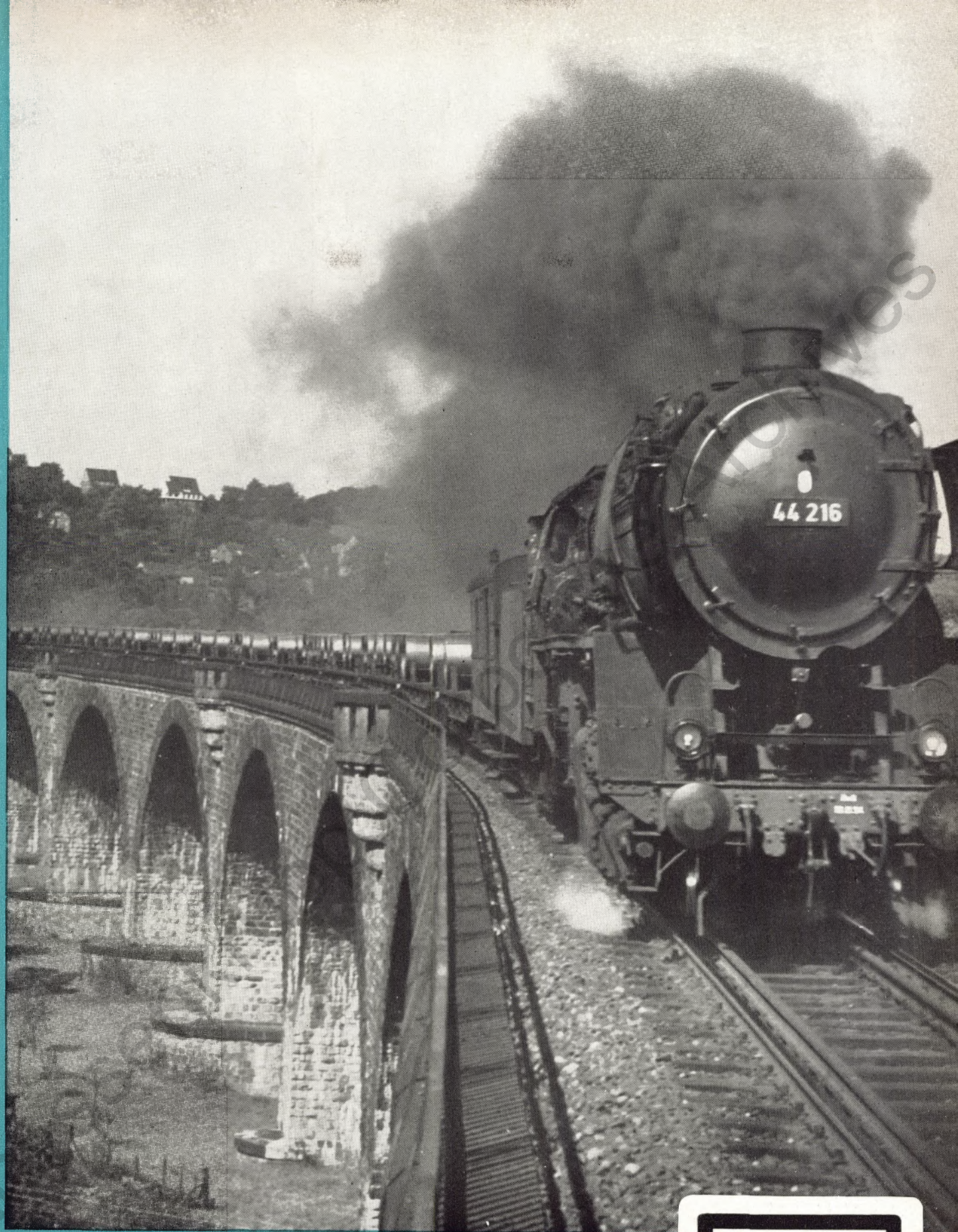




unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung, Fernruf 5 40 91, Hausruf 27 66 und 54 52 — Bilder: Haftmann, Schroeder, West-Foto, Privataufnahmen, ATH-Fotogruppe, Werksarchiv; Titelbild: West-Foto, Bild der Rückseite: Ernst Schroeder — Zeichnungen: Adalbert Müller u. Wilm Voßnacke — Satz u. Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft m.b.H., Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52.

Nachdruck von Nachrichten und auf Anfrage von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und die Übersendung von zwei Belegexemplaren wird gebeten.

AUS DEM INHALT:

	Seite
Bergassessor a. D. Sohl Ehrendoktor der TH Aachen	2
Hochofen-Riese 10 im Bau	3
Armco-Thyssen-Werk Dinslaken	4
Schilder in allen Formen und Farben	5
Wo sie waren — was sie erlebten	7
5000-km-Urlaubsreise durch die alte Heimat	9
Wirtschaftsthema des Monats: Stahl in der Weltwirtschaft	11
Ansprache an die Frauen, die sich über die Preise wundern	11
Mit dem Coilzug der ATH vom Rhein ins Siegerland	12
Der Sicherheits-Ingenieur hat das Wort: Er hatte Vorfahrt!	14
45 000 Pillen ...	15
Jeder hat sein Steckenpferd: Und abends hoch zu Roß ...	17
Jubilare, Personal- und Familiennachrichten	18
Rund um den Weißdorn: Feinwalzer gesucht	21

TITELBILD:

In schneller Fahrt rollt der 1000-Tonnen-Coilzug unserer Hütte auf der Bogenbrücke bei Witten über die Ruhr. Über dreihundert dieser Spezialzüge führen bisher aus Hamborn zu den Hüttenwerken Siegerland nach Eichen. Die Redaktion begleitete den Zug auf einer Fahrt an die Sieg. (Siehe hierzu den Bildbericht auf den Seiten 12 und 13 des Heftes)

BILD DER RÜCKSEITE:

Herbst — Zeit der Weinlese. Ein Schnappschuß unseres Werksfotografen Ernst Schroeder in einem Wingert an der Bergstraße

Bergassessor a. D.

Hans-Günther

Sohl

EHRENDOKTOR

DER TH AACHEN

Rektor und Senat der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen haben auf einstimmigen Beschluß der Fakultät für Bergbau und Hüttenwesen dem Vorsitzenden unseres Vorstandes, Bergassessor a. D. Hans-Günther Sohl, den akademischen Grad und die Würde eines Doktor-Ingenieurs Ehren halber verliehen. Diese Auszeichnung erfolgte, wie es in der Ehrendoktor-Urkunde heißt, „für die ungewöhnlich erfolgreichen Ingenieurleistungen, insbesondere bei dem Wiederaufbau und der Entwicklung der August Thyssen-Hütte zu höchster Leistungsfähigkeit, und in Anerkennung seiner Verdienste um die Sicherstellung der Rohstoffgrundlagen der deutschen Eisenindustrie“.

In einer schlichten Feierstunde im Rektorat der Hochschule in Aachen überreichte der Rektor, Professor Dr. Rudolf Jung, dem neuen Ehrendoktor die kunstvoll gestaltete Urkunde. Zahlreiche Professoren der Hochschule, Mitglieder des Vorstandes und Betriebsrates sowie Vertreter der Großaktionäre unserer Hütte und von Vereinigungen und Verbänden der deutschen Eisen- und Stahlindustrie wohnten der Ehrenpromotion bei. Rektor Professor Jung, Prorektor Professor Flegler, ferner die Senatsmitglieder Professor Koch, Professor Nebelung und Professor



Prof. Jung verliest den Text der Ehrendoktor-Urkunde

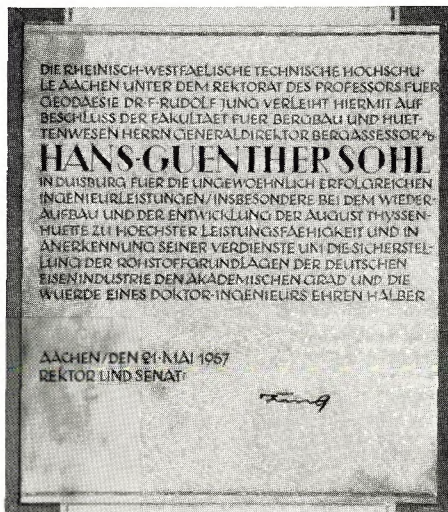
Cremer hatten dabei in ihrer feierlichen Amtstracht am Rektorentisch Platz genommen.

Der Rektor gab zu Beginn der Ehrenpromotion seiner Freude darüber Ausdruck, daß die TH Aachen damit nicht nur die umfangreichen Verdienste von Bergassessor Sohl um Naturwissenschaft und Technik ehren, sondern auch die Verbindung mit einem Freund der TH Aachen noch fester knüpfen könne.

Dann zeichnete der Dekan der Fakultät für Bergbau und Hüttenwesen Professor Dr.-Ing. Koch in seiner „Laudatio“, der Begründung für diese Ehrung, den beruflichen Werdegang Sohls. Er ging dabei den einzelnen Stationen des Lebensganges noch einmal nach und unterstrich besonders, daß Bergassessor Sohl nach dem Kriege im Vorstand der Vereinigten Stahlwerke das Herz des Widerstandes gegen die Demontage gewesen sei und damit das Ausland zu der Einsicht gebracht habe, wie unsinnig es sei, das Wirtschaftspotential Westeuropas durch eine Demontage der deutschen Eisen- und Stahlindustrie zu zerschlagen.

Vor allem beim Aufbau der August Thyssen-Hütte habe er dann den großen Blick für die wirtschaftlichen Möglichkeiten bewiesen, wobei — wie er sagte — das Mögliche bei ihm immer weiter gesteckt gewesen sei, als es andere sahen. Entscheidend habe er dabei auch das hohe Ansehen und große Vertrauen in die Waagschale werfen können, das ihm persönlich in der Welt entgegengebracht werde. Dies gelte vor allem für die Beschaffung der Finanzmittel, um die weitsichtige Konzeption August Thyssens beim Wiederaufbau der ATH auf moderner Grundlage neu erstehen zu lassen.

Trotz Beschränkung der Fertigung durch die alliierten Produktionsauflagen und



nicht zureichende Rohstoffbasis seien neue Anlagen geschaffen worden, in denen die Pläne einer rationalisierten Erzeugung verwirklicht werden könnten. Dies alles sei möglich gewesen auch dank der Mithilfe der Mitarbeiter, unter ihnen vor allem Dr. Michel und Dr. Cordes. Als besonders bemerkenswerte Objekte nannte Professor Koch dabei das Warmbreitband-Walzwerk mit seiner „Fließband-Erzeugung von Feinblech“, das SM-Stahlwerk I und den neuen kommenden Hochofen 10. Alle diese Anlagen habe Bergassessor Sohl wie ein Architekt betreut, der nicht nur den Bau entwerfe und überwache, sondern auch finanziere und bis zu den Mieteinnahmen durchkalkuliere.

Auf dem Gebiete der Rohstoffversorgung erinnerte Professor Koch daran, daß die bereits im letzten Krieg erfolgte Inbetriebnahme der neuen Erzgrube Damme in Oldenburg auf Sohls Initiative zurückgehe, ferner auch die starke Mechanisierung und Nutzung amerikanischer Erfahrungen bei den Rheinischen Kalksteinwerken und beim gleislosen Förderbetrieb der Erzgrube Kahlenberg bei Freiburg.

Nach der durch den Rektor erfolgten Ehrenpromotion und der Überreichung der Urkunde sprach Dr. Sohl Rektor und Senat der Technischen Hochschule Aachen den Dank für diese Ehrung aus. Er nehme sie an, so sagte er, auch für alle, für deren Arbeit er der Repräsentant sei. Denn alle Erfolge im wirtschaftlichen Leben seien nur durch Gemeinschaftsarbeit möglich. Sie basierten auf der Mitarbeit der Belegschaft, für die Betriebsratsvorsitzender Hansel zugegen sei, des Aufsichtsrates — sein Vorsitzender Dr. Pferdenges war leider verhindert —, der Aktionäre, von denen Professor Ellscheid und Dr. Birrenbach als Vertreter der Großaktionäre Frau Amélie Thyssen und Gräfin Anita Zichy teilnahmen, sowie des Vorstandes, wobei das technische Verdienst besonders bei seinem Kollegen Dr. Michel liege. Die Ehrung nehme er schließlich entgegen für die gesamte deutsche eisenverarbeitende Industrie.

Danken wolle er bei dieser Gelegenheit aber auch seiner Frau, die das Los der Frau eines stark beschäftigten Mannes mit bewundernswerter Geduld und großem Verständnis trage.

In seinem Dankwort forderte Dr. Sohl schließlich — als Erfahrungstatsache aus seinem beruflichen Leben — eine größere Verantwortungsfreude und eine stärkere Zivilcourage. Das heute immer mehr zu beobachtende Streben nach Sicherheit und die damit verbundene Gefahr der Erstarrung seien nicht zu vereinbaren mit Unternehmerrgeist und -freude. Ein Wirtschaftler, der nur 150prozentig sichere Vorhaben anpacke, verpasse bestimmt viele Chancen. Dabei plädiere er nicht für eine Augenblickspolitik in der Wirtschaft, sondern für eine maßvolle und auf lange Sicht ausgerichtete Geschäftspolitik. Wer nicht — auch in der Wirtschaft — notfalls Stellung und Fortkommen einzusetzen wage, stehe auf falschem Posten, gerade in der heutigen Zeit, da der Nachwuchs — im Gegensatz zu seiner eigenen Generation — erfreulich gute Berufsaussichten habe. Schließlich müsse man vom Nachwuchs erwarten, daß er nicht nur zum Spezialistentum heranwachse, sondern den Blick auch für alle technisch-wirtschaftlichen sowie die sozialen und politischen Anforderungen freihalte.

Hochofen-Riese 10 entsteht auf „grüner Wiese“



Die Hochofen-Anlage erhält eine sehr gewichtige Fortsetzung. Unmittelbar neben Hochofen 9 entsteht auf „grüner Wiese“ — ein neuer Hochofen-Riese, der Hochofen 10. Er wird einen Gestell-durchmesser von neun Meter besitzen gegenüber bisher 6,50 bis 7,50 Meter und eine Leistungsfähigkeit von 1400 bis 1500 Tonnen Roheisen haben. Unsere Bilder zeigen: oben Arbeiten am Ofenfundament, unten die Ausschachtung für die Bunkeranlage. 65000 Kubikmeter Erde erreichte der Aushub. Bisher wurden bereits über 3000 Kubikmeter Beton verbaut. Die Arbeiten gehen zügig voran.

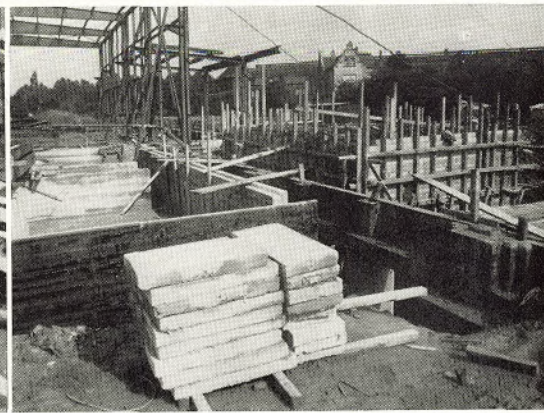
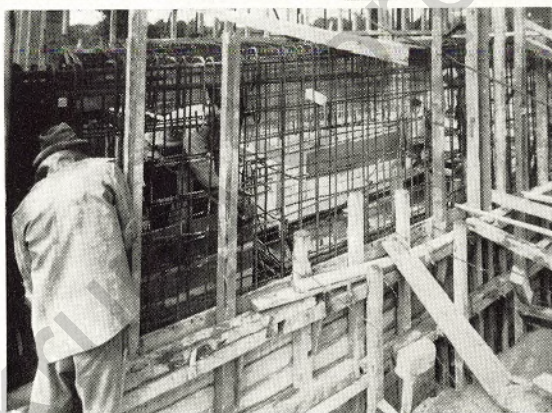


Armco-Thyssen-Werk Dinslaken im Aufbau

Die Werksanlage der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH in Dinslaken — eines Gemeinschaftsbetriebes der August Thyssen-Hütte AG und der Armco Steel Corporation, Middletown (Ohio, USA) — befindet sich seit kurzem in zügigem Aufbau. Im Frühjahr 1958 wird das neue Werk mit der Verarbeitung von Breitband unserer Hütte beginnen. Das Produktionsprogramm umfaßt die Fertigung von Stahlleitplanken, die der Sicherung unseres modernen Straßenverkehrs dienen, sowie die Herstellung von Durchlässen aus gewellten Stahlblechen, deren Verwendungsmöglichkeiten in allen Zweigen der Bauwirtschaft, zum Beispiel als Unterführungen für Fußgänger- und Fahrwege, als Wasserdurchlässe, als Heizungs- und Abwasserkanäle und für Drainageanlagen in der Landwirtschaft besonders vielseitig sind.

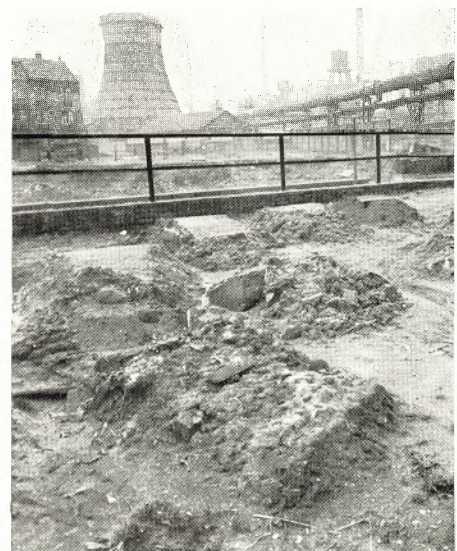


Unsere Bilder zeigen den Stand der Bauarbeiten: oben rechts die große Werkshalle; unten Bauarbeiter beim Herrichten der Armierung für Betonmauern. Den Parkplatz vor der Hauptverwaltung in Hamborn sichern bereits Leitplanken, wie sie demnächst im Dinslakener Werk hergestellt werden.



HÜTTENWEGE WERDEN JETZT LEICHTER SAUBER

Eine neue Kehrmachine säubert seit kurzem jeden Morgen die Werksstraßen unserer Hütte von Schmutz und Staub. Sie löste die bisherige kleine Maschine ab, die wie ein Rasenmäher anmutete und oftmals nicht mehr Herr der Lage zu werden schien. Die neue „Faun“-Kehrmachine besitzt einen 75-PS-Motor. Die doppelseitige Steueranlage gestattet den beiden Fahrern Macheln und Schmitz, mit gleichbleibender Fahrrichtung beide Straßenseiten zu reinigen und infolge des hohen Wendevermögens bis zu 45 Grad den Dreck aus allen Ecken und Windungen restlos zusammenzutragen. Schwere Tellerbürsten kehren den Kehrrikt zur Mitte des Fahrzeugs, nachfolgende Bürsten fördern ihn dann in einen vorgebauten Behälter, der etwa 1,5 Kubikmeter faßt und hydraulisch geöffnet und gekippt werden kann. Die Schichtleistung liegt bei gut zwanzig Kilometer Weg und etwa fünf Kubikmeter Dreck.



