

8. Jahrgang · Januar 1962

Nur für Betriebsangehörige

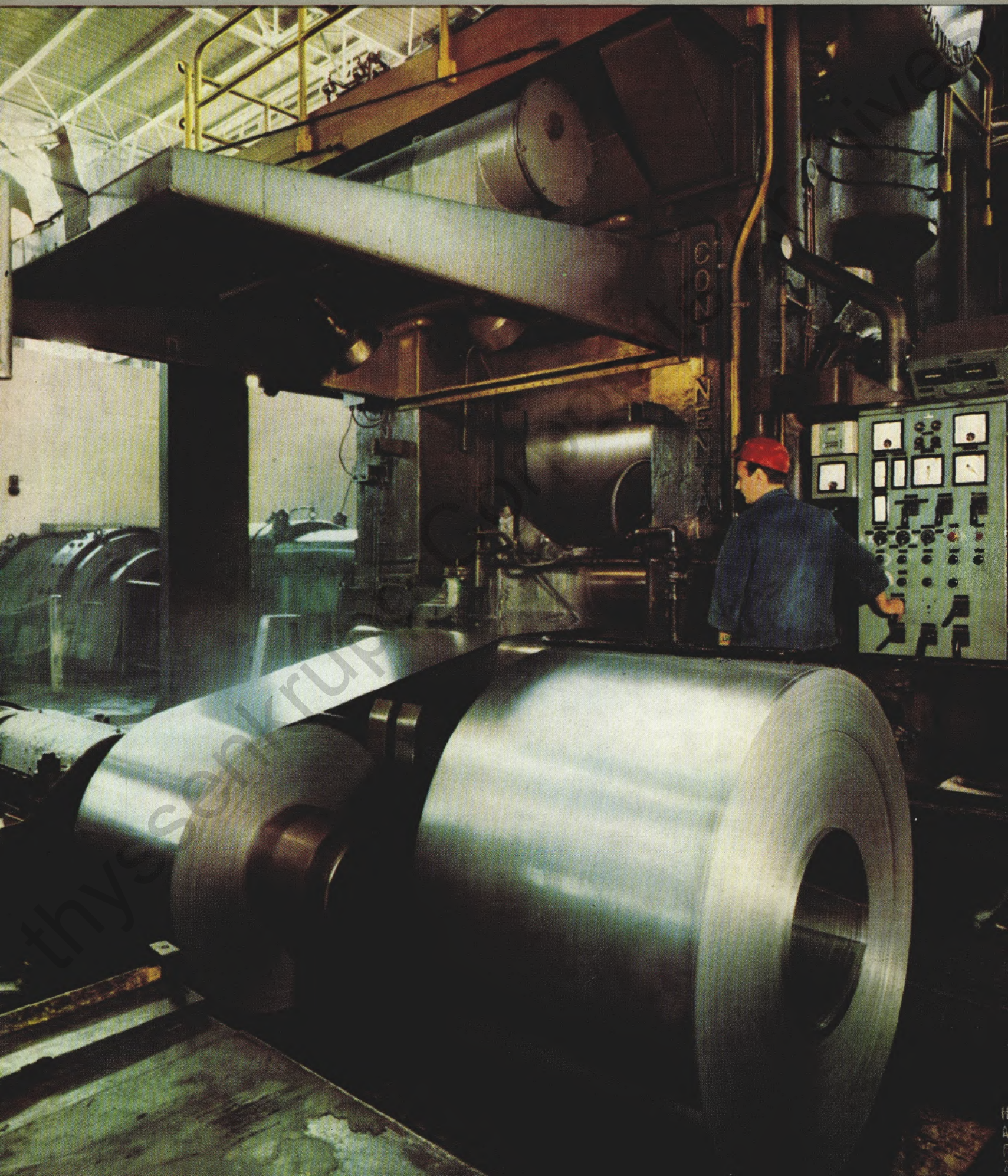


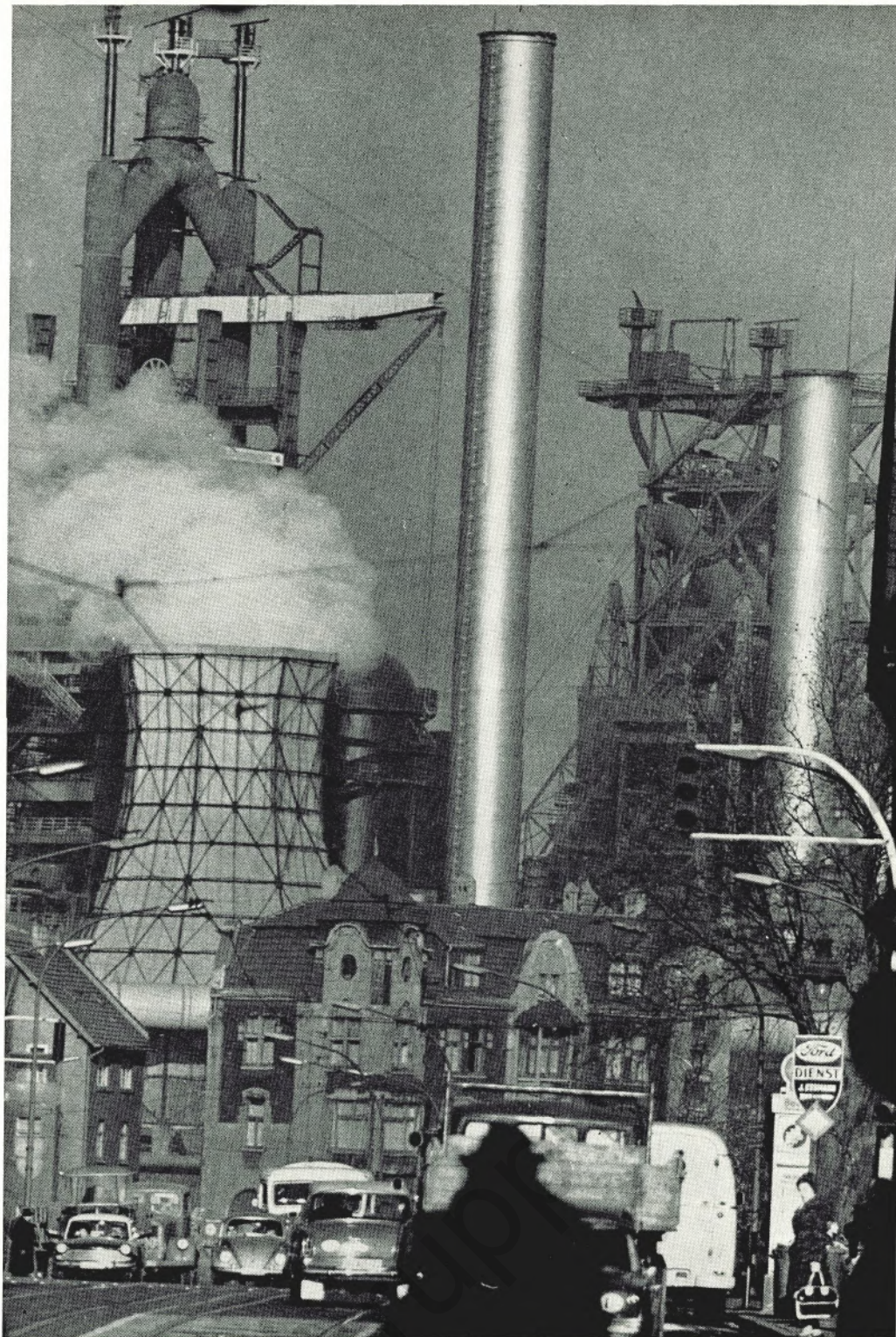
16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

1





HOCHOFEN XI DER ATH; Unser Bild zeigt den Blick von Beek auf den neuen Hochofen, dessen Bau in den nächsten Monaten der Vollendung entgegengeht

ATH-MOSAIK

- Die ATH hat ihre Beteiligung an dem 46 Millionen DM betragenden Grundkapital der Handelsunion AG, Düsseldorf, von bisher 26,1 Prozent auf 51,8 Prozent erhöht. Nom. 11,8 Millionen DM HU-Aktien wurden gegen nom. 26 Millionen DM junger ATH-Aktien getauscht. Das Grundkapital der ATH wurde im Zusammenhang mit der Umtauschaktion auf 484 Millionen DM aufgestockt.
- Hüttdirektor Dipl.-Ing. Kurt Brandenburg ist aus dem Vorstand der Niederrheinische Hütte AG, der er nahezu dreißig Jahre angehörte, ausgeschieden und in den Ruhestand getreten. An seiner Stelle wurde der bisherige Chef des Walzwerkes, Dr.-Ing. Kurt Krebs, als technisches Vorstandsmitglied bestellt.
- Walter Hesselbach, Aufsichtsratsmitglied der ATH, wurde zum Vorsitzenden des Vorstandes der Bank für Gemeinwirtschaft AG, Frankfurt am Main, bestellt.
- Zwischen der Deutsche Edelstahlwerke AG. und dem spanischen Stahlwerk Echevarria in Bilbao wurde ein Beratungsvertrag abgeschlossen. Er wird dem spanischen Unternehmen eine Ausweitung seines Edelstahl-Programmes ermöglichen.
- Für das beste Gußstück des Jahres wurde das Bochumer Werk der Deutsche Edelstahlwerke AG zum drittenmal auf dem europäischen Feingießere-Kongreß der EICA in Florenz mit dem ersten Preis ausgezeichnet.
- „Der Direkte Draht“ ist der Titel der Werkzeitschrift, die seit Anfang Januar für die Niederrheinische Hütte AG, die Westfälische Union AG, Hamm, die Eisenwerk Steele GmbH., die Lennewerk Altena GmbH. sowie die Kampenwand GmbH., Aschau, herausgegeben wird. Damit besitzen neben der Werkzeitschrift „Unsere ATH“ für die August Thyssen-Hütte und den „DEW-Mitteilungen“ für die Deutschen Edelstahlwerke auch die Werke der zweiten großen Tochtergesellschaft der ATH ihre eigene Werkzeitschrift.

AUS DEM INHALT:

- 3 Dr. Risser: Zur Lage am deutschen Stahlmarkt
- 4 Hüttdirektor Dr. Risser 25 Jahre im Dienst
- 5 Die Zukunft erfordert große Anstrengungen
- 6 Direktor Hans Bulwahn zum Gedenken
Krankenkasse schickt 240 Kinder in Kur
- 7 Ministerpräsident Dr. Meyers bei der ATH
- 8 Hier geht es um die Sicherheit:
Aktion Sicherheitsschuh hatte großen Erfolg
- 10 Folkwang-Konzert beim Kulturring Hamborn
- 11 Wirtschaftsthema des Monats:
1962: Gleichgewicht wiederherstellen
- 12 60 Jahre Werkfeuerwehr der ATH
- 14 Aus sendzimir-verzinktem Thyssenstahl-Breitband
- 16 Goa — nach dem Einmarsch der Inder

- 17 Franz Dahl: Amerikanisches Tagebuch:
Mit Fritz Thyssen 1901 in den USA
- 20 Betriebskrankenkasse erhöhte ihre Beiträge
- 21 Kleine Gaben — Große Freude
- 22 Soziale Fragen — Heute:
Auch 1962 Steuern sparen!
- 24 Aktuelle Fragen zum Zweitkindergeld-Gesetz
Hüttdirektor Scheifhaken 85 Jahre
- 25 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELSEITE:
Aus dem Kaltwalzwerk der ATH: Am Auslauf der Vierfach-Tandemstraße (Farbaufn.: Richard Brinkmann)

BILD DER LETZTEN SEITE:
Die Waggonkipperbrücke im Werkshafen Schweißern (Farbaufnahme: Bernd König)

HERAUSGEBER:

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

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

Bilder: Ahlborn, Baumann, Blaczyk, Driesang, Epha, Hommen, Meyer, Preuß, Schroeder (†), Willbrand, Woog, Werkfotos: Armco Steel Corp, Bethlehem Steel Co, Johns & Laughlins Steel, United States Steel Export Co — Associated Press.

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

Zur Lage am deutschen Stahlmarkt

Die Stahlproduktion der Bundesrepublik erreichte im Jahre 1961 rund 33,5 Millionen Tonnen. Das bedeutet gegenüber dem Vorjahr einen Rückgang von rund 600 000 Tonnen oder etwa 1,9 Prozent. Innerhalb der Montanunion ist demgegenüber die Rohstahlerzeugung noch leicht von 72,8 auf 73,3 Millionen Tonnen angestiegen, da vor allem die italienischen Hüttenwerke ihre Produktion um 900 000 Tonnen (= über 10 Prozent) erhöhen konnten. Hüttendirektor Dr. Risser gibt in unserem heutigen Beitrag einen Überblick über die Entwicklung und die Lage des westdeutschen Walzstahl-Marktes.

Die Jahre 1959 und 1960 waren für die Eisen schaffende Industrie der Bundesrepublik außergewöhnlich erfolgreich. Die Walzstahl-Lieferungen der westdeutschen Stahlindustrie stiegen von 18,7 Millionen Tonnen 1958 (einschl. Saar) über 20,5 Millionen Tonnen 1959 auf 23,5 Millionen Tonnen im Jahre 1960 um insgesamt fast 26 Prozent. Bei einigen Erzeugnissen konnte der zunehmende Bedarf trotz Produktionssteigerung der inländischen Hüttenwerke nur durch verstärkte Importe gedeckt werden. Diese Marktlage führte zu einer Erhöhung der Vorratshaltung bei Handel und Verbrauchern, zumal die Verarbeiter ihre Dispositionen früher treffen mußten, um angesichts ihres hohen Auftragsenganges terminlich nicht in Schwierigkeiten zu geraten.

Infolgedessen stieg der Auftragsbestand bei den Werken der westdeutschen Stahlindustrie erheblich an. Ihre hohe Produktion war in diesen Jahren nur dadurch möglich, daß sie Reparaturen zurückstellen, bereits stillgesetzte Anlagen wieder in Betrieb nahmen und geplante Stilllegungen veralteter Betriebe verschoben.

Walzstahl-Markt normalisierte sich

Mit der Inbetriebnahme neuer Erzeugungskapazitäten setzte sich im Jahre 1961 eine weitgehende Normalisierung des Walzstahl-Marktes durch. Erhöhte Liefermöglichkeiten westdeutscher Werke wie auch der Hüttenwerke in den westlichen Nachbarländern führten zu kürzeren Lieferfristen und einem Abbau der Auftragsbestände. Diese lösten im zweiten Halbjahr 1961 in zunehmendem Maße einen Abbau der Vorräte bei den Verbrauchern aus. Wenn trotzdem in den ersten drei Quartalen 1961 insgesamt die westdeutschen Walzstahl-Lieferungen im Monatsdurchschnitt noch auf der Höhe des Vorjahres lagen — wobei allerdings im dritten Quartal ein Rückgang der Inlandslieferungen durch erhöhte Exporte ersetzt wurde —, so kann man daraus schließen, daß der Walzstahl-Verbrauch der westdeutschen Stahl verarbeitenden Industrie 1961 gegenüber dem Vorjahr weiter angestiegen ist; und zwar deshalb, weil sich 1960 der Lagerbestand bei Verarbeitern und beim Handel noch erhöhte, andererseits im Jahre 1961 aber bereits abgebaut wurde.

- Alles in allem kann man sagen, daß die Stahlindustrie im Jahre 1961 nach der vorhergehenden Hochkonjunktur zu einer Marktlage zurückfand, die in bezug auf den mengenmäßigen Absatz durchaus als normal und zufriedenstellend gelten kann.

Aber auch diese Entwicklung war nicht bei allen Erzeugnissen einheitlich; zum Beispiel bei Formstahl, Breitflanschträgern, Spundwandstahl, Breitflachstahl und verzinkten Blechen Auftragsengänge wie Lieferungen in den ersten neun Monaten 1961 im Monatsdurchschnitt noch beachtlich über den Vorjahresziffern.

In den letzten Monaten ist nun die Rohstahlerzeugung bei den meisten Werken zurückgegangen. Wenn jetzt die Stahlwerke im Schnitt schätzungsweise mit einer Auslastung von

85 Prozent ihrer normalen Kapazität fahren, die früher über 100 Prozent hinaus ausgelastet wurde, so ist das insgesamt noch durchaus zufriedenstellend, zumal früher eine 80prozentige Auslastung als normale Beschäftigung angesehen wurde.

Langfristige Kapazitätsreserven notwendig

Der starke Anstieg des Stahlbedarfs im letzten Jahrzehnt hat dazu geführt, daß von Zeit zu Zeit die jeweils vorhandenen Produktionskapazitäten nicht ausreichten. Das veranlaßte Handel und Verarbeitung zu einer verstärkten Vorratsbildung. Wenn sich die Stahlindustrie nach Inbetriebnahme neuer Anlagen dem erhöhten Bedarf angepaßt hatte, bauten Verarbeiter und Handel ihre Vorräte wieder ab und bewirkten dadurch zeitweilig eine rückläufige Auslastung der Stahlkapazitäten. Diese sowohl für Stahlherzeuger wie Stahlverbraucher unerfreulichen Lagerzyklen sind letztlich die Folgen eines ungenügenden Stahlangebots, die nur dadurch zu umgehen sind, daß in Zukunft zur Deckung des Spitzenbedarfs bei der westdeutschen Stahlindustrie von vornherein langfristige Kapazitätsreserven eingeplant werden.

Sorgen im Gemeinsamen Markt

Die derzeitigen Sorgen der westdeutschen Eisen schaffenden Industrie liegen nicht so sehr in der künftigen Entwicklung des Walzstahl-Bedarfs, der durchaus zuversichtlich beurteilt werden kann, sondern vielmehr in der Auswirkung bestimmter finanz- und währungspolitischer Maßnahmen im Bereich des Gemeinsamen Marktes. So haben die zweimaligen französischen Franc-Abwertungen von 20 Prozent bzw. 17,5 Prozent in den Jahren 1957 und 1958 sowie die im März 1961 erfolgte Aufwertung der D-Mark um

4,76 Prozent dazu geführt, daß der DM-Preis für Walzstahl-Einfuhren aus Frankreich um etwa ein Drittel niedriger geworden ist. Der französische Stabstahl-Basispreis ist zum Beispiel in Frankreich in der Zeit von 1953 bis 1961 um fast 40 Prozent auf 440,90 NF angestiegen, während demgegenüber der entsprechende westdeutsche Preis seit 1953 nur eine Steigerung von knapp 8 Prozent aufwies und seit 1957 sogar unverändert geblieben ist. Auf Grund der Verschiebung in den Währungsrelationen ist jedoch heute der französische Stabstahl-Basispreis trotz der Preissteigerung von 40 Prozent — in D-Mark — umgerechnet — für den westdeutschen Verarbeiter um 6 Prozent billiger als 1953.

Unterschiedliche Steuerlast

Eine weitere durch staatliche Maßnahmen bedingte Benachteiligung der westdeutschen Stahlindustrie ergibt sich durch die unterschiedlichen Steuersysteme in Frankreich und der Bundesrepublik in Verbindung mit der Ent- und Belastung der Umsatzsteuer an der Grenze. Es tragen zwar französische Stahlerzeugnisse beim Verkauf in Frankreich und deutsche Stahlerzeugnisse beim Verkauf in der Bundesrepublik etwa die gleiche Gesamtsteuerlast. Die Verteilung dieser Gesamtbelastung auf direkte und indirekte Steuern ist aber sehr verschieden, da in Frankreich eindeutig die indirekten, in der Bundesrepublik dagegen die direkten Steuern überwiegen.

Im grenzüberschreitenden Verkehr werden die Erzeugnisse nun aber lediglich von den indirekten Steuern des Exportlandes befreit und mit den indirekten Steuern des Importlandes belastet. Daher werden französische Stahlexporte ins Ausland in Frankreich von der innerhalb des gesamten Produktionsprozesses aufgelaufenen Mehrwertsteuer entlastet, die bei Walzwerks-Fertigerzeugnissen 20 Prozent des Verkaufspreises (einschließlich Mehrwertsteuer) ausmacht. Die Bundesrepublik belastet dagegen französische Walzwerks-Fertigerzeugnisse bei der Einfuhr nur mit 6 Prozent Umsatzausgleichsteuer.

- Durch staatliche Maßnahmen an der Grenze ergibt sich demnach für französischen Stahl gegenüber deutschem Stahl beim Verkauf an deutsche Verbraucher ein Wettbewerbsvorteil von rd. 14 Prozent.

Aus diesem Grunde kann die französische Stahlindustrie ihre Erzeugnisse auch dem westdeutschen Verbraucher entsprechend billiger anbieten als dem Verbraucher in Frankreich. Dieser künstliche Preisvorsprung der französischen Werke beeinflusste im abgelaufenen Jahr in steigendem Maße die Preisentwicklung auf dem westdeutschen Inlandsmarkt wie auch auf dritten Märkten.

Die französischen Werke haben bei der Preisgestaltung ihrer Erzeugnisse aus innerpolitischen Gründen nicht die Möglichkeit gehabt, ihre Inlandspreise in ausreichendem Maße zu erhöhen. Eine Berechnung von höheren Preisen bei Lieferungen nach den übrigen Montanunions-Ländern ist jedoch nach den Bestimmungen des Montanvertrages nicht möglich, da diese nur eine Angleichung an niedrigere Preise anderer Werke vorsehen.

Seit 1957 stabile deutsche Stahlpreise

Die Preispolitik der westdeutschen Stahlindustrie war stets darauf ausgerichtet, dem west-

4,2 Prozent der Belegschaft legten Weihnachtsgeld für Vermögensbildung an

Auf Grund des neuen Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer hatte die ATH ihrer Belegschaft die Möglichkeit gegeben, das Weihnachtsgeld in den Anlagegrenzen zwischen 60 bis 312 DM nach dem Spar-Prämiengesetz, nach dem Wohnungsbau-Prämiengesetz oder zur Förderung von Eigenheimen und Eigentumswohnungen nach dem 2. Wohnungsbaugesetz anzulegen. Hiervon haben 535 Mitarbeiter, das sind 4,2 Prozent der Gesamtbelegschaft Gebrauch gemacht.

Bei den Lohnempfängern entschieden sich 2,6 Prozent, bei den Angestellten 12,2 Prozent dafür, ihre weihnachtliche Sonderzuwendung entsprechend den Bestimmungen des Vermögensbildungsgesetzes zu verwenden. Insgesamt wurden stark 150 000 DM langfristig angelegt.

deutschen Stahlverarbeiter durch stabile Eisenpreise eine sichere Kalkulationsgrundlage zu bieten. Seit dem Herbst 1957 sind die westdeutschen Stahlpreise im Inland nicht weiter angestiegen.

- Die westdeutsche Stahlindustrie hat davon Abstand genommen, aus der Hochkonjunktur preisliche Vorteile zu ziehen und hat damit zugleich einem dringenden Anliegen der Bundesregierung Rechnung getragen.

Die westdeutsche Stahl verarbeitende Industrie hatte jedoch in den Jahren guter Konjunktur auf Grund stabiler Eisenpreise einen Kostenvorsprung gegenüber dem Ausland und konnte Reserven bilden, die dann andererseits aber auch zur Deckung der aus der Preisstabilität zeitweilig für sie entstehenden Wettbewerbs-Nachteile herangezogen werden müssen. Denn die westdeutsche Eisen schaffende Industrie kann nicht in marktschwachen Zeiten durch Angleichung an die niedrigsten Wettbewerbspreise Verluste hinnehmen und zugleich in der Hochkonjunktur auf Grund der Forderung nach Preisstabilität auf Gewinnmöglichkeiten verzichten. Es wäre unbillig, von der Stahlindustrie in der Hausse Preisstabilität zu verlangen und in der Baisse von diesem Grundsatz abweichen zu wollen.

Keine Scheu vor echter Konkurrenz

Seit Anbeginn der Montanunion fordert die deutsche Stahlindustrie einen freien Wettbewerb im Gemeinsamen Markt.

- Vor echter Konkurrenz scheut sie sich nicht. Hierfür haben sich unsere Hüttenwerke bereits in den letzten Jahren durch umfangreiche Investitionen gewappnet.

Die geplanten bzw. im Bau befindlichen Anlagen werden zu einer weiteren Stärkung der Ertragskraft führen.

Was bisher erreicht worden ist, wird u. a. besonders deutlich an dem Koksverbrauch je Tonne Roheisen, der heute in Westdeutschland bei modernen Hochöfen mit großem Gestell Durchmesser und entsprechender Erzaufbereitung schon zwischen 600 bis 650 kg liegt. Im Schnitt der westdeutschen Stahlindustrie ist 1960 der Koksverbrauch je Tonne Roheisen bereits auf 826 kg gesunken gegenüber 1003 kg im Jahre 1952.

Aber auch durch die Einführung des Sauerstoff-Frischens in den Stahlwerken sowie durch das Auswalzen von Flachprodukten auf Warmbreitband- und Kaltbreitbandstraßen sind in der westdeutschen Stahlindustrie in den letzten Jahren beachtliche Verbesserungen der Produktionsmethoden eingeleitet worden.

Die moderne Technik setzt jedoch gleichzeitig die Erstellung großer Anlagen voraus, deren Produktionsvermögen mit der Bedarfsentwicklung nicht immer in Einklang steht. Hier bietet sich in bestimmten Fällen durch Zusammenarbeit selbständiger Unternehmer der Bau von Gemeinschaftsanlagen an, für die es bereits manche Beispiele gibt. Dieses Zusammengehen ermöglicht beim Aufbau neuer Erzeugungskapazitäten eine bessere Anpassung an die Entwicklung des Walzstahl-Bedarfs und stärkt insgesamt durch eine höhere Auslastung der Gemeinschaftsanlagen die Ertragskraft der beteiligten Unternehmen.

Langfristig steigender Walzstahl-Bedarf

Der Walzstahl-Bedarf wird langfristig weiter ansteigen, wenn vielleicht auch nicht so rasch wie in den fünfziger Jahren, in denen die Welt-Rohstahlerzeugung von 1950 bis 1960 um 80 Prozent und die entsprechende Erzeugung Westdeutschland von 14 Millionen Tonnen (einschl. Saar) um 144 Prozent auf 34,1 Millionen Tonnen sich erhöhte. Die steigende Pkw-Produktion, der Bau von Hochstraßen, die Rationalisierung im Haushalt, geplante Luftschutzbauten und im Zusammenhang mit der Entwicklungshilfe ein verstärkter Investitionsgüter-Export garantieren ein weiteres Wachstum des Stahlbedarfs.

