

10. Jahrgang • Juli/August 1964



unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

7 8





BLICK VOM NEUEN HOCHOFEN 4 auf die Hauptverwaltung der ATH. Über die Inbetriebnahme dieses Groß-Hochofens mit einer täglichen Roheisen-Erzeugung von 2200 Tonnen berichten wir auf den folgenden Seiten; siehe auch die Bildseite in der Mitte des Heftes

ATH-MOSAIK

- Ein Organschaftsvertrag, der zwischen den Vorständen der ATH und der Phoenix-Rheinrohr AG abgeschlossen wurde, ist - nach einem entsprechenden Beschluß im ATH-Aufsichtsrat - am 17. Juli auch vom Aufsichtsrat der Phoenix-Rheinrohr genehmigt worden. Der Vertrag, dessen Laufzeit 30 Jahre beträgt, sieht vor, daß die Minderheits-Aktionäre von Phoenix-Rheinrohr die gleiche Dividende wie die ATH-Aktionäre erhalten. Phoenix-Rheinrohr beabsichtigt zum 8. September eine außerordentliche Hauptversammlung einzuberufen, die über den Vertrag Beschluß fassen soll. Die ATH wird aufgrund dieser Entwicklung den noch verbliebenen Phoenix-Rheinrohr-Aktionären eine zweite Gelegenheit geben, sich zu entscheiden, bei welcher der beiden Gesellschaften sie Aktionär sein wollen. Zu diesem Zweck wird sie nochmals ein Umtauschangebot zu den bisherigen Bedingungen - d. h. Tausch 1 : 1 - machen.
- Aufgrund des ersten Umtauschgebots hatte sich die Beteiligung der ATH am Grundkapital der Phoenix-Rheinrohr AG auf rund 92 Prozent erhöht. Nach den von den Banken bearbeiteten Umtauschanträgen ist die Zahl der Phoenix-Aktionäre, die durch den Umtausch ATH-Aktionäre geworden sind, auf etwa 30000 zu veranschlagen.
- Eine neue Erhebung über Anzahl und Schichtung der jetzigen ATH-Aktionäre wird demnächst durchgeführt.
- Dr. Schl wurde als einer der Vizepräsidenten des Bundesverbandes der Deutschen Industrie auf weitere zwei Jahre wiedergewählt.
- Dr. Risser wurde als Vertreter der Grundstoff-Industrie Nordrhein-Westfalens in den Vorstand des Deutschen Industrie- und Handelstages berufen.
- Der Vorstand der Betriebskrankenkasse der ATH hat Herrn Siegfried Feldmann zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt als Nachfolger von Herrn Weirich, der - wie berichtet - die Geschäftsführung der Betriebskrankenkasse der Niederrheinischen Hütte übernommen hat.
- Die bisherige Beförderungs-Höchstleistung von März 1960 übertraf der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen im April, als er über 5,6 Millionen Tonnen bei 24,5 Millionen Tonnenkilometer beförderte.

AUS DEM INHALT:

- 3 Erster 9,5-m-Hochofen der Bundesrepublik bei der ATH in Betrieb
- 7 Wir müssen auch an morgen denken — Der Betriebsrat berichtete
- 9 Schon vor 150 Jahren wurde in Brasilien Erz gefördert und verhüttet — Zur Zeit der „Ferteco“ in Brasilien
- 14 Der neue Hochofen 4 — 87 Meter hoch — Zwei Bildseiten
- 16 Fritz Thyssen Stiftung unterstützt Nepal-Forschung und deutsche Kulturinstitute
- 18 Waggonkipper für Monrovia in Dortmund geschaffen
- 19 Liberia-Projekt auf der Deubau in Essen
- 20 Neue Versuche über die Aufbereitung von Thomasschlacke
Blutspende der ATH-Belegschaft
- 21 Wir macht man gute Fotos? — Aus der Arbeit der ATH-Fotogruppe
- 22 Von New York bis in die Puñta — im Kultring Hamborn
Es ging um das Schicksal von Vermißten
- 23 Einer unter 16 000: Wasserwärter am Hochofen
- 24 Langfinger haben bei der ATH keine Chance
- 25 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELBILD:

In stetem Rhythmus das gleiche Bild auf der Abstichbühne des Hochofenwerks: Ein Ofen wird abgestochen

BILD DER LETZTEN SEITE:

Schwere Dornstapler transportieren im Kaltwalzwerk 1 Coils von der Beize zur Vierfach-Tandemstraße (Farbaufnahmen: Bernd König)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HOTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Postfach 97

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

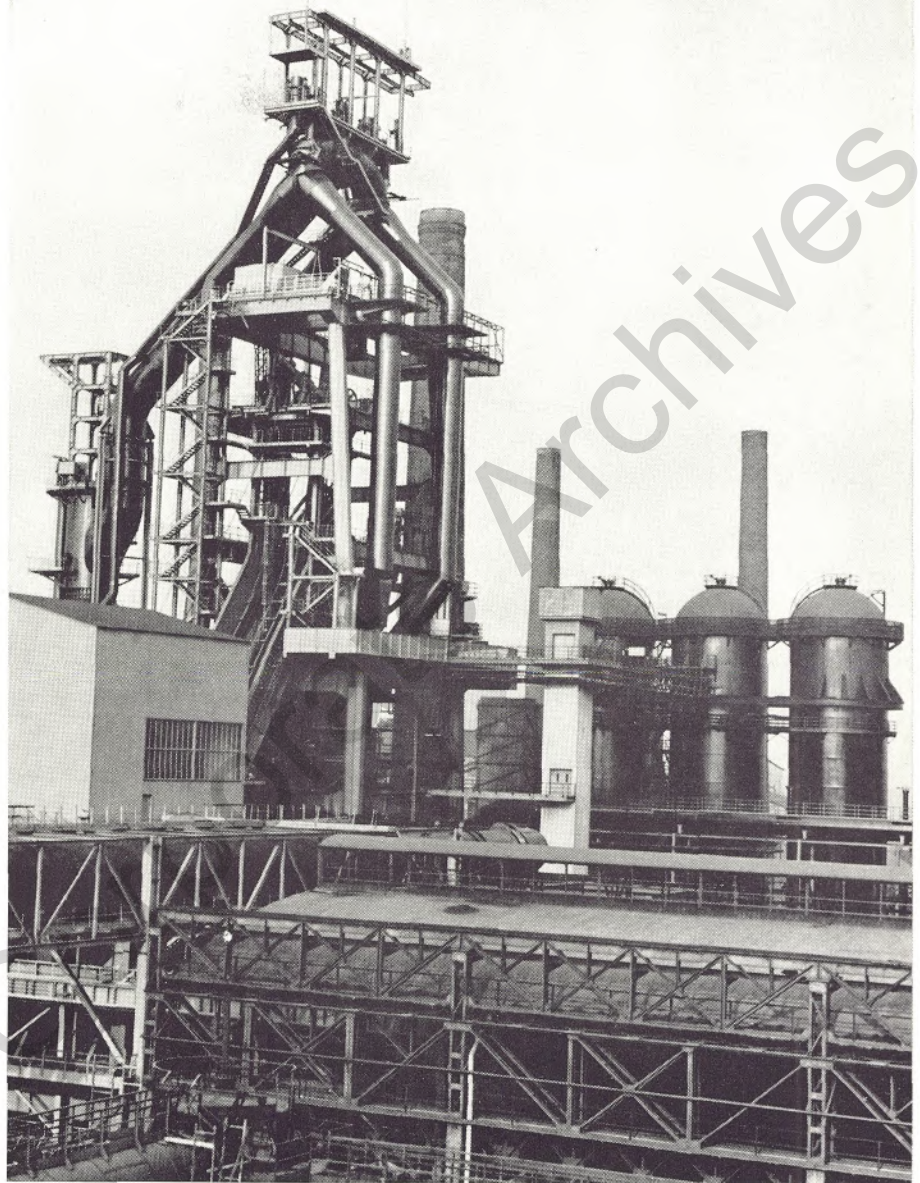
Redaktion: Neue Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße 100, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 27 66. Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Aszmann, Bonsmann, Epha, Friedrichsen, Gellinger, Lang, Meyer, Preuß, Archiv „Ferteco“, Bildstelle Blohm & Voss, Forschungsunternehmen „Nepal-Himalaya“.

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

Erster 9,5-m-Hochofen der Bundesrepublik bei der ATH in Betrieb

Die August Thyssen-Hütte konnte am 15. Juli als erstes Hüttenwerk der Bundesrepublik einen Hochofen mit 9,5 Meter Gestelldurchmesser in Betrieb nehmen. Der neue Hochofen 4 trat an die Stelle eines alten Hochofens von 5,5 Meter Gestelldurchmesser und versetzt die ATH in die Lage, bei Vollbetrieb aller neun Hochöfen monatlich über 300 000 Tonnen Roheisen zu produzieren. Hochofen 4 ist 87 Meter hoch und voll gepanzert bei Blechstärken bis zu 60 Millimeter. Mit seiner Tagesleistung von über 2200 Tonnen Roheisen und der zusätzlichen Einrichtung eines Gegendrucks bis zu 1,5 atü an der Gicht zählt er zu den größten und modernsten Öfen, die gegenwärtig in Hüttenwerken der ganzen Welt betrieben werden.



Erstmals in der Bundesrepublik werden mit diesem Ofen die Vorteile eines Gegendrucks an der Gicht überprüft. Der Möller wird bei dem neuen Gichtkopf in die sieben Meter weite Ofengicht eingeschleust. Der gesamte Begichtungsvorgang von der Möllergrube über den Schrägaufzug bis zur Verteilung der Rohstoffe in den Ofen ist automatisiert, die Gichtenfolge wird programmiert. Eine Druckknopf-Steuerung in der Möllierung löst die Begichtungsvorgänge aus.

Beim Bau des Hochofens 4 wurden über 14 700 Tonnen Stahl für die Konstruktion sowie 2300 Tonnen Betonstahl für 22 500 Kubikmeter Beton verwandt. An feuerfestem Material wurden für Hochofen und Winderhitzer 10 900 Tonnen benötigt, ferner für den Anstrich etwa zwölf Tonnen Farbe verbraucht.

Zum Ofen gehört eine Bunkieranlage mit achtzehn Bunkern für Erz und vier für Koks. Die Winderhitzer heizen stündlich 170 000 Nm³ (Normalkubikmeter) Luft auf 1100 Grad Celsius auf. Für die Versorgung mit stündlich 200 000 Kubikmeter Wind bei einem Enddruck von vorläufig 2,2 atü stehen zwei Axialgebläse zur Verfügung. Die elektrische Gasreinigungsanlage reinigt stündlich 250 000 Nm³ Gichtgas auf einen Reststaubgehalt von 5 mg/Nm³.

Hochofen 4 sammelt wertvolle Erfahrungen

Hüttendirektor Dr. Michel schickte den Hochofen selbst auf die Reise. Zur Inbetriebnahme hatten sich auf der Ofenbühne mit Direktor Winters und den Männern des Hochofenwerkes

sowie leitenden Herren aus Betrieb und Verwaltung zahlreiche Gäste, vor allem von den am Bau beteiligten Firmen eingefunden. Dr. Michel unterstrich in seiner Ansprache, daß der neue Hochofen 4 nicht nur der größte Hochofen der ATH sei, sondern auch zu den größten Hochöfen der Welt zähle.

Als Neuerung gegenüber den bisherigen Hochöfen und zugleich als erster Hochofen im Bundesgebiet arbeite er mit einem Winddruck von über 2 atü. Er sei nach dem Prinzip des Gegendrucks an der Gicht gebaut. Damit wolle die ATH Gelegenheit erhalten, Kenntnisse und Erfahrungen bei dieser veränderten Arbeitsweise zu sammeln. Sie setze damit zugleich ihre bisherige Linie fort, führend in der Gestaltung und Entwicklung der Hochofentechnik im Bundesgebiet zu sein.

ATH größter Roheisen-Erzeuger Europas

Die tägliche Erzeugung dieses Hochofens werde unter den heute bestehenden Möllerverhältnissen über 2200 Tonnen betragen. Die Roheisen-Kapazität der ATH erreiche nunmehr etwa 3,6 Millionen Tonnen im Jahr. Sie sei damit der größte Roheisen-Erzeuger nicht nur im Bundesgebiet, sondern auch im westlichen Europa.

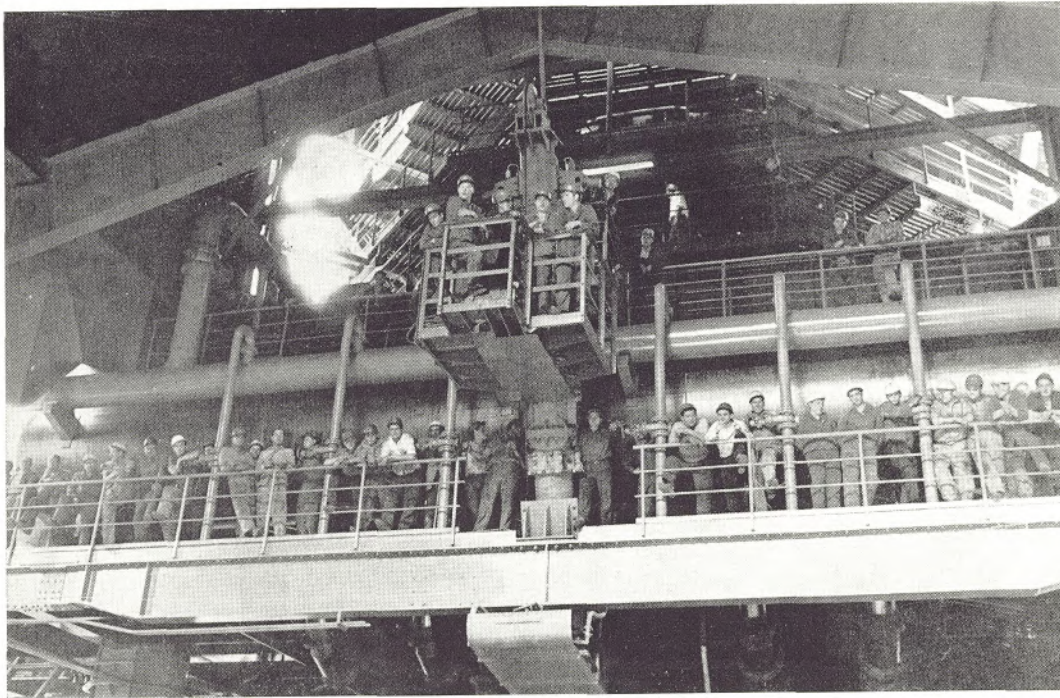
Da zwei Drittel des im Bundesgebiet erzeugten Stahles aus Roheisen und bei der ATH sogar 80 Prozent aus Roheisen stammten, bestimmten die Roheisen-Kosten entscheidend die Wirtschaftlichkeit und damit auch die Wettbewerbslage unserer Hüttenwerke.

„Immer wieder“, so sagte Dr. Michel wörtlich, „hört man auch aus unseren Kreisen, nachdem der Standortvorteil Erz und Kohle für die Ruhrhütten nicht mehr besteht, die Frage, ob nicht das Roheisen oder gar der Stahl zweckmäßigerweise dort erzeugt werden sollten, wo sie unter dem Gesichtspunkt der reinen Rohstoffkosten am günstigsten hergestellt werden können, zum Beispiel in Afrika oder Venezuela, so daß wir an der Ruhr eines Tages nur noch der Verarbeiter von Halbzeug sein werden.“

Mit dem Ausbau unserer Roheisen-Kapazität auf die jetzt erreichte Größenordnung bringen wir gleichzeitig zum Ausdruck, daß wir auch in Zukunft in der Erzeugung des Roheisens an Rhein und Ruhr den wirtschaftlichsten Weg sehen für die deutsche Eisen- und Stahlindustrie. Wohl kann in einigen europäischen Ländern, die über günstige eigene Erze- und Kohlevorkommen verfügen, das Roheisen billiger hergestellt werden als bei uns. Aber nirgendwo in der Welt sind die Roheisen-Kosten wiederum so niedrig, um die zusätzlichen Kosten zu überbrücken, die bei Import-Roheisen entstehen, nämlich die Kosten für das Festmachen des Roheisens, die Fracht und die Verflüssigung.

Hochofen hält Vormachtstellung

Als weiterer Konkurrent des Hochofens wird seit seinem Bestehen das direkte Reduktionsverfahren genannt. Die Rohstoffe hierfür — einschließlich der Reduktionsmittel wie Wasserstoff, Erdgas oder Hydriergase — sind seit eh und je die gleichen. Änderungen weisen ledig-



lich die für diesen Prozeß vorgesehenen Apparaturen und die Höhe der Bewertung der Reduktionsmittel auf. Hierbei wird jedoch vielfach übersehen, daß die Abwertung der Reduktionsmittel zu Abfallprodukten in dem Moment eine Aufwertung erfährt, wenn diese Stoffe einem nützlichen Prozeß zugeführt werden. Zum Beispiel bestehen auf diesem Gebiet 120 Patente. Bisher hat aber noch keines dieser Verfahren, außer auf dem Papier, den Hochofen aus seiner Vormachtstellung zu verdrängen vermocht. Selbstverständlich schließt dies nicht aus, daß in speziellen Fällen regional oder produktions-technisch bedingt, das eine oder andere Verfahren zur Anwendung gelangt. Nirgendwo hat sich aber eine nennenswerte Stahlindustrie auf der Basis des Imports, sei es von Roheisen, Rohstahl oder Halbzeug, entwickelt. Die Kontinuität von Roheisen zu Walzstahl bleibt auch in der Zukunft die Voraussetzung jeder Stahlindustrie.

