

8. Jahrgang • Juni 1962

Nur für Betriebsangehörige



16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

6





EIN TIERFREUND IM PARK (siehe auch den Tierpark-Bildbericht in der Heft-Mitte)

ATH-MOSAIK

- Seit Herbst 1961 laufende Verhandlungen zwischen der ATH, Mannesmann und dem Hüttenwerk Oberhausen über den Abschluß eines Lohnwalzvertrages haben zu einer grundsätzlichen Einigung geführt. Die ATH wird auf ihrer neuen 88"- Warmbreitbandstraße in Beekerwerth, die in der ersten Jahreshälfte 1964 in Betrieb kommt, jährlich 840 000 Tonnen Warmbreitband für Mannesmann bzw. die HOAG aus deren eigenen Vorbrammen auswalzen. Dementsprechend verzichtet Mannesmann vorerst auf ein eigenes Warmbreitband-Walzwerk. Die neue ATH-Breitbandstraße wird im Hinblick auf diesen Vertrag, der zunächst für die Dauer von acht Jahren abgeschlossen wird, in der ersten Ausbaustufe mit einer Kapazität von 140 000 Monats-tonnen ausgestattet, während ursprünglich hierfür nur 70 000 Tonnen geplant waren. Diese Vereinbarungen bilden ein gutes Beispiel für die Möglichkeiten einer rationellen Arbeitsteilung in der Stahl-industrie, indem sie freie Kapazitäten im Austausch zwischen benachbarten Unter-nahmen nutzbar machen.
- Den gleichen Effekt wird auch eine zwischen der Niederrheinischen Hütte und dem Hüttenwerk Oberhausen vereinbarte Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Walzdraht-Erzeugung haben. Es ist beab-sichtigt, daß Niederrhein auf der neuen Drahtstraße in Oberhausen, die Anfang 1963 in Betrieb kommt, Knüppel zu Walz-draht auswalzen läßt. Das gibt der Niederrheinischen Hütte die Möglichkeit, zunächst auf den geplanten Bau einer kombinierten Feineisen/Drahtstraße zu verzichten.
- Mit 44 240 Tonnen Umschlag erzielte der Werkschiffen Schweißern der ATH kürzlich seine höchste Tagesleistung seit Bestehen des Hafens. Sie liegt um vierzehn Prozent über der vor dem Kriege erreichten Höchstleistung.
- Bankdirektor Konsul a.D. Alfred Hölling, der seit 1959 dem Aufsichtsrat unserer Hütte angehört, wurde vom Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft wegen seiner Verdienste um die Förderung seiner Bestrebungen mit der Ehrenplakette des Stifterverbandes ausgezeichnet.

AUS DEM INHALT

- 3 Hüttdirektor Dr. Michel:
Die technische Idee des Oxygen-Konverter-
verfahrens
- 6 Für umsichtiges Verhalten belohnt
- 7 Bilanz des Unfallwesens
Neuer Vorstand der Betriebskrankenkasse
- 8 Im Film zu sehen:
Hochofenschlacke der ATH für den Straßenbau
- 10 Englands Stahlindustrie für den Beitritt zur
Montanunion gut gerüstet
- 12 Tierparadies vor den Toren der Stadt
- 14 Siporex auf der „Deubau“ in Essen
- 16 131 Jubilare der Thyssen Industrie geehrt
- 17 Urlaub im Lande der Cowboys
- 20 Leser schreiben an die Redaktion:
Auf dem Lande wohnen?
- 21 Jubilare, Familien- und Personalsnachrichten
- 23 Thyssen-Sänger begeisterten mit Wiener Klängen

TITELBILD:

Kokillenguß im Siemens-Martin-Stahlwerk I unserer Hütte
(Farbaufnahme: Bernd König)

BILD DER LETZTEN SEITE: Am Werkschiffen Schweißern

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 Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet.

Bilder: Driesang, Epha, Meyer, Rohrbach, Schäfer, Stiel, Zimmermann — Karikaturen: Adalbert Müller.

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



HÜTTENDIREKTOR DR.-ING. ALFRED MICHEL

Die technische Idee des Oxygen-Konverterverfahrens

Zur bevorstehenden Produktionsaufnahme des Oxygen-Stahlwerkes der ATH in Beeckerwerth

Das neue Oxygen-Stahlwerk der Hütte in Beeckerwerth, das mit seinen zwei 150-t-Konvertern zu den größten Anlagen gehört, die nach diesem Verfahren arbeiten, steht nach knapp zweijähriger Bauzeit kurz vor der Produktionsaufnahme. In ihm wird die ATH ein neues Stahlverfahren benutzen, das als einer der wichtigsten Fortschritte der Stahlerzeugung seit Erfindung des Bessemer-Verfahrens im Jahre 1856 betrachtet werden kann. In den letzten zehn Jahren, seit 1952/53 die ersten Stahlwerke in Linz und Donawitz

nach diesem Oxygen-Konverterverfahren in Betrieb gingen — deshalb auch LD-Verfahren (Linz-Donawitz-Verfahren) genannt — hat es in Hüttenwerken fast aller Stahlländer der Erde seinen Einzug gehalten. Hüttendirektor Dr. Alfred Michel schildert im heutigen Beitrag der Werkzeitung die technische Idee und Entwicklung dieses Verfahrens und erläutert dabei insbesondere auch die Vorteile in produktionstechnischer und qualitativer Hinsicht, die zu seiner Anwendung auch bei unserer Hütte geführt haben.

Die Ausgangsstoffe der Stahlgewinnung sind im wesentlichen Roheisen und Schrott. Ihre Verarbeitung zu Stahl erfolgte in der Vergangenheit nach drei Verfahren: dem SM-Verfahren (Herdfrisch-Verfahren), dem Thomas-Bessemer-Verfahren (Windfrisch-Verfahren) und dem Elektrostahl-Verfahren.

Bei einer Weltstahl-Erzeugung im Jahre 1955 von 272 Millionen Tonnen, als es praktisch noch keinen Oxygen-Stahl gab, gelangten 167 Millionen Tonnen Roheisen, einschließlich Spezialroheisen, und 133 Millionen Tonnen Schrott zum Einsatz. Nach dem Siemens-Martin-Verfahren wurden 211 Millionen Tonnen, nach dem Thomas-Bessemer-Verfahren 36 Millionen Tonnen und nach dem Elektro-Verfahren 24 Millionen Tonnen, etwa 1 Millionen Tonnen nach sonstigen Verfahren erzeugt.

1961 dagegen entfielen bei einer Rohstahl-Erzeugung von 361 Millionen Tonnen 236 Millionen

Tonnen auf SM-Stahl, 43 Millionen Tonnen auf Thomas-Bessemer-Stahl, 37 Millionen Tonnen auf Elektrostahl und bereits 17 Millionen Tonnen, die nach dem LD- oder sonstigen Verfahren produziert wurden. (Für eine Rohstahl-Erzeugung aus neun Ländern mit rd. 27 Millionen Tonnen war eine Aufteilung nach Herstellung nicht möglich.)

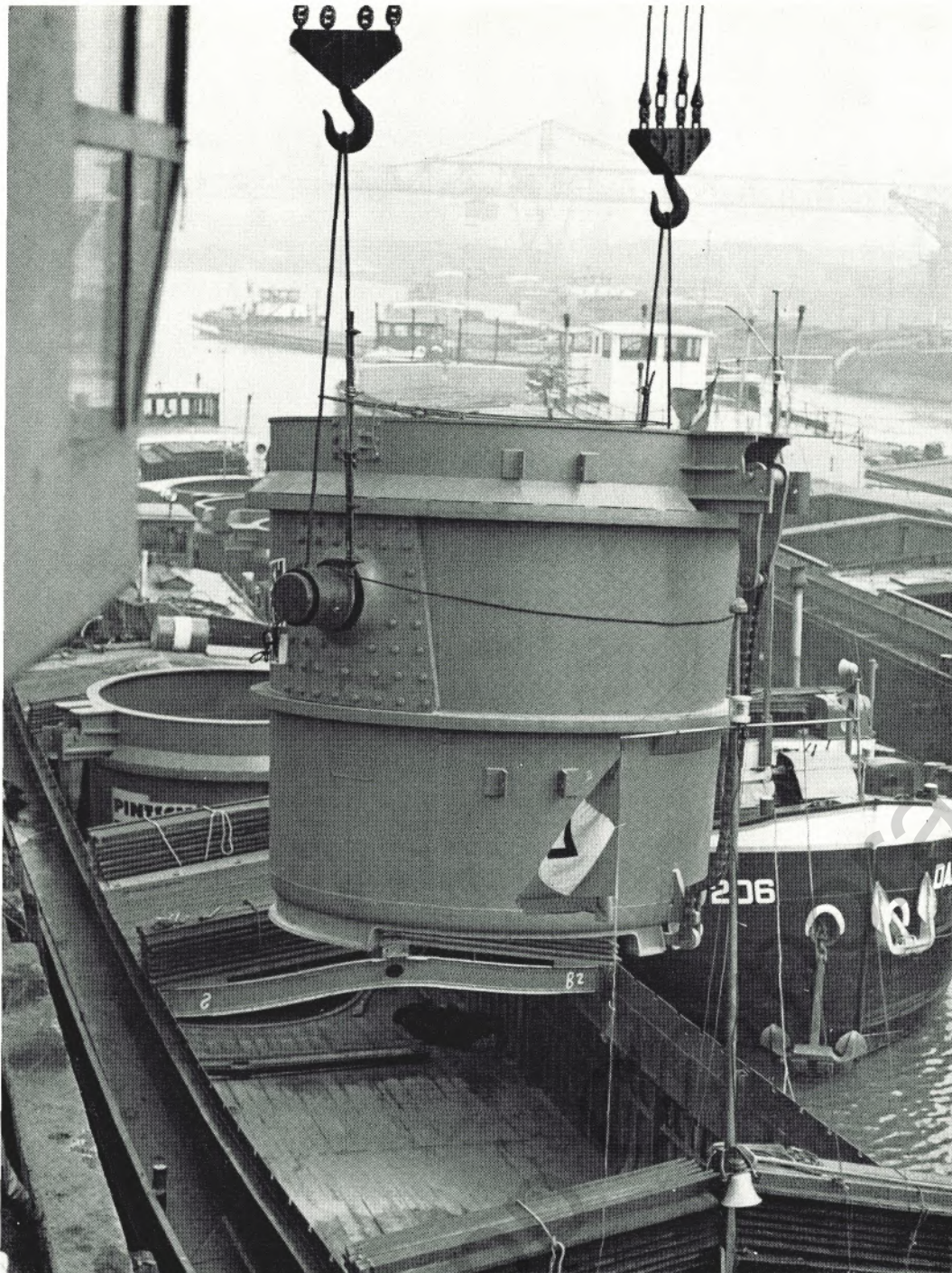
Während im Elektrostahl-Verfahren der Einsatz fast ausschließlich aus Schrott besteht und Roheisen nur in ganz geringen Mengen Verwendung findet, werden bei Thomas-Bessemer-Verfahren etwa 97 Prozent Roheisen und nur 3 Prozent Schrott eingesetzt. Das Siemens-Martin-Verfahren läßt für den Einsatz an Roheisen, der zwischen 15 und 85 Prozent des Gesamteinsatzes liegt, einen weiten Spielraum. Das Durchschnittsverhältnis Roheisen zu Schrott im Jahre 1955 betrug 52 : 48. Das Verhältnis Roheisen-Erzeugung zur Rohstahl-Erzeugung hat sich von 61 : 100 im Jahre 1955 auf 71 : 100 im Jahre 1960 verändert.

Schon aus dieser Gegenüberstellung werden die verfahrensmäßigen Unterschiede deutlich. Im Elektrostahl-Verfahren, dessen Einsatz vornehmlich aus Schrott besteht, ist überwiegend Schmelzarbeit zu leisten; das Windfrisch-Verfahren, dessen Einsatz hauptsächlich aus Roheisen besteht, erfordert überwiegend Frischarbeit, das heißt Oxydation der Begleitelemente des Roheisens, wie C (Kohlenstoff), Si (Silizium), P (Phosphor) und Mn (Mangan), die gleichzeitig als Heizstoffe dienen. Der zum Frischen der Roheisenbegleiter erforderliche Sauerstoff wird unmittelbar an das Eisen herangetragen, indem Luft von unten durch den Konverterboden und durch das Metallbad geleitet wird.

Das Siemens-Martin-Verfahren gestattet sowohl Schmelz- wie Frischarbeit in weiten Grenzen. Man ist in der Wahl der Einsatzstoffe ungebunden. Die Wärme zur Schmelzarbeit und der Sauerstoff zum Frischen werden durch die zur Verbrennung gelangenden Heizgase im wesentlichen über die Schlacke dem Eisenbad zugeführt, wobei die Frischarbeit durch den Einsatz von Erz unterstützt wird.

Diese klassischen Stahlherstellung-Verfahren beherrschten die Metallurgie der Stahlerzeugung in den letzten hundert Jahren. Obwohl bereits Bessemer auf die Verwendung von reinem Sauerstoff in der Stahlerzeugung hingewiesen hat, konnte sich die Metallurgie dieses Elementes nicht bedienen. Erst nachdem es gelungen war, den Sauerstoff industriell und billig zu erzeugen — eine Großtat, die ihre eigene Würdigung verdient — war der Weg zur Sauerstoff-Metallurgie frei.

Der Vorteil der Verwendung von reinem Sauerstoff in der Metallurgie liegt in der Vermeidung des Stickstoffs der Luft, der als unerwünschter Ballaststoff nicht nur kostbare Wärme forträgt, sondern durch Aufstickung des Eisens diesem



Diese Gießpfanne faßt mehr als 150 Tonnen Stahl — Unser Bild zeigt die Entladung im Werkhafen Schwelgern

für die meisten Verwendungszwecke unerwünschte Eigenschaften mitgibt.

Bei dem Sauerstoff-Aufblase- bzw. Oxygen-Konverterverfahren, das sich mit dem LD-Verfahren (Linz-Donawitz-Verfahren) in der Technik eingeführt hat, wird reiner Sauerstoff von oben auf das Schmelzbad geblasen.

Vom Bessemer- zum Windfrisch-Verfahren

Will man die Entwicklung und Bedeutung des neuen Oxygen-Konverterverfahrens verstehen, so ist ein Zurückgehen bis zur Entwicklungszeit des Windfrisch-Verfahrens notwendig.

Bei den ersten Versuchen frische Bessemer phosphorarmes Roheisen von „oben“, jedoch mit Luft und mit eintauchendem Blasrohr. Diese Arbeitsweise kann aber nicht als Vorwegnahme des Sauerstoff-Konverterverfahrens gelten. Sie geschah aus der Auffassung heraus, nicht ohne Fremdwärme auskommen zu können, und erfolgte daher in einem von außen geheizten Tiegel, der als Stahlschmelzofen zum damaligen Stande der Technik gehörte.

Daß die Windfrisch-Schmelzen wärmeautark abliefen und daß die Reaktionswärme zum Aufheizen des flüssigen Einsatzes über die Schmelztemperatur des erzeugten weichen Stahles hinaus genügte, war für Bessemer und seine Zeitgenossen eine große Überraschung. Hier, in dieser Wärmeautarkie, liegt ein bestimmend großer Vorteil des Windfrisch-Verfahrens und erst recht des Sauerstoff-Konverterverfahrens.

Die ersten großtechnischen Versuche wurden noch in feststehenden Gefäßen durchgeführt. Bedenkt man, daß bei diesen kleinen Einheiten das Fertigmachen, Abstechen, Stichtochschließen und Chargieren viel Zeit brauchte, dann kann es nicht wundernehmen, daß die Reaktionswärme knapp oder zumeist gar nicht ausreichte, um die noch hohen Wärmeverluste zu decken. An diesen Schwierigkeiten ist das Windfrisch-Verfahren damals beinahe gescheitert. Es war K. F. Göransson, der den Mut hatte, die am Gefäßumfang unter der Badoberfläche mündenden Blaslöcher größer zu machen, als Bessemer sie vorschrieb, um bei dem damals geringen Gebläse-Druck genügend Sauerstoff in der Zeiteinheit durchzusetzen und die Schmelzzeit so kurz zu halten, daß ein genügendes Wärmeauskommen gewährleistet wurde. Hierin aber, in der so kurzen Blasezeit, wurde das zweite wesentliche Merkmal des Windfrisch- wie des Sauerstoff-Konverterverfahrens gewonnen.

Der schwenkbare Konverter

Vollendet wurde das Verfahren jedoch erst durch die Entwicklung des schwenkbaren Gefäßes mit einer Mündungsöffnung, für das der Name Konverter geprägt und beibehalten wurde. Erst der schwenkbare Konverter mit dem blaslochversehenen Bodenkörper und mit seiner Mündung erlaubt, die kurze Schmelzzeit auch zu nutzen. Dies ist der dritte Vorteil des Konvertergefäßes,

der bis heute noch von keinem anderen Stahlschmelzgefäß erreicht werden konnte.

Im europäischen Raum führte sich das Windfrisch-Verfahren in großem Umfang erst ein, als der Engländer Thomas durch die Verwendung von Dolomit als Futterstoff die Verarbeitung auch von phosphorreicherem Roheisen im Konverter ermöglichte.

Daß der Thomasstahl für das Haupterzeugnis der damaligen Zeit, gewalztes Formeisen, wirklich geeignet war, haben gegen erhebliche Vorurteile vor allem Mehrrens und Tetmajer nachgewiesen. Die niedrigen Herstellungskosten und Preise taten ein übriges, den Thomasstahl beim Verbraucher gut einzuführen.

Wir wissen aber, daß Windfrisch-Stahl nicht überall und nicht für alle Verwendungszwecke anerkannt wurde und wird. Aber erst die Ausweitung der Flachstahl-Erzeugung ließ, von Deutschland ausgehend, den Wunsch wachsen, die Qualität des Thomasstahles derjenigen von Siemens-Martin-Stahl anzugleichen. Dieser Wunsch war gleichbedeutend mit der Aufgabe, die Gehalte an Stickstoff und Phosphor im Thomasstahl zu senken.

Einblasen von Sauerstoff

Es waren nicht zuletzt die unzweifelhaften Erfolge dieser Bemühungen, die eine Ausweitung des basischen Windfrisch-Konverterverfahrens, bisher beschränkt auf das phosphorreiche Thomasroheisen, auch auf phosphorarmes Stahlroheisen im Blick auf den Ausbau der österreichischen Stahlwerke, aber auch schon mit einem Seitenblick auf Amerika, wünschenswert machten. Die Erfahrung, daß man Stahlroheisen auch im basischen Thomas-Konverter und nicht nur im sauren Bessemer-Konverter verblasen kann, galt vor zwanzig Jahren noch als neue metallurgische Erkenntnis. Eine weitere Schranke vor der Entwicklung des Konverterverfahrens hatte sich gehoben, zumal der Sauerstoffzusatz beim Blaswind zur Verbesserung der Wärmebilanz lange bekannt und erprobt war.

Bereits die Planung der Hütte Linz, heute Vereinigte Österreichische Eisen- und Stahlwerke AG, durch die damaligen Reichswerke sah im Jahre 1938/39 erstmalig in der Stahlerzeugung die Errichtung eines Konverter-Stahlwerkes in Verbindung mit einer Sauerstoffanlage zur Verarbeitung von Stahleisen vor. Wenn man auch damals noch nicht an das Sauerstoff-Aufblaseverfahren dachte, so barg doch diese Planung die Keimzelle zur weiteren Entwicklung des Sauerstoff-Konverterverfahrens in sich.

Die naheliegende Verwendung von reinem Sauerstoff im bodenblasenden Konverter erwies sich zumindest als sehr schwierig, da der Konverterboden die hohe örtliche Reaktionswärme bei zugleich stark oxydierenden Bedingungen nicht aushält. Aber es zeichnete sich bereits ab, daß im bodenblasenden Konverter auch mit stickstofffreiem Frischgas geblasen werden konnte, wenn man reinem Sauerstoff Kohlen-säure oder Wasserdampf zusetzte. Zwar wurde dann kein Wärmegewinn erzielt, aber es gelang doch, den qualitativen Nachteil des Stickstoffs im Blaswind auszuschalten und stickstoffarme Stähle zu erzeugen.

In technisch neuen Geleisen

Alle diese Voraussetzungen hätten eine risikolose Ausweitung des konventionellen bodenblasenden Konverterverfahrens auch für Stahlroheisen und auch auf höchstwertige Güten erlaubt. Wenn dennoch die Entwicklung nicht in den alteingefahrenen, sondern in technisch neuen Geleisen weiterlief, dann müssen einige Männer und ihre Arbeiten besonders genannt werden, die den Sprung der metallurgischen Entwicklung von den Windfrisch-Konverterverfahren zu den Sauerstoff-Konverterverfahren bzw. Sauerstoff-Aufblaseverfahren vorbereiteten und erst eigentlich ermöglichten.

Diese Arbeiten gehen auf die Jahre vor dem letzten Krieg zurück. O. Lellep versuchte, in Oberhausen durch eine von unten eingesetzte wassergekühlte Düse an Stelle des mit Blaslöchern versehenen feuerfesten Bodens im Versuchskonverter Roheisen mit Sauerstoff zu frischen. Die Düse hielt, und Roheisen konnte zu Stahl gefrischt werden.