Hüttendirektor Dr.-Ing. Richard Risser 25 Jahre im Dienst

Am 1. Februar 1962 kann Hüttendirektor Dr.-Ing. Richard Risser, Vorstandsmitglied der August Thyssen-Hütte AG und Vorstandsvorsitzter der Niederrheinische Hütte AG, sein 25jähriges Dienstjubiläum bei Thyssenschen Unternehmen begehen und damit auf einen Berufsweg zurückblicken, der ihm sowohl technische als auch kaufmännische Aufgaben vielfältiger Art stellte.

Das Ziel des Ingenieur-Kaufmanns hatte sich schon der junge Student gestellt, der 1926 im Alter von 20 Jahren von Mannheim aus die Technische Hochschule München bezog, um dort allgemeinen Maschinenbau zu studieren und gleichzeitig kaufmännische Vorlesungen zu hören. In München bestand er im Frühjahr 1931 auch sein Examen als Diplomingenieur und promovierte zwei Jahre später zum Dr.-Ing.

Die praktische Arbeit führte Dr. Risser ins Ruhrgebiet, von November 1933 an als Ingenieur-Praktikant und Assistent zur Technischen Versuchsanstalt der damaligen Rheinische Röhrenwerke AG in Mülheim. Anfang 1936 trat er zum größten Konzernwerk der Vereinigten Stahlwerke, zur August Thyssen-Hütte, über. Hier war er zunächst Betriebsingenieur der Abteilung Betriebswirtschaft, in der er 1937 zum Betriebschef ernannt und 1940 zum Obergeringenieur und Prokuristen bestellt wurde.

In dieser Stellung war er verantwortlich für die Produktionsplanung nicht nur der Hamborner Betriebe, sondern auch der vier anderen damals zur ATH gehörenden Hochofen- und Hüttenwerke. Ihm war dabei u. a. die wichtige Aufgabe gestellt, die Betriebsvorgänge der fünf Werke mit ihren 25 000 Belegschaftsmitgliedern produktions- und betriebswirtschaftlich zu überwachen und rationell zu verbessern. Darüber hinaus hatte er gleichzeitig im Produktions-Planungsausschuß des Gesamtkonzerns ein Amt inne, das ebensoviel unternehmerische Phantasie wie Verantwortungsbewußtsein erforderte.

1943 nach dem Ausscheiden von Direktor Wibbeke übernahm Dr. Risser die Leitung der Lieferabteilung A, 1945 zusätzlich auch wieder die Führung der Betriebswirtschaft. Neben diesen umfangreichen Arbeiten, die gerade die erste Zeit nach dem Kriege mit sich brachten, hatte er die Verbindung zur Militärregierung aufrechtzuerhalten und war für die nicht leichte Beschaffung von Permits und der für die Produktion erforderlichen Kontingente, u. a. für feste Brennstoffe, Strom und Gas zuständig.

Als Demontage und Entflechtung seiner Tätigkeit bei der ATH die Grundlage entzogen, trat Dr. Risser 1948 über zu der damals aus dem ATH-Bereich ausgegliederten Niederrheinischen Hütte. Hier vertrat er das kaufmännische Vorstandsmitglied Hüttendirektor Hannesen und baute die Verwaltung der neuen Stahl-Einheitsgesellschaft auf.

Von 1953 bis 1956 leitete Dr. Risser dann als alleiniger Geschäftsführer die deutsche Handelsgesellschaft des luxemburgischen Stahlkonzerns Arbed, die Artewek in Köln, bis er im April 1956 als Vorstandsmitglied wieder zur August Thyssen-Hütte zurückkehrte, um sich hier vor



allem den Fragen des Verkaufs zu widmen. Nach Angliederung der Niederrheinischen Hütte als Tochtergesellschaft weitete sich der Aufgabenbereich Dr. Risser aus, als er 1958 auch in den Vorstand von Niederrhein eintrat und hier nach dem Ausscheiden von Herrn Hannesen den Vorsitz übernahm.

Eine ganze Reihe fachlicher Gremien, in denen Dr. Risser tätig ist — so z. B. im Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und der Walzstahl-Vereinigung —, macht sich seit Jahren seine Sachkenntnis, seine Erfahrungen und seine Gabe des vermittelnden Wortes zunutze. Wobei er, wie auch im Gespräch mit seinen Mitarbeitern — wie es ein bekanntes Wirtschaftsblatt unlängst einmal in einer biographischen Skizze ausdrückte — immer sogleich zum Kern der Dinge vorstößt, sofort das Wesentliche erkennt und mit einer Energie betreibt, die sein gelassenes Wesen nicht auf den ersten Blick erkennen läßt.

Daß es Dr. Risser vergönnt sein möge, noch viele Jahre zum Besten der Werke und ihrer Belegschaften zu wirken und in seiner Freizeit bei seinem geliebten Skisport und der Pflege des edlen Waidwerks Erholung zu finden, ist zum Tag seines Dienstjubiläums unser aller Wunsch.

- Im Wettbewerb zu anderen Metallen und Grundstoffen sind in den nächsten Jahrzehnten für den Stahl keine entscheidenden Gefahren vorauszusehen.

Gegenwärtig entsprechen die im Bereich des Aluminiums und des Kunststoffs zum Stahl konkurrierenden Mengen schätzungsweise nur etwa 3,5 der Gesamtlieferungen aller Stahlfertigerzeugnisse. Das zeigt deutlich, daß der Stahl in seiner Anwendung nur in recht begrenztem Umfang ersetzbar ist. Andererseits tritt heute bereits wieder in bestimmten Anwendungsbereichen eine Re-Substitution des Aluminiums

durch Stahl ein, wie zum Beispiel beim Flugzeugbau, bei dem auf Grund der höheren technischen Anforderungen in verstärktem Umfang Aluminium durch Edelstähle ersetzt wird. Der Kunststoff eröffnet wiederum dem Stahl als ergänzender Werkstoff, und zwar als Kunststoff beschichtetes Blech, Draht und Profil, neue Verwendungsgebiete.

Im Hinblick auf die weiten Verwendungsmöglichkeiten wird der Stahl auch in Zukunft seine Stellung als Grundmaterie behaupten können, zumal die Metallurgie des Eisenhüttenwesens und auch die Stahlverarbeitung in ihrer Entwicklung nicht stillstehen werden.

Die Zukunft erfordert große Anstrengungen

Fragen des Absatzes, der Stahlpreise und der Arbeitszeit • Aus den Jahresbesprechungen des Vorstandes mit den Abteilungsleitern und dem Betriebsrat

Zu Beginn des neuen Jahres gab der Vorstand bei einer Abteilungsleiter-Besprechung im Gewerksaal der Verwaltung und den Betrieben die Marschroute für 1962. In einer Konferenz mit dem Betriebsrat der Hütte, die am gleichen Tage stattfand, erörterte er vor allem Fragen, die Arbeitszeit und Sozialprobleme der Belegschaft betrafen.

Vor leitenden Herren der Verwaltung und Betriebe berichtete Dr. Sohl zunächst in einem großen Überblick über Produktion und Absatz sowie über die Probleme, die das Unternehmen angesichts der rückläufigen Tendenz der Erlöse in nächster Zeit zu lösen hat. Die schwierige Situation, vor die sich die deutschen Hüttenwerke allgemein infolge dieses Ertragsrückgangs und der Steuervorteile der französischen Stahlindustrie im grenzüberschreitenden Verkehr der Montan-Union gestellt sähen, werde nach dem Beitritt Englands zum Gemeinsamen Markt vermutlich noch komplizierter. Die deutsche Stahlindustrie werde sich auf dem Weltmarkt gegenüber den anderen Stahlländern nur behaupten können, wenn sie ihre Selbstkosten weiter senke. Deshalb sei es notwendig, an jeder Stelle so sparsam wie möglich zu wirtschaften und keinen Pfennig mehr auszugeben, als unbedingt nötig ist.

☆

Im Mittelpunkt der Konferenz standen in diesem Jahr insbesondere Absatz- und Qualitätsprobleme, zu denen zunächst die Leiter der Verkaufsabteilungen ausführlich referierten. So berichteten Direktor Florreck und Direktor Müser über die im letzten Geschäftsjahr zu verzeichnende Entwicklung von Absatz und Preisen, die zu einer unterschiedlichen Beschäftigungslage der verschiedenen Betriebe führte, und gaben eine eingehende Marktanalyse für die einzelnen Fertigungen.

Eine sehr lebhafte Diskussion, die sich über wirtschaftliche und technische Probleme der Produktion und Investitionsplanung anschloß, wurde ergänzt durch Ausführungen von Direktor

Schütte über die gegenwärtige und kommende Beschäftigungs- und Erzeugungslage der ATH. Die Beschäftigung der einzelnen Betriebe werde im ersten Quartal abgeschwächt bleiben, stellte er fest, während sie für den Rest des Jahres noch nicht zu übersehen sei.

In seinem Bericht über den Stand der anhängigen und geplanten Baumaßnahmen wies Direktor Schütte auf die erheblichen Schwierigkeiten in der Produktionsplanung hin, die der ATH im letzten Jahr dadurch entstanden seien, daß Zulieferfirmen mit ihren Lieferungen für verschiedene Betriebe zum Teil bis zu einem Jahr hinter ihren Terminen zurückgeblieben seien. Darunter hätte vor allem das Kaltwalzwerk zu leiden gehabt.

Direktor Heischkeil schließlich befaßte sich mit den verschiedenen Aspekten des Qualitätsproblems, das er, auch im Zusammenhang mit dem in einigen Monaten in Betrieb kommenden Blasstahlwerk in Beeckerwerth, erörterte.

Arbeitsdirektor Meyer konnte mit Dank an Betriebschefs und Belegschaft die erfreuliche Feststellung treffen, daß die ATH heute mit ihren Unfallzahlen weit unter dem Durchschnitt der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft an zweitgünstigster Stelle stehe. Besonders dankbar sei er, daß sich bei den umfangreichen Reparaturen, die auch während der Weihnachtstage 1961 in den Betrieben erfolgen mußten, kein Unfall ereignete.

☆

An die Mitglieder des Betriebsrates richtete Dr. Sohl die Aufforderung, die vertrauensvolle und erfolgreiche Zusammenarbeit zum Besten von

Werk und Belegschaft auch 1962 fortzuführen. Das Jahr werde neue schwere Aufgaben stellen, deren Lösung unsere ganze Kraft erfordere. Vor uns liege eine Periode, die strenge Sparsamkeit verlange, in der wir uns Ausgaben, die nicht unbedingt notwendig seien, nicht gestatten könnten. Dr. Sohl versicherte den Betriebsratsmitgliedern, daß das Werk seine Sozialarbeit wie bisher fortführen werde. Insbesondere auf dem Gebiet des Wohnungsbaues werde man keine falsche Sparsamkeit üben. Dies sehe man schon daran, daß in der ersten Aufsichtsratsitzung des Geschäftsjahres wieder fünf Millionen DM für die Fortführung des Wohnungsbau-Programmes zur Verfügung gestellt worden seien.

☆

Dr. Michel und Arbeitsdirektor Meyer antworteten ausführlich auf Fragen des Betriebsrates, die unter anderem den Arbeitseinsatz in der 42-Stunden-Woche und im neuen Blasstahlwerk in Beeckerwerth betrafen. Die ATH, so teilte Dr. Michel mit, werde in Kürze Ingenieure und Schmelzer zur Einarbeitung und fachlichen Ausbildung zur VOEST nach Linz und Donawitz schicken. Angesichts der vielfältigen Probleme, die sich mit Einführung der 42-Stunden-Woche ergäben, appellierte er erneut zu stärkerer Zusammenarbeit zwischen den Erhaltungs- und Produktionsbelegschaften. Arbeitsdirektor Meyer befaßte sich ferner mit Fragen des Krankenstandes der Belegschaft, bei dem die ATH im Vergleich zu anderen Werken noch verhältnismäßig günstig läge. Betriebsratsvorsitzender Hansel dankte zum Abschluß den Mitgliedern des Vorstandes für die gegebenen ausführlichen Informationen.

■

UNSER BILD zeigt die Abteilungsleiter-Konferenz mit dem Vorstand im Gewerksaal



DIREKTOR HANS BULWAHN zum Gedenken

„Nach einem arbeitsreichen Leben verschied am 14. Dezember im Alter von 75 Jahren völlig unerwartet Herr Abteilungsleiter i. R. Johann Bulwahn. Mit Herrn Bulwahn ist eine Persönlichkeit von uns gegangen, die sich in fünf Jahrzehnten um unser Unternehmen in besonderer Weise verdient gemacht hat. Bis zuletzt verband uns mit dem Verstorbenen, nachdem er als Leiter des Rechnungs-

wesens bereits vor Jahren in den Ruhestand getreten war, eine sehr enge Zusammenarbeit.

In aufrichtiger Trauer nehmen wir Abschied von einem Manne, dem wegen seines großen fachlichen Könnens und seines von besten Eigenschaften geprägten Charakters unser uneingeschränktes Vertrauen galt. In Dankbarkeit gedenken wir seiner und werden ihn nicht vergessen.“



Mit diesem Nachruf in der Tagespresse ehrte der Vorstand das Andenken von Direktor Bulwahn, der sein ganzes Arbeitsleben in den Dienst der ATH gestellt hat. Sein plötzlicher Tod hat die Hütte sowie seine früheren Mitarbeiter und Freunde zutiefst getroffen.

Hans Bulwahn stammte aus Herken im Kreise Rees. 1907 im Alter von erst 21 Jahren engagierte ihn Direktor Verlohr, einer der engsten Mitarbeiter August Thyssens, für die Verwaltung der Thyssenschen Erzgruben an der Lahn. In Weilburg kam er als junger Mann zum ersten Male mit der Stahlindustrie in Berührung, der von 1911 an — als viele Lahn-Erzgruben stillgelegt werden mußten — sein ferneres Wirken fast ausschließlich gelten sollte.

In Bruckhausen trat er zunächst in die Revisions-Abteilung, später in das Rechnungs- und Finanzwesen der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser ein. Es folgten Jahre der Tätigkeit als Leiter der Buchhaltungen der Gewerkschaften Lohberg und Rhein — unterbrochen durch vierjährigen Kriegsdienst bei der schweren Artillerie — und von 1923 bis 1928 als Leiter der kaufmännischen Abteilung der Verkehrsbetriebe Eisenbahn und Häfen. Bei der Gründung der Vereinigten Stahlwerke wirkte Herr Bulwahn im Kostenausschuß mit bei der recht schwierigen Aufgabe, die Kostenrechnung im neuen Konzern zu vereinheitlichen.

1928 berief ihn Generaldirektor Bartscherer wieder in die Verwaltung des Hüttenwerks und betraute ihn mit der Leitung der Revisions-Abteilung, die er fünfzehn Jahre lang führte. Die in diese Zeit fallende Bildung der Hüttengruppe West der Vereinigten Stahlwerke stellte ihm große Aufgaben bei der Koordinierung der Verwaltung der in ihr vereinigten fünf Hüttenwerke des Duisburger Raumes. Seit 1942 Prokurist, leitete er von 1943 an das Rechnungs- und Finanzwesen der ATH, das er seit 1946 bis zu seinem Übertritt in den Ruhestand als Direktor führte.

Eine große Anzahl von Persönlichkeiten der Eisen- und Stahlindustrie, die Hüttendirektoren Dr. Cordes und Dr. Michel als Vertreter des Vorstandes der ATH sowie viele frühere Mitarbeiter und Freunde gaben dem Verstorbenen bei der Beisetzung auf dem evangelischen Friedhof in Marxloh das letzte Geleit. Der Männergesangsverein der ATH umrahmte die Gedenkfeier mit ernsten Gesängen.

Dr. Cordes nahm am Grabe Abschied von Direktor Hans Bulwahn als einem Manne, mit dem eine der nicht mehr sehr zahlreichen Persönlichkeiten dahingegangen sei, die Werden und Entwicklung unseres Unternehmens in den wichtigsten Jahrzehnten unter August Thyssen noch selbst aus eigenem Erleben kennengelernt und zum heutigen Ansehen des Werkes wesentlich beigetragen hätten. In bewegten Worten zeichnete er dann die fünf Jahrzehnte, die Hans Bulwahn bis zu seinem letzten Tag im Dienst der Thyssenschen Unternehmen tätig war. Dabei würdigte er die großen Verdienste, die sich der Heimgegangene insbesondere nach dem Zusammenbruch um die ATH und ihre Belegschaft erwerben konnte.

„Nach dem Kriege“, so sagte Dr. Cordes, „blieb Hans Bulwahn nicht nur der Hütte treu, sondern übernahm unermüdlich neue schwierige Aufgaben, um zusammen mit Dr. Herzog und Hermann Fellenz den Fortbestand des Werkes zu sichern. In diesen Jahren lag auf seinen Schultern eine besonders schwere Last. Der bitterste Auftrag sollte Direktor Bulwahn nicht erspart bleiben, als er die für die Demontage bestimmten Anlagen der Hütte selbst registrieren lassen mußte. Aber um so erfreulicher war für ihn dann auch der Tag des Demontagestops.“

Hans Bulwahn nannte es selbst einmal die schönste Freude seines beruflichen Weges, daß er seine stolze ATH nach den schweren Jahren des Zusammenbruchs schließlich wie ein Phoenix aus der Asche verjüngt wieder entstehen sah.“

In diesen schweren Jahren“, so betonte Dr. Cordes, „hat Direktor Bulwahn in selbstlosem persönlichen Einsatz dank seiner großen Erfahrungen und Kenntnisse für unser Werk Hervorragendes geleistet und sich im Ringen um Erhaltung und Wiederinbetriebnahme ein bleibendes Verdienst erworben. Wenn dieser Kampf schließlich erfolgreich war, so ist das zu einem wesentlichen Teil auch auf sein uneigennütziges, entschlossenes und zähes Eintreten für die Belange des Werkes zurückzuführen. Die Fülle der Aufgaben wurde danach für Hans Bulwahn keineswegs geringer. Denn jetzt nach dem Ende der Demontage galt es, Geldmittel für den Wiederaufbau zu beschaffen, damit die Betriebe wieder anlaufen konnten und eine neue Basis für das Unternehmen geschaffen wurde.“

Hüttendirektor Dr. Cordes erinnerte an die enge, vertrauensvolle Zusammenarbeit, die ihn selbst in diesen Jahren mit Hans Bulwahn verband. Sie betraf einmal die Delegation Bulwahns als Geschäftsführer in die „Imag“, mit deren Hilfe der auf lange Sicht geplante Wiederaufbau durch Errichtung einer Breitbandstraße in die Wege geleitet und finanziert werden konnte. Sie ergab sich ferner u. a. bei der Gründung des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen.

Zwar trat Hans Bulwahn dann im Herbst 1955“, so unterstrich Dr. Cordes, „offiziell in den Ruhestand und übergab seine Aufgabe jüngeren Mitarbeitern. Nach außen hin ist die Tatsache seiner Pensionierung aber kaum in Erscheinung getreten. Denn wie seit vielen Jahrzehnten fuhr er bis in seine letzten Tage jeden Morgen mit der Straßenbahn zur Hütte — in seinem hohen Alter von bewundernswerter Rüstigkeit und unermüdlich tätig bei vielfältigen Sonderaufgaben, die er für die Hütte als ein in vielen Fragen unentbehrlicher Berater der Verwaltung versah.“

Was Hans Bulwahn für das Werk und seine Belegschaft getan hat, was er in vielen schwierigen Situationen an Energie aufbrachte, um mitzuhelfen, das Schiff durch die Stürme und Klippen sicher hindurchzusteuern, ist nach außen hin nur selten in Erscheinung getreten. In der Geschichte unseres Unternehmens aber hat er sich dadurch ein unvergängliches Denk-



mal gesetzt. Hans Bulwahn war ein Vorbild an Pflichterfüllung. Sachlichkeit verband sich bei ihm stets mit offener reiner Menschlichkeit. Dabei war er von einer ihm selbstverständlichen Bescheidenheit. Seine ruhige und bedächtige, völlig ungekünstelte Art erwarb ihm Herz und Zuneigung seiner Mitarbeiter.

In dieser Abschiedsstunde“, so schloß Dr. Cordes, „danken wir Hans Bulwahn für alles, was er uns war und über 54 Jahre hin für das Werk getan hat. Unsere aufrichtige Teilnahme gilt seiner verehrten Gattin, seiner Tochter und allen übrigen Angehörigen. Sein Andenken wird in unseren Herzen fortleben. Zum letzten Male grüßen wir unseren Hans Bulwahn mit dem alten Gruß der Bergleute, unter dem er einst seinen Dienst bei den Thyssenschen Unternehmen antrat:

Glückauf — zur letzten Fahrt!“

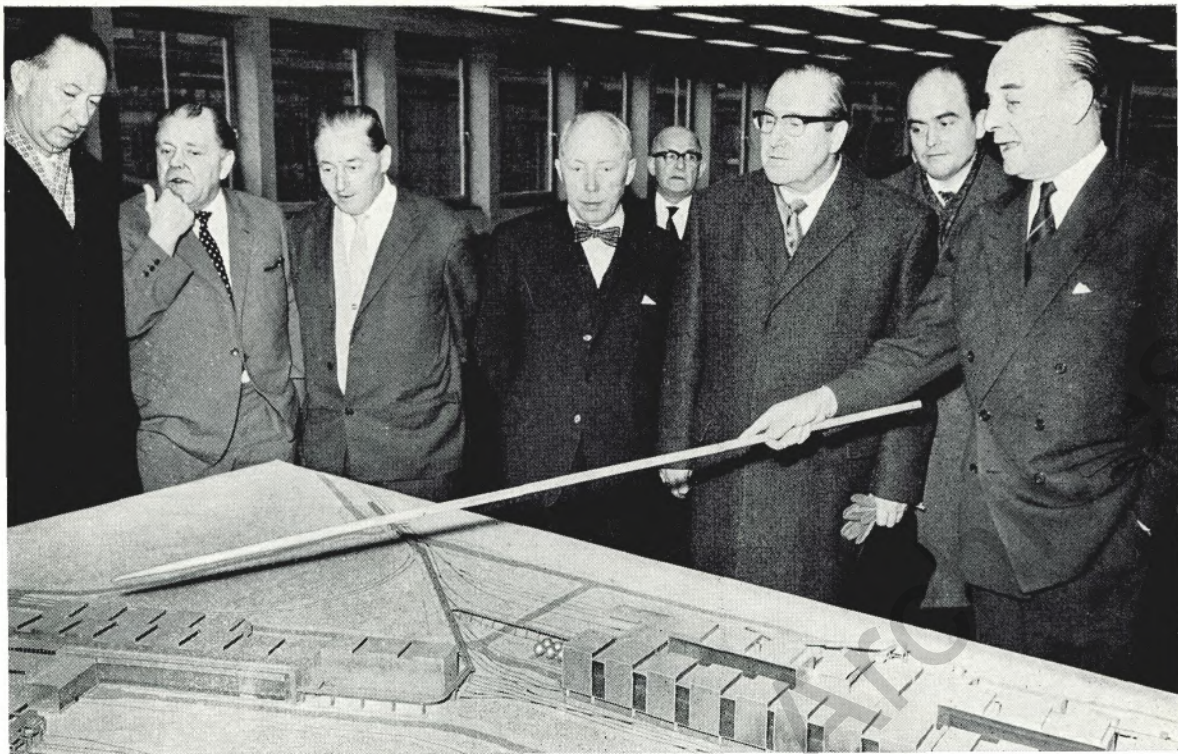
Krankenkasse schickt 240 Kinder in Kur

Die Betriebskrankenkasse wird im Jahre 1962 240 Kinder in das Kindergenesungsheim „Schloß Sythen“ in Sythen und zur Nordseeinsel Borkum verschicken. Über den für jedes Kind geeigneten Erholungs-ort trifft der Vertrauensarzt die Auswahl.

Die Anmeldungen für die Verschickung müssen sofort erfolgen, da die Kuren Anfang März beginnen. Sie sollen nur persönlich durch das Kassenmitglied oder seine Ehefrau bei unserer Betriebskrankenkasse erfolgen. Anmeldungen, die im Jahre 1961 nicht berücksichtigt werden konnten, werden für das Jahr 1962 übernommen, sofern kein Verzicht geleistet wurde. Kinder, die in den letzten zwei Jahren (1960 und 1961) bereits verschickt worden sind, können nicht berücksichtigt werden.

Die Eltern der zur Verschickung kommenden Kinder, von deren Kurbeginn sie einige Wochen vorher benachrichtigt werden, seien schon jetzt darauf hingewiesen, das später zur Aushängung kommende Merkblatt genau zu beachten. Die Kinder sind für die Dauer der Verschickung ausreichend mit Wäsche, Kleidung und Schuhen auszustatten.

Minister- präsident Dr. Meyers bei der ATH



Der Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen Dr. Franz Meyers stattete am 8. Dezember der Stadt Duisburg einen offiziellen Besuch ab, um sich an Ort und Stelle über kommunale Probleme, insbesondere Wirtschafts-, Verkehrs- und Wohnungsfragen, zu unterrichten. Eine volle Stunde des nur zehn Stunden umfassenden großen Besuchsprogramms widmete der Ministerpräsident der ATH, bei der er unter Führung von Hüttendirektor Dr. Michel die Warmbreitbandstraße und das Kaltwalzwerk besichtigte. Bei der Rundfahrt über die Hochstraße konnte er außerdem einen guten Eindruck von den modernen Betriebsbauten der ATH und der starken Durchgrünung aller Werksanlagen gewinnen.