Hochofentechnik noch nicht zu Ende

Im übrigen sind die Fortschritte in der Hochofentechnik noch keineswegs am Ende, wie diese Neuanlage Ihnen zeigt. Die Entwicklung zu größeren Einheiten wird weiter gehen. Die Einführung der Automation in der Bedienung der Hochöfen und der Möllerei, die Aufbereitung der Erze, der erhöhte Einsatz von Sinter und Pellets, die Anwendung von Windtempe-

raturen von 1100 Grad und mehr sind unter anderem Mittel und Wege, die zu einer weiteren Rationalisierung des Hochofenprozesses führen.

In diesem Zusammenhang spielt der Koksverbrauch der Hochöfen, der trotz der in den letzten Jahren erzielten Fortschritte, immer noch 65 Prozent des gesamten Energieverbrauches eines gemischten Hüttenwerkes ausmacht, eine wesentliche Rolle. Die Tatsache, daß die deutsche Kohle, die den Hauptträger unserer Energiewirtschaft bildet, teurer ist als ausländische Kohle, zwingt die deutsche Stahlindustrie im Interesse der Erhaltung ihrer Wettbewerbsfähigkeit alle Maßnahmen zu ergreifen, die zu einer Einsparung des Koksverbrauches führen. In Zukunft wird daher auch die Importenergie in Form von Öl, Erdgas in der Energiewirtschaft der deutschen Hüttenwerke an Bedeutung zunehmen."

Dr. Michel übergab dann Direktor Winters, seinen Ingenieuren, Meistern und der Belegschaft den Hochofen in der festen Überzeugung, daß auch dieser Hochofen die ihm gestellten Aufgaben und die in ihm gesetzten Erwartungen erfüllen werde.

Zusätzliches Roheisen hoch willkommen

Betriebsratsvorsitzender Hansel erinnerte daran, daß er als 21jähriger den damaligen Hochofen 7

mitgebaut habe, den der Gründer der ATH, August Thyssen, selbst im Jahre 1922 seiner Bestimmung übergeben habe. Hochofen 7 habe damals mit seiner Tageserzeugung von 700 Tonnen als ein neuzeitlicher Gigant gegolten. Verglichen mit dem neuen Hochofen 4 sei er jedoch ein Zwerg gewesen. Der neue Hochofen produziere nicht nur etwa das Dreifache des damaligen Ofens 7; durch entscheidende Verbesserungen arbeite er auch mit einem Aufwand an Lohnstunden und Material, der in keinem Verhältnis mehr stehe zu den Hochöfen vor etwa 40 Jahren.

Die Inbetriebnahme eines neuen Hochofens, so unterstrich der Betriebsratsvorsitzende, sei immer ein bedeutungsvolles Ereignis; denn jede Erhöhung der Stahlproduktion habe ihren Ausgangspunkt in der ersten Produktionsstufe, den Hochöfen. Gerade jetzt, zu einem Zeitpunkt mit vollen Auftragsbüchern, könne man die zusätzliche Kapazität dieses neuen Hochofens sehr gut verwenden. Man könne nur hoffen, daß diese gute Auftragslage weiterhin anhalte und auch in den nächsten Jahren eine Vollbeschäftigung bleibe.

Betriebsrat und Belegschaft begrüßten den Abschluß dieses großen Bauprojektes. „Wir wissen“, so sagte Herr Hansel, „daß immer wieder



Investitionen notwendig sind, um ein Hüttenwerk auf den modernsten Stand der Technik zu bringen und zu halten, damit Produktion und Kosten in einem wettbewerbsfähigen Verhältnis bleiben. Als Sprecher der Belegschaft und des Betriebsrates möchte ich allen danken, die an der Planung und am Aufbau dieses gigantischen Werkes des Geistes und der Hände mitgewirkt haben." Mit den Worten „Möge der Hochofen 4 immer dem Nutzen der gesamten Werksgemeinschaft dienen!“ wünschte er ihm eine gute Reise.

Hochofen 4 — in technischen Daten

Zum Abschluß der Feier gab Betriebsdirektor Winters einen Überblick über die technischen

ZU DEN BILDERN:

Auf der mit sommerlichem Grün geschmückten Abstichbühne des neuen Hochofens 4 hatten sich zur Inbetriebnahme die Belegschaft des Hochofens und anderer Abteilungen sowie zahlreiche leitende Herren aus Betrieb und Verwaltung und Vertreter der am Bau beteiligten Firmen eingefunden

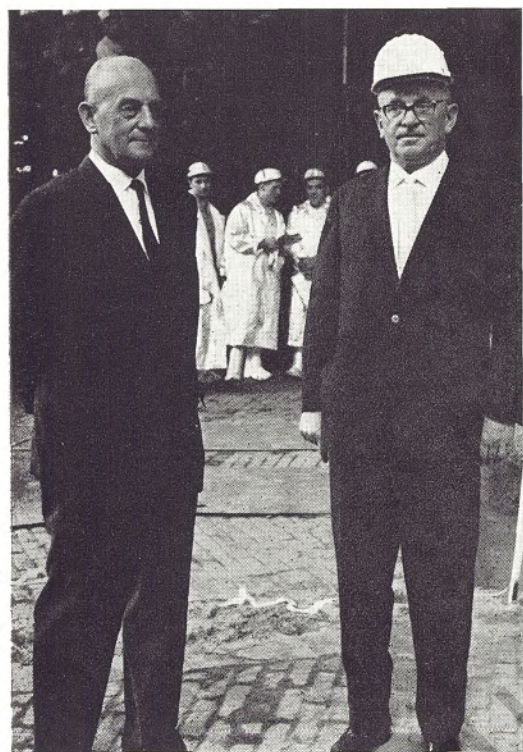
Rechte Seite: Hüttdirektor Dr. Michel (unten) würdigte die Bedeutung des neuen Hochofens für unsere Hütte in einer Ansprache, während Betriebsdirektor Winters (Mitte mit Dr. Michel) vor allem die technischen Eigenschaften erläuterte

Probleme und Daten des neuen Hochofens. Seit 1951, so sagte er, hätten die Hochofner der ATH bereits vierzehnmal Gelegenheit gehabt, alte oder neue Hochofen anzublasen. Bei solchen Gelegenheiten habe man immer dann besondere Erwartungen an die Hochofen geknüpft, wenn sie bei ihrem Neubau ein größeres Format erhielten. Direktor Winters erinnerte an die 7,5-m-Hochofen Nr. 6 und 3 und vor allem an die beiden Großhochofen 8 und 9. Die letzteren seien bei ihrem Gestelldurchmesser von 9 Meter inzwischen bei Tageserzeugungen von über 2000 Tonnen Roheisen angelangt.

„Heute begehen wir nun die Geburtsstunde unseres größten Hochofens mit einem lichten Durchmesser im Gestell von 9,5 Meter entsprechend einem Querschnitt von 71 Quadratmeter“, sagte Direktor Winters, „der mit der zusätzlichen Einrichtung eines Gegendrucks an der Gicht bis zu 1,5 atü zu den größten und modernsten Ofen in der Welt gehört.“

Schwierige Aufgaben für Planer und Konstrukteure

Die Einfügung des Ofens in die Gegebenheiten unserer Hochofenanlage, die strenge Forderung nach Aufrechterhaltung des Roheisen-, Schlacken- und Erzverkehrs der übrigen Hochofen,



teilung der Rohstoffe in den Ofen ist automatisiert. Die Gichtenfolge wird programmiert. Eine Druckknopf-Betätigung in der Möllerung löst die Begichtungsvorgänge aus.

Von unserer Abstichbrücke aus vermögen wir einen begrenzten Blick auf die Winderhitzer-Anlage zu werfen, die wir für die Aufheizung von stündlich 170 000 Nm³ Luft auf 1100 Grad Celsius benötigen. Die drei Winderhitzer-Apparate sind 40 Meter hoch und haben einen Durchmesser von 8,5 Meter. Für Brennschacht, Kuppel und oberen Besatz sind hochwertige Schamottesteine mit über 50 Prozent Tonerde eingebaut worden.

Die Beschreibung wäre nicht vollständig, wenn die Windversorgung einerseits und die Gasreinigungsanlage andererseits unerwähnt blieben.

22 neue Bunker

Zwei Axialgebläse mit Leitschaufelregelung erstellen eine Leistung von 200 000 Nm³ Wind je Stunde bei einem Enddruck von vorläufig 2,2 atü. Im Störfall ist die Windversorgung durch einen Anschluß an das vorhandene Mitteldrucknetz gesichert. Die elektrische Gasreinigungsanlage mit eingebauten Waschern, die im Überdruckteil des Gasnetzes von Ofen 4 eingeschlossen ist, besteht aus drei Apparaten, von denen jeweils zwei in Betrieb sind. Jeder Apparat reinigt stündlich bis zu 125 000 Nm³ Gicht-

gas auf einen Reststaubgehalt von unter 10 mg/Nm³.

Schließlich ist noch die neue Bunkeranlage zu nennen, die in die vorhandene eingebaut worden ist. Bei einer Länge von 78 Meter und einer Gesamt-Breite von 48 Meter umfaßt sie 18 Bunker für Erz und vier Bunker für Koks. Mit dem zur Verfügung stehenden Fassungsraum kann der Erzbedarf für drei Tage und der Koksverbrauch für zwei Tage gedeckt werden. Das Erz wird in Möllerwagen abgezogen, der Koks wird von der vierten Bunkerreihe mittels Band in die Skips gefördert.

Dank an Firmen und Mitarbeiter

Die kurzen Ausführungen über den Gesamtkomplex der neuen Hochofenanlage lassen es bereits erkennen, daß zur Ausführung der Arbeiten eine Reihe von Firmen herangezogen werden mußten. Die Herstellung der Fundamente wurde einer Arbeitsgemeinschaft unter der Führung von Hochtief übertragen. Für die Lieferung und Montage der Eisenkonstruktionen und Maschinen zeichnete die GHH verantwortlich. Der Meß- und Regelteil war im wesentlichen eine Angelegenheit der Fa. Siemens & Halske. Der Starkstrom- und Maschinenteil eine solche von BBC. Die Winderhitzer-Armaturen und die Steuerungsanlage haben die Fa. Zimmermann & Jansen gestellt. In die Steinliefe-

haben die Planer und Konstrukteure vor mancher schwierigen Aufgabe gestellt. Sie haben das Dichterwort nachfühlen können: „Leicht beieinander wohnen die Gedanken, doch hart im Raume stoßen sich die Sachen.“ Da die Bauten abgeschlossen sind und gewissermaßen Damokles seine Montagekräne und Gerüste über unseren Häuption eingezogen hat, kann der erlösende Start zur Roheisen-Erzeugung erfolgen. Der 87 Meter hohe Ofen ist vollgepanzert bei Blechstärken bis zu 60 mm. Er hat im Gestell 24 Öffnungen für die Einführung der Blasformen und ist im Schacht in 28 Reihen mit über 800 Kühlkästen bestückt. Für die Ausmauerung des Unterofens einschließlich Rast haben wir auf Grund unserer Erfahrungen den großformatigen Kohlenstoffstein vorgezogen, der möglichst dicht vermauert wird. Der Ofenschacht hat Schamotte verschiedener Qualität. Kühlung und Steingüte sollen uns Garanten für eine dauerhafte Ofenreise sein.

Vorteile des Gegendrucks an der Gicht

Mit diesem Ofen werden erstmalig in der Bundesrepublik die Vorteile eines Gegendrucks an der Gicht überprüft. Der neue Gichtkopf wird sich zu bewähren haben bei der Einschleusung des Möllers in die sieben Meter weite Ofengicht. Der gesamte Begichtungsvorgang von der Möllergarbe über Schrägaufzug bis zur Ver-





rungen teilten sich die Firmen Didier, Hagenburger, Schwalb und Otto. Die neuartige Gasreinigung ist eine Schöpfung der Firmen Lurgi und Bischof. Auch alle anderen Firmen mögen in den Dank mit einbezogen sein, den ich allen Unternehmen für die geleistete, sorgfältige Arbeit ausspreche. Der Dank gebührt aber auch den Abteilungen der ATH, insbesondere der Bau- und Neubauabteilung sowie der elektrischen Abteilung und der Wärmestelle. Sie haben einen maßgeblichen Einfluß auf Ausführung und Ablauf des Neubaus genommen.

Hohe Leistung bei guter Wirtschaftlichkeit

Der Vorgänger dieses Ofens war mit seinem Gestelldurchmesser von 5,5 Meter nach unserem heutigen Begriff ein kleiner Hochofen. Das soll nicht heißen, daß er vor vielen Jahren nicht auch einmal seine Glanzzeit gehabt hat. Wir erwarten heute von einem modernen Hochofen, den wir gründlicher überwachen und steuern und dessen Möller wir wesentlich verbessern können, eine weit höhere Leistung bei guter Wirtschaftlichkeit. Unser erstes Ziel wird sein, mit diesem neuen Ofen täglich 2200 Tonnen Roh-



eisen und darüber zu erschmelzen. Diese Leistung ist entsprechend dem Ausbau der Hütte zunächst eingeplant, so daß wir bei Vollbetrieb aller Hochöfen auf monatlich über 300 000 Tonnen Roheisen kommen. Im Vergleich hierzu sei erwähnt, daß wir im Jahre 1951 mit zwei Hochöfen wieder angefangen und monatlich etwa 30 000 Tonnen Roheisen erblasen haben, also 10 Prozent der heutigen Leistungsmöglichkeit.

Durch diese technischen Angaben soll aber nicht der Gedanke aufkommen, die Hochöfner beständen nur aus nüchternen Zahlen und Formeln. Wenn wir schmelzen, bewahren wir uns die Ehrfurcht vor den Kräften der Natur. Möge es uns gelingen, nach dem 'Zauberlehrling' von Goethe, nicht nur Kräfte zu entfesseln, sondern auch zu bannen. Daher hoffen wir Hochöfner sehr auf eine glückliche und erfolgreiche Ofenreise — auf viel Wind für die erste große Fahrt. Die veredelten Roheisen-Lieferungen mögen die Stahlwerke und Walzwerke zufriedenstellen und die Grundlage abgeben für die erforderlichen Qualitäten unserer Hütte. Vielleicht erhält der Ofen einmal die drei Sterne eines Hochofen-'Baedekers' für gute Kost, für reichliche Kost und für wohlfeile Kost — das ist unser Wunsch.

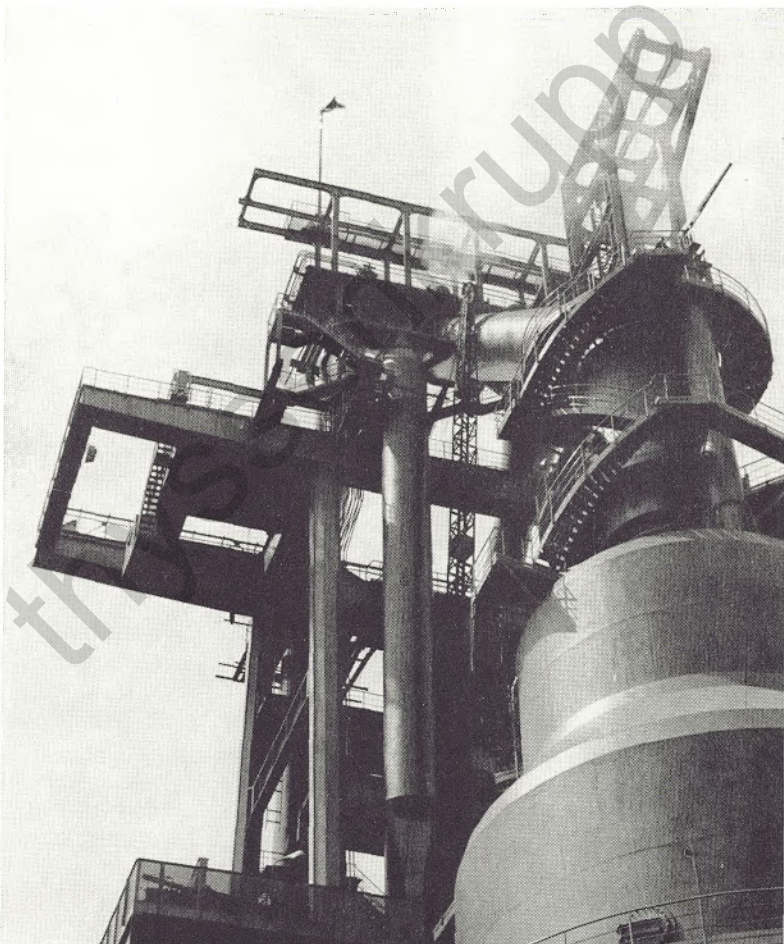
Herr Direktor Dr. Michel wird anschließend den symbolischen Akt des Anzündens übernehmen. Wir ehren damit denjenigen unter uns, der wie kein anderer sich um den Aufbau des Hochofenwerks und insbesondere dieses Hochofens verdient gemacht hat.

