am 3. März
Erich Grahl, Stoffwirtschaft Birgit am 4. März
Werner Kabs, Maschinenbetrieb II Gunhild am 4. März
Friedhelm Neth, Maschinenbetrieb I Marika am 5. März
Walter Gries, Hochofen Roswitha am 7. März
Willi Bachorski, Blechzurichtung Warmbandwerk, Peter am 8. März
Hans-Georg Schuhmann, Bauabteilung Volker am 8. März

UNSERE TOTEN

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

KLOCKNER, Josef	Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb I)	5. Februar
HESSE, Karl	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	8. Februar
SCHUMACHER, Franz	Pensionär (Hilfsarbeiter, Eisenbahnwerkstatt)	11. Februar
MEYER, Richard	Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung	13. Februar
LIEBCHEN, Hugo	Pensionär (Vorarb., Masch.-Betr. Sinteranlage)	16. Februar
RADEBOLD, Hermann	Pensionär (Oberwachmann, Werkschutz)	17. Februar
WALLENBORN, Johann	Pensionär (Schalterwärter, Elektrobetrieb I)	17. Februar
RÜTHERT, Johann	Pensionär (Kantinenwirt, Wirtschaftsbetriebe)	18. Februar
SCHENTEN, Gerhard	Pensionär (Fertigwalzer, Walzwerk)	21. Februar
GOERGEN, Johannes	Pensionär (Hilfsarbeiter, Versehrtenwerkst.)	23. Februar
KESSLER, Gerhard	Bohrer, Mechanische Hauptwerkstatt	23. Februar
ISING, Heinrich	Kranführer, Elektrobetrieb Warmbandwerk	27. Februar
SCHMITT, Alois	Wachmann, Werkschutz	28. Februar
ZÜNDORF, Theodor	Pensionär (Vorarbeit., Elektrobetr. Hochofen)	29. Februar
STOTT, Erich	1. Verloader, Zurichtung	6. März
CONRAD, Heinrich	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	7. März
HALLMANN, Paul	Kranführer, Elektrobetrieb I	10. März

Ehemaliger Leiter der Maschinenfabrik Thyssen & Co. berichtet über seine Tätigkeit unter August Thyssen

Auf seinem Ruhesitz im Schwarzwald vollendete am 20. März 1960 ein enger Mitarbeiter von August Thyssen, Dr.-Ing. Edmund Roser, in geistiger und körperlicher Frische sein 90. Lebensjahr. Der Jubilar, aus dessen Erinnerungen an August Thyssen und sein Werk wir heute berichten, ist einer der letzten noch lebenden Mitarbeiter aus dem alten Führungskreis um den Gründer der ATH.

Dr. Roser war in den Jahren 1909 bis 1926 als Vorstand der Maschinenfabrik Thyssen in Mülheim (Ruhr) mit dem „alten Herrn“ — wie August Thyssen von seinen Mitarbeitern genannt wurde — besonders eng verbunden. Das ist u. a. daraus zu erkennen, daß sein Büro im alten Verwaltungsgebäude des Thyssen-Konzerns in Mülheim (heute Verwaltungsgebäude der Siemens-Schuckert-Werke) direkt neben dem Zimmer des Firmenchefs lag, zu dem er durch seine Verbindungstür jederzeit Zutritt hatte.

Herr Roser erinnert sich noch heute gern dieser engen Zusammenarbeit mit dem von ihm hochverehrten Schöpfer des Thyssen-Konzerns. Aus seinem reichen Erlebnisschatz weiß er über Begebenheiten manche Einzelheit zu berichten. Damals lebte auch noch der Bruder August Thyssen's, Josef Thyssen, der gleichfalls an der Entwicklung der Maschinenfabrik großen Anteil nahm, bis er 1915 bei einem Gang durch den Betrieb in der Maschinenfabrik tödlich verunglückte.