Der Ministerpräsident war bei seinem Besuch auf der ATH in Hamborn begleitet von seiner Gattin sowie von Regierungspräsident Baurichter, Oberbürgermeister Seeling und Oberstadtdirektor Bothur. In seiner Begleitung befanden sich ferner Staatssekretär Dr. Oermann, seine persönliche Referentin Frau Regierungsrätin Weigel, die Ratsherren Brünen (MdL), Heinen, Michel und Theis (MdB) sowie die Beigeordneten Dr. Dabelstein, Dr. Weinbrenner und Dr. Sittel sowie Verkehrsdirektor Meier.

Die Hüttendirektoren Dr. Michel und Dr. Cordes begrüßten die Gäste vor dem Besucherportal der Hütte an Tor 1 und geleiteten sie zur oberen Empfangshalle. Hier gab Dr. Michel der

Freude der Werksleitung darüber Ausdruck, daß Ministerpräsident Dr. Meyers die Gelegenheit seines Besuches in Duisburg wahrnehme, auch die Hütte in Hamborn zu besichtigen, nachdem er im Verlauf des Vormittags schon eine ganze Reihe anderer Einrichtungen in Duisburg kennengelernt habe. An Hand des Lageplans erläuterte er den Besuchern die einzelnen Betriebseinrichtungen und gab einen Überblick



über den Wiederaufbau des Werkes nach dem Kriege und den heutigen Stand der Produktion und informierte schließlich an Hand eines Modells über das in Bau befindliche Blasstahlwerk in Beeckerwerth. Dabei wies er insbesondere

auf die mit hohen Kosten verbundenen Anstrengungen der Hütte hin, durch Einbau der zur Zeit modernsten Entstaubungseinrichtungen jede Staubbelaästigung durch das Blasstahlwerk zu verhindern. Das in Beeckerwerth zur Anwendung kommende Verfahren, so sagte er, habe sich schon bei vielen Blasstahlwerken im In- und Ausland bewährt und arbeite einwandfrei. Außerdem bemühe sich die ATH schon seit Jahren — und, wie man sehen könne, mit Erfolg —, ihre Industriebauten nicht nur zweckmäßig, sondern auch äußerlich schön zu gestalten und die Betriebe in einem ganzen Gürtel von Grün und von gärtnerischen Anlagen einzubetten. Allein für die Begrünung habe die Hütte mehr als eine halbe Million DM ausgegeben.

Nach einer längeren Diskussion über die angeschnittenen Probleme folgte dann die Besichtigung der Breitbandstraße und des Kaltwalzwerkes, die Ministerpräsident Meyers und seine Begleitung mit starkem Interesse erlebten. Eine anschließende große Rundfahrt durch das Werk beschloß den Besuch.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Hüttendirektor Dr. Michel erläutert Ministerpräsident Dr. Meyers Aufbau und Einrichtungen des neuen Sauerstoff-Blasstahlwerks der ATH in Beeckerwerth; auf dem Bild (von links nach rechts) Oberbürgermeister Seeling, Ratsherr Brünen (MdL), Beigeordneter Dr. Sittel, Hüttendirektor Dr. Cordes; zwischen Dr. Meyers und Dr. Michel Ratsherr Theis (MdB) — Mitte: Dr. Meyers (rechts) und Oberstadtdirektor Bothur tragen sich in das Gästebuch der ATH ein — Unten links: Besichtigung der Warmbreitbandstraße; zweiter von links: Regierungspräsident Baurichter, rechts (neben Direktor Dr. Homberg) Frau Dr. Meyers — Unten rechts: An einem Leitstand der Vierfach-Tandemstraße des Kaltwalzwerkes





Aktion - Sicherheitsschuh hatte großen Erfolg

Die August Thyssen-Hütte liegt mit ihren Betriebsunfällen an zweitgünstigster Stelle innerhalb der Berufsgenossenschaft. Das geht aus einem sich über fünf Jahre erstreckenden Vergleich der Unfallzahlen der ATH und der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft mit ihren 64 Groß- und Mittelbetrieben hervor.

Diese Feststellung konnte Sicherheitsingenieur Mauermann bei einer Unfallschutztagung treffen, zu der die Abt. Sicherheitswesen Ende 1961 die Mitglieder des Betriebsrates und die Vertrauensleute aus den Betrieben eingeladen hatte.

Diese Zusammenkunft mit dem Betriebsrat wurde überschattet von einem tragischen Unfall, der sich am gleichen Morgen in der Sinteranlage ereignet hatte. Dort war ein Arbeiter vom Transportband erfaßt und getötet worden. Sicherheitsingenieur Mauermann nahm diesen Unfall zum Anlaß einer ersten Mahnung an

alle, nicht nur die Sicherheitsvorschriften zu beachten, sondern auch jedem Kollegen zu helfen. „Wir sollten überall“, so sagte er, „wo wir auch stehen mögen, nicht vergessen, daß der Nachbar neben uns ein Mensch ist wie wir, den wir schützen müssen insbesondere dann, wenn er unvorsichtig handeln will oder eine Gefahr nicht erkennt. Vor allen Dingen müssen wir ganz besonders bei den Neulingen diese Vorsicht walten lassen und sie immer wieder belehren und zu unfallsicherer Arbeit ermahnen.“

Die Unfallvertrauensmänner forderte er darüber hinaus auf, sofort mit dem Vorgesetzten zu sprechen, wenn sie irgendwo eine Gefahrenquelle entdeckten, und die Abt. Sicherheitswesen zu verständigen.

● „Nur wenn wir uns alle gemeinsam bemühen, Unfallursachen zu beseitigen und die besten Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, kommen wir weiter. Letzten Endes hat nur der Erfolg, der hierbei in seinem Bemühen

nicht nachläßt. Wenn wir 1962 den Hitzeschutz, den Schutzhelm, die Sicherheitsschuhe und die Schutzbrille so tragen wie es sich gehört, dann — das ist meine feste Überzeugung — werden wir unsere Unfallzahlen noch beträchtlich senken können.“



In einem Rückblick über Unfälle und deren Ursachen im abgelaufenen Geschäftsjahr gab der Sicherheitsingenieur den einzelnen Betrieben eine Übersicht über ihre Lage in der Unfallskala. Dabei konnte er mit Nachdruck auf den schönen Erfolg hinweisen, der durch das Tragen von Sicherheitsschuhen erreicht wurde. Hier hat sich die Zahl der Zehenverletzungen im Geschäftsjahr 1960/61 um 57,3 Prozent senken lassen — ein Beweis dafür, daß das Tragen von Sicherheitsschuhen zur Verhütung von Fußunfällen beiträgt.

Gerade dem Sicherheitsschuh widmete die Abt. Sicherheitswesen ihre besondere Aufmerksamkeit. Gegenwärtig würden Schuhe von verschiedenen Fabrikanten erprobt. Unter ihnen befänden sich auch ausländische Fabrikate, die zum Beispiel im Thomaswerk eingesetzt seien. Den Lieferanten seien genaue Auflagen gemacht worden bezüglich der Beschaffenheit der Schuhe. Die Sohle müsse säure-, hitze- und ölbeständig sein, das Oberleder entsprechend stark und geschmeidig. Der Mitarbeiter dürfe auch nach längerem Tragen nicht das Gefühl haben, sich die Füße zu verbrennen. Schließlich habe man eine Garantie von einem halben Jahr sowie eine Mindesttragfähigkeit von einem Jahr gefordert.



Sicherheitsingenieur Mauermann appellierte an alle Betriebsangehörigen, gerade bei der Anschaffung von Schuhen nicht auf den Pfennig zu sehen. Man werde zwar auch einen etwas billigeren Schuh anbieten, aber sicherlich werde der Mitarbeiter, der den teureren kaufe, mehr Freude beim Tragen dieser Schuhe haben.

● Ganz besonders erfreulich, so stellte Sicherheitsingenieur Mauermann fest, sei die Tatsache, daß es im letzten Jahr nur eine einzige Kopfverletzung gegeben habe, solche Verletzungen also praktisch nicht mehr vorkämen.

In den Heilstuben höre man, daß dort seit fast zwei Jahren keine Kopfverletzung, die durch





das Tragen von Schutzhelmen hätte vermieden werden können, mehr behandelt worden wäre. Es sei zu hoffen, daß auch durch das zunehmende Tragen der Sicherheitsschuhe die gleichen Erfolge wie bei den Schutzhelmen verzeichnet werden können. Ähnlich sei auch der Erfolg durch das Tragen von Hitzeschutzbekleidung, durch die sich die Zahl der Verbrennungen wesentlich verringert hat.

Wenig geändert habe sich leider die Häufigkeit von „Fallen und Stolpern“ als Unfallursache, die immer noch an erster Stelle liegt. Es folgt „Lastenbewegung von Hand“ sowie „Umfallen und Herabfallen von Gegenständen“. Einen weiteren Erfolg verspreche sich die Abt. Sicherheitswesen durch eine neue Universal-Schutzbrille, die seit kurzem in den Betrieben eingeführt wird. Sie passe zu jeder Kopfform, die Gläser sowie der Seitenschutz können ausgetauscht werden.

- Gerade das Tragen von Schutzbrillen sei bei allen Arbeiten, bei denen es vorgeschrieben ist, besonders wichtig; denn im vergangenen Geschäftsjahr hätten wieder zwei Mitarbeiter der Hütte ein Auge verloren, weil sie keine Schutzbrille trugen.

Bei den Betriebsunfällen nach Altersgruppen ergibt sich, daß die Beschäftigten im Alter von 21 bis 35 Jahren in der Unfallhäufigkeit an der Spitze lagen. Sicherlich seien die älteren Mitarbeiter schon wegen ihrer langjährigen Tätigkeit auf der Hütte unfallsicherer, durch ihre Erfahrungen, die sie im Laufe der Jahre sammeln konnten.

Eine Untersuchung der Unfälle nach den Wochentagen, an denen sie sich ereigneten, zeigte überraschenderweise, daß hier keine großen Unterschiede festzustellen waren.

Betriebs- und Wege-Unfälle der ATH

	November 1961		November 1960		Dezember 1961		Dezember 1960	
	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	11	—	11	2	7 (1 t)	—	8 (1 t)	1
2. Thomaswerk	4	—	8	1	9	1	6	—
3. SM.-Stahlwerk I	—	—	4	1	1	—	5	1
4. SM.-Stahlwerk II	3	1	7	—	3	—	4	—
5. Block- und Profilwalzwerk	10	1	2	—	3	—	6	1
6. Zurichtung I und V	12	2	14	3	9	—	12	1
7. Warmbandwerk	8	—	—	3	4	—	5	1
8. Kaltbandwerk	2	1	5	1	2	1	—	—
9. Blechzurichtung	10	1	5	1	11	—	4	1
10. Verzinkerei	2	—	1	1	2	—	2	—
11. Maschinen-Abteilung	13	5	20	1	19	4	21	5
12. Elektro-Abteilung	5	3	10	6	9	3	11	1
13. Bauabteilung	1	—	2	1	7	—	7	1
14. Thomasschlackenmühle	1	—	2	1	2	—	1	2
15. ff. Steinfabrik	3	—	3	—	1	—	2	—
16. Techn. Ausbildungswesen	3	—	8	—	1	2	1	1
17. Sonstige	14	7	9	9	14	4	17	8
	102	21	111	31	104 (1 t)	15	112 (1 t)	24



Weniger erfreulich sei die Übersicht der Ausfalltage, die durch Betriebs- und Wegeunfälle im letzten Geschäftsjahr entstanden. Bei den Betriebsunfällen ragten die Ausfalltage von 11 bis 20 Tagen Dauer aus dem gesamten Unfallgeschehen weit heraus. Die Wege-Unfälle zeigten das gleiche Bild. ☆

An den Wege-Unfällen hatten Moped- und Motorradfahrer den größten Anteil, gefolgt von Radfahrern und Fußgängern. An vierter Stelle folgten die Benutzer von Bundes- und Straßen-

bahnen und erst an letzter Stelle die Besitzer von Personenwagen.

- Besonders Mitarbeitern, die mit Moped oder Motorrad zum Dienst kommen, müsse man ernstlich ins Gewissen reden, größere Vorsicht walten zu lassen.

Leider würden viele Unfälle durch die schmalen Profile der Mopedreifen verursacht, die sich in den Rillenschienen der Straßenbahn verfangen und dadurch viele Stürze hervorrufen.

Mit großem Ernst und allem Nachdruck kritisierte Sicherheitsingenieur Mauermann die Wege-Unfälle, die sich im abgelaufenen Geschäftsjahr auf den Hüttenstraßen im Werksbereich ereigneten. Zum Glück sei hierbei zwar in keinem Falle ein Mitarbeiter tödlich verunglückt. Aber die Unfälle selbst müßten eine ernste Mahnung für jeden sein, der mit seinem Fahrzeug im Werksbereich fahren dürfe, die vorgeschriebene Geschwindigkeit nicht zu überschreiten und vor allem bei Bahnüberführungen die Stoppschilder und Ampeln zu beachten.

In diesem Zusammenhang erinnerte er daran, daß das Mitfahren von Belegschaftsmitgliedern auf beladenen Elektrokarren verboten sei. Hier müßte der Fahrer genauso verantwortlich gemacht werden wie etwa ein Kranführer, wenn er im Betrieb Belegschaftsmitglieder mit der Last hochzieht.

- Solche Mitarbeiter müßten damit rechnen, daß sie nicht nur verwarnt, sondern auch bestraft würden, so wie kürzlich ein Belegschaftsmitglied mit einer Strafe belegt worden sei, der Schutzartikel nicht getragen und sich dadurch fahrlässigerweise einen Unfall zugezogen habe.

Im letzten Geschäftsjahr habe die ATH einen hohen Betrag für Arbeitsschutzartikel ausge-

MEHR VERANTWORTUNG!

Jeder Unfall, ob im Betrieb oder auf der Straße, ist eine Bremse des sozialen Fortschritts. Diese Feststellung trifft die bekannte Wochenzeitung „Christ und Welt“, die sich in einem längeren Beitrag insbesondere mit den Betriebsunfällen befaßt. In ihm kommt die Zeitschrift zu folgenden bemerkenswerten Feststellungen:

Unfälle sind meist teuer. Man rechnet für Betriebsunfälle im Bundesgebiet jährlich mit 1,5 Milliarden DM direkten und mehr als 4 Milliarden indirekten Kosten. Man stelle sich vor, man könnte sie nur um 50 Prozent senken. Was könnte aus solcher doppelt wertvollen Ersparnis für Vervollkommen der Ausbildung und vorbeugende Gesundheitspflege geleistet werden!

Es gilt, vor allem gegenüber den einzelnen Menschen für mehr Vorsicht und Rücksichtnahme auf den anderen einzutreten; denn es ist offenkundig, daß bei den weitaus meisten Unfällen in unseren Betrieben das Verhalten des Verletzten und seiner Mitarbeiter die Ursache darstellt. Leichtsinn, Bedenkenlosigkeit und leider oft auch Rücksichtslosigkeit beruhen auf einer Einstellung zum „Sozialen“, die nicht mehr auf die Dauer hingenommen werden kann.

Wir müssen nicht nur, wie neulich in einer Tageszeitung zu lesen war, „mit unseren Menschen ökonomischer umgehen“, weil knappe Arbeitskraft großen Produktionsaufgaben gegenübersteht. Wir müssen vielmehr neben das Bemühen, soziale Ordnung zu pflegen und zu verbessern, stärker als bisher die soziale Gegenforderung an den einzelnen stellen, sich im Sozialen, also im Zusammenleben und -arbeiten als verantwortungsbewußter Mensch zu bewähren. Wer die Verpflichtung, andere zu bewahren und ihnen zu helfen, nicht anerkennt, wer soziale Sicherungen mißbraucht und Freiheit auch hier als Bindungslosigkeit nach Gutdünken manipuliert, muß deutlicher denn je daran erinnert werden, daß er so eigene Ansprüche gefährdet.

geben. Wenn jedermann diese Schutzartikel trage und bei seiner Tätigkeit die notwendige Obacht walten lasse und wenn in allen Betrieben der bestmögliche Unfallschutz erreicht sei, dann müsse es gelingen, die Unfallzahlen weiter erheblich zu senken.

- Was erreicht werden könne, zeige das Beispiel des Hochofenbetriebes und der anderen Gasbetriebe, in denen es heute keine Gasunfälle mehr gebe, während die ATH früher innerhalb der Berufsgenossenschaft verhältnismäßig hoch gelegen habe.

Nicht zuletzt sei das auf den Einsatz einer Vielzahl von Atemschutzgeräten und einer intensiven Schulung zurückzuführen.



In den Betrieben werde überhaupt alles getan, was menschenmöglich sei. Leider könne man nicht alle Arbeiten „narrensicher“ machen. Dies gelte zum Beispiel für die Zurichtung, seit eh und je in vielen Hüttenwerken das Schmerzenskind. Hier laufe die gesamte Produktion durch die Hände der dort eingesetzten Männer, wobei sich viele Hand- und Fußverletzungen ereigneten. Für diese Art Arbeiten gebe es noch keine Maschinen, die an die Stelle der menschlichen Arbeitskraft treten könnten. Hier seien Spezialkonstruktionen notwendig um die Arbeit zu erleichtern und die bisherigen Unfälle zu vermeiden. Aber wie hier so werde auch an anderen Stellen alles nur denkbare getan werden müssen, um die Sicherheit bei der Arbeit und den Schutz gegen Unfälle zu erhöhen.

Sicherheitsingenieur Mauermann appellierte zum Schluß an alle, im Kampf gegen die Unfälle und ihre Ursachen aktiv mitzumachen; denn letzten Endes gehe es ja um Gesundheit und Leben aller Belegschaftsmitglieder.

Folkwang-Konzert beim Kulturring Hamborn

Ein vorweihnachtlicher Glanz lag über der mit Unterstützung der ATH ermöglichten Sonderveranstaltung der Folkwang-Schule Essen in der Hamborner Stadthalle. Mehr und mehr wurde man in eine Stimmung versetzt, die nichts zu tun hatte mit dem kommerzialisierten Weihnachtsrummel unserer Tage. In Vertretung von Prof. Dressel erwies sich Karl Linke als ein umsichtiger und schlagsicherer, dabei aber vitaler und disziplinierter Chor- und Orchesterdirigent. Entsprechend reagierten und wirkten die beiden Klangkörper einheitlich.

Buxtehude und Bach, der erste Vorbild des zweiten, unerreichten Meisters, wurden den sehr aufnahmebereiten Zuhörern eindrucksvoll nahegebracht. Zunächst Dietrich Buxtehude mit einer Vertonung des 110. Psalms „Dixit Dominus Domino meo“ für Sopran und Streichorchester. Hier konnte Gabriele von Glasow — schon aus mehreren Konzerten, u. a. mit der Nordwestdeutschen Philharmonie, bekannt — ihren gepflegten, anfangs verhaltenen Solosopran später zu strahlender Wirkung bringen.

Als zweites Stück folgte ein Konzert für Cembalo, Flöte und Violine in a-moll von J. S. Bach, sicher der Höhepunkt des Abends. Man empfand dies um so mehr als Buxtehude vorher etwas der Spannung und Farbigkeit entbehrte. Kein Bach, nein, ein Strom aus unbegrenzter Klangwelt kommend breitete sich vor den Zuhörern aus. Die Cembalistin Iwona Salling verstand es, durch technische Eleganz und Musikalität den ständigen Blickfang innerhalb der Solistengruppe zu bilden. Die Geigerin Neni Zoerb und die Flötistin Lore Tittmann standen ihr jedoch an Reife in nichts nach.

Den Abschluß bildete die Bach-Kantate „Jesu, der du meine Seele“. Wiederum hörte man — im Duett mit der Altistin Rosemarie Thomamüller — Gabriele von Glasow, ferner den Tenor Horst Küster und den Bassisten Wilhelm Pommerien. Die Auswahl der Solisten war außerordentlich glücklich, und auch Chor und Orchester musizierten mit schönem Ausdruck und großer Hingabe. Macht und Adel der Bachschen Musik, stets in vollkommener Symmetrie zum Ruhm des Höchsten geschaffen, verdichteten sich in der Kantate zu einer tonlichen Kostbarkeit. ★

Daß die Stadthalle etwa zu zwei Dritteln besetzt war und daß die Besucher, davon ein Großteil Jugendliche, den Darbietungen mit steigender Begeisterung folgten, ist für Hamborn durchaus erfreulich. Was besagt dies aber schon in einem Wohnbezirk von 130 000 Einwohnern? Kunst und Kultur in einer Zeit zu

vermitteln, die durch Kofferradio und Fernsehen symbolisiert wird, bleibt eben dauernd eine schwere und ruhmlose Aufgabe. Ohne ein verständnisvolles Mäzenatentum in Industrie und Wirtschaft ist sie nur ungenügend oder gar nicht zu lösen. Die Aufführung der Folkwangschule war in ihrer Gesamtheit — bedenkt man, daß die Mitwirkenden noch in ihrer musikalischen Ausbildung stehen — von empfindungsreicher Erbauung und seltenem Genuß.

Dr. E. Fussek

Der Kulturring lädt ein

Wir möchten auf die weiteren Veranstaltungen des Kulturrings Hamborn hinweisen:

8. Februar Violin-Konzert des Ehepaares Dénes Zsigmondy und Anneliese Nissen (Mädchenberufsschule Dahlmannstr.)

Mit der Volkshochschule gemeinsam durchgeführte Veranstaltungen (Mädchen-Berufsschule, Dahlmannstraße)

1. Februar Die Kunst der Antike im Blickpunkt der modernen Plastik (Prof. Dr. Langlotz)

15. Februar Muß man uns so schockieren? — Das moderne Drama von Brecht bis Beckett (Dr. Kurt Lothar Tank)

Mehrere Anfragen geben Veranlassung darauf hinzuweisen, daß der Besuch der Veranstaltungen des Kulturrings Hamborn selbstverständlich allen Belegschaftsmitgliedern der ATH, und zwar zu bedeutend ermäßigten Preisen offensteht, ohne daß die Mitgliedschaft beim Kulturring erforderlich ist.

Professor Däbritz 80 Jahre

Am 21. Dezember konnte Prof. Dr. phil. Dr. jur. Walther Däbritz in Essen sein 80. Lebensjahr vollenden. Die letzten 55 Jahre dieses an Arbeit und Erfolgen reichen Lebens des aus Grimma in Sachsen gebürtigen Gelehrtensohnes gehörten dem Revier, seiner Wirtschaft und ihrer Deutung. Nach einer sechsjährigen Banktätigkeit in Essen wandte sich Däbritz seit 1912, als er eine Dozentur bei den „Akademischen Kursen für Wirtschaftswissenschaften“ in Essen und später deren Leitung übernahm, völlig der Historie des Ruhrgebiets zu. Er wurde dabei zum Deuter der Zusammenhänge dieses großindustriellen Kraftfelds Europas und zum Biographen seiner maßgeblichen Persönlichkeiten und Gesellschaften, u. a. auch August Thyssens und der ATH.



1962: Gleichgewicht wiederherstellen

Ein zutreffendes Urteil über die Wirtschaftsentwicklung des vergangenen Jahres in der Bundesrepublik ist weniger denn je in der Betrachtung von Gesamtergebnissen allein zu finden. Wenn

- die gesamte volkswirtschaftliche Produktion (das Sozialprodukt) ihrem Nennwert nach um rd. 10 Prozent auf 310 Milliarden DM gestiegen ist,
- sich die Investitionen 1961 gegenüber dem Vorjahr noch einmal um 14 Prozent erhöht haben und
- im September auf jeden Arbeitslosen sechs offene Stellen kamen,

so scheint das alles noch auf eine Fortdauer der Hochkonjunktur hinzudeuten, in deren Zeichen die westdeutsche Wirtschaft etwa in den letzten drei Jahren stand. Bei näherem Hinsehen zeigt sich jedoch ein sehr uneinheitliches Bild.

In vielen Bereichen hat sich das Wachstum im Verlauf des Jahres beträchtlich verlangsamt. Neben hohen Zuwachsraten in Bereichen, die sich nach wie vor strukturell ausweiten — wie zum Beispiel die Mineralölverarbeitung —, steht eine Produktionsabnahme in der eisenschaffenden Industrie, in Teilen der Metallverarbeitung, im Schiffbau und anderen Zweigen. Insgesamt ist die Industrieproduktion 1961 „nur noch“ um etwa 6 Prozent gestiegen gegenüber 11 Prozent 1960.



Über die Ursachen der Expansionsabschwächung sind die Meinungen der Konjunkturforscher ebenso gespalten wie die Konjunktur selbst. Die einen sehen in ihr eine unvermeidliche Reaktion auf die jahrelange Produktion hart an den Kapazitätsgrenzen, die anderen betonen mehr die schwächer gewordene Nachfrage nach Grundstoffen und Investitionsgütern. Offenbar wirken beide Ursachenkreise gemeinsam darauf hin, der bisherigen Hochkonjunktur ihren Schwung zu nehmen. Das zeigte sich bereits Anfang 1961 im Auftragsrückgang der Ausrüstungsgüter herstellenden Werke, dem wichtigsten Konjunkturbarometer.

Da sie jedoch noch beträchtliche Auftragsbestände aufzuarbeiten hatten, nahmen die Produktion und der Umsatz von Ausrüstungsgütern noch weiterhin zu, die Erzeugung allerdings mit schrumpfenden Zuwachsraten.



Die Investitionsbereitschaft hat nicht zuletzt dadurch einen Dämpfer erhalten, daß sich der Finanzierungs-Spielraum durch Erlösschmälerungen im Auslandsgeschäft und Kosten erhöhungen, vor allem bei den Personalkosten, beträchtlich verengt hat. Die Verschärfung des Wettbewerbs auf dem nun fühlbarer werdenden Gemeinsamen Markt läßt es immer weniger zu, höhere Kosten im Preis weiterzugeben. 14,3 Millionen westdeutsche Arbeitnehmer haben 1961 eine Aufbesserung ihrer Einkommen um durchschnittlich 10 Prozent erhalten. So erfreulich das für den einzelnen ist, so kann der Fortschritt für alle nur dann echt sein, wenn die Zusammenhänge von Löhnen und Preisen beachtet werden.