In gleicher Zeit etwa führte C. V. Schwarz dieselben Versuche durch, fand aber, daß die im Gefäßboden eingebaute wassergekühlte Düse zu stark beansprucht und abgenutzt wurde, und

fürchtete, daß ein solches Verfahren deshalb nicht betriebssicher sein könnte. Das war für Schwarz der Grund, die Verfahrensweise zu ändern und nun Sauerstoff von oben in einem Winkel von 55 Grad auf die Badoberfläche in einem kleinen Versuchs-Lichtbogenofen zu blasen. Auch diese Versuche verliefen recht erfolgreich.

In derselben Zeit begann R. Durrer in Berlin gleichartige Versuche. Aber erst nach dem Krieg, im Jahre 1948, wurde in Gerlafingen (Schweiz) auf Anregung von R. Durrer durch H. Hellbrügge im technischen 2 bis 2,5 Tonnen fassenden Kleinkonverter eine große Zahl von Schmelzen aus Stahlroheisen, aber auch schon einige Schmelzen aus Thomasroheisen mit Sauerstoff gefrischt.

Eine neue Epoche der Stahlgewinnung

In Ansehung dieser Ergebnisse erster technischer Versuche, dank Hellbrügges persönlicher Initiative und gestützt auf eigene Versuche und durch Glauben und Autorität des Fachmannes R. Durrer, entschied sich Ende 1949 die Leitung der Vereinigte Österreichische Eisen- und Stahlwerke AG in Linz, den Ausbau ihrer Stahlkapazität nach dem Sauerstoff-Aufblaseverfahren vorzunehmen und damit die Entwicklung eines neuen Stahlerzeugungs-Verfahrens zu beginnen. Die Österreichische Alpine Monangesellschaft folgte dem Beispiel der VOEST. Es ist das große Verdienst der österreichischen Hüttenwerke, das Sauerstoff-Aufblaseverfahren, das unter dem Namen LD-Verfahren bekanntgeworden ist, zur Fabrikationsreife entwickelt und ausgebaut zu haben. Dieser Schritt der österreichischen Werke leitete eine neue Epoche in der Entwicklung der Stahlgewinnung ein.

Das LD-Verfahren erfuhr durch die Arbeiten der französischen, belgischen und luxemburgischen Hüttenwerke, die sich auf das gleichzeitige Aufblasen von Sauerstoff und Kalk auf das Schmelzbad erstreckten, eine wesentliche Erweiterung, indem damit auch der Weg des Frischens von Thomasroheisen mit reinem Sauerstoff freigelegt wurde. Diese Arbeitsweise ist unter der Bezeichnung LD-AC- oder OLP-Verfahren bekanntgeworden.

Qualitäts- und Kostenfragen

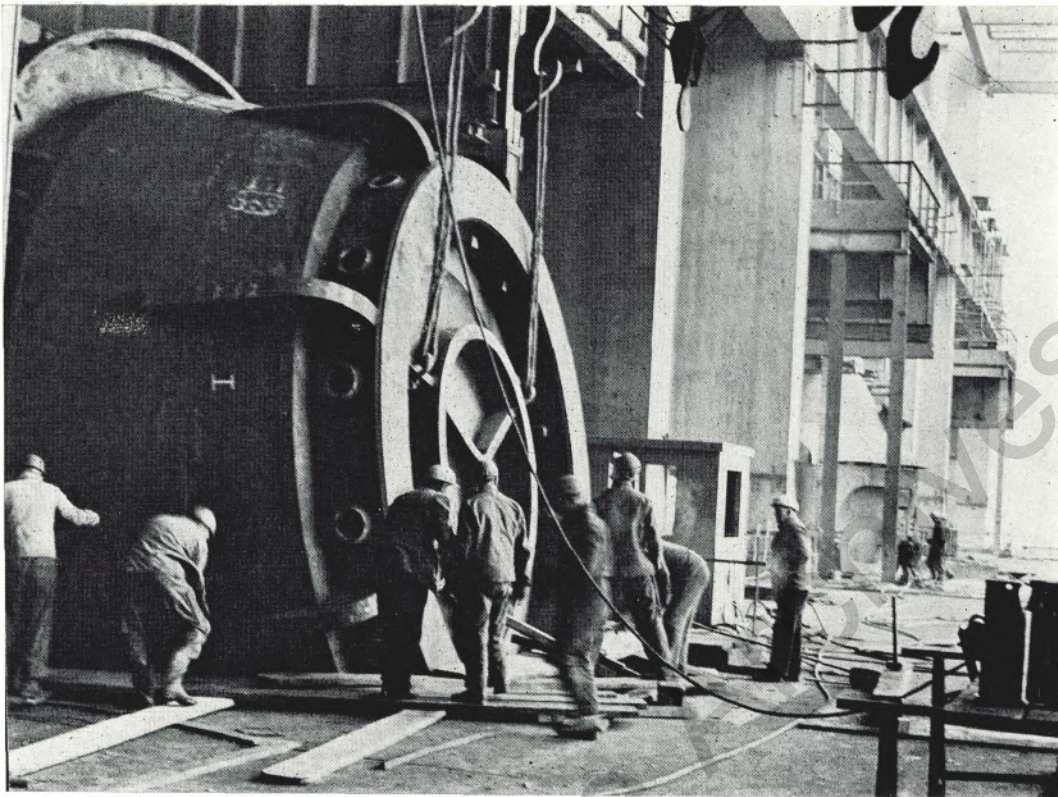
Die Bedeutung dieser neuen Verfahren ergibt sich aus der Feststellung, daß der LD- und LD-AC- oder OLP-Stahl dem Thomasstahl und auch dem mit Sauerstoff-Anreicherung erblasenen verbesserten Thomasstahl überlegen ist. Bedingt ist der Erfolg dieses Stahles durch seinen hohen Reinheitsgrad und insbesondere seinen niedrigen Stickstoffgehalt.

Es ist die Frage zu stellen, ob die neuen Sauerstoff-Konverterverfahren das Thomasverfahren verdrängen können. Da verfahrensmäßig das Sauerstoff-Aufblaseverfahren sich des Konverters bedient und seine metallurgischen Möglichkeiten nutzt, lassen sich einige Feststellungen treffen. Im Vergleich zu dem Windfrisch-Konverterverfahren bleibt die kurze Blasezeit erhalten. Erhalten bleibt auch die Autarkie der Wärmewirtschaft, wobei dank des fehlenden Stickstoffs im Frischgas ein Mehr an Kühlmitteln von etwa 20 Prozent Schrott oder fünf Prozent Erz je Tonne Roheisen gesetzt werden kann.

Dieses Mehr an Nutzwärme wirkt sich besonders in den Einsatzkosten aus, und man kann errechnen, daß schon bei Erzkühlung der Gewinn in den Einsatzkosten die höheren Aufwendungen des teuren Sauerstoffs annähernd zu tragen vermag. Trotz besserer Wärmebilanz gegenüber dem Thomasverfahren, bleibt als Grundlage auch für das Sauerstoff-Aufblaseverfahren das flüssige Roheisen; Schrott kann nur begrenzt eingeschmolzen werden.

Ob die gleich gute Konverter-Haltbarkeit wie im Thomaskonverter erreicht werden kann, ist besonders beim Sauerstoff-Frischen phosphorreichen Roheisens fraglich, da beim Sauerstoff-Frischen das gesamte Temperaturniveau notwendig höher liegt als beim Windfrischen von Thomasroheisen mit seinem stärksten Temperaturanstieg erst in den letzten Blaseminuten, nach beendeter Entkohlung und während der Entphosphorung.

Demgegenüber bringt der Fortfall des Bodens beim Sauerstoff-Frischen Vorteile im Vergleich zu dem Thomasverfahren, die sich auch kostenmäßig auswirken werden. Der bodenblasende Konverter verlangt zur gleichmäßigen Stahl-



Beim Einbau des Konverters im Oxygen-Stahlwerk in Beeckerwerth

anlieferung an das Walzwerk Anlagen von mindestens vier Konvertereinheiten, um durch Bodenwechsel ausfallende Konverter nicht allzu sehr die Erzeugungshöhe beeinträchtigen zu lassen. Bei einem Sauerstoff-Aufblasen im Konverter ohne Konverterboden bläst jeder Konverter während der Konverterreise ungestört durch. Es kann deshalb eine Anlage aus nur zwei Gefäßen gleichförmig arbeiten, sofern nur die Zustellzeit des Gefäßes kürzer ist als die Betriebszeit. Dadurch wurde die Entwicklung zu großen Konvertereinheiten erst möglich und eingeleitet. Während die größten Thomaskonverter derzeit 70 bis 80 Tonnen fassen, werden heute Sauerstoff-Konverter mit einem Fassungsvermögen von 150 Tonnen und mehr gebaut.

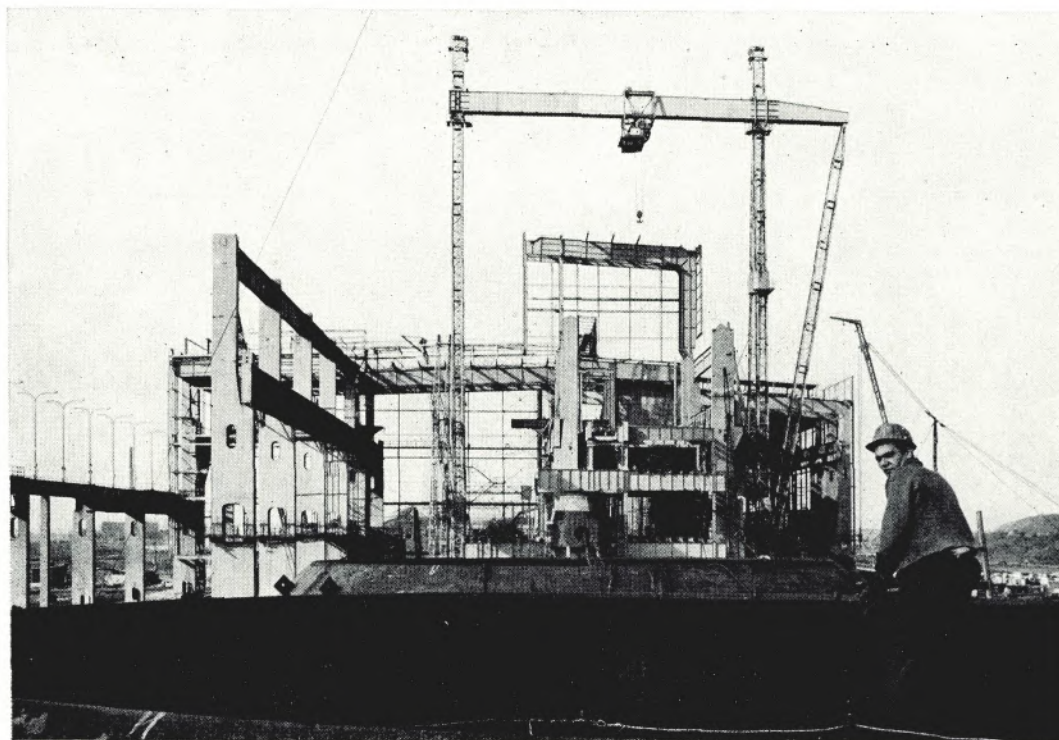
Soweit nicht qualitative Gründe in der Güte des Stahles eine Rolle spielen, dürfte beim heutigen Stand der Technik der Thomasstahl weiterhin der billigste Stahl bleiben. Man braucht jedoch kein Prophet zu sein, um vorhersagen zu können, daß dann, wenn die mit dem Thomasstahl zufriedenen Kunden des Walzstahls ihre An-

sprüche vor allem an die Schweißbarkeit heraufsetzen, die Zukunftsaussichten des Thomasstahls dadurch natürlich nicht unberührt bleiben können. Man wird daher bei der Errichtung neuer Konverter-Stahlwerke sehr sorgfältig prüfen müssen, ob man ein Sauerstoff-Aufblaseverfahren anwenden will.

Eine Vorhersage des Schicksals, das dem SM-Stahl durch das neue Sauerstoff-Aufblaseverfahren bereitet wird, ist weit schwieriger, da die Anwendung der Sauerstoff-Metallurgie bei den SM-Stahlwerken, insbesondere in den USA und Japan, zu erheblichen Verbesserungen der betrieblichen Ergebnisse, vor allem in der Schmelzleistung geführt hat. Diese Entwicklung ist noch keineswegs abgeschlossen.

Zwar kann ein vorwiegend mit Roheisen beschickter Siemens-Martin-Ofen auch bei günstiger Sauerstoff-Anwendung nie die Wirtschaftlichkeit des Sauerstoff-Konverterverfahrens erreichen; denn das Siemens-Martin-Verfahren kann nicht wärmeautark angewandt werden, und Heizstoffe mit Zusatzsauerstoff werden im-

Während der Montage des Oxygen-Stahlwerks: Blick aus einer Sauerstoff-Kugel auf das Stahlskelett



Für umsichtiges Verhalten belohnt

mer teurer sein als der Sauerstoff des autarken Konverterverfahrens allein. Ferner ist auch der Futterverschleiß, bedingt durch Gefäßform und längere Schmelzzeit im Siemens-Martin-Ofen, stets höher als im Konverter; und schließlich wird der Siemens-Martin-Ofen nie die Kapazitätsleistung des Konverters erreichen.

Aber bei billigem Schrott gleichen die mit steigendem Schrottsatz rasch absinkenden Einsatzkosten sehr bald die höheren Gesteungskosten aus. Nur darf man nicht verhehlen, daß mit wachsendem Schrottsatz dann die qualitativen Gegebenheiten zwischen Sauerstoff-Konverterstahl und Siemens-Martin-Stahl nahezu umgekehrt sein werden, wie sie zuvor zwischen dem Siemens-Martin-Stahl und dem Thomasstahl waren. Immerhin räumt die Möglichkeit, das Verhältnis Roheisen zu Schrott im Einsatz je nach der Marktlage beliebig ändern zu können, dem SM-Verfahren Vorteile ein, die seine Existenz schon allein im Hinblick auf die in der Welt anstehende Schrottmenge auch für die Zukunft sicherstellt. Allerdings wird die überragende Stellung, die das SM-Verfahren unter den Stahlerzeugungsverfahren mit einem Anteil von bisher 78 Prozent in der Stahlerzeugung einnahm, in der Zukunft eine starke Einschränkung erfahren.

Dem Sauerstoff-Aufblaseverfahren aber, das die hohe Qualität des SM-Stahls mit der hohen Leistung und der Wirtschaftlichkeit des Windfrisch-Verfahrens verbindet, ist die Zukunft schon heute sicher. Derzeit arbeiten in aller Welt 40 Hüttenwerke mit einer Jahreskapazität von 38 Millionen Tonnen nach dem LD-Verfahren. 50 LD-Stahlwerke sind in Bau, so daß im Jahre 1965 bei mehr als 90 Stahlwerken mit einer Jahresproduktion von etwa 80 Millionen Tonnen LD-Stahl gerechnet werden kann.

Den Werken, die den Mut zu dieser Entwicklung aufbrachten, und ihren Mitarbeitern, die in sicher nicht leichter betrieblicher Arbeit das Sauerstoff-Konverterverfahren für phosphorarme und phosphorreiche Roheisensorten, so wie es heute dasteht, entwickelt haben, gebührt höchste Anerkennung. Wir wollen aber auch die Männer nicht vergessen, die in ersten schöpferischen Versuchen zu Pionieren wurden, zu Wegbereitern, ohne die die Werke gewiß den Mut zu dieser Entwicklung nicht gefunden hätten. Es sind dies C. V. Schwarz, der Russe W. W. Konjakow, O. Lelpe und vor allem Hellbrügge und, als Nestor, R. Durrer.



Im letzten Halbjahr konnte Arbeitsdirektor Meyer wieder zehn Belegschaftsmitglieder aus verschiedenen Betrieben unserer Hütte für umsichtiges Verhalten belohnen. Sie verhüteten durch ihre Aufmerksamkeit schweren Sachschaden oder Unfälle oder schufen Vorrichtungen, mit deren Hilfe künftige Unfallgefahren beseitigt werden können.

Der Arbeitsdirektor dankte allen Mitarbeitern im Beisein von Sicherheits-Ingenieur Mauer mann für diese Mithilfe und forderte sie auf, auch in Zukunft die Maßnahmen der Abteilung

Sicherheit unserer Hütte nach Kräften zu unterstützen.

Klaus Löchner, dritter Einsetzer im Warmbandwerk, bemerkte beim Anhängen eines Brammenstapels im Gewicht von 28 Tonnen einen Riß im Glied einer Kette, die er sofort auswechseln ließ.

Der Rollenrichter Rudolf Laicht von der Zurichung I verhinderte durch beherztes Zupacken, daß sein Arbeitskollege Horst Gaida mit einem aus seiner Auflage rutschenden Gitterrost in den Warmbettkeller stürzte. Gaida wollte einen Schlepper öffnen, der beim Vorziehen von Trägern auf dem Warmbett versagt hatte.

Kolonnenführer Magdiziorz von der Zurichung I bemerkte bei Aufnahme der Arbeit in der Schleiferei zwei Risse in einer eingebauten Schleifscheibe, an der sich vor einigen Monaten durch Zerspringen einer Scheibe ein schwerer Unfall ereignet hatte.

Der Mitarbeiter Bernhard Blass vom Warmbandwerk konnte dadurch einen schweren Sachschaden, wenn nicht gar einen Unfall, verhindern, daß er rechtzeitig den Bruch des Auges einer Hakenkette feststellte.

Der Brenner Gregorius von der Blechzurichtung stellte an zwei Knotenblechen eines Hakens des dort aushilfsweise eingesetzten Abfahrkrans Risse fest und ließ den Doppel-C-Haken auswechseln.

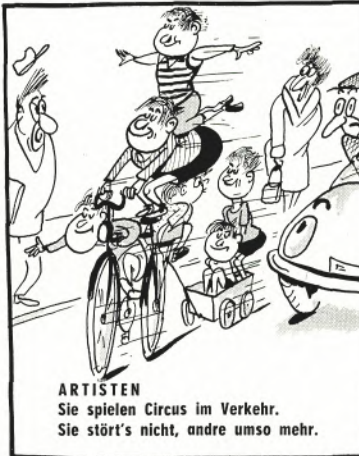
Kranführer Gerhard Gorba vom Thomaswerk hat durch seine Aufmerksamkeit außerhalb seines Arbeitsbereiches verhindert, daß drei Mitarbeiter der Bauabteilung durch einen Zug überfahren wurden.

Der in der Baukolonne der Fertigstraße I c beschäftigte Mitarbeiter L. Pöss hat eine Vorrichtung zum Aufhängen der Traversen der Oberbaustücke des Universalgerüsts vorgeschlagen, die sich bestens bewährt hat. Der Einbau der Traversen ist jetzt einfacher und mit größerer Sicherheit durchführbar.

Der Staubblader Herbert Gutberlet vom Hochofenwerk hat seinen Arbeitskollegen Jendyschik, der sich beim Staubziehen eine Gasvergiftung zuzog, so rechtzeitig in Sicherheit gebracht, daß Wiederbelebungsversuche Erfolg hatten.

Der Gießkranführer Follmann vom SM-Stahlwerk II verhinderte durch seine Aufmerksamkeit, daß seine Arbeitskollegen durch kochenden Stahl am Abstichstopfen Schaden erlitten.

Der zweite Kokillenmann Josef Prinz vom SM-Stahlwerk II verhinderte durch die rechtzeitige Meldung eines Risses im Haltering des Krannagneten, daß sich hier Unfälle beim Transport von Bärenschrott und Obergußböden ereignen konnten.