Der „alte Herr“

Nach den Schilderungen von Dr. Roser war die hervorragendste Eigenschaft von August Thyssen dessen vornehme menschliche Gesinnung, die bei großer Bescheidenheit in persönlichen Dingen für seine Mitarbeiter stets großes Verständnis hatte. Für die Fahrt von und zu seinem Büro — von Schloß Landsberg nach Mül-

heim — benutzte August Thyssen die Eisenbahn von Kettwig vor der Brücke zum Bahnhof Mülheim-Broich. Es kam oft vor, daß Dr. Roser ihn auf dem Heimweg begleitete, um unterwegs noch einige geschäftliche Dinge zu besprechen. Dabei nahmen die beiden dann gewöhnlich im Vierterklasse-Abteil Platz; das war einmal billig und zum anderen fühlte sich August Thyssen insbesondere auf seinen lokalen Reisen in der Eisenbahn dort am wohlsten.

Er liebte nicht nur ganz allgemein den Kontakt mit Menschen, sondern im besonderen den Kon-

Frisch. Beiden, sowohl seinem Diener Anton als auch „Fräulein Else“, hat August Thyssen bei seinem Tode ein beträchtliches Legat hinterlassen.

Ein Foto aus dem Album von Dr. Roser ist diesem Bericht beigelegt. Es ist gelegentlich des 75. Geburtstages von August Thyssen im Mai 1917 im Park von Schloß Landsberg aufgenommen und zeigt neben dem alten Herrn seinen Sohn Fritz Thyssen mit seiner Frau Amelie. Auf dem Bild sind ferner außer Dr. Roser (ganz links) insbesondere die damaligen Thyssen-Direktoren Kalle, Jacob, Dahl und Becker sowie die Herren Dr. Vögler, Springorum und Dr. Petersen zu sehen.

Aus der Zeit während des ersten Weltkrieges ist dem Jubilar noch folgende nette Einzelheit in Erinnerung: In dem Steckrüben-Winter 1916/17 hatten sich beide Herren eine gemeinsame Keksdose angeschafft, welche durch die schwäbischen Backerzeugnisse von Frau Roser fortlaufend aufgefüllt wurde, und bei mancher Besprechung saßen der alte Herr und Dr. Roser zusammen am Tisch und griffen von Zeit zu Zeit in die Keksdose.

In den Wirren nach 1918

Die soziale Einstellung des alten Herrn war vorbildlich. August Thyssen konnte auch in den schwersten Zeiten der politischen Unruhe-Perioden von 1918 nach dem Kriegsende und 1920 zur Zeit der Spartakistenherrschaft im Ruhrgebiet nach dem Kapp-Putsch ganz allein und ohne Begleitung durch die Hallen seiner Fabrikanlagen gehen, ohne von irgendeiner Seite belästigt zu werden. Das Verhältnis des alten Herrn zu seinen Arbeitern war immer gut; er hatte andererseits auch stets ein offenes Ohr für persönliche Wünsche und Anliegen seines Personals. Dementsprechend war auch das Echo auf der anderen Seite, und August Thyssen war bei seinen Arbeitern allgemein beliebt und geachtet.

Während der Spartakus-Wirren im Dezember 1918 wurde Dr. Roser zusammen mit August Thyssen sowie dem Thyssen-Direktor Dr. Härle, außerdem mit Edmund Stinnes sowie Kommerzienrat Dr. Küchen, Dir. Wirtz und Bergassessor Stens in Mülheim verhaftet. Sie wurden des Landesverrats beschuldigt, begangen durch den angeblichen Versuch, die Entente zur Besetzung des Industriegebietes zu bestimmen. Die Verhafteten wurden durch den damaligen Arbeiter- und Soldatenrat nach Berlin geschafft und warteten im Gefängnis von Moabit auf ihre Verurteilung. Dort wurden sie in der Zelle von Hugo Stinnes besucht. Zum Glück ist es dann dem damaligen Thyssen-Vertreter in Berlin gelungen, die baldige Freilassung der Verhafteten durch persönliches Eingreifen des damaligen Volksbeauftragten Ebert, des späteren Reichspräsidenten, zu bewirken, so daß alle Verhafteten trotz der Revolutionswirren bald wieder zu ihren Familien zurückkehren konnten.

Beim Kapp-Putsch, der bekanntlich die zeitweilige Besetzung des Ruhrgebietes durch spartakistische Elemente zur Folge hatte, mußten die meisten damaligen Industrieführer fliehen; nur August Thyssen und Dr. Roser blieben bei ihren Werksanlagen in Mülheim und hatten keinerlei Repressalien durch die „roten Truppen“ auszustehen.