Der Steigerung des in DM ausgedrückten (nominalen) Sozialprodukts von rd. 10 Prozent 1961 stand 1960 eine Zunahme um 11,6 Prozent gegenüber. Nach Ausschaltung der Preisveränderungen war das „tatsächliche“ (reale) Sozialprodukt 1961 um 5,5 Prozent und 1960 um 8,3 höher als im jeweiligen Vorjahr. Die Spanne zwischen Nominal- und Realwert gibt die Veränderung aller Preise und damit die Kaufkraftänderung der DM an. Die Erweiterung dieser Spanne von 3,3 Prozent 1960 auf rd. 4,5 Prozent 1961 bedeutet also, daß sich das Preisniveau im vergangenen Jahr stärker erhöht und der Wert der DM schneller vermindert hat als im Vorjahr. Die Lebenshaltungskosten allein sind 1961 um 2,4 Prozent gestiegen gegenüber 1,4 Prozent im Jahr zuvor. Diese Entwicklung hängt nicht zuletzt mit der Arbeitszeitverkürzung, der Ausschöpfung des Arbeitsmarkts und dem geringeren Produktivitätszuwachs zusammen.

Maßgebend für die Produktionsabschwächung in manchen Bereichen ist u. a. der Lagerabbau bei Händlern und Verbrauchern, der — wie

Wirtschaftsspiegel 1961

JANUAR	Verkauf von VW-Aktien zu 350 % — Börsennotierung bis Jahresende über 800
MÄRZ	Die Bundesrepublik bringt 4 Mrd. DM Entwicklungshilfe auf Aufwertung der DM um rd. 5 %
MAI	Lohnfortzahlung im Krankheitsfall auf 100 % des Nettolohns erhöht
JUNI	25 DM Kindergeld für das zweite Kind beschlossen
JULI	Erstmals weniger als 100 000 Arbeitslose — mehr als 500 000 Gastarbeiter 43 % aller Beschäftigten arbeiten nur noch fünf Tage in der Woche
AUGUST	Errichtung der Schandmauer durch Ulbricht in Berlin — 50 000 Grenzgänger von ihren Westberliner Arbeitsplätzen abgeschnitten Beitrag zur Arbeitslosenversicherung bis zum 31. Januar 1962 ausgesetzt
SEPTEMBER	Wachstumsrate der industriellen Produktion gegenüber 1960 nur noch 1 % im Vergleich zu 11 % im Januar
NOVEMBER	Kündigung aller Lohn- und Gehaltstarife der Metallindustrie zum 31. Januar 1961

beim Stahl — mit der Inbetriebnahme neuer Kapazitäten bei den Produzenten und den damit gegebenen besseren Versorgungsmöglichkeiten zusammenhängt. In der Eisen- und Stahlindustrie tragen die Werke diesem Vorgang dadurch Rechnung, daß sie die Produktion der schwächeren Nachfrage anpassen.

Hinzukommt schließlich das Nachlassen der Auslandsnachfrage im Jahresverlauf, die zumindest teilweise eine Folge der DM-Aufwertung vom März 1961 sein dürfte. Die vollen Auswirkungen dieser Maßnahme sind übrigens immer noch nicht ganz zu übersehen, weil sie sich unentwärtbar mit den Anzeichen der damals schon in Gang befindlichen Konjunkturabschwächung im In- und Ausland vermischen.

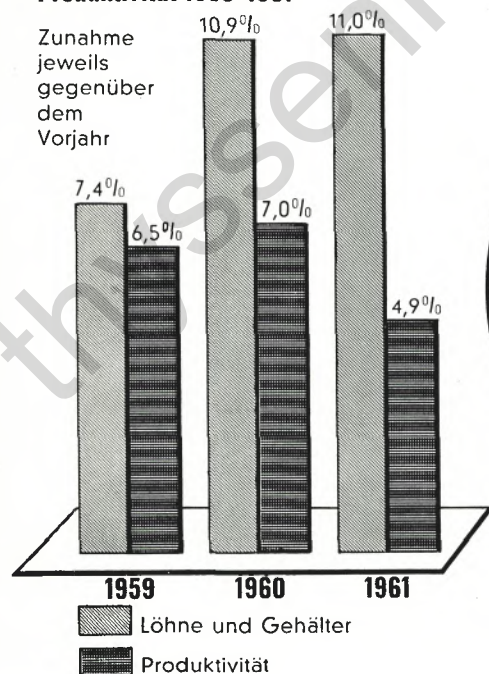
Trotzdem schloß der westdeutsche Außenhandel 1961 mit einem noch höheren Überschuß ab (von rd. 6,5 Milliarden DM) als 1960. Es bleibt abzuwarten, wie lange diese Entwicklung anhält, vor allem angesichts der Exportoffensiven der USA und Englands.

Den konjunkturdämpfenden Einflüssen stehen auf der anderen Seite starke Auftriebskräfte gegenüber, die ein weiteres Wachstum sichern werden. Dazu gehört vor allem der private Verbrauch, der durch die Einkommenssteigerungen zusätzlich angeregt worden ist, wie die kräftige Zunahme der Einzelhandelsumsätze 1961 beweist. Die Bauwirtschaft befindet sich nach wie vor in voller Expansion, nicht zuletzt infolge zunehmender Bauaufträge der öffentlichen Hand.



Allerdings wird die weitere wirtschaftliche Entwicklung zumindest in diesem Jahr in ruhigeren Bahnen verlaufen als bisher. In dieser „Atempause“ kann die Wirtschaft aber ihr in der Hochkonjunktur verlorenes Gleichgewicht wiederfinden und zu einer größeren Preisstabilität zurückkehren. Von dem Erfolg dieser „Erholungskur vom Boom“ wird es abhängen, ob sich die Bundesrepublik im ausländischen Wettbewerb behaupten kann, vor allem im Gemeinsamen Markt der EWG, der nach langem Ringen um eine gemeinsame Agrarpolitik mit Wirkung vom 1. Januar 1962 zur „zweiten Etappe“ übergegangen ist. Die neue Etappe der europäischen Einigung bedeutet ein engeres Zusammenrücken der EWG-Länder. In Zukunft können sich einzelne Partner immer weniger der Integration unter Hinweis auf Übergangsschwierigkeiten entziehen. Um so mehr gilt es, sich für die kommenden Aufgaben zu wappnen. EK

Entwicklung der Einkommen und der Produktivität 1959-1961



Kaufkraftschwund der DM-Mark



Nach dem Brand der 44. Maschinenfabrik am 29. Juli 1901
wurde die Gründung einer eigenen Fabrik-Feuerwehr beschlossen
als erstes wurde sofort 50. komplette Uniformen angeschafft.
Nach dem Brand der 44. Maschinenfabrik am 29. Juli 1901
wurde die Gründung einer eigenen Fabrik-Feuerwehr beschlossen
als erstes wurde sofort 50. komplette Uniformen angeschafft.

Pohl	Lehrmeister
Zeiningen	Hallenstr.
Reber	I. Brigadier
Heilser	I. Brigadier
Brinken	I.
Graetz	II.
Neumann	II.
Keller	II.
Cremers	II.
Brückner	II.
Brückner	II.
Gottfried	II.
Zeiningen	II.

60 Jahre Werk- Feuerwehr der ATH

Am 1. Februar 1902 von Direktor Dahl gegründet

Am 1. Februar 1962 kann die Werkfeuerwehr der ATH auf ein sechzigjähriges Bestehen zurückblicken. Im Jahre 1901 regte Direktor Franz Dahl, dem damals die Walzwerke unterstanden, bevor er 1904 Generaldirektor wurde, nach einem großen Brand in der ff. Steinfabrik am 29. Juli 1901 die Gründung einer „Freiwilligen Fabrik-Feuerwehr der Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ für die Betriebe der Hütte und die Thyssenschen Schachtanlagen an. Sie wurde am 1. Februar 1902 gegründet. Dir. Dahl selbst nahm die Leitung der Wehr in die Hand und berief einen bewährten Mitarbeiter, Obermeister Emil Pohl vom Maschinenbetrieb, als Brandmeister an die Spitze der Wehr.

Laufe der Jahre hat sich dann die Zahl der Wehrmitglieder vermehrt, sie erreichte zeitweise fast hundert Mann, vornehmlich Handwerker, wobei die Meisterschaft Pohl immer den größten Anteil stellte. Auch die Ausstattung der Wehr konnte zunehmend vervollständigt und verbessert werden. Mitte der zwanziger Jahre, als die ATH als einziges Werk in Hamborn und Duisburg eine Motorspritze erhielt, war sie die modernste und schlagkräftigste Feuerwehr im gesamten Bereich. Ihr innerbetriebliches Alarmsystem, das Direktor Dr. Forstmann 1926 für Hütte und Schachtanlagen einführen konnte — eine Siemens-Alarmanlage —, gab ihr die Möglichkeit zu schnellstem Einsatz.

In den 60 Jahren ihres Bestehens hat die Wehr in hundert von Fällen beweisen können, daß sie ihre Aufgabe voll erfüllen konnte, die Werksanlagen und Einrichtungen vor Feuer zu schützen, ausgebrochene Brände zu bekämpfen und schnell zu löschen und bei Feuer und Katastrophen auch außerhalb des Werkes bei anderen Betrieben und der Bevölkerung zu helfen. Nicht zuletzt erfüllte sie diese Aufgabe mit großer Vorbildlichkeit im letzten Krieg. Sieben ihrer

Männer ließen damals im Einsatz bei Luftangriffen und bei der Bekämpfung von Bränden ihr Leben.

Die Wehr wurde nach dem Kriege 1949 als Berufswehr wieder errichtet und 1959 durch den Regierungspräsidenten als Werkfeuerwehr anerkannt. Sie ist Hüttdirektor Dr. Michel unterstellt. Ihren 60. Gründungstag kann sie personell verstärkt begehen, da sie ihren Mannschafbestand im Laufe des Jahres 1961 von 13 auf 21 Feuerwehrleute erhöhte. Ihre Schlagkraft soll außerdem durch die Ausbildung von Mitarbeitern der einzelnen Betriebe zu freiwilligen Helfern und durch eine weitere Verbesserung der technischen Ausrüstung erhöht werden.

Wenn sie ihr Stiftungsfest selbst auch erst im Laufe des Jahres zu feiern gedenkt, so seien doch schon jetzt aus der Geschichte der Wehr einige Daten festgehalten, und es sei von Menschen und Ereignissen der letzten 60 Jahre berichtet.

Die Werkfeuerwehr hütet als großen Schatz die „Chronik“ der Wehr — einen dicken Folianten, der auf 349 engbeschriebenen Seiten von ihrer Geschichte, von den Einsätzen und Leistungen

1920

OBER: Die erste Eintragung in der „Chronik“ der Fabrik-Feuerwehr der Gewerkschaft Deutscher Kaiser aus dem Jahre 1902 mit den Namen der Wehrführer

1927

RECHTS: Diese Aufnahme entstand gelegentlich des 25jährigen Jubiläums der Werkfeuerwehr der August Thyssen-Hütte. Sie zeigt die damals tätigen Wehrführer und noch lebenden Mitbegründer der Wehr, im Hintergrund das alte Lohnbüro an Tor 1. Vorne sitzend (von links) Brandmeister Bücken, Oberbrandmeister a. D. Zeiningen, Branddirektor Dr. Forstmann, Brandmeister Dreschel, stellv. Brandmeister Brinken; stehend (von links) Cremers, Venne, Schmidt — der als einziger von allen Mitbegründern der Wehr heute noch lebt —, Hanne, Graetz, Eitner, Bell, Karg, Otto und Gottfried



in den Jahren 1902 bis 1952 berichtet. Die Chronik enthält auch die Namen aller Männer, die einmal die Wehr führten, und sie berichtet von vielen, die ihr in den zurückliegenden Jahren angehörten.

Die ersten 50 Wehrmänner eingekleidet

Der unbekannte Chronist, der seinem Amt mit großer Akkuratess nachging und die ersten Eintragungen mit kalligraphischer Kanzleischrift in Fraktur machte, begann die Chronik mit folgender Eintragung:

„Nach dem Brande der ff. Steinfabrik am 29. Juli 1901 wurde die Gründung einer eigenen Werks-Feuerwehr beschlossen. Es wurden auch sofort 50 complete Uniformen angeschafft. Nach Ankunft derselben wurden die Leute eingekleidet wie folgt:

Pohl	Brandmeister
Schlömer	stellvertr. Brandmeister
Zeiningen	I. Steigerführer
Rohr	I. Spritzenführer
Hülser	I. Spritzenführer
Brinken	II. Spritzenführer
Grätz	II. Spritzenführer
Mauermann	I. Hydrantenführer
Kerler	II. Hydrantenführer
Cremer	I. Führer der electr. Abtheilung
Rüschenschmidt	I. Ordnungsführer
Burbach	II. Ordnungsführer
Gottfried, Andr.	II. Führer der electr. Abtheilung
Schömer	II. Steigerführer

Steigermannschaft: Max Schmittgen, Bernhard Feldermann, Johann Muhr, Johann Holz, Wilhelm Koenen, Johann Ahrweiler, Ludwig Kontny, Heinrich Kraft, Gachmuth, Dohle.

Spritzenmannschaft: Anton Schiebunsky, Johann Zimmermann, Wilhelm Klören, Albert Treichel, Koppenburg, Franz Hülsmann, Johann Renner, Wilhelm Hannesen, Nikolaus Piont, Gustav Bleibtreu, Friedrich Eitner, Rheinländer.

Hydrantenmannschaft: Wilhelm Hövelmann, Johann Schuhmacher, Ignaz Szynalsky, Johann Höschen, Johann Bell.

Ordnungsmannschaft: Nikolaus Dorsch, Johann Slamitzky, Leopold Gschanes, Peter Bast, Josef Theißen.

Für electrische Leitung: Carl Gottfried.

Trommler: Meier, Rohr II., Sons."

Erster Einsatz ohne Übung

Und der Chronist hing sofort den Nachtrag an: „Die Wehr hatte noch keine Uebung gehabt, wurde trotzdem am 19. Februar 1902 abends 7 Uhr alarmiert, es brannte ein Stallgebäude des Fuhrunternehmers Schürmann neben dem Consum an Schacht II.



Die Wehr brauchte nicht mehr einzugreifen da der Brand von der freiwilligen Feuerwehr Marxloh bereits gelöscht war.

Von Alarmierung bis Ankunft auf der Brandstelle wobei die Spritze mitgenommen wurde vergingen 25 Minuten."



Die hier genannte freiwillige Feuerwehr Marxloh war übrigens noch sehr jung. Sie bestand seit Oktober 1900. Außer ihr waren nur noch drei sehr mäßig ausgerüstete freiwillige Feuerwehren im heutigen Hamborner Bereich vorhanden. Alt-Hamborns Bürger-Feuerwehr war im August 1898 „der Not gehorchend“, wie der frühere Hamborner städtische Branddirektor Stadtbaurat Spelsberg 1925 feststellte, „gegründet worden, da hier durch den Schacht der Gewerkschaft Deutscher Kaiser Koloniebauten errichtet und auch eine Anzahl Geschäfts- und Privathäuser erbaut worden waren."

Die Bruckhausener Wehr entstand zur gleichen Zeit, nachdem man im März 1898 beim Brand des Warenhauses Callmann die Ortspritze der Bürgermeisterei Beek hatte leihen müssen, aber trotzdem auch mit dem Schlauchmaterial nicht hinreichte und deshalb Wassereimer und Gartenschläuche zur Hilfe nehmen mußte. 1901 war Obermarxloh mit der Gründung von Wehren gefolgt.

Die Feuerwehren wurden bei Erhebung Hamborns zur Stadt im Jahre 1911 zu einer freiwilligen städtischen Feuerwehr zusammengefaßt. Sie bildeten seither zusammen mit den Werkfeuerwehren der ATH und der Zeche Neumühl den Kreis-Feuerwehrverband Hamborn. Heute gehört die ATH-Werkfeuerwehr zum Kreis-Feuerwehrverband Duisburg.

„Alarmflöte“ am Walzwerk für Großalarm

Um die Alarmierung zu verbessern, wurde zusätzlich zu der Alarmsirene noch eine besondere „Alarmflöte“ für Großalarm am Walzwerk installiert, die am 13. Juni 1902 morgens gegen 8.30 Uhr zur Mischeranlage rief. Hier war eine Roheisenpfanne durchgeschmolzen; das flüssige Roheisen ergoß sich in das Mischergebäude. Acht Minuten nach Alarm hatte Brandmeister Pohl 51 Wehrmänner an Ort und Stelle unter Kommando, so daß er drei Schlauchleitungen auslegen und durch Abkühlen des Roheisens jeden Schaden von den maschinellen und elektrischen Einrichtungen abwenden konnte. Schon ein halbe Stunde später konnte der Betrieb dank des schnellen Eintreffens der Wehr wieder aufgenommen werden. Der Chronist weiß zu berichten:

„An diesem Tage bewilligte Herr Direktor Dahl in bereitwilligster Weise für sämtliche Führer und Mannschaften Parade-Uniform."

43 weitere Männer konnten übrigens in diesem Monat eingekleidet werden, unter ihnen auch der heute noch in Beek lebende Oskar Schmidt als Mitglied der Spritzenmannschaft. Damit hatte die Feuerwehr fast hundert Männer eingekleidet. Im Oktober 1902 trafen neue Sturmleitern ein, im Dezember des Jahres konnte das neue Gerätehaus an Tor 1 bezogen werden.

Die Abnahme der Leitern fand übrigens in Gegenwart von Direktor Dahl und Obergering. Hüser, des Hamborner Bürgermeisters Schrecker sowie der Feuerwehrchefs von Bruckhausen, Marxloh und Beek statt. „Die Leiter wurde in jeder Hinsicht probiert“ — ließ Brandmeister Pohl in die Chronik eintragen — „auch auf die Anwendung am Beamten-Casino, und erwies sich als unentbehrliches Werkzeug einer Feuerwehr."

Im übrigen legte sich die Wehr 1905 eine eigene Musikkapelle zu, die zum erstenmal bei der Beerdigung des Trompeters Fritz Rohr am 11. April spielte. 1907 kauften sich alle Wehrmänner — übrigens auf eigene Kosten — eine Mütze zu ihrer Parade-Uniform. 1908 wurden der Hüttenwehr sieben Fahrräder zur Verfügung gestellt, die jedoch, wie die Chronik vermerkt, „vor dem Gebrauch erst zur Reparatur gegeben werden mußten, da sich dieselben in einem unbrauchbaren Zustand befanden".

(Wird fortgesetzt)



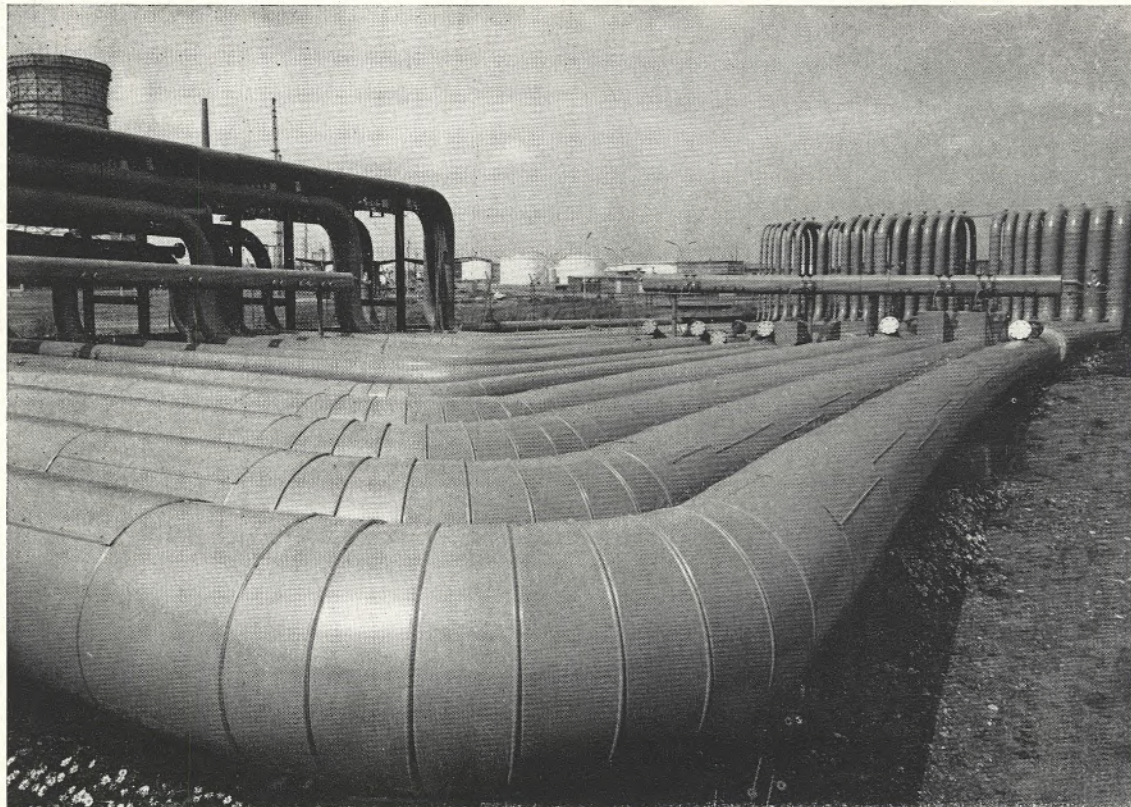
1962

DIE HEUTIGE WERKFEUERWEHR:

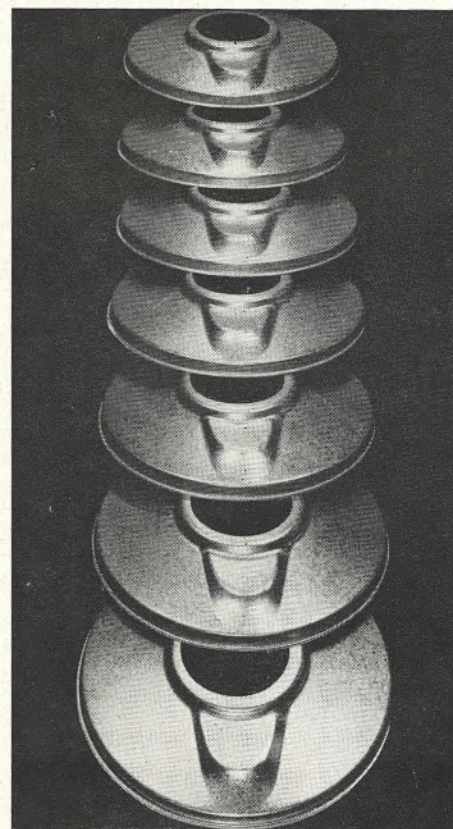
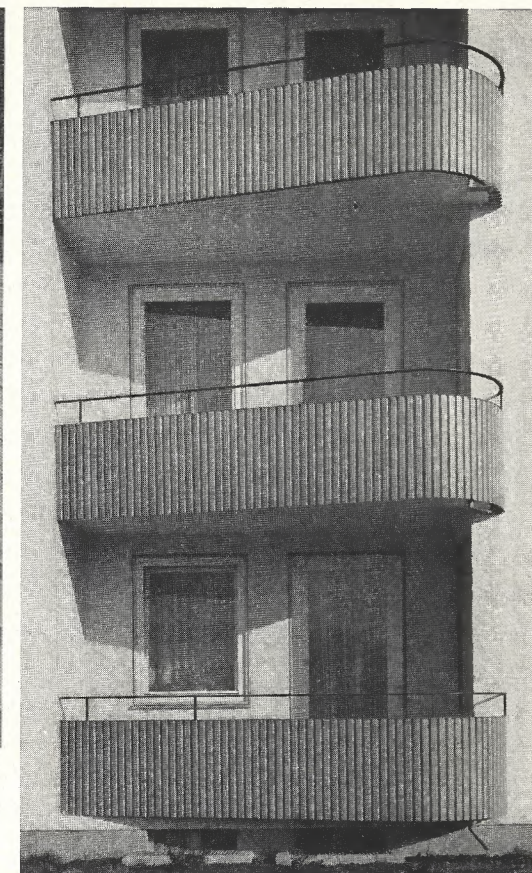
Unser Bild zeigt die Mitglieder der Werkfeuerwehr der ATH, in der vorderen Reihe (von links nach rechts): der Leiter der Werkfeuerwehr, Herr Schlickum, Feuerwehrmann de Meijere, Oberfeuerwehrmann Fels, Feuerwehrmann Gerritzen, Unterbrandmeister Julius, Oberfeuerwehrleute Meinerz und Hoffmeister, Feuerwehrmänner Poth und Radtke, Brandmeister Besslich; 2. Reihe: die Feuerwehrmänner Fries, Kahlmann, Arndt, Hopp, Orb, Wagener, Kownatzki; 3. Reihe: die Feuerwehrmänner Ruß, Reichenauer, Petersen, Markwaldt, Goschala, Seifert und Oberfeuerwehrmann Franz