Meldepflichtige Betriebsunfälle

auf 1000 Versicherte bezogen

Der Durchschnitt bezieht sich jeweils auf die ausgewerteten Monate Oktober bis März

Betrieb	1961/62		1961/62							Betrieb	1961/62		1961/62						
	60/61	61/62	Okt.	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März			60/61	61/62	Okt.	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März	
Hochofen	11,9	11,7	8,7	15,6	6,9	8,8	12,3	17,7		Masch.-Betr. II	11,1	10,3	3,7	7,4	3,7	14,5	14,2	18,3	
Thomaswerk	14,8	14,4	15,9	9,0	20,4	18,1	6,8	15,9		Blechb.-Werkst.	10,1	9,0	9,2	13,7	9,1	13,4	4,4	4,4	
SM-Werk I	16,4	12,1	11,6		5,5	16,6	22,2	16,9		Mech. Hauptwkst.	12,2	8,9	12,1	4,0	11,9	9,8	3,9	11,6	
SM-Werk II	18,6	12,9	7,0	10,7	10,7	21,1	10,6	17,4		El. Zentralen	4,6	2,4			14,1				
Blockstr. I u. II		2,8		8,4		8,4				EB. Hochofen	5,7	4,9		8,3	4,2	12,7	4,3		
Fertigstraße I	16,7	17,2	28,6	29,0	13,6	4,5	18,3	9,1		EB. Schl'berg	4,8	6,5		9,8	9,9	9,8	9,5		
Fertigstraße V	19,9	18,7	12,3	24,7		50,6	12,5	12,3		El. Betrieb I	6,4	2,9	2,4		6,3	3,4	1,7	3,5	
Walzendreherei	10,3	8,2	19,6	9,8		19,6				El. Werkstatt I	7,5	8,9	5,1		18,4	12,6	12,3	5,2	
Zurichtung	24,5	18,3	18,0	19,9	15,3	17,0	20,5	19,1		El. Betrieb II	3,4	3,8	7,0	6,9		4,3		4,4	
Warmbandwerk	9,2	9,9	4,1	16,6	8,3	8,2	8,2	13,9		EB. Block u. Breitb.	5,4	8,1	6,2	3,1		15,7	15,6	7,9	
Kaltbandwerk	7,8	11,9	18,4	7,2	7,2	10,5	3,5	24,6		El. Hauptwerkst.	8,7	3,1				9,3		9,4	
Blechzur. WB	15,4	16,9	14,0	9,4	23,5	22,7	22,5	9,0		Bauabtlg.	9,7	10,3	10,1	2,0	18,1	13,9	9,8	7,7	
Blechzur. KW	6,1	21,8	12,9	34,0	25,5	12,3	20,5	25,8		Wärmestelle	10,1	9,3			18,2	9,6	9,3	18,7	
Verzinkerei	9,9	10,8	8,1	16,3	16,3	24,0				Stoffwirtschaft	2,5	4,6	2,6	7,6	7,5	2,5	2,5	4,9	
Sinteranlage	11,9	8,8	13,1	13,1	13,2		6,6	6,7		Flieg. Kolonne	9,1	2,3	6,2					7,8	
Schlackenwerk	6,0	9,1	36,4		18,2					Transportzentr.	9,3	8,7	10,9	22,0			19,2		
Thomas-Schl'mühle	10,9	13,4	25,9	8,7	8,8	8,9	9,3	18,7		Rohrnetz	3,7	2,9		8,8		8,8			
ff Steinfabrik	9,2	10,0	7,5	22,1	7,5	22,7				Labor	3,0	2,7		8,1	7,9				
Porenbeton	9,3	6,6		9,8	29,7					Versuchsanstalt		5,4			6,5	6,3	6,4	13,4	
MB Kraftanlg.	12,7	7,8	10,3	5,2	2,6	5,2	15,7	7,8		Lehrwerkstatt	8,0	9,2	7,8	7,8	2,6	7,9	13,3	15,9	
Masch.-Betr. Ia	18,3	18,5			29,0	41,7	13,3	26,7		FTA	10,9	2,5			15,2				
MB. Hochofen	4,6	8,2			37,5			11,6		Diverse	8,2	9,5	6,7	11,6	10,7	10,0	10,1	7,9	
MB. Sinteranlage	6,3	10,1	20,4					40,0		Graph. Anstalt	5,8								
MB. Schl'berg		7,6			45,5					Wirtschafts-betriebe	11,5								
Masch.-Betr. Ib		13,3	10,8	10,8	15,9	5,3	31,7	5,3		Angestellte	0,8	1,5	2,2	2,2		1,7	0,8	2,2	

Prokurist Hans Fehmers

Während des Drucks dieser Ausgabe erreichte die Belegschaft der ATH die bestürzende Nachricht, daß der Leiter der Allgemeinen Verwaltung, Prokurist Hans Fehmers, plötzlich am 19. Juni gestorben ist.

Prokurist Fehmers, dessen Verdienste um die Hütte in der nächsten Ausgabe der Werkzeitung noch gewürdigt werden, war seit 1917 in Thyssenschen Unternehmen tätig, zunächst beim Hüttenbetrieb Meiderich, ab 1932 bei der ATH in Hamborn.



Der Vorstand würdigte das Wirken von Prokurist Fehmers in einem Nachruf, in dem es heißt:

„Im Alter von nahezu 64 Jahren verschied für uns völlig unerwartet Herr Prokurist Johannes Fehmers. Er ging von uns nach einem mehr als vierzigjährigen unermüdlichen Schaffen im Dienste unseres Unternehmens.“

Außergewöhnliches Pflichtbewußtsein und die seltene Aufrichtigkeit seines Wesens zeichneten ihn besonders aus. Als Leiter unserer Allgemeinen Verwaltung galt ihm das uneingeschränkte Vertrauen der Unternehmensleitung sowie die Wertschätzung seiner Kollegen und Mitarbeiter.

In Trauer nehmen wir Abschied von einem Manne, der sich um unser Unternehmen verdient gemacht hat und der uns unvergessen bleiben wird.“

Mitarbeiter bei Betriebsausflügen

Mitte Mai konnten die Mitarbeiter der Fertigstraße 1 unserer Hütte einen recht gelungenen Ausflug zur Grafenmühle im Rotbachtal unternehmen. Die Sonne meinte es sehr gut mit ihnen und ließ schon die Anfahrt recht angenehm werden. Im Ausflugslokal Hermann Beckmann vergnügten sich die Teilnehmer bis zum Abend beim Minigolfspielen; andere bewiesen ihre Schießkunst oder spazierten zum nahen Mühlenteich, da aufkommender Wind einen ausgedehnten Spaziergang nicht geraten erscheinen ließ.

Abends spielte dann eine Kapelle zum Tanz auf, nachdem Hermann Mielke alle Teilnehmer des Ausflugs herzlich begrüßt hatte. Willi Landwehr, ein bekannter Hamborner Humorist, sorgte dafür, daß die Lachsmuskeln in Spannung blieben; besonders als „Schwiegermutter“ wußte er sehr zu gefallen. In zwei Auftritten überraschte auch der Arbeitskollege Christian Westermann mit seinen beiden Kindern. Sie brachten auf ihren Mandolinen einige schöne Melodien zu Gehör, wovon ein Volksliederpotpourri besonders gefiel. Fröhlichkeit und Tanz hielten die Teilnehmer noch recht lange zusammen.

Die Mitarbeiter der Walzenschleiferei und Lagerwerkstatt des Warmbandwerkes trafen sich zu einem frohen Beisammensein in der Gaststätte Hartmann in Dinslaken. Der Abend stand im Zeichen der Kameradschaft der Schleifer und Schlosser, für deren Unterhaltung und Frohsinn Werner Schütz und eine Tanzkapelle sorgten.

Neuer Vorstand bei der Betriebskrankenkasse

Im Mai fanden in der ganzen Bundesrepublik Wahlen zu den Organen der verschiedenen Sozialeinrichtungen, insbesondere der Krankenkassen statt. Da für die Betriebskrankenkasse unserer Hütte nur ein Wahlvorschlag zur Vertreterversammlung eingereicht wurde, erübrigte sich die Durchführung einer Wahlhandlung.

Dem Vorstand der ATH-Betriebskrankenkasse gehören Arbeitsdirektor Meyer als Vertreter der Werksleitung sowie acht Belegschaftsmitglieder der ATH und zwei des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen als Vertreter der Versicherten an. Es sind dies Schlosser Johann Panek, Betriebsleiter Fritz Ernsting, Warm-schweißer Franz Baranski, Schlosser August Hansel, kaufmännischer Angestellter Fritz Lamontaine, Abteilungsvorsteher Alfred Müller, Schlosser Karl-Heinz Schicks, Büroangestellter Josef Heuskel, Steinpresser Gustav Seffen und Maschinist Karl Krause. Vorsitzender des Vorstandes ist Arbeitsdirektor Meyer, stellvertretender Vorsitzender Alfred Müller.

Die Vertreterversammlung, in der 23 Arbeitnehmer der Hütte, sechs des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen und einer der Thyssen Industrie GmbH Dinslaken die Ver-

sicherten und Arbeitsdirektor Meyer das Werk vertreten, wählte in ihrer konstituierenden Sitzung Ende Mai Elektromonteur Friedrich Schorn zu ihrem Vorsitzenden und Arbeitsdirektor Meyer zum Stellvertreter.

DLRG drehte einen Film

Die Deutsche Lebensrettungs-Gesellschaft Duisburg, in deren Reihen auch viele Mitarbeiter unserer Hütte im Kampf gegen den nassen Tod tätig sind, hat über ihre Arbeit einen Film gedreht. Turn- und Sportrat Kalisch, der stellvertretende Bezirksleiter der Duisburger DLRG, konnte diesen Streifen im Sportheim der Niederrheinischen Hütte einem großen Kreis von Interessierten vorführen.

Im vergangenen Jahr wurden in Duisburg zehn Menschen, die ohne Hilfe mit Sicherheit ertrunken wären, aus dem Rhein und dem Wambachsee gerettet. 240mal konnten Rettungsschwimmer erste Hilfe an Land leisten. Außerdem wurden sechzehn Bergungen sowie 21 Einsätze bei Katastrophen und anderen Gelegenheiten durchgeführt. Die DLRG Duisburg besitzt zur Zeit fast 1700 Mitglieder und hat über 2800 Jungen und Mädchen zur Erlangung der Frei-, Fahrten- und Jugendschwimmerscheine sowie der Grund-, Leistungs- und Lehrschwimmerscheine.



Hochofenschlacke der ATH für den Straßenbau

Bei der letzten Tagung des seit zwölf Jahren bestehenden Arbeitsausschusses Hochofen- und Metallhüttenschlacke im Straßenbau der Forschungsgesellschaft für das Straßenwesen konnte der Betriebschef der Schlackenverwertung und Sinteranlage unserer Hütte, Dr.-Ing. Große-Weischede, den zwanzig Ausschußmitgliedern sowie sechzig Gästen der Zusammenkunft zum erstenmal den Film „Hochofenschlacke der ATH für den Straßenbau — Auswahl, Ver-

wertung und Prüfung der Schlacken nach den Technischen Lieferbedingungen der Norm DIN 4301“ zeigen. Dieser Schwarzweißfilm von etwa zwanzig Minuten Laufzeit wurde durch den Leiter der Abteilung Werkfotografie, Fotomeister Epha, und seinen Mitarbeiter Driesang gedreht. Die Redaktion der Werkzeitung unterhielt sich mit den beiden „Kameramännern“ über diese interessante Aufgabe.

Hüttendirektor Dr. Michel hieß die Tagungsteilnehmer des Fachausschusses Hochofenschlacke bei der ATH herzlich willkommen; zu seiner Rechten: Prof. Pös (Ing.-Schule für Bauwesen, Köln); zu seiner Linken: Senator Dr. Lürer und sein Mitarbeiter Dr. Lorenz, daneben Betriebschef Dr. Große-Weischede sowie Dr. Görner, der Geschäftsführer der Forschungsgesellschaft für das Straßenwesen, Köln.



Was ist der Inhalt des Films „Hochofenschlacke der ATH für den Straßenbau“?

EPHA: Der Film soll in erster Linie den Straßenbaubehörden und Straßenbauunternehmen zeigen, daß die bei der Erzeugung von Roheisen anfallenden Schlacken nicht wahllos zu Straßenbaustoffen verarbeitet werden, sondern daß erst nach Feststellung des Kalkgehaltes der Schlacken die Auswahl vorgenommen wird, welche Schlacken für den Wegebau verwertet werden können. Neben der chemischen Zusammensetzung muß die Schlacke den Anforderungen der DIN 4301 entsprechen.

Was bedeutet DIN 4301?

EPHA: Das ist eine Normenvorschrift in der die Technischen Lieferbedingungen allein für Hochofen- und Metallhüttenschlacke für den Straßenbau festgelegt sind. Da der Lieferer für die geforderten Güteeigenschaften Gewähr zu leisten hat, ist eine laufende Prüfung nach den in der Norm angegebenen Prüfverfahren durchzuführen. Den Film haben wir unter Anlehnung an diese Norm gedreht und nach ihrem Text das Bild ausgerichtet.

Wie faßten Sie diese neue Aufgabe an?

EPHA: Für Zwecke der Versuchsanstalt hat die Werkfotografie schon seit Jahren öfters kleinere Filme gedreht, die bestimmte Vorgänge und Versuchsabläufe zeigten. Als uns Dr. Große-Weischede diese neue interessante Aufgabe stellte, konnten wir also bereits auf eine ganze Reihe von Erfahrungen zurückgreifen.

Wie kam das Drehbuch, das eigentliche Filmmanuskript, zustande?

EPHA: Wir haben mit Dr. Große-Weischede zusammen ein Exposé von etwa zwei Seiten zusammengestellt. Wir hatten uns bei unserer Aufgabe an die DIN 4301 zu halten. Die einzige Schwierigkeit bestand also darin, dieses trockene „Manuskript“ in Bilder umzusetzen, die einen kontinuierlichen Handlungsablauf zeigten. Dabei hatten wir es insofern aber etwas einfacher als große Kamerteams, da bei uns praktisch alles in einer Hand lag und wir deshalb auch kein bis ins letzte ausgefeiltes Drehbuch benötigten.

Wie lange hat die Herstellung des Streifens gedauert?

EPHA: Insgesamt hatten wir von dem Tage an, da unser „Drehbuch“ stand, etwa drei Monate zur Verfügung, um neben unseren sonstigen Aufgaben in der Werkfotografie die notwendigen Einstellungen im Betrieb und außerhalb abzu-drehen. Leider machte uns das schlechte Wetter, vor allem bei den Außenaufnahmen, immer wieder einen Strich durch unsere Rechnung. Diese schlechten, durch die Jahreszeit bedingten Witterungs- und Lichtverhältnisse waren unser größtes Handicap.

Ließ sich ein Teil dieser Schwierigkeiten mit Hilfe eines bestimmten Filmmaterials wett-machen?

EPHA: Zum größten Teil ja. Dabei muß man dem Ilford-Material, das wir für diesen Schwarzweiß-film benutzten, ein großes Lob aussprechen. Wir haben die meisten Außenaufnahmen auf HPS-Film gemacht, der eine Empfindlichkeit von 33 DIN besitzt, was ja auch den Amateuren etwas sagt; denn normalerweise lag das Mate-rial vor einiger Zeit nur in Werten bis 25 DIN vor. Über die gute Wiedergabe waren wir des-halb sehr erfreut.

Ließ Ihnen die starke Bindung an den Text noch genügend Möglichkeiten für eine be-wegliche Kamera?

EPHA: Gewiß waren sie stark begrenzt. Denn wir hatten ja nur den Ausschnitt zu zeigen — und die entsprechende Zeit für die Darstellung des Betriebsablaufs zur Verfügung — soweit die DIN-Norm den Hochofen betrifft. Sie befaßt sich ja in erster Linie mit der Verwertung, Prü-fung und Auswahl der Schlacken und nur sehr wenig mit der Herstellung selbst. Der von der Thematik des Films zur Verfügung stehende Ausschnitt war also sehr begrenzt.

Wie arbeiteten Sie in den einzelnen Betrie-ben? Wie stand es ferner mit der notwendi-gen Beleuchtung, um eine wichtige Frage herauszugreifen, soweit es sich um Innen-aufnahmen handelte?

EPHA: Bei den Aufnahmen haben wir uns aus-schließlich vom Optischen her leiten lassen und die nach unserem Empfinden günstigsten Szenen ausgewählt, die sich uns am Hochofen und im Werkschmelzwerk boten. Mit dem Einsatz von zusätzlicher Beleuchtung mußten wir recht sparsam sein, so daß wir keine großen Szenen in Fabrikhallen vollkommen auszuleuchten hat-ten. Hierfür wären mehrere tausend Kilowatt erforderlich gewesen. Wir haben uns aber da-durch geholfen, daß wir uns auf Ausschnitte beschränkten, soweit wir größere Objekte bei un-günstigen Lichtverhältnissen zu filmen hatten. So sollten wir zum Beispiel bei der Strabag Auf-gabe und Arbeitsweise einer großen Trocken-trommel zeigen. Wir haben uns auf die Zahn-radübersetzung, von der die Trockentrommel angetrieben wird, beschränkt, und — wie wir glauben — trotzdem erreicht, was wir wollten. Nach Fertigstellung des Streifens hatten wir die Genugtuung, daß der mit verhältnismäßig geringen Mitteln gedrehte Film bei den Fach-leuten gut ankam.

Wer den Film sieht, könnte glauben, die Kamera habe zum Beispiel direkt vor dem Brecher gearbeitet, also auf einem sehr engen Raum und mit großen Schwierig-keiten eingesetzt werden müssen.

EPHA: Bei der Aufnahme solcher Effekte ha-ben wir mehr die optische Wirkung gesucht, indem wir mit dem jeweils richtigen Objektiv die günstigste Perspektive einfingen. Das wirkt zuweilen etwas verzerrt, auf der anderen Seite aber recht überzeugend.

Das zum Film insgesamt. — Welche Auf-gaben sind nun Ihnen, Herr Driesang, bei den Dreharbeiten zugefallen?

DRIESANG: Ich hatte die Aufgabe, Szenen aus den Betrieben unserer Hütte zu drehen, deren Schlacken nicht für den Straßenbau verwendet werden können, aus dem Thomaswerk und aus dem SM-Stahlwerk. Dabei kam es darauf an,



Bei Besichtigung der Warmbreitbandstraße: Dr. Große-Weischede (zweiter von links) im Gespräch mit Dr. Temme, Geschäftsführer der Vereinigung der Teer- und Asphaltmakadam herstellenden Firmen und Herausgeber der Zeitschrift „Bitumen — Teere — Asphalte — Pech und verwandte Stoffe“; von rechts nach links: Dr. Schmidt (Mitinhaber der Ilseder-Schlackenverwertung), Dir. Petersen von der Verkaufsvereinigung für Teererzeugnisse (Essen), Dir. Ehrlich (Teerstraßenbau-Gesellschaft Bottrop), Dr. Lorenz (Teerstraßenbau-Gesellschaft Essen), Dr. Schreyer (Leiter der Prüfungsanstalt für Straßenbaustoffe des Landes Nordrhein-Westfalen, Düsseldorf)

mit einer kurzen, aber charakteristischen Szene jedem Beschauer den Betrieb sofort verständlich zu machen.

Wie haben Sie das beispielsweise im Thomaswerk gemacht?

DRIESANG: Gerade im Thomaswerk, einem für jeden Fotografen recht schwierigen Bet-rieb, war die Sache nicht leicht. Den besten Eindruck von diesem Betrieb kann man dem Betrachter geben, wenn man die Konverter im Verlauf des Auf- und Abschwenkens filmt. Der Vorgang ist aber so kurz, daß er im Film nur eine sehr kleine Szene ergeben würde. Dieses Problem habe ich dadurch gelöst, daß ich eine höhere Ganggeschwindigkeit benutzte, so daß die Szene im Film bei normaler Vorführ-Geschwindigkeit ausreichend lang ist.

War das Filmen flüssiger Schlacke nicht gefährlich?

EPHA: Das Filmen von flüssiger Schlacke war in der Tat recht schwierig, da Schlacke eine wesentlich größere Wärmeabstrahlung besitzt als Roheisen. So mußte ich mich beim Filmen von laufender Schlacke im Schlackenbett mit dem Gesicht hinter der Kamera verschanzen und alle Gesichtsteile, die von der Kamera nicht verdeckt wurden, mit Handrücken und Arm abdecken, um eine genügend lange Szene von der sich verlaufenden Schlacke zu erhalten.

DRIESANG: Bei einer Szene am Schlacken-berg, wo ich das Abgießen von SM-Schlacke einfangen und fast direkt in den kippenden Schlackenkübel hineinfilmen mußte, richtete ich mir deshalb in einem Prellbock einen provi-sorischen Unterstand ein, aus dem heraus ich dann gefilmt habe. Dadurch war ich gegen Schlackenspritzer, die beim Abgießen oft recht weit reichen, einigermaßen gesichert.

Wie wurde der Film schließlich fertig-gestellt?

EPHA: Als die Dreharbeiten beendet waren und das gesamte Material vorlag, habe ich mit den Betriebschefs die Szenenfolge aus-ge wählt, die dem technischen Ablauf entspre-chend korrekt war. Dann begann die Schneide-arbeit, bei der aus dem vorhandenen Film-material nur etwa ein Drittel ausgewählt und zum eigentlichen Film verarbeitet wurde.

Schließlich haben Sie doch auch den Film besprechen und vertonen lassen?

EPHA: Als diese Arbeitskopie vorlag, ging die musikalische Vertonung so vor sich, daß sich der Musiker Heinrich Heindel nach genauem Stu-dium des Films an eine Elektronenorgel setzte. Während das Bild vor ihm abließ, spielte er die Begleitmusik, die wir auf Tonband aufnahmen und später für die Vertonung benutzten. Auch der Sprecher sprach den Text entsprechend dem Filmablauf, so daß Text und Musik schließlich an das endgültige Tonband angelegt werden konnten.