Erfahrenen Schmelzern anvertraut

Wenn der Holzstoß brennt, wenn der Koks hinter den Blasformen Feuer gefangen hat und die ersten Rauchfahnen oben an den Hütten austreten, ist die Feier des Anblasens abgeklungen. In diesem Augenblick beginnt das Werk der Hochofen-Belegschaft. Den Schmelzern mit ihrer Erfahrung, ihrer Sorgfaltspflicht und ihrer Einsatzbereitschaft vertrauen wir den neuen Ofen an. Möge die Schutzpatronin der Eisenhüttenleute unserer Schmelzarbeit ihren Segen geben."

Hüttendirektor Dr. Michel durchschneidet dann das Band auf der Ofenbühne und zündete den Holzstoß am Abstichloch an, zu dessen Seiten sich Männer der Ofenbelegschaft mit brennenden Fackeln aufgestellt hatten. Unter lautem Heulen fuhr darauf der Wind durch den Ofen — die feurige Hochzeit begann für den größten Hochofen, der je bei der ATH und bis zu dieser Stunde auch in Deutschland in Betrieb genommen wurde.

Siehe auch die Bilder
in der Mitte dieses Heftes



Oben: Dr. Michel zündete symbolisch den Holzstoß am Abstichloch des neuen Hochofens 4 an. Hochofenmänner standen (oben rechts) mit brennenden Fackeln und in Arbeitsschutzkleidung vor der Abstich-Stopfmaschine

Mitte: Betriebsratsvorsitzender Hansel während seiner Ansprache

Unten: Der Wind arbeitet im neuen Hochofen — der Schmelzprozeß nimmt seinen Lauf

DIE AUSLIEFERUNG DER JUNI-AUSGABE verzögerte sich infolge eines Maschinenschadens in der Druckerei. Wir bitten um Nachsicht, falls dadurch die Zustellung verspätet erfolgte.

Betriebsratsvorsitzender Hansel:

Wir müssen auch an morgen denken

Vor etwa viertausend Belegschaftsmitgliedern berichteten Sprecher des Betriebsrats am 21. Juli in einer Belegschaftsversammlung über allgemeine betriebliche Probleme und insbesondere über Lohn- und Sozialfragen. An der Versammlung nahmen auch Hüttdirektor Dr. Michel und Arbeitsdirektor Doese teil.

Zu Beginn der Belegschaftsversammlung begrüßte Betriebsratsmitglied Willing alle zur Versammlung Erschienenen, insbesondere die beiden Vorstandsmitglieder. Unter starkem Beifall der Belegschaftsmitglieder sprach er im Namen des Betriebsrates Dr. Michel den herzlichen Glückwunsch für die ihm Ende Mai verliehene Ehrendoktorwürde aus und wünschte Herrn Doese, der zum erstenmal an einer Belegschaftsversammlung teilnahm, viel Erfolg bei seiner Arbeit.

Die Frage der Überstunden

Nach dem Gedenken an die verstorbenen Kollegen gab Betriebsratsvorsitzender Hansel einen kurzen Überblick über Produktionsfragen. Dann nahm er ausführlich Stellung zur Frage der Überstunden, die seit einiger Zeit angesichts der guten Auftragslage und im Zusammenhang mit dem Anlaufen der neuen Betriebe in Beeckerwerth verfahren werden.

Dabei unterstrich er, daß die Mitglieder des Betriebsrats als Gewerkschaftler grundsätzlich der Meinung seien, daß die einmal errungenen Erfolge in der Arbeitszeitverkürzung bei vollem Lohnausgleich nicht verwässert werden dürften. Auf der anderen Seite müßten sie aber auch die Interessen des Werkes sehen, da sie ja auch die Interessen der Belegschaft seien; denn hier gehe es um die Erhaltung der Arbeitsplätze. Man könne ja nicht nur an heute, sondern müsse auch an morgen denken.

Jedem müsse einleuchten, daß es wirtschaftlich unvernünftig sei, bei guter Auftragslage die vorhandenen Produktionsanlagen nicht auszulasten. Dies sei bei der gegenwärtigen Lage nur durch Verfahren von Überstunden möglich. In diesem Zusammenhang wies Herr Hansel auf



eine ganze Reihe von Schwierigkeiten beim Verfahren von Überstunden hin. Sie ergäben sich unter anderem dadurch, daß sie nicht gleichmäßig von allen geleistet werden könnten. Zudem gäbe es viele Mitarbeiter, die sehr gern und möglichst viele Überstunden verfahren möchten, und andere, die an ihnen kein Interesse hätten, wenn auch der überwiegende Teil der Belegschaft Mehrarbeit leisten wolle.

Tatsache sei jedenfalls, daß die geplante Produktion nicht durchgeführt und die Aufträge nicht erfüllt werden könnten, wenn nicht Überstunden verfahren würden. Hierbei sei es notwendig, die Anforderungen der Betriebe mit den gesetzlichen Bestimmungen in Einklang zu bringen. Man müsse deshalb versuchen, den goldenen Mittelweg zu gehen und zu einem Kompromiß zu kommen. Der Betriebsrat müsse dabei eben in Kauf nehmen, daß der eine oder der andere nicht damit zufrieden sei, genauso übrigens wie ja auch Werksleitung und Betriebsleitungen oft mit den Ansichten des Betriebsrats nicht übereinstimmen.

Dazu komme noch, daß auf der Hütte Leute von fremden Unternehmen arbeiten, die durch das Fehlen des Drei-Schichten-Systems und ein andersartiges Lohnsystem zuweilen, nicht zuletzt durch Akkordarbeiten, höhere Einkünfte hätten, als sie im Augenblick insbesondere von Facharbeitern bei der ATH verdient werden könnten. Mitarbeiter, die deshalb unzufrieden seien, sollten aber nicht übersehen, daß der Arbeitsplatz auf einem Hüttenwerk auf die Dauer betrachtet sicherlich der sichere sei.

Es geht um den sicheren Arbeitsplatz

Der Betriebsratsvorsitzende unterstrich, daß seiner Meinung nach bei Zusammenarbeit aller auch die schwierigsten Probleme immer zum Besten gelöst werden könnten. Sicherlich wäre es für ihn und auch für die Belegschaft viel unangenehmer, wenn er, statt über die Notwendigkeit von Überstunden zu sprechen, etwa darüber Rechenschaft abgeben müßte, weshalb der Betriebsrat einer Kurzarbeit zustimmen mußte. Glücklicherweise sei man zur Zeit in einer genteiligen Lage.

Es sei verständlich, daß der Mangel an Arbeitskräften die Werksleitung dazu zwingt, die Arbeit zu intensivieren und zu rationalisieren. Dabei werde der Betriebsrat mit Nachdruck der Frage seine Aufmerksamkeit widmen, daß die Erhaltung von Gesundheit und Arbeitskraft immer im Vordergrund stünden und die Unfallverhütung nicht vernachlässigt werde.

Ordnung und Arbeitsdisziplin

Mit Bedauern berichtete der Betriebsratsvorsitzende dann von einer Reihe grober Verstöße gegen die Arbeitsordnung, die im letzten halben Jahr zu Entlassungen vor allem jüngerer Belegschaftsmitglieder geführt hätten. In allen Fällen habe der Betriebsrat seine Zustimmung geben müssen, obwohl die ATH zur Zeit dringend Arbeitskräfte benötige. Der Betriebsrat verlange auf der einen Seite, daß alle Mitarbeiter anständig behandelt würden; er müsse auf der anderen Seite aber erwarten, daß sie ihre Arbeit auch gewissenhaft ausführten, an ihren Arbeitsplätzen Ordnung und Sauberkeit beachteten, ihren Kollegen mit Rat und Tat zur Seite stünden und vor allem den jungen Mitarbeitern hilfsbereit und freundlich entgegenkämen.

In vertrauensvoller Zusammenarbeit

„Seit dem Wiederaufbau“, so sagte der Betriebsratsvorsitzende zum Schluß, „ist der größte Teil unserer Werks- und Produktionsanlagen durch Neuinvestitionen auf den fortschrittlichsten Stand der Hüttenentechnik gebracht worden, und zwar in der kurzen Zeitspanne von nur zwölf Jahren. Die Produktion konnte gesteigert und auch Kostensenkungen erzielt werden. Die technische Werksleitung hat trotz mancher Schwierigkeiten die ATH zu dem leistungsfähigsten Hüttenwerk in Europa ausgebaut. Wir sind heute ein Hüttenwerk mit Spitzenleistung. Dies ist jedoch nur erreicht worden durch eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Werksleitung und Belegschaft. Fleiß und Verantwortungsbewußtsein aller haben zu diesem Erfolg geführt.“ Der Betriebsrat hoffe, so sagte Betriebsratsvorsitzender Hansel abschließend, daß die günstige Entwicklung des Werkes sich auch

in Zukunft bei den Löhnen und Gehältern sowie den freiwilligen sozialen Leistungen auswirken werde.

Arbeitsdirektor Doese: Dank für Vertrauen und Verständnis

Arbeitsdirektor Doese, der danach das Wort ergriff, unterstrich, daß die wichtigste Aufgabe für ihn als Nachfolger seines verdienten Vorgängers, Herrn Meyer, gewesen sei, in die laufende Arbeit hineinzuwachsen. Diese Arbeit sei verständlicherweise für einen Neuen nicht ganz leicht gewesen, auch wenn er schon über entsprechende Erfahrungen verfüge.

Er müsse deshalb dankbar feststellen, daß er überall Vertrauen und großes Verständnis gefunden habe, was ihm den Start außerordentlich erleichtert habe. Das gelte für seine Kollegen im Vorstand wie auch für die Betriebsratsmitglieder, genauso wie für die Führungskräfte und vielen Mitarbeiter in den Betrieben und Abteilungen.

Dabei hätte er das Glück gehabt, in einer Zeit beginnen zu können, in der die fast dreijährige schwierige Lage der deutschen Stahlindustrie durch einen zunächst mengenmäßigen Aufschwung abgelöst worden sei, dem dann auch etwa seit April wirtschaftlich bessere Ergebnisse gefolgt seien. Das habe man nicht nur an den Überstunden bei der ATH gemerkt, sondern neben der Tarifierhöhung auch an der Auszahlung der gegenüber dem Vorjahr unverkürzten Sonderprämie.

Manches für die Belegschaft getan

In Zusammenarbeit und auf Vorschlag des Betriebsrats habe der Vorstand manches getan, was im Jahr zuvor sicherlich nicht hätte verantwortet werden können. Der Aufbau von Beeckerwerth und der weitere Ausbau des übrigen Werkes seien bleibende Leistungen von Dr. Michel und seiner Mitarbeiter und auch aller Arbeiter und Angestellten unserer Hütte. Wenn auch die Anlagen betriebsbereit seien, so dürfe man darüber die Schulden nicht vergessen; aber mit den neuen Betrieben sei die Hütte für den Konkurrenzkampf gut gerüstet. Jetzt gelte es, bessere Verdienste zu erwirtschaften, um die innere Struktur so gesund wie möglich zu machen. Allen Mitarbeitern sollen sichere Arbeitsplätze geboten werden, selbst wenn es einmal sehr hart in der Wirtschaft zugehen sollte. Gerüstet zu sein für die Zukunft sei die Aufgabe von uns allen.

Noch seien nicht alle Erlöse trotz einer guten Beschäftigung befriedigend. Es sei auch sehr fraglich, ob man in allen Produkten an die Ergebnisse der Jahre 1959/60 herankommen werde. Der Vorstand sei im Augenblick zufrieden, aber keineswegs sehr zufrieden, und von der Note „gut“ sei man noch um einiges entfernt.

Überstunden nur Notlösung

Herr Doese wies auf den Mangel an Arbeitskräften hin. Die Überstunden, die anerkanntermaßen verfahren würden, seien nur eine Not- und Übergangslösung, jedoch nie eine Dauerlösung, da man an die Tarif- und Arbeitszeitverträge gebunden sei, an die man sich halten werde. Viele hätten geholfen, damit neue Mitarbeiter zur ATH kämen, und die Lücken zu schließen, aber es seien noch eine ganze Reihe von Arbeitsplätzen zu besetzen.

Die Krankheits- und Unfallziffern

Mit großer Besorgnis müsse er die Entwicklung der Krankheits- und Unfallziffern verfolgen. Ihn erschrecke, wenn die Betriebskrankenkasse berichte, daß die 20 bis 24 Jahre alten Mitarbeiter im Jahre 1963 doppelt so oft arbeitsunfähig gewesen seien wie die 55- bis 64jährigen. Man müsse zugeben, daß hier etwas nicht stimme; denn bisher seien nach allen ärztlichen Feststellungen Menschen über 55 Jahre anfälliger als diejenigen unter 25 Jahre.

Die Belegschaft dürfe nicht vergessen, daß immer erneute Erhöhungen des Beitragssatzes unserer Betriebskrankenkasse — er wurde am 1. Juli von bisher 9,4 auf 10 Prozent erhöht — von allen Mitarbeitern mitbezahlt werden müßten. Auch die Tatsache, daß bei erhöhten Unfällen die Umlage der Berufsgenossenschaft steige, sollte niemanden gleichgültig sein. Man werde neue Wege suchen müssen. Aber Erfolg würden sie auch nur dann versprechen, wenn alle hierbei mitarbeiten.

Zur Frage der Wohnungssorgen versicherte er, daß diese Frage dem Vorstand sehr am Herzen



BESUCHER AUS DEM AUSLAND IN HAMBORN

Der sowjetische Minister für Schwerindustrie Schigalin besuchte kürzlich als Leiter einer Experten-Delegation auch die August Thyssen-Hütte und wurde hier von Hüttdirektor Dr. Michel empfangen. Zur Begleitung des Ministers (im oberen Bild zur Linken von Dr. Michel) gehörte auch sein Stellvertreter Nowoschilow sowie der Leiter der sowjetischen Handelsvertretung in Köln, Gritschin (neben Minister Schigalin).

Dr. Michel empfing ferner den Leiter der Abteilung für Auslandspreise der liberianischen Regierung, Adighibe, der anlässlich eines längeren Aufenthalts in der Bundesrepublik ebenfalls einen Besuch in Hamborn machte. Mr. Adighibe weilte bereits zum zweitenmal auf der ATH. Unser Bild unten zeigt ihn in Begleitung von Herrn Wunderlich von der Gewerkschaft Exploration (rechts). An dem Gespräch nahmen auch Direktor Dr. Homberg und Prokurist Bonsmann (im Vordergrund) teil.



liege. Es würden auch künftig nicht weniger Wohnungen gebaut als bisher, obwohl es immer schwieriger werde. Wunder könne man leider nicht vollbringen; doch werde man sich bemühen, alles zu tun, was möglich sei.

Betriebliche Lohnfragen

Als Sprecher der Lohnkommission gab dann Betriebsratsmitglied Judith einen Bericht zu Fragen der betrieblichen Lohngestaltung. Dabei konnte er auf eine Reihe von Neuregelungen hinweisen, die zum großen Teil auf Veranlassung des Betriebsrates mit der Werksleitung ausgehandelt wurden. Dies betrifft unter anderem die Transportzentrale, die Feuerwehr, die Kranführer im Elektrobetrieb Hochofen, die Handwerker der Stoffwirtschaft sowie die Grundlöhne in der Thomasschlackenmühle. Als noch ungelöstes Problem, um das sich der Betriebsrat mit Nachdruck bemühe, bezeichnete Herr Judith die Entlohnung der Handwerker. Die Betriebsvertretung sei der Meinung, daß die fortschreitende Mechanisierung gerade an den Facharbeiter steigende Anforderungen

stelle. Eine gute und fachgerechte Pflege der maschinellen Anlagen, könne das Produktionsergebnis wesentlich beeinflussen. Bei Störungen müßten Handwerker oft ohne Rücksicht auf den wohlverdienten Feierabend wieder zum Werk geholt werden. Daß ihre Arbeit Erfolg habe, zeige sich in den außerordentlich geringen Störungszeiten. Diese Feststellung schmälere nicht die Leistung der Produktionsarbeiter; denn jeder einzelne tue seine Pflicht.

Ein weiteres Anliegen des Betriebsrates sei die Lohnrelation in den einzelnen Betrieben in ein richtiges Verhältnis zu bringen sowie die Bezahlung der jugendlichen Mitarbeiter neu zu regeln.