1921

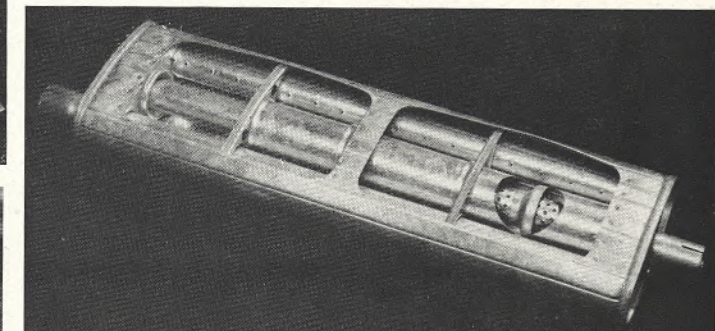
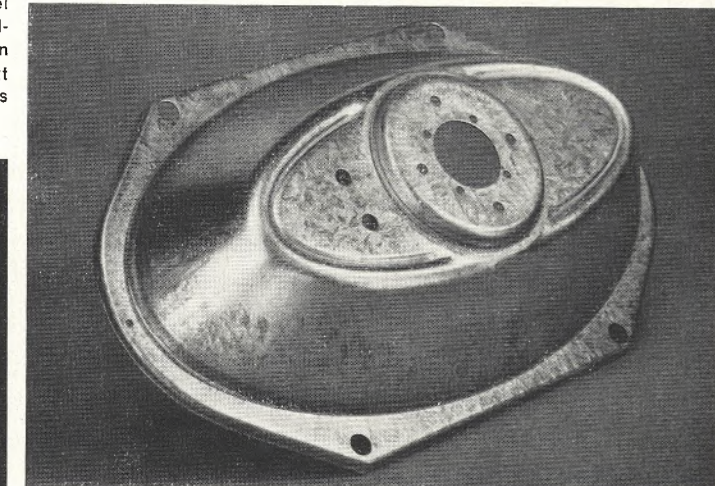
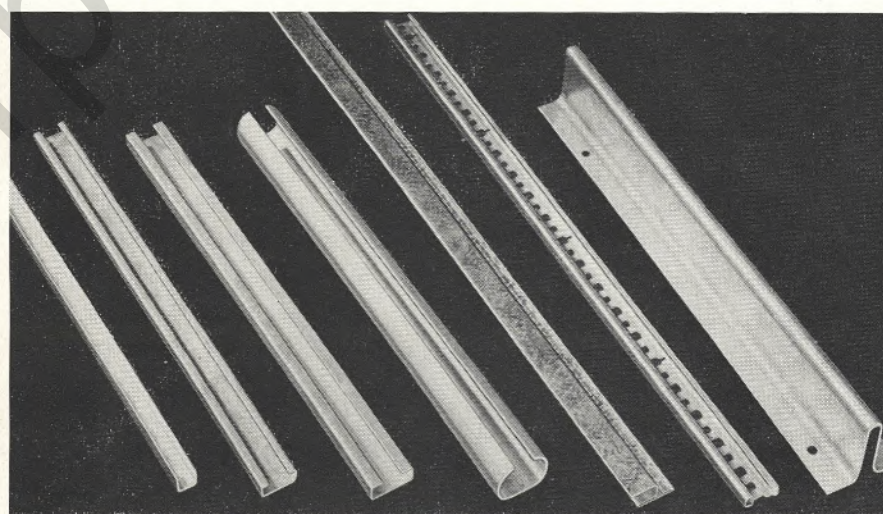
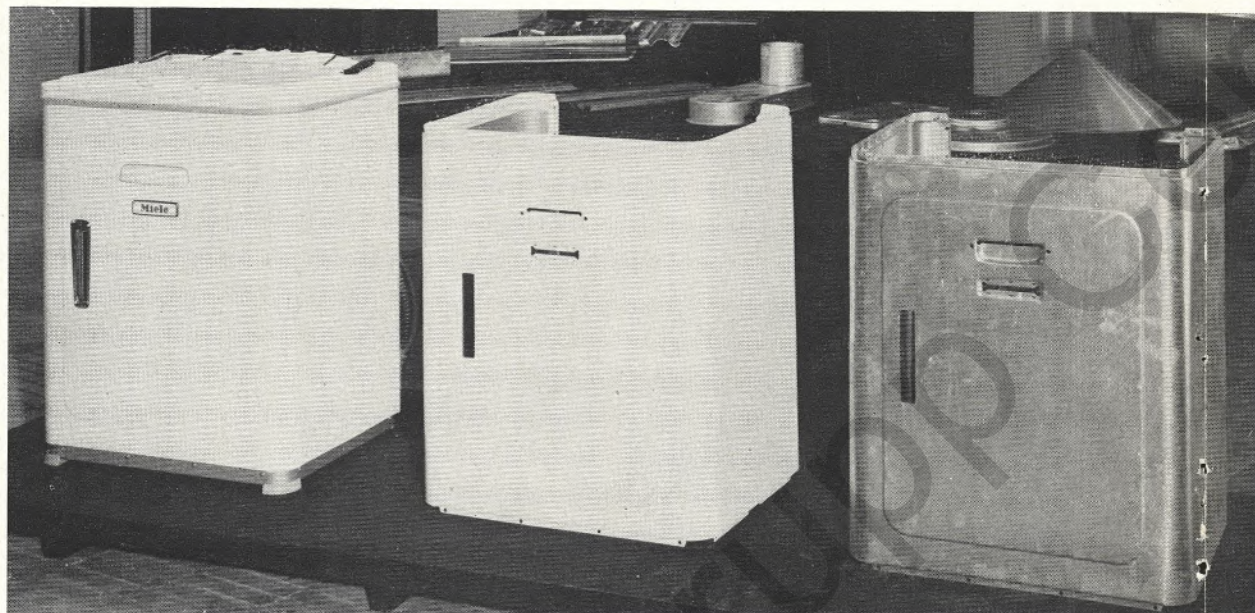
OBE: Ein Feuerwehr-Ausweis der Werkfeuerwehr der Hütte aus dem Jahre 1921



Aus sendzimir- verzinktem Thyssenstahl- Breitband



Wie im Ausland wird auch in Deutschland sendzimir-verzinktes Stahlblech für immer mehr Verwendungszwecke eingesetzt und dringt in breite Verarbeitungsgebiete ein. Neben seinen hervorragenden technologischen Eigenschaften — die mit maschineller Präzision vollautomatisch erfolgende Verzinkung garantiert über die gesamte Breite des Bandes eine völlige Gleichmäßigkeit der Zinkauflage — hat es nämlich für den modernen Blechverarbeiter besondere Vorteile. Die Fertigung wird einfacher und die Arbeit leichter, die Erzeugnisse aber werden hochwertiger, während die Kosten gesenkt werden können. Aus der Vielzahl der Verwendungsgebiete, in denen kaltgewalztes Breitband aus unserer Sendzimir-Verzinkungsanlage mit Erfolg zum Einsatz gelangt, zeigen wir heute eine Reihe interessanter Beispiele aus der weiterverarbeitenden Industrie



ZU DEN BILDERN:

Oben: Bei der Isolierung von Rohrleitungen (im Bild in der BP-Raffinerie in Buchholtzwehmen) hat sich die Bandform bewährt — Mitte: Bei Haushaltsmaschinen sind die Vorteile der Verwendung von sendzimir-verzinktem Stahlblech besonders offenkundig: eine Unterrostung der Lack-schicht ist nicht zu befürchten — Mitte links: Das Ziehen des Wäscheschleuder-Deckels bereitet keine Schwierigkeiten; auch die Schnittkanten sind gegen Korrosion geschützt, da die elastische Reinzinkschicht über die Schnittstelle gedrückt wird und einen zusätzlichen kathodischen Korrosionsschutz schafft — Unten links: Die Festigkeit des sendzimir-verzinkten Stahls gestattet die Herstellung breittesten Rolltores, wie zum Beispiel dieses größten Rolladentores der Welt mit 25 Meter Spannweite. Durch die Sendzimir-Verzinkung sind die Rolltore gegen Korrosion geschützt. Die einzelnen Lamellen werden auf einer Profiliermaschine hergestellt und ergeben ineinandergeschoben ein aufrollbares Tor



GOA ■ nach dem Einmarsch der Inder

In der Woche vor Weihnachten hat Indien die letzten Besitzungen, die Portugal an der Westküste des indischen Kontinents seit 450 Jahren besaß, besetzt — Goa, Damão und Diu. In diesen drei Enklaven lebten auf rund viertausend Quadratkilometer Fläche (was etwa der Größe des Regierungsbezirks Köln entspricht) 640 000 Menschen.

Den 600 000 Einwohnern Goas gaben bis vor einem Jahrzehnt fast ausschließlich die Landwirtschaft und die Fischerei die wirtschaftliche Grundlage ihres Lebens. Mit dem Beginn des Eisenerz-Abbaues und dem Zustrom ausländischer Devisen blühte das Gebiet dann auf und wurde zu einer wirtschaftlichen Oase inmitten der Armut des indischen Kontinents. An diesem Aufschwung hatte auch die mit Beteiligung der ATH arbeitende deutsch-italienische Grubengesellschaft Sesa Goa Limitada starken Anteil.

Hüttendirektor Dr. Michel als Mitglied des Exekutiv Ausschusses dieser Gesellschaft und Prokurist Bonsmann als Leiter des Rohstoffeinkaufes unserer Hütte haben in der Werkzeitung in den letzten Jahren von ihren Reisen nach Goa und den Fortschritten berichtet, die dieses Unternehmen bisher erzielen konnte. Über ihre Arbeit im letzten Jahr und über die jetzige Lage der Gruben nach der indischen Militäraktion schreibt Prokurist Bonsmann:

Als ich vor einigen Jahren die Erzgruben in der damals noch portugiesischen Kolonie Goa besuchen konnte, war die Gewinnung des Erzes sowie der Transport zu den Flußlagerplätzen

und von dort zu den Seehäfen noch recht primitiv. In der jüngsten Zeit haben aber eine Reihe technischer Verbesserungen ihren Einzug gehalten, die dazu beitrugen, die Arbeit der Menschen zu erleichtern und die Gewinnungskosten zu senken. Auf diese Weise ist der Export von Eisenerz aus Goa nach Deutschland von 366 000 Tonnen im Jahre 1953 auf rund 2,2 Millionen Tonnen im Jahre 1960 gestiegen.

In dieser Gesamtmenge sind auch die Erze enthalten, die unsere Hütte von der Sesa Goa Limitada bezogen hat. In den fünf Jahren des Bestehens dieser Gesellschaft waren es insgesamt 130 000 Tonnen; von anderen Gruben wurden in der gleichen Zeit weitere 170 000 Tonnen bezogen. Aus kleinsten Anfängen hat sich die deutsch-italienische Grubengesellschaft an die vierte Stelle unter den Erzexporteuren emporgearbeitet. Ihre Arbeit stand aber bereits seit Jahren im Schatten der drohenden Annexion Goas durch Indien. Sie zeichnete sich schon ab, als Indien bereits vor einigen Jahren die Eisenbahn- und Postverbindungen unterbrach. Deshalb mußten neue, zum Teil recht schwierige Verkehrsverbindungen auf dem Luft- und See-

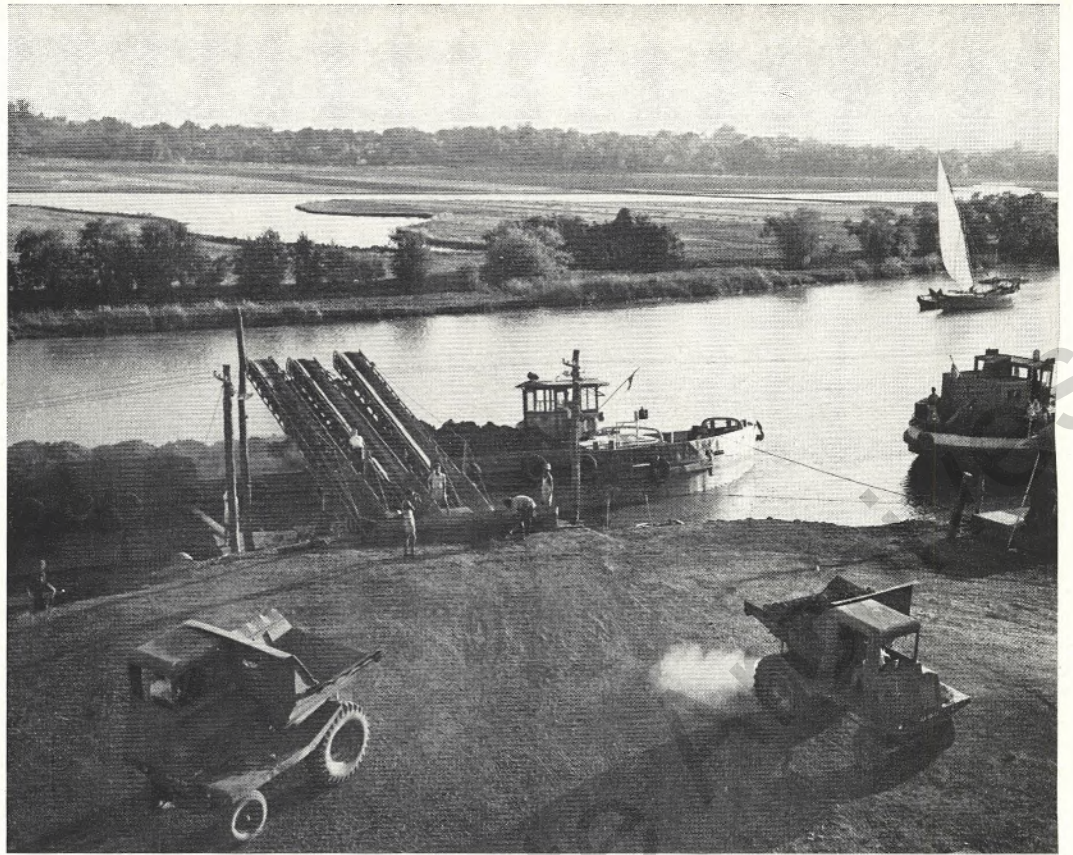
weg, zumeist über Karatschi in Pakistan, geschaffen werden. In indischen Häfen wurden außerdem zeitweilig Seeschiffe, die anschließend Goa anlaufen wollten, mit Boykott bedroht. Alle diese Unbequemlichkeiten haben aber die Entwicklung Goas zu einem beachtenswerten Eisenerz-Exportland nicht aufhalten können. Die Gesamtproduktion erreichte 1960 rund vier Millionen Tonnen.

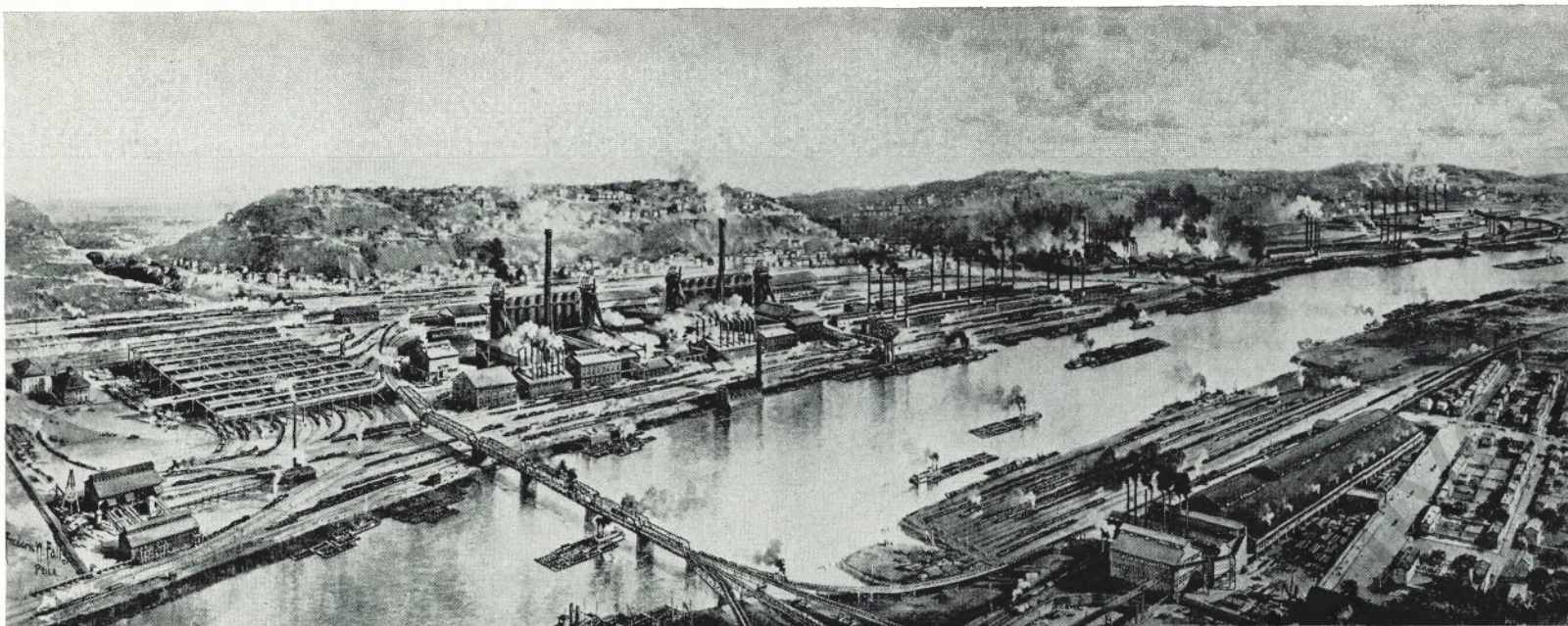
Soweit ich bei meinem damaligen Besuch feststellen konnte, bestand in der Bevölkerung Goas weder große Angst vor dem übermächtigen Nachbarn, noch eine verbreitete Bewegung für den Anschluß an Indien. Das letztere erklärt sich einfach daraus, daß die wirtschaftlichen Verhältnisse der Einwohner in Goa wesentlich besser waren als in den benachbarten Teilen Indiens. Außerdem lag ein weiterer Vorzug darin, daß der Personen- und Warenverkehr mit dem Ausland sehr freizügig war. Diese Vorteile scheinen seit dem 18. Dezember 1961, dem Einmarsch indischer Truppen, der Vergangenheit anzugehören. Die Aktion war übrigens im Verlauf von nur dreißig Stunden sehr rasch beendet.

Von unseren Grubenfreunden liegen bis zur Stunde nur sehr spärliche Nachrichten vor. Bekannt ist bisher, daß keine Verluste an Menschen und bei den technischen Einrichtungen der Grubenbetriebe, bei den Flußumschlagstellen und den Flußschiffen eingetreten sind. Lediglich dreizehn Lastwagen und der gesamte Sprengstoff, der zur Erzgewinnung notwendig ist, sind abhanden gekommen. Da außerdem fast alle Brücken zerstört wurden, konnte bis gegen Ende Januar weder der Grubenbetrieb noch der Erzversand wieder aufgenommen werden. Die indische Regierung hat zwar seit Neujahr die jahrelang unterbrochenen Bahn-, Post- und Luftverkehrsverbindungen wieder hergestellt. Auch eine Fortsetzung des Eisenerzexports will sie nach Presseberichten erlauben, allerdings nur unter erschwerten kaufmännischen Bedingungen. Deshalb ist es auch unwahrscheinlich, daß die verhältnismäßig hohen Exportmengen nach Europa bald wieder erreicht werden. Unsere Erzversorgung wird jedoch dadurch nicht gefährdet, da andere Länder den Platz Goas gerne einnehmen möchten.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Eine Erzverladestelle der Sesa Goa Ltda.; Flußschiffe nehmen das Erz zum Transport in den Seehafen Marmagao auf — Unten: Eine durch die Kriegsergebnisse in Panjim, der Hauptstadt Goas, zerstörte Brücke; sie wurde behelfsmäßig wiederhergestellt.





Franz Dahl:
Amerikanisches Tagebuch

Mit Fritz Thyssen 1901 in den USA

Im Herbst 1901 besuchten Fritz Thyssen und Direktor Franz Dahl für zwei Monate die USA. Sie informierten sich bei einer Reise, die sie von New York in den Süden der Vereinigten Staaten und vor allem nach Chicago und ins Zentrum der amerikanischen Stahlindustrie nach Cleveland und Pittsburgh

führte, über die technische Entwicklung der amerikanischen Hüttenwerke. Franz Dahl hat die einzelnen Etappen dieser Reise in einem ausführlichen Tagebuch festgehalten, mit dessen auszugsweisem Abdruck die Werkzeugzeitung in der letzten Weihnachtsausgabe begonnen hat. Heute berichten wir über die

Eindrücke, die Franz Dahl in Pittsburgh gewann, und die Nutzenanwendungen, die er daraus zog. Wir beschließen damit unseren Beitrag aus der Geschichte unserer Hütte, der sicherlich für viele unserer Mitarbeiter, insbesondere für die älteren Belegschaftsmitglieder, von großem Interesse ist.

In Pittsburgh

Pittsburgh, 15. bis 28. XI. 01.

Den ersten Tag unseres Aufenthaltes benutzten wir zum Besuche der Hochofenanlage der Edgar Thomson Works in Bessemer bei Pittsburgh. Die Führung durch die Anlage, bestehend aus neun 80 bis 90 Zoll hohen Ofen von 400 bis 600 Tonnen Tagesproduktion, hatte der Hochofenchef Herr Brassert übernommen. Ein Ofen geht auf Ferro-Mangan bei 55 Tonnen Tagesleistung. Bemerkenswert ist die lange Haltbarkeit der Ofen, die wohl zurückzuführen sein dürfte auf die allenthalben eingemauerten Kühlkästen, auf die leichte Reduzierbarkeit der durchweg weichen, mulmigen Erze, ferner auf das anhaltend gleichmäßige Rezept der Beschickung und nicht zuletzt auf die genaue Kontrolle der Begichtung. Es wird z. B. sogar jeder Kalkwagen auf einer Spezialfederwaage gewogen. Ein Ofen soll bereits 1 900 000 Tonnen Roheisen geliefert haben, ohne daß Neuzustellung bis jetzt erforderlich wurde und noch Tag für Tag 400 Tonnen leisten. Nach Angabe Mr. Brassert's beträgt der Koks-

verbrauch pro Tonne Roheisen 800 bis 900 kg. Der Winddruck stellt sich auf 1,05 bis 1,4 Atm. Die Erztaschen sind in Holz ausgeführt und mit einem Verschluss ausgerüstet, dessen Prinzip in vertikalem Zapfenspiel zu liegen scheint. Von den Erztaschen läuft eine Hängebahn für die Füllgefäße vorbei, die sich in die Gichtwagen am Schrägaufzug entleeren.

Bemerkenswert ist noch der Stichloch-Verschlussapparat. Ein Dampfkolben drückt die in die einseitig sitzende Öffnung eingeworfenen Schamottekugeln in die Stichlochoffnung, wobei sich das Schellenband als Arretierung gegen die Hörner der Widerlagswelle legt.

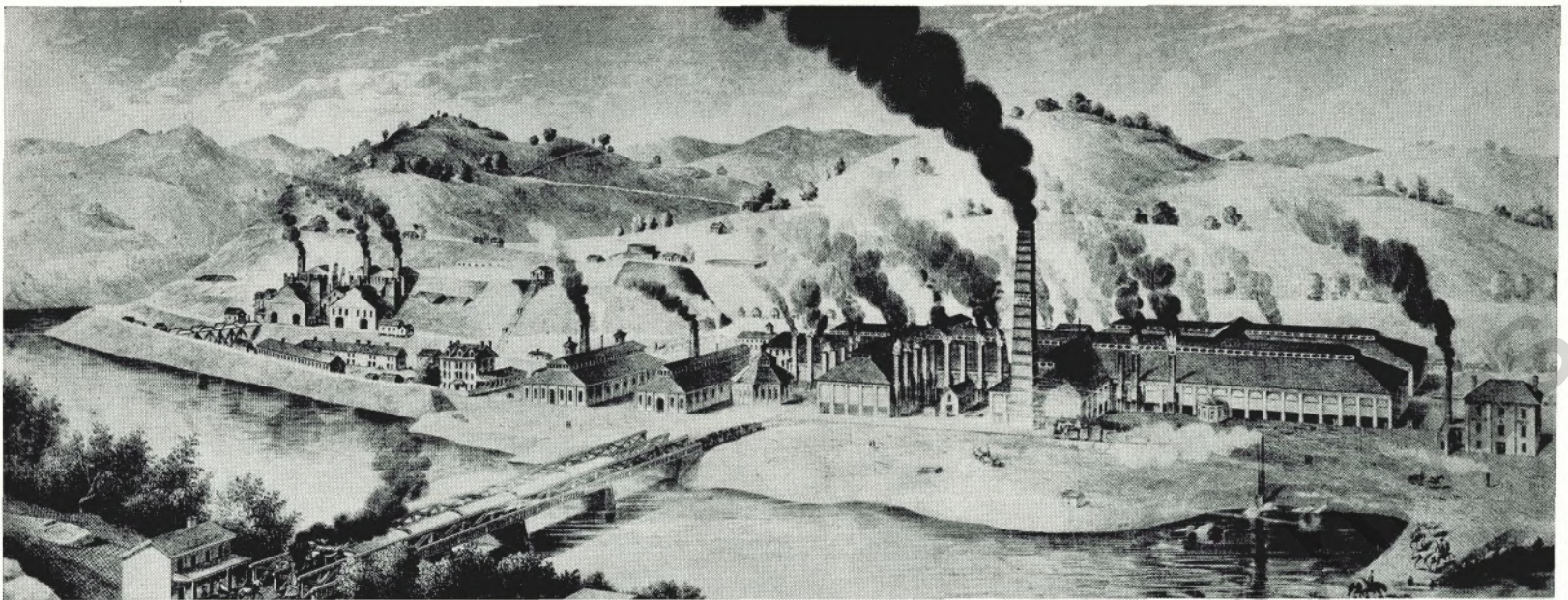
Sehr eingehende Betriebsbesuche

16. XI. 01.

Sehr umfangreich sind die Anlagen der Jones and Laughlins Ltd. zu Pittsburgh, welche wir am 16. November kennenlernten. Das Werk besitzt eine Hochofenanlage mit drei 100 Fuß Ofen von je 500 Tonnen Tagesleistung. Der Koksverbrauch beträgt 900 kg pro Tonne Roheisen. Die

Die aus dem Jahre 1901 stammende Zeichnung der Johns and Laughlin Works in Pittsburgh (oben) gibt einen Überblick über die schon damals großzügige Anlage der Hochofen und Walzwerke unmittelbar am Ohio-Fluß, der übrigens bereits um die Jahrhundertwende die auch heute noch übliche Schubschiffahrt kannte — UNTEN rechts: Eine Flußansicht der Stadt Pittsburgh aus dem gleichen Jahre — Links: Hochofen und Gießhalle der Cambria Works in Johnstown bei Pittsburgh (1876)





Die Cambria Steel Works in Johnstown bei Pittsburgh, die heute zur Bethlehem Steel Co. gehören. Unsere

Zeichnung ist eine Darstellung der Anlage aus den sechziger Jahren, als hier William Kelly noch vor dem

Engländer Bessemer seinen ersten Konverter (siehe unten) baute und das Stahlzeitalter der USA einleitete

zur Verhüttung kommenden Erze sind sehr mulmig und entwickeln daher viel Gichtstaub, welcher jedoch durchnäßt wieder vergichtet wird. Die Erze werden, soweit Platz, unmittelbar in dicht bei den Gichtaufzügen angeordnete Taschen verladen; im übrigen gelangen sie auf den Erz-lagerplatz und werden dort nach Bedarf durch Selbstgreifer in Eisenbahnwaggons übergeladen und den mit Schieberverschluß ausgerüsteten Taschen zugeführt. Aus den Taschen kann das Erz, wie auch Koks und Kalkstein, in besondere, elektrisch betriebene Wagen abgelassen werden, welche das Material zu den Gichtaufzügen transportieren. Die Höhe der Ofen (100 Fuß) erklärt der Hochofenchef als zu weitgehend und hält eine Beschränkung auf 85 Fuß für angezeigt.