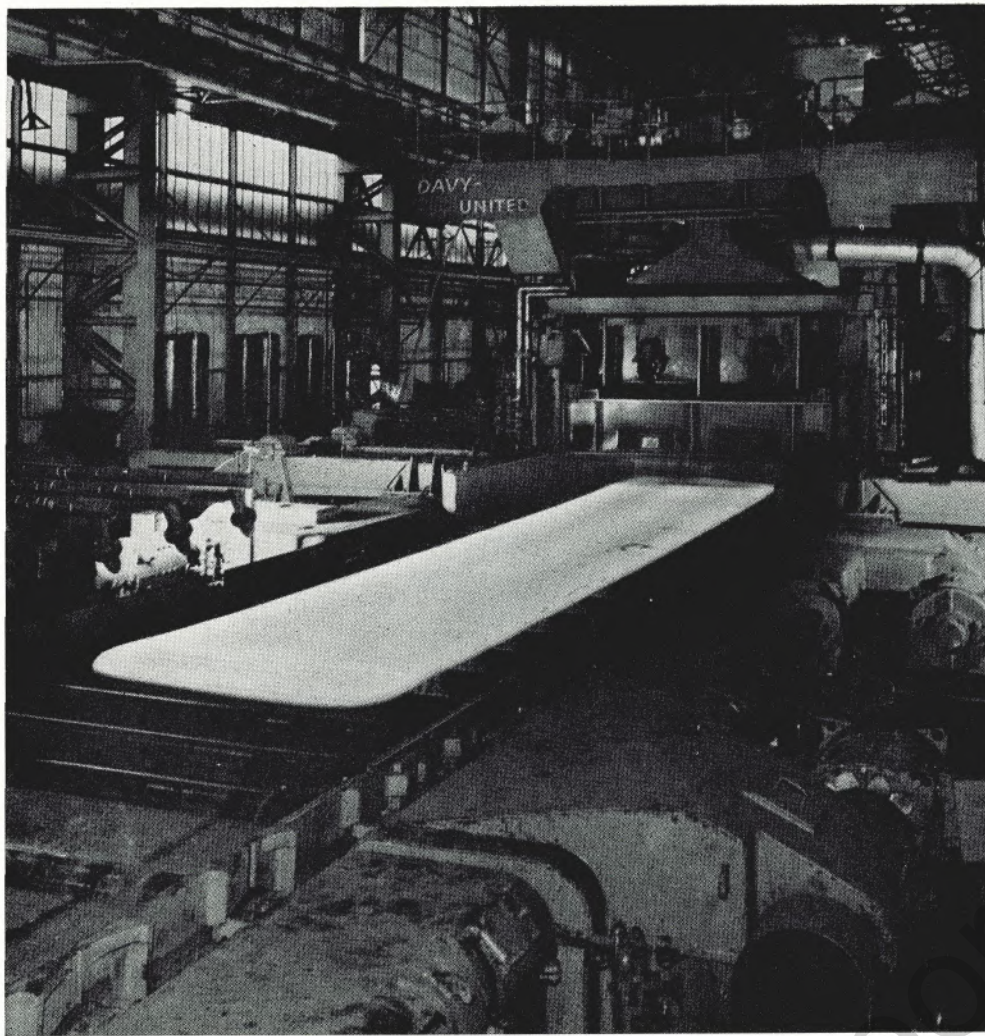
Zum Schluß noch eine Frage: Wie war die Zusammenarbeit mit den Betrieben?

EPHA: Bei allen Betrieben fanden wir für un-sere Aufgabe großes Verständnis und volle Unterstützung. Dies gilt besonders auch für das Chemische Hauptlaboratorium, wo wir — der Thematik des Films entsprechend — einen gro-ßen Teil der Aufnahmen abdrehen. Allen, die uns geholfen haben, diesen schönen Auftrag zu erfüllen, möchten wir deshalb herzlich danken.



Die zwölfte Sitzung des Arbeitsausschusses Hochofen- und Metallhüttenschlacke der For-schungsgesellschaft für das Straßenwesen fand unter Leitung von Senator Dr. Lürer im Ge-werkensaal der ATH statt. Hüttendirektor Dr. Michel gab den achtzig Teilnehmern nach herz-lichem Willkommensgruß zu Beginn der Ta-gung einen aufschlußreichen Einblick in die bisherige und zukünftige Entwicklung des An-falls von Hochofenschlacke.

Dr. Große-Weischede, der zu den Gründungs-mitgliedern des Ausschusses gehört, sprach als Mitglied des Forschungsbeirates der Gesell-schaft Dr. Lürer, der aus Altersgründen den Vor-sitz niederlegte, den Dank für seine langjährige Tätigkeit aus. Als man den Ausschuß 1950 ge-gründet habe, so sagte er, habe man Dr. Lürer um die Übernahme des Vorsitzes gebeten, da er schon in den zurückliegenden Jahrzehnten das gemeinsame Nützliche — sowohl die Inter-essen der Verwaltung und des Straßenbaues als auch die der Eisenhüttenindustrie — in gleichem Maße vertreten habe. Als Vorstands-mitglied des Fachverbandes Hochofenschlacke dankte er, zugleich im Namen des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dr. Lürer besonders dafür, daß durch seine Mitarbeit aus ehemals zwei Abfallstoffen der Hüttenindustrie, der Schlacke und dem Teer, zwei Werkstoffe hät-ten entwickelt werden können, die für den heutigen Straßenbau unentbehrlich seien.



Englands Stahlindustrie für Beitritt zur Montanunion gut gerüstet

Die britischen Stahlgesellschaften haben seit dem zweiten Weltkrieg mit Investitionen im Gegenwert von mehr als 12 Milliarden DM ihre Kapazität nahezu verdoppelt, ihre Werke modernisiert und trotz der weltwirtschaftlichen Akzentverlagerung einen führenden Platz in der Welt-Stahlwirtschaft behauptet. Darüber berichtete unser EK-Mitarbeiter in der Mai-Ausgabe von „Unsere ATH“. Aber die Entwicklung geht weiter: Der wachsende Stahlbedarf, der kommende Beitritt zur Montanunion und der zunehmende Wettbewerb stellen die englische Stahlindustrie vor neuen Aufgaben, mit denen sich der folgende Beitrag befaßt.

1960 erreichte die britische Rohstahl-Erzeugung mit mehr als 24 Millionen Tonnen ihren bisher höchsten Stand, hinter dem sie 1961 aus den gleichen Gründen wie die westdeutsche Stahlproduktion zurückblieb. Damit war der Engpaß in der Stahlversorgung, der seit dem Kriege bestand und zeitweise nur durch Importe überbrückt werden konnte, beseitigt. Künftig soll das Hauptgewicht der Investitionen noch stärker als bisher auf die Rationalisierung der Werke gelegt werden.

Bis Ende 1962 dürfte die britische Rohstahl-Kapazität weiter auf knapp 31 Millionen Tonnen steigen. 1965 sollen die Erzeugungsmöglichkeiten 34 Millionen Tonnen Rohstahl betragen, bei einem geschätzten Bedarf von 28 bis 29 Millionen Tonnen Rohstahl bzw. rund 24 Millionen Tonnen Walzstahl. Die Kapazitäten der Werksanlagen werden bei allen Erzeugnissen 1965 auch für nicht voraussehbare Nachfrage-Steigerungen ausreichen und gegebenenfalls die Stilllegung dann unwirtschaftlich gewordener Anlagen zulassen. (Wie die einzelnen Stahlgesellschaften und die großen bestehenden bzw. in Bau befindlichen Hüttenwerke an dieser Entwicklung teilnehmen, ging aus den Tabellen unseres Mai-Aufsatzes hervor.)



Mit einem Flachstahl-Anteil von 50 Prozent an der Walzstahl-Erzeugung rangiert England unter den Flachstahl-Produzenten der Welt — abgesehen von dem „Sonderfall“ Niederlande mit 88 Prozent — an zweiter Stelle hinter den USA

mit 66 Prozent. Auch in der absoluten Menge flachgewalzter Erzeugnisse nimmt es mit 7,9 Millionen Tonnen (1961) im europäischen Rahmen einen führenden Platz ein (Bundesrepublik 9,6 Millionen Tonnen, Frankreich 6,3 Millionen Tonnen). Auf diesem Sektor planen denn auch die britischen Werke den stärksten Ausbau.

Mit der wachsenden Versorgung aus heimischer Produktion wird der englische Stahl künftig auch stärker als bisher auf dem Weltmarkt erscheinen, nachdem bisher dem britischen Stahl-Export durch die begrenzte Lieferfähigkeit Schranken gesetzt waren. 1960 wurden nach britischen Angaben von einer gesamten Fertigstahl-Versorgung (einschließlich Einfuhr) von 18,75 Millionen Tonnen 32 Prozent oder 6 Millionen Tonnen direkt oder indirekt exportiert, wobei die indirekte Ausfuhr als Erzeugnisse der Metallverarbeitung (Fahrzeug-, Maschinen-, Schiffbau) die größere Rolle spielte. Hierbei ist von Bedeutung, daß die englischen Stahlunternehmen im allgemeinen stärker mit der Stahlverarbeitung verflochten sind, als dies in der Bundesrepublik der Fall ist. Von den im Inland verbliebenen 68 Prozent der Marktversorgung wurden 51 Prozent für Investitionen (z. B. Maschinen, Hoch- und Tiefbau), 12 Prozent für die Konsumgüterherstellung und 5 Prozent für die Lagerbildung verwandt. Je Kopf der Bevölkerung wurden 1959 in England 332 Kilo Stahl verbraucht (Bundesrepublik einschließlich Saar 444 Kilo, USA 491 Kilo).



Am direkten Weltstahl-Export ist Großbritannien mit knapp 10 Prozent beteiligt (zum Vergleich: der westdeutsche Anteil am Weltstahlhandel bewegte sich in den letzten Jahren zwischen 16 und 18 Prozent). Unter den Abnehmern des englischen Stahls dominieren naturgemäß die Commonwealth-Länder, aber auch die westeuropäischen Länder außerhalb der Montanunion sowie Lateinamerika bilden wichtige Märkte.

Über eine günstige Ausgangsposition im internationalen Wettbewerb verfügt die britische Stahlindustrie nicht nur wegen ihrer Insellage und der weltweiten Handelsbeziehungen des Landes, sondern auch dank ihrer Preise, die z. Z. im allgemeinen noch etwas niedriger liegen als auf dem Kontinent. Dieser Preisvor-

sprung beruht auf Kostenvorteilen, die vor allem auf der Rohstoffseite liegen (z. B. billiger Schrott), aber auch steuerlicher Art sind (keine Umsatzsteuer, keine Montanumlage); außerdem waren die Kapitalkosten in England lange Zeit niedriger als auf dem Kontinent. Wieweit sich diese Kostensituation mit dem britischen Beitritt zur Montanunion ändern wird, bleibt abzuwarten.



Der Import ausländischer Rohstoffe und Vormaterialien wird übrigens zentral von zwei Gemeinschaftsgründungen der englischen Stahlindustrie vorgenommen. Während die British Iron and Steel Corporation (BISC) Roheisen, Schrott und Halbzeug importiert, kauft die BISC (Ore) Auslandserze ein. Diese Einsatzstoffe werden an die Hüttengesellschaften zum Inlandspreis verkauft. Liegen die Einkaufspreise am Weltstahlmarkt höher, wird der Unterschiedsbetrag aus dem „Industry Fund“ gedeckt, zu dem alle Erzeuger durch eine Umlage beisteuern (zur Zeit braucht aus Fonds-Mitteln kein Preisausgleich vorgenommen zu werden, da die Weltmarktpreise nicht höher liegen als die englischen Inlandspreise). Durch dieses Ausgleichssystem wird zwar für die Stahlindustrie insgesamt keine Verbilligung der Importrohstoffe erzielt, aber erreicht, daß in Hochkonjunkturzeiten die Last hoher Weltmarktpreise gleichmäßig auf alle Erzeuger verteilt wird.

In diesem Ausgleichsmechanismus, über dessen Vereinbarkeit mit dem Montanvertrag in den kommenden Beitrittsverhandlungen sicher noch gesprochen werden wird, zeigt sich bereits ein typischer Zug der überbetrieblichen Organisation der britischen eisenhaltenden Industrie. Obwohl sie 1953 nach dem etwa vierjährigen Experiment der Verstaatlichung wieder in private Hände übergeführt wurde, ist sie noch heute von einem Mischsystem von Privat- und Planwirtschaft gekennzeichnet. In den dreißiger Jahren aus dem Zwang geboren, den verlorengegangenen Anschluß an die Entwicklung der Weltstahlwirtschaft wiederzugewinnen, hat es



UNSER BILD (oben) zeigt eine neue Walzwerks-Anlage bei den South Works.

sich bis heute unter den veränderten Umständen erhalten, und manche Engländer geben zu verstehen, daß sie von ihren zentralen Einrichtungen soviel wie möglich in die Montanunion hinüberretten wollen.

Ist schon die „British Iron and Steel Federation“, die englische „Wirtschaftsvereinigung“, in vielem straffer organisiert als ihre kontinentalen Schwesterverbände, so bedeuten die Befugnisse des vom Staat eingesetzten Eisen- und Stahlamts, des „Iron and Steel Board“, praktisch die Übertragung eines großen Teils der unternehmerischen Freiheit auf die öffentliche Hand.

Am fühlbarsten wird dieses System auf dem Gebiet der Investitionen sowie der Preise. Die Initiative für die Investitionen liegt zwar bei den Gesellschaften, die sie zu finanzieren haben und das Risiko tragen. Projekte im Werte von über 100 000 engl. Pfund werden aber bei der „Federation“ im Hinblick auf den künftigen Bedarf, etwa konkurrierende Vorhaben und in enger Fühlungnahme mit den Abnehmern, den Ministerien und dem Eisen- und Stahlamt (= Board) eingehend geprüft und begutachtet, bevor sie dem „Board“ zur letzten Entscheidung vorgelegt werden. Der „Board“ kann auch über die Regierung ihm notwendig erscheinende Investitionen erzwingen. ☆

Eine weitere entscheidende Befugnis des Eisen- und Stahlamts, dem Vertreter der Produzenten, Verbraucher, Arbeitnehmer und Wissenschaft angehören, liegt in der Festsetzung von Höchstpreisen für Stahlerzeugnisse. Bei der Berechnung der Höchstpreise geht das Amt von den Herstellungskosten (einschließlich Abschreibungen, Kapitaldienst und Verzinsung) plus Gewinn eines modernen Hüttenwerks mit günstigem Standort hinsichtlich Rohstoffbezug und Absatz bei einer (bisher) 90prozentigen Kapazitätsausnutzung aus. Hierbei haben natürlich ältere Werke mit hohen Kosten eine geringere Gewinnspanne als das „Standardwerk“.

Diese Höchstpreise werden von den Unternehmen einheitlich als tatsächliche Preise angewandt. Viele Gesellschaften betonen, daß die Höchstpreise keinen ausreichenden Spielraum für die Investitionsfinanzierung lassen. Der Angelpunkt dieses ganzen Systems ist die Auslastungsrate, denn bei abnehmender Kapazitätsausnutzung pflegen die Kosten zu steigen und die Gewinne zu sinken. Hier liegt auch der Grund, warum die Stahlindustrie künftig noch stärker rationalisieren will: sie will den Auslastungsgrad, bei dem noch Gewinne gemacht werden (den sog. Break-even-point), von gegenwärtig 65 bis 70 Prozent der Kapazität durch technische Verbesserungen weiter herabdrücken, um ihre Gewinnspanne aufzubessern. ☆

Der Beitritt zur Montanunion und zur EWG wird für die britische Stahlindustrie eine neue Lage schaffen. Sie selbst begrüßt den Antrag auf Erwerb der Vollmitgliedschaft, weist aber darauf hin, daß es sich dabei um eine politische Entscheidung der Regierung handelt, zu der wirtschaftliche Erwägungen der Industrie nicht beigetragen hätten. Die Stahlunternehmen in Großbritannien versprechen sich von einem Beitritt weniger direkte Vorteile für sich selbst als vielmehr für ihre Abnehmer, die verarbeitende Industrie. Man glaubt in England zwar an eine gewisse Belebung des gegenseitigen Austausches spezialisierter Stahlerzeugnisse, rechnet jedoch nicht mit einer plötzlichen starken Zunahme des direkten Stahlhandels in beiden Richtungen. Für wichtiger hält man dagegen die größeren Aussichten des indirekten Exports, d. h. die wachsenden Absatzmöglichkeiten der eisenverarbeitenden Industrie für Kraftwagen, Maschinen, Haushaltgeräte usw. auf dem EWG-Markt.

Die britischen Industriellen sind sich darüber klar, daß ein schnelleres Wachstum im Inland nur durch vermehrte Ausfuhren erreicht werden kann, um die Devisen für steigende Importe einzubringen. Damit wird wiederum die heimische Stahlnachfrage wachsen. Man verhehlt auch nicht, daß der Wettbewerb im größeren Markt neue Impulse für die britische Wirtschaft auslösen und gewisse Erstarrungserscheinungen im sozialen und industriellen Gefüge auflockern wird.



Japanische Stahlindustrielle in Hamborn

Eine Delegation der japanischen Stahlindustrie besichtigte, wie berichtet, die ATH. Sie stand unter der Leitung des Präsidenten der Toshiba Steel Co in Tokio, Shigeru Chiba (links außen, zusammen mit Suguru Watabe von der Japan Iron and Steel Federation, dem Verband der japanischen Stahlindustrie). Der Gruppe, die sich auf einer Studienreise durch Europa befand, gehörten Direktoren verschiedener japanischer Werke an, u. a. der Tokai Steel Works, Nisso Steel Mfg. Co und der Otani Heavy Industrial in Tokio. Direktor Dr. Ruppik (Mitte mit weißem Schutzhelm) begrüßte die Gäste und zeigte ihnen Anlagen unserer Hütte, u. a. die Sendzimir-Verzinkungsanlage (oberes Bild)



Wenn der Gemeinsame Markt für Kohle und Stahl auf Großbritannien ausgedehnt wird, werden die in ihm geltenden Regeln auch dort Anwendung finden und eine Anpassung einiger bisher geübter Praktiken notwendig machen. Das gilt in erster Linie für die Stahlpreisbildung in England. Die Festsetzung von Höchstpreisen durch das Eisen- und Stahlamt ist mit dem Grundsatz der Preisfreiheit im Gemeinsamen Markt nicht vereinbar; lediglich die Hohe Behörde könnte in ausgesprochenen Mangellagen Höchstpreise festsetzen. Der Vertrag schreibt vor, daß die Produzenten ihre Preise selbständig bilden und auf Frachtbasis berechnen, die Preislisten veröffentlichten und auf alle Käufer unterschiedslos anwenden (Diskriminierungsverbot). ☆

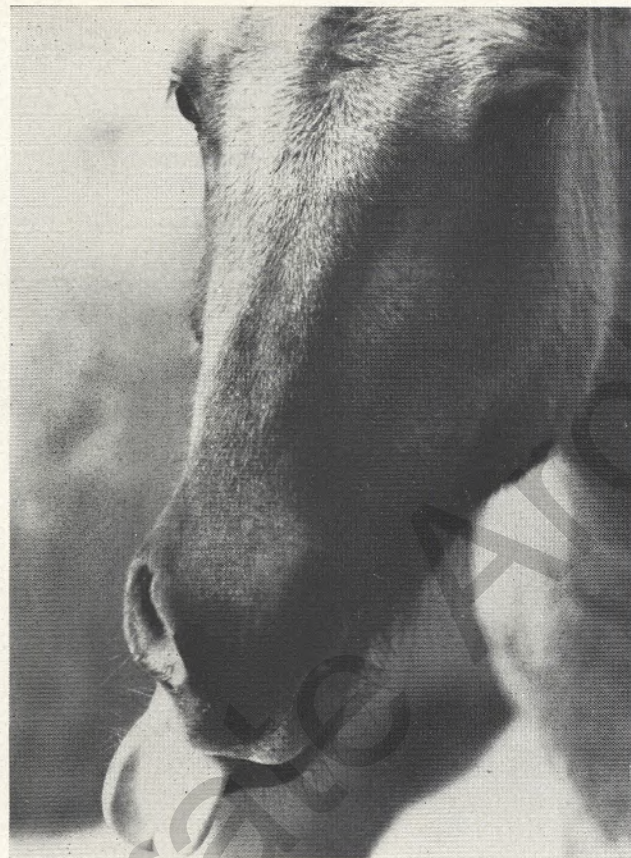
Nach einem Urteil des Montangerichtshofs ist auch die Anwendung von „Franko-Zonen-Preisen“ im Gemeinsamen Markt, wie sie in England gehandhabt werden, nicht zulässig. Bei diesem System wird die Fracht für Stahllieferungen in die einzelnen Zonen, in die ein Land eingeteilt ist, in den Rechnungspreis eingerechnet, so daß alle Kunden in einer Zone — unabhängig von der tatsächlichen Entfernung — den gleichen Preis bezahlen. Auch die Entscheidungsbefugnis des Stahlamts über Investitionen wird sich nicht mit dem Vertrag vereinbaren lassen, da die Unternehmen in der Montanunion ihre Vorhaben der Hohen Behörde nur zu melden brauchen; die Behörde kann dazu Stellungnahmen abgeben und schlimmstenfalls die Gewährung von Anleihen aus ihren eigenen Mitteln verweigern. Im übrigen besteht völlige Investitionsfreiheit.