SCHILDER

IN ALLEN FORMEN UND FARBEN IN
DER FTA UNSERER HÜTTE GRAVIERT

Bei einem Rundgang durch das Werk beobachtet man viele neue Meßwarten und Steuerstände. Ihre Apparate und Schalter sind mit weißen oder schwarzen Schildern gut gekennzeichnet, die nicht aus Emaille, sondern aus Kunststoff bestehen und graviert sind. Auch die Türen der Büros in der Hauptverwaltung und in den anderen Betriebsgebäuden tragen solche Schilder, während im „Bundeshaus“ sogar durchsichtige aus Plexiglas angebracht sind. Die Spinde in den Waschkauen und die Werkzeugschränke in den Werkstätten sind mit gravierten Schildern beschriftet.

Alle diese zweckmäßigen, sauberen Schilder stammen aus dem eigenen Haus. Sie werden in der Fernmeldetechnischen Abteilung (FTA) unserer Hütte hergestellt; denn dort steht eine Graviermaschine, die monatlich etwa tausend solcher Schilder anfertigt.

Wie es dazu kam

Beim Wiederaufbau der Hütte zeigte es sich, daß für die Beschilderung und für Bezeichnungen jeder Art der Kunststoff Resopal sich besonders gut eignet. Er ist haltbar, wetterbeständig und unempfindlich gegen äußere Einflüsse; außerdem läßt er sich gut gravieren und ist zudem in vielen Farben lieferbar. Resopal wurde deshalb zum Beispiel bei Transparenten vieler Signalanlagen verwendet.

Bald aber trat die Schwierigkeit auf, daß man diese Transparente nicht in beliebiger Größe anfertigen konnte. Für das Hochofen-Abstichsignal zum Beispiel sollten Ziffern in Postkartengröße eingesetzt werden. Aber keine Gravieranstalt konnte Ziffern über zehn Zentimeter Höhe gravieren. In einem anderen Fall mußte eine vorhandene Beschriftung ergänzt werden. Als die fünfte Zeile nachgeliefert wurde, paßte das Schriftbild nicht zu den ersten vier Zeilen. Ofters wurde auch transparentes Material zum Gravieren fortgegeben, graviert zurück kam jedoch ein nicht transparentes Schild. (Offensichtlich war beim Gravieren ein Fehler unterlaufen. Man hatte dann schnell ein neues Schild aus vorhandenem Kunststoff angefertigt, aber leider war gerade kein transparentes Material vorrätig.)



Alle diese Schwierigkeiten führten zu der Überlegung, daß die aus Betrieben und Verwaltung kommenden Aufträge in einer betrieblichen Werkstatt mit eigener Graviermaschine leichter, schneller und besser zu lösen wären. Der Wiederaufbau der Hütte kam diesem Entschluß entgegen; denn die große Zahl der anfallenden Schilder mußte die Maschine schon nach wenigen Jahren bezahlt machen, wie es dann auch in der Tat der Fall war.

Storchschnabel vergrößert und verkleinert

Die Graviermaschine wurde im Jahre 1952 angeschafft. Sie besteht aus einem Gravierfräser, der in einem Storchschnabel gelagert ist. Dieser greift über zwei Tische: Auf dem ersten Tisch werden die Schablonen befestigt, der andere nimmt das Werkstück auf. Als Schablonen dienen hauptsächlich Schriftsätze in Höhe von zwanzig Millimeter mit engen oder breiten Buchstaben, die je nach Länge des Wortes bzw. des zur Verfügung stehenden Raumes ausgewählt werden. Für durchsichtiges Material, das auf der Rückseite graviert wird, werden Schablonen mit Spiegelschrift benutzt.

Durch den Storchschnabel wird der Fräser genau geführt. Die Schrift kann dabei auch gleichzeitig verkleinert oder vergrößert werden. Denn das Übertragungsverhältnis ist einstellbar von 10:1 bis 1:1. Man kann also nicht größer gravieren als die Schrift der Schablonen ist. Braucht man große Ziffern, zum Beispiel von hundert Millimeter Höhe, dann muß man Schablonen benutzen, die noch größer sind. Die Hochofen-Abstichsignale mit Ziffern von 140 Millimeter Höhe benötigen Scha-



Mechaniker Braun an der Graviermaschine. Links sieht man deutlich das Abtasten der Schriftschablone; im Vordergrund ein Teil der zum Setzen benötigten Schriften. Rechts das Fräsen der Schilder. Ein Storchschnabel bewirkt je nach Wunsch eine Vergrößerung oder Verkleinerung der Vorlage bei der Übertragung



blonen, deren Ziffern zweihundert Millimeter hoch sind. Bei der Anschaffung der Maschine wurde auf die Anfertigung solch großer Transparente Rücksicht bereits genommen, indem man eine größere Maschinen-Type mit einem genügend großen Tisch auswählte.

Die Graviermaschine steht in einem besonderen Raum der FTA-Werkstatt im Park der Hauptverwaltung. Um die starken Geräusche der Maschine zu dämpfen, ist der Raum mit schallschluckendem Material ausgekleidet. Der anfallende Gravierstaub wird durch einen Exhaustor sofort abgesaugt. Zugeschnitten werden die Schilder dann mit einer kleinen Tischkreissäge, die bisher leider in dem Gravierraum noch keinen Platz fand.

Erst in einem neuen Werkstattgebäude werden alle Maschinen unserer Gravieranstalt vereint.

Schwarze Schrift auf weißem Grund

An Werkstoffen wird hauptsächlich Resopal in mehrschichtigem Material verarbeitet. Dies sind Platten von 1,5 bis 2 Millimeter Stärke, die zum Beispiel außen weiß, in der mittleren Lage jedoch schwarz sind. Wird die weiße Oberfläche durchgefräst, erscheint der schwarze Grund als Buchstabe oder Zeichen.

In der Hauptsache wird schwarze Schrift auf weißem oder elfenbeinernem Grund verwendet, da sich diese Schrift in den Be-

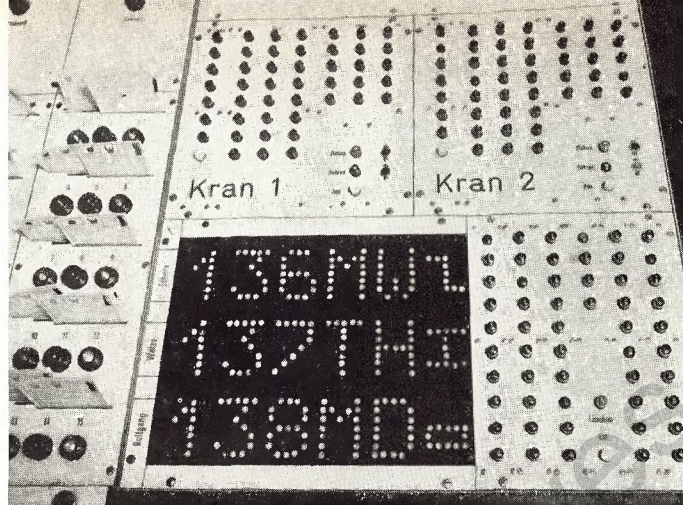
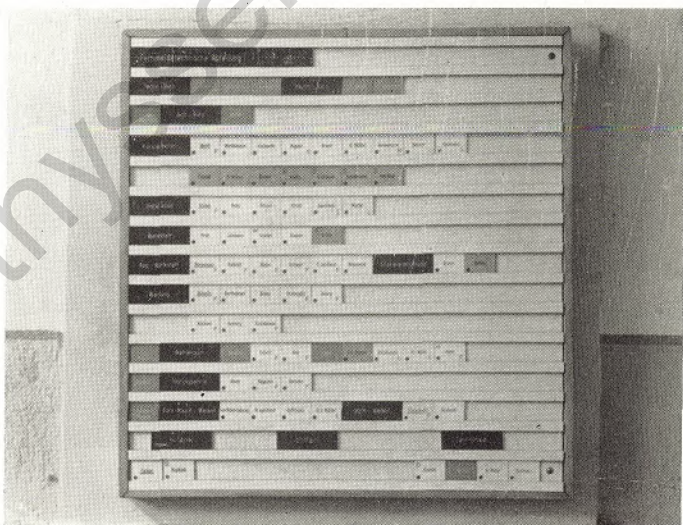


Hilfsarbeiter Heinz Hahne beim Zuschneiden der fertigen Schilder

trieben bei dem im Hüttenwerk anfallenden Staub gut lesen läßt. In staubfreien Betrieben würde eine weiße Schrift auf schwarzem Grund vorzuziehen sein, aber bei uns würde der Staub die Gravierfuge zusetzen und die Schrift sich nicht mehr abheben.

Es gibt eine ganze Reihe von Farbzusammenstellungen. Es können auch schwarze Schrift auf gelbem Grund oder weiße Schrift auf blauem Grund hergestellt werden. Es gibt transparentes Material, das nur zwei Farbschichten hat, zum Beispiel rot und weiß-transparent. Wird die rote Oberfläche durchgefräst, erscheint eine weiße Schrift auf rotem Grund. Beleuchtet man diese Fläche von hinten, leuchtet zugleich die ganze Fläche rot. Diese Möglichkeit, mit verschiedenen Farben zu arbeiten, haben wir in zahlreichen Transparenten angewandt, so in dem großen Transparent für den Arbeitsrhythmus im Block- und Profilwalzwerk.

Der Dienstplan bei der FTA — und inzwischen auch bei anderen Betriebsabteilungen — ist mit dauerhaften Namensschildern aus eigener Gravierwerkstatt versehen



Das Besatztableau für die Tieföfen der ATH ist mit Schildern aus der FTA-Gravierwerkstatt ausgestattet

Benötigt man jedoch eine sehr große Stückzahl von Schildern mit gleicher Ausführung und gleichen Texten, etwa Kennzeichen für Kabelwege, dann ist es billiger, sie in einem Unterglasur-Druckverfahren herstellen zu lassen. Bei der Herstellung der Resopal-Platten, die aus einer großen Anzahl seidenpapierdünner Schichten mit dem Kunstharz zusammengepreßt werden, wird dann als vorletzte Lage ein bedrucktes Seidenpapier eingepreßt. Der Text kann sogar mehrfarbig werden. Die Schilder sind dann durch ihre glatte Oberfläche noch widerstandsfähiger gegen äußere Einflüsse. Dieses Verfahren lohnt sich jedoch erst bei Stückzahlen von etwa hundert gleichen Schildern.

Für alle Betriebe und Zwecke

Es gibt auch Montage-Platten aus Resopal, in denen eine drei Millimeter starke Pertinax-Scheibe oben und unten mit weißem Resopal belegt ist. Aus diesem Material haben wir schon eine große Reihe von Schalttafeln hergestellt und den Gravierfräser dabei nicht zum Ausarbeiten der Beschriftung eingesetzt. Für den Tieföfen-Ziehstand wurden zum Beispiel die Ofenfelder mit der Besatzanzeige, den Leuchttasten und den Schlitten zum Absetzen der Blocklaufkarten ebenfalls in der Werkstatt der FTA angefertigt; dabei wurden die Schlitz mit der Graviermaschine gefräst.

Später fertigte die Gravieranstalt für die Elektro-Hauptwerkstatt die Leistungsschilder aus Rotguß, die an den reparierten Motoren zu befestigen waren. Früher wurden die technischen Daten einge-

geschlagen, jetzt werden sie graviert und sind wesentlich besser lesbar. Die Abnahme schickt für Schienenprofile ihre Lehren aus Stahl, auf die Firmenzeichen und Beschriftung einzufräsen sind. Auch die schönen Wecker, die den Jubilaren im Januar 1957 erstmals bei der Ehrung als Geschenk der Hütte überreicht wurden, erhielten in der FTA das Firmenzeichen der ATH.

Schließlich wurden Skalen und Meßlehren aus durchsichtigem Material (Plexiglas) auch für besondere Zwecke hergestellt. Hierfür sind allerdings umfangreiche Vorarbeiten nötig. Mechaniker Erich Braun, der die Graviermaschine betreut, hat bereits große Fertigkeit, sich die für diesen Zweck notwendigen Schablonen aus Pertinax herzustellen. Ist es da ein Wunder, wenn die Angehörigen der FTA bei ihren Betriebsausflügen immer mit kleinen Festplaketten geschmückt werden?

Hermann-Ernst von König



Die FTA hat bei ihren Ausflügen immer besondere Plaketten

Wo sie waren – was sie erlebten

Kleines Urlaubs-Mosaik

Wenn die ersten Regenböen übers Stoppelfeld ziehen und die gefiederten Sänger sich für den Flug gen Süden rüsten, kehren vielerorts in den Betrieben die Urlauber an ihren altgewohnten Arbeitsplatz zurück. Es ist die Rückkehr aus der Welt der Entspannung und Erholung, die jedes Jahr immer mehr Mittelpunkt der Freizeit ist. Recht bunt sind die Marken der Karten, die bei den meisten von uns als Grüße von Arbeitskameraden und Mitarbeitern ankamen. In Nord und Süd, an der See, im Gebirge sowie unter der Sonne Italiens und Spaniens erholten sie sich.

Unsere Hütte verschaffte vielen Mitarbeitern eine zusätzliche Erholung. Einer stattlichen Anzahl konnte die Betriebskrankenkasse auch in diesem Jahr eine kostenlose Kur in Dausenau an der Lahn und im benachbarten Weinähr ermöglichen. Viele von ihnen waren zum ersten Male in Dausenau, dem verträumten Ort an der Lahn, nur 10 Kilometer von Weinähr entfernt. Die Wochen in der reizenden Landschaft dürften ihnen noch lange in Erinnerung bleiben. Nicht zuletzt haben die gute Unterkunft und Verpflegung dazu beigetragen. Die Pension, idyllisch an einem Mühlenbach gelegen, verriet den Charakter dieses Gebäudes, das um die Jahrhundertwende noch eine Mühle war und 250 Jahre alt sein soll. In diesem Bach konnte sich einer unserer Mitarbeiter seinem Steckenpferd, dem Angelsport widmen. Spaziergänge in der nahen Umgebung rundeten das Erleben dieser schönen Tage.

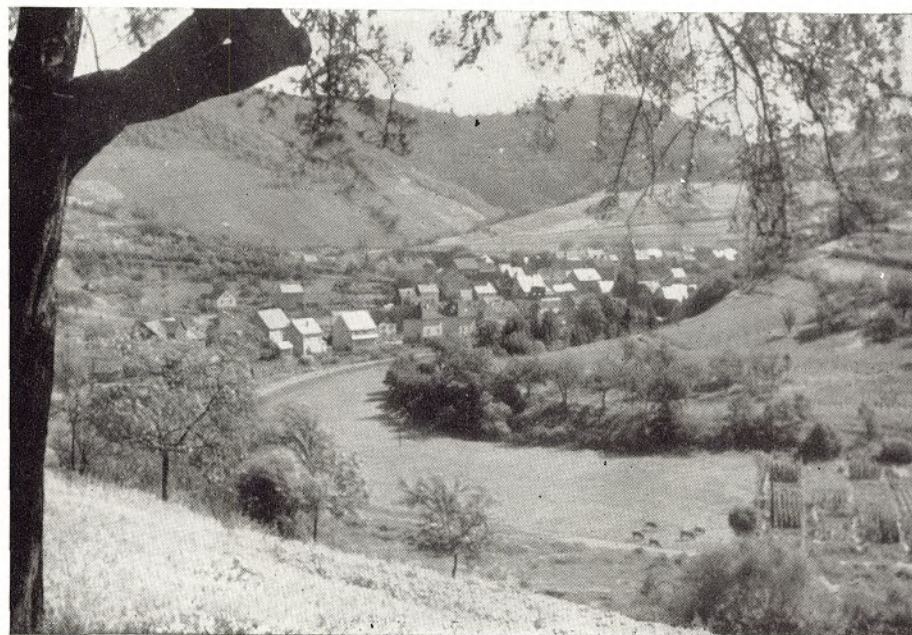
Auch in Weinähr nutzte man das schöne Wetter zu vielen Ausflügen, die bis Wiesbaden und Koblenz führten. „Warum in die Ferne schweifen — sieh', das Gute liegt so nah“, konnte man auch hier sagen. Denn immer wieder waren markante Aussichtspunkte in der näheren Umgebung das Ziel von Wanderungen, besonders Kloster Arnstein und der Goethepunkt. Die Fotos dieser Seite, sämtlich von Kurteilnehmern aufgenommen, zeugen von diesen schönen Tagen.

Erlebnis St. Veit

Wenn man eine Reise tut, so kann man was erzählen — das gilt insbesondere auch für die über hundert Männer unserer Hütte, die als erste einen kostenlosen Urlaub in St. Veit in Österreich verbringen durften. In der Abgeschiedenheit des Salzachtals mit seiner landschaftlichen Schönheit sollten verdiente Werksangehörige einmal richtig ausspannen. Was sie erleben? — Lesen Sie selbst, was uns die Urlauber Jakob Brands (Steinfabrik), Alwin Stolz (MB Schlackenberger) und Friedrich Forst (Thomaswerk) schrieben: Es war ein Montagmorgen, als wir nach 14 Stunden Bahnfahrt in Schwarzach ankamen. Auf dem Bahnhof erwartete uns bereits Pensionsleiter Schandlbaur, der uns dann mit einem Bus nach St. Veit brachte. Umgeben von riesigen Bergen ist dieses kleine Stückchen Land für



Zwei idyllische Urlaubsorte: Die beiden oberen Fotos zeigen Dausenau an der Lahn mit der Pension am Mühlenbach, in der die Urlauber der ATH untergebracht waren, unten Blick auf Weinähr





Diese drei Fotos zeigen Gruppen von ATH-Urlaubern im Winzerhaus in Weindöhr, ihrer Pension. — Hier wie in Dausenau gab es auch viele frohe

Stunden, bei denen ein guter Tropfen nicht fehlte. — Auch Regenschauer konnten diese Unverdrossenen nicht von ihrer Wanderung abhalten

eine Erholungsreise sehr schön gelegen. In den ersten Tagen genügten uns kleinere Spaziergänge in die nähere Umge-

bung. Dann unternahmen wir unsere erste größere Fahrt zum Großglockner. Das Wetter war herrlich, das Erlebnis des

Glockenmassivs mit seinem ewigen Schnee und den vielen Wolken sehr stark. Sprachlos standen wir vor dieser Pracht. Dazu eine zünftige Schneeballschlacht in unseren Sommeranzügen — es war einfach schön.