Zum Abschluß sprach Betriebsratsmitglied Panek über Wohnungsprobleme. Dabei berichtete er, daß trotz des Baues von jährlich rund fünfhundert Wohnungen noch etwa 1800 Mitarbeiter der ATH eine Wohnung suchen. Es sei dringend notwendig, so stellte er fest, daß man versuchen müsse, das Bautempo zu beschleunigen und auch im Winter vor allem den Innenausbau voranzutreiben.

Schon vor 150 Jahren wurde in Brasilien Erz gefordert und verhüttet



Ein Deutscher baute die erste Eisenhütte im Staate Minas Gerais — Heute arbeitet die deutsche „Ferteco“ auf dem gleichen Gelände

Zwischen der deutsch-brasilianischen Grubengesellschaft „Ferteco“, an der die Thyssen-Gruppe gemeinsam mit anderen deutschen Stahlgesellschaften maßgeblich beteiligt ist, und der staatlichen brasilianischen Bergbaugesellschaft „Cia. Vale do Rio Doce“ wurde kürzlich, wie die Werkzeitung bereits berichtete, ein Vertrag über den Transport und die Abnahme von Eisenerz in Brasilien geschlossen. Die brasilianische Gesellschaft verfügt über eine 570 Kilometer lange Erzbahn von ihren Gruben im Staate Minas Gerais zum Hafen Vitoria am Atlantischen Ozean. Sie wird jetzt auf eigene Kosten eine Anschlußbahn von etwa 130 Kilometer Länge zu den Gruben von „Ferteco“ bauen.

Schon seit langem bemühen sich die deutschen Hüttenwerke, in ihrer Erzversorgung unabhängiger von ausländischen Lieferanten zu werden und selbst eigene Erzgruben im Ausland zu betreiben oder sich an ihnen zu beteiligen. Wie Dr. Sohl vor der Hauptversammlung der ATH mitteilte, entfallen zwar zur Zeit noch fast 35 Prozent der Erzbezüge auf Lieferungen aus Skandinavien, aber die Erzgruben in Westafrika liefern bereits 25 Prozent und die südamerikanischen rund 20 Prozent. Nicht zuletzt die Qualität des Eisenerzes und die Gewinnung im Tagebau machen den Bezug von Erzen aus Übersee für die deutschen Werke interessant.

Seit 50 Jahren Erzkonzessionen in Brasilien

Für die brasilianischen Erze interessieren sich deutsche Hüttenwerke schon seit mehr als fünfzig Jahre. Im Jahre 1913 schlossen sich vier Hüttenwerke zu einer Brasilianischen Bergwerks- und Hüttengesellschaft mbH. mit dem Sitz in Dortmund zusammen und erwarben im folgenden Jahr die ersten Erzkonzessionen im Staate Minas Gerais. Das Eisenerzgebiet in diesem brasilianischen Bundesstaat liegt etwa vierhundert Kilometer nördlich von Rio de Janeiro in einem Bereich, in dem schon zu Anfang des neunzehnten Jahrhunderts Erze — und zwar von deutschen Bergbau- und Hüttenfachleuten — im Tagebau gefördert und erstmals in Brasilien auch verhüttet wurden. (Auf diese interessante Geschichte des Erzbergbaues und der Hüttenindustrie gehen wir zum Schluß dieses Beitrages noch näher ein.)

In den zwanziger Jahren wurden erneut verschiedene Konzessionen über Erzvorkommen in Brasilien erworben und dort auch Schürfarbeiten durchgeführt, nachdem diese Arbeiten während des ersten Weltkrieges nicht erfolgen konnten. Die Aufnahme der Erzproduktion selbst zögerte sich jedoch bis zum Jahre 1953 hinaus, weil in der Zeit nach dem zweiten Weltkrieg zunächst die Eigentumsverhältnisse in Brasilien geklärt werden mußten. Heute sind die Erzinteressen einiger deutscher Hüttenwerke im Ausland — in Brasilien wie auch in Afrika — bei der Gewerkschaft Exploration zusammengefaßt. Sie führt in Brasilien durch die „Ferteco“ (Ferteco S.A. Administracao e Fomento Industrial) mit Sitz in Rio de Janeiro den Abbaubetrieb und die Bearbeitung der noch nicht in Angriff genommenen Vorkommen durch. An dem von der Gewerkschaft Exploration verwalteten Konsortium Brasiliana sind die Thyssen-Gruppe mit 47²/₃ Prozent, die Dortmund-Hörder Hüttenunion mit 21¹/₃ Prozent, Hoesch mit 16 Prozent, Rhein Stahl mit zehn Prozent und der Bochumer Verein mit fünf Prozent beteiligt.

Im „Eisernen Viereck“

Die „Ferteco“-Gruben liegen im Staate Minas Gerais bei Fabrica, im Süden des sogenannten Eisernen Vierecks, in dem sich Erzbergbau und Stahlverarbeitung konzentrieren.

Die Qualität des Eisenerzes von Fabrica mit 68 Prozent Fe-Gehalt war von Anbeginn an unbestritten und für die Hüttenwerke an der Ruhr sehr günstig. Die Gewinnung des Erzes in den Gruben der „Ferteco“ erfolgt zudem im Tagebaubetrieb und bietet ebenfalls keine Schwierigkeiten. Aber der Standort ist ungünstig. Denn die stark beschäftigte Eisenbahn nach Rio de Janeiro, die Estrada de Ferro Central do Brasil, kann die notwendigen Transportmengen nicht schaffen, ganz abgesehen davon, daß die Erzschiiffe im Hafen von Rio oft mit langen Liegezeiten rechnen müssen.

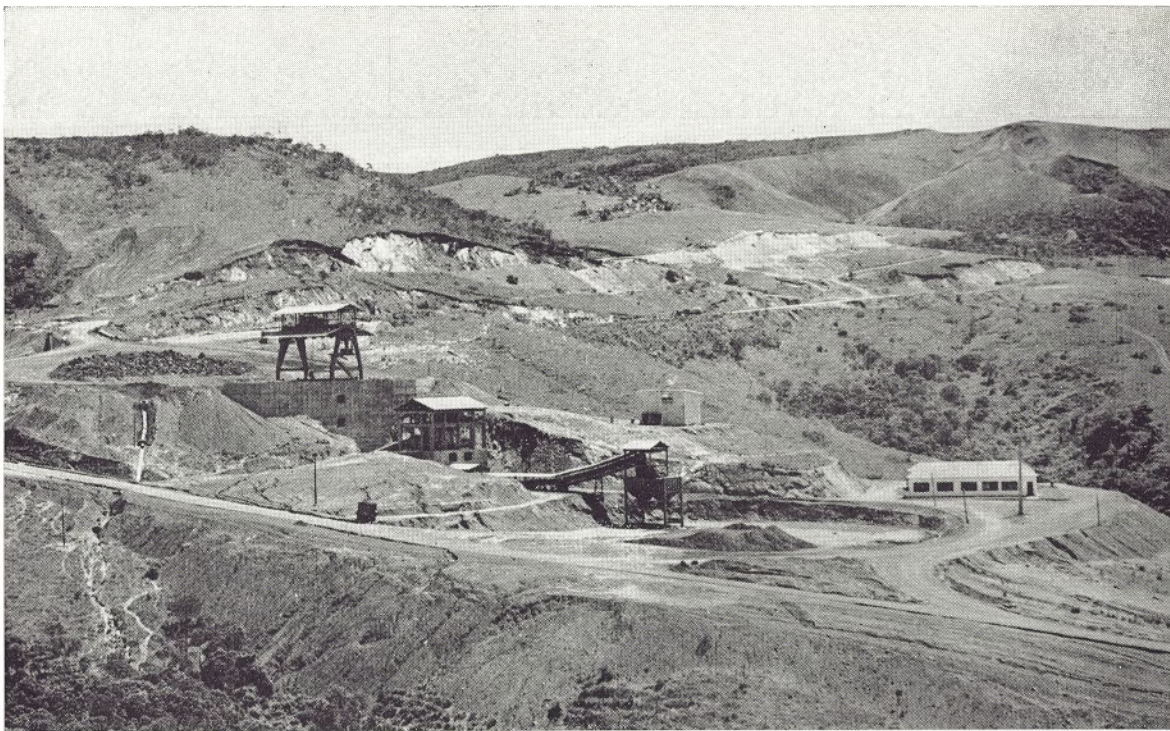
Seit Jahren wird mit wechselndem Erfolg das Erz zunächst auf Lastwagen über eine Strecke von dreizehn Kilometer zu dem Städtchen Congonhas an der brasilianischen Zentraleisenbahn transportiert und dort über eine kleine Verladeanlage zusammen mit den Erzen anderer



DIE BILDER DIESER SEITE:

Oben: Im Grubengebiet der „Ferteco“ bei Fabrica im brasilianischen Bundesstaat Minas Gerais; links die Werkstätten mit (im Hintergrund) den Wohnsiedlungen, rechts ein Teil der Brech- und Siebanlage

Unten: Dr. Sohl erläutert der brasilianischen Presse in Rio de Janeiro die Pläne der „Ferteco“ und den mit der staatlichen brasilianischen Bergbau-Gesellschaft „Cia. Vale do Rio Doce“ geschlossenen Transport- und Liefervertrag. Zur Rechten von Dr. Sohl Bergassessor Dr. Kaup, zu seiner Linken die Herren Dr. Niedermüller und Pieper von der „Ferteco“



ZU DEN BILDERN:

Links: Die Brech- und Siebanlage der „Ferteco“-Grube in Fabrica — Mitte links: Eukalyptus-Bäume wachsen heute auf dem Erzgelände hier neben dem Haus eines einheimischen Arbeiters — Die beiden anderen Bilder zeigen den Tagebau Joao Pereira in der Mitte am Bohrloch 20 (im Bilde von links nach rechts) Prokurist Bonsmann, Leiter der ATH-Rohstoffabteilung, Betriebsleiter Zwetkow, Dr. Eichler, der als Geologe bei der „Ferteco“ tätig ist, sowie „Ferteco“-Vorstandsmitglied Dr. Niedermüller



Gruben in Waggonen dieser Eisenbahn verladen. Über eine 487 Kilometer lange Strecke wird es dann nach Rio de Janeiro gebracht.

Die Grube suchte daher nach einem Ausweg, um den regelmäßigen Transport der Erze zu einem günstigeren Verschiffungshafen am Meer sicherzustellen. Darüber kam der Vertrag mit der staatlichen Bergbaugesellschaft Companhia „Vale do Rio Doce“ (CVRD) über den Bau einer Anschlußbahn nach Fabrica zustande, der im Beisein von Dr. Sohl und Dr. Kaup am 25. März in Rio de Janeiro unterzeichnet wurde.

Neuer Erzhafen für 60 000-t-Schiffe

Diese Gesellschaft betreibt bereits seit längerem eine Eisenbahn von ihren Gruben bei Itabira und Belo Horizonte, dem bekannten brasilianischen Industriezentrum, zum neuen Atlantikhafen Tubarao bei Vitoria, der 90 Kilometer südlich der Mündung des Rio Doce und 400 Kilometer nördlich von Rio de Janeiro liegt. Dieser Hafen wird nun zusammen mit der Eisenbahn ausgebaut.

Der Hafen soll mit modernen Umschlageneinrichtungen ausgestattet und für Schiffe bis sechzigtausend Tonnen ausgebaut werden; man rechnet damit, daß er 1966 betriebsfertig sein wird. Nach dem auf fünfzehn Jahre geschlossenen



Vertrag sollen jährlich rund 1,2 Millionen Tonnen — und zwar je zur Hälfte von beiden Gesellschaften — nach Vitoria transportiert werden.

1500 landete Cabral in Brasilien

Die Eisenerzvorkommen im Staate Minas Gerais sind seit über 150 Jahren bekannt. Sie wurden zu Anfang des neunzehnten Jahrhunderts entdeckt, als Portugal den Abbau von Gold und Edelsteinen seiner damaligen Kolonie Brasilien vor allem in diesem Bundesstaat verstärkte. Brasilien war seit dem Jahre 1500 portugiesischer Besitz. Am 22. April 1500 war der Portugiese Cabral an seiner Küste gelandet.

Die Portugiesen besiedelten zunächst nur den Küstenbereich. Erkundungen des Landesinnern erfolgten vor allem von dem Augenblick an, als man bei den Eingeborenen wertvollen Schmuck aus purem Gold festgestellt hatte. Im Staate Minas Gerais selbst entdeckte man Edelsteine und Gold zu Ende des siebzehnten Jahrhunderts mehr zufällig im Hochland auf der Westseite der Gebirge, die das Landesinnere vom Meer trennen, und zwar in einer Gegend, in der man bis dahin nur auf Menschenjagd gegangen war. Übrigens mußte von dem gefundenen Gold der fünfte Teil dem König bezahlt werden.

Ein Deutscher erschloß die Bodenschätze

Um die Erkundung des Landes auf seine Bodenschätze sowie um ihre Erschließung und Verarbeitung hat sich dann zu Anfang des neunzehnten Jahrhunderts ein deutscher Ingenieur, Baron W. L. von Eschwege, verdient gemacht. Er erkundete als Obrist des Genie-Corps und Oberberghauptmann des Königreichs Portugal von 1810 bis 1821 das Landesinnere auf seinen mineralischen Reichtum, stellte Lagerstätten fest



und errichtete Betriebe zur Verhüttung von Gold, Blei und Eisenerzen.

Baron von Eschwege, der aus Kassel stammte, war 1803 nach Portugal gekommen und hatte am chemischen Laboratorium der Universität Coimbra gearbeitet, zusammen übrigens mit einem anderen Deutschen, dem Obristleutnant von Varnhagen, der während der gleichen Zeit wie Baron Eschwege in Brasilien tätig war. Von Eschwege verließ übrigens Südamerika in dem Augenblick, als die portugiesischen Könige aus dem brasilianischen Exil, in das sie 1807 vor Napoleon geflohen waren, wieder nach Lissabon zurückkehrten. Brasilien erhielt damals unter Pedro einen Regenten, der 1822 als Kaiser von Brasilien das Land unabhängig von Europa machte, bis es 1889 eine Republik wurde.

Seine Erkenntnisse hat Baron von Eschwege in einem dicken Buch unter dem Titel „Pluto Brasiliensis“ zusammengefaßt, das im Jahre 1833 in dem Berliner Verlag G. Reimer erschien und auch heute noch wichtige Anhaltspunkte für die Auffindung von Lagerstätten in Brasilien bildet. Sein „Kollege“ von Varnhagen veröffentlichte übrigens zwanzig Jahre später eine zweibändige „Historia Geral do Brasil“.

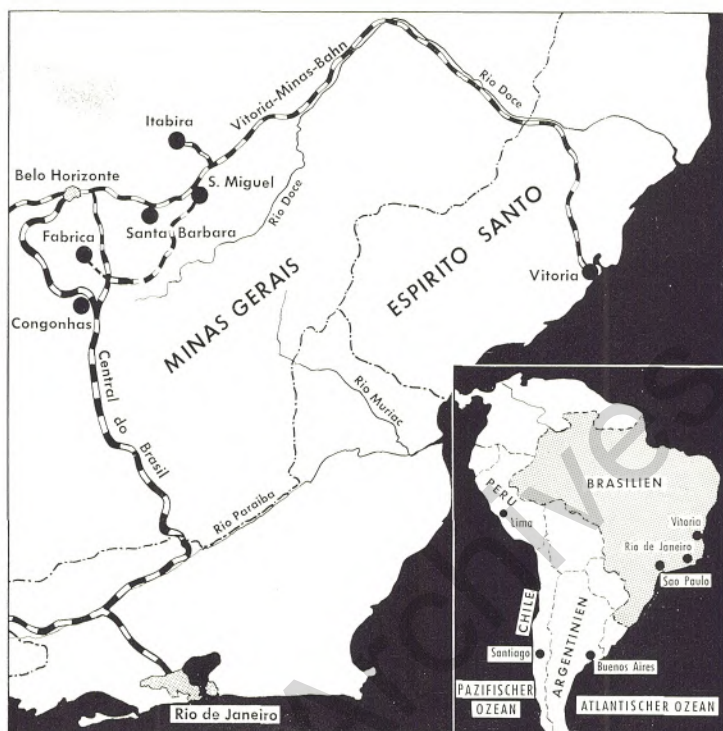
Als erster eine Eisenhütte betrieben

Baron von Eschwege war der erste, der in Brasilien Eisen fabrikmäßig herstellte und lieferte.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Mitte: links die Brech- und Siebanlage in Fabrica, rechts die Gedenkstätte für Baron von Eschwege, den Gründer des ersten brasilianischen Hüttenwerks in Fabrica im Jahre 1812 („Fabrica Patriotica“)

Unten: Von Gras überwachsen sind die kleinen Schmelzöfen, auf denen Baron von Eschwege vor 150 Jahren in Fabrica aus seiner damaligen „Eisenhütte von Prata bei Congonhas“ das erste Eisen in Brasilien erschmelzen konnte



Er baute die Hütte am Riberao da Prata bei Congonhas do Campo, in dem jetzt Fabrica genannten Ort. Von seinem damaligen Werk sind heute noch die Ruinen des kleinen Hüttenwerks erhalten. Die Hochöfen sind gut mannshoch, wurden mit dem dort anstehenden hochwertigen Eisenerz und mit Holzkohle beschickt, die man aus Eukalyptusbäumen gewann. Die Windbeschickung erfolgte nach einem für damalige Begriffe sehr geschickten Verfahren, indem man das Wasser eines nahegelegenen Baches durch ein Röhrensystem in den Hochofen leitete und auf diese Weise Luft mit sich riß. Baron von Eschwege gelang es auf diese Weise, täglich vierzig Kilo Eisen je Ofen zu produzieren. Das Roheisen wurde anschließend in einem Hammerwerk weiterverarbeitet.