August Thyssen brachte Dr. Roser, der seit 1909 einer seiner engsten Mitarbeiter war, auch nach dem Zusammenbruch von 1918 uneingeschränktes Vertrauen entgegen. Dies gab Roser den Rückhalt zu seinen weiteren Pionierarbeiten. Auf zahlreichen Gebieten wurde in der damaligen Zeit in der Thyssen'schen Maschinenfabrik technisches Neuland betreten — aber die Entwicklung hat dem weitblickenden Ingenieur jedes-



Dr.-Ing. EDMUND ROSER

takt mit seinen Arbeitern. Im übrigen ließ August Thyssen sich dann in Kettwig vor der Brücke von seinem Kutscher Anton mit dem Pferdewagen abholen und nach Schloß Landsberg hinauffahren. Auf Schloß Landsberg regierte damals als Hausdame Fräulein Else

SIE BESTANDEN IHRE PRÜFUNG VOR DER HANDELSKAMMER MIT „SEHR GUT“

An der kaufmännischen Lehrabschlußprüfung, die von der Industrie- und Handelskammer Duisburg im Herbst 1959 durchgeführt wurde, nahmen insgesamt 631 Lehrlinge und Anlernlinge teil. Von den vier Prüflingen, die mit „Sehr gut“ bestanden, stellte die August Thyssen-Hütte Karin Schambach (rechts) und Renate Heinrichs (links) sowie den Maschinenschlosser Ernst-Wilhelm Münch (Mitte), denen der Vizepräsident der Kammer, Dr. Schackmann, Ende Januar die Urkunden und Prämien anläßlich der Jahreshauptversammlung überreichen konnte.



mal Recht gegeben; auch der wirtschaftliche Erfolg für das Unternehmen blieb nicht aus. So gelangte die Maschinenfabrik unter der Leitung von Dr. Roser zu großem Aufstieg und Ansehen in der Welt.

Die größten Gasmaschinen der Welt

Die technische Vorliebe von August Thyssen, der selbst einige Jahre auf der Technischen Hochschule in Karlsruhe studiert hatte, galt der Maschinenfabrik von Anfang an als seinem besonderen Lieblingskind. Dort hatte er schon in den 80er Jahren begonnen, Maschinen und Walzwerks-Einrichtungen für den Eigenbedarf seiner Werke herzustellen. Die Maschinenfabrik wurde dadurch zeitweilig vor sehr große Aufgaben gestellt: verlangte er doch die leistungsfähigsten Maschinen ihrer Zeit: Großgasmaschinen, Fördermaschinen, Walzwerke.

Als technische Großtat wurden von der Maschinenfabrik unter Roser's Leitung besonders in den Jahren 1910 bis 1914 die größten Gasmaschinen der Welt gebaut, u. a. auch für die damalige Gaszentrale der Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn-Bruckhausen, der Vorgängerin der heutigen August-Thyssen-Hütte, die seiner Zeit die größte Gasmaschinenzentrale der Welt besaß. Von diesen Thyssen'schen Großgasmaschinen aus den Jahren 1910 bis 1920 laufen heute noch einige in deutschen und ausländischen Hüttenwerken, so zum Beispiel auch in der Gaszentrale 2 der ATH in Hamborn und in der Zentrale „Terre Rouge“ der Firma Arbed in Luxemburg.

Ebenso epochemachend waren auch die Pionierleistungen der Maschinenfabrik Thyssen auf dem Gebiet der Turbogeneratoren, nachdem nach Beendigung des ersten Weltkrieges als neues Fabrikationsgebiet auch die Elektrotechnik durch Übernahme des Firmenmantels der Fabrik von Weuste & Overbeck aufgenommen wurde. Thyssen baute in den 20er Jahren die ersten 3000 tourigen Turbogeneratoren der Welt für 12 000 kVA (1920) und für 22 500 kVA (1923). Auch auf dem Gebiete des Maschinenbaues errang Thyssen damit Ansehen. Diese ruhmreiche Tradition wurde im Jahre 1926 von den Siemens-Schuckertwerken fortgesetzt, die seiner Zeit die Maschinenfabrik Thyssen übernahmen und die dort auch heute noch ihre Turbogeneratoren-Fabrik betreiben.