Fahrten zur Lichtensteinklamm ins Salzkammergut mit dem berühmten „Weißen Röhl“ und seinem See, nach Salzburg, durch die berühmten Festspiele bekannt, mit seinen Bauten und Brunnen, brachten uns Erholung und Entspannung. Zell am See, Bad Ischl, Hallstatt mit See und der Wolfgangsee wurden besucht. Wir haben uns sehr umgesehen.

Auf Sonnenschein folgt auch mal Regen. Dann wurde eben ein anständiger Skat gedroschen. Bei schönem Wetter jedoch ging es hinaus zu den Sehenswürdigkeiten von St. Veit, zum Schneeberg und zur Kinderalm.

In einer zweistündigen Kletterpartie kann man auf die Kinderalm gelangen, auf der sich ein Kindererholungsheim des Landes Salzburg befindet. Wer sich allerdings stark fühlte und gut auf den Beinen war, konnte auch eine noch längere Kletterpartie zum Schneeberg oder einen zweistündigen Fußmarsch zu der schönen Stadt St. Johann, östlich von St. Veit mit der weltbekannten Lichtensteinklamm machen. Der Trachtenabend, der für die Pensionsbesucher veranstaltet wurde, mit Schuhplattler und den alten Tänzen, bleibt noch lange in angenehmer Erinnerung.

„Ich würde noch heute wieder gerne nach St. Veit fahren“, das konnte man aus manchem Munde hören, als Mitte September eine Gruppe von Hüttenleuten mit ihren Angehörigen in Walsum Erinnerungen gemeinsam erlebter Urlaubstage austauschte. „Weißt du noch“, oder „Mensch, das war ein toller Tag“, war Einleitung so manch heiterer Erzählung, die von Tischnachbar zu Tischnachbar die Runde machten. Die Szenerie des Abends wechselte dann, als man noch einmal die Schönheiten des Salzburger Landes in Farbfotos erlebte. Diese zum Teil sehr originellen Aufnahmen eines Urlaubers lösten große Heiterkeit und Freude aus. Aber auch eine Nachtaufnahme von der Hütte hatte sich zwischen den Urlaubs-Dias „verirrt“. Man erkannte dabei sehr bald, daß es auch in der Nähe des heimischen Herdes lohnend ist, zu fotografieren.



ATH-Urlauber in St. Veit. Oben mit der „Sonnhof-Marianne“ in froher Gesellschaft, unten bei einem Ausflug vor der majestätischen Kulisse des Großglockner



5000 km-Urlaubsreise durch die alte Heimat

Maschinist Fischer besuchte jugoslawischen Praktikanten

er den größten Teil seines Lebens verbracht. Als vor nicht allzu langer Zeit der jugoslawische Meister Zarko Ivkovic sechs Monate in unserer Hütte verbringen durfte — die Werkzeugzeitung berichtete damals darüber — machte er aus Freude zur Sache sehr oft den Dolmetscher. Eine herzliche Freundschaft bahnte sich dabei zwischen dem Jugoslawen und Fischer an und ließ Fischers Plan, seine alte Heimat aufzusuchen, feste Formen annehmen.

In den ersten August-Tagen war es dann so weit. Mit seiner Frau, einer Bayerin, die nun zum ersten Male die Heimat ihres Mannes kennenlernen sollte, saß er im D-Zug und fuhr über München und Salzburg der jugoslawischen Grenze entgegen. Bei Laibach betrat er dann die „Federatiwna Narodna Republika Jugoslawija“, zu deutsch: die Föderative Volkrepublik Jugoslawien.

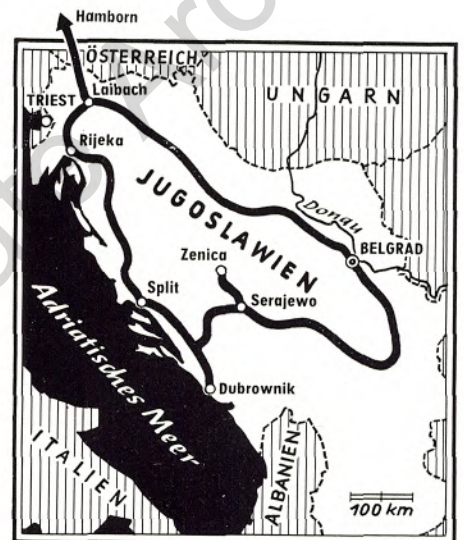
Franz Fischer spricht perfekt jugoslawisch, und die gute jugoslawische Aussprache und auch sein Äußeres ließen die Grenzbeamten Titos in ihm zunächst einen Landsmann vermuten. Doch als der Reisepaß ihn als Deutschen auswies, lächelte man beiderseits nur verschmitzt. Dann verabschiedeten ihn die Grenzbeamten mit den besten Wünschen für die weitere Reise, und weiter ging es mit der Bahn durch die Landschaft eines der schönsten Länder des Balkans.

Durch die Dinarischen Alpen

Entlang der italienischen Grenze führte der Reiseweg zunächst zur dalmatinischen Adriaküste. Fischer erlebte dabei

die altvertrauten Dinarischen Alpen erneut; vor den Augen seiner Frau aber tat sich eine neue Welt auf. Städte wie Rijeka (das alte Fiume), Split und Dubrownik, um nur einige der vielen Stationen an der Westküste der Adria zu nennen, mehrten die Eindrücke und Erlebnisse von Tag zu Tag.

Immer wieder konnte Franz Fischer feststellen, daß sich die Menschen in den vergangenen Jahren kaum verändert



haben, so auch viele seiner jugoslawischen Freunde, die er besuchte oder denen er zufällig und überraschend begegnete.

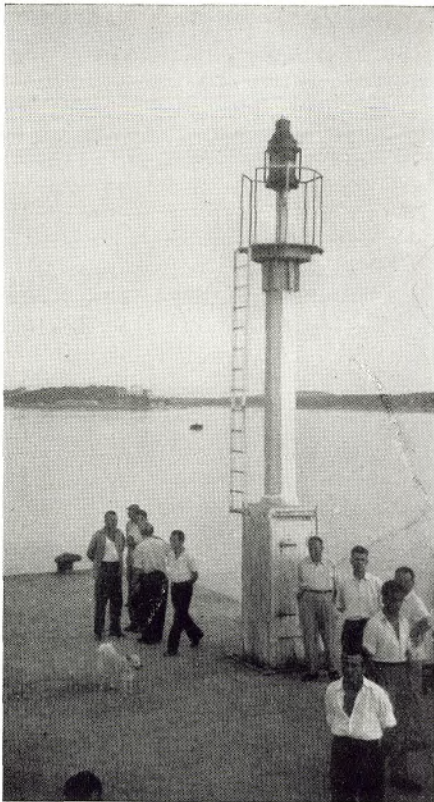
Doch das eigentliche Ereignis stand bevor, nämlich das Wiedersehen mit Zarko Ivkovic. Zunächst saß man in einer Zahnradbahn von Dubrownik und fuhr auf einer 246 km langen Strecke bis Sarajevo landein durch das Küstengebirge, wozu 12 volle Stunden nötig waren. Von Sarajevo ging es nach einigen Tagen wieder in flotter Eisenbahnfahrt nach Norden weiter. Und in den späten Abendstunden eines schönen Augusttages traf Franz Fischer mit seiner Frau in Zenica ein.

Wiedersehen mit Ivkovic

Große und herzliche Freude herrschte hier beim Wiedersehen mit Zarko Ivkovic. Die Stunden, die er arbeitsfrei hatte, erwiesen sich in der Regel als viel zu kurz, so viel hatten sich beide zu erzählen. Stunden, die Ivkovic auf unserer Hütte erlebt hatte, rückten hier immer wieder ins Gespräch. Sehr oft hörte Fischer dabei Worte des Dankes; selbst

SAMMELMAPPEN

zum Aufbewahren der Werkzeugzeitung sind bei der Redaktion (Hauptverwaltung Zimmer 9) von Montag bis Freitag in der Zeit von 9 bis 16 Uhr gegen einen Unkostenbeitrag von einer Mark zu erhalten. In jeder Mappe können zwei Jahrgänge aufbewahrt werden.



Leuchtfener an der Hafenmole in Sibenik

Während einige im Stillen Urlaubspläne für den Winter oder vielleicht schon den kommenden Sommer schmieden, leben andere noch in ihren jüngsten Erlebnissen und kramen mit blanken Augen in ihren Fotos. Eine ganze Welt voll schöner Erlebnisse tut sich dann noch einmal auf und gewinnt in der Erinnerung noch an Tiefe.

Eine Urlaubsreise besonderer Art machte der im Warmbandwerk als Maschinist tätige Franz Fischer. In Jugoslawien hat

Auch diese Mitarbeiter der ATH wollten in St. Veit in Urlaub. Zum Teil hatten sie ihre Frauen mitgenommen, die sich mit ihnen im Salzburger Land erholten





Im Hafen von Rijeka (dem früheren Fiume)

der alte Vater des Jugoslawen hielt mit Worten voller Herzlichkeit nicht zurück. Oft hatte Fischer das Gefühl, als stände er stellvertretend für alle Werksangehörigen, neben denen Zarko Ivkovic an verschiedenen Arbeitsplätzen unserer Hütte gearbeitet hatte und denen jetzt all dieser Dank galt.

Die Erwidierung der Gastfreundschaft kam auch darin zum Ausdruck, daß das Ehepaar Fischer selbstverständlich im Ledigenheim des dortigen Stahlwerkes Zeljezara wohnen mußte. Dadurch erhielten diese Tage in Zenica einen ganz besonderen Glanz, da das Heim mit seiner Einrichtung beinahe luxuriös wirkte, verglichen mit sonstigen Verhältnissen in diesem Land.

Die Weihnachts-Zuwendung 1957

Wie in den vergangenen Jahren werden auch in diesem Jahr alle Belegschaftsmitglieder unserer Hütte wieder eine Weihnachts-Zuwendung erhalten. Die Lohnempfänger werden sie am 29. November in ihren Lohntüten vorfinden, den Angestellten wird sie mit dem November-Gehalt ausgezahlt.

Die Weihnachts-Zuwendung soll eine Anerkennung für das gute Zusammenwirken aller Mitarbeiter unserer Hütte und für den Erfolg der gemeinsamen Arbeit im vergangenen Jahr sein. Die Einzelbeträge sind bei der aktiven Belegschaft, ähnlich der Regelung des Vorjahres, entsprechend der Zahl der Dienstjahre gestaffelt.

Auch unsere Pensionäre und Hinterbliebenen kommen wieder in den Genuß eines Weihnachtsgeldes, das gegenüber dem Vorjahr erhöht werden konnte.

Die näheren Einzelheiten über Aufteilung und Höhe des Betrages ergeben sich aus der Bekanntmachung des Vorstandes vom 12. Oktober 1957.

Doch auf dem Höhepunkt findet im Leben das Schönste oft sein Ende. So war auch hier einmal die Stunde gekommen, da man wieder Abschied nehmen mußte. „Auf Wiedersehen in Deutschland“ — rief man sich zu, als das Ehepaar Fischer



Beim jugoslawischen Meister Zarko Ivkovic in Zenica: Franz Fischer (sitzend) unterhält sich mit seinem Gastgeber, hinter ihnen Frau Fischer und Vater Ivkovic

und Ivkovic sich zum letztenmal die Hand geschüttelt hatten.

Die Reiseroute führte dann über viele Stationen bis nach Kroatien in den Norden Jugoslawiens. Ein unvergeßliches Erlebnis für Franz Fischer war dabei das Wiedersehen mit dem Ort, der ihm einst Heimat war. Das war Höhepunkt und zugleich Finale dieser großen Reise; denn der Urlaub neigte sich seinem Ende zu. Als Fischer und seine Frau Ende August mit einer schönen Ausbeute auch von Erinnerungsbildern, aus denen auch die Fotos zu diesem Bericht ausgewählt wurden, auf dem Duisburger Hauptbahnhof dem Schnellzug entstiegen, hatten sie eine Urlaubsreise von 5000 Kilometer hinter sich. Es war ein einzigartiger Urlaub, der beide um viele schöne Erinnerungen bereichert hatte.

gm

ATH-NOTIZBUCH

IM SM-STAHLWERK I konnte am 11. Oktober der vierte 250-Tonnen-Ofen in Betrieb genommen werden. Der zweite 375-Tonnen-Gießkran des Stahlwerks wurde bei seiner Abnahme mit 565 Tonnen belastet.

★

BEI DEN HERBSTPRÜFUNGEN der Industrie- und Handelskammer Duisburg bestanden die Maschinenschlosser Dielmar Hamp, Wilhelm Jünger und Egon Rohrmann ihre Facharbeiterprüfung mit sehr gut und von weiteren dreißig technischen Lehrlingen der ATH 23 mit gut. Zwei kaufmännische Lehrlinge schnitten nach zweieinhalbjähriger Lehrzeit mit gut, acht Anlernlinge mit gut und vier mit befriedigend ab.

★

DER BETRIEBS-JUGENDVERTRETUNG unserer Hütte gehören an: Hans-Jürgen Schumacher (zugleich 1. Vorsitzender), Friedhelm Wiesel, Reinhold Braams, Bernhard Multer und Theodor Ingenlath.

★

IN DER VERKEHRSABTEILUNG sind jetzt alle Verkehrsaufgaben unserer Hütte zentral zusammengefaßt, nachdem ihr neben den bisher schon betreuten Eisenbahn- und Schiffs-transporten auch die Lkw-Transporte übertragen wurden. Lediglich die werkseigenen Kleintransporte unterstehen auch in Zukunft den einzelnen Betriebsstellen.

★

ALS BLUTSPENDER stellten sich in St. Veit drei Urlauber unserer Hütte zur Verfügung, als in einem dringenden Notfall bei einer Einwohnerin des Ortes eine sofortige Blutübertragung notwendig wurde. Die Frau konnte dadurch gerettet werden.

★

IM EICKELKAMP werden weitere Eigenheime gebaut. Belegschaftsmitglieder können sich bei der Abteilung Wohnungswesen bis Ende Oktober noch vormerken lassen. Die Hütte hat bisher 340 Eigenheime für Mitarbeiter errichtet.

★

IN WALSUM wird die Rheinische Wohnstätten AG. in Kürze mit dem Bau von zwölf Garagen für Bewohner der Montan- und der Stahlarbeiter-Siedlung beginnen. Laternengaragen für einen Teil unserer Mitarbeiter werden in diesen Wohngebieten dann überflüssig.

★

VORARBEITER GROTHE, Ausbilder in unserer Lehrwerkstatt, ist nach vierzigjähriger Tätigkeit auf unserer Hütte in den Ruhestand getreten. Oberingenieur Diedrich verabschiedete ihn im Auftrage des Vorstandes. Betriebsleiter Kunert dankte ihm für seine Tätigkeit.

★

KAPITÄN VOSS, der unseren Dampfer „August Thyssen“ unter der Flagge der Seereederei Frigga AG., Hamburg, seit der Übernahme des Schiffes führte, hat nach seinem diesjährigen Urlaub den „Frigga“-Frachter „Aegir“ übernommen. An seiner Stelle erhielt Kapitän Ziemer das Kommando über „August Thyssen“.

★

IM HAMBORNER KULTURLEBEN bringt am 25. Oktober Professor Lessmann, Berlin, Violinkonzerte von Sibelius, Grieg und Reger zum Vortrag. Anfang Oktober gastierte das Mülheimer Kleine Theater mit Karl Willingers Schauspiel „Kennen sie die Milchstraße?“. Ende September gab die Solotänzerin Jutta Ludwig vom Stadttheater Mainz einen mit großem Beifall aufgenommenen Tanzabend. Für den November plant der Kulturring: 1. November Farblichtbilder-Vortrag „Zeitloses Sizilien“, 17. November Dichterabend Edzard Schaper (Aula Berufsschule), 25. November „Zyklone“ von Jules Roy.

★

DER BETRIEBSCHIEF DES LOKBETRIEBES von „Eisenbahn und Häfen“, Hermann Home, ist nach mehr als 43jähriger Tätigkeit in den Ruhestand getreten. Er war 1914 bei der damaligen „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“, der Vorläuferin der ATH, eingetreten.

★

UNENTSCHIEDEN 3:3 trennten sich Ende September eine Fußball-Elf der Mechanischen Hauptwerkstatt der Hütte und eine Elf der Bera-Bremsbelaa aus Marienheide im Bergischen Land, mit denen bereits seit Jahren eine sportliche Freundschaft besteht. Die Bera-Elf konnte vor dem Soel unsere Hütte auf einem Rundgang näher kennenlernen.

Vor der Deutschen Weltwirtschaftlichen Gesellschaft in Berlin befaßte sich der Vorsitzende unseres Vorstandes, Bergassessor a. D. Dr. Sohl, mit aktuellen Fragen der Eisen- und Stahlindustrie. Hier einige Gedanken aus seinem Vortrag über „Stahl in der Weltwirtschaft“.

Seit sieben Jahren hat sich in allen Industrieländern ein wirtschaftlicher Aufschwung vollzogen, der nach Ausmaß und Tempo ohne Beispiel ist. Die Rohstahl-Erzeugung der Welt, die 1950 annähernd 190 Mill. t erreicht hatte, ist inzwischen schätzungsweise auf ein Niveau von etwa 300 Mill. t — das heißt, um mehr als fünfzig Prozent — gestiegen.

Seit Einführung der modernen Stahl-Herstellungsverfahren, also im Verlauf der vergangenen 85 Jahre, sind insgesamt etwas mehr als 6 Mrd. t Rohstahl in aller Welt erzeugt worden, davon — wenn ich so sagen darf — die „größere“ Hälfte allein in den letzten zwanzig Jahren. Mehr als zwei Drittel dieser größeren Hälfte, nämlich über 2 Mrd. t Rohstahl, entfallen wiederum auf das letzte Jahrzehnt von 1946 bis zur Gegenwart.

● Für jeden, der das wirtschaftliche Geschehen nicht stumpf an sich vorbeiziehen läßt, muß die Feststellung eindrucksvoll sein, daß also seit 1937 in der Welt mehr Stahl erzeugt und verbraucht worden ist als in der ganzen Zeit zuvor.

Die Weltbevölkerung ist von 1,6 Mrd. Menschen im Jahre 1900 auf gegenwärtig etwa 2,7 Mrd. angewachsen. Gleichzeitig hat sich in zahlreichen Ländern der Wohlstand der breiten Massen beträchtlich erhöht. Hier und in der damit zusammenhängenden außerordentlichen Zunahme des Stahlverbrauchs je Kopf der Bevölkerung liegt der Schlüssel zum Verständnis für das Fortschritts-tempo in der Stahlindustrie. Hat sich doch seit der Jahrhundertwende die Stahlerzeugung mehr als verdacht, bei einer Zunahme der Weltbevölkerung nur um das 1,7fache!