An sonstigen Einrichtungen im Hochofenbetrieb ist noch die Stichloch-Schließmaschine ähnlicher Bauart wie die der Edgar Thomson Works zu erwähnen. Hier ist jedoch die Beweglichkeit der Dampfleitung durch Kugelgelenke erzielt. Die Einfüllöffnung sitzt in der Mitte des Rohres. Auch ist die Einstellung der Widerlagswelle bzw. der Hörner etwas anders gestaltet.

Bei Johns and Laughlins in Pittsburg können sich die Besucher offensichtlich sehr eingehend informieren. Denn hier werden ihnen die drei Blockwalzwerke, die Trägerstraße, die kontinuierliche Knüppelstraße und schließlich eine Drahtstraße für 500 Tonnen Tagesleistung sowie später auch noch zwei Stabsstraßen bereitwillig gezeigt.

Am nächsten Werktag, Montag, den 18. November, besuchten wir die Stahl-Walzwerksanlage der Carnegie Steel Co. zu Homestead, Pa. Carnegie arbeitet in den Bessemerieien mit 16 Tonnen Chargen und erbläst mit vier Konvertern in 12 Stunden 2500 Tonnen Stahl gleich ca. 160 Chargen oder 40 Chargen pro Konverter. In einem andern Werk werden mit zwei 10-Tonnen-Konvertern 108 Chargen, d. h. 52 bis 55 pro Konverter in 12 Stunden erblasen. Der Gesamtverlust durch Abbrand beträgt ca. 7 Prozent. Die Walzwerksanlagen zu Homestead umfassen ein Universalwalzwerk, ein Blockwalzwerk für 100er Knüppel, zwei Brammenwalzwerke sowie zwei Trägerstraßen.

Am Abend, nach unserer Rückkehr zum Shenley Hotel, machten wir die Bekanntschaft eines Österreichers, der in Pittsburg als Ingenieur tätig war. Im Laufe der Unterhaltung kam dieser auf sein neues patentiertes Verfahren zur Herstellung hohlgepreßter Achsen, speziell Eisenbahnwagenachsen, zu sprechen und legte uns eine Zeichnung hiervon vor. Anschließend an den Besuch des Homesteader Werks unternahmen wir eine Fahrt nach dem uns schon bekannten South-Chicago, um das Morgendrahtwerk der Grand Crossing Co. zu besichtigen. Als Führer

dienten Herr Morgan jr. und der Chiefengineer für Drahtstraßen, Mr. George. Die nächsten Tage benutzten wir zu Besuchen der Walzwerksanlagen auf Edgar Thomson Works zu Braddock und der zu Duquesne, welche beide der Carnegie Steel Co. angehören.

Der Erztransport zur Hochofengicht

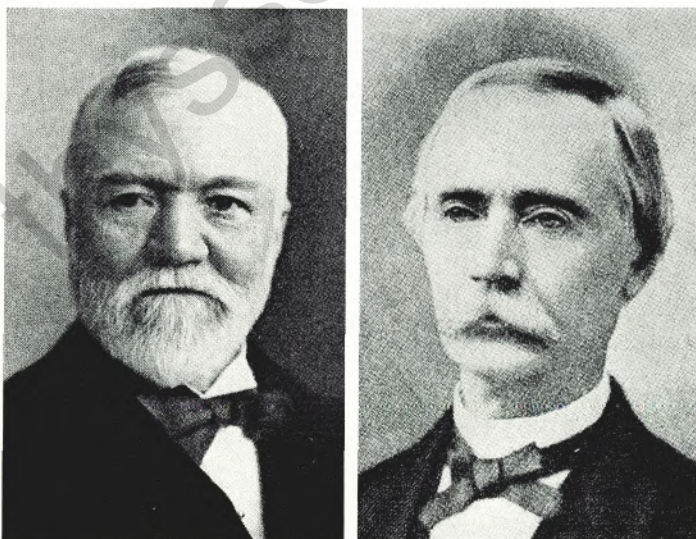
Braddock, 21. XI. 01.

Die Edgar Thomson Works walzen auf zwei Schienenstraßen vornehmlich Schienen, daneben auch Knüppel auf 100 x 100 mm abwärts. Auf dem Werk zu Duquesne, welches wir am Nachmittag des 22. November besichtigten, waren vier 100 Fuß hohe Hochöfen von je 600 Tonnen Tageserzeugung in Betrieb. Die Einrichtungen zur Erzlagerung und Erzbewegung sind dort so getroffen, daß geräumige, auf Normalgeleisen befahrbare Taschenanlagen für Erz, Koks und Kalkstein, sowie breite Lagerplätze von drei Kränen überspannt werden. Das Aufnehmen der auf Lager liegenden Erze erfolgt durch mit etwa fünf Zacken versehene Selbstgreifer, die über den Erztaschen durch einen Arbeiter geöffnet werden. Das Heranbringen eines gefüllten Gefäßes erfordert etwa drei Minuten. Zum Entleeren der Taschen gelangen drehbare Rinnen zur Verwendung, die in Doppelhebeln mit Handzügen aufgehängt und so ausbalanciert sind, daß sie leicht von Hand gestellt werden können. Es wird unmittelbar in die einzeln auf Schmalspurwagen gesetzten Gichtkübel gefüllt.

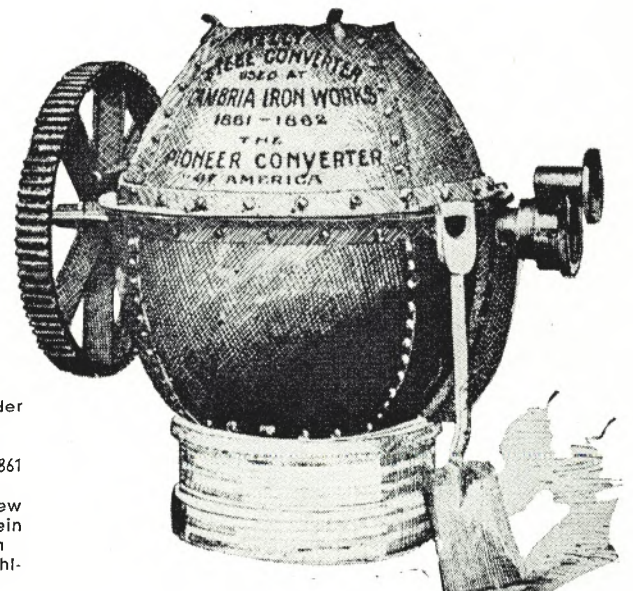
Pittsburg, 25.—27. XI. 01.

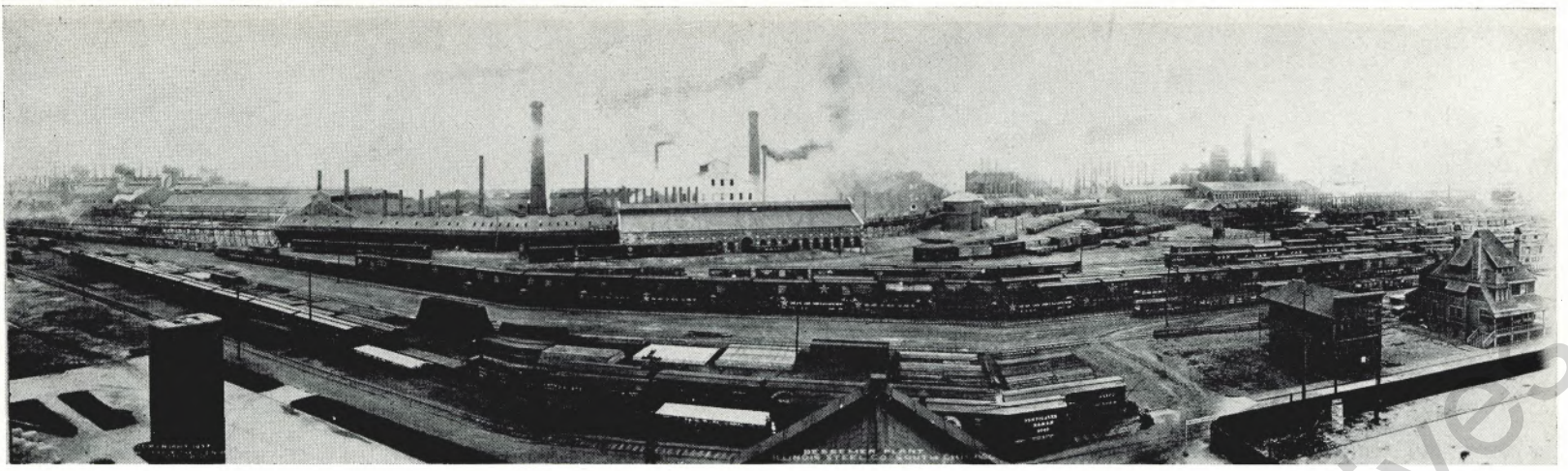
Montag, den 25. November, morgens gegen 8 Uhr, trafen wir von Buffalo kommend mit halbstündiger Verspätung wieder in Pittsburg ein und fuhren unmittelbar nach Johnstown weiter, um die dortigen Cambria Steel Works kennenzulernen. Unsere Ankunft in Johnstown erfolgte mit zweistündiger Verspätung, und wir begaben uns nach kurzer Rast im Hotel Capitol gegen 1 Uhr mittags zum Werk.

Zunächst besichtigten wir die Martinanlage, bestehend aus zwei gewöhnlichen Herdöfen mit zwei kippbaren 25 Tonnen Wellmanöfen mit vom Herdgestell getrennten, abhebbaren Kopfgestellen. Das Kippen des Herdgestells erfolgt also unabhängig von den Kopfgestellen, nur wird vor Ausführung einer Herddrehung das Gas abgestellt. Ein Arbeiter erklärte, daß die Wellmanöfen oft umfangreicher Reparaturen bedürfen und daß sie, da das Mauerwerk infolge des Kippens stark leidet, nur 160 bis 175 Hitzen aushalten, während die gewöhnlichen Ofen bis 600 und mehr Hitzen überstehen.



Der „Pionier-Konverter“ (rechts), der erste Stahlkonverter der USA, den der aus Pittsburgh gebürtige William Kelly (links) konstruierte, arbeitete von 1861 bis 1862 in den Cambria-Werken — Ganz links: Andrew Carnegie, der den Grundstein zum Werden von Pittsburgh als dem bedeutendsten Stahlzentrum der USA legte





Die Bessemerei umfaßt vier Konverter, die von zwei Gießkränen bedient werden. Die Tiefofen sind in einer sehr niedrigen Halle angelegt, welche nichtsdestoweniger einen Selbstgreiferkran aufnimmt. Diese Anlage kann unbedingt für die Bruckhausener Verhältnisse vorbildlich sein, und machte ich Herrn Fritz Thyssen, der bereit war, passende ähnliche Kräne direkt in Amerika zu bestellen, den Vorschlag, zunächst deutsche Werke, wie Stuckenhof und Benrath, nach unserer Heimkehr zur Ausarbeitung und Offerte aufzufordern.

Die letzten Tage unseres Pittsburger Aufenthaltes benutzten wir zu Besuchen der bedeutendsten amerikanischen Röhrenwerke, der National Tube Works, Pittsburg und der Riverside Tube Works zu Wheeling, West Virginia.



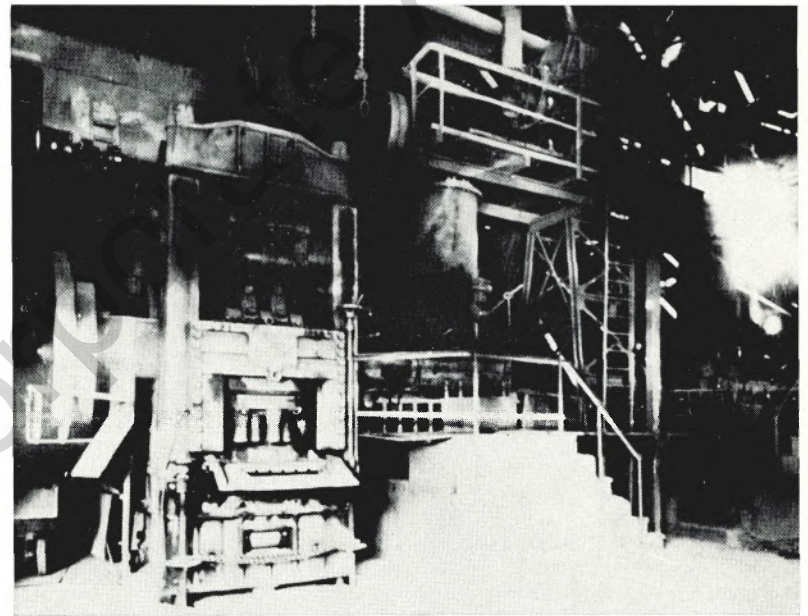
Am 28. November, morgens gegen 10 Uhr, verließen wir endgültig Pittsburg und traten unsere Heimreise über Philadelphia an. Es war eine interessante Fahrt durch das an Schönheiten reiche Tal des Juniata, der die wuchtigen Gebirgsstöcke der Alleghenies durchbricht, um dann vor Harrisburg in breiter Niederung unter Bildung zahlreicher Inselgruppen in den Susquehanna einzumünden. Die Wasser des Susquehanna müssen zeitweise sehr böse sein, wie zahlreiche Brückenpfeiler-Ruinen im Flußbett vermuten lassen. Im Juniatal beobachteten wir eine Hochofenanlage alten Stils, die einen dort unmittelbar im Tagbau gewonnenen Roteisenstein verhüttet. In Harrisburg selbst befindet sich nach unserer Beobachtung im Vorbeifahren ein größeres Hochofenwerk und Feineisenwalzwerk. In Philadelphia hielten wir Einkehr im Hotel Walton, das sehr stark besetzt war.

Den nächsten Tag benutzten wir zu einem Ausflug nach Coatesville, wo wir auf die Empfehlung von Mr. Garrett hin, das dortige Blechwalzwerk besichtigen konnten. Mit dieser Besichtigung fand unsere amerikanische Instruktionsreise ihren Abschluß.

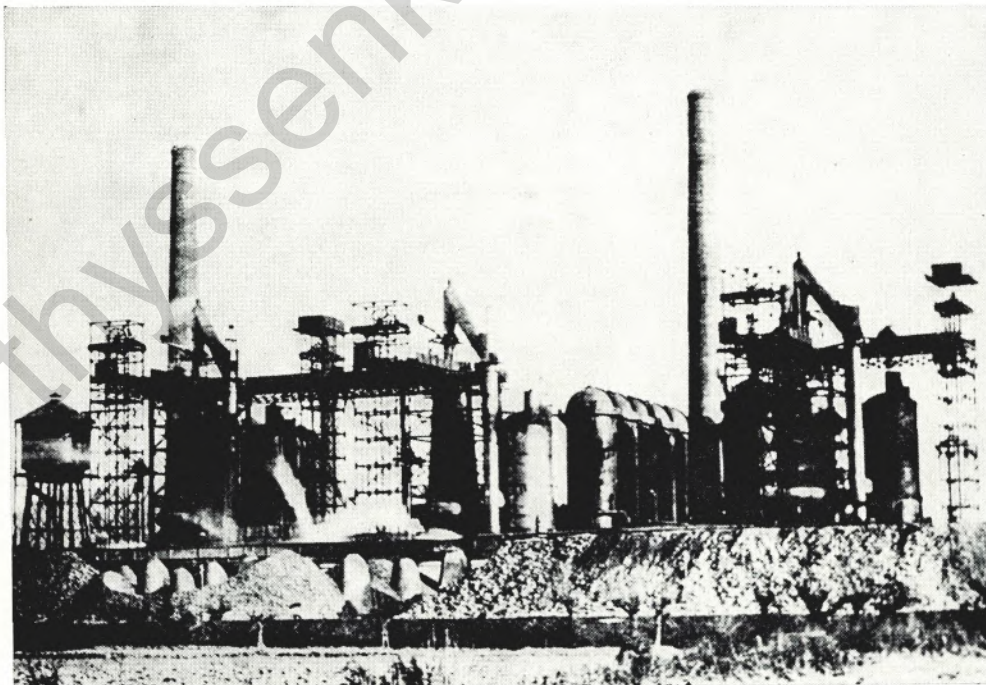
Mit reichen Erkenntnissen nach Hamborn zurück

Franz Dahl schließt seinen Bericht über die Reise mit zwei Bemerkungen. Sie beziehen sich einmal auf die Probleme des Hochofenbetriebs, die ihn später als Hochofenchef in Bruckhausen noch sehr beschäftigen sollten, zum anderen auf den Betrieb von Thomaswerken. Sehr bald nutzte Dahl seine in den USA

OBER: Hochofen und Thomaswerk der Illinois Steel Works in South Chicago um die Jahrhundertwende (heute US Steel Co.), über deren Besuch durch Fritz Thyssen und Direktor Dahl wir im Dezember-Heft 1961 berichteten — UNTER: Die Gichtstaub-Brikettfabrik der August Thyssen-Hütte entstand 1904 auf Grund der Erfahrungen und Erkenntnisse, die Direktor Dahl bei seinem Besuch in den USA gewann. Hierüber berichtet er in den Schlußbemerkungen seines Tagebuch-Berichtes (siehe nächste Seite)



Nach seiner Rückkehr aus den USA wandte Direktor Dahl dem Hochofenbetrieb, zu dessen Chef er bald ernannt wurde, größere Aufmerksamkeit zu; insbesondere verbesserte er die Begichtung durch den Bau moderner Schrägaufzüge, wie er sie bei seinem Besuch in den USA kennengelernt hatte. Unsere Bilder zeigen (unten) die Hochofen 2, 3 und 4 nach dem Umbau, rechts den Hochofen 2 mit dem für heutige Verhältnisse noch sehr einfachen Schrägaufzug. Auch damals mußte die Füllung des Hochofens auf der Bühne von Hand vorgenommen werden





LINKS: Franz Dahl (nach einem alten Gemälde) — OBEN: Diese Aufnahme stammt aus dem Jahre 1929, als der Männergesangsverein der August Thyssen-Hütte seinem Protektor anlässlich des siebzigsten Geburtstages am 5. März in Bad Honnef einen Besuch abstattete und ihn mit einigen Liedern erfreute. Unser Bild zeigt Franz Dahl inmitten der Sänger

gewonnenen und erweiterten Erkenntnisse. Im Hochofenbetrieb schuf er grundlegende Verbesserungen in der Lagerung von Erz und Koks sowie in der Art ihrer Beförderung zur Gicht. Er begann, die Hochofen mit maschinellen Schrägaufzügen und geschlossener Gicht zu versehen. Er führte eine Verwertung der Gichtgase durch mit dem Ergebnis, daß fast überall an Stelle von Dampfmaschinen die auf Gasmaschinenantrieb beruhenden Dynamos und Gebläse traten. Außerdem erfand er ein Verfahren zur Briкетierung des Gichtstaubes.

Seine reichen Erfahrungen in Stahlwerken kamen ihm zunutze, als das Martinwerk 1906/07 erweitert wurde und 1913 ein neues Thomaswerk entstand. Er baute als erster in Deutschland 30-Tonnen-Konverter und 25-Tonnen-Elektroöfen und führte 1000-Tonnen-Rollmischer ein. Schließlich schlugen sich seine Kenntnisse vor allem im Bau des Walzwerkes II mit seinen verschiedenen Feinstrassen und eines zweiten Blockwalzwerkes nieder. Das letztere ist übrigens damals Vorbild für alle Blockstraßen geworden; ein Modell hat daher im Deutschen Museum in München Aufstellung gefunden. Nicht zuletzt nutzte August Thyssen Dahls Fähigkeit, als er ihn mit Planung und Aufbau des Werkes in Hagendingen in Lothringen betraute. —

Seine amerikanischen Aufzeichnungen beschließt Franz Dahl mit folgenden „ergänzenden Bemerkungen“:

Gichtstaub-Verhüttung

In Amerika wird allgemein, wie es scheint, der Gichtstaub, welcher trocken etwa 53 Prozent Fe enthält, angefeuchtet und, mit mulmigen Erzen vermischt, wieder verhüttet. Der nasse Gichtstaub enthält immer noch bis 47 Prozent Fe. Die Erfahrung hat gezeigt, daß bei dieser Arbeitsweise der Prozentsatz des Gichtstaubentfalls nicht wächst, ein Beweis dafür, daß das in obiger Weise aufgegebene Material zum größten Teil reduziert wird. Auf den Edgar Thomson Works fallen bei einer Roh-eisenproduktion von ca. 3000 Tonnen pro 24 Stunden ca. 100 Tonnen Gichtstaub; es handelt sich also um prozentual wesentlich geringere, wenn auch bedeutend eisenreichere und damit spezifisch schwerere Quantitäten wie auf deutschen Werken.

Konverterbetrieb:

Nach Beobachtungen auf verschiedenen Hüttenwerken setzt sich die Belegschaft eines Betriebes mit zwei Konvertern wie folgt zusammen:

- 3 Maschinisten,
- 2 bis 4 Mann auf der Konverterbühne,
- 3 Mann auf der Gießbühne sowie
- 15 bis 16 Hilfsarbeiter.

Weiter sind hinzuzurechnen:

Führer und Rangierer für 2 bis 3 Lokomotiven, die Maschinisten zur Bedienung der Tiefofen und die der Generatoren, falls nicht, wie im Pittsburger Bezirk, das Heizen der Tiefgruben mit Naturgas erfolgt.

Spezialwalzwerks-Anlagen

Werke, die lediglich Schienen oder Träger oder Knüppel walzen, kranken an dem Umstand, daß die gesamte Erzeugung an Blöcken, ob gut oder schlecht, zu der betreffenden Ware verwandt werden muß, wodurch ein wesentlich höherer Prozentsatz an Ausschuß entsteht. Diese Tatsache spricht dafür, daß Vielseitigkeit der Fabrikation, welche die Verwendung verschiedener Blocksorten und Qualitäten zuläßt, auch Vorteile gegenüber der Spezialisierung hat.

DIE REDAKTION DER WERKZEITUNG dankt den amerikanischen Stahlgesellschaften Armco Steel Corp., Middletown, Bethlehem Steel Co., Bethlehem, Johns and Laughlin Steel Corp., Pittsburgh, Republic Steel Corp., Cleveland, und United States Steel Export Co., New York, für die Mithilfe und die Überlassung historischer Aufnahmen amerikanischer Stahlwerke.

Betriebskrankenkasse erhöhte ihre Beiträge

Die Geschäftsführung der Betriebskrankenkasse teilt mit:

Das „Gesetz zur Änderung und Ergänzung des Gesetzes zur wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfall“, das seit dem 1. August 1961 in Kraft ist, brachte für unsere Belegschaft erhebliche Verbesserungen auf dem Gebiet der Krankenversicherung. (Wir berichteten darüber in der Ausgabe Juli/August 1961 unserer Werkzeitung.)

Wie bereits in der Beilage „Die Lupe“ Nr. 4, die dem Dezember-Heft der Werkzeitung beilag, angekündigt, schließt das Jahr 1961 bei unserer Betriebskrankenkasse mit einem Fehlbetrag von rund 500 000 DM ab, der aus dem Kassenvermögen gedeckt werden muß. Aus diesem Grunde hat die Vertreterversammlung in ihrer

Sitzung vom 14. Dezember 1961 beschlossen, ab 1. Januar 1962 eine Beitragserhöhung wie folgt vorzunehmen:

für Mitglieder mit Anspruch auf volle satzungsmäßige Kassenleistungen auf

8,8 % des Grundlohnes;

für Mitglieder, deren Anspruch auf Kranken- und Hausgeld ruht, wenn sie während der Arbeitsunfähigkeit für mindestens 14 Tage Arbeitsentgelt erhalten, auf

5,6 % des Grundlohnes;

für freiwillig Versicherte, die nur beschränkte Kassenleistungen erhalten, auf

4,8 % des Grundlohnes.

Diese Beitragserhöhung ist vom Oberversicherungsamt in Essen und von der Preisbildungsstelle in Düsseldorf am 9. Januar 1962 genehmigt worden. Für das Versicherungsamt der Stadt Duisburg, als Aufsichtsbehörde, ist nunmehr der Weg frei, den Beschluß der Vertreterversammlung gutzuheißen.

Es mag für viele Mitglieder nur ein schwacher Trost sein zu wissen, daß ihre Krankenkasse mit diesen neuen Beitragssätzen immer noch an

der unteren Grenze aller vergleichbaren Kassen liegt. Sie müssen jedoch wissen, daß Vorstand und Vertreterversammlung den Entschluß, die Beiträge zu erhöhen, nicht leichten Herzens gefaßt haben. Deshalb kann nicht ernst genug die Mahnung ausgesprochen werden, nur dann den Krankenschein anzufordern, wenn es notwendig ist. Schon die geringste Erhöhung des Krankenstandes über das normale Maß hinaus verursacht der Kasse enorme Mehrausgaben, die stets nur durch erhöhte Beiträge gedeckt werden können.

In der Sinteranlage tödlich verunglückt

Beim Reinigen von Transportbändern ist das Belegschaftsmitglied Peter Bomans in der Sinteranlage tödlich verunglückt. Mitarbeiter fanden ihn nach der Frühstückspause mit einer großen Kopfverletzung tot im Keller. Die Unfallursache konnte nicht festgestellt werden. Bomans (47) hinterläßt eine Frau und sechs Kinder. Er war seit 1958 auf der Hütte beschäftigt.