In seinen Erinnerungen geht von Eschwege sehr eingehend auf den Abbau der Erzvorkommen und die Verarbeitung ein. Auf seine Veranlassung war bereits 1811, im Jahre nach seiner Ankunft in Brasilien, ein Dekret erschienen, das die Anlage von Eisenhütten in Brasilien gestattete. Er selbst begann den Bau seiner Hütte Prata im Jahre 1811 und hatte das Glück, anderen Eisenhütten in der Produktion eines guten Roheisens zuvorkommen zu können. Er veranlaßte übrigens auch die Eröffnung eines Bleibergwerkes sowie die Errichtung einer Gewerkschaft für Goldbergwerke, um diese auch damals noch nicht gehobenen Schätze des Landes zum Nutzen seiner Wirtschaft zu heben.

Von Eschwege, dessen Bruder ebenfalls in Brasilien weilte und später Kammerrat in Braunschweig wurde, arbeitete mit deutschen Bergleuten. Er war 1811 von Rio aus in die Provinz Minas Gerais geschickt worden, um sie zwei

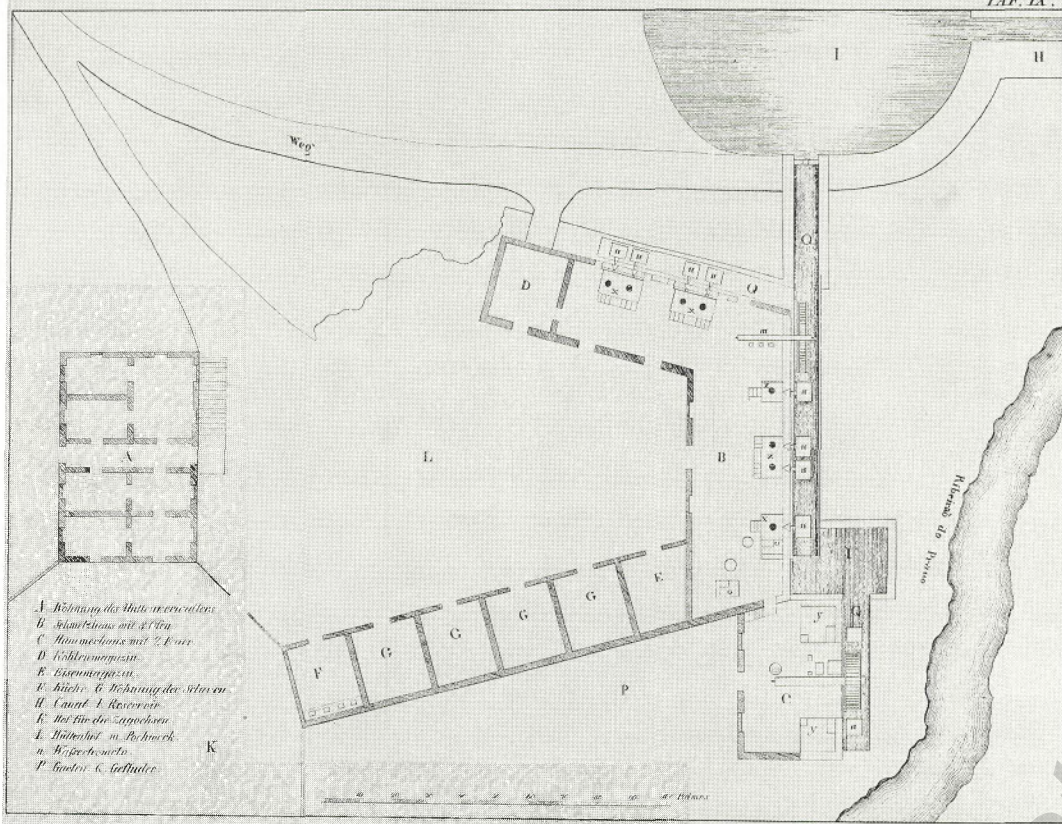
Jahre lang zu bereisen, meteorologische und physikalische Beobachtungen zu machen und die geografische Karte der Provinz zu verbessern, was ihm übrigens auch, wie neue Karten beweisen, tatsächlich gelang.

Er sollte ferner den Rio Doce befahren und einen Plan ausarbeiten, nach dem er schiffbar gemacht werden könnte. Schließlich hatte er die Aufgabe, Eisenhütten zu bauen, ein Bleibergwerk zu eröffnen und den „Mineiros“, den Männern in den Goldbergwerken, alle notwendigen Unterweisungen für ihre Arbeit zu geben. Nicht zuletzt sollte er freundschaftlichen Verkehr mit den damals noch menschenfressenden Buteudos, den Ureinwohnern des Landes, pflegen und der Regierung Vorschläge zu ihrer „Zivilisation“ machen. Alle seine „Beobachtungen, Taten, Vorschläge und Pläne“ sollten dann in einem mit kupfernen Karten versehenen Werk auf königliche Kosten veröffentlicht werden.

Zehn Jahre als Forscher im Landesinnern

„Was für ein erstaunliches Feld für einen tätigen Geist“, so schreibt von Eschwege in seinem Buch. „Welcher Spielraum für einen gesunden Körper, sich auf einem Gebiet zu bewegen, auf dem man, um von einer Grenze zur anderen zu kommen, 4 Wochen Zeit zubringt. Was für eine herkulische Arbeit, in Zeit von 2 Jahren dieses alles zu vollbringen; denn es hieß, nach





Verlauf dieser Zeit unfehlbar nach Rio zurückzukommen, um mineralogische Vorlesungen zu halten, zu denen ich schlechterdings keine Berufung fühlte."

Baron von Eschwege ist in der Tat nie dazu gekommen, in Rio Vorlesungen vor Studenten zu halten. Er blieb insgesamt zehn Jahre im Landesinnern und setzte sich, wie er selbst ironisch schreibt, „um der Abfassung des Memoir auszuweichen, der großen Gefahr aus, von der pestartigen Luft am Rio Doce zu erkranken oder in den gefährlichen Cataracten zu ertrinken oder gar von den Botocudos gefressen zu werden. Allen diesen Schrecknissen aber entkam ich glücklich. Ich beschiffte die Wasserfälle, durchzog die furchtbaren Wälder, sah die Greuelszenen geschlachteter Menschen und geratener und gerösteter Gliedmaßen und besuchte auch den Diamantendistrikt (im Mato Grosso). Nach 3 Monaten kam ich wieder nach Villa Rica (der damaligen Provinzhauptstadt) zurück und hatte Stoff genug, den Minister mit diesen Gegenständen schriftlich zu unterhalten. In den darauf folgenden Monaten

brachte ich es mit tätiger Hilfe des damaligen Gouverneurs, des Grafen Palma, dahin, eine kleine Gewerkschaft zur Anlage einer Eisenhütte zusammen zu bringen."

Das erste Eisen unter dem großen Hammer

Von Eschwege begann im Spätjahr 1811 mit dem Bau seines kleinen Hüttenwerkes bei Pratta, acht „Legoas“ (gleich rund fünfzig Kilometer) von Villa Rica entfernt. Hier ließ er Strohhütten für die Arbeiter bauen, „weil die Gegend eine halbe Stunde abgelegen von anderen zerstreuten Wohnungen lag“. Mit Hilfe eines geschickten Zimmermanns führte er dann alle notwendigen Arbeiten zum Bau der Hütte aus und „in der Zeit von einem Jahr“, so schreibt er, „waren die Arbeiten dann soweit vollendet, daß ich am 12. December 1812 das erste Eisen unter dem großen Hammer schmiedete“.

Die erste Hütte besaß in einem einzigen Gebäude vier kleine Schmelzöfen, zwei Schmiedessen und einen Hammer nebst einem Pochwerk. Wegen des unregelmäßigen Druckes des Aufschlagwassers zu den Rädern als auch zu

den Wassertrommeln vor allen Ofen und Schmiedefeuern baute er später noch ein tiefergelegenes Hammerwerk mit zwei Schmiedefeuern und einem Hammer, gleichzeitig verdoppelte er die Zahl der Schmelzöfen, so daß er auch während der Reparaturzeit ununterbrochen in vier Ofen arbeiten konnte. Die erzeugten Luppen wurden von oben herab durch ein Loch in das Hammerwerk geworfen, das so tief lag, daß alle Aufschlagwasser hier von neuem benutzt werden konnten.

„Von 30 blieben nur zwei ...“

Die größte Schwierigkeit für von Eschwege war, „Leute zu bekommen, die ausdauernd in der Arbeit waren, und Aufseher, auf die man sich verlassen konnte, Sklaven“ — sie gab es damals noch in Brasilien — „wurden für den Anfang nicht gekauft, weil ich in jener Zeit noch europäisch dachte und behauptete, daß diese Arbeiten durch freie Leute ausgeübt werden müßten. Die Folge hiervon war, daß viele Jahre vergingen, ehe man weder einen Gesellen noch einen Meister anlernen konnte. Denn wenn sie einige Monate gearbeitet und von dem deutschen Meister unterrichtet worden waren, verloren sie die Lust und gingen davon, ohne daß man ein Mittel in den Händen gehabt hätte, sie fest zu halten. Von wenigstens 30 angelernten Menschen erhielten sich nur 2.“ Ihnen baute er übrigens in der Nähe zwei kleine Häuser und gab ihnen Land zum Anbau von Früchten. Eine andere Schwierigkeit verursachte die Errichtung eines kleinen Meilers zur Beschaffung von Holzkohle. Da die Grundbesitzer oft ihre Kontrakte zur Anfuhr nicht einhielten, war von Eschwege gezwungen, selbst drei Karren und vierzig Zugochsen zu kaufen, „da es beinahe

PLUTO BRASILIENSIS.

Eine Reihe von Abhandlungen über Brasilien's Gold-, Diamanten- und anderen mineralischen Reichthum, über die Geschichte seiner Entdeckung, über das Vorkommen seiner Lagerstätten, des Betriebs, der Ausbeute und die darauf bezügliche Gesetzgebung u. s. w.

W. L. VON ESCHWEGE,
Königl. Portugies. Ingenieur-Oberst und Oberberghauptmann u. s. w.

Berg-Schule,

Nebst lithographirten Karten und Zeichnungen.

Berlin,
G. Reimer.
1833.

IV. Capitel.

Geschichte der Eisenhütte do Prata bei Congonhas do Campo in der Provinz Minas Graes, nebst einem Anhang über die von den Engländern in Congo Soco angestellten Schmelzversuche.

(Nebst dem Plane der Eisenhütte.)

Schon früher merkte ich an, daß diese kleine Eisenhütte ihr Entstehen meinem Wunsche verdankt, sowohl der großen Hütte von Morro do Pilar, als auch der von Ypamena zuvorzukommen, und das erste Eisen in Brasilien fabrikmäßig zu liefern, und wenigstens, wenn mir auch sonst keine Vortheile daraus entstünden, diese Ehre davon zu tragen, und die Folge hat denn auch gelehrt, daß ich es glücklich durchführte.

Von dem Grafen Linhares an den Gouverneur Conde de Palma empfohlen, mich in allen meinen Unternehmungen zu unterstützen, fand mein Vorschlag zur Errichtung einer kleinen Eisenhütte durch Accionisten sogleich Eingang. Graf Palma, der das Vertrauen vieler angesehenen Personen besaß, und besonders das einer ausgebreiteten Familie, die damals sehr großen

OBER: Baron von Eschwege konnte 1812 in der Eisenhütte von Pratta — dem heutigen Fabrica — das erste Eisen in Brasilien schmelzen. Unsere Zeichnung ist seinem 1833 in dem deutschen Verlag G. Reimer in Berlin erschienenen Buch „Pluto Brasiliensis“ entnommen, dessen Titelbild wir (Mitte) abbilden. Das Buch steht heute noch den Studenten der Bergakademie Technische Hochschule Clausthal in einem vom Verfasser der Bergschule gewidmeten Exemplar zur Verfügung

Links: Ausschnitt aus dem Buch „Pluto Brasiliensis“ über die Erfahrungen beim Bau der Eisenhütte von Pratta

eine Unmöglichkeit in Brasilien ist, irgendeine Fabrikanstalt durchzusetzen, wenn man dabei von freien Menschen abhängen muß. Nur der Gedanke, gebunden zu sein, ist ihnen unerträglich“.

Eisen im schwedischen Bauernofen erschmolzen

Von Eschwege schreibt, daß er bei Beginn der Fabrikation keine praktischen Kenntnisse in der Eisenerzeugung im sogenannten schwedischen Bauernofen hatte. (Die Schweden galten damals neben den Engländern als beste Eisenschmelzer.) Er kannte auch noch nicht die Wirkungen der Wassertrommeln, die er als Blasmaschinen gewählt hatte, da er keine „Balgmacher“ zur Hand hatte, ihm komplizierte Maschinen anzu fertigen. Er wählte übrigens kleine Schmelzöfen, deren Herd zwei Fuß im Quadrat hatte, die fünf Fuß hoch waren und deren Form 1½ Fuß vom Boden lag, entweder ganz horizontal oder auch nur mit einer geringen Neigung.

Minas Gerais — Brasiliens wichtigster Agrar- und Industriestaat

Der brasilianische Binnenstaat Minas Gerais — er wird durch die Staaten Sao Paulo, Rio de Janeiro, Espirito Santo und Bahia vom Atlantischen Ozean getrennt — gehört zu den erschlossensten Gebieten des aus zwanzig Gliedstaaten, fünf „Territorien“ und einem Bundesdistrikt bestehenden Bundesstaates Brasilien. Ungleich größer als Sao Paulo, zählt Minas Gerais mit seinen fast 600 000 Quadratkilometern aber noch nicht einmal zur Gruppe der drei größten (Amazonas, Mato Grosso und Pará). Bevölkerungsmäßig steht es mit einer Einwohnerzahl von neun Millionen an zweiter Stelle hinter Sao Paulo.

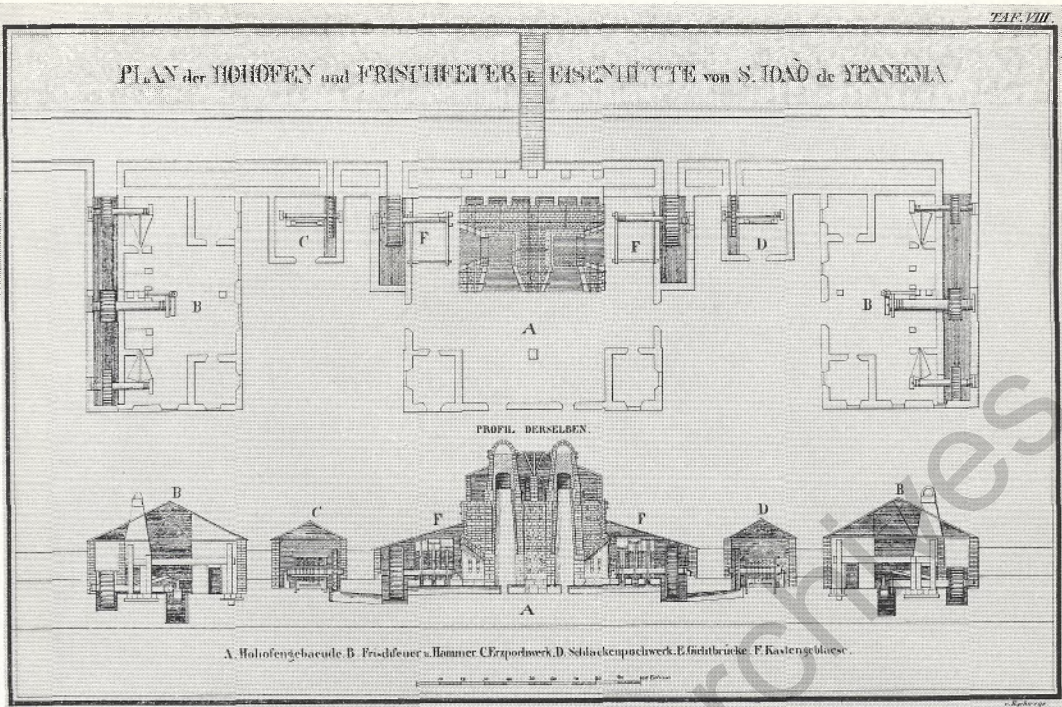
Die Natur gibt sich hier anders, als sich der Fremde Brasilien gewöhnlich vorzustellen pflegt. Die Region ist durchweg gebirgig; nahe der Grenze zum Bundesstaat Espirito Santo, in dem auch der Hafen Vitoria liegt, erhebt sich die Serra de Caparaó mit Brasiliens höchstem Berg, dem 2890 Meter hohen Pico da Bandeira. Das Klima ist subtropisch, trockener als in den Küstengebieten, mit einer mittleren Jahrestemperatur von 24 Grad Celsius.