Die außerordentliche Dynamik der stahlwirtschaftlichen Entwicklung, die sich hierin ausdrückt, wird noch eindrucksvoller durch die Feststellung, daß in der gleichen Zeit die Kohleförderung auf das zweieinhalbfache und der Verbrauch an Primär-Energie auf das sechsfache gestiegen ist. Die Stahlausweitung ist also auch der Energie-Gewinnung weit vorausgeeilt. Diese Tatsache erlaubt nur eine Schlussfolgerung:

● Die mit der Bevölkerungsentwicklung und dem steigenden Wohlstand fortschreitende Industrialisierung sowie die Beschleunigung des technischen Fortschritts haben die Bedeutung des Stahls in einem Ausmaß steigen lassen, daß das Fortschritts-tempo in der Stahlindustrie schlechthin entscheidend für das gesamtwirtschaftliche Wachstum überhaupt geworden ist.

Wenn nun in den kommenden 25 Jahren mit einer weiteren Zunahme der Weltbevölkerung um 1 Mrd. Menschen, d. h. jährlich etwa um 40 Millionen, gerechnet wird, dann müssen wir schon aus diesem Grund mit einem weiterhin wachsenden Bedarf an Stahl rechnen. Mehr noch: Die mit Sicherheit zu erwartende weitere Steigerung des Stahlverbrauchs je Kopf der Bevölkerung wird den Stahlbedarf auch künftighin um ein Vielfaches der reinen Bevölkerungszunahme wachsen lassen.

In den größeren Stahlländern werden von Zeit zu Zeit entsprechende Untersuchungen durchgeführt, die gegenwärtig im Trend alle das gleiche Bild zeigen:

● Die Amerikaner halten den Ausbau ihrer Stahl-Kapazität von zur Zeit etwa 120 Mill. auf rund 170 Mill. t im Jahre 1970 für erforderlich.

● In Großbritannien strebt man für 1962 eine Rohstahl-Kapazität von mindestens 29 Mill. t an bei einer Erzeugung von rund 21 Mill. im letzten Jahr.

● Für die Montanunion ist bekanntlich eine Produktionsmöglichkeit von mindestens 75 Mill. t Rohstahl im Jahre 1965 vorausgesetzt worden gegenüber einem Erzeugungsniveau von annähernd 57 Mill. t im Jahre 1956. Im Verlauf der nächsten zwanzig Jahre schließlich soll die Stahlproduktion im Bereich der Montanunion über 100 Mill. t jährlich erreichen, d. h. sich fast verdoppeln.

● Die Sowjetunion schließlich, die im letzten Jahre rund 49 Mill. t erzeugt hat, will 1960 sogar auf 68 Mill. t kommen.

● Auch zahlreiche Entwicklungsländer, in denen früher praktisch kein Stahl erzeugt worden ist, gehen in zunehmendem Maße dazu über, eigene Stahlwerke aufzubauen, um damit ihrer Industrialisierung den Weg zu bereiten.

Auf Grund der zur Zeit bekannten Investitionspläne wird für 1960 eine Weltstahl-Produktion von insgesamt 390 Mill. t für möglich gehalten. Das würde einer Steigerung von knapp 40 Prozent in dem kurzen Zeitraum von nur drei bis vier Jahren entsprechen.

Dabei zeichnet sich in der ganzen Welt ein Strukturwandel ab, der zu einer stärkeren weltwirtschaftlichen Verflechtung führt. Während die nationalen Eisenindustrien bisher überwiegend auf heimischen Erzen oder heimischen Brennstoffen, wenn nicht auf beiden basierten, hält die Förderung dieser traditionellen Lagerstätten vielfach mit dem steigenden Bedarfs nicht mehr Schritt.

Daß sich aus einer solchen strukturellen Änderung der Rohstoffgrundlagen auch Standortverschiebungen ergeben — wie die Neugründung von Küstenwerken — sei hier nur am Rande vermerkt. Diese Entwicklung bringt noch eine weitere verbindende Aufgabe mit sich: den gemeinsamen Anschluß ausländischer Lagerstätten.

Sie wird aber andererseits auch einen verschärften Wettbewerb zur Folge haben; denn die kostenmäßigen Vorteile der heimischen Lagerstätten werden allmählich an Bedeutung verlieren. Dieser verschärfte Wettbewerb wird aber gerade die europäische Eisenindustrie, deren Produktivität z. Zt. nur etwa halb so groß ist wie die der amerikanischen, vor bislang nicht gekannte Aufgaben stellen. Wenn wir uns nämlich auf diesen verschärften Wettbewerb einstellen wollen, so bedeutet das: investieren, investieren und nochmals investieren!

Daher gilt es, alle Kräfte zusammenfassen, um dieser Fülle von Anforderungen gerecht zu werden. Hierzu gehört, daß wir nicht nur die technischen, sondern auch die organisatorischen Voraussetzungen für die geforderten Leistungen schaffen. Ich meine die Frage der Zusammenschlüsse, — und zwar nicht etwa nur für Deutschland, wo sie im Hinblick auf die sogenannte Rückverflechtung zur Zeit noch in einem besonderen Lichte erscheint, sondern für ganz Europa.

Welcher Art sind die wirtschaftlichen Triebkräfte für solche Zusammenschlüsse? — Es ist vor allem das notwendige Bestreben jedes Stahlproduzenten, über ein möglichst breites Programm an Verkaufsprodukten zu verfügen, um nicht von den Schwankungen einzelner Absatzmärkte allzu stark abhängig zu sein. Das war bei dem früheren Stand der Technik ohne weiteres möglich bei einem Hüttenwerk mit einer Jahreserzeugung von einer Mill. t Rohstahl und weniger. Die neuzeitlichen Walzwerke haben aber eine erheblich größere Leistungsfähigkeit als früher. Wenn nun ein Unternehmen marktmäßig nicht allein von den Erzeugnissen einer einzigen Walzenstraße abhängig sein will, so muß es entweder seine Anlagen weiter ausbauen oder aber es muß sich mit anderen Werken zusammenschließen, deren Erzeugungsprogramm eine Ergänzung des eigenen darstellt. Bei unserer Kapitalarmut spricht vieles dafür, den zweiten Weg zu wählen mit dem Ziel einer gesunden Programmabstimmung und entsprechenden Rationalisierung der Betriebe.

● Das sind die nüchternen wirtschaftlichen Gründe für die Zusammenschlüsse in der europäischen Stahlindustrie, die neben den Investitionen das wirksamste Mittel zu höherer Produktivität und niedrigeren Kosten darstellen; ein Ziel, das ja nicht zuletzt im Interesse der Verbraucher liegt.

Wenn wir ernsthaft daran glauben, daß die Rohstahl-Erzeugung der Montanunion in weniger als zwei Jahrzehnten die Grenze von 100 Mill. t jährlich überschreiten und damit an die heutige amerikanische Erzeugung heranreichen wird, so ist es meines Erachtens ein Gebot der Stunde, daß man sich auch in Europa stärker an amerikanische Größenverhältnisse gewöhnt.

Die europäische Einheit ist auf dem Wege. Stahl war ihr Schrittmacher und wird es mit seiner zunehmenden weltwirtschaftlichen Verflechtung bleiben. Wir hoffen, daß hier weiterhin Antriebskräfte liegen zur Lösung vieler noch offenen politischen und wirtschaftlichen Fragen.

Ansprache an die Frauen

die sich über die Preise wundern

In den meisten Haushaltungen führt die Frau die Kasse. Sie kassiert ihren Teil am Lohn und Gehalt, sie zahlt die Ausgaben der Familie. Sie wäre keine gute Hausfrau, wenn ihre „Haben“-Seite nicht regelmäßig ein Mehr auswiese, mag es auch noch so klein sein. Die Hausfrau ist deshalb immer die erste, die Änderungen in den Preisen merkt. Gehen sie nach oben, hinterlassen sie ein Loch, das nicht immer durch ein Ausweichen auf den Einkauf anderer Waren wieder geschlossen werden kann. Auf das richtige Ausweichen kommt es oft aber an, vor allem bei saisonalen Schwankungen. Hier hat die Frau eine wichtige Aufgabe, die der bekannte Sprecher des Westdeutschen Rundfunks Hans Otto Wesemann in seinem Buch „Der Verbraucher hat das Wort“ (Verlag August Lutzeyer, Baden-Baden/Frankfurt) in einer „Ansprache an die Frauen, die sich über die Preise wundern“ sehr treffend geschildert hat.

Das, was Ihnen hier gesagt wird, meine Damen, können Sie in vielen national-ökonomischen Lehrbüchern unter der Kapitel-Überschrift: „Vom Wettbewerb“ nachlesen, wenn das auch zugegebenermaßen nicht immer eine so fesselnde Lektüre ist wie der Fortsetzungsroman in Ihrer Illustrierten. Dafür hätte es allerdings den Vorzug, Ihnen zu einigen ganz nützlichen Verhaltensmaßregeln zu verhelfen.

● Von Ihnen hängt es ab, ob der schlechte Kaufmann eine unverdiente Rente bezieht, die Sie ihm aus Bequemlichkeit oder Gewohnheit verschaffen; das ist Ihre Schuld, nicht die Schuld jenes Kaufmanns.

● Von Ihnen hängt es ab, ob die sogenannte freie Konsumwahl zu niedrigstmöglichen Preisen führt oder nicht; wenn Sie sich selbst einem bestimmten Geschäft zuweisen, wie es eine Bewirtschaftsbehörde auch nicht anders tun könnte, so werden Sie die Kosten dafür zahlen müssen.

● Von Ihnen hängt es ab, daß der Wettbewerb seine schönste Frucht trägt, die darin besteht, daß der schlechte Kaufmann sein Geschäft zumachen muß und daß der gute Kaufmann das Feld behauptet.

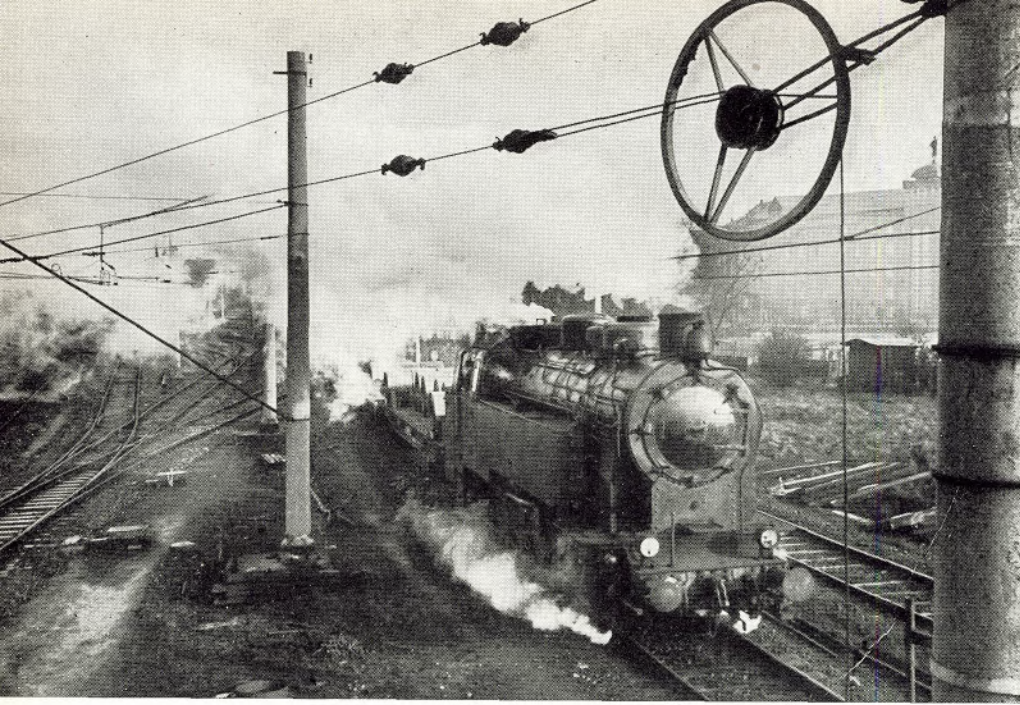
Sie, meine Damen, fühlen sich oft übervorteilt. Sie entrüsten sich und finden, daß dieser oder jener Laden polizeilich geschlossen werden müßte. Sie täten besser daran, sich nicht zu entrüsten und nicht nach der Polizei zu rufen, die hier wirklich nichts verloren hat, sondern von Ihrem guten Recht Gebrauch zu machen. Dies Recht besteht darin, dem Kaufmann so wenig Geld für seine Ware zu zahlen, wie Sie nur irgend können; es besteht darin, den Kaufmann auf seiner Ware sitzen zu lassen, wenn er sie nicht zu angemessenen, also marktgerechten Preisen verkaufen will.

Sie haben im übrigen nicht nur das Recht, Sie haben noch bedeutend mehr, nämlich die Macht. Durch Ihre und Ihresgleichen Hände geht mehr als die Hälfte des Volkseinkommens.

Diese Macht ist — Sie werden es kaum glauben — in der Tat größer als die jeder Bundesregierung; Sie können, was die Bundesregierung nicht kann, nämlich Einfluß nehmen auf die Preisnotierungen in Winnipeg oder London, auf die Abschlüsse der Makler in Zürich oder in Sidney und auf die Frachtraten in der Atlantik-Schifffahrt. Diese Macht wird ganz sicherlich ausreichen, manchen Überfall abzuwehren, der heute auf Ihr Portemonnaie verübt wird unter Ausnutzung Ihrer Unkenntnis, Ihrer Gutgläubigkeit oder Ihrer Nervosität.

Wenn Sie Kinder zu erziehen haben, meine Damen, so lassen Sie es an guten Erziehungsmaßregeln gewiß nicht fehlen. Sie werden Ihren Kindern nicht nur beibringen, daß man vor Erwachsene die Mühe abzunehmen und in der Schule aufzupassen hat, sondern Sie werden ihnen auch einiges über die Verwendung des Taschengeldes sagen. Sie sollen das Geld — so werden Sie unzählige Male sagen — nicht für überflüssige Dinge aus dem Fenster werfen; sie sollen bedenken, wie teuer das Geld verdient werden muß; sie sollen nicht im teuersten Geschäft die teuersten Bonbons kaufen, wenn es beim Krämer die doppelte Menge für den halben Preis gibt.

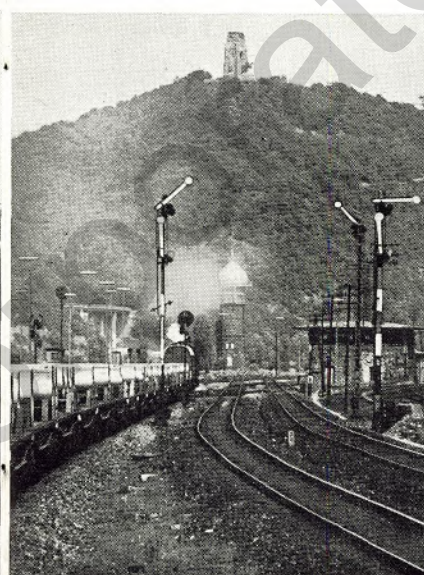
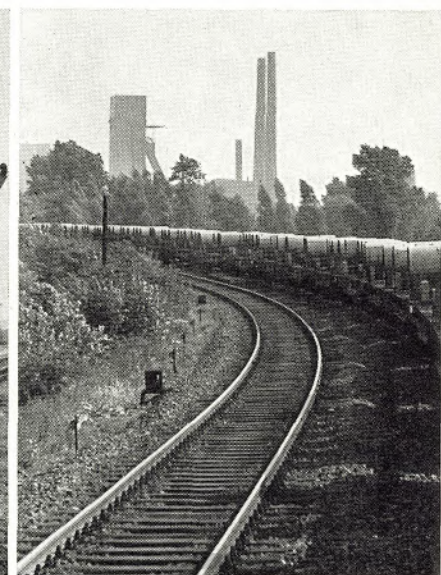
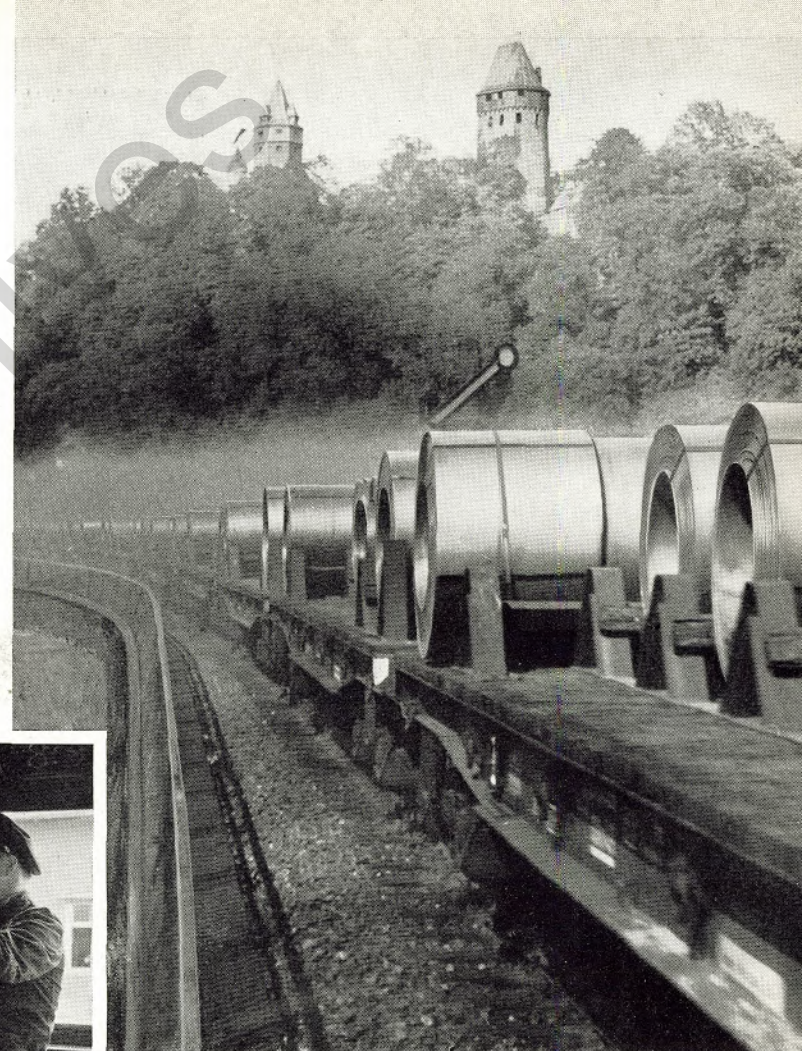
Vielleicht hören Sie einmal dem gut zu, was Sie da sagen; Sie werden merken, daß Sie selbst viel von dem profitieren können, was Sie Ihren Kindern empfehlen.