Kleine Gaben • Große Freude

300 gewerbliche Lehrlinge der
ATH brachten Weihnachtsfreude

„Der laute Ruhm ist nichts, die stille Tat ist alles“ — das könnte man all den jungen Menschen zurufen, die in den Wochen und Monaten vor Weihnachten ihre Gaben zu Weihnachtspaketen zusammenfügten und damit Bedürftige bei uns und in Mitteleuropa erfreuten. Zu ihnen gehörten auch die gewerblichen Lehrlinge unserer Lehrwerkstatt. Wenn die *Werkzeitung* heute darüber berichtet, dann nicht, um etwas an die große Glocke zu hängen, was ohne die Publicity der Öffentlichkeit in aller Stille geschah, sondern um ein Beispiel zu erwähnen dafür, daß die Jugend von heute besser ist als ihr Ruf.

Was die Lehrlinge machten, war ein Vorhaben, das ganz ohne große Problematik spontan beschlossen und sofort in die Tat umgesetzt wurde. Darüber hinaus zeigt dieses Beispiel erfreulicherweise, daß in der Gemeinschaft der Berufsschule nicht nur Streiche ausgeheckt werden. Für unsere künftigen Facharbeiter war es übrigens ganz selbstverständlich, auch ihre Lehrer mit in den Plan einzubeziehen, als sie beschlossen, anderen Menschen eine Weihnachtsfreude zu machen. So opferten 300 ge-

werbliche Lehrlinge und die Gewerbelehrer von ihrem Taschengeld, um gemeinsam die Pakete zusammenzustellen und zu verschicken.

Während die Lehrlinge die Lebensmittel einkauften und die Pakete packten, hatten die Lehrer Adressen von wirklich Bedürftigen ausfindig gemacht. Wie schon in den Jahren zuvor sollten Menschen in beiden Teilen Deutschlands, die nicht durch eigene Schuld in Not geraten waren, wenigstens zum Weihnachtsfest fühlen, daß sie nicht vergessen werden.



Die Jungen unserer Lehrwerkstatt wußten dabei sehr genau, daß sie mit ihren bescheidenen Gaben die Menschen nicht aus ihrer bedauernswerten Lage herausreißen konnten. Aber der Zweck ihres Vorhabens wurde in jeder Hinsicht erfüllt. „Das war eine große Überraschung für mich“, schrieb eine alleinstehende Frau aus der Zone, „als ich das Paket erhielt. Ich habe gespürt, daß es mit Liebe zusammengestellt war.“

Die schönen Sachen werden mir helfen, das Fest zu verschönern. Ich bin Ihnen sehr dankbar dafür.“ Und ein Mann, der ein Paket erhalten hatte, antwortete: „Es ist für uns immer wieder eine große Freude, und man fühlt sich nicht so verlassen. Nochmals für alle unseren herzlichsten Dank, möge Ihnen nur Gutes begegnen.“

Diese Worte zeigten den Jungen deutlich, daß die ihnen so bescheiden erschienenen Gaben bei den Empfängern — und vor allem in der Zone trotz der trennenden Mauer — das Gefühl der Verbundenheit auszulösen vermochten.



Eine besondere Freude konnten die Jungen unserer Lehrwerkstatt einer Hamborner Familie bereiten, deren Anschrift sie von einem Geistlichen erhalten hatten. Sechs Kinder leben hier mit den Eltern von einer spärlichen Unterstützung; denn der Vater ist seit Jahren infolge eines langwierigen Lungenleidens erwerbsunfähig.

Hier gaben die Jungen ihr Paket selbst ab. Am 23. Dezember machten sich zwei Lehrlinge des zweiten Lehrjahres auf den Weg. Auf ihr Klingeln hin öffnete ihnen die Frau selbst, die gerade von einem bescheidenen Einkauf für die Weihnachtstage zurückgekehrt war. Der Frau verschlug es zunächst die Stimme, als die beiden Lehrlinge ihr das Weihnachtspaket übergaben. Ihr Dank kam dann von Herzen. Denn die wirklich Armen mitten unter uns, von deren Not die meisten Bürger der Stadt nichts ahnen, rechnen kaum damit, daß junge Menschen einen Tag vor Heiligabend an ihre Tür klopfen, um ihnen ein wenig Freude zu machen.



Allen 300 jungen Helfern galt deshalb bei der Weihnachtsfeier in der Lehrwerkstatt der herzliche Dank des Leiters der Hamborner Berufsschule, Direktor Tenbusch, für ihre selbstlose Hilfe. Sie werden sicherlich gespürt haben, daß der selbst Freude erntet, der anderen Freude bereitet.

Die neue Arbeitszeit für Angestellte

Die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit in der Eisen- und Stahlindustrie wurde am 1. Januar auf Grund des Arbeitszeitabkommens der Tarifpartner von bisher 44 auf 42 Stunden verkürzt. Für die Angestellten der ATH ist der Samstag im allgemeinen arbeitsfrei. Die Arbeitszeit an den anderen Tagen ist bei einer halbstündigen Mittagspause auf die Zeit von 8 bis 17 Uhr festgesetzt worden; mittwochs endet sie um 16.30 Uhr.

1962 haben alle Arbeitnehmer der Bundesrepublik, soweit für sie die Fünf-Tage-Woche eingeführt ist, außer ihrem Urlaub insgesamt 116 freie Tage zur Verfügung.



Woytenas 100. Kampf war ein Sieg



Kurz vor Weihnachten stand Dieter Woytena, Belegschaftsmitglied der ATH, bei einem Boxabend der Sportfreunde Hamborn 07 gegen die Staffel der US Army in Europa zum hundertsten Male im Ring. Sein Kampf gegen Dixon war die letzte Begegnung und der Höhepunkt des Abends. Dixon, nur wenig schwächer als Woytena, mußte seinem wesentlich explosiveren Gegner den Punktsieg überlassen. Das war für Woytena, der vor seinem Kampf besonders geehrt wurde — auf unserem Bild bringt er gerade seine Linke beim

Gegner voll durch —, ein schöner Jubiläumserfolg. Die Begegnung am 22. Dezember fand übrigens vor ausverkaufter Sporthalle statt. Die US-Staffel, die vor einem Jahr gegen Hamborn 07 16:4 — übrigens erstmalig in Deutschland — eine Niederlage hatte einstecken müssen, kam diesmal zu einem gerechten, wenn auch schwer erkämpften 10:10 Unentschieden. Von den Hamborner Boxern zeigten neben anderen Hans-Dieter Schwarz (Weltergewicht) und Arthur Schröder (Leichtgewicht) gute Leistungen und siegten eindeutig

Auch 1962 Steuern sparen!

In den letzten Wochen sind die Lohnsteuerkarten für das Kalenderjahr 1962 zugestellt worden. Die neuen Lohnsteuerkarten sollten auf dem Lohnbüro bzw. bei der Personalabteilung für Angestellte nicht abgegeben werden, bevor nicht die Eintragungen, vor allem die Steuerklasse und der Familienstand kontrolliert und die Möglichkeit, durch Eintragung von Freibeträgen eine Steuerermäßigung zu erreichen, eingehend geprüft worden sind. Denn es liegt an jedem Steuerzahler selbst, die vielen Möglichkeiten der Steuerersparnis auszunützen.

Die Erfahrungen der letzten Jahre haben gezeigt, daß es inzwischen allen bekannt ist, was Werbungskosten, Sonderausgaben, außergewöhnliche Belastungen usw. sind. Es hat sich aber herausgestellt, daß das Ausfüllen der erforderlichen Antragsformulare noch immer vielen große Schwierigkeiten macht. Um die Ausfüllung dieser Formulare zu erleichtern, veröffentlichen wir das schwierigste Antragsformular, das für den Antrag auf Lohnsteuerermäßigung gilt, in dem wir einige Muster-eintragungen vorgenommen haben, wie sie für viele Mitarbeiter zutreffen werden.

Wird der Antrag im voraus für 1962 gestellt, genügt die Verwendung dieses Formulars für Lohnsteuerermäßigung; erfolgt er aber rückwirkend für das Jahr 1961 in Verbindung mit einem Lohnsteuer-Jahresausgleich, so sind neben dem Lohnsteuerermäßigungs-Formular noch das Antragsformular für den Lohnsteuer-Jahresausgleich auszufüllen.

Wir wollen nun die verschiedenen Positionen des Formulars zum Antrag auf Lohnsteuerermäßigung einmal betrachten und näher erläutern.

Erste Seite

1. Allgemeine Angaben über sich selbst und — im Falle einer beruflichen Tätigkeit des Ehegatten — auch über den Ehegatten.
2. Angaben über die im Laufe des Jahres anfallenden bzw. angefallenen Werbungskosten. Das Ausfüllen bringt nur dann Gewinn, wenn die gesamten Werbungskosten die gesetzliche Pauschale von 564,— DM im Jahr übersteigen.

Zu den Werbungskosten zählen:

Gewerkschaftsbeiträge oder sonstige Beiträge zu Berufsvereinigungen (z. B. VdEh, VDI).

Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. Bei Benutzung eines eigenen Kraftfahrzeuges müssen Angaben über Fahrzeugart und -größe, kürzeste einfache Straßenverbindung zwischen Wohnung und Arbeitsstätte und an wieviel Tagen im Kalenderjahr das Fahrzeug benutzt wird, gemacht werden.

Für jeden angefahrenen Kilometer der einfachen Fahrt (also nicht die Kilometerzahl für Hin- und Rückfahrt addieren!) gewährt der Gesetzgeber eine Pauschale und zwar bei Benutzung eines

Kraftwagens	0,50 DM
Kleinstwagens von nicht mehr als 500 ccm Hubraum	0,36 DM
Motorrads oder -rollers	0,22 DM
Mopeds	0,12 DM

Aufwendungen für Arbeitskleidung können ebenfalls als Werbungskosten abgesetzt werden.

Ist aus beruflichen Gründen eine doppelte Haushaltsführung erforderlich oder ist der Steuerpflichtige täglich länger als 12 Stunden unterwegs, so können hierdurch entstandene Mehrkosten bis zu einem gewissen Grade als Werbungskosten berücksichtigt werden.

Finanzamt Dinslaken 1962
Gemeinde Dinslaken
Lohnsteuerkarte 1962 Nr. I 130 400

Zur Beachtung! In den Abschnitten A, B und C bitte nur das Zutreffende ausfüllen. Nichtzutreffendes streichen. Lohnsteuerkarte(n), ggf. auch die des Ehegatten, und Belege beifügen.

Antrag auf Lohnsteuerermäßigung

Allgemeine Angaben	des Antragstellers	des Ehegatten
1. Familienname (bei Frauen auch Geburtsname):	<u>Sonntag</u>	
Vorname:	<u>Franz</u>	
2. Geburtsdatum:	<u>1.1.1920</u>	
3. Beruf:	<u>Schlosser</u>	
4. Wohnort:	<u>Dinslaken</u>	
Wohnung:	<u>Kaiserstrasse 10</u>	
5. Telefonisch zu erreichen unter Nummer:		
6. Familienstand:		
a) ledig — verheiratet — verwitwet — geschieden — getrennt lebend — sonst:	<u>5.5.50</u>	
b) Steuerklasse und Zahl der Kinder (Lohnsteuerkarte):	<u>III</u>	
7. Name des Arbeitgebers:	<u>Aug. Thymen-Hütte AG</u>	
Anschrift des Arbeitgebers:	<u>Dbg. Hambern</u>	
8. Bruttolohn (einschl. Sachbezüge, Gratifikationen, Tantiemen usw.) im Kalenderjahr:	<u>8.765,— DM</u>	
9. Andere Einkünfte (z. B. aus Gewerbebetrieb, Kapitalvermögen, Vermietung und Verpachtung) im Kalenderjahr:		
10. Im Vorjahr wurde ein steuerfreier Betrag gewährt von folgendem Finanzamt:	<u>Dinslaken</u>	

(hier einfügen nur Eintragungen, wenn die Ehefrau mitarbeitete)

A. Erhöhte Werbungskosten und erhöhte Sonderausgaben

	im Kalenderjahr 1962	Vermerke des Finanzamts
1. Werbungskosten, wenn sie beim Antragsteller 564 DM im Kalenderjahr übersteigen (Werbungskosten des mitverdienenden Ehegatten sind auf besonderen Antragsvordruck geltend zu machen):		
i. Beiträge zu folgenden Berufsständen, Berufsverbänden:	<u>Gewerkschaft</u>	<u>62,40</u>
2. Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte mit öffentlichen Verkehrsmitteln, soweit nicht vom Arbeitgeber ersetzt:		
b) eigenem Kraftfahrzeug: Fabrikmarke <u>Aldo</u> Art <u>PKW</u> Hubraum <u>600</u> ccm, Kennzeichen <u>DIN X 40</u> Kürzeste Straßenverbindung (einfache Entfernung) zwischen Wohnung und Arbeitsstätte in <u>Dbg. Hambern</u> <u>10</u> km	<u>1200,—</u>	
Das Kraftfahrzeug wird im Kalenderjahr 1962 voraussichtlich an <u>240</u> Arbeitstagen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte benutzt. Arbeitstage je Woche <u>5</u> Durch Urlaub, sonstige Ausfälle, Arbeitslosigkeit im Kalenderjahr ich nehme zur Kenntnis, daß ich verpflichtet bin, unverzüglich die Berichtigung meiner Lohnsteuerkarte zu beantragen, wenn ich das Kraftfahrzeug nicht mehr oder nicht mehr in dem vorstehend angegebenen Umfang für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte verwende.		
3. Aufwendungen für Arbeitsmittel (Werkzeug, typische Berufskleidung, Fachliteratur usw.)		
Art der Aufwendungen <u>Arbeitskleidung</u>	<u>100,—</u>	
4. Aufwendungen für doppelte Haushaltsführung aus beruflichen Gründen seit <u>19...</u> voraussichtlich bis <u>19...</u>		
a) Familienwohnsitz (eigener Hausstand) in:		
b) Zimmermiete am Arbeitsort monatlich <u>DM X</u> Monate = <u>DM</u>		
c) Aufwendungen für Verpflegung monatlich <u>DM X</u> Monate = <u>DM</u>		
d) Fahrtkosten für eine Familienheimfahrt <u>DM</u>		
e) Zahl der Familienheimfahrten im Kalenderjahr 1962 <u>X</u> <u>DM</u> = <u>DM</u> Der Arbeitgeber zahlt — keine — <u>DM</u> monatlich — Entschädigung für doppelte Haushaltsführung (Trennungsentchädigung, Auslösung).		
5. Mehraufwendungen für Verpflegung, wenn die beruflich bedingte Abwesenheit von der Wohnung regelmäßig mehr als 12 Stunden beträgt:		
a) Regelmäßige Abwesenheit von der Wohnung von <u>Uhr</u> bis <u>Uhr</u> an <u>Tagen</u> im Kalenderjahr		
b) Regelmäßige Arbeitszeit von <u>Uhr</u> bis <u>Uhr</u>		
6. Andere Werbungskosten, z. B. Reisekosten, besonderer Pauschbetrag für die Tätigkeit als (Schauspieler, Musiker, Artist, Hochschullehrer usw.) — ggf. auf besonderem Blatt erläutern —		
Gesamtbetrag der Werbungskosten	1.362,40	

* Hier auszufüllen, wenn ein Antrag nach § 14 gestellt wird.
LSI 3 ABC-Antrag Düsseldorf 10.61

Der addierte Gesamtbeitrag der Werbungskosten abzüglich der gesetzlichen Pauschale von 564,— DM ergibt den zu gewährenden Anteil der Werbungskosten am Lohnsteuer-Freibetrag.

Was sind Sonderausgaben?

Der zweite Hauptabschnitt des Formulars (Seite 2) ist den Sonderausgaben gewidmet. Hierfür hat der Gesetzgeber in die Lohnsteuertabelle bereits eine Pauschale von 636,— DM eingearbeitet. Deshalb können nur die diesen Jahresbetrag übersteigenden Kosten als Sonderausgaben eine Steuerermäßigung bringen. Im einzelnen zählen zu diesen Sonderausgaben: Arbeitnehmeranteile zur Krankenkasse, gesetzlichen Rentenversicherung und Arbeitslosenversicherung; freiwillige Übersversicherung; Beiträge zur freiwilligen Weiterversicherung der nicht mehr im Arbeitsprozess stehenden Ehefrau; Beiträge für Lebensversicherungen, Sterbegeld- und Unfallversicherungen (nicht dagegen Sachversicherungen wie Haus-, Feuer-, Einbruch- und Diebstahlversicherungen); Beiträge zum Jubilarenverein; Beiträge für Haftpflichtversicherung.

Beiträge für Kraftfahrzeug-Haftpflicht werden in der Regel nur zu 50 Prozent anerkannt. Besteht aber nicht die Möglichkeit, für die Benutzung eines Kraftfahrzeugs bei Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte unter Werbungskosten das Kilometergeld geltend zu machen, so sind die Beiträge voll einzusetzen.

Beiträge an Bausparkassen zur Erlangung von Baudarlehen, wenn der Bausparvertrag auf eine bestimmte Summe lautet und die Verpflichtung zu bestimmten Einzahlungen besteht. (Wird eine Wohnungsbauprämie beansprucht, so gelten die Beiträge nicht als Sonderausgaben.)

Beiträge auf Grund von Kapitalansammlungs-Verträgen, bei denen mindestens die erste Einzahlung vor dem 1. Januar 1958 geleistet worden ist (steuerbegünstigtes Sparen bei Sparkassen). Neue Verträge können nur noch prämienbegünstigt abgeschlossen werden.

Schuldzinsen, wenn sie mit der Lebenshaltung in Zusammenhang stehen, zum Beispiel Ausstattung und Ausbildung von Kindern, Beschaffung von Haushaltsgegenständen usw. Die in Zusammenhang mit Ratenkäufen verbundenen Umsatz- und Kreditprovisionen zählen ebenfalls hierzu.

Gezahlte bzw. eingehaltene Kirchensteuer und Ausgaben zur Förderung mildtätiger, religiöser u. a. Zwecke. Hierunter fällt insbesondere das Kirchgeld der evangelischen Kirchengemeinden. Bei Spenden muß von dem Empfänger eine Bescheinigung über den förderungswürdigen Charakter dem Antrag beigelegt werden.

Was sind außergewöhnliche Belastungen?

Im letzten Abschnitt der 2. Seite und auf Seite 3 des Formulars können außergewöhnliche Belastungen geltend gemacht werden.

Entstehen einem Arbeitgeber zwangsläufig größere Aufwendungen als der überwiegenden Mehrzahl der Arbeitnehmer gleicher Einkommens-

23

Hüttendirektor Scheifhacken 85 Jahre

Am 10. Februar kann Hüttendirektor Wilhelm Scheifhacken, das langjährige Vorstands- und Aufsichtsratsmitglied der August Thyssen-Hütte, in geistiger Frische und bei guter Gesundheit in Düsseldorf seinen 85. Geburtstag begehen.



Seine Freunde, die alten Mitarbeiter und die Belegschaft der ATH freuen sich, daß Direktor Scheifhacken die von ihm selbst einmal als Aberglaube bezeichnete Zwangsvorstellung Lügen straft, die Männer von Stahl und Eisen hätten heute keine Chance mehr, grand old man à la Adenauer und Harkort — der fast das neunzigste Lebensjahr erreichte — zu werden. Sie wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit.

Direktor Scheifhacken, dessen Lebensweg die Werkzeitung anlässlich seines 80. Geburtstages (in Heft 2/1957) ausführlich würdigte, unterstand von 1934 bis 1944 innerhalb der August Thyssen-Hütte AG die kaufmännischen Abteilungen. Der gebürtige Mülheimer hatte 1891 bei der damaligen Thyssen-Zeche Graf Moltke in Gladbeck seine Lehre begonnen und war nach August Thyssens Ausscheiden zur Thyssenschen Gewerkschaft Gladbeck und später zum Hüttenbetrieb Meiderich gegangen. Hier wurde er schließlich Prokurist und Vorstandsmitglied und trat 1926 in den Vorstand der Vereinigten Stahlwerke ein, in denen er außerdem den Roheiseneinkauf des Gesamtkonzerns leitete. Nach seinem Übertritt in den Ruhestand nahm er noch viele Jahre lang als Mitglied des Aufsichtsrates der ATH am Schicksal und am Wiederaufbau des Werkes tatkräftigen Anteil, mit dem er sich auch heute noch eng verbunden weiß.

Aktuelle Fragen zum Zweitkindergeld-Gesetz

Der 3. Deutsche Bundestag hat kurz vor Ende seiner Tätigkeit das sog. Kindergeldkassengesetz verabschiedet, das neben anderen Verbesserungen gegenüber der bisherigen Regelung u. a. ein Kindergeld in Höhe von 25,— DM monatlich für Zweitkinder bei Monatseinkommen von nicht mehr als 600,— DM vorsieht. Die Werksleitung hat auf dieses in der Tagespresse eingehend besprochene Gesetz in einer Bekanntmachung vom 3. August 1961 besonders hingewiesen und auf die durch das neue Kindergeldgesetz gegebenen Vergünstigungen aufmerksam gemacht. Allgemein wird jedoch festgestellt, daß ein größerer Teil der erwarteten Anträge für Zweitkindergeld nicht gestellt worden sind. Das könnte damit zusammenhängen, daß falsche Vorstellungen über die Ermittlung der Jahreseinkommensgrenze auf 7200,— DM besteht, von der das Zweitkindergeld gewährt wird. Der nachstehende Beitrag soll deshalb alle Mitarbeiter, die unter die Bestimmungen des Gesetzes fallen, noch einmal über seine Einzelheiten unterrichten.

Nach den Bestimmungen des Kindergeldgesetzes ist als Jahreseinkommen das steuerpflichtige Einkommen zugrunde gelegt. Seine Errechnung erläutern wir an Hand einiger Beispiele.

Beispiel 1:

Ein verheirateter Arbeitnehmer, dessen Ehefrau nicht arbeitet, hat zwei Kinder unter 18 Jahren. Sein Brutto-Arbeitslohn im Kalenderjahr 1960 (das Einkommen des Kalenderjahres 1960 dient als Bemessungsgrundlage für das Kindergeld für die Zeit vom 1. April 1961 bis 30. Juni 1962) betrug lt. Lohnsteuerkarte insgesamt

DM 8500,—

Dieser Arbeitnehmer soll im Kalenderjahr 1960 bei seinem zuständigen Finanzamt keinen Lohnsteuer-Freibetrag wegen Wer-

bungskosten, Sonderausgaben oder außergewöhnlicher Belastung beantragt haben. Somit ist der Brutto-Arbeitslohn lediglich um die in die Lohnsteuertabelle bereits eingearbeiteten Pauschalbeträge

für Werbungskosten von	DM 564,—	
und für Sonderausgaben von	DM 636,—	DM 1200,—

zu kürzen. Weiterhin ist der Weihnachts-Freibetrag von DM 100,— abzusetzen, so daß der Arbeitnehmer ein steuerpflichtiges Jahreseinkommen von DM 7200,— aufweist.

Diesem Arbeitnehmer (Brutto-Monatseinkommen 708,— DM) steht somit, da die Grenze von 7200,— DM nicht überschritten wird, das Zweitkindergeld von 25,— DM je Monat zu.

Beispiel 2:

Ein anderer Arbeitnehmer mit zwei Kindern unter 18 Jahren hat im Kalenderjahr 1960 einen Brutto-Arbeitslohn von DM 9000,— erhalten. Auf seiner Lohnsteuerkarte hat er einen Freibetrag wegen Sonderausgaben von DM 500,— vermerkt. Dieser Betrag und die im ersten Beispiel genannten Pauschalsätze für Sonderausgaben und Werbungskosten von insgesamt

DM 1200,—	
und der Weihnachts-Freibetrag von	DM 100,—
	DM 1800,—

kürzen das Brutto-Einkommen (von monatlich 750,— DM), so daß auch dieser Lohnempfänger das Kindergeld für sein zweites Kind beantragen kann, weil die Bemessungsgrenze von

DM 7200,—

nicht überschritten ist.

Beispiel 3:

Ein anderer Arbeitnehmer hatte einen Brutto-Arbeitslohn im Kalenderjahr 1960 von 11 000,— DM. Er ist verheiratet und hat zwei Kinder unter 18 Jahren. Er soll weiterhin im Eickelkamp ein Einfamilienhaus besitzen, für das er Sonderabschreibungen nach § 7 b EStG im Kalenderjahr 1960 in Höhe von 2000,— DM beim Finanzamt geltend gemacht hat. Auch dieser Werksangehörige kommt in den Genuß des Zweitkindergeldes durch folgende Rechnung:

Brutto-Einkommen 1960	DM 11 000,—
a b z ü g l i c h :	
1. vom Finanzamt gewählter Freibetrag wegen Werbungskosten und Sonderausgaben	DM 500,—
2. Pauschbeträge für Sonderausgaben und Werbungskosten	DM 1200,—
3. Weihnachts-Freibetrag	DM 100,—
4. Sonderabschreibungen nach § 7 b EStG	DM 2000,—
	DM 3800,—

Es verbleibt ein steuerpflichtiges Jahreseinkommen von DM 7200,—

Die Bemessungsgrenze für das Zweitkindergeld ist also auch in diesem Beispiel (Brutto-Einkommen monatlich 916,— DM) nicht überschritten.

Beispiel 4:

Es ist möglich, daß ein Arbeitnehmer zum Beispiel wegen der Zahl seiner Kinder für 1960 keine höheren Werbungskosten, Sonderausgaben oder außergewöhnlichen Belastungen geltend gemacht hat, da er ohnedies keine Lohnsteuer zu zahlen brauchte. Es ist durchaus denkbar, daß dieser Arbeitnehmer nach Abzug der Werbungskosten- und Sonderausgabenpauschale und des Weihnachts-Freibetrages die Einkommensgrenze von 7200,— DM überschreitet. In diesem Falle ist das Finanzamt nicht verpflichtet, nachträglich für 1960 die den Pauschalsatz von 1200,— DM überschreitenden Sonderausgaben oder Werbungskosten zu bescheinigen.