Minas Gerais ist heute Agrar- und Industriestaat. Wenn auch Rio Grande do Sul schlechthin als das Land der „Gauchos“ gilt und das qualitativ beste Fleisch produziert, so hält Minas Gerais auf dem Sektor der Viehzucht in quantitativer Hinsicht noch immer die Spitze. Der Boden selbst trägt reiche Früchte. Es gedeihen hier schwarze Bohnen — die Hauptnahrung des „kleinen Mannes“ in Brasilien —, ferner Mais, Reis, Baumwolle, Weizen, Zuckerrohr und Orangen sowie Kaffee.

Als Industriestaat erlebt Minas Gerais seit einem Jahrzehnt eine äußerst stürmische Entwicklung, wobei der Akzent immer mehr auf die Eisen verarbeitende Industrie zu liegen kommt.

Neben den ungeheuren Eisenerzvorräten, die mit zu den bedeutendsten der Erde zählen, besitzt Minas Gerais Gold, Diamanten — nicht umsonst trägt die in gebirgiger Gegend gelegene Stadt Diamantina ihren Namen —, Halbedelsteine, vor allem Aquamarine, Topase, Turmaline, ferner Marmor, Uran, Bauxit, Pyrit, Beryll, Zink und Phosphate.

„Die Formen“, so schreibt er, „wurden anfänglich aus Eisenblech gemacht, späterhin aber aus Ton gebrannt, und ihr Rüssel hatte 1½ Quadrat-zoll Öffnung. Vor einigen Ofen lagen auch zwei Formen nebeneinander in einer Entfernung von 3 Zoll. Die Ofen wurden, ohne weiter abgewärmt zu werden, mit Kohlen gefüllt und dann schichtweise 80 Prozent haltige Eisenglanze (Eisenstein) aufgegeben, jedesmal 8 Pfd., sobald die Gicht einen Fuß tief niedergegangen war. In 4 bis 5 Stunden war eine Schmelzung voll-



Diese Zeichnung, die Baron von Eschwege in seinem Brasilienbuch veröffentlicht, zeigt die von einem Schweden erbaute Eisenhütte von S. Joao de Ypanema und die für die damalige Zeit typische Anordnung der „Hochöfen“ und „Frischfeuer“. Sie wurde in der Provinz Sao Paulo südlich Rio de Janeiro 1811 begonnen, kam aber erst nach der Eisenhütte von Pratta in Betrieb. Der Deutsche von Varnhagen, ein Freund Baron von Eschweges, übernahm die Leitung der Hütte, nachdem der schwedische Erbauer keine zufriedenstellende Produktion erreichte.

endet und 16 bis 18 Gichten durchgegangen, woraus 1½ bis 2 Arr. Eisen erfolgte. Man ließ am Ende die Gichten ganz herunter gehen und öffnete alsdann die vordere Seite, die mit Backsteinen, späterhin mit einer hölzernen Vorrichtung und Kohlenstübe, welche schneller hinweggenommen werden konnte, verschlossen war.

Schlacken wurden nie ganz flüssig und blieben bis zuletzt im Ofen, wo sie dann mit der Luppe zusammen herauskamen. Die Luppe wurde alsdann mit einem hölzernen Hammer etwas zusammengedrückt, und darauf kam sie unter einen an dem Eisenstein-Pochwerk besonders dazu angebrachten Stempel, unter welchem sie völlig zusammengebracht und länglich viereckig geklopft wurde, wodurch sich alle Schlacken davon trennten, und dann durch eine Stemme in das Hammerhaus geworfen, wo sie alsdann geschweißt und ausgeschmiedet wurde. In den ersten 3 Tagen der Woche erhielt man immer größere Luppen als gegen Ende der Woche, wenn die Ofen schon zu große Hitze hatten, wodurch mehr Eisen verbrannte; es wurde deshalb bei den 8 Ofen immer Mitte in der Woche abgewechselt, so daß immer vier im Gange waren.“

Von Eschwege schreibt weiter, daß er den achtzigprozentigen Eisenstein im Durchschnitt nur zu 16,2 Prozent ausgeschmolzen habe. Er nimmt aber diesen außerordentlichen „Verbrand“ gelassen hin, „da der Eisenstein ja nicht mehr kostet als der Aufwand beim Brechwerk“.

Heute noch sind die Hochöfen des Barons von Eschwege, wenn auch von Gras überwuchert, gut erkennbar. Und das Andenken an den deutschen Baron wird nicht zuletzt durch eine besondere Gedenkstätte, die von den Brasilianern bei Fabrica errichtet wurde, gepflegt und in hohen Ehren gehalten.

Planung für Erzhafen abgeschlossen

Die „Companhia Vale do Rio Doce“ verzeichnet in ihrem Jahresbericht für 1963 einen Anstieg der Erzgewinnung von 5,5 auf 7,2 Millionen Tonnen, von denen 6,3 Millionen exportiert wurden. Das Unternehmen gründete die Schiffahrtsgesellschaft „Vale do Rio Doce Navegacao“, deren Beförderungsleistung von 400 000 Tonnen im Jahr 1963 auf eine Million Tonnen im laufenden Jahr erhöht werden soll.

Die Gesellschaft berichtet weiter, daß die Planungsarbeiten für den neuen Erzhafen von Ponta do Tubarao südlich Vitoria sowie gewisse Vorbereitungsarbeiten für seinen Bau inzwischen abgeschlossen werden konnten. Die Gesellschaft hofft, daß der Hafen Anfang 1966 betriebsbereit sein wird.

Direktor Karl Thomasik †

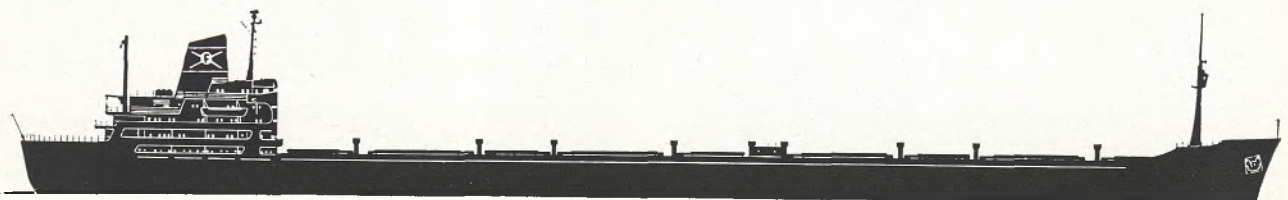
Am 5. Juli, kurz vor Vollendung seines 67. Lebensjahres, ist Direktor Karl Thomasik, einer der bekanntesten deutschen Erzfachleute, gestorben. Herr Thomasik war 1911 als Lehrling bei der August Thyssen-Hütte eingetreten und seit dieser Zeit bei der ATH und später bei den Vereinigten Stahlwerken oder deren Nachfolgegesellschaften tätig.

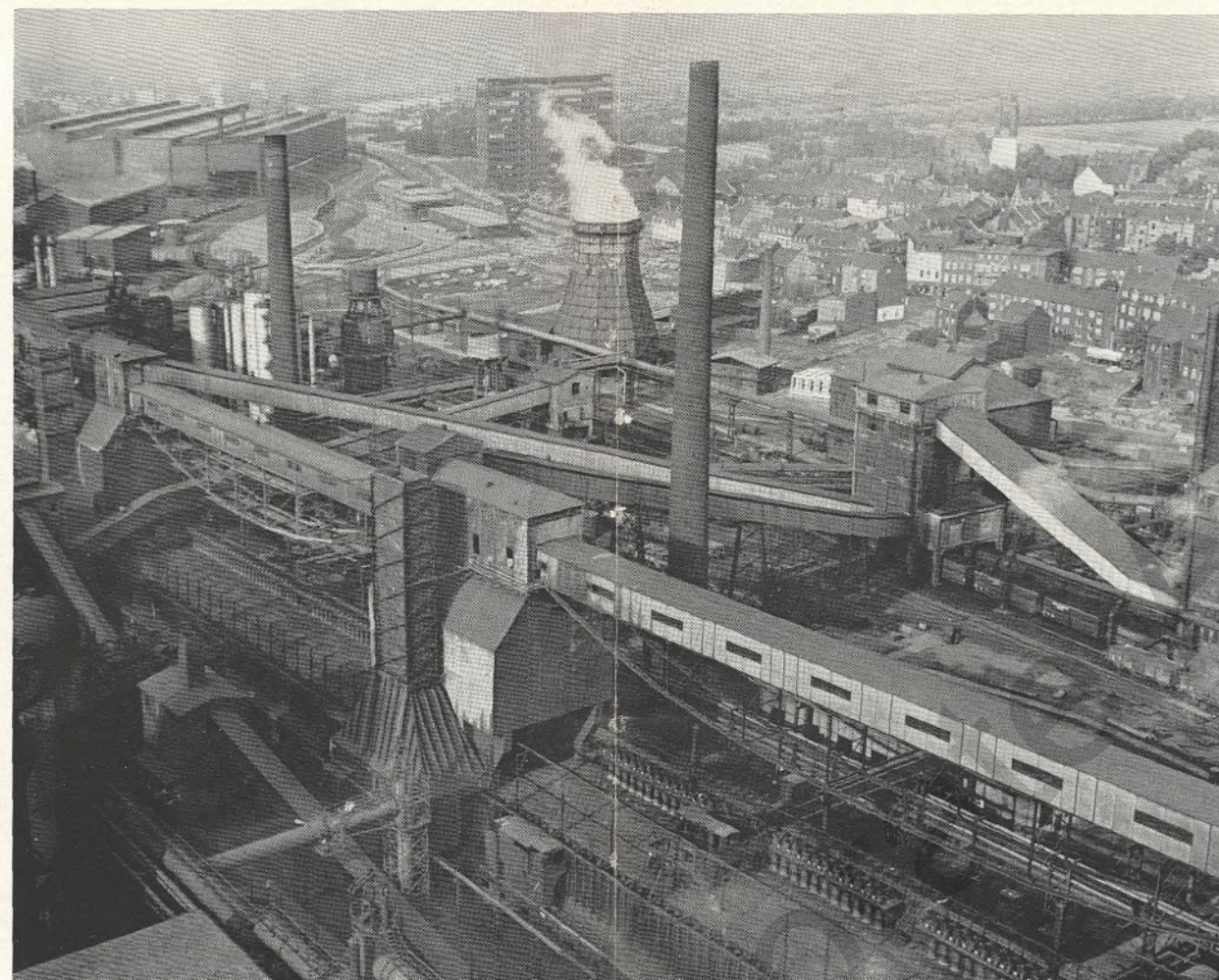
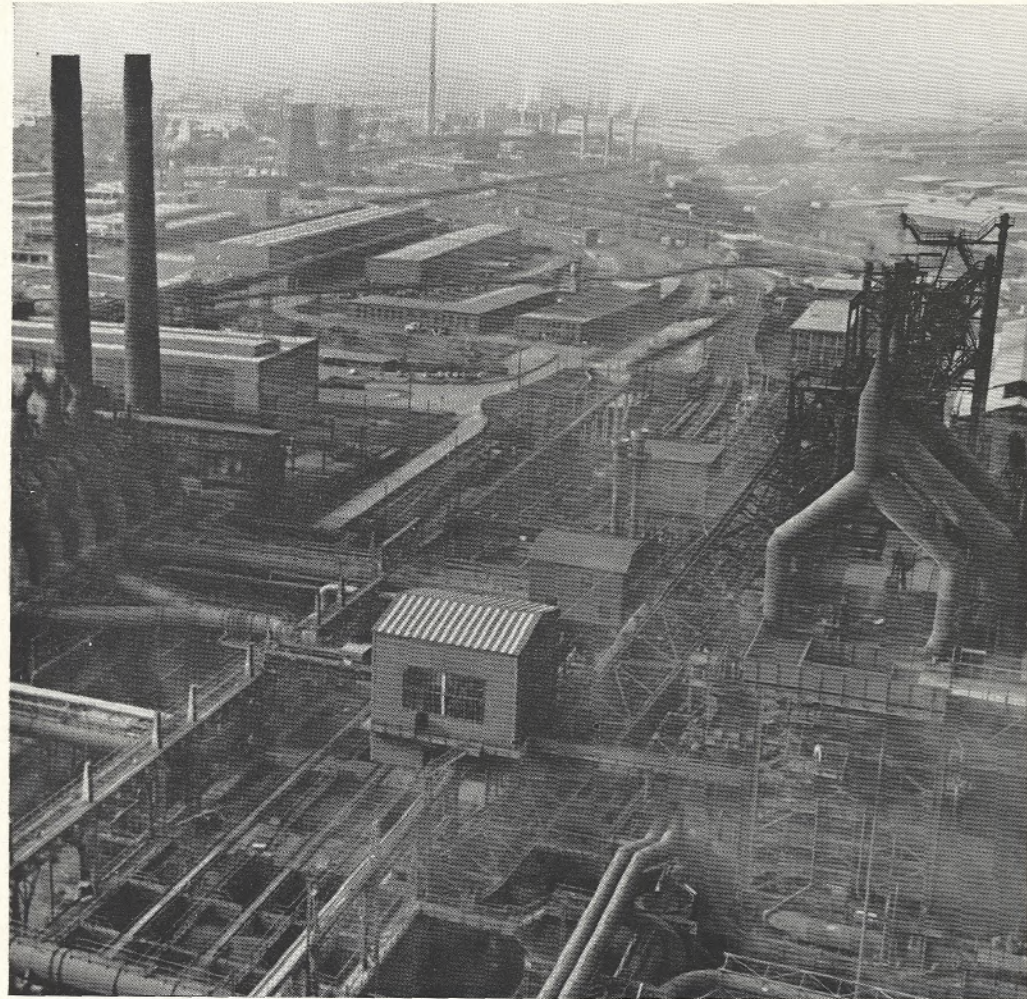
1920, im Alter von 23 Jahren, übertrug ihm Hüttdirektor Carl Rabes die Leitung des Erz-einkaufes der ATH. 1926, mit Gründung der Vereinigten Stahlwerke wurde er Prokurist des Erzeinkaufes West und 1934, als der Erzeinkauf für die VSt-Hüttenwerke in der Rohstoffhandel GmbH. zusammengefaßt wurde, zum Geschäftsführer dieser Gesellschaft bestellt. Bis zu seiner Pensionierung 1962 hat er diese Tätigkeit ausgeübt.

Die Frigga Seeschiffahrt GmbH. hat bei der Werft Blohm & Voss AG. in Hamburg, wie Dr. Sohl bei der letzten Hauptversammlung der ATH mitteilte, einen Massengut-Motorfrachter von 53 000 Tonnen in Auftrag gegeben. Seine Beschäftigung, so sagte Dr. Sohl, werde die ATH sicherstellen. Das neue Schiff soll an Stelle des ersten, inzwischen verschrotteten Frachters den Namen „August Thyssen“ tragen. Der Neu-

bau wird im zweiten Halbjahr 1965 abgeliefert und soll im Herbst kommenden Jahres in Fahrt gesetzt werden. MS „August Thyssen“ hat eine Länge von 229,50 Meter, eine Breite von 32 Meter und einen Tiefgang von über 11,50 Meter. Ein 14 000-PS-Diesel verleiht ihm eine Geschwindigkeit von sechzehn Knoten (rund dreißig Stundenkilometer).