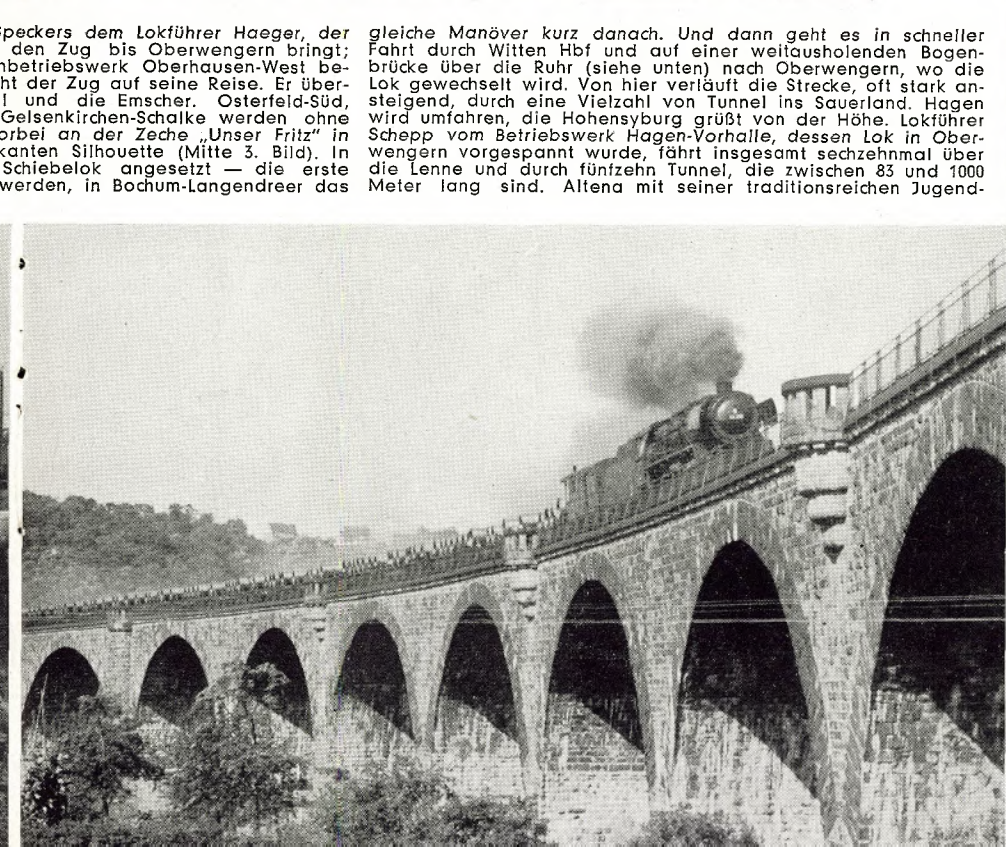
MIT DEM *Coilzug* DER ATH

VOM RHEIN INS SIEGERLAND

Seit zwei Jahren ist der „Blechzug“ aus Hamborn, wie ihn der Volksmund im Sauerland nennt, für die Anwohner des Lennetals eine bekannte Erscheinung. Meist in flotter Fahrt, an drei ansteigenden Strecken unter Einsatz einer zusätzlichen Schiebelok, fährt er seine 1000-Tonnen-Last Breitband auf Spezialwaggonen unserer Hütte ins Siegerland. Endstation ist der Bahnhof Kreuztal (Sieg), von wo er dann in das Werk Eichen der Hüttenwerke Siegerland AG. zurückgeschoben wird. „Siegerland“, an der unsere Hütte im Frühjahr eine Minderheitsbeteiligung von 35 Prozent des Aktienkapitals übernommen hat, ist der größte Empfänger unserer Warmbreitband-Coils. Mehrmals in der Woche fährt der Coilzug. Über 300 Züge wurden bisher vom Warmbreitband-Walzwerk unserer Hütte aus auf die siebenstündige Reise ins Siegerland geschickt.



burg (Bild oben) wird passiert. Dann folgt zwischen Altenhundem und Welschen Ennest auf einer Strecke von zehn Kilometern eine Steigung von 1:80, die trotz Schiebelok nur im mäßigen Tempo von etwa zwanzig Stundenkilometern genommen werden kann. Schließlich geht es eine 12 Kilometer lange Gefällstrecke, die 1:70 erreicht, nach Kreuztal zur Sieg abwärts. Der Stationsvorsteher von Kreuztal freut sich, wenn der Zug pünktlich um 17.18 Uhr im Bahnhof eintrifft. Er läßt ihn dann sofort ins Eichener Walzwerk zurückschieben. In der Nacht noch werden die Waggonen entladen. Am nächsten Morgen rollt der Zug leer wieder nach Hamborn zurück: Neue Breitband-Coils warten bereits wieder auf ihn zu einer weiteren Fahrt ins Siegerland.



6998 — unter dieser bahnamtlichen Nummer fährt unser Coilzug, einer der vielen Sonderzüge, die von der Bundesbahn im Revier neben den täglich 2500 Regel-Güterzügen abgefertigt werden. Im Coilager des Warmband-Walzwerkes der Hütte wird er nachts zusammengestellt. Eine „EH“-Lok zieht ihn am nächsten Morgen, meist gegen acht Uhr, zum Bahnhof Oberhausen-West, einem der elf großen Verschiebebahnhöfe im Bezirk der Bundesbahndirektion Essen. In Oberhausen wartet bereits das Personal auf den Zug, um seine Waggonen aufzuschreiben und die notwendigen Bremsproben vorzunehmen. „Bremsen anlegen!“ — so

signalisiert Wagenmeister Speckers dem Lokführer Haeger, der mit seinem Heizer Kopania den Zug bis Oberwengern bringt; beide sind auf dem Bahnbetriebswerk Oberhausen-West beheimatet. Punkt 10.05 Uhr geht der Zug auf seine Reise. Er überquert den Rhein-Herne-Kanal und die Emscher. Osterfeld-Süd, Bottrop-Süd, Essen-Karnap, Gelsenkirchen-Schalke werden ohne Halt durchfahren. Er rollt vorbei an der Zeche „Unser Fritz“ in Wanne-Eickel mit ihrer markanten Silhouette (Mitte 3. Bild). In Bochum-Riemke wird eine Schiebelok angesetzt — die erste Steigung muß überwunden werden, in Bochum-Langendreer das

gleiche Manöver kurz danach. Und dann geht es in schneller Fahrt durch Witten Hbf und auf einer weitausholenden Bogenbrücke über die Ruhr (siehe unten) nach Oberwengern, wo die Lok gewechselt wird. Von hier verläuft die Strecke, oft stark ansteigend, durch eine Vielzahl von Tunnel ins Sauerland. Hagen wird umfahren, die Hohensyburg grüßt von der Höhe. Lokführer Schepp vom Betriebswerk Hagen-Vorhalle, dessen Lok in Oberwengern vorgespannt wurde, fährt insgesamt sechzehnmal über die Lenne und durch fünfzehn Tunnel, die zwischen 83 und 1000 Meter lang sind. Altena mit seiner traditionsreichen Jugend-

Der Sicherheitsingenieur hat das Wort:

Er hatte Vorfahrt!

Von Schlangen ist wohl keiner sehr begeistert. Sie haben immer etwas Unheimliches und Gruseliges an sich, und ich kann mir denken, daß mancher erschreckt aus dem Schlaf aufwacht, wenn ihm im Traum ein solches Tier entgegengekrochen kommt.

So erging es mir wenigstens vor kurzem, als ein unendlich langes Ungetüm immer schneller auf mich zukam. Es war eine sonderbare Schlange, die sich da über die Straße wälzte und schlängelte, 20 Kilometer lang war das Ungeheuer. Und wie komisch es aussah: die vorderen 450 Glieder hatten vier Beine, die restlichen 5565 jedoch nur zwei. Merkwürdig, dieser Anblick! Plötzlich gab es einen furchtbaren Knall: Die Schlange löste sich auf, und jedes Einzelglied machte sich auf einmal selbständig.

Nun setzte ein wüstes Durcheinander ein. Jedes dieser Einzelglieder steuerte auf Tor 1 los und mußte allem Anschein nach zuerst da sein. Das Gewoge und Getümel wollte kein Ende nehmen. Der Angstschweiß brach mir aus. Vor mir standen auf einmal die 450 PKW, die 5565 Mopeds, Motor- und Fahrräder der ATH-Belegschaft. Auf jedem dieser Fahrzeuge saß ein Mensch. Jeden Augenblick konnte er losbrausen.

- Ob er die Verkehrsvorschriften kennt?
- Ob er sich auf der Straße auch vernünftig und rücksichtsvoll benehmen wird?
- Ob er auf den Anderen achtet?



Verkehrs-Quiz in der Lehrwerkstatt

Jeden Monat muß das Sicherheitswesen unserer Hütte bedauerlicherweise zahlreiche Wege-Unfälle unserer Mitarbeiter verzeichnen. Ihre Zahl stieg sogar in den Monaten April, Mai und Juni noch an. Dieser Anstieg zeigt, daß die Verkehrsteilnehmer auf der Fahrt zur Hütte oder nach Hause nicht die nötige Vorsicht walten lassen.

Deshalb führte der Leiter unseres Sicherheitswesens, Sicherheits-Ingenieur Frink, mit den Lehrlingen der Lehrwerkstatt ein Verkehrs-Quiz durch, um hier bereits dem Übel der Verkehrsunfälle vorzubeugen. Das Ergebnis ließ leider erkennen, daß die Verkehrszeichen nicht allen

Lehrlingen restlos bekannt sind. Denn von 110 Lehrlingen wußte nur jeder Zehnte alle ihm gestellten Fragen des Straßenverkehrs richtig zu beantworten — kein überragendes Ergebnis.

Als Ansporn und Anerkennung überreichte Sicherheits-Ingenieur Frink den Lehrlingen, die einen hellen Kopf bewiesen, ein Buch. Es waren Reinhold Rudolf, Hans-Günter Noll, Bernhard Müller, Manfred Möhlenkamp, Klaus Hesse, Eckardt Petry, Karl-Heinz Sobkowjak, Bernhard Siegel, Heinz Schonell, Reiner Schäfer und Hans-Jürgen Alders. „Auch solche Dinge gehören zum Rüstzeug junger Menschen“, betonte Ingenieur Frink, als er ihnen in der Lehrwerkstatt das Buch übergab.

Dieser „Andere“, der auch ein Mensch ist mit gleichen Freuden und Leiden, der auch Angehörige hat, für die er sorgt und die er wiedersehen will. Ob er daran denkt, daß wir im Jahre 1956 in der Bundesrepublik 12 000 Menschen im Straßenverkehr durch den Tod verloren haben und über 360 000 Menschen verletzt wurden?

Deswegen ein Hinweis für die Radfahrer: Immer wieder kann man feststellen, daß Radfahrer sich vor dem Linksabbiegen nicht nach links einordnen. Das hat schon oft zu Unfällen geführt. Auch der Radfahrer muß sich einordnen und seine Richtungsänderung rechtzeitig und deutlich anzeigen. Natürlich muß er sich vor dem Einordnen bzw. vor dem Ab-

Was man alles so erlebt — von A bis Z

Idee und Text: Hans Hahn



Wirbel in der grünen Welle
wirken fort mit Windesschnelle.

Wär's U so wie das X sehr selten,
beim Unfall ließ man's gerne gelten!

BETRIEBS- UND WEGE-UNFÄLLE

Betrieb	September 1957		September 1956	
	Betriebs- unfälle	Wege- und Sport- unfälle	Betriebs- unfälle	Wege- und Sport- unfälle
1. Hochofenbetrieb	7	—	10	—
2. Thomasstahlwerk	13	—	5	—
3. SM-Stahlwerke	9 (1†)	—	3	1
4. Block- und Profil-Walzwerke	4 (1†)	1	10	1
5. Zurichtung	17	2	4	1
6. Breitband-Walzwerk	6	—	3	—
7. Maschinen-Abteilung	28	3	20	1
8. Elektro-Abteilung	13	1	5	1
9. Werkstätten für Bergbau- u. Hüttenbedarf	5	—	1	—
10. Stahlbau/Neubauabteilung	—	—	—	—
11. Bauabteilung	2	2	2	2
12. Thomasschlackenmühle	1	—	1	—
13. ff. Steinfabrik	2	—	1	—
14. Ausbildungswesen	3	1	2	2
15. Verschiedene Betriebe	11	3	8	3
	121	13	75	12



biegen davon überzeugen, daß er dies gefahrlos tun kann.

Nun noch ein Wort zum Kreisverkehr: Viele, sehr viele Verkehrsteilnehmer verhalten sich immer noch falsch. Das Zeichen für den Kreisverkehr, drei umlaufende weiße Pfeile im blauen Feld, bedeutet, daß in den Kreis nur rechts eingebogen werden darf. Wichtig ist, daß hier ausnahmsweise stets der von links Kommende Vorfahrt hat, also derjenige, der sich bereits im Kreis befindet gegenüber dem, der in den Kreis einbiegen will. Beim Einbiegen in den Kreis wird kein Winker betätigt oder mit dem rechten Arm gewinkt, sondern erst dann, wenn man den Kreis verlassen will. Der Abbieger begibt sich rechtzeitig auf die rechte Seite der Fahrbahn; wer länger im Kreis bleibt, hält sich auf der Innenseite.



Sehr viele Verkehrsunfälle sind auf das falsche Überholen zurückzuführen. In keiner Situation des täglichen Lebens wird so viel Leichtsinn, so viel Fahrlässigkeit an den Tag gelegt, wie beim Überholen. Das hat dann mit den Begriffen wie Schneid und Kühnheit nichts mehr zu tun. Wenn auch die Geschwindigkeitsbegrenzung von 50 km/Std. dieses Übel etwas einschränkt, so gibt es dennoch viele Unverantwortliche, die kein Fahrzeug vor sich dulden und befürchten, den Titel „Held der Straße“ zu verlieren.



Die meisten Unfälle sind aber auf die Nichtbeachtung der Vorfahrt zurückzuführen. Es gibt noch viele Kraftfahrer, die diesen wohl wichtigsten Punkt der Straßenverkehrsordnung nicht beherrschen. Meist sind es ältere Fahrer, die früher einmal gelernt haben, daß bei gleichberechtigten Straßen der Abbieger, also derjenige, der seine Fahrtrichtung ändert, immer zu warten hat. Das war einmal! Seit dem 29. März 1956 hat grundsätzlich der von rechts Kommende Vorfahrt, auch dann, wenn er einbiegt. Rechts

vor links heißt also die einfache Grundregel.

Immer falsch ist es jedoch, die Vorfahrtregelung für ein Vorfahrtsrecht zu halten. Jede Kreuzung ist gefährlich, denn man sieht oft zu spät, was von rechts oder links kommt. Deshalb soll man keiner Kreuzung trauen, auch wenn man Vorfahrt hat, auch dann nicht, wenn die Ampel grün zeigt. Gewiß, man ist im Recht, aber was nutzt es, wenn auf dem Leichenstein in goldenen Buchstaben zu lesen ist:

Hier ruht
Fritz Hastig
Er hatte Vorfahrt

Walter Frink

Der treue Freund in regenschweren Tagen begleitet uns, wohin auch führen mag der Weg. Oft sträubend, stets jedoch gespannt getragen, hält er vom Lockenkopf uns so den Regen ab. Doch sei gewiß: Wenn sie sich so erst zeigen zum Trocknen auf den Fluren aufgereiht, dann ist vorbei des Sommers Blütenreigen, mit Wind und Nässe ist's jetzt Herbstes Zeit!

45 000 Pillen . . .

Die Grippe wird der Krankenkasse recht teuer

Die Krankheitswelle, von der wir im letzten Heft der Werkzeugzeitung berichteten, ist bis Mitte Oktober noch nicht abgeflaut. Im Gegenteil, sie hat einen bestürzend kräftigen Auftrieb erhalten. Waren im August von hundert Mitgliedern der Betriebskrankenkasse nur 4,4 erkrankt, so lag diese Zahl für den Durchschnitt des Monats September bereits bei 5,4, um bis Mitte Oktober 7,2 im Durchschnitt zu erreichen. Am 12. Oktober hatte sie mit 7,9 auf hundert Versicherte ihren größten Sprung nach oben getan. Das alles sind weiterhin beunruhigende Zeichen für die Gemeinschaft der Versicherten in der Betriebskrankenkasse.

Es steht außer Zweifel, daß die Grippe-Epidemie einen starken Anteil an diesem Hinaufschnellen der Erkrankungen hat. Zwischen dem 1. September und dem 10. Oktober, also innerhalb von sechs Wochen, meldeten sich über zwölfhundert Mitglieder unserer Betriebskrankenkasse wegen Grippe krank, das sind fast zehn Prozent aller Versicherten und über sechzig Prozent der in dieser Zeit insgesamt arbeitsunfähig gewordenen Mitglieder. Es läßt sich kaum prüfen, ob auch tatsächlich in allen Fällen Grippe die einzige Krankheitsursache war. Tatsache ist aber, daß

Die sechs Haupt-Unfallursachen

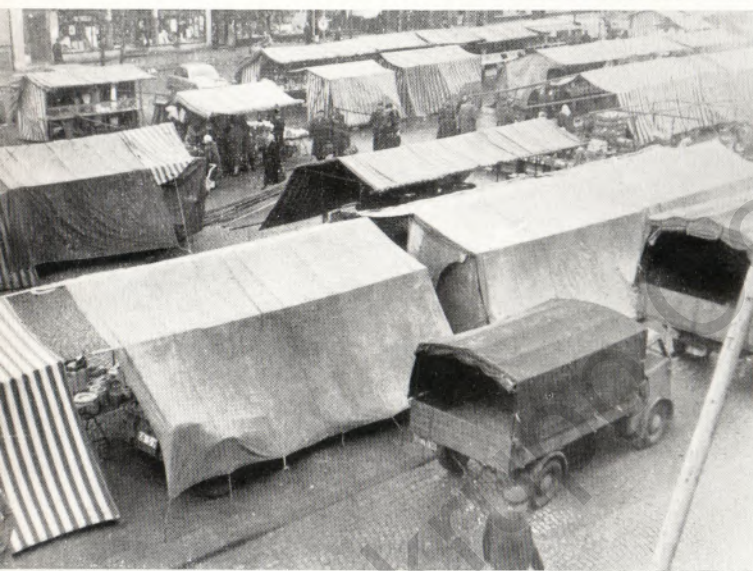


Diese sechs Unfall-Ursachen ruinieren Jahr für Jahr Leben und Gesundheit von über 190 000 Menschen. Menschliche Unzulänglichkeit, Unwissenheit, Leichtsinn und Rücksichtslosigkeit sind schuld daran.