Sorge bereitet allerdings die Zukunft des englischen Schrottpreises, von dem befürchtet wird, daß er in dem Augenblick steigen und eine Kostensteigerung für die Werke bringen wird, wo mit dem Anschluß an den Gemeinsamen Markt der Schrottexport gänzlich freigegeben wird. Bisher wurde Schrott nur in Zeiten nach-

lassender Stahlerzeugung ausgeführt. Ein dringendes Anliegen der britischen Stahlproduzenten im Fall des Beitritts ist die Zulassung von Importkohle, die billiger als die englische Kohle selbst ist. ☆

Diese wenigen Andeutungen lassen erkennen, welche Probleme die Aufnahme Großbritanniens in die Kohle- und Stahlgemeinschaft mit sich bringt. Die Verhandlungen darüber sollen, nach einer ersten Aussprache am 17. Juli, in vollem Umfang im September 1962 beginnen. Für eine Reihe von Fragen werden dann Übergangsregelungen zu treffen sein, die ein möglichst reibungsloses Hineinwachsen der britischen Stahlindustrie in den Gemeinsamen Markt gewährleisten.

Ohne Zweifel wird sie diese Bewährungsprobe bestehen, und man kann sich den Worten des Präsidenten der Iron and Steel Federation, Mr. Wheeler, anschließen, wenn er kürzlich sagte: „Ich gehöre nicht zu denen, die um den Verfall der britischen Wirtschaft wehklagen. Wir haben starke Quellen, die Kraft und Vitalität besitzen, die jedoch von den Kritikern unterschätzt werden.“ In echt britischem Sportsgeist fügte Mr. Wheeler am Ende seines vor in- und ausländischen Stahlindustriellen gehaltenen Vortrags hinzu: „Unsere hier anwesenden kontinentalen Freunde möchte ich versichern, daß, sobald wir uns in der Gemeinschaft befinden, wir unser Bestes tun werden, um in ihre Märkte einzubrechen und britischen Stahl innerhalb der erweiterten Gemeinschaft zu verkaufen. Aber meinen britischen Kollegen möchte ich noch sagen, daß ich in keiner Weise bezweifle, daß unsere kontinentalen Freunde ebenfalls ihr Bestes versuchen werden, bei uns Stahl zu verkaufen. Ein Wettbewerb dieser Art ist in jeder Hinsicht gut; und wir für unser Teil haben Vertrauen in die technische Kraft und die Wettbewerbsfähigkeit der britischen Eisen- und Stahlindustrie.“ Diesen Worten der Fairness können wir nur zustimmen. E. K.



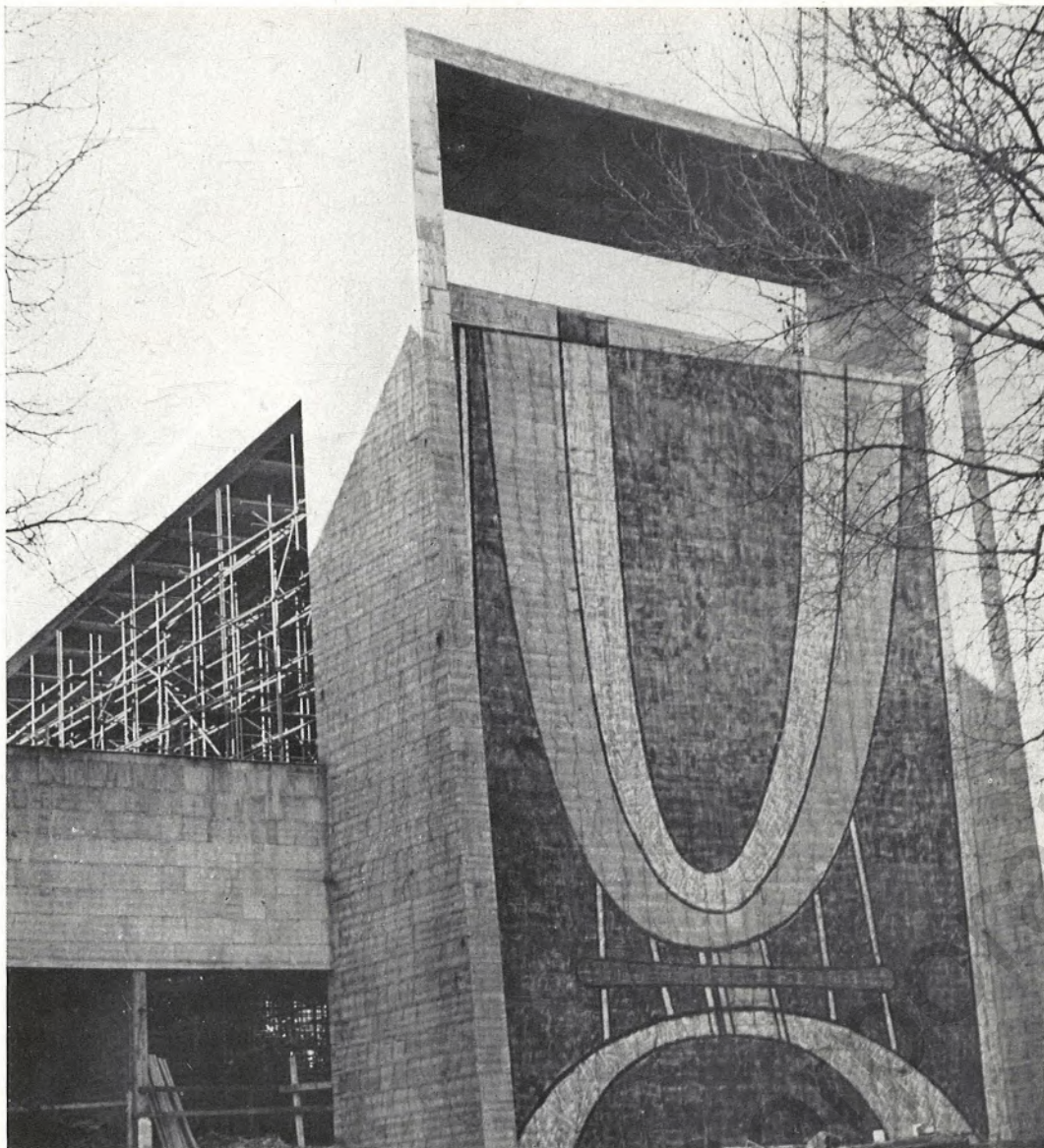
Tierparadies vor den Toren der Stadt

Der Duisburger Tierpark ist wie kaum eine andere Einrichtung des Ruhrgebiets dazu angetan, Tausende von Besuchern anzuziehen. Hier, direkt vor den Toren der Stadt, öffnet sich dem schwer arbeitenden Menschen ein Tierparadies, das ihn aufs engste mit der Natur zu verbin-

den weiß und ihm gleichzeitig einen Hauch der Welt der Tropen und Südsee herbeizaubert. Gerade in diesen Sommermonaten werden auch viele Mitarbeiter unserer Hütte hier Erholung und Freude, vor allem auch mit ihren Kindern suchen und finden. Mitte Juli werden in

Duisburg etwa 70 Affen eintreffen, die Direktor Dr. Thienemann mit MS „Fritz Thyssen“ für das im August zu eröffnende „Aequatorium“ aus Sierra Leone holt. Gäste aus den Tropen sind eine ungewohnte Ladung des Motorschiffs, das Erz für die ATH aus Westafrika holt.





SIPOREX auf der »DEUBAU« in Essen

Die August Thyssen-Hütte und ihre Tochtergesellschaft Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken waren zwei von rund achthundert Firmen, die während des Monats Juni auf der „Deubau 1962“ in Essen ausstellten.

Die Deutsche Bau-Ausstellung wollte an Hand einer Vielzahl von Beispielen neue Wege des Bauens aufzeigen und rationelle Arbeitsverfahren, insbesondere durch die Verwendung großformatiger Bauteile, zur Einsparung von Ar-

beitskräften demonstrieren. Unter den Fachleuten wie in breitesten Kreisen des Publikums hat der Fertigbau in jüngster Zeit starke Beachtung gefunden; große Erwartungen werden in ihn gesetzt.

Aus Siporex ist dieses schicke Einfamilienhaus in Dortmund (unten) errichtet — Bei der Liebfrauenkirche in Duisburg (oberes Bild) wurden Wärmedämmplatten aus Siporex eingebaut



Der Überblick der „Deubau“ über den neuesten Stand dieses bautechnisch aktuellen Gebietes berücksichtigte vor allem wirtschaftliche, arbeitszeitsparende und qualitativ hochwertige Konstruktionen und Bauteile, die für das rationelle und gestalterisch vorbildliche Bauen besonders geeignet erscheinen. Zu ihnen gehörten großformatige Siporex-Teile, die von der ATH — gemeinsam mit den beiden anderen deutschen Siporex-Werken in Hamburg und Huttenheim (Baden) — ausgestellt wurden. Als beeindruckendes Beispiel hatte die Deutsche Siporex-GmbH Essen für sie ein Fertighaus errichtet, das mit das Glanzstück unter den insgesamt zehn Fertigbauten im Freigelände darstellte. Nicht wenige von den rund 150 000 Besuchern der „Deubau“ lernten an diesem markanten Beispiel die Vorzüge der Verwendung von Siporex kennen.



Die Thyssen Industrie GmbH warb in ihrem Stand für die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten des sendzimir-verzinkten Thyssen-Breitbandes in seinen verschiedenen Lieferformen — als Thyssen-Dach- und Thyssen-Wandprofile für eine neuzeitliche schöne Dacheindeckung und Wandverkleidung in Längen bis zu dreizehn Metern, als überlange Wellbleche und als Balkonverkleidungsbleche. Besonders die Thyssen-Dach- und Thyssen-Wandprofile ermöglichen eine neue material- und kostensparende Konstruktion und bilden geschlossene Flächentragwerke von hoher Belastungsfähigkeit.

Die deutschen Siporex-Werke und die „Deutsche Siporex GmbH“ (Desipor) führten anlässlich der

„Deubau“ ihre diesjährige Siporex-Tagung bei der ATH durch. Zu ihr waren 30 Siporex-Fachleute, unter ihnen Mitarbeiter auch aus Schweden, Holland, Belgien und Frankreich sowie erstmals aus der Schweiz nach Hamborn gekommen.



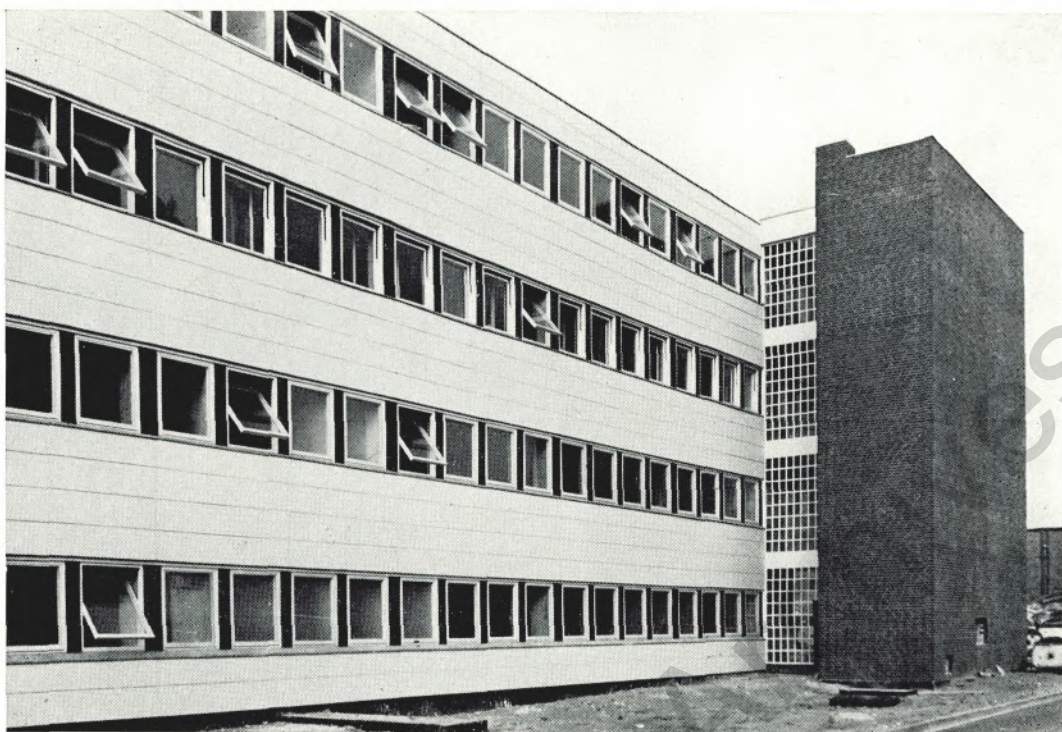
Hüttendirektor Dr. Risser konnte die Teilnehmer dieser Arbeitstagung im Werkensaal der ATH herzlich willkommen heißen. Es dürfe als ein gutes Zeichen europäischer Verflechtung gewertet werden, so sagte er, daß man mit dieser Tagung einen gemeinsamen Erfahrungsaustausch auf dem Gebiet der Produktion und Anwendung von Siporex anstrebe. Er dankte besonders der Internationella Siporex, durch deren Initiative dieser regelmäßige Erfahrungsaustausch ermöglicht werde.

Bei dieser Gelegenheit wies Dr. Risser darauf hin, daß die Siporex-Anlage der ATH ihre Produktion in den letzten Jahren regelmäßig gesteigert habe. Ihre Tagesleistungen erhöhten sich von achtzig Kubikmeter im Jahre 1955 auf 280 Kubikmeter im Vorjahr, ohne daß die Nachfrage voll befriedigt werden könne. Auf Grund der begrenzten Kapazität habe sich die ATH bisher vornehmlich auf Dachplatten für Industriebauten beschränkt. Das Gebiet der Wandplatten-Erzeugung und des privaten Bausektors lasse jedoch noch weitere Entwicklungsmöglichkeiten offen. Deshalb plane die ATH, zwischen Wesel und Dinslaken ein zweites Siporex-Werk mit einer Tagesleistung von 350 Kubikmeter zu errichten. Dort wolle man, sofern sich die Pläne verwirklichen ließen, auch die Erzeugung von großformatigen Fertigteilen für den Wohnungsbau aufnehmen, für den man sich besonders günstige Anwendungsgebiete für Siporex verspreche.

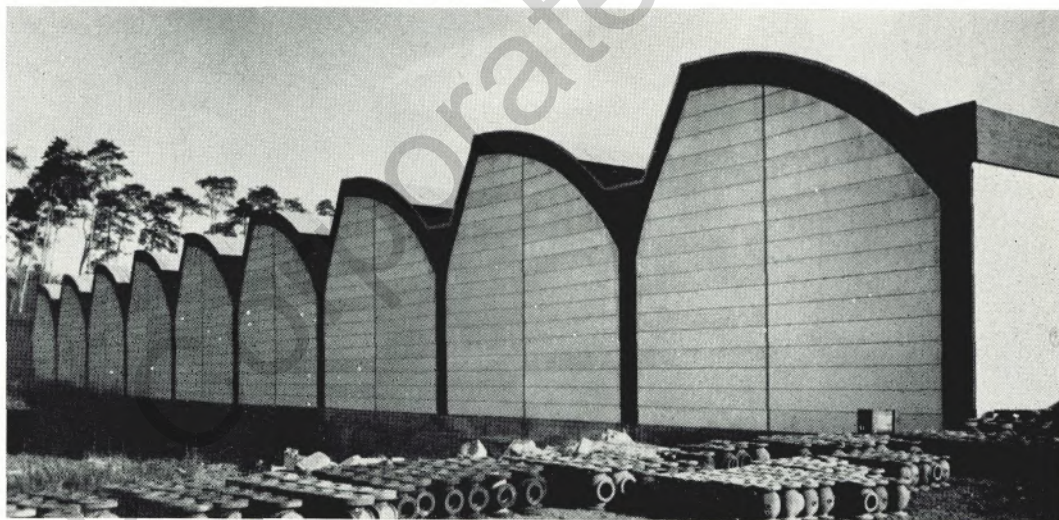
Abschließend unterstrich Dr. Risser, daß die starke Nachfrage auf dem privaten Bausektor und die wegen des Mangels an Arbeitskräften begrenzte Baukapazität besonders günstige Voraussetzungen für ein weiteres und schnelles Durchsetzen von Siporex-Gasbeton böten. Denn mit Siporex-Fertigbauteilen seien die erhöhten Anforderungen an den modernen Wohnungsbau leichter und mit rationelleren Baumethoden zu erfüllen.



Diplomingenieur Frankewitz, der Geschäftsführer der Deutschen Siporex GmbH Essen, teilte anläßlich der Tagung mit, daß die Gesamtkapazität der drei deutschen Siporex-Werke gegenwärtig achthundert Kubikmeter je Tag beträgt und damit etwa zehn Prozent der Weltproduk-



Bei vielen industriellen Bauten (oberes und unteres Bild) läßt sich Siporex-Gasbeton in großformatigen bewehrten Platten besonders vorteilhaft einsetzen und zu modernen Bauformen verwenden



tion an Siporex erreicht. Seit Produktionsaufnahme in Deutschland im Jahre 1951 in Hamburg — die ATH nahm die Siporex-Erzeugung im Jahre 1954 auf — wurde eine jährliche Zuwachsrate im Umsatz (nach Wert und Menge) von 25 bis 45 Prozent erreicht. Von 25 000 Kubikmeter im Jahre 1953 stieg die Produktion

auf 150 000 Kubikmeter im Jahre 1960 und wird in diesem Jahr zweihunderttausend Kubikmeter überschreiten. Zu etwa neunzig Prozent sind großformatige bewehrte Platten an dieser Produktion beteiligt. Insgesamt produzieren in siebzehn Ländern der Welt gegenwärtig 27 Siporex-Werke.

Bei der internationalen Siporex-Tagung im Werkensaal der ATH in Hamborn konnte Hüttendirektor Dr. Risser (am Tisch Mitte) über dreißig Siporex-Fachleute aus dem In- und Ausland begrüßen; zu seiner Linken Prokurist Dr. Hannesen (Verkauf), ganz

links Dipl.-Ing. Frankewitz, der Geschäftsführer der Deutschen Siporex GmbH, Essen — Das rechte Bild zeigt die Tagungsteilnehmer vor dem viel beachteten Siporex-Fertighaus auf der „Deubau 1962“ im Ausstellungsgelände der Essener Gruga



131 Jubilare der Thyssen Industrie geehrt

Die Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken konnte zum erstenmal seit ihrer Gründung vor anderthalb Jahren ihre Jubilare ehren. Die Zusammenkunft der insgesamt 131 Jubilare am 12. Mai zeigte deutlich, daß die jüngste Tochter der ATH, im Vergleich zur Zahl ihrer Belegschaftsmitglieder, die meisten Jubilare aufzuweisen hat; denn auf vier aktive Mitarbeiter kommt ein Jubilar.

Der Saal von „Haus Hubertus“ in Dinslaken war am Festabend, den mit den Geschäftsführern des Unternehmens, den Direktoren Luther, Schmidtdammer und Uhrmacher auch die Betriebs-



Sie
erholten
sich
in
Herstelle
an
der
Weser



Auch in diesem Jahr wird die Betriebskrankenkasse zweihundert erholungsbedürftige Hüttenmänner zu einer Kur verschicken. Unser Bild zeigt zehn Mitarbeiter unserer Hütte, die die diesjährige Kur „Saison“ der

ATH in Herstelle bei Karlshafen an der Weser eröffneten. In der schönen Landschaft konnten sich die Männer, von denen einige gleichzeitig auch ihren Frauen einen Urlaub gönnten, gut erholen.

chefs im Kreis der Jubilare verbrachten, bis auf den letzten Platz besetzt.

Direktor Luther konnte neben den Jubilaren insbesondere Bürgermeister Lantermann von Dinslaken begrüßen. Im Verlauf einer kurzen Ansprache ging er auf die Gründung der Thyssen Industrie ein, bei der neben früheren Belegschaftsmitgliedern der ATH auch ehemalige Mitarbeiter des Werkes Dinslaken der Westfälischen Union beschäftigt sind. 71 der 131 Jubilare, denen Direktor Luther für ihre langjährige Tätigkeit danken konnte, kommen aus dem Bereich der ATH, die übrigen aus der WU. Die gute Zusammenarbeit, so sagte Direktor Luther, und die große Zahl der langjährigen Mitarbeiter seien im übrigen die beste Gewähr für das Gedeihen des eigenen Unternehmens. Allen Mitarbeitern, die so viele Jahre schon im Unternehmen tätig seien, sprach er für ihre treuen Dienste den Dank der Geschäftsleitung aus.

Betriebsratsvorsitzender Petry beglückwünschte im Namen der Betriebsvertretung ebenfalls alle Jubilare und dankte ihnen für ihre langjährige Tätigkeit.

Bei den musikalischen Darbietungen der Kapelle Josef Bujok (ATH) und des Männergesangvereins der Thyssen Industrie unter der Leitung seines Dirigenten Rheinberg verbrachten die Jubilare mit den Gästen recht frohe Stunden.



Die Belegschaft der Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, sammelte auf Anregung des Betriebsrates rd. 2900 DM für die Opfer der Flutkatastrophe an der deutschen Nordseeküste.