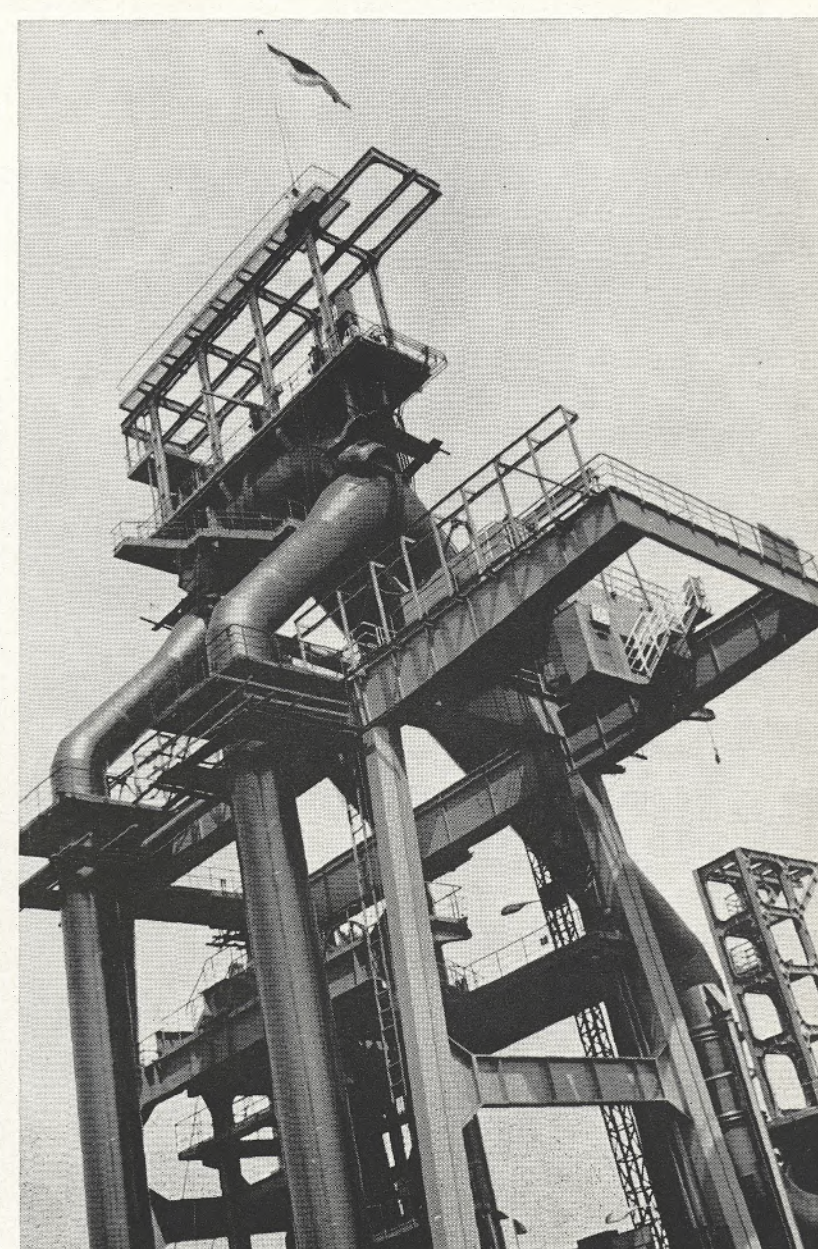
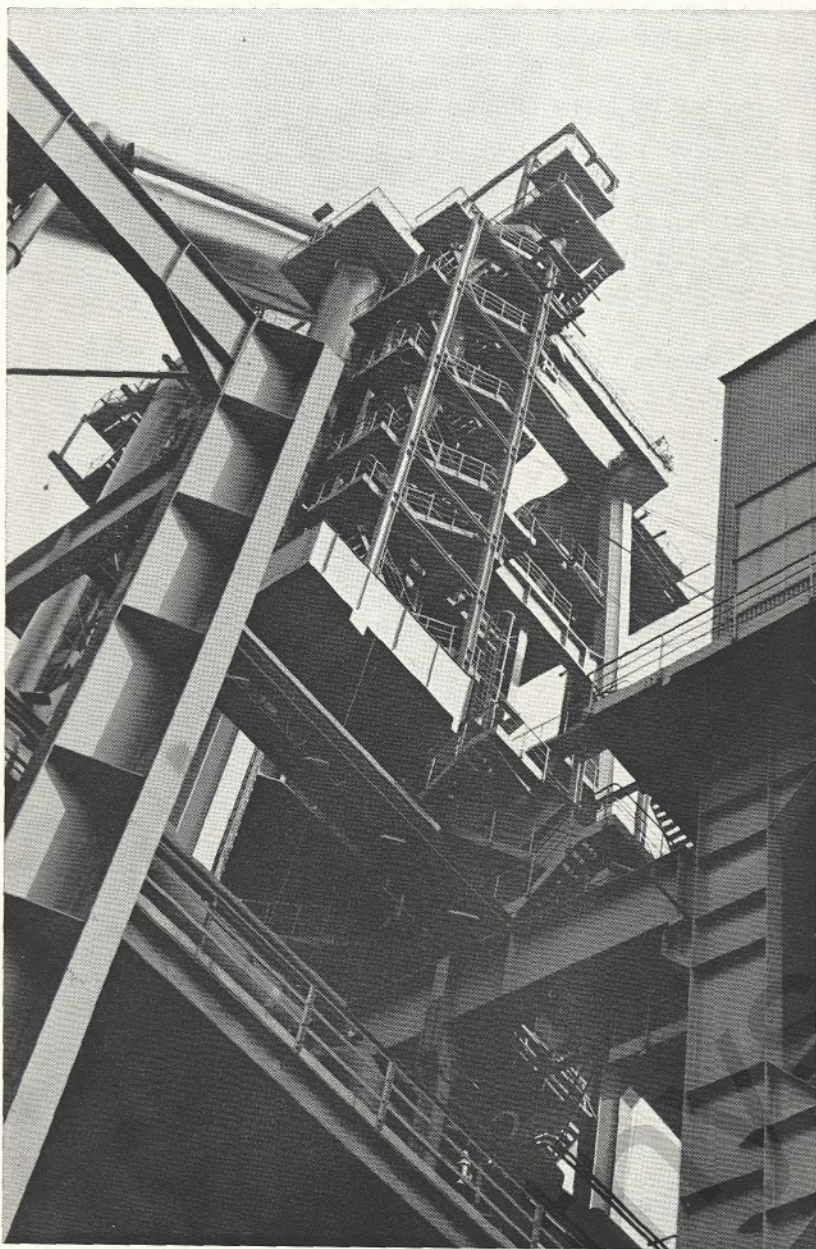
Motorschiff
August Thyssen kommt
im Herbst 1965
in Fahrt

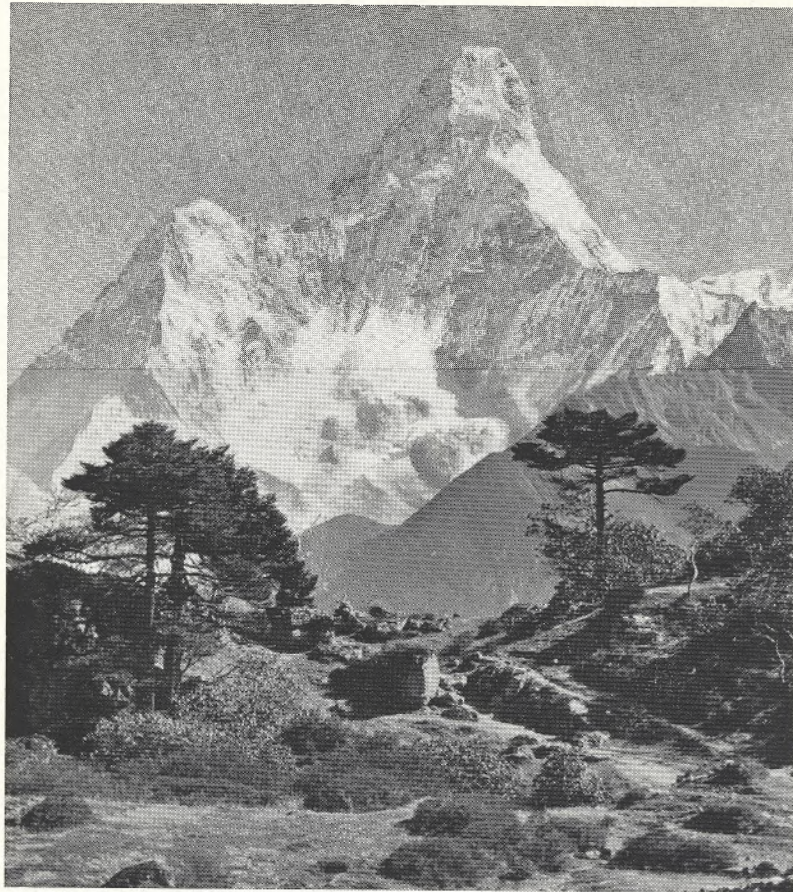




Der neue Hochofen 4 der ATH – 87 Meter hoch

Mit seiner Höhe von 87 Metern zählt der neue Hochofen 4 der ATH, der am 15. Juli in Betrieb genommen werden konnte, zu den höchsten Anlagen unserer Hütte. Von der Gichtbühne herab hatte unser Fotograf vor der Inbetriebnahme einen weiten Blick auf Werk und Bruckhausen. Über den Hochöfen 1 bis 3 und der alten Gasreinigung sieht man (Bild 1 von links nach rechts) den Werkschiffen Schmelzern mit dem 150 Meter hohen Schornstein der neuen Sinteranlage, SM-Stahlwerk II und (davor) Hauptmagazin, Motorenwerkstatt und (nach rechts) die Halle des Kaltwalzwerks. Besonders eindrucksvoll ist die Aussicht (mittleres Bild) auf die Kokerei August Thyssen, SM-Werk I und neue Hauptverwaltung und (rechtes Foto) auf die Häuser von Bruckhausen mit dem Gasometer im Hintergrund. Unten links und rechts: Der neue Hochofen — Mitte links: Blick in den Schrägaufzug, rechts: Von der unmittelbar neben der Abstichbühne befindlichen Winderhitzer-Zentrale aus wird der Hochofen zentral überwacht.





Fritz Thyssen Stiftung unterstützt Nepal-Forschung und deutsche Kulturinstitute

Siebte Expedition des „Forschungsunternehmen Nepal Himalaya“ gestartet
Hilfe für Kunstinstitut Florenz und Orient-Institut Beirut

Die „Fritz Thyssen Stiftung“, die seit dem Aktientausch im Frühjahr 1964 nominell hundert Millionen DM Aktien des Grundkapitals der ATH hält, unterstützt im Rahmen ihrer Aufgaben zahlreiche Arbeiten in Forschung und Wissenschaft. Zu ihnen gehört auch, wie die Werkzeitung im März 1963 berichtete, das „Forschungsunternehmen Nepal Himalaya“ sowie die Hilfe für deutsche Kunst- und Kulturinstitute.

Das von der „Fritz Thyssen Stiftung“ finanzierte „Forschungsunternehmen Nepal Himalaya“ ist mehr als vier Jahre alt und konnte im Frühjahr seine siebte Expedition in das Gebiet am Fuß des höchsten Berges der Erde entsenden, das trotz vieler Bergsteiger-Besuche in wissenschaftlicher Hinsicht noch fast völlig unerforscht ist. Es ist nicht die Art von Wissenschaftlern, ihre Arbeit vorzeitig an die große Glocke zu hängen. Jetzt, nach Abschluß der wichtigsten Erkundungen, legten die Forscher der Öffentlichkeit die Ergebnisse über dieses wohl umfassendste Unternehmen der Hochgebirgsforschung vor, das es je gab. Vor der Presse in München berichteten Professor Dr. Walter Hellmich, der die Gesamtleitung des Unternehmens hat, und einige Teilnehmer ausführlich über ihre Arbeit. Professor Hellmich konnte bei dieser Gelegenheit auch das erste Heft einer wissenschaftlichen Schriftenreihe übergeben, das unter dem Titel „Khumbu Himal“ im Springer-Verlag (Berlin/Heidelberg) erscheint. Über die Pressebesprechung berichteten viele deutsche und ausländische Zeitungen in zum Teil längeren Beiträgen, in denen sie erneut die Bedeutung der „Fritz Thyssen Stiftung“ unterstrichen.

Einige Landkarten von den höchsten Bergen und den gewaltigsten Gletschern der Erde, und eine Sammlung von winzigen Käfern, zarten Schmetterlingen und bunt gefiederten Vögeln, die man nur im Himalaya findet, so lesen wir in der Süddeutschen Zeitung, zierten als „Anschauungsmaterial“ das Konferenzzimmer. Professor Troll (Geographisches Institut der Universität Bonn), einer der Veteranen der deutschen Himalaya-Forschung, gab zunächst einen Überblick über die Arbeit der deutschen Wissenschaftler, die vor allem in den Jahren vor dem zweiten Weltkrieg die Bergsteiger-Expeditionen begleiteten.

Exerzierfeld der Wissenschaftler

Die Verbindung von Wissenschaftler- und Bergsteigergruppen gehörte bei Himalaya-Expeditionen gewissermaßen schon zur Tradition des Deutschen und Österreichischen Alpenvereins, den Förderern des jüngsten Unternehmens. Bei Nachkriegs-Expeditionen blieben die Forschungen aber immer nur auf Teilgebiete beschränkt, und die Wissenschaftler waren zu sehr von den Plänen der Bergsteiger abhängig.

Der Plan zu dem „Forschungsunternehmen Nepal Himalaya“ geht auf die von den Tiroler Alpenvereins-Kartographen Erwin Schneider

und Fritz Ebster geschaffene und 1957 von der Deutschen Forschungsgemeinschaft herausgegebene Karte der Mount-Everest-Gruppe zurück. Diese nach Form und Inhalt wertvollste Himalaya-Karte weckte bei deutschen und österreichischen Wissenschaftlern den Wunsch nach einer Erweiterung der stereophotogrammetrischen Aufnahmen im nepalischen Teil und einer



gründlichen universellen und kontinuierlichen Erforschung dieser Landschaft mit den wissenschaftlichen Methoden aller Zweige der Hochgebirgsforschung.

In die Tat umgesetzt werden konnte der Wunsch, als die „Fritz Thyssen Stiftung“ die volle Finanzierung (etwa 600 000 Mark) des Forschungsunternehmens übernahm und damit zur Schaffung einer völlig neuartigen Form von wissenschaftlichen Expeditionen beitrug. Das war im Humboldt-Gedenkjahr 1959. Seither sind die Berge, Täler und Dörfer im sogenannten Khumbu Himal das große Exerzierfeld für deutsche und österreichische Wissenschaftler.

Da ein Massenunternehmen mit zwei Dutzend Forschern möglicherweise schon am Trägerproblem gescheitert wäre, entschloß man sich für mehrere kleine Expeditionen. Ein eigener Expeditionsrat entschied über Teilnehmer und Forschungsaufgaben, und so haben seit 1960 bereits 25 Wissenschaftler auf Exkursionen von drei- bis neunmonatiger Dauer in den Bergen Nepals in Höhen zwischen 3000 und 6700 Meter gearbeitet: Botaniker, Zoologen und Mediziner, Geographen, Geodäten, Glaziologen, Meteorologen, Ornithologen und Entomologen.

Auch für Entwicklungshilfe von Bedeutung

Da der Himalaya vier große Klimazonen zwischen Dschungel, Steppe und ewigem Eis schneidet, ist er geradezu ein Paradies für Wissenschaftler aller Art. Professor Hellmich sagt schlicht: „Durch unsere Arbeiten erhalten wir zum erstenmal ein geschlossenes Bild vom höchsten Gebirge der Welt.“ Und: „Unsere Ergebnisse werden wohl auch für die Entwicklungshilfe von Bedeutung sein. Naturwissenschaftliche Erkenntnisse sind eine Voraussetzung für planvolle Hilfe.“

1965 sollen die Expeditionen des „Forschungsunternehmens Nepal Himalaya“ abgeschlossen werden. Zuvor wird auch noch eine „Bestandsaufnahme“ der Bevölkerung des Everestgebiets gemacht werden. Der Völkerkundler Professor Funke (Universität Köln) sagt darüber: „Wir wollen zum Beispiel feststellen, wie die Sherpas siedeln, wollen ihre Wirtschaftsstruktur, ihre politische und soziale Gruppenbildung und ihre Kultur erforschen.“

Hilfe für Kunsthistorisches Institut...

Eine weitere Aufgabe, der die „Fritz Thyssen Stiftung“ erhebliche Mittel zur Verfügung stellte, ist die Arbeit des Deutschen Kunsthisto-

rischen Instituts in Florenz. Die Stiftung ermöglichte, wie die Werkzeitung im Dezember-Heft 1962 berichtete, den Ankauf eines neuen Institutsgebäudes, des Palazzo Incontri, das nach einem zweckentsprechenden Umbau jetzt eingeweiht wurde. Der Vorsitzende des Kuratoriums der „Fritz Thyssen Stiftung“, Prof. Dr. Ellscheid, Mitglied des ATH-Aufsichtsrats, konnte während einer Feierstunde in Florenz den herzlichen Dank für die großzügige Hilfe der Stiftung entgegennehmen.

Seit langen Jahren spielt das Deutsche Kunsthistorische Institut im wissenschaftlichen Leben der Stadt Florenz eine bedeutende Rolle, insbesondere in der Erforschung der florentinischen Kunst. Das Institut besteht seit 1888 und entwickelte sich im Lauf der Jahrzehnte zu einer der bekanntesten internationalen Forschungsstätten der italienischen Kunst von den Anfängen bis in unser Jahrhundert. Seine Einrichtungen werden von Wissenschaftlern in aller Welt, insbesondere von italienischen Kunsthistorikern benutzt. Die von ihm herausgegebene Reihe „Forschungen zur italienischen Kunst“ genießt einen guten Ruf. Im neuen Sitz des Instituts, das von Prof. Dr. Middeldorf geleitet wird, stehen etwa sechzig Räume für die sechzigtausend Bände der Bibliothek und für die rund zweihunderttausend Fotografien zur Verfügung.