Im Jahre 1956 kamen im Bundesgebiet bei 633 000 Verkehrsunfällen 12 645 Personen ums Leben, 361 000 wurden verletzt. Der gesamte Schaden an Leib, Leben und Sachgütern betrug fast zwei Milliarden DM.

Motive aus Hamborn

hatten sich die Mitglieder der Fotogruppe kürzlich ausgesucht. Die Werkzeugzeitung veröffentlicht heute drei Ergebnisse: Rhein nahe Alsum bei Hochwasser, Markttag in Hamborn und Rohrbrücke über die Weseler Straße.



in allen Betrieben und Büros, besonders seit Mitte September, Mitarbeiter fehlen, und diese oft empfindlichen Lücken in der Besetzung vielfach nur durch Überstunden der nichterkrankten Mitarbeiter wettgemacht werden können. Selbst bei unserer Betriebskrankenkasse fehlte zeitweilig jeder vierte Angestellte — und das bei einem mehr als doppelt so starken Arbeitsanfall! Was in solchen Situationen von den noch Tätigen geleistet werden muß, verdient hohes Lob. Denn die Produktion ging weiter, es gab keine Ausfälle in den Betrieben.

Das Sanitätswesen unserer Hütte bemühte sich einerseits nach Kräften, der Belegschaft durch vorsorgliche Maßnahmen einen gewissen Schutz zu geben und die Widerstandskraft zu stärken. Von Mitte September bis Mitte Oktober wurden fast 45 000 Chinin-Dragees in Mengen von

fünf bis sechs Stück je Mann ausgegeben. Diese Prophylaxe wurde neuerdings noch verbessert durch Tabletten, die widerstandsstärkende Vitamine enthalten. Die Betriebe übernahmen in der Regel die Ausgabe an ihre Mitarbeiter, aber auch bei den Heilgehilfen in den Verbandsstuben gaben sich die „Pillenschlucker“ an vielen Tagen die Klinke in die Hand. Erfreulich ist zu hören, daß diese Aktion ein durchaus positives Ergebnis hatte. Viele Betriebe stellten fest, daß ohne diese Hilfsmittel ein Teil der Belegschaft wohl kaum von der Grippe verschont geblieben wäre.

Eine andere Beobachtung verdient aber auch Interesse. Früher kamen von zehn Erkrankten, die sich nach längerer Krankheit vom Vertrauensarzt der Krankenkasse untersuchen lassen sollten, nur drei einer solchen Aufforderung nicht nach,

sondern nahmen stattdessen ihren Dienst sofort wieder auf. Seit der Grippe-Epidemie aber kommen sechs Belegschaftsmitglieder von zehn sofort wieder zur Arbeit. Aus diesem Verhalten muß man leider den Schluß ziehen, daß nicht alle, die krank „feiern“, ernstlich erkrankt sind.

Eine Mahnung sollte die Entwicklung der Krankenziffer für jeden Mitarbeiter sein: Rechtzeitige Vorsorge nutzt nicht nur jedem einzelnen persönlich, so daß er oft von Krankheit verschont bleibt, sie entlastet letzten Endes auch sein Portemonnaie. Denn an den Ausgaben der Betriebskrankenkasse muß jedes Mitglied bekanntlich mit seinem Beitrag seinen Teil mittragen. Je weniger Versicherte also erkranken, um so geringer ist auch die finanzielle Belastung der Kasse und ihrer Mitglieder.

Und abends hoch zu Roß...

Der Zufall führte ihn zum Pferdesport

Autogehupe und Benzingeruch sind die Begleiterscheinungen unserer Tage, da die Motorisierung mit Riesenschritten vorangeht. Selbst auf dem Lande wird der Peitschenknall und das Stampfen der Hufe immer seltener; denn sogar der Ackerpflug wird von ratternden Traktoren durch die heimatliche Erde gezogen. Wenn früher die Jungen einen „Belgier“ vom „Hannoveraner“ zu unterscheiden wußten, so wissen die Kinder der jetzigen Zeit einen „VW“ vom „Mercedes“ zu erkennen; aber von Pferden verstehen sie nichts mehr.

Doch das Pferd stirbt nicht aus, wobei wir nicht an Pferde und Reiter wie Hans-Günther Winkler mit „Halla“ oder Fritz Tiedemann mit „Meteor“ denken, ohne sie dabei übersehen zu wollen. Denn das ist das Erstaunliche: die Pferde werden zwar weniger, doch die Freunde des Pferdesports immer mehr. Allein in Hamborn gibt es über 400 Mitglieder in den beiden ländlichen Hamborner Reitvereinen.

Tennis gesucht — Reiten gefunden

Daß Vorstellungen nicht unbedingt Wirklichkeit werden müssen, hat sich schon oft im Leben gezeigt, so auch bei dem heute 25 Jahre alten Hans Ruhnau. Es

mag vor gut drei Jahren gewesen sein, da dieser kaufmännische Angestellte unserer Hütte eines Abends ausging, um sich nach einem sportlichen Betätigungsfeld umzusehen. Den ersten Rang in seinen Vorstellungen hatte der Tennissport. Doch dazu sollte es gar nicht kommen. Auf diesem Weg bot sich Ruhnau der Anblick von Reitern auf ihrem abendlichen Übungsritt; es waren seine heutigen Vereinskameraden. Worte eines Freundes und schnell aufflammende Begeisterung führten eine sofortige Entscheidung herbei. Noch am gleichen Abend wurde Ruhnau Mitglied im Reitverein St. Georg.

Was dem Beschauer, wie Ruhnau es an jenem Abend auch war, leicht anmutet, wollte dem frischgebackenen Mitglied des Reitvereins nicht gleich gelingen. Das war der Augenblick, in dem man „aller Anfang ist schwer“ zu sagen pflegt und die aufgeflamnte Begeisterung einer ersten harten Probe unterzogen wurde.

Nun, mit dem Reiten allein ist es nicht getan, was wir auch immer wieder bei den Größen der deutschen Reiterei erleben konnten. So machte Ruhnau nun auch eine innere Wandlung mit, die für jeden Reiter wegbestimmend ist: Nicht



Hans Ruhnau — gut Freund mit „Lola“

nur mit dem Körper, sondern vielmehr mit der Seele sich dem Tier anzupassen.

Das Pferd erzieht den Menschen

Gerade ein Pferd hat ein starkes Innenleben, das nur ein Kenner aus den äußeren Zügen des Pferdes zu deuten weiß. selbst diese Deutung kann danebengehen, da das gute Pferd meistens schneller reagiert als der Mensch, und das gewöhnlich dann, wenn der Reiter mehr von seinem Pferd fordert, wie er selbst zu geben bereit ist.

Mit diesen Dingen machte sich Ruhnau bekannt, ganz naturgemäß nur langsam mit abgewogenen Schritten. Heute nun, da er kein Anfänger mehr ist, hat er den Sinn seiner Freizeitgestaltung erst richtig erkannt; er hat selbst erlebt, daß das Reiten den Menschen erzieht.

Wer Pferde kennt, wird daher auch verstehen können, wie unvergeßlich die Stunden des Feierabends sind, die man — wie Hans Ruhnau — auf dem Rücken der Pferde verbringen kann. Größer als der Wert eines Siegeslorbeers ist die Entspannung, die man in diesen Stunden findet. Bei zehn Pferden, die dem Reitverein zur Verfügung stehen, kann man sich schon mit ihren Eigenarten vertraut machen. Selbst wenn neben dem Dienst noch andere Dinge ihre Zeit fordern, so findet Ruhnau immer noch Möglichkeiten, sich diesem schönen Steckenpferd zu widmen, oft bis zu fünfmal in der Woche.

Nach dem „Tag des Pferdes“, dem 20. Oktober, sind wir dem Winter nicht mehr fern. Aber auch in ihm gibt es selbst für Reiter und Pferd noch viele schöne Stunden. Wenn einige von uns die Wärme des Ofens umgibt, satteln die Reiter eines ihrer liebgewonnenen Tiere und reiten hinaus in die Weite der niederrheinischen Landschaft zu einem Erleben, das unvergeßlich und Erholung zugleich ist.

gm

Sechzig Jahre waren die Eheleute Heinrich Hetzel (92) und seine Frau Anna geb. Osterbeck (80) am 8. Oktober verheiratet. Herr Hetzel war bis zu seiner Pensionierung Mitarbeiter der ATH. Zur Feier der Diamantenen Hochzeit hatten sich mit den fünf noch lebenden Kindern zahlreiche Enkel, Urenkel und Verwandte, insgesamt siebzig Personen, in Alsum zusammengefunden. Dr. Isselhorst gratulierte dem hochbetagten Paar im Auftrage der Hütte



Hüttendirektor i. R. Dr.-Ing. Bartscherer

80 JAHRE

Drei Jahre war der damals dreißigjährige Maschineningenieur Franz Bartscherer bei der Hochofen-Anlage der Gewerkschaft Deutscher Kaiser tätig, als ihm der Zufall 1909 eine Studienreise nach Amerika verschaffte. HO-Betriebschef Matthiae schickte ihn, statt selbst zu fahren, nach drüben, um Einrichtungen zu besichtigen, die man für Bruckhausen übernehmen wollte.

Fünfzehn Jahre später brachte er, jetzt leitender Hüttendirektor in Hamborn und Vorstandsmitglied, von einem Studium der Arbeiterfrage in den USA viele Anregungen mit, die der Rationalisierung der Betriebe bei der ATH zustatten kamen.

Zwischen diesen beiden Daten liegt der Aufstieg des Mannes, der das Hamborner Werk August Thyssens durch zwei Jahrzehnte verantwortlich leitete. Am 6. Oktober konnte Dr. Bartscherer auf seinem Alterssitz in Mehlern bei guter Gesundheit seinen achtzigsten Geburtstag begehen. Viele ehemalige Mitarbeiter gratulierten ihm an diesem Tag. Bergassessor a. D. Sohl, wenige Stunden zuvor in Aachen zum Dr.-Ing. Ehren halber promoviert, war mit seinen Vorstandskollegen Dr. Cordes und Meyer gekommen; Dr. Michel hatte bereits am Vortag einen Besuch gemacht, Dr. Risser war infolge einer Grippe verhindert. Im Kreis der Gratulanten saßen der frühere ATH-Prokurist Kindt, mit über 84 Jahre der älteste, ferner u. a. die ehemaligen Hüttendirektoren Fellenz, Hiltnerhaus, Scheffhaken und Schuh sowie Direktor Bulwahn und Prokurist Fehmers, der unter Dr. Bartscherer viele Jahre Leiter des Vorstands-Sekretariats war.

Hüttendirektor Bartscherer, über dessen Wirken in Hamborn die Werkzeitung bereits in Heft 4/1956 schrieb, war 1924 zum Vorsitzenden des technischen Direktoriums der ATH bestellt und bei Gründung der Vereinigten Stahlwerke in deren Vorstand berufen worden. Später erhielt er die Leitung der zur Hüttengruppe West zusammengefaßten VSt-Hüttenwerke im Duisburg-Hamborner Raum und den Vorsitz im Vorstand der ATH, den er bis zu seinem Übertritt in den Ruhestand 1943 innehatte. 1930 hatte ihm die Bergakademie Freiberg (Sachsen) die Ehren-doktor-Würde verliehen. Sie hatte damit vor allem die Verdienste Dr. Bartscherers geehrt, die er sich durch die Gaszentrale zur Verwer-



Hüttendirektor Dr. Bartscherer im Gespräch mit Direktor Bulwahn

tung der Hochofengase und die Betriebswirtschaftsstelle erworben hatte. Beide Einrichtungen waren vollständige Neuerungen in der Eisen- und Stahlindustrie und dienen seither Werken im In- und Ausland zum Vorbild. Auf die Betriebswirtschaftsstelle, die jeden Morgen einen vollständigen Überblick über die Produktion des Vortages vermittelt und für die Arbeitslenkung unerlässlich ist, kann heute kein Hüttenwerk mehr verzichten.

Seit einigen Jahren hat sich Dr. Bartscherer in Mehlern an einem der schönsten Punkte des Rheins ein neues Heim geschaffen. Das Sieben-gebirge vor den Fenstern, ist er doch mit dem Herzen und seinen Gedanken oft bei seiner Hütte, deren mächtige Hochofengruppe seine Augen täglich sehen, wenn er sich einem Gemälde dieser Anlage gegenüber zu Tisch setzt. Die Gedanken gehen dann zurück in die Vergangenheit und wecken Erinnerungen an Vorgesetzte und Mitarbeiter, an August Thyssen und dessen Sohn Fritz, mit dem er besonders eng zusammenarbeitete und an Männer wie Franz Lenze, Franz Dahl, Carl Rabes, Julius

Kalle und andere, deren Namen — wie sein eigener — untrennbar mit der Geschichte unserer Hütte und des Thyssenschen Gesamtwerkes verbunden sind.

Direktor Bulwahn

50 Jahre bei der ATH

Am 1. Oktober konnte Direktor Johann Bulwahn, bis Ende 1955 Leiter des Rechnungswesens unserer Hütte, sein fünfzig-jähriges Dienstjubiläum feiern. Vor zwei Jahren trat er zwar offiziell in den Ruhestand; aber nach außen hin ist diese Tatsache kaum in Erscheinung getreten. Wie seit Jahrzehnten fährt er jeden Morgen mit der Straßenbahn zur Hütte — in seinem hohen Alter von bewundernswerter Rüstigkeit und unermüdlich tätig bei einer Vielzahl wichtiger Sonderaufgaben für die ATH.

Bergassessor Dr. Sohl sprach ihm in Gegenwart des Vorstandes und vor einem großen Kreis leitender Herren der Hütte den Dank der Gesellschaft und die besten Glückwünsche aus. Vor allem in den schweren Jahren des Krieges und nach dem Zusammenbruch, insbesondere in der damals ausweglos erscheinenden Situation der Demontage, habe er Hervorragendes für die ATH geleistet und sich ein bleibendes Verdienst um die Erhaltung und Wiederinbetriebnahme unserer Hütte erworben. Wenn dieser Kampf schließlich erfolgreich geblieben sei, so sei das zu einem wesentlichen Teil auch auf sein entschlossenes und zähes Eintreten zurückzuführen. Der stellv. Betriebsratsvorsitzende Nitschke dankte ihm als einem der Köpfe, durch deren Wirken viele Hände in Bewegung gehalten werden.

Abteilungsleiter Johann Bulwahn ist das älteste noch tätige Mitglied unserer Verwaltung. Die wichtigsten Jahrzehnte der Hütte unter August Thyssen hat er aus eigenem Erleben an leitender Stelle kennengelernt. Herr Bulwahn kommt aus der Verwaltung des Erzbergbaues. Als er 1907 im Alter von 21 Jahren von Hüttendirektor Verlohr vom Hüttenbetrieb Meiderich für die Verwaltung der Erzgruben an der Lahn engagiert wurde, waren die beiden Gewerkschaften Justine-Schottenbach und Neue Hoffnung, Tochtergesellschaften von Meiderich, mit einem Dutzend Gruben und Stollenanlagen seit zwei Jahren im Besitz von August Thyssen. 1911 bereits mußten die meisten Betriebe stillgelegt werden, weil sie trotz aller Verbesserungen nicht rentabel arbeiteten. Herr Bulwahn kam damals zur „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“, in deren Diensten er im Bereich des Bergbaues, der Abteilung Eisenbahn und Häfen und der Hauptverwaltung verblieben ist. 1928 wurde er Abteilungsvorsteher der Revisionsabteilung. Seit 1942 Prokurist, leitete er von 1943 an das Finanz- und Rechnungswesen der ATH. 1946 wurde er zum Abteilungs-direktor ernannt.

Hüttendirektor Hannesen

65 JAHRE



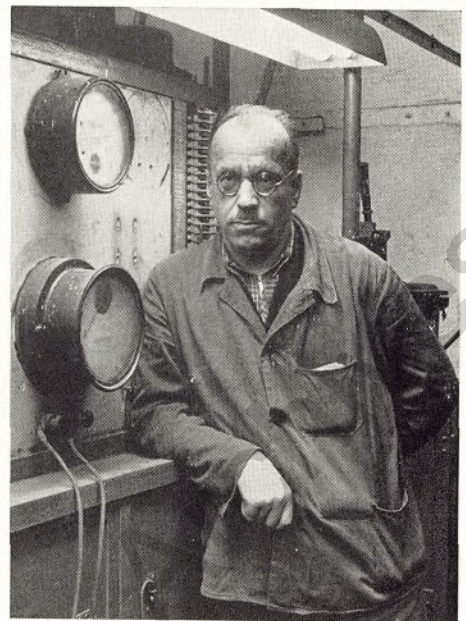
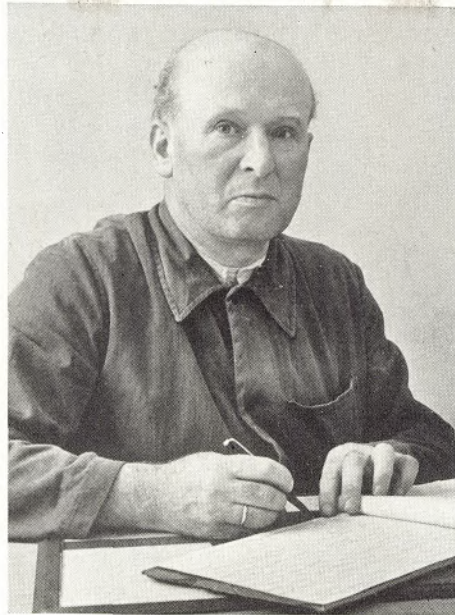
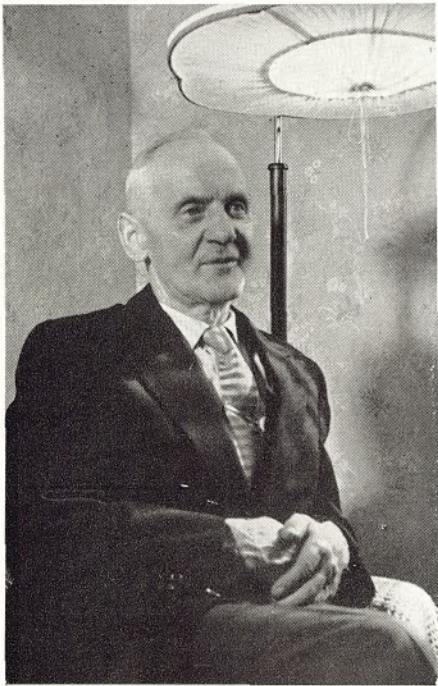
Bei der fast jugendlich wirkenden Erscheinung von Hüttendirektor Rudolf Hannesen, dem Vorstandsvorsitzenden unserer Tochtergesellschaft Niederrheinische Hütte AG, möchte man kaum glauben, daß er am 15. September seinen 65. Geburtstag feiern konnte. Seit seiner Jugend aktiver Reiter und Ruderer, ist er noch

im Juli dieses Jahres fünfzehn Kilometer stromauf gerudert. Aber diese sportliche Leistung kann das Datum seines Geburtsscheines nicht verändern.