Urlaubsfahrt durch das Land der Cowboys

Früherer ATH-Mitarbeiter
Peter Stiel,
nach vierjähriger Tätigkeit
aus Kanada zurück,
schrieb der
Werkzeitung diesen Bericht



Peter Stiel, bis Sommer 1958 Angestellter in der Rechnungsprüfung der Hauptverwaltung, ist in diesen Wochen nach vierjähriger Tätigkeit in Kanada wieder nach Deutschland zurückgekehrt. Zuletzt war Stiel — über dessen erstes Jahr in der Neuen Welt die Werkzeitung vor drei Jahren (April-Heft 1959) berichtete — in der Verkaufsabrechnung einer Gesellschaft in Dryden im kanadischen Staat Ontario tätig, die Zellstoff, Pappe und Packpapier herstellt. Dryden ist ein kleiner Ort von 6000 Einwohnern, der mitten in der kanadischen Wildnis liegt, 350 Kilometer von den nächsten Städten Winnipeg im Westen und Port Arthur am Oberen See im Osten entfernt. Über zwei Jahre arbeitete er hier, nachdem er sich vorher — zunächst zusammen mit seinem Kollegen Dieter Becker, der damals mit ihm von der ATH nach Kanada gegangen war und dort übrigens auch geheiratet hat — in mancherlei Berufen betätigt hatte. Die Werkzeitung hat Peter Stiel gebeten, der Belegschaft jetzt — da viele Mitarbeiter letzte Pläne für ihren Sommerurlaub machen — von seinem vorjährigen Urlaub in Kanada zu berichten. Er führte ihn im Auto auf einer Fahrt über 7000 Kilometer durch die Prärie und die Rocky Mountains bis zur Küste des Pazifischen Ozeans nach Vancouver.

Mehr als der halbe nordamerikanische Kontinent lag vor uns, als wir unser noch schlafendes Dryden in Ontario an einem frühen Morgen im Juli verließen. Wir hatten uns vorgenommen, so weit nach Westen zu fahren, wie es mit dem Auto möglich ist. Unser Ziel war Vancouver, die kanadische Hafenstadt am Stillen Ozean. Daß wir bis dorthin und wieder zurück viele „kilometerfressende“ und sicherlich ermüdende Stunden hinter dem Steuer verbringen würden, war uns klar. Aber mein Freund und ich waren gerne bereit, diese Anstrengung in Kauf zu nehmen; versprach doch diese Urlaubsreise, uns viel Interessantes sehen und erleben zu lassen.

Nach kurzer Fahrt durch das hügelige Wald- und Seengebiet Nordwest-Ontarios erreichten wir — 50 km östlich von Winnipeg — die Prärie, die wir in ihrer ganzen Breite zu durchqueren hatten. Diese Steppenlandschaft, im Sommer 1961 besonders ausgetrocknet, verdient in bezug auf „interessant“ eine deutliche Einschränkung (die einzige unserer Reise); denn wenn man einmal die wenigen weit auseinanderliegenden Städte ausklammert, so fliegt Stunde für Stunde ein fast immer gleiches Bild an einem vorüber. In Manitoba und Saskatchewan ist das Land grundsätzlich flach, hat aber außer Gras auch hier und da Büsche und kleine Bäume. Große Flächen werden zum Anbau von Weizen verwendet, und manchmal breiten sich die Felder nach allen Himmelsrichtungen buchstäblich so weit aus, wie man sehen kann. Im südlichen Teil von Alberta wächst fast nur noch Gras, und hier wird die stellenweise wellige Prärie hauptsächlich als Weideland benutzt.

Bei der „Calgary Stampede“

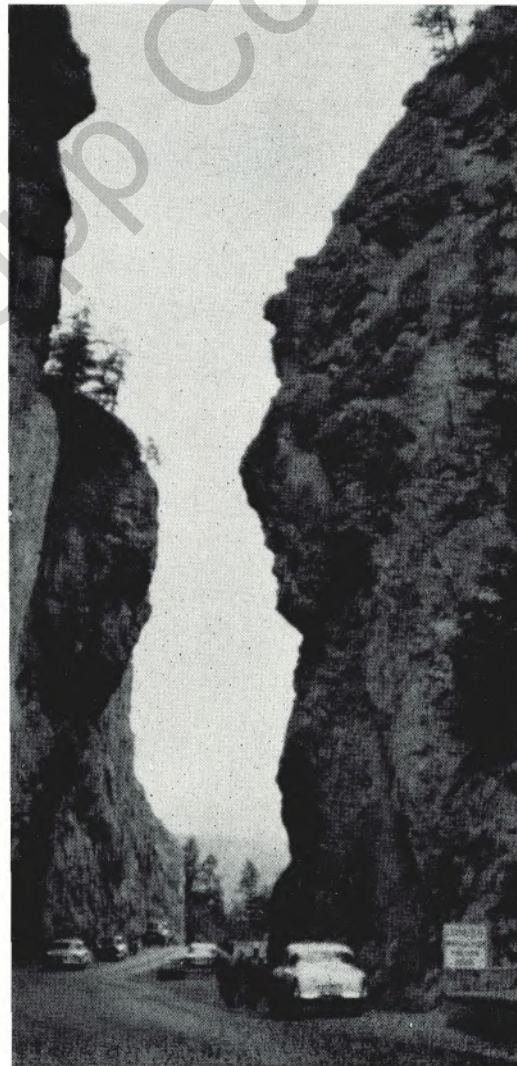
Dieser Südwesten der Prärie mit dem angrenzenden Vorland der Rocky Mountains ist das wirtschaftlich bedeutende Ranch-Country, in dem der Cowboy mit seinen Herden zu Hause ist. In Calgary, dem Mittelpunkt dieses Gebietes, findet jedes Jahr im Juli eines der größten Rodeos der Welt, die „Calgary Stampede“, statt. Die besten Cowboys aus Kanada und den Vereinigten Staaten treffen dann zusammen, um

eine Woche lang in der Arena ihr Können im Umgang mit Tieren zu beweisen.

Obwohl wir nicht das ganze Rodeo bis zur abschließenden Siegerehrung miterleben konnten, hatten wir doch reichlich Gelegenheit, die wilden Sportler zu Pferde bei ihren Kunststücken zu bewundern. Stürze, die nicht immer ohne Verletzungen verliefen, waren dabei nichts Außergewöhnliches. Aber den harten Burschen machte das wenig aus, denn Sieg und Geldprämien lockten.

Da war zum Beispiel der Wettbewerb im Kalbfesseln, wobei es darum ging, ein Kalb vom Pferd aus mit dem Lasso einzufangen und ihm die Vorder- und Hinterbeine zusammenzubinden. Wer es am schnellsten konnte, war der beste.

Senkrecht hoch ragen die Felswände im romantischen Sinclair Conon im kanadischen Kootenay-Nationalpark



Beim Bronco-Reiten (mit und ohne Sattel) galt es, sich möglichst zehn Sekunden lang auf dem Rücken eines halbwilden Pferdes zu halten. Dabei wurden sowohl Reiter als auch Pferd mit Punkten bewertet — je wilder die Vorstellung, desto besser. Zum Programm gehörten ferner das Wetmelken von wilden Kühen, das Stierreiten, verschiedene Pferderennen und das Chuckwagon-Race, ein Rennen mit vierspännigen Wagen, wie sie früher den draußen auf der Ranch arbeitenden Cowboys als Feldküchen dienten.

Bei Indianern zu Gast

Neben den Wettbewerben in der Arena, einer Industrie- und Landwirtschaftsausstellung, einer Viehschau, einem Rummelplatz und Darbietungen von Sängern und Artisten, gab es noch eine weitere „Attraktion“: Die Stämme der Blackfoot-, der Stony- und der Sarcee-Indianer, die in Reservaten in der Umgebung von Calgary leben, hatten Abgeordnete zum „Großen Fest des weißen Mannes“ entsandt. Sie hatten ihre Zelte in einem Winkel des Rodeo-Geländes aufgebaut, wo sie sich in vollem Federschmuck den Bleichgesichtern zeigten, nachdem sie schon vorher der großartigen Eröffnungsparade, in der sie im traditionellen Gänsemarsch ritten, viel Farbe gegeben hatten. Winnetous Erben, ständig von ihren weißen Brüdern umringt, gaben Auskunft auf Fragen, erklärten Symbole und Gebräuche und ließen sich gerne fotografieren. Wir unterhielten uns mit einem Häuptling der Blackfoot, der uns unter anderem erzählte, daß die Eingeborenen Sprachen heute immer weniger gebraucht werden, weil englisch als bei allen Indianerstämmen verstandene Sprache viel praktischer sei.

In den Nationalparks von Kanada

Von Calgary aus ging es in die Rocky Mountains. Die östlichen Ketten der nordamerikanischen Kordillieren sind eines der landschaftlich schönsten Gebiete der Neuen Welt. Man hat in Kanada einen großen Teil dieses Gebirges zu sogenannten Nationalparks erklärt, in denen es zwar Hotels, unzählige Camping- und Picknickplätze und gute Straßen und Wanderwege gibt, in denen aber alle Tiere unter Naturschutz stehen. Hirsche, Elche, Rentiere und Bären wissen, daß sie den Menschen nicht zu fürchten haben. Sie kommen bisweilen ganz unbesorgt aus ihren Verstecken heraus, um sich die zweibeinigen Freunde von nahem zu besehen.

In der Stadt Banff, der „Hauptstadt“ des ältesten Nationalparks mit dem gleichen Namen, besuchten wir eine der heißen Schwefelquellen und verbrachten ein paar wunderbare Stunden im und am Wasser des sauberen Schwimmbades. Zu den Sehenswürdigkeiten in Banff zählen ein altes Fort aus der Pelzhandelszeit, das heute als Museum benutzt wird, der Bow River mit einem brausenden Wasserfall und ein sehr schöner Golfplatz im Schatten der Berge. Das größte Hotel am Platze gehört der Canadian Pacific Railway Company, dem gewaltigen privaten Eisenbahnunternehmen, das auch Seeschiffe und



DIE BEIDEN OBEREN BILDER ZEIGEN AUSSCHNITTE AUS DEM COWBOY-TREFFEN DER CALGARY-STAMPADE, DIE PETER STIEL MITERLEBTE; LINKS EIN COWBOY IM „FESTANZUG“ BEI DER PARADE, RECHTS SARCEE-INDIANER — MITTE: DIE HAUPTSTRASSE VON BANFF MIT DEM CASCADE-MOUNTAIN (3000 m) — UNTEN: AUF DER HÖHE DES BOW-PASSES (2068 m) IM BANFF-PARK, EINEM DER UNTER NATURSCHUTZ STEHENDEN LANDSCHAFTEN KANADAS

Flugzeuge besitzt. In diesem Hotel, in dem königliche Besucher keine Seltenheit sind, fangen die Preise für ein Zimmer bei 20 Dollar (= rd. 80 DM) an! Wir zogen es allerdings vor, auf dem riesengroßen modernen Campingplatz für 50 Cents zu quartieren.

Bären betteln an der Straße

Auf unserem Weg nach Westen mußten wir am nächsten Tag die höchste Kette der Rockies überschreiten, die die Wasserscheide zwischen Atlantik (Hudson Bay) und Pazifik, und gleichzeitig die Grenze zwischen den Provinzen Alberta und British Columbia bildet. Wir benutzten den Vermilion Pass (1650 m), einen von vier kanadischen Rocky Mountains-Pässen. Im Kootenay-Park begegneten wir unserem ersten Bären. Er ging auf der Straße spazieren und kam, als wir anhielten, an unseren Wagen heran, wohl um etwas Süßes zu erbetteln; aber da wir leider nichts für ihn hatten, mußte er enttäuscht weiterziehen. In der Nähe des Kurortes Radium-Hot-Springs konnten wir den Sinclair Cañon bewundern, eine tiefe enge Schlucht, die der Sinclair Creek, ein Nebenfluß des Columbia Rivers, aus den Felsen herausgewaschen hat. Kurz darauf erreichten wir das grüne Tal des Columbia.

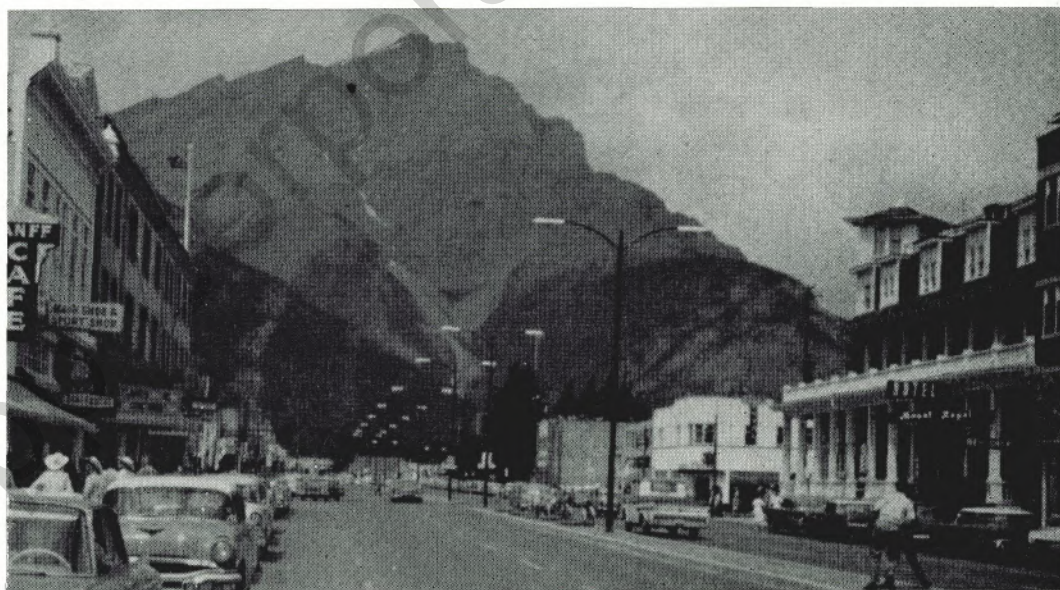
Für zwei Stunden in den USA

Die Rockies lagen nun zwar hinter uns, aber Berge waren nach wie vor um uns herum oder zumindest in Sichtweite; denn die Ketten der Selkirk, Monashee, Cascade und Coast Mountains lösten sich voneinander ab, getrennt durch die Täler der Flüsse und Seen Columbia, Kootenay, Okanagan und Fraser. In Ainsworth, einem

kleinen Ort nördlich von Nelson, hatten wir noch einmal Gelegenheit, einen Nachmittag in einem Mineralbad zu verbummeln. Neben einem Schwimmbecken gab es dort auch eine Höhle, durch die man, das Wasser bis zu den Hüften reichend, waten und gleichzeitig ein Dampfbad nehmen konnte. Die Luft in der stockdunklen Höhle war so erdrückend, daß man es kaum länger als ungefähr zehn Minuten darin aushalten konnte, aber ein paar Sekunden unter

der eiskalten Brause verschaffte einem schnell wieder „Erholung“.

Dann machten wir einen kleinen Abstecher in die Vereinigten Staaten. Die Straße auf kanadischer Seite, nicht weit von der Grenze entfernt, lief über einen recht gefährlichen Paß. Verschiedene Leute hatten uns geraten, lieber auf einem Highway des Staates Washington den Bergkomplex zu umfahren. Wir befolgten diesen Rat, und so benutzten wir für genau zwei



Stunden „Uncle Sams Asphalt“, der natürlich nicht anders aussah als der kanadische, wie auch das Landschaftsbild mit ein paar kleinen Dörfern drüben das gleiche war wie hüten.

Wieder nördlich des 49. Breitengrades, der friedlichsten Grenze der Welt, war es nicht mehr weit zum Okanagan Valley. Dieses Tal, in dem eine unheimliche Hitze herrschte, ist einer der großen Obstgärten Kanadas, dessen Erzeugnisse, vor allem die Äpfel, auch nach Deutschland exportiert werden. Wir versorgten uns mit Kirschen, Pflaumen und Pfirsichen, die wir zu erstaunlich niedrigen Preisen auf den Plantagen kaufen konnten.

Durch verlassene Goldgräber-Dörfer

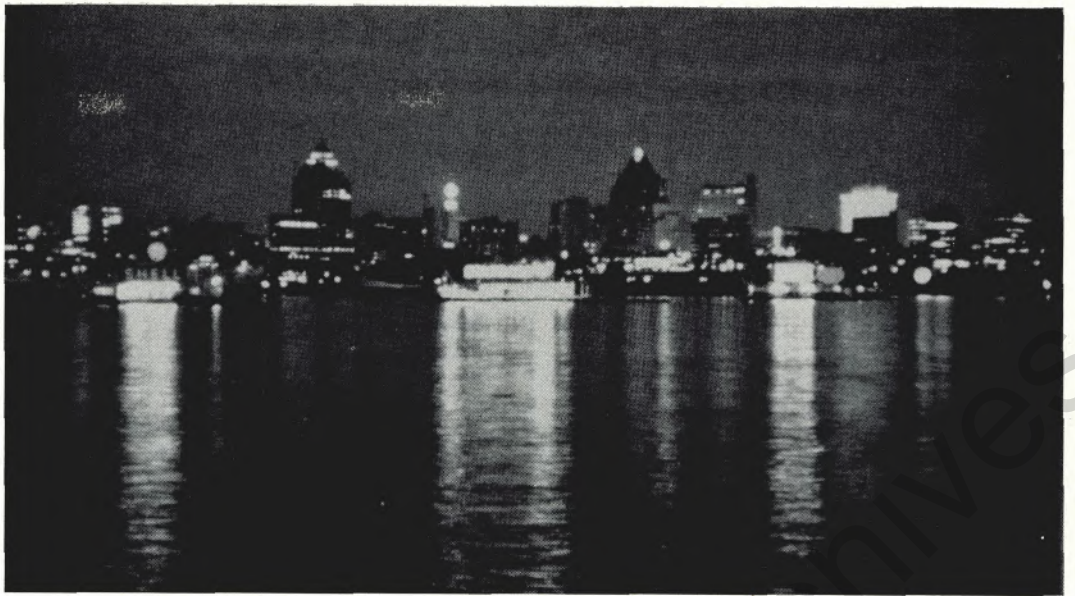
Das letzte Stück unseres Weges zur Westküste führte uns durch mehrere sogenannte „Ghost Towns“, kleine Orte, deren Einwohner vom Gold- oder Kupferbergbau gelebt hatten, dann aber, als die Zechen aus irgendwelchen Gründen geschlossen wurden, mit ihren sieben Sachen woandershin zogen. Es gibt einem ein richtig seltsames Gefühl, wenn man durch die Straßen einer Siedlung fährt, in der sich keine Seele regt, vorbei an Häusern, deren Fenster und Türen teils schief aus ihren Rahmen hängen, teils mit Brettern vernagelt sind.

Es war schon dunkel, als wir nach Vancouver kamen und die Millionen Lichter der Stadt gaben uns ein eindrucksvolles Willkommen. Vancouver liegt, von Bergen und Wäldern umgeben, an der fjordähnlichen Küste des Stillen Ozeans, wird aber durch die Insel Vancouver vom offenen Meer getrennt. Die Innenstadt ist auf einer Halbinsel aufgebaut, die von dem Burrard Inlet, dem False Creek und der English Bay umsäumt wird, die alle einen schönen Badestrand haben. Die äußerste Spitze der Halbinsel, etwa 3 qkm, wird vom Stanley Park ausgefüllt, einem hervorragenden Erholungsgelände mit riesigen Bäumen (Douglas-Tannen), Blumenärten, einer Sammlung von Totempfählen, einer Konzerthalle, Strandpromenaden, Sportplätzen und Picknik-Anlagen.

In Vancouver am Pazifik

Die Lions Gate Bridge, die höchste Brücke des Commonwealth, verbindet Vancouver selbst mit Nord- und West-Vancouver auf der anderen Seite des Burrard Inlet, wo sich auch die Wintersportplätze in den North Shore Mountains befinden. Vom Mount Seymour, den wir an einem Vormittag erkletterten, hatten wir eine erstklassige Aussicht auf die umliegenden kanadischen und amerikanischen Gipfel des Küstengebirges, unter denen sich der schneebedeckte Mount Baker in Washington (3277 Meter, 120 Kilometer entfernt) deutlich hervorhob. Zu einem schönen Erlebnis wurde auch unser kleiner Ausflug zum Capilano Cañon, über den man eine schaukelnde Fußgänger-Hängebrücke angelegt hat, und zur Horseshoe Bay, einem besonders malerischen hufeisenförmigen Einschnitt des Ozeans in die felsige Küste.

Vancouver ist nach dem englischen Seefahrer George Vancouver benannt, der auf einer seiner Eroberungsfahrten für die britische Krone 1792 in den Burrard Inlet hineinsegelte. Die



VANCOUVER, die drittgrößte Stadt Kanadas an der Küste des Pazifischen Ozeans, zeigt sich besonders bei Nacht im Lichterglanz von seiner schönsten Seiten — MITTE: Das Bild zeigt Peter Stiel mit einer Indianer-Familie vom Stamme der Stony, die er bei der Calgary-Stampade kennenlernte — UNTEN: Schönheit der kanadischen Landschaft mit See, Wald, Bergen und Gletschern, hier im Jasper-Nationalpark (Aufnahmen: Peter Stiel)

linie, die von Osten und Westen gleichzeitig gebaut wurde, zusammentraf und damit, wie es auf einer Tafel so schön heißt, „eine Nation zusammenschweißte“. Die damalige britische Kronkolonie British Columbia hatte den Bau einer Eisenbahn von Ontario zur Westküste zur Bedingung gemacht, als sie sich 1871 dem vier Jahre alten kanadischen Staatenbund anschloß.