Neben den Aufgaben des Großmaschinenbaues für die Berg- und Hüttenwerke sowie des Dampfturbinen- und des Turbogeneratorenbaues wurden während der Tätigkeit Roser's bei Thyssen zwei andere große Probleme wesentlich gefördert: die Holzwarth'sche Gas- und Ölturbine sowie die Steinkohlenschweller. Die hier geleisteten Forschungsarbeiten gaben die Grundlage für zahlreiche spätere Entwicklungen auf diesen Gebieten.

Zur Lösung all dieser Aufgaben standen Dr. Roser tüchtige Mitarbeiter zur Seite, Männer,



Ein seltenes Foto, das anlässlich des 75. Geburtstages von August Thyssen im Mai 1917 auf Schloß Landsberg entstand. Es zeigt neben dem alten Herrn (Mitte), seinem Sohn Fritz Thyssen (2. von rechts) und dessen Frau Amélie (4. von links) die Thyssenschen Generaldirektoren Dahl (ganz rechts), Jacob (3. von links), Kalle und Becker (7. bzw. 5. von rechts) sowie die Generaldirektoren Dr. Vögler (2. von links) und Springorum (6. von links) und Dr. Petersen (4. von rechts); ganz links Direktor Dr. Roser

deren Namen in der Fachwelt Klang haben und von denen einige in späteren Jahren als Lehrer an Technischen Hochschulen erfolgreich tätig waren, u. a. Prof. Punga, Prof. Röder und Prof. Pfleiderer. Nicht zuletzt war auch ein auserlesener Stamm bewährter Fachleute, Werkmeister und Facharbeiter, die beste Qualitätsarbeit zu leisten imstande waren, an den Erfolgen der Maschinenfabrik beteiligt.

Nach dem Tode von August Thyssen im Jahre 1926 wurde von seinem Sohn Fritz Thyssen die Maschinenfabrik an die Siemens-Schuckertwerke verkauft, die heute den von Thyssen eingeleiteten Bau hochtouriger Großturbinen in ihrem Mülheimer Werk fortsetzen. Das heutige SSW-Turbowerk Mülheim ist also aus den Werkstätten der Maschinenfabrik Thyssen hervorgegangen.

Dr. Roser, der sich bei seinem hohen Alter noch bewunderungswürdiger körperlicher und geistiger Frische erfreut, verbringt seinen Lebensabend in Freudenstadt im Schwarzwald. Aus seinen reichen Erinnerungen an die langjährige fruchtbare Zusammenarbeit mit August Thyssen, mit dem ihn ein herzliches Freundschaftsverhält-

nis verband, konnte er manche Beiträge zu der schon seit langem geplanten Thyssen-Biographie leisten.

In besonderer Erinnerung sind Dr. Roser die folgenden Worte von August Thyssen gelegentlich einer Ansprache aus dem Jahre 1922, die auch seine eigene Überzeugung darstellen: „Ich bin mir bewußt, in meinem Leben ebensoviel gearbeitet zu haben wie der tüchtigste und fleißigste meiner Werksangehörigen, der in den Werken meiner Firma oder in einem anderen Betrieb gearbeitet hat. Was ein Werksbesitzer persönlich an dauerndem Vorteil haben kann, ist wirklich wenig, nicht einmal ein sorgenfreies Alter. Ich glaube aber wohl, ohne mich dabei zu überheben, sagen zu dürfen, daß von meiner Lebensarbeit die Allgemeinheit mehr Vorteile gehabt hat als ich selbst. Was ich geschaffen und gearbeitet habe, dient schließlich doch nur der Allgemeinheit. Es ist ein schöner Gedanke, daß ein jeder Mensch, der arbeitet, auch seinen Anteil an der Lebensfreude haben soll.“



Der Vorstand der ATH hat dem Jubilar zu seinem Geburtstag die herzlichsten Glückwünsche übermittelt.

Unsere Fotos zeigen zwei Ansichten aus der Gaszentrale II der ATH: links ein Blick in die verwüsteten Hallen nach der Demontage und Zerstörung mit den Resten der

Dynamos 23 und 24, rechts die Gebläsemaschine für das Thomaswerk, wie sie heute wieder bei vollem Betrieb arbeiten