Rudolf Hannesen ist 1892 in Ruhrort geboren, studierte in Freiburg, Berlin und Münster Volkswirtschaft und begann nach dem ersten Weltkrieg, an dem er als Offizier teilnahm, bei der Phönix AG. seine kaufmännische Laufbahn. Von dort wurde er in die Leitung der Düsseldorf Drahtindustrie berufen und 1936 zum kaufmännischen Vorstandsmitglied des größten europäischen Drahtwerkes, der Westfälischen Union in Hamm, bestellt.

Noch größere Aufgaben brachten ihm die Jahre nach dem zweiten Weltkrieg. 1948 trat er in den Vorstand des Hüttenwerkes Niederrhein, der jetzigen Niederrheinische Hütte AG mit den Tochtergesellschaften Westfälische Union Hamm, Lennewerk Altena und Eisenwerk Steele, ein. Er hat wesentlichen Anteil daran, daß die Demontage des für Niederrhein lebenswichtigen SM-Werkes verhindert wurde; sie hätte das Ende für die ganze Hütte bedeutet. Mit verhältnismäßig geringen Mitteln wurden die Kriegsschäden beseitigt und die Werksanlagen erneuert und modernisiert, so daß die Niederrheinische Hütte heute der größte Walzdraht-Produzent Europas ist. Seit 1955 ist Hüttendirektor Hannesen Vorsitzender des Vorstandes.

Zahlreiche Organisationen und Verbände machen sich seine vielfältigen Erfahrungen zunutze. So ist er Vorsitzender der Walzdraht-Vereinigung und — zusammen mit Hüttendirektor Dr.-Ing. Springorum — der Beratungsstelle für Stahlverwendung sowie Mitglied des Vorstandes der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Auch die Bildung des Ausschusses für Drahtverarbeitung im Verein Deutscher Eisenhüttenleute ist seiner Initiative zu verdanken.



Franz ALBERT, Vorarbeiter
Elektrobetrieb I — 19. September

Albert HUFNER, Kolonnenführer
Elektrobetrieb I — 20. September

50 Jahre bei der ATH

JOHANN CIORGA

Vorarbeiter Zurichtung I — 1. Oktober

Am 1. Oktober waren es fünfzig Jahre, die der 64jährige Johann Ciorga in der Hütte tätig ist. Diese fünf Jahrzehnte erlebt zu haben, kommen dem Jubilar gar nicht so recht zum Bewußtsein; denn seine innere Art ließ ihn ständig mit der Zeit mitleben. Mit vier Jahren, als man das Jahr 1897 schrieb, kam Ciorga mit seinen Eltern und zehn Geschwistern von Sachsen nach Hamborn.

Den Beruf des Bergmanns wie sein Vater zu ergreifen, war zwar sein Wunsch, der aber dieses Mal nicht im Sinne des Vaters war. So kam Johann Ciorga mit vierzehn Jahren zur ATH. Hier fand er zunächst in der Markenkontrolle seinen Arbeitsplatz. Doch bald kamen die ersten Stempeluhren, die das Ende der Markenkontrolle bedeuteten. Zu dieser Zeit mußte Ciorga noch durch den Wald marschieren, um von der Knappenstraße zur ATH zu gelangen. Als Soldat des ersten Weltkrieges kehrte er zweimal verwundet heim und nahm wieder seine Tätigkeit in der Hütte auf und zwar in der Zurichtung. Mit seiner Frau, die ebenfalls in Sachsen geboren ist und früh nach Hamborn kam, führt er eine glückliche und harmonische Ehe, die durch zwei Töchter und einen Sohn gekrönt wurde. Wenn man dem Jubilar gegenübersteht, glaubt man nicht, daß er bereits 64 Jahre ist; denn er wirkt erheblich jünger. Beachtenswert ist auch, daß Johann Ciorga — außer bei einigen leichten Unfällen — noch nie einen Krankschein benötigt hat.

25 Jahre bei der ATH

Peter Graf, Elektrobetrieb Hochofen, am 28. September
Eduard Schmidt, Mechanische Hauptwerkstatt, am 2. Oktober
Walter Heuermann, Elektrobetrieb I, am 8. Oktober
Ernst Sielaff, Werkschutz, am 10. Oktober
Wilhelm Schröder, Versuchsanstalt, am 11. Oktober

40 Jahre im Dienst

80 Jahre alt wurden

Hermann Zibell, Duisburg, Rosstraße 13, am 24. September
August Zacharias, Duisburg-Hamborn, Sterkrader Straße 271a, am 12. Oktober
Josef Jezewski, Duisburg-Hamborn, Halskestraße 42, am 17. Oktober

Goldene Hochzeit feierten

29. September: Eheleute **Hermann Heiseler**, Kiel, Mittelstraße 9
10. Oktober: Eheleute **Alfred Kracht**, Duisburg-Hamborn, Heinrichstraße 32
17. Oktober: Eheleute **Konrad Schröder**, Duisburg-Ruhrort, Karlstraße 43

Die Ehe schlossen

Günter Zemla, Hochofen, mit Ingrid Haße, am 25. Mai
Hans Comes, Sinteranlage, mit Else Jeske, am 13. Juni
Diethelm Schulz gen. Menningmann, Thomaswerk, mit Anni Hülsmann, am 6. Juli
Johann Schmitz, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke, mit Christine Meuwesen, am 3. August
Ferdinand Bornschlegel, Kokerei August Thyssen, mit Wilma Nordheim, am 7. August
Horst Misch, Elektrobetrieb I, mit Regina Hasenbein, am 7. August
Karl Bergmann, Hochofen, mit Rosemarie Andrae, am 9. August
Hermann Hengster, Kaltbandwerk, mit Ilse Baumgärtner, am 10. August
Helmut Krause, Elektrobetrieb Hochofen, mit Grete Quedritsch, am 10. August
Oswald Bunk, Verkehrsabteilung, mit Liselotte Kolvenbach, am 15. August
Karlheinz Schulte, Maschinenbetrieb Kraftanlagen, mit Maria Krim, am 16. August
Walter Fiedler, Elektrobetrieb II, mit Rosa Kaus, am 17. August
Alfons Lindenhofer, Martinwerk II, mit Irene Teuber, am 17. August
Felix Jerz, Kokerei August Thyssen, mit Elisabeth Rolles, am 16. August

Horst Möller, Kokerei August Thyssen, mit Irmgard Michaelis, am 17. August
Günter Bauer, Kokerei August Thyssen, mit Maria Brachtendorf, am 17. August
Erich Sokol, Einkauf, mit Erika Schalkenberg, am 20. August
Hermann Sanders, Warmbandwerk, mit Marianne Goßen, am 20. August
Günter Faber, Warmbandwerk, mit Ingebert Kaps, am 22. August
Erich Weidlich, Kokerei August Thyssen, mit Elisabeth Teuber, am 23. August
Karlheinz Herrschaft, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Katharina Wietheger, am 23. August
Erwin Eckert, Maschinenbetrieb I, mit Irma Witt, am 23. August
Rudolf Kawulok, Kokerei August Thyssen, mit Edith Nölzel, am 24. August
Wolfgang Tiede, Neubauabteilung, mit Josefine Benger, am 24. August
Karl Welling, Zurichtung, mit Maria Emmerich, am 24. August
Johannes Richarz, Walzwerk I, mit Gertrud Luft, am 24. August
Edmund Gregorius, Elektrobetrieb I, mit Edith Schmidt, am 24. August
Heinrich Walter, Blechbearbeitungs-Werkstatt, mit Waltraud Kistner, am 24. August
Walter Willecke, Zurichtung, mit Helene Josten, am 24. August
Ernst-Dieter Göhler, Elektrobetrieb II, mit Margot Mund, am 24. August
Artur Gulleinat, Maschinenbetrieb Hochofen, mit Annemarie Fehrenschild, am 27. August
Karl-Heinz Mater, Walzwerk I, mit Sieglinde Behrens, am 29. August
Heinz Zimmermann, Martinwerk II, mit Hildegard von Berg, am 29. August
Albrecht Kiefaber, Kokerei August Thyssen, mit Irmgard Ehling, am 30. August
Georg Kocijan, Porenbetonanlage, mit Ingeburg Bolland, am 30. August
Werner Schrörs, Warmbandwerk, mit Christel Schulte, am 30. August
Paul Schochow, Walzendreherei, mit Anna Ruscha, am 30. August



Konrad BREUER, Schlosser
Mechanische Hauptwerkstatt — 24. September



Alex GROTHE, Vorarbeiter
Lehrwerkstatt — 25. September



Edward MIKOLAJEWSKI, Vorarbeiter
Neubau-Abteilung — 25. September

40 Jahre im Dienst

Walter Felsmann, Thomaswerk, mit Hildegard Pischke, am 30. August
Helmut Rinaß, Straße V, mit Ingrid Huhn, am 30. August
Werner Zehner, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke, mit Luise Ginhöld, am 30. August
Günther Probst, Zurichtung I, mit Helga Nerlich, am 30. August
Heinz Engels, Hochofen, mit Renate Schmitt, am 30. August
Wilhelm Baßfeld, Warmbandwerk, mit Christel Wolff, am 31. August
Klaus Aalbers, Elektrische Zentrale und Stromverteilung, mit Erika Ratajczak, am 31. August
Manfred Becker, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Waltraud Mary, am 31. August
Georg Fritze, Maschinenbetrieb II, mit Margarete Zens, am 31. August
Winand Hedoch, Thomaswerk, mit Anneliese Isselmann, am 12. September
Reinhold Kanepuhl, Porenbetonanlage, mit Margarete Hatelt, am 14. September
Siegfried Balzer, Thomaswerk, mit Ingrid Huberts, am 14. September
Wolfgang Döhlert, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Elisabeth Meuche, am 21. September
Manfred Kallenborn, Zurichtung V, mit Renate Zwischka, am 28. September
Heinz Wagner, Fliegende Kolonne, mit Eva Albrecht, am 28. September
Anne Naujokat, Finanzabteilung, mit Willi Weyers, am 28. September

Nachwuchs kam an

Hans-Joachim Bartkowiak, Elektro-Hauptwerkstatt, Ute am 9. August
Hans Kulak, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke, Ute am 26. August
Karl-Heinz Bergmann, Warmbandwerk Hand-Gerd am 30. August
Theodor Narloch, Hochofen Reinhold am 30. August
Albin Blohmke, Martinwerk I Achim am 30. August
Heinrich Humberg, Betriebswirtschaft Brigitte am 30. August

Horst Wolter, Mechanische Hauptwerkstatt Friedhelm am 31. August
Heinz Deppe, Bauabteilung Heinz am 1. September
Kurt Knaffla, Hochofen Klaus am 2. September
Rolf Pauly, Kokerei August Thyssen Ulrich am 3. September
Walter Matezik, Kokerei August Thyssen Andreas am 3. September
Erich Voigt, Thomasschlackenmühle Margit am 3. September
Julius Stange, Steinfabrik Gudrun am 4. September
Josef Zaun, Maschinenbetrieb II Achim am 6. September
Horst Dörnemann, Porenbetonanlage Andrea am 6. September
Gerhard Schnorr, Mechanische Hauptwerkstatt Ulrich am 8. September
Gerhard Niersmann, Elektrobetrieb Hochofen Elisabeth am 9. September
Hans Josten, Thomasschlackenmühle Hans-Jürgen am 9. September
Johannes Trapp, Stoffwirtschaft Birgit am 9. September
Helmut Ebner, Elektrobetrieb Susanne am 11. September
Albert Pink, Hochofen Hans-Jürgen am 13. September
Franz Kawula, Warmbandwerk Ulrich am 12. September
Adolf Nagelmüller, Bauabteilung Claudia am 13. September
Fritz Skoupi, Hochofen Klaus am 13. September
Anton Wagner, Maschinenbetrieb I Reiner am 13. September
Karl-Heinz Weiß, Walzendreherei Gabriele am 13. September
Heinz Freudenstein, Walzwerk I Ursula am 14. September
Herbert Thöne, Hochofen-Instandhaltung Jürgen am 14. September
Heinz Werk, Sinteranlage Christel am 15. September
Hans Luhn, Stoffwirtschaft Verena am 15. September

Karl-Heinz Dörner, Elektrische Zentrale und Stromverteilung, Margret am 15. September
Karlheinz Mielke, Versuchsanstalt Horst am 16. September
Ernst le Pas, Martinwerk II Clemens am 16. September
Johannes Brüggemann, Walzwerk I Johannes am 16. September
Karl Leidig, Laboratorium Carola am 16. September
Silvester Kosinski, Thomaswerk Irmgard am 17. September
Kurt Gramstat, Steinfabrik Martina am 17. September
Wolfgang Liwerski, Steuerabteilung Eckardt am 18. September
Gerhard Jaeger, Elektrobetrieb I Vera am 18. September
Wilhelm Rehfeld, Thomaswerk Elvira am 18. September
Gerhard Gerz, Kaltbandwerk Hannelore am 18. September
Stefan Marzec, Elektrobetrieb Hochofen Monika am 19. September
Karl-Heinz Küpper, Bauabteilung Anke am 20. September
Johannes Matthiesen, Elektrobetrieb Hochofen, Klaus am 20. September
Johann Thome, Versuchsanstalt Marion am 21. September
Helmut Schacht, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke, Bärbel am 21. September
Gerhard Grischkat, Mechanische Hauptwerkstatt, Norbert am 21. September
Hannelore Leibold, Verkaufsabrechnung Hans-Peter am 22. September
Günter-Heinz Mundry, Hochofen Ralf am 22. September
Horst Junghänel, Maschinenbetrieb Hochofen Heidemarie am 22. September
Friedrich Geiling, Zurichtung Helmut am 23. September
Günter Pfeiffer, Elektrobetrieb Bandwalzwerke Kornelia am 23. September
Hans Fude, Kaltbandwerk Karin am 24. September
Waldemar Hagelganz, Elektrobetrieb I Ursula am 24. September
Horst Musikant, Stoffwirtschaft Angelika am 24. September
Heinrich Münzberger, Elektrobetrieb I Heiner am 24. September

RUND UM DEN Weißdorn

Betriebschef i. R. Wilhelm Born, der in der letzten Ausgabe der Werkzeitung seinen Bericht über die Geschichte der Walzstahl-Erzeugung in Bruckhausen begann, beendet heute diese Erinnerungen mit einem Rückblick in die 20er Jahre.

Schwer war es im Jahre 1905, für die Straße VII geeignete Fein- und Drahtwalzer zu bekommen. Den meisten von ihnen, die aus den verschiedensten Industriegebieten herangeholt wurden, liefen die Walzen mit 500 Touren in der Minute viel zu schnell. So war der Verschleiß an Walzern anfangs auch entsprechend groß. Man half dem Übel mit technischen Verbesserungen, so mit Umführungen ab, die ein Umwalzen der schweren Stiche von Hand überflüssig machten.

Mitte der 20er Jahre belief sich die tägliche Leistung der Straße auf durchschnittlich 180 Tonnen. 1930 wurde sie unter dem Druck der schlechten Wirtschaftslage stillgesetzt. 1937 noch einmal einschichtig in Betrieb genommen und dann bei Kriegsbeginn 1939 endgültig stillgelegt. Mancherlei Erfahrungen, die bei ihrer Errichtung gewonnen wurden, sind später den Verbesserungen und Neubauten in den Walzwerken unserer Hütte zugute gekommen.

Strom verdrängt den Dampf

Auch die Straßen IV, V und VI wurden 1908 mit elektrischen Antrieben an den Walzen und Rollgängen ausgerüstet. An die Stelle der Kohlefeuerung in den Öfen trat überall die Beheizung mit Generatorenogas. Nun hatten die Rösterputzer überall ausgedient, und der Wind

Feinwalzer gesucht

Betriebschef i. R. W. Born berichtet über die Walzstahl-Erzeugung in Bruckhausen

trieb den Qualm nicht mehr wie ehemals über die Walzenstraßen und durch die Hallen. Die mechanischen Hilfsmittel wurden unablässig verbessert und erleichterten den Walzern die allerdings immer noch schwere körperliche Arbeit. Zugleich ermöglichte der technische Fortschritt eine stetige Erhöhung der Produktion.

Der Juni 1911 brachte eine bedeutsame Ausdehnung des Erzeugungsprogramms mit der Inbetriebnahme des Feinblech-Walzwerks. Unter Überwindung ungewöhnlicher Fundamentierungsschwierigkeiten war es im Schwelgernbruch erbaut worden. 12 bis 14 Meter lange Betonpfeile mußten hier für die Fundamente der Walzenstraßen und Hallenkonstruktionen in den Boden gerammt werden.

Die Produktion begann auf einer Warmstraße mit der Walzung von Thomas-Blechen in Stärken von ein bis zwei Millimeter in Handelsgüte. Im Laufe der Jahre entwickelte sich die Anlage mit drei Warmstrecken und einer Kaltwalzstrecke, mit Richtmaschinen, Scheren, Glühöfen, Beizanlage und anderen Einrichtungen zu einem Walzwerk, das in der Hauptsache Qualitätsbleche in Stärken von drei bis unter 0,35 Millimeter lieferte und zu den seinerzeit modernsten Erzeugungsstätten gehörte.

Es würde zu weit in Einzelheiten führen, wollte man im Rahmen dieser Rückschau die Geschichte der Projektierung des Bandeisen-Walzwerks aufzeichnen, das zugleich mit dem Feinblechwalzwerk errichtet werden sollte. Als hier die Anlieferung der Gerüste und Armaturen bereits im vollen Gange war, wurde das Walzprogramm für die in eine A- und B-Seite unterteilte Walzenstraße VIII vollständig geändert. Sie wurde nun mit einer sechsgerüstigen kontinuierlichen Vorstraße, einer zweigerüstigen Mittel-

straße und einer Fertigstraße, einem Morgan-Kühlbett von 100 Meter Länge und zwei Poliergerüsten im September 1912 nicht als Bandeisenstraße, sondern als Fein- und Stabstraße in Betrieb genommen. Es handelte sich zunächst um die Straße VIIa, deren Fertigstrang ein Motor von 1500 PS antrieb. Sie war vollständig mit Umführungen ausgerüstet, so daß sich der Betrieb fast vollständig mechanisch abwickelte. Gewaltig wurden Feineisen in Rund-, Quadrat- und Flachform. Im Frühjahr 1914 lief die Straße VIIb an, die aber bald in eine Drahtstraße umgebaut wurde.