In Revelstoke begann für uns die schlechteste Strecke der ganzen Reise, denn wir mußten von dort aus bis nach Golden über eine 300 km lange Schotterstraße fahren, die durch das wilde Tal des Columbia Rivers läuft, des gleichen Flusses, dem wir schon vorher einmal weiter südlich begegnet waren. Die Straße, die den Namen „Big Bend Highway“ trägt, ist furchtbar schmal und holprig, hat dazu fast ständig die Felsen der Selkirk Mountains auf der einen Seite und den Abhang zum Fluß auf der anderen. Wir waren heilfroh, als wir nach sieben Stunden endlich wieder Asphalt unter den Reifen hatten. Eine neue Straße mit mehreren Tunneln quer durch die Berge, die den Weg um die Hälfte verkürzen wird, soll im nächsten Jahr dem Verkehr übergeben werden. Das ist auch der Grund, weswegen der alte Highway nicht mehr ausgebaut wird.

Schön wie die Alpen

Und dann stiegen vor uns wieder die Rocky Mountains empor, dieses gewaltige Gebirge, das zwar bis jetzt kaum eine Geschichte der Gipfelstürmer und tragischen Abstürze hat, aber an Schönheit den Alpen sicherlich kaum nachsteht. Durch den Yoho-Park, der wegen seiner Wasserfälle bekannt ist, und über den Kicking Horse Paß (1627 m) kamen wir zurück nach Alberta und in den Banff-Park. Bevor wir in den Banff-Jasper Highway einbogen, machten wir Halt in Lake Louise, einem kleinen Ferienort an einem stillen tiefblauen Moränensee, in dem sich die umliegenden Berge mit ewigem Schnee und Eis zauberhaft widerspiegeln. Lake Louise, wo die



Stadt brannte im Juni 1886 vollständig nieder, wurde aber sofort wiederaufgebaut. Heute ist sie mit 750 000 Einwohnern die drittgrößte Stadt in Kanada. Wasser und Berge und Wälder machen zusammen mit den sauberen Straßen, den modernen Bürogebäuden (höchstes Haus 25 Stockwerke), den bunten, teils am Berghang angelegten Wohnvierteln, den Parks, den Stränden, den Brücken und den Schiffen im Hafen ein Bild, das man so schnell nicht vergißt.

Mein Freund und ich waren uns einig, daß es nicht viele Städte in der Welt geben kann, die schöner als Kanadas Hafenstadt am Pazifik sind. Leider mußten wir nach vier Tagen, deren heiße Stunden wir jedesmal an einem anderen Strand verbrachten, „Good-bye Vancouver“ sagen.

Für die Rückreise hatten wir uns eine andere Route ausgesucht. Bis kurz vor Hope fuhren wir am Nordufer des Fraser Rivers entlang, nachdem wir vorher eine Straße südlich des Flusses benutzt hatten. Dann ging es nicht zurück zum Okanagan Valley, sondern in nördlicher Richtung durch die stille Einsamkeit des rauen Fraser Tales, das praktisch ein einziger riesiger Cañon ist, nach Lytton und weiter nach Kamloops. Am frühen Morgen des nächsten Tages trafen wir auf die Stelle, an der am 7. November 1885 die erste transkanadische Eisenbahn-



Canadian Pacific Railway Company genau wie in Banff ein großes Hotel besitzt, ist ein einmalig schönes „Fleckchen Erde“, das man beinahe als Meisterwerk der Natur bezeichnen kann.

Der 300 km lange Banff-Jasper Highway ist die Hauptstraße des Banff- und des Jasper-Parks. Auf unserem Hinweg hatten wir ihn schon bis zur Abzweigung zum Vermilion Paß am Mount Eisenhower (2862 m, früher Castle Mountain) befahren. Jetzt folgten wir ihm in nördlicher Richtung und lernten so noch einen weiteren großen Teil der Rocky Mountains kennen. Durch die Tannenwälder der Hochtäler, durch enge Felsenschluchten, über Pässe, über abgrundüberspannende Brücken, vorbei an majestätischen Bergen, viele mit ewigem Schnee gekrönt, vorbei an Gletschern und Seen, reißenden Bächen und tosenden Wasserfällen — diese „Alpenstraße“ war einfach großartig.

Begegnung mit einem Hirsch — in 2000 m Höhe

Wir „begegneten“ im Banff-Park dem Mount Hector (3394 m) und dem Hector Lake, benannt nach dem Manne, der die Vermessung für die erste kanadische Ost-West-Eisenbahn im vergangenen Jahrhundert leitete. Wir ruhten uns am Ufer des Bow Lakes aus, der in der Reihe der vielen großen und kleinen Seen eine besondere Stellung einnimmt, da er in einer Höhe von 1981 m liegt. Noch ein bißchen höher kamen wir mit unserem Wagen in seiner Nachbarschaft, als unsere Straße über den Gipfel des Bow Mountains (2096 m) führte. Das war auch ungefähr die Stelle, an der ein Hirsch am Wegesrand lag und offenbar den Verkehr beobachtete. Wir machten uns mit der Kamera vorsichtig an ihn heran, aber er war überhaupt nicht ängstlich, und hätte er nicht seinen Kopf ab und zu bewegt, so hätten wir ihn fast für ein ausgestopftes oder steinerndes Tier gehalten.

Als wir in den Jasper-Park gelangten, mit 10 500 qkm der größte Nationalpark in Nordamerika (zum Vergleich: Yellowstone-Park im US-Staat Wyoming 8 100 qkm), sahen wir zunächst einmal einen Bären gemütlich durch das Gras spazieren. Kurz darauf kamen wir zum Fuß des Mount Columbia (3747 m) mit einem riesigen Gletscherkomplex, dem Columbia Ice Field, der nicht weniger als 285 qkm bedeckt.

... und mit Caribous

Über eine Seitenstraße konnten wir bis an das Eis heranfahren. Später, es war schon in der Dämmerung, tauchten vor uns plötzlich mehrere Schatten auf, die sich beim Näherkommen als Caribou (Rentiere) erwiesen. Zwölf Exemplare dieser nordländischen Tiere hatten sich mitten auf der Straße aufgebaut. Wir fuhren langsam auf sie zu, worauf sie, ohne ein Zeichen von Hast, zur Seite gingen und Platz für uns machten. Es war wirklich schade, daß es zu dunkel war, um sie richtig anzusehen und zu fotografieren.

Am nächsten Morgen wurden wir zum letzten Mal in den von Nebel umhüllten Bergen wach und nach einer letzten Wäsche im eiskalten Gebirgsbach und einem letzten Frühstück im Schatten der Rockies fuhren wir, dem Tal des Athabasca Rivers folgend, bald zum Tor des Jasper-Parks hinaus. Die kanadischen Nationalparks, Paradiese für Tiere und Menschen, lagen hinter uns.

Die Rückfahrt durch die unendliche Weite der Prärie war wie die Hinfahrt wenig interessant, und nach alldem, was wir in den Bergen gesehen hatten, einfach eintönig. Schnurgerade Straßen, flaches Land, vereinzelt ein paar Bäume, verstreute Dörfer mit ihren weitsichtbaren Getreidesilos — und das beinahe zwei Tage lang.

Über Albertas Hauptstadt Edmonton, dem Mittelpunkt der kanadischen Erdölindustrie, Saskatoon, Moose Jaw und Regina, der Hauptstadt der Weizenprovinz Saskatchewan, Brandon und schließlich Winnipeg, dem politischen und wirtschaftlichen Zentrum von Manitoba, führte unser Weg zurück nach Nordwest-Ontario, zurück nach Dryden. Nach über 7000 km waren wir, ein wenig müde, aber zufrieden und voller Erinnerungen, am Ende unserer Fahrt eingetroffen.

SAMMELMAPPEN für die Werkzeugzeit sind gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM bei der Redaktion der Werkzeugzeit, Kaiser-Wilhelm-Str. 120a sowie im Büro der Betriebsvertretung (Tor 1) erhältlich.

Leser schreiben an die Redaktion

Die Neuregelung der Arbeitszeit in der Eisen- und Stahlindustrie ab Januar dieses Jahres mit ihren jetzt allgemein gültigen 41 Wochenstunden und die Erhöhung des Urlaubs um vier Tage hat auch den Mitarbeitern unserer Hütte mehr Freizeit gebracht, die — abgesehen vom Urlaub — überwiegend zu Hause verbracht wird. Aus dieser Neuregelung ergeben sich manche Probleme für die Belegschaftsmitglieder und ihre Familie, aber auch für die Unternehmen. Theo Brockmann (Verkauf III) greift in diesem Beitrag für die Werkzeugzeit die in diesem Zusammenhang nicht unwichtige Frage auf: Sollen die Mitarbeiter der modernen Industrie möglichst nahe dem Arbeitsplatz in den Städten oder besser auf dem Lande wohnen? Diese Frage zu untersuchen ist gerade im jetzigen Augenblick aktuell, da die ATH durch ihren Hinweis auf die Möglichkeit in Zukunft im Bereich der Mittelerrasse von Dinslaken-Hiesfeld Wohnungen für die in den umliegenden Städten arbeitenden Menschen zu bauen, die öffentliche Diskussion über die Lage solcher neuen Wohnstädte im Revier erneut ange-regt hat.

Die Redaktion

Die moderne Großindustrie beschäftigt in ihren Betrieben Tausende von Arbeitern und Angestellten. Zu diesen besonders großen Werken zählt ja auch die ATH mit ihrer Belegschaft von über vierzehntausend Menschen. Solche Großunternehmen betrachten es seit Jahrzehnten als Aufgabe, möglichst günstige Wohnungen für die Arbeiter und Angestellten zu vermitteln oder bereitzustellen. Heute ist es nicht nur eine soziale Aufgabe, sondern auch eine Notwendigkeit, um bei der angespannten Lage auf dem Arbeitsmarkt gute Kräfte zu bekommen und zu behalten. Daher werden werkseigene Wohnungen gebaut, die nur den im eigenen Betrieb Beschäftigten zur Verfügung stehen.

Auf den ersten Blick erscheint es sehr natürlich, daß solche Wohnungen in der Nähe der Arbeitsplätze entstehen. In den letzten Jahren zeigt sich jedoch zunehmend, daß viele Betriebe ihren Arbeitskräften eine Wohnung fern dem Werk „auf dem Lande“ vermitteln.

● Was ist nun richtig: Soll man die Menschen möglichst nahe beim Arbeitsplatz in den Städten ansiedeln oder ist es besser, daß sie auf dem Lande wohnen?

Ich sagte schon, es erscheint natürlich, wenn die Arbeiter in der Nähe der Arbeitsplätze wohnen. Warum meint man das nun? Vor allem doch deshalb, weil der Werksangehörige sehr schnell, meist sogar zu Fuß, von dieser nahen Wohnung aus das Werk erreichen kann. Das bedeutet für seinen Betrieb, daß kaum mit Verspätungen zu rechnen ist, und für den Arbeiter, daß er seine Freizeit fast vollständig ausnutzen kann.

Wenn die Arbeitnehmer jedoch weit weg wohnen, müssen sie einen größeren Teil ihrer Freizeit für den Weg zwischen Arbeitsplatz und Heim opfern. Besonders abends und morgens kommen sehr oft lange Wartezeiten bei den öffentlichen Verkehrsmitteln; und zu anderen Tageszeiten sind Bahn, Straßenbahn oder Bus überfüllt, so daß die Fahrt nicht nur lange dauert, sondern auch unbequem ist. Hinzu kommt, daß Verkehrsstockungen und Verspätungen zu empfindlichen Störungen im Arbeitsablauf führen können. Denn in der modernen Industrie, die sich in großem Maße auf Spezialisten stützt, kann der Ausfall auch nur eines Mitarbeiters einen ganzen großen Arbeitsgang behindern.

Schließlich sind für Autobus, Straßenbahn und Eisenbahn häufig sehr hohe Fahrpreise zu zahlen, so daß der einzelne also auch noch finanziell empfindlich belastet wird.



Manche Arbeitnehmer glauben deshalb, diesen Schwierigkeiten, die bei Benutzung öffentlicher Verkehrsmittel entstehen, dadurch ausweichen zu können, daß sie mit eigenem Fahrzeug zur Arbeitsstelle fahren. Aber jetzt haben sie mit den Schwierigkeiten zu kämpfen, die der moderne Verkehr mit sich bringt; und vor den Toren des Werkes beginnt für sie dann meist noch das Parkplatz-Problem. Gewiß kann man jetzt pünktlicher sein und sein Ziel schneller erreichen. Aber wie oft kommt man schon abgehetzt in den Betrieb und bringt weniger Ruhe und Arbeitslust mit wie ein Mitarbeiter, der ganz in der Nähe „seiner“ Fabrik wohnt? Und nach Schicht kommt dann noch einmal die Fahrt durch das Verkehrsgewühl, ehe man sich ausruhen kann.

Auf dem Lande wohnen?

Das alles zeigt, daß es an sich nur natürlich ist, wenn Arbeitnehmer in der Nähe ihrer Arbeitsplätze angesiedelt werden. Haben sie weiter weg auf dem Lande ihr Heim, bringen die Verkehrsprobleme mancherlei Nachteile für Arbeitnehmer und Arbeitgeber mit sich.



Seit den Anfängen der Industrialisierung gruppieren sich deshalb Wohnungen rund um die Werke. Industrie- und Wohnbezirke sind völlig miteinander verquickt.

● Für den einzelnen Arbeitnehmer ist eine solche Lage seiner Wohnung wegen des kurzen Anmarschweges günstig. Hat sie aber auch für den Betrieb nur Vorteile?

Großbetriebe sind zum Transport der Rohstoffe und Fertigprodukte auf günstige Verkehrsbedingungen angewiesen. Schiene, Straße und Wasser, die wichtigen Transportwege, müssen leicht erreichbar sein. Wenn aber zwischen den Werksanlagen Wohnungen liegen, ist nicht nur ein rationeller Werksverkehr oft sehr schwierig, sondern das Werk ist auch in seinen Möglichkeiten zur Erweiterung der Anlagen sehr behindert.

● Wie lebt nun der Arbeiter auf dem Lande?

Er wohnt zwar hier in einer Siedlung meist mit Menschen zusammen, die im gleichen Werk beschäftigt sind. Aber er hat in der Regel ausreichende Möglichkeiten zu Einkäufen und zur Geselligkeit. Außerdem wohnt man nicht so gedrängt wie in der Stadt. Auf dem Lande haben er und seine Familie leichtere und bessere Möglichkeiten, einen Garten zu pflegen, Blumen zu züchten oder in die Natur hinauszuwandern. Die ganze Umgebung allein ist schon geeignet, ihm Zerstreuung und Erholung von der Arbeit zu geben. Er kommt also ausgeruhter zum Betrieb als ein Mitarbeiter, der in der Stadt wohnt, ihrem Lärm ausgesetzt ist und ihre Hast immer um sich spürt.



● Aber das Leben auf dem Lande ist nicht nur angenehmer, sondern angesichts der besseren Luftverhältnisse gegenüber einem inmitten industrieller Werke liegenden Wohnbezirk auch gesünder.

Auf dem Lande sind die Wohngebiete noch stärker als in der Stadt aufgelockert durch Grünflächen, Wiesen, Sträucher und Bäume. Diese Vielzahl von Pflanzen mannigfaltiger Art sorgt für eine laufende Reinigung der Luft. Hier zu leben schafft also bessere Bedingungen zur Erhaltung der Gesundheit. Auch für den Betrieb ist es ein großes Anliegen, daß die Arbeitskraft seiner Mitarbeiter erhalten bleibt. Die Arbeitsleistung ist dadurch höher, und es sind nicht so viele Ausfälle wegen Krankheit zu erwarten.

● Es zeigt sich also, wenn man alle Argumente gegeneinander abwägt, daß ein in der Stadt lebender Betriebsangehöriger zwar einen bequemen kurzen Weg zur Arbeitsstelle hat, aber gegenüber dem auf dem Lande lebenden erhebliche Nachteile ertragen muß.

Der Arbeitgeber hat bei Werkssiedlungen im Grünen nicht nur eine größere Gewähr, für die Gesundheit seiner Mitarbeiter, sondern gewinnt auch Platz für etwa notwendige Erweiterungen seiner Betriebsanlagen. Man denke in diesem Zusammenhang nur an das Beispiel Alsum: Ein ganzer Stadtteil, der in starkem Maße auch Mitarbeiter der ATH beherbergte, fällt den Baggern zum Opfer, um Platz für neue Betriebsanlagen zu schaffen —, nicht zuletzt deshalb, weil dieser Stadtteil mitten im Herzen des Werkes liegt.



Daß in letzter Zeit verstärkt Arbeitskräfte nicht in der Nähe der Werke angesiedelt werden, sondern auf dem Lande wohnen, ist also — abgesehen auch von dem Grundstücksproblem — sehr wohl begründet. Aus ähnlichen Erwägungen sind schon vor über dreißig Jahren erste Wohnsiedlungen der ATH in Walsum entstanden und werden seit Ende des letzten Krieges die neuen Siedlungen im Eickelkamp, in Walsum und in ähnlichen Randbezirken der Stadt errichtet. Nicht zuletzt greift man ja auch bei Neugründung von Industriebetrieben auf diese Erkenntnisse zurück und legt sie im Ruhrgebiet in die ländlichen Kreise.

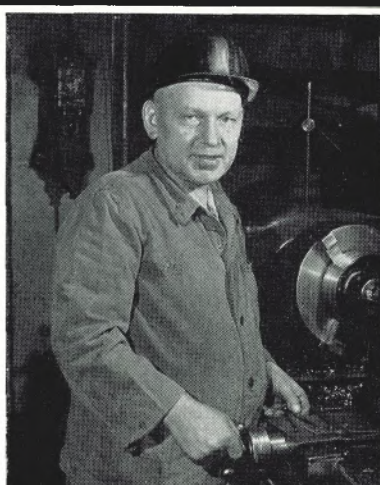
Theo Brockmann



HERMANN KLEINSCHMIDT, Handlanger
Bauabteilung — 26. Mai



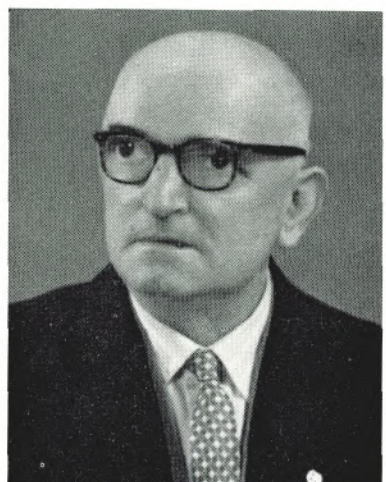
FRIEDRICH WALTZ, Warmbettarbeiter
Zurichtung I — 5. Juli



FRANZ OSSOWSKI, Dreher
Elektrobetrieb I — 7. Juli



WILHELM ISSELHORST, Maschinenarbeiter
Thyssen Industrie — 18. Juli



FRANZ BARTNICZAK, Schlosser
Elektrobetrieb I — 18. Juli



PAUL ELIAS, Elektromonteur
El.-Betrieb Sinteranlage — 20. Juli



KARL MARTIN, Konverterschlackler
Thomaswerk — 20. Juli



HERMANN STEINKUHL, Kolonnenführer
Elektrobetrieb I — 22. Juli



KARL OTTO, Rundbackenschleifer
Walzendreherei — 27. Juli

Julius Bleck, Wesel, Am Feldtor 18,
am 12. Juli

Johann Breil, Mülheim-Ruhr,
Kohlenstraße 26, am 13. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