Der Antragsteller kann jedoch das Versäumte bei Antragstellung dem Arbeitsamt gegenüber geltend machen. Dazu soll ein Beispiel herangezogen werden. Ein Arbeitnehmer mit Lohnsteuerklasse III/3 hatte im Kalenderjahr 1960 einen Brutto-Arbeitsverdienst von

DM 8970,—

Auf seiner Lohnsteuerkarte hat er keinen Freibetrag wegen überhöhter Sonderausgaben vermerkt, da er bei diesem Verdienst keine Lohnsteuer zu zahlen brauchte. Überschreitet dieser Arbeitnehmer die Pauschale

für Werbungskosten von	DM 564,—
(z. B. durch Fahrtkosten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte oder durch 7 b-Abschreibungen usw.)	
oder für Sonderausgaben von	DM 636,—
(z. B. durch Versicherungsbeiträge)	
um mindestens	DM 470,—

oder hatte er stattdessen sonstige steuerlich abzugsfähige Ausgaben (z. B. außergewöhnliche Belastung nach Kürzung der zumutbaren Eigenbelastung) in mindestens dieser Höhe, so belief sich das Jahreseinkommen nach Abzug von insgesamt

DM 1670,—

und nach Abzug des Weihnachts-Freibetrages von

DM 100,—

auf

DM 7200,—

Damit wären die Voraussetzungen für die Gewährung des Zweitkindergeldes erfüllt.

Wie bereits gesagt, kann dieser Arbeitnehmer bei Antragstellung seine tatsächlich entstandenen Mehrkosten beim Arbeitsamt durch entsprechende Belege geltend machen. Das Arbeitsamt leitet den Antrag zwecks Überprüfung an das zuständige Finanzamt weiter.



Es sei noch darauf hingewiesen, daß bei Feststellung des Jahreseinkommens auch das Einkommen des mitverdienenden Ehegatten zu berücksichtigen ist.

Wird die Grenze von 7200,— DM überschritten, so kann ein Kindergeld auch bei nur geringfügiger Überschreitung nicht gewährt werden.

Die Antragsformulare können Werksangehörige in der Personalabteilung für Angestellte und Lohnempfänger erhalten, wo auch die erforderliche Verdienstbescheinigung ausgefüllt wird.

Die Anträge für das Zweitkindergeld sind bei dem für den Wohnort des Antragstellers zuständigen Arbeitsamt einzureichen, das die weitere Bearbeitung vornimmt.

Das Kindergeld in Höhe von 25,— DM monatlich für das zweite Kind wird, wenn die Voraussetzungen erfüllt sind, rückwirkend ab 1. April 1961 gezahlt, wenn der Antrag bis zum 30. Juni 1962 gestellt wird. Bei späterer Antragstellung kann das Kindergeld nur noch für sechs Monate rückwirkend gezahlt werden.



Dem in der Personalabteilung erhältlichen Antragsformular sind genau zu beachtende Merkblätter beigelegt, aus denen zu entnehmen ist, unter welchen Voraussetzungen Kindergeld gezahlt werden kann. Arbeitnehmer, die bereits mit Erfolg einen Antrag auf Zweitkindergeld gestellt haben, müssen die Ausführungen unter VII, 2 des „Merkblatt über Zweitkindergeld“ beachten (Beantwortung des Fragebogens, wenn das Kindergeld für das zweite Halbjahr 1962 gezahlt werden soll).



KARL KASSUBA, Vorarbeiter
Kokerei August Thyssen — 14. Dezember



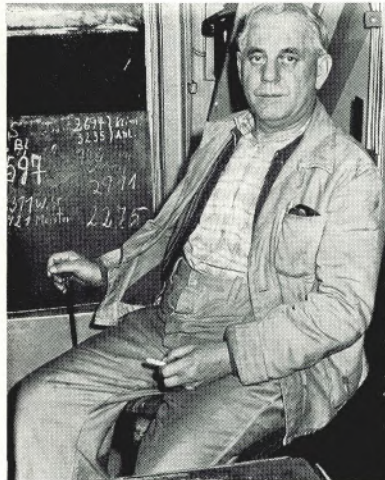
JOHANN KASSUBA, Maurer
Kokerei August Thyssen — 21. Januar



THEODOR BONMANN, Betriebsmonteur
Elektrozentrale u. Stromvert. — 3. Februar



JAKOB SCHIEL, A.-Schweißer u. -Brenner
Hundeschmiede — 7. Februar



STEPHAN DURA, Motorfahrer
Walzwerk I — 8. Februar



NIKOLAUS SCHERER, I. Maschinist
Gaszentrale — 16. Februar



JOHANN HEIB, Kokereisteiger
Kokerei August Thyssen — 19. Februar

40 JAHRE IM DIENST

Peter Olislagers, Revisor, Elektrobetrieb/
Blockbrammenstraße — 7. Februar

25 JAHRE IM DIENST

Wilhelm Steinhardt, Kokerei August Thyssen, am 25. Dezember

Dr. Ing. Richard Risser, Hüttendirektor, am 1. Februar

Walter Nikolajzak, Lochkartenabteilung, am 3. Februar

Karl Poll, Magazinverwaltung, am 7. Februar

Helmut Kremer, Druckerei, am 11. Februar

Heinrich Nordheim, Zurichtung, am 15. Februar

Heinrich Henning, SM-Stahlwerk I, am 16. Februar



Der Senior der Pensionäre

PAUL MERTEN
94 Jahre

Bei erfreulich guter Gesundheit konnte der älteste Pensionär der ATH, der früher im Martinwerk 1 tätige Stahlwerker Paul Merten, am 28. Dezember 1961 seinen 94. Geburtstag feiern. Sichlich erfreut nahm er die Glückwünsche der Werksleitung entgegen, die ihm in diesem Jahr unsere Werksfürsorgerin, Frau Scheiermann, überbrachte. Merten, 1867 in Heimerheim an der Ahr geboren und seit

1896 bei der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn tätig, lebt seit 1930 im wohlverdienten Ruhestand. Die Last der Jahre ist an ihm zwar nicht spurlos vorübergegangen, aber er verschmäht trotz seines hohen Alters auch heute noch nicht sein tägliches Gläschen und seinen altgewohnten Tabak. Das frühere Pfeifchen hat er inzwischen aber mit Stumpfen vertauscht.

50 JAHRE IM DIENST

KARL LINDSTÄDT
Schlosser
Kokerei August Thyssen



Der Schlosser Karl Lindstädt konnte am 17. Oktober 1961 bei der Kokerei August Thyssen sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum begehen. Er wurde 1896 in Posen geboren und 1911, als er — kurz nach seiner Schulentlassung Vollwaise geworden — zu Verwandten nach Hamborn gekommen war, als Schlosserlehrling bei der damaligen Kokerei der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der Vorgängerin unse-

rer heutigen August Thyssen-Hütte, angelegt. Nach seiner Lehre arbeitete er bis 1956 im Reparaturbetrieb der Kokerei, bis ihm am 1. März 1956 die Werkzeugausgabe der Mechanischen Werkstatt und die Kontrolle, Pflege und Instandhaltung der Werkzeuge anvertraut wurde. Lindstädt, der von 1915 bis 1918 Soldat war, wird im Laufe des Jahres seinen wohlverdienten Ruhestand antreten.



Hochofenbetrieb ehrte seine Jubilare

Wie alljährlich ehrte der Hochofenbetrieb die Belegschaftsmitglieder, die im vergangenen Jahr ihr 25-, 40- und 50jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnten. Unser Bild zeigt Direktor Winters, Oberingenieur Dr. Möller und Betriebsleiter Bäumler mit den Jubilaren (sitzend von rechts nach links) Heinrich Überfluß, Kollermann (40 Jahre); Hans Talkenberger, Wagenführer (25 Jahre); Johann Schmellenkamp, Oberschmelzer (40 Jahre); Paul van Hoogstraten, Büroangestellter (50 Jahre); Wilhelm Winge, Erzfahrer (40 Jahre); Georg Frosch, Wagenführer (25 Jahre); Ernst Skwar, Wassermann (25 Jahre); Jakob Rozczyniala, Wagenführer (25 Jahre) und (verdeckt) Johann Berg, Rampenmann (25 Jahre).

Franz Golembus, Hochofen/Sinterei, am 16. Februar
Richard Schröder, Hochofen, am 16. Februar
Max Schille Martinwerk II, am 16. Februar

85 JAHRE ALT

Direktor **Wilhelm Scheiffhacken**, Düsseldorf, Rotterdamer Str. 96, am 10. Februar

80 JAHRE ALT

Friedrich Geimer, Dbg.-Hamborn, Wolfstraße 18, am 7. Februar

Antonio di Fabio, Walsum, Am Waldeck 5, am 13. Februar

Emil Bartel, Dbg.-Hamborn, Ulrich-von-Hutten-Straße 11, am 13. Februar

Matthias Seeger, Essen-Holsterhausen, Windscheidstraße 12, am 16. Februar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

8. Februar: Eheleute **Stanislaus Dembina**, Dbg.-Beeck, Ostackerweg 48

18. Februar: Eheleute **Gottfried Sack**, Walsum, Im kleinen Feld 20

DIE EHE SCHLOSSEN

Helmut Hoffmann, Elektrobetrieb I, mit Ellen Gicatbrock, am 13. Oktober

Herbert Klein, Thyssen Industrie GmbH, mit Christel Marciniak, am 20. Oktober

Bruno Stratmann, Allg. Werkskolonne, mit Hannelore Lang, am 23. Oktober

Karl Grott, Kaltbandwerk, mit Waltraud Mockenroth, am 27. Oktober

Helmut Kaminski, Walzendreherei, mit Ingrid Klossek, am 9. November

Karl-Heinz Kise, Versuchsanstalt, mit Hildegard Kammann, am 10. November

Rita Kathstede, Thyssen Industrie GmbH, mit Rolf Schneider, am 10. November

Hans Schulz, Bauabteilung, mit Ursula Schruff, am 10. November

Engelbert Kandora, Elektro- und Maschinenbetrieb, mit Inge Töller, am 10. November

Hans Wingender, Maschinenbetrieb I, mit Karin Sohns, am 10. November

Alfred Drzycimski, Hochofen, mit Annemarie Kozitzki, am 10. November

Martin Pawlak, Maschinenbetrieb II, mit Ursula Trinkert, am 10. November

Friedhelm Zupanic, Stoffwirtschaft, mit Sieglinde Böhlke, am 10. November

Karl Süßmann, Personalabtlg. für Lohnempfänger, mit Helga Nolle, am 14. November

Günther Döbler, Warmbandwerk, mit Anni Klein, am 16. November

Martin Siepen, Thomaswerk, mit Inge Brinkmann, am 16. November

Konrad Thomalla, Thomaswerk, mit Anna Garus, am 16. November

Rita Lindenau, Thyssen Industrie GmbH, mit Hans-Ernst Walter, am 17. November

Adolf Fieml, Elektrobetrieb/Hochofen, mit Renate Hüster, am 17. November

Manfred Tolma, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Helga Haseloff, Werksküche, am 17. November

Günter Bocian, Rohrnetz- u. Heizanlagen, mit Renate Wasielewski, am 17. November

Reinhold Balzert, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Erika Söntgen, am 17. November

Manfred Weber, Warmbandwerk, mit Doris Klesmitzki, am 17. November

Helmut Neth, Zurichtung I, mit Helga Erbe, am 17. November

Martin Linzner, Elektrobetrieb/Bandwerk, mit Eleonore Toonen, am 23. November

Gustav Blumenroth, Neubauabteilung, mit Rosalind Köpke, am 24. November

Helmut Mattern, Martinwerk II, mit Elisabeth Krist, am 24. November

Zachäus Winter, Elektrobetrieb/Bandwerk, mit Gisela Köster, am 30. November

Günter Hölsken, Verkauf II, mit Elisabeth Schmitz, am 1. Dezember

Helmut Verhülsdonk, Bauabteilung, mit Rosemarie Seibt, am 1. Dezember

Wilfried Urbanski, Verzinkung, mit Ursel Heiser, am 1. Dezember

Hans-Jürgen Tegründe, Elektrobetrieb I, mit Eweline Auerhahn, am 1. Dezember

Waltraud Benecke, Waschanstalt, mit Günter Glanert, am 1. Dezember

Günter Eitner, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Christel Isbannier, am 6. Dezember

Joachim Hufner, Kaltbandwerk, mit Gerda Knorr, am 7. Dezember

Bärbel Krüger, Grundstücksabteilung, mit Hans Werner Wilczewski, am 8. Dezember

Hans-Jürgen Hunecke, Maschinenbetr. I, mit Barbara Bartholomes, am 8. Dezember

Karl-Heinz Bauth, Hochofen, mit Ilone Kröger, am 8. Dezember

Horst Reske, Zurichtung V, mit Elfriede Welters, am 8. Dezember

Ingrid Schmolke, Geschäfts-Buchhaltung, mit August Zehrt, Mechanische Hauptwerkstatt, am 15. Dezember

Georg Schafstall, Elektrobetrieb/Bandwerk, mit Gisela Grünther, am 15. Dezember

Guntram Huttermann, Laboratorium, mit Inge Zaksek, am 15. Dezember

Günter Krug, Hochofen, mit Helga Roy, am 15. Dezember

Christel Götzke, Breitbandwerk, mit Rudolf Knackstedt, am 21. Dezember

PERSONALMAPPE

Es wurden ernannt:

Zum Betriebschef:

Hermann W end l e r, Elektrobetrieb/Hochofen;

Dipl.-Ing. Hans R o ß, Elektrozentrale und Stromverteilung;

Peter K r a e m e r, Betriebswirtschaft;

Dipl.-Ing. Friedrich-Walbert W e i c h s e l m a n n, Betriebswirtschaft;

zum Betriebsleiter:

Günter M o h r e n s t e c h e r, Blechbearbeitungswerkstatt;

Heinz-Günter C a r l, Wärmestelle;

zum Chef der Abteilung:

Günter H a n s, Versuchsanstalt, Abteilung Qualitätsstelle;

Dr.-Ing. Rudolf H a m m e r, Versuchsanstalt, Abteilung Qualitätskontrolle und Betriebsversuche in den Stahlwerksbetrieben;

Dipl.-Ing. Albrecht S e l i g e, Versuchsanstalt, Abteilung Qualitätskontrolle und Betriebsversuche in der Abteilung Kaltwalzwerke und Verzinkung;

Dipl.-Ing. Ulrich S c h r a p e, Versuchsanstalt, Abteilung Qualitätskontrolle und Betriebsversuche in den Warmwalzwerken;

zum Bürovorsteher:

Edmund M a l m a n n, Hochofen;

Werner R a e d e r, ff. Steinfabrik.

Renate Zapusek, Comptometer-Abtlg., mit **Friedrich Willems**, Kaltbandwerk, am 22. Dezember

Paul Fischer, Thomaswerk, mit Gisela Tilzer, am 22. Dezember

Harald Sellin, Thyssen Industrie GmbH, mit Karin Klogus, am 22. Dezember

Raimund Spinner, Versuchsanstalt, mit Gertrud Wenske, am 22. Dezember

Paul Keil, Thomaswerk, mit Christel Schroer, am 28. Dezember

Klaus Kisometz, Einkauf, mit Karin Bastian, am 29. Dezember

NACHWUCHS KAM AN

Bernhard Vossing, Maschinenbetrieb Ia Birgit am 7. Oktober

Elsbeth Dicke, Rechn.-Kontierung-Stelle Anke am 13. Oktober

Georg Lieber, Kokerei August Thyssen Bernd am 26. Oktober

Herbert Rybienski, Kaltbandwerk Jörg am 28. Oktober

Horst Vadjian, Kokerei August Thyssen. Barbara am 31. Oktober

Franz Peters, Bauabteilung Jörg am 1. November

Willi Nünninghoff, Zurichtung I Sabine am 6. November

Ernst Gericke, Elektrobetrieb I Heike am 9. November

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

SEYDEL, Eduard	Pensionär (Revidierer, Zurichtung I)	26. Oktober
SURMUND, Erich	Betriebsleiter, Mechanische Werkstatt	9. November
KÖNIG, Peter	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	13. November
USCHE, Ferdinand	Pensionär (Waschraumwärt., Elektrobetr. I)	19. November
MICHEL, Johann	Pensionär (graph. Zeichner, Betr.-Wirtsch.)	21. November
NOWAKOWSKI, Franz	Pensionär (Hilfsmaschinist, Kraftanlagen)	23. November
KUSS, Hans	Lagerarbeiter, Zurichtung I	24. November
GRECZKOWIAK, Stanislaus	Invalide (Wächter, Kokerei August Thyssen)	28. November
KACZMAREK, Anton	Pensionär (Blockputzer, Zurichtung)	28. November
WEIRATHER, Karl	Pensionär (Waschraumwärt., Soziale Betriebs-Einricht.)	29. November
BRAMHOFF, Peter	Pensionär (Kantinengehilfe, Wirtsch.-Betr.)	30. November
FRANKE, Emanuel	Steuermann, Blechzurichtung/Warmbandwerk	4. Dezember
JAGER, Peter	Pensionär (Prüfer, Hauptwerkstatt)	6. Dezember
BOMANS, Peter	Reiniger, Hochofen/Sinteranlage	8. Dezember
WALBERT, Hans	Wachmann, Werkschutz	12. Dezember
BULWAHN, Hans	Abteilungs-Direktor i. R.	14. Dezember
DULL, Wilhelm	Pensionär (Blockputzer, Martinwerk II)	16. Dezember
KRAJEWSKI, Anton	Pensionär (Lokführer, Maschinenbetrieb I)	18. Dezember
BONK, Thomas	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	19. Dezember
DÖRING, Josef	Pensionär (Meister, Steinfabrik)	23. Dezember
WICHMANN, Hermann	Schlosser, Kraftanlagen	25. Dezember
KEMKES, Walter	Büroangestellter, Lohnbuchhaltung	26. Dezember
WOLFFGRAMM, Gustav	Pensionär (Zurichtung I)	26. Dezember
SCHMIDT, Oskar	Pensionär (Chargierer, Walzwerk I)	28. Dezember
SCHLEPPER, Johann	Pensionär (Betriebschef, Maschinenbetrieb)	30. Dezember
PETUKAT, Otto	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1. Januar

Spielerien am Telefon

Es gibt immer noch Menschen, die nicht telefonieren können. Dabei ist es jetzt wirklich so „kinderleicht“, daß die FTA schon des öfteren Kinder beobachtet hat, die von der Wohnung aus ihren Vater im Büro anrufen. Was soll man aber denken, wenn Leute den Hörer abnehmen und vor der Wahl erst dreimal auf die Gabel klopfen? Das war vor dem ersten Weltkrieg nötig, um der Beamtin in der Fernsprechvermittlung zu zeigen, wie wenig Zeit man zum Warten hatte, damit sie etwas schneller abfragt. — Meist nützte es aber auch damals nichts; denn die Beamtin fragte der Reihe nach ab; Querulanten ließ sie lieber etwas länger warten.

Aber heute, was passiert da? Durch das Klopfen auf die Gabel wird die Leitung kurzzeitig unterbrochen. Das ist genau das, was durch Ablaufen der Nummernscheibe auch geschieht; d. h. es gehen Wählimpulse heraus, die Wähler im Amt stellen sich ein. Also dreimal Klopfen = 111 und die „Erste Hilfe“ meldet sich. Und das vierzigmal am Tage! Es muß also viele Leute geben, die nicht telefonieren können. Wir wollen doch nicht Böswilligkeit vermuten?

Die Nummern für Notfälle — 110 = Werkchutz, 112 = Werkfeuerwache, 111 = Erste Hilfe, 113 = Sicherheitswesen — sind so gewählt, daß man notfalls im dunkeln wählen kann, damit die Hilfe möglichst schnell herbeigeholt werden kann. Aber das wird illusorisch, wenn durch falsche Bedienung oder gar Mißbrauch auf einen wirklichen Anruf 40 Fehlanrufe abgefragt werden müssen.

Dabei ist es so einfach, den richtigen Teilnehmer zu bekommen: Man nehme den Hörer ab, höre ob das Wählzeichen ertönt (tüttüttüt — — — tüttüttüt — — —). Man wähle nacheinander — so wie man schreibt, nicht wie man spricht — die einzelnen Ziffern. Dabei steckt man den Finger in das richtige Loch der Nummernscheibe, zieht auf bis zum Anschlag und läßt die Scheibe frei zurücklaufen. Dann gehen die Impulse in der richtigen Geschwindigkeit heraus, nämlich 10 Impulse je Sekunde mit Unterbrechung von $\frac{50}{1000}$ sec. Die Wähler werden auf den richtigen Schritt gesteuert, man erhält den gewünschten Anschluß. — Wer aber vorher auf die Gabel klopft, hört keine Wählzeichen, erhält eine falsche Nummer — z. B. die Nummer, die nur im Falle der Not angerufen werden soll —, stört den Betrieb und den Kollegen bei der Arbeit. Das sollte man besser unterlassen. Denn wer glaubt, letztlich einen Scherz damit zu machen, riskiert, daß die FTA den Sünder „fängt“. Na und dann gibt es Zigarren — auch für Nichtraucher!

v. K.

Wer fürchtet sich vor'm schwarzen Mann ...



Diese Kleinen eines Hamborner Waisenhauses hatten ganz offensichtlich große Angst, als sie in den Tagen vor Weihnachten Besuch erhielten. Auch 1961 besuchte die Boxstaffel von Hamborn 07 Waisenkinder. Dabei wollten die farbigen Boxer der amerikanischen Armee, die damals zu einem Boxkampf in Hamborn weilte, nicht fehlen. Nach der Bescherung war der erste Schreck überwunden, und die Kleinen freuten sich, auf dem Schoß der farbigen Gäste zu sitzen und mit ihnen ihre Geschenke zu bewundern.



Erwin Kustos, Martinwerk I
Heidi am 10. November

Werner Puszenski, Elektro-Hauptwerkstatt, Hubert am 10. November

Helmut Arndt, Hochofen
Volker am 11. November

Gerhard Kühn, Stoffwirtschaft
Sigrid am 12. November

Reiner Pasz, Elektrobetrieb I
Sabine am 12. November

Heinz Schertl, Hochofen
Frank am 13. November

Friedrich Gutberg, Mech. Hauptwerkstatt
Fred am 14. November

Johann Badzung, Hochofen
Andreas am 14. November

Siegmond Fillbrandt, Hochofen
Birgit am 14. November

Horst Unger, Maschinenbetrieb II
Andreas am 15. November

Willi Sommer, Lohnbuchhaltung
Georg am 16. November

Heinz Halme, Fernmeldetechnische Abteilung, Günter am 16. November

Gustav Kaminski, Bauabteilung
Margit am 17. November

Werner Tönges, Stoffwirtschaft
Werner am 17. November

Horst Gergs, Bauabteilung
Uwe am 18. November

Wilhelm Wiebus, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Heike am 18. November

Theodor Palka, Kokerei August Thyssen
Hans-Joachim am 19. November

Helmut Proba, Warmbandwerk
Dieter am 19. November

Johannes Eiland, Elektrobetrieb I
Swantje am 19. November

Günter Dehe, Elektrobetrieb II
Jutta am 19. November

Fred Kruschowski, Kaltbandwerk
Petra am 20. November

Leo Salostowitz, Kokerei August Thyssen
Dieter am 21. November

Heinz Chilla, Verzinkung
Dirk am 21. November

Dir. Dr. Klaus Kuhn, Steuerabteilung
Ulrich am 22. November

Franz Schaschek, Maschinenbetrieb II
Beatrix am 23. November

Josef Müller, Bauabteilung
Hans-Joachim am 23. November

Heinrich Scheiner, Hochofen
Karola am 25. November

Peter Adolphy, Thyssen Industrie
Brigitte am 25. November

Johannes Jackmuth, Bauabteilung
Erika am 25. November

Richard Werner, Maschinenbetrieb II
Gabriele am 25. November

Gerhard Falk, Warmbandwerk
Christian am 25. November

Oswald Bunk, Verkehrsabteilung
Karim am 28. November

Wilhelm Brunsch, Zurichtung I
Hans-Dieter am 28. November

Gregor Steinkuhl, Zurichtung I
Thomas am 28. November

Walter Neuterl, Maschinenbetrieb I
Rüdiger am 28. November

Werner Klotz, Mechanische Hauptwerkstatt, Michael am 29. November

Herbert Hesselmann, Thyssen Industrie, Buchhaltung, Gabriele am 30. November

Herbert Janßen, Kokerei August Thyssen
Maritta am 30. November

Roland Sablotny, Hochofen
Michael am 30. November

Wilhelm Feldmann, Neubauabteilung
Birgit am 1. Dezember

Ewald Kozin, Thomaswerk
Ilona am 1. Dezember

Günter Broscho, Walzwerk I
Dettlef am 1. Dezember

Heinz-Günter Gärtner, Hundeschmiede
Frank am 1. Dezember

Hermann Schneiders, Thomaswerk
Christiane am 1. Dezember

Manfred Kanschat, Kaltbandwerk
Jürgen am 2. Dezember

Friedhelm Wolny, Elektrobetrieb II
Dettlef am 2. Dezember

Heinz Otto Espey, Bauabteilung
Heiko am 2. Dezember

Paul Bureks, Elektrobetrieb
Ralf am 3. Dezember

Alois Faessen, Kokerei August Thyssen
Michael am 3. Dezember

Friedhelm Ziegenhagen, Elektrobetrieb I
Michael am 3. Dezember

Manfred Drescher, Elektrobetrieb I
Sabine am 3. Dezember

Wilhelm Klein, Warmbandwerk
Eleonore am 4. Dezember

Albert Vogel, Kokerei August Thyssen
Petra am 5. Dezember

Johannes Luck, Elektrobetrieb/Blockstr.
Hans-Joachim am 5. Dezember

Bernhard Seibt, Bauabteilung
Dietmar am 6. Dezember

Alfred Hofius, Revision
Karl-Dirk am 7. Dezember

Herbert Szalek, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Harald am 7. Dezember

Wilfried Glaw, Hochofen
Wilfried am 8. Dezember

Manfred Serve, Kaltbandwerk
Jörg am 8. Dezember

Otto Rieger, Thyssen Industrie GmbH
Heinrich am 9. Dezember