Walzdraht aus Bruckhausen

Im August 1915 konnte die Drahtwalzung mit fünf Millimeter Durchmesser beginnen. Nach Versuchen und Verbesserungen wurde die Leistung der Drahtstraße ständig gesteigert. Sie war schließlich in allen ihren Teilen mit den damals modernsten Einrichtungen ausgerüstet. Die Beheizung der Öfen wurde nach dem ersten Weltkrieg auf Mischgas (Koks- und Hochofengas) umgestellt.

Was es an Neuerungen gab, um die Leistung durch die Qualität zu erhöhen, kam hier zur Anwendung. Bei fünf Millimeter Drahtdurchmesser stieg die Leistung der Straße in zehnstündiger Schicht auf 280 Tonnen, bei 5,5 und 6 Millimeter Draht sogar auf 340 Tonnen im Durchschnitt. Die Straße war mit selbsttätigen Umführungen versehen. Sieben Stäbe konnten auf der Straße gleichzeitig laufen, und an zehn Haspeln wurden die Ringe aufgewickelt und dann mit einem mechanischen Schlepptransport zur Zurichtung gebracht. Auch als Walzdraht-Erzeuger hat also die ATH einmal eine beachtliche Rolle gespielt, und zwar bis zum Jahre 1931. Dann schlug unter dem Druck der Wirtschaftskrise die letzte Stunde für die Drahtstraße. Im Oktober 1931 wurde sie stillgelegt, und sie ist später nicht wieder in Betrieb gekommen.

Die neunte Straße

In den Hallen des Walzwerks II folgte vor dem ersten Weltkrieg dem Bau der

PERSONALMAPPE

Der Aufsichtsrat genehmigte in seiner Sitzung vom 3. Oktober die Erteilung von Prokura für: Arnold Müller, Leiter der Abteilungen Verkaufsabrechnung, Rechnungsprüfung und Lohnabrechnung; Emil-Karl Neumann, Leiter der Verkehrsabteilung (Versand und Verfrachtung).

Zum Abteilungsdirektor wurde Prokurist Hans Müser ernannt.

Unsere Verkaufsabteilungen sind wie folgt zusammengefaßt worden:

die Verkaufsabteilung I „Halbzeug und Profilstahl“ unter der Leitung von Abteilungsdirektor Florreck,

die Verkaufsabteilung II „Flachstahl“ unter Leitung von Abteilungsdirektor Müser,

die Verkaufsabteilung III „Werkstätten- und Hüttenneben-Erzeugnisse“ unter der Leitung von Prokuristen Hilltop.

Zum Abteilungsvorsteher ernannt wurde Ferdinand Renscheidt, Rechnungsprüfung.

Zum Bürovorsteher ernannt wurden: Erich Dittmann, Geschäftsbuchhaltung sowie Rudolf Flöhr und Dipl.-Kaufmann Hans-Jürgen Metzner, beide Kostenabteilung.

UNSERE TOTEN

BAAK, Julius	Pensionär (Pförtner, Hausverwaltung)	26. Mai
LAUCHSTADT, Bruno	Wickler (Elektrohauptwerkstatt)	14. August
CIESINSKI, Josef	Pensionär (Probenschmied, Martinw. II)	20. August
TAUBERT, Max	Betriebsmonteur (Th-Schlackenmühle)	29. August
HEITLAND, Wilhelm	Pensionär (Meister, Elektrobetrieb)	2. September
HOFS, Wilhelm	Pensionär (Dreher, Hochofenwerkstatt)	3. September
KLEIN, Philipp	Pensionär (Bote, Hauptkasse)	7. September
PENNEKAMP, Wilhelm	Pensionär (Wirtschaftsverw. Ledigenh.)	11. September
SCHUURMANN, Johann	Pensionär (Badewärter, Elektrobetr. I)	12. September
LEWANDOWSKI, Franz	Pensionär (Kranführer, Elektrozentrale)	21. September
KUTSCH, Bernhard	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	21. September
BÄUML, Hugo	Pensionär (Schlackenmann, Blockstraße)	23. September
DANAPFEL, Gottlieb	Pensionär (1. Walzer, Walzwerk I)	28. September
GERVOOREN, Wilhelm	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	28. September
BOES, Wilhelm	Schlosser (Maschinenbetrieb I)	1. Oktober
KROPF, Ernst	Pensionär (Schlosser, Elektrobetrieb I)	2. Oktober
KÖNIG, August	Pensionär (Hilfsarbeiter, Elektrobetr.)	3. Oktober
PÜTTMANN, Hermann	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	4. Oktober

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Fundamentstützen für das Blechwalzwerk II unserer Hütte wurden 1910 gegossen, das Gelände — alte Bruchlandschaft — danach angeschüttet.

Das Walzwerk stand an der Stelle der Beize des heutigen Kaltwalzwerkes. (Die Aufnahme stammt vom 21. März 1910)

Straße VIII die Errichtung der Straße IX, der die Aufgabe zugeordnet war, die Knüppel für die Straße VIII und die Platinen für das Blechwalzwerk zu liefern, sowie die Straße III in Röhrenstreifen zu entlasten. 1913 fuhr die mit einem Blockgerüst, zwei Duo-Fertigerüstern und zwei Tieföfen mit 16 Kammern ausgestattete Straße an. Vorerst lieferten Martinwerk I und das Thomaswerk kaltes Material. Der 900 Meter lange Tunnel, durch den heute Elektrolörs Rohblöcke und Rohbrammen aus dem SM-Werk II zu den Blockstraßen transportieren, ist auch bereits 40 Jahre alt, war damals noch im Bau und wurde 1917 in Betrieb genommen. Nach dem Kriege wurde zunächst die Tiefenanlage vergrößert, und nach dem beendeten Umbau und Ausbau der Straße, die nun ausreichend mit Warmmaterial aus dem SM-Werk II versorgt wurde, waren an

Ofenraum 78 mit Mischgas beheizte Tieföfenzellen und zwei Stoßöfen vorhanden. Gewalzt wurden Halbzeug und Fertigprofile aller Art, aber auch große Mengen hochwertiger Sonderstähle, sodaß die Straße IV, die in zwei Acht-Stunden-Schichten etwa 60 Tonnen je Stunde an Leistung erreichte, als eine Qualitätsstraße ersten Ranges anzusprechen war. Die kürzeste Lebensdauer von allen Walzenstraßen auf der ATH hatte die Straße III b, die als zweigerüstige 650er Triostraße zwischen der Straße VI und dem Walzwerksbüro im März 1916 in Betrieb kam. Diese große, mit fahrbaren Hebetischen vor und hinter den Walzen ausgerüstete Stabstraße wurde nach dem ersten Weltkrieg stillgelegt, schließlich abgebrochen und verschrottet.

Jahre der Um- und Neubauten

Als sich nach dem unglücklichen Ausgang des Krieges die Verhältnisse wie-

der einigermaßen normalisiert hatten, setzte auf dem Hüttenwerk in Bruckhausen ein lebhafter Um- und Neubaubetrieb ein, der sich auf fast alle Anlagen und auch auf den Neubau des Walzwerks I erstreckte. Zunächst wurde die mit elektrischen Antrieben ausgestattete Blockstraße III gebaut. Ende 1922 lief die Straße an. In 24 Stunden lieferte sie etwa 3500 Tonnen vorgeblocktes Material. Inzwischen war auch schon der etappenweise Umbau der Straße I, der einem völligen Neubau gleichkam, im Gange. 1925/26 kamen die beiden letzten von fünf Gerüsten in Betrieb.

Rekordleistungen

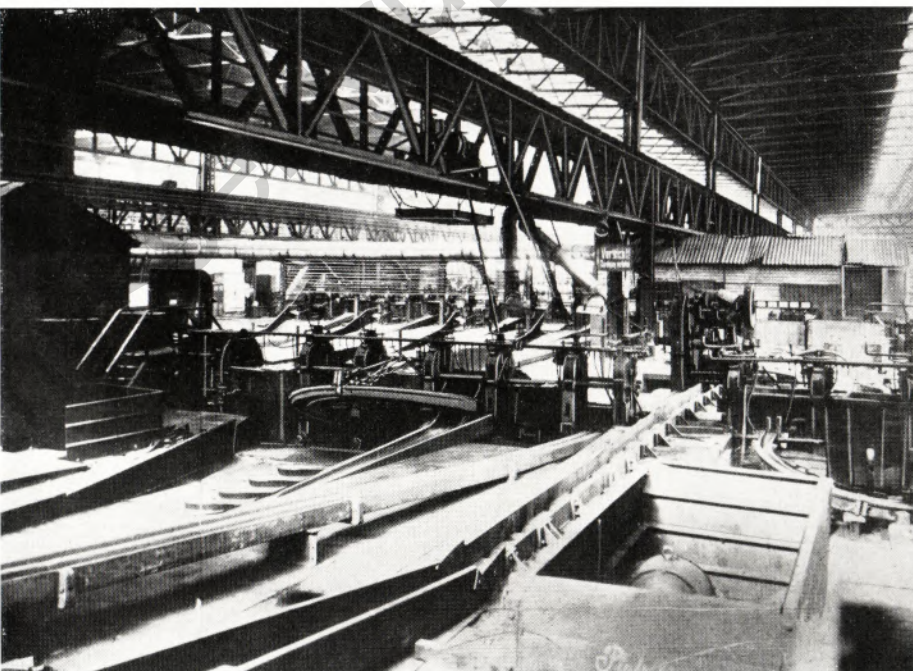
Kaum etwas erinnerte im Betriebsbild und Betriebsablauf dann an dieser neuen Straße noch an die alten Zeiten vor und um die Jahrhundertwende. Die beiderseitig angetriebene Doppelstraße mit Walzendurchmessern von 950 Millimetern war mit Hochläufen, Schleppern und allen neuzeitlichen, elektrisch angetriebenen Hilfseinrichtungen ausgestattet. Wenn ausreichendes Material angeliefert wurde, brachte es die Straße I auf eine Durchschnittsproduktion von 200 Tonnen stündlich und es sind Schichtleistungen von 5000 Tonnen in 24 Stunden erzielt worden.

Gewalzt wurden in der Hauptsache Oberbaumaterial, Baueisen, Knüppel und Platinen. Eine beträchtliche Rolle spielte damals noch die Schwellenfabrikation, für die Spezialanlagen wie Doppelschwellenpressen und Doppelochmaschinen zur Verfügung standen.

1925 wurde die alte Blockstraße I abgerissen und Platz geschaffen für eine neue Anlage mit der gleichen Bezeichnung. Sie kam 1927 in Betrieb und war ebenso wie die Blockstraße III mit 1150 Millimeter Walzendurchmesser, Doppelmotoren, elektrischen Antrieb aller Hilfsbewegungen, Tieföfen mit Zangenkränen und Deckelabhebewagen sowie schweren lufthydraulischen Scheren zum Schneiden der Blöcke ausgestattet. Schon 1927 erzielten die beiden Blockstraßen I und III zusammen eine Monats-Höchstleistung von 86 000 Tonnen.

Im Zuge der durchgreifenden Modernisierung der Walzwerksanlagen wurden

Straße 8 B, zunächst als Feineisenstraße erbaut, wurde 1915 in eine Drahtstraße umgewandelt



auch die alten Fertigstraßen IV und V außer Betrieb gesetzt. Straße V wurde als doppelseitige Stabstraße mit einer kontinuierlichen Vorstraße mit sechs Gerüsten, einer Mittelstraße mit zwei Gerüsten, einer kleinen kontinuierlichen Straße mit vier Gerüsten und zwei Fertigstraßen mit je drei Gerüsten neu gebaut. Ende Juli 1928 lief sie an. Sie wurde 1930 vorübergehend stillgelegt, lief aber im nächsten Jahr wieder an.

Die letzte Dampfmaschine

Während Anfang der 30er Jahre für die elektrisch angetriebenen Walzenstraßen im Walzwerk I sechs Doppelschwungrad-Umformer mit umfangreichem Zubehör in zwei Maschinenhäusern aufgestellt waren und die Dauerleistung ihrer drehstrom-gespeisten Antriebsmotoren sich auf 24 000 kW belief, versah an der Fertigstraße II seit 41 Jahren immer noch treu und brav die alte Tandem-Schwungrad-Dampfmaschine ihren Dienst. Sie war die erste Walzenzugmaschine auf der Hütte und stammte noch aus dem Jahre 1892. Nun räumte sie im Juli 1933 als letzte Dampfmaschine im Walzwerk nach einem Wellenschaden das Feld. An den Walzenstraßen stand nun nichts mehr unter Dampf, die Elektrizität hatte auf der ganzen Linie gesiegt.

Der Anstieg der Leistungen

Natürlich sind die Walzleistungen der ersten Jahre nicht mit den Jahrzehnte später und gegenwärtig erzielten vergleichbar. Dafür haben sich die Voraussetzungen von Etappe zu Etappe zu sehr verändert. 1893 kam man mit den drei ersten Fertigstraßen auf eine Tagesleistung von etwa 200 Tonnen, dann bis 1897 allmählich auf 400 Tonnen. Erst mit der Inbetriebnahme des Thomaswerkes und der Blockstraße setzte dann ein sprunghafter Anstieg der Walzenstahlproduktion ein. Zusammen leisteten die sechs Walzenstraßen um die Jahrhundertwende rund 29 000 Monatstonnen, wobei die Straße I mit etwa 15 000 Tonnen weit aus an der Spitze rangierte. Bis zum Jahre 1914 hatte sich dann die Leistung auf den alten Straßen im Zuge des Werksausbaues und der fortschreitenden Modernisierung der Anlagen schon verdoppelt.

Die umfangreichen Veränderungen durch Neubauten und technische Neuerungen in dem Jahrzehnt nach dem ersten Weltkrieg lassen dann keine Vergleiche mit den Vorkriegsverhältnissen mehr zu. Aus einstigen Tagesleistungen waren an neuen Straßen Stundenleistungen geworden, obwohl die körperliche Arbeitskraft weit weniger in Anspruch genommen wurde als früher. Wenn die Straßen IV, V und VI zum Beispiel bis zum Jahre 1925 bei 200 Mann Belegschaft und Doppelschicht im Monat zusammen 12 000 bis 12 500 Tonnen geleistet haben, konnte die neue Straße V wenige Jahre später allein bei 80 Mann Belegschaft auf Doppelschicht im Monat auf 17 000 bis 18 000 Tonnen Monatsleistung kommen, falls sie ohne Unterbrechung mit Material versorgt wurde. Schon an diesem Beispiel wird deutlich, wie die Entwicklung vorange-trieben wurde, die zum heutigen Stand geführt hat, wie ihn Betriebsdirektor Dr.-Ing. Schmitz in der Werkzeitung so anschaulich darstellte und erläuterte. Die alten Walzenstraßen sind — vor allem bei den Walzern, die selbst an ihnen tätig waren — aber auch heute noch nicht vergessen.



CHEF DES GRÖSSTEN US-STAHLKONZERNS BEI ATH

Mr. Clifford F. Hood, der Präsident der United States Steel Corporation, Pittsburgh, besichtigte Mitte September unsere Hütte. Im Anschluß an die Taufe eines Erz-Frachters der Joshua Hendy Corporation, einer großen Reederei, bei der Deutschen Werft in Hamburg machte er eine Informationsreise ins Ruhrgebiet und besichtigte dabei u. a. auch die August Thyssen-Hütte. In seiner Begleitung befanden sich neben dem Vorstandsvorsitzer der Deutschen Werft, Dr.-Ing. William Scholz, auch der Präsident der Hendy Corporation, Mr. John McCone, deren neuer Frachter für die US Steel laufen soll, ferner Repräsentanten der beiden amerikanischen Gesellschaften aus London, Brüssel und Bremen.

Hüttendirektor Dr. Michel gab den Besuchern einen Überblick über Aufbau, Produktion und Besonderheiten unserer Hütte. Im Anschluß an eine sehr lebhaft diskutierte er die Gäste durch verschiedene Betriebe unserer Hütte. Unser obiges Bild zeigt Präsident Hood

(vorne Mitte) im Gespräch mit Dr. Michel und Dr. Hannesen auf der Ofenbühne des neuen SM-Stahlwerks. Im Hintergrund (von links) Mr. Elliot (US Steel London), Mr. McCone, Dipl.-Ing. Konteradmiral Jeffs (Hendy Corporation Bremen) sowie Dr. Cordes und Dr. Risser.

Bei einem abschließenden Mittagessen im Schifferheim wies Dr. Cordes auf die vielfältigen Beziehungen zwischen der amerikanischen Stahlindustrie und der ATH hin. In zunehmendem Maße, so sagte er, hätte unsere Hütte in den letzten Jahren erfahren können, wie fruchtbar sich der enge und freundschaftliche Kontakt mit den amerikanischen Partnern für die Entwicklung unseres Unternehmens ausgewirkt habe. Dabei erinnerte er u. a. an die wertvolle technische Hilfe, die unsere Hütte beim Wiederaufbau des Breitbandwerkes durch Mr. Koenig von den Fairless Works erfahren habe. Die US Steel ist mit einer Rohstahl-Kapazität von jährlich über 35 Millionen Tonnen der größte Stahlkonzern der Welt, der mehr als 250 000 Arbeiter und Angestellte beschäftigt.

SCHWEDISCHE ERZ-INDUSTRIELLE AUF UNSERER HÜTTE

Vertreter der beiden größten Eisenerz-Gesellschaften Schwedens, der Luossavara-Kiruna-Aktiebolaget (LKAB) und Trafikaktiebolaget Grängesberg-Oxelösund (TGO) besichtigten Anfang Oktober anläßlich von Erzverhandlungen mit den Hüttenwerken des Ruhrgebietes auch die ATH. Dr. Sohl begrüßte die Gäste in unserer Hauptverwaltung. Dr. Cordes gab ihnen einen Überblick über Geschichte, Kapazität und Produktion. Unser Bild aus dem Kaltwalzwerk zeigt rechts neben Dr. Sohl Generaldirektor Waldenström (TGO), links Generaldirektor Lundberg (LKAB). Die seit dem 1. Oktober des Jahres verstaatlichte LKAB ist mit einer Jahres-

förderung von rd. 16 Millionen Tonnen die größte Erzgesellschaft Schwedens; etwa 40 Prozent ihrer Produktion gehen in die Bundesrepublik. Die TGO, die bisherige Muttergesellschaft der LKAB, ist das bedeutendste privatwirtschaftliche Bergbau-Unternehmen Schwedens. Sie besitzt neben den Eisenbahnen, die sie bei ihrer Gründung 1896 zunächst nur betrieb, heute die wichtigen Erzgruben in Grängesberg und eine sehr umfangreiche Erzflotte von rd. einer halben Million Tonnen; ihre Frachter können als Rückfracht zum Teil Öl transportieren.