16. Juli: Eheleute **Andreas Girgos**,
Walsum, Brusbachstraße 86

DIE EHE SCHLOSSEN

Wolfgang Helwig, Blechzurichtung/Warm-
bandwerk mit Hanna Nowak,
am 28. Februar

Kurt-Georg Reinshagen, FTA,
mit Roswitha Peters, am 13. April

Heinrich Busch, Transportzentrale,
mit Marianne Linke, am 13. April

Günter Heckner, Kaltbandwerk,
mit Helga Nowakowski, am 13. April

Rolf Kraus, Fertigstraße 1,
mit Edeltrud Tanczak, am 18. April

Werner Topp, Elektrobetrieb/Stahlwerk,
mit Marta Kammer, am 19. April

Helmut Mross, Blechzurichtung/Kaltband-
werk, mit Inge Musikant, am 19. April

Richard Fuchs, Zurichtung I,
mit Helga Feron, am 19. April

Wilhelm Breiken, Warmbandwerk,
mit Ingrid Warkentin, am 19. April

Klara Förster, Comptometerabteilung,
mit Norbert Hoffrichter, am 26. April

Johann Neumann, Mechanische Haupt-
werkstatt, mit Irmgard Vierke,
am 26. April

Manfred Krause, Zurichtung I, mit Renate
Zaverl, am 27. April

Monika Gmeiner, Wertpapiere,
mit Horst Michael, am 27. April

Friedrich Neifer, Warmbandwerk,
mit Hildegard Merfeld, am 27. April

Reinhold Liesfeld, Kokerei August
Thyssen, mit Margarete Kellner,
am 27. April

50 Jahre im Dienst

ANTON HAAREN
Aufzugführer,
Elektrozentrale
12. Juli



Als „Beecker Jung“ ging Anton Haaren, der am 12. Juli sein goldenes Arbeits-Jubiläum feiert, nach seiner Schulzeit zur damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der Vorgängerin der ATH, und fand zunächst in der Walzwerkskantine einen Arbeitsplatz. Diese Zeit ist ihm noch sehr lebendig in der Erinnerung. Es waren Jahre, in denen die Hüttenmänner sich bei ihm für eine Marke zu zehn Pfennig einen halben Liter Bier zapfen ließen. Nach fast zweijähriger Tätigkeit in der Kantine kam Anton Haaren zur Adjustage. Nach einer Verwundung im ersten Welt-

krieg konnte er dort nicht mehr eingesetzt werden; seither steht er als Aufzugführer im Hochofenbetrieb unserer Hütte. In den letzten Jahren bediente er den Aufzug von Hochofen 8. Sein Arbeitsplatz wurde im März dieses Jahres von einem anderen Hüttenmann eingenommen. Heute lebt Anton Haaren im Ruhestand, in dem er zu seinem großen Bedauern auf seinen alten Schrebergarten verzichten muß. Sobald sich aber sein gesundheitlicher Zustand weiter verbessert, hofft er wieder an ausgedehnten Spaziergängen Vergnügen zu finden

25 JAHRE IM DIENST

Herbert Peter, Bauabteilung, am 2. Juli

Theo Mester, Wirtschaftsbetriebe,
am 16. Juli

Robert Überfluß, Martinwerk II,
am 22. Juli

Brunislaw Januszewski, Zurichtung V,
am 22. Juli

Josef Uebel, Kraftanlagen, am 24. Juli

85 JAHRE ALT

Wilhelm Fabri, Walsum, Franzstraße 25,
am 18. Juli

80 JAHRE ALT

Heinrich Stephan, Mülheim-Speldorf,
Hittfeldstraße 50, am 6. Juli

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

MANTEI, Paul	Pensionär (Wickler, Elektrohauptwerkstatt)	26. April
MARINGER, Peter	Pensionär (Schreiner, Bauabteilung)	6. Mai
WASZKOWIAK, Johann	Pensionär (Reiniger, Hochofen)	9. Mai
LEHNEN, Ernst	Warmbettsteuermann, Zurichtung	12. Mai
BRILL, Theodor	Zurichtungsarbeiter, Porenbetonanlage	13. Mai
LOUIS, Friedrich	Pensionär (Schleifer, Zurichtung II)	16. Mai
PETRY, Jakob	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	18. Mai
BIEFANG, Dietrich	Pensionär (Vorarbeiter, Schraubenfabrik)	21. Mai
JANOCZEK, Johann	Pensionär (Roller, Walzwerk II)	23. Mai
MÖLLMANN, Friedrich	Pensionär (Transportarbeiter, Baustofflager)	30. Mai
PETERS, Wilhelm	Pensionär (Verwieger, Spedition)	3. Juni

Wolfgang Döring, Thyssen Industrie GmbH, mit Elisabeth Barczewski, am 27. April

Rudi Ochmann, Martinwerk I, mit Anneliese Schubert, am 27. April

Wolfgang Koopmann, Wärmestelle, mit Helga Streichan, am 27. April

Herbert Resch, Hochofen, mit Hilde Gräwe, am 27. April

Franz Kraut, Hochofen, mit Safia Thomae, am 27. April

Manfred Siegel, Kaltbandwerk, mit Christa Herold, am 27. April

Friedhelm Cygan, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, mit Renate Mauc, am 27. April

Johann Leiers, Verkehrsabteilung, mit Christina Strippoli, am 3. Mai

Tonislav Knechtli, Warmbandwerk, mit Sigrid Heleniak, am 3. Mai

Urban Freibin, Thomaswerk, mit Ruth Böse, am 4. Mai

Fritz Lemke, Blechzurichtung, mit Elsbeth Leppek, am 4. Mai

Hubert Kronberg, Kaltbandwerk, mit Maria Prais, am 4. Mai

Dieter Klatt, Graphische Anstalt, mit Johanna Merkel, am 4. Mai

Günter Schukat, Transportzentrale, mit Helga Schumann, am 4. Mai

Manfred Neumann, Walzwerk I, mit Sieglinde Linke, am 4. Mai

Kurt Dürr, Laboratorium, mit Bärbel Belau, am 10. Mai

Walter Manhof, Thomaswerk, mit Hildegard Lemke, am 10. Mai

Bernhard Schenkofski, Granulierung, mit Renate Zettl, am 10. Mai

Siegfried Fischer, Elektrobetrieb I, mit Ingrid Weisz, am 10. Mai

Heinz Neuhaus, Elektrobetrieb/Stahl- und Walzwerke, mit Ellen Samp, am 11. Mai

Heinz-Peter Indefrey, Elektrobetrieb/Stromverteilung, mit Lisette Hörstmann, am 11. Mai

Joseph Ramaekers, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Gertrud Falterbaum, Graphische Anstalt, am 11. Mai

Otto Milian, Bauabteilung, mit Aletta Schenk, am 11. Mai

Egon Weckmann, Verzinkung, mit Hiltrud Kubat, am 11. Mai

Josef Höhnen, Warmbandwerk, mit Maria-Margarete Rittel, am 11. Mai

Werner Schwedowski, Walzendreherei, mit Christel Epskamp, am 11. Mai

Walter van Amerongen, Elektrobetrieb/Bandwalzwerk, mit Franziska Wagner, am 11. Mai

Dieter Reif, Betriebswirtschaft, mit Reena Claußen, am 17. Mai

Helga Scheuermann, Wärmestelle, mit Klaus Fiß, am 18. Mai

Werner Szewczyk, Walzwerk I, mit Elfriede Kriebel, am 18. Mai

Theodor Toszkowski, Maschinenbetrieb I, mit Elisabeth Gewer, am 18. Mai

Dieter Dittmann, Martinwerk II, mit Ursula Gorenc, am 18. Mai

Andreas Brecker, Zurichtung V, mit Margarete Müller, am 25. Mai

Richard Kazmierczak, Sauerstoffanlage, mit Marlies Tadowski, am 25. Mai

Manfred Wieschnowski, Warmbandwerk, mit Rosemarie Höne, am 25. Mai

Willy Marr, Elektro-Hauptwerkstatt, mit Sigrid Lange, am 25. Mai

Friedhelm Schauenburg, Thomaswerk, mit Maria Möllmann, am 25. Mai

Ewald Kobs, Geschäftsbuchhaltung, mit Hannelore Klein, am 30. Mai

Werner Hamacher, Bauabteilung, mit Anna Lieder, am 30. Mai

Hans-Georg Hußmann, Elektrobetrieb/Hochofen, mit Waltraud Schapdick, am 30. Mai

Helga Steines, Breitband, mit Jürgen Bohmann, am 1. Juni

Norbert Spindel, Verzinkung, mit Renate Schrandt, am 1. Juni

Siegfried Keienburg, Sinteranlage, mit Maria Probst, am 1. Juni

NACHWUCHS KAM AN

Friedhelm Tiede, Neubauabteilung, Andreas

Friedrich Brugemann, Warmbandwerk, Uwe am 3. April

Horst Mantei, Mechanische Hauptwerkstatt, Peter am 4. April

Johann Barthen, Kraftanlagen, Wilhelm am 26. April

Siegfried Link, Hochofen, Jürgen am 29. April

Werner Mavice, Thomaswerk, Sabine am 30. April

Ignaz Pfili, Stoffwirtschaft, Anton am 30. April

Josef Pelzer, Neubauabteilung, Dolores am 30. April

Rudolf Krumeich, Sinteranlage, Ingrid am 30. April

Heinrich Sußmann, Martinwerk II, Walter am 1. Mai

Ernst Gaul, Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, Thomas am 2. Mai

Axel Schmütz, Zurichtung I, Peter am 2. Mai

Werner Grutza, Bauabteilung, Gabriele am 3. Mai

Bernhard Börger, Werkschutz, Jörg am 3. Mai

Werner Schlotawa, Hochofen, Ulrich am 4. Mai

Franz Cehovin, Hochofen-Sinteranlage, Horst am 4. Mai

Johann Grimm, Hochofen, Hans-Jörg am 4. Mai

Rita Walter, Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, Axel am 5. Mai

Theodor Opdenhövel, Hundeschmiede, Gabriele am 5. Mai

Hermann Langenfurth, Thyssen Industrie GmbH, Willi am 5. Mai

Helmut Brünken, Stoffwirtschaft, Andreas am 6. Mai

Werner Kohmann, Mechanische Hauptwerkstatt, Uwe am 7. Mai

Helmut Keinowski, Versuchsanstalt, Christiane am 7. Mai

Adolf Beller, Thyssen Industrie GmbH, Frank am 7. Mai

Johann Zirbes, Baubetrieb, Holger am 8. Mai

Hans Schulz, Baubetrieb, Hans-Jürgen am 8. Mai

Friedhelm Matten, Mechanische Hauptwerkstatt, Kay am 8. Mai

Wilfried Christ, Maschinenbetrieb II, Uwe am 8. Mai

Rudi Henkelüdeke, Verzinkung, Udo am 9. Mai

Dieter Schramm, Warmbandwerk, Birgit am 9. Mai

Alfred Tobolewski, Blechzurichtung, Peter am 9. Mai

Adolf Kullmann, Lochkartenabteilung, Eva am 10. Mai

Josef Waida, Maschinenbetrieb IV, Barbara am 10. Mai

Heinrich Slavik, Stoffwirtschaft, Holger am 10. Mai

Rudolf Zappek, Oxygen-Stahlwerk, Bernhard am 10. Mai

Ragnvald Kaiser, Thyssen Industrie Dinslaken, Dagny am 11. Mai

Bernhard Lipka, Martinwerk II, Ralf am 11. Mai

Helmut Ruhr, Versuchsanstalt, und Ilsemarie Ruhr, Verkaufsabteilung, Armin am 12. Mai

Friedrich Gesemann, Elektrobetrieb I, Wilfried am 12. Mai

Karlheinz Weitzmann, Walzwerk I, Marlon am 12. Mai

Heinz Franke, Elektrobetrieb/Stahlwerk, Jürgen am 13. Mai

Heinz Schmellenkamp, Hochofen, Udo am 13. Mai

Kurt Huckelkamp, Steinfabrik, Ute am 13. Mai

Kurt Leuschke, Zurichtung, Sabine am 14. Mai

Heinz Berger, Stoffwirtschaft, Kornelia am 15. Mai

Albert Beier, Warmbandwerk, André am 15. Mai

Heinrich Theis, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Bernhard am 15. Mai

Horst Dombrowski, Bauabteilung, Dietmar am 16. Mai

Norbert Konietzko, Hochofen, Robert am 16. Mai

Helmut Scheiblich, Kraftanlagen, Iris am 16. Mai

Herbert Drange, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Peter am 16. Mai

Günter Pridöhl, Hundeschmiede, Jörg am 17. Mai

Dieter Hoffmann, Rohrnetz- und Heizanlagen, Rolf am 17. Mai

Helmut Kaster, Elektrobetrieb I, Gabriele am 18. Mai

Wilhelm Schmiederken, Maschinenbetrieb II, Frank am 18. Mai

Hans-Theobald Höhnen, Betriebswirtschaft, Rita am 18. Mai

Ludwig Poczynski, Kaltbandwerk, Rainer am 18. Mai

Werner Kremer, Thomaswerk, Werner am 19. Mai

Karl-Heinz Willwacher, Hochofen, Holger am 19. Mai

Günter Steinkuhl, Chem. Hauptlabor, Thomas am 22. Mai

Helmut Faltynski, Zurichtung I, Friedhelm am 22. Mai

Günter Hettrich, Kaltbandwerk, Jörg am 22. Mai

Winfried Weiser, Blechbearbeitungs-Werkstatt, Gabriele am 22. Mai

Johann Brinkmann, Lochkartenabteilung, Gabriele am 23. Mai

Norbert Glaser, Maschinenbetrieb IV, Verena am 23. Mai

Max Dauksch, Zurichtung, Carmen am 23. Mai

Ernst Schilling, Martinwerk I, Inge am 23. Mai

Harald Piechaczek, Elektrobetrieb I, Detlef am 23. Mai

Siegfried Bühnen, Werksärztl. Dienst, Kai am 24. Mai

Rudolf Kuhn, Warmbandwerk, Andreas am 24. Mai

Dieter Jagodzinski, Oxygen-Stahlwerk, Helga am 25. Mai

Hermann Adelhardt, Hochofen, Karin am 25. Mai

Manfred Falk, Zurichtung I, Sylvia am 25. Mai

Karl-Heinz Gruber, Kaltbandwerk, Andrea am 26. Mai

Paul-Gerhard Surm, Sinteranlage, Sabine am 26. Mai

Leo Indrikson, Allgemeine Werkskolonne, Waldemar am 27. Mai

Heinz Schnelting, Elektrobetrieb I, Dieter am 27. Mai

Willi Romich, Wärmestelle, Frank am 28. Mai

Helmut Reus, Rechnungsprüfung, Angela am 28. Mai

Hans-Dieter Folz, Mechanische Hauptwerkstatt, Ursula am 28. Mai

Kurt Preiß, Elektrobetrieb I, Silvia am 28. Mai

Wolfgang Eder, Mechanische Hauptwerkstatt, Olaf am 28. Mai

Nikolaus Hüwels, Versuchsanstalt, Susanne am 29. Mai

Nikola Stosic, Martinwerk I, Beate am 29. Mai

Horst Schmöckel, Martinwerk II, Michael am 29. Mai

Otto Lingnau, Elektrobetrieb II, Heike am 30. Mai

Egon Drost, Thomasschlackenmühle, Carsten am 31. Mai

Erich Schmidt, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, Regina am 31. Mai

Helmut Schepull, Elektrobetrieb/Stahlwerk, Detlef am 1. Juni

Günter Engel, Porenbetonanlage, Isabelle am 1. Juni

Helmut Klosek, Kaltbandwerk, Gabriele am 1. Juni

Günter Steinmann, Kaltbandwerk, Barbara am 1. Juni

Johannes Pisters, Rohrnetz- und Heizanlagen, Helma am 2. Juni

Heinz-Peter van Vorst, FTA, Frank am 2. Juni

Siegfried Federau, Mechanische Hauptwerkstatt, Uwe am 2. Juni

Günter Segerath, Bauabteilung, Peter am 2. Juni

Günter Friedrich, Rohrnetz- und Heizanlagen, Klaus am 3. Juni

Hermann Hoffmann, Maschinenbetrieb IV, Silvia am 3. Juni

Günter Kummerow, Allg. Werkskolonne, Rita am 3. Juni

Johann Schlieper, Verzinkung, Heinz am 3. Juni

Willi Gropp, Verkaufsabrechnung, Beate am 4. Juni

Günter Niebel, Warmbandwerk, Gabriela am 4. Juni

Günter Knipscheer, Elektrozentrale und Stromverteilung, Gisbert am 4. Juni

Franz Oppel, Lochkartenabteilung, Frank am 5. Juni

Franz Krull, Warmbandwerk, Monika am 5. Juni

Hamborn 1890 jetzt in der Verbandsliga

Die erste Fußballmannschaft von Hamborn 1890, in der auch die drei Mitarbeiter unserer Hütte, Froberg, Rosenbaum und Harnack, stehen, konnte durch einen 5:2-Erfolg über den Nachbarverein VfB Ruhrort den Gruppensieg in der Landesliga erringen und damit in die Verbandsliga aufsteigen. Die Elf erreichte damit wieder die höchste Amateurliga, der sie bereits vor vier Jahren einmal angehört hatte. Infolge Verletzungen einiger Spieler und dadurch auftretender Schwierigkeiten bei der Mannschaftsaufstellung war sie aber abgestiegen. Nach dreimaligem Anlauf haben es die tapferen 90er jetzt wieder geschafft. Wenn sie wie bisher Kameradschaft und Mannschaftsgeist beweisen, sollten sie auch in der höheren Klasse ihren Mann stehen.

PERSONALMAPPE

Am 1. Juni ist Direktor Dr. Friedrich Thomée bei der ATH eingetreten. Er leitet — zunächst gemeinsam mit Direktor Dr. Spethmann, der demnächst eine andere leitende Funktion innerhalb des Konzerns übernehmen wird — das Finanzwesen mit den Abteilungen Finanzen, Beteiligungen, Wertpapiere und Devisen sowie Kasse.

Dr. med. Hans-Wilhelm Ploenes, Facharzt für Chirurgie, ist als zweiter Arzt in den Werksärztlichen Dienst der Hütte eingetreten.



Thyssen-Sänger begeisterten mit Wiener Klängen

Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte konnte bei seinem letzten Konzert einen schönen Erfolg buchen. Die große Stadthalle war bis auf den letzten Platz besetzt bei einem Konzert, das sein Publikum unter dem Motto „Wiener Klänge“ prächtig unterhielt.

Mitwirkende des Konzerts waren neben dem Chor das Werks-Sinfonieorchester der Phoenix-Rheinrohr AG. Mülheim unter der Leitung von Kapellmeister Schmidt-Pauly und die Koloratur-Sopranistin Anny Engels; die Sängerin ist vielen ATH-Männern von ihrer Mitwirkung bei Jubilärfestern her bekannt und seit Abschluß ihrer an den Essener Folkwang-Schulen erfolgten Studien am Bremer Staatstheater tätig.

Den Hauptteil an den Darbietungen bestritten Kompositionen von Johann Strauß, nachdem zu Anfang auch Karl Zeller, die andere Säule der klassischen Wiener Unterhaltungsmusik, zu Wort gekommen war. Musikdirektor Heinz Gil-

haus hatte sich für seinen Chor einige Pracht-exemplare Wiener Walzer reserviert, so unter anderem „Rosen aus dem Süden“, „An der schönen blauen Donau“, „Die Sorgenbrecher“ und „Bei uns zu Haus“.

Das Konzert fand auch in der Presse starke Anerkennung als ein gelungenes Beispiel, das Publikum auf wienerisch zu unterhalten. „Die guten Leistungen aller Beteiligten“, schrieb die Neue Ruhr Zeitung, „forderten immer wieder den starken Beifall des Publikums heraus“. Den Sängern wurde hohes Lob gespendet. Sie hatten, so hieß es in der Zeitung weiter, kraftvoll oder verhalten, wie es der Text gerade vorschrieb, gesungen. Das Orchester habe jederzeit seine Aufgabe gekonnt und ohne Fehl bewältigt und besonders in der Ouvertüre zum „Zigeunerbaron“ zeigen können, was in ihm steckt.

Die Stimme von Anny Engels, der jungen sympathischen Soubrette, sei klar und strahlend auch in den hohen Lagen gewesen. Die Rheinische Post unterstrich dabei, sie habe es gar nicht nötig gehabt, sich angesichts ihrer schönen und kaum beeinträchtigten gesanglichen Leistungen wegen einer tückischen Halsentzündung vorher entschuldigen zu lassen. Besonders „Ich bin die Christl von der Post“ und „Mein Herr Marquis“ seien ihr prächtig und mit rechtem Soubrettenpiff gelungen. Auch die Koloraturen im Parla-Walzer hätten gefallen. Den stärksten Beifall jedoch konnten ihr die Straußschen „Dorfschwalben“ einbringen. „Anny Engels hat einen recht fülligen Sopran, dessen Koloraturen überraschen, weil sie vom Timbre her nicht erwartet werden können“, schrieb der Konzertkritiker. „Sie singt sauber und rhythmisch und hat strahlende Spitzentöne.“



Die Solistin Anny Engels vom Bremer Staatstheater



Schlosser-Elf erfolgreich

Erneuten Auftrieb bekam seit Beginn dieses Jahres der betriebliche Sportgedanke bei den Schlossern des Maschinenbetriebes Kraftanlagen, die nun schon fast vier Jahre über eine Fußballmannschaft verfügen. Ihr Mannschaftskapitän Heinz Richter konnte bereits am 28. April dieses Jahres ein Fußballspiel mit einer Elf englischer Soldaten der Rheinarmee im Duisburger Süden arrangieren, das aber mit 10:2 Toren zugunsten der englischen Soldaten entschieden wurde. In einem Rückspiel beider Mannschaften am 7. Mai auf dem Sportplatz des SV Beckerwerth sah es für unsere Hüttenmänner besser aus. In voller Besetzung kam hier ein Fußballspiel zustande, bei dessen Abpfiff sich die britischen Artilleristen 9:3 geschlagen geben mußten. Bei einem anschließenden gemütlichen Beisammensein mit Freunden und Angehörigen zeigten die sportlich sehr fairen Briten reges Interesse, bald ein weiteres Spiel auszutragen. Sicherlich wird es wieder ein schönes Spiel mit interessierten Zuschauern geben. Denn in Beckerwerth erfreuten sich über hundert sportbegeisterte Zuschauer der deutsch-englischen Fußballbegegnung, wo es nicht um Punkte und Pokale ging, sondern nur um ein faires Spiel.