... und Orient-Institut Beirut

Im Herbst wird ein weiteres wissenschaftliches Institut, das Deutsche Orient-Institut in Beirut, ein mit Geldern der „Fritz Thyssen Stiftung“ erworbenes neues Gebäude beziehen können. Das Institut arbeitet seit 1961 und ist im Begriff, als erstes seiner Art unmittelbar im arabischen Orient der deutschen Orientalistik die Möglichkeit zu eingehenden Forschungen zu geben. Es ist zudem die einzige Stätte, an der heute deutsche Gelehrte der Arabistik, Semitistik und Islamwissenschaft außerhalb unserer Landesgrenzen einen ständigen Arbeitsplatz finden.

In Beirut werden die von der Bibliotheca Islamica der Deutschen Morgenländischen Gesellschaft herausgegebenen arabischen Texte gedruckt, Quellenwerke zur Islamkunde und der islamischen Literatur. Andere Forschungsprojekte behandeln die moderne islamische Welt, die Geschichte Ägyptens und des Iran sowie



Unsere Bilder zeigen Regionen aus dem Himalaya in Nepal: Linke Seite oben den 6856 Meter hohen Berg Ama Dablam; die Aufnahme wurde von einem 3800 Meter hoch liegenden Standpunkt gemacht. Auf dem unteren Bild im Vordergrund ein religiöses Mal — diese Seite oben: Expeditionshelfer vor einer Steinhütte im verschneiten Hochland von Nepal

morgenländische Volkssprachen. Die deutsche Orientalistik beschreitet damit neue Wege und erhielt eine neue Forschungsstätte, die sich übrigens neben hier bereits bestehende deutsche Institute der Archäologie in Istanbul, Bagdad, Teheran und Kairo stellt.

BESUCHER AUS DER SCHWEIZ BEI DER ATH IN HAMBORN

Verwaltungsrat und Direktion der Vereinigte Drahtwerke AG, Biel (Schweiz), besuchten anlässlich einer Studienreise durch die Bundesrepublik auch die ATH sowie die Niederrheinische Hütte und die Westfälische Union. Hüttdirektor Dr. Risser empfing die Gäste in Hamborn. Unser Bild: zur Rechten von Dr. Risser Professor Dr. Durrer, der Präsident des Verwaltungsrates der Vereinigte Drahtwerke, sowie Direktor Blank (Biel).



Kleine Tips für Hitzetage

ESSEN SIE WIE SONST! Bei Hitze verbrennt der Körper bei der Arbeit so viel Nahrung wie bei Kälte. Am besten ist eine eiweißreiche, nicht zu voluminöse Kost. Empfehlenswert als Energie- und Nahrungsspender sind Fleischgerichte, nach Belieben auch kalt. Eier, Fisch und Käse enthalten ebenfalls viel Eiweiß. Kalt serviert werden sie genauso gern gegessen wie Salate. Haben Sie aber an heißen Tagen Lust zu einem heißen Fleischgericht mit Kartoffeln, so greifen Sie nur getrost zu!

JEDE FARBE KÖNNEN SIE TRAGEN. Gewiß schlucken dunkle Stoffe mehr Wärme als helle, doch sind die Unterschiede so gering, daß sie Ihr Wohlbefinden an heißen Tagen kaum beeinflussen.

ZIEHEN SIE SICH ETWAS AN! Es stimmt nicht, daß man sich frischer fühlt, wenn man nur das Allernötigste anhat. Schon die leichteste Kleidung schützt vor der Wärmestrahlung der Dinge, die Sie umgeben, und vor den direkten Sonnenstrahlen.

ALKOHOL UND HITZE vertragen sich nicht. Alkohol stört die natürliche Wärmeregulation des Körpers. Ein Glas Bier mag bei Hitze wohl tun. Nach drei Glas wird einem nur noch heißer.

WENN SIE SCHWITZEN, trinken Sie Wasser. Lassen Sie sich nicht einreden, es sei besser, nichts zu trinken. Da der Körper bei Hitze Flüssigkeit verliert — an sehr heißen Tagen bis zu vierzehn Liter — müssen Sie viel Wasser trinken, um einer Gewebsaustrocknung vorzubeugen.

TRAGEN SIE EIN UNTERHEMD. Es saugt den Schweiß auf, der dann verdunstet, und nimmt das zurückbleibende Salz auf, wodurch Hautreizungen vorgebeugt wird. Die Regel gilt nicht für feuchtes Tropenklima.

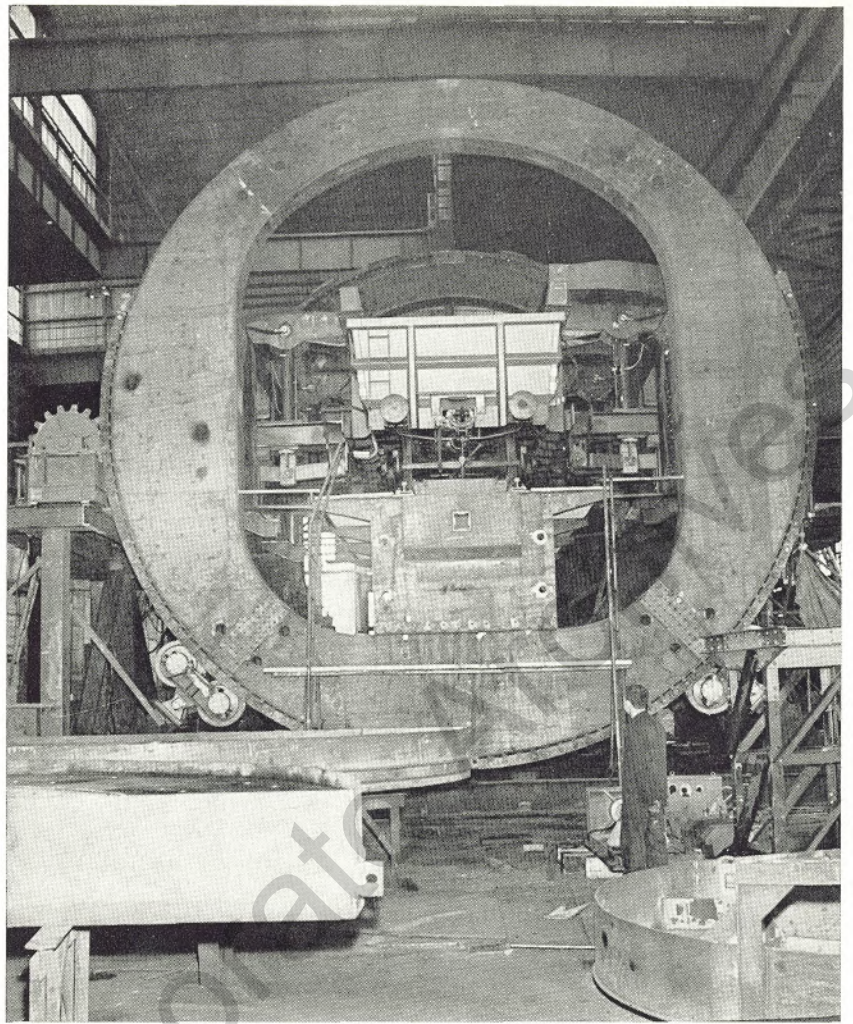
NEHMEN SIE SO VIEL SALZ wie sonst. Wenn Sie sich an ein heißes Klima noch nicht gewöhnt haben oder wenn Sie bei starker Hitze angestrengt arbeiten müssen, sollten Sie sogar Salztabletten schlucken oder die Speisen kräftiger salzen als sonst. Erst wenn sich der Körper angepaßt hat, schwitzt er weniger Salz aus und hält dann so viel zurück, wie er benötigt.

HEISSE UND KALTE DUSCHEN und Bäder nützen nichts. Baden oder duschen Sie in hautwarmem oder etwas kühlerem Wasser (27 bis 32 Grad). Wasser ist ein guter Wärmeleiter, kaltes Wasser aber zieht die Blutgefäße in der Haut zusammen und hält dadurch die Wärme im Körper zurück, und durch heißes Wasser wird das drückende Hitzegefühl im allgemeinen nur noch verstärkt.

Aus „Das Beste aus Reader's Digest“

Waggonkipper für Monrovia in Dortmund geschaffen

Zu den Anlagen des Erzschlagplatzes der Bong Mining Company im Hafen Monrovia, der Hauptstadt von Liberia, gehört ein großer Waggonkipper. Über ihn müssen alle Erzwaggons laufen, die hier nach ihrer achtzig Kilometer langen Reise von der Grube im Bong-Range-Gebiet entladen werden, bevor das Erz den Weg zu den Hochöfen der ATH nehmen wird. Dieser Waggonkipper wurde bei der Firma Dortmunder Brückenbau C. H. Jucho hergestellt und im Mai durch die zuständigen Stellen nach der Werksmontage abgenommen.



Der Waggonkipper, den unser rechtes Bild am Tag vor der Abnahme zeigt, kann in der Stunde dreißig Waggons mit zusammen rund dreitausend Tonnen Erzinhalt kippen.

Neuartig an dieser Konstruktion der Firma Jucho, die im Bau von Waggonkippern auf eine lange Erfahrung zurückblicken kann, ist die Tatsache, daß die Wagen beim Kippvorgang nicht abgekuppelt zu werden brauchen. Eine Spezialkupplung gestattet, den Waggon im Kipper um 180 Grad nach links zu drehen und den Zug unter Beibehaltung der Kupplung Wagen um Wagen durch den Waggonkipper hindurchzudrücken.

Den Schubvorgang selbst vollzieht eine besondere neukonstruierte Vorrichtung, die mit Preßlufthydraulik arbeitet. Der Ausleger-Arm (im linken Bild rechts erkennbar) ist so konstruiert, daß seine „Finger“ in die entsprechend ausgearbeitete Kupplung fassen. Sobald der Waggon

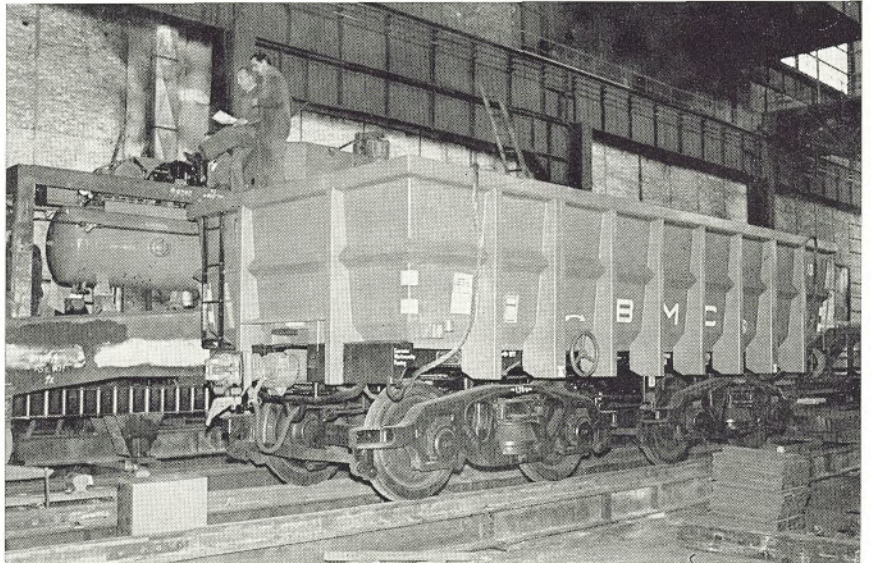
im Kipper seine richtige Stellung erreicht hat, fassen von oben rechts und links Pratzen auf den Waggonrand, während ihn unten Schub-balken von beiden Seiten festhalten. Dieses neuartige Haltesystem war nicht zuletzt deshalb erforderlich, weil der Kipper mit 9,5 Meter einen übergroßen Durchmesser besitzt — notwendig deshalb, weil seine Höhe die Durchfahrt der in Monrovia eingesetzten Loks gestatten muß. Das Gesamt-Stahlgewicht des Waggonkippers beträgt übrigens hundert Tonnen.

Die Waggons, die auf der Erzbahn der Bong Mining Company eingesetzt werden (im Bild unten rechts), sind übrigens ein gutes Beispiel für internationale Zusammenarbeit. Ihr Entwurf stammt von der Deutschen Bundesbahn, das Drehgestell ist belgisches Fabrikat, Walzlager und Bremse kommen aus Deutschland. Hergestellt wurde der Waggon, der bei einem Eigengewicht von zwanzig Tonnen über 25 Kubik-

meter Last, das sind achtzig bis neunzig Tonnen Erz, faßt, in Pistoja in Italien. Zwei Muster-exemplare wurden eigens nach Dortmund beordert, um dort bei der Erprobung des Waggonkippers bereitzustehen. Nach der Abnahme wurde der Waggonkipper in transportable Teile zerlegt und über Antwerpen mit dem Schiff nach Monrovia gebracht, wo nach der Regenperiode die Montage beginnen wird. Hierzu werden zehn bis zwölf deutsche Monteure und Elektriker nach Monrovia fahren.

■

Vor dem Waggonkipper (oben rechts) steht der künftige Maschinist der Anlage Wilhelm Kiehle, der Ende Juni nach Monrovia reiste, um bereits bei der Installation des Kippers mitzuwirken. Der Größenvergleich gibt übrigens ein gutes Bild von den Dimensionen der Anlage.



Liberia-Projekt auf der Deubau in Essen

Auch Thyssen Industrie und Siporex stellten aus

Vom 4. bis 14. Juni fand in Essen zum zweitenmal die Deutsche Bauausstellung („Deubau“) statt. Ihr Schwerpunkt lag bei der Demonstration von stadtplanerischen Aufgaben sowie dem Einsatz von Fertigbauteilen und großformatigen Bau-Elementen.

Besonderes Interesse fand bei vielen Besuchern eine Ausstellungs-Koje in derselben Halle, in der die Westdeutsche Wohnhäuser AG, Essen, über den Aufbau der Wohnsiedlungen beim großen Bong Range-Projekt in Liberia berichtete. Ein großes Modell gab einen Überblick über die vorgesehenen Bauten für die europäischen und liberianischen Mitarbeiter im Bereich der Bong Range. Fotos, die der Redakteur der ATH-Werkzeitung von seinem Besuch im vergangenen Jahr aus Liberia mitgebracht hatte, zeigten die bereits fertiggestellten Teile der Siedlung.

Die Thyssen Industrie GmbH war, wie in früheren Jahren, mit einem eindrucksvollen Stand vertreten. Die deutschen Siporex-Werke warben durch eindrucksvolle Fotos in der Haupthalle in unmittelbarer Nähe des französischen Bauzentrums. Der ständige Ausstellungsstand im Essener Bauzentrum wurde aus Anlaß der Deutschen Bauausstellung neu gestaltet. Er gibt einen Überblick über die Produkte, vor allem horizontaler und vertikaler Wandplatten sowie Dachplatten. Ferner wurde ein Modell eines wandgroßen Siporex-Elementes mit eingebautem Fenster ausgestellt. Im Freigelände der Deubau zeigten zwei Firmen Reihen-Garagen aus Siporex.

Die ATH beteiligte sich in Duisburg auch in diesem Jahr an der Ausstellung, die von der Stadtverwaltung unter dem Leitwort „Duisburg — Profil einer Stadt“ im Foyer der Mercator-Halle durchgeführt wurde.



ZU GAST IN HAMBORN: Mitglieder des Französisch-Deutschen Kreises aus Paris weilten (links) unter der Führung des Präsidenten des Deutsch-Französischen Kreises in Düsseldorf, Bundesminister a. D. Franz Etzel, Mitinhaber der Simon-Bank, in Hamborn. — Rechts: Die neuen Betriebe unserer Hütte besichtigten kürzlich auch Mit-

glieder der Handelsunion AG. Unser Bild zeigt den Leiter der ATH-Neubauabteilung, Direktor von Branconi (im Vordergrund), im Gespräch mit den Vorstandsmitgliedern der Handelsunion AG Heumüller (links) und Dr. Spethmann (rechts) hinter den beiden Herren



Neue Versuche über die Aufbereitung von Thomasschlacke

ATH ist an den Untersuchungen maßgeblich beteiligt

Seit längerer Zeit führen die Hüttenwerke der Bundesrepublik Versuche durch, neuartige Methoden zur Aufbereitung von Thomasschlacke zu entwickeln. Zu ihnen gehört die Granulation von Thomasschlacke aus



dem Schmelzfluß durch Luftverdüsung. An diesen Versuchen ist die ATH maßgeblich beteiligt. In ihrer letzten Sitzung Ende Mai in Hamborn diskutierte die Arbeitsgemeinschaft Thomasphosphat die Ergebnisse der bisherigen Versuche und besichtigte bei dieser Gelegenheit auch die Versuchsanlage in unserem Thomaswerk, über die Obering. Dr. Hartmann einen ausführlichen Bericht gab. Betriebsdirektor Dr. Behrens begrüßte zu Beginn der Besprechung im Auftrage des Vorstandes der Hütte die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft, die ihre Verhandlungen unter ihrem Vorsitzenden, Hüttendirektor Dr. Harr (Hoesch AG.) durchführte.

*

Unsere Bilder zeigen: oben Obering. Dr. Hartmann (rechts) im Gespräch mit Dr. Blauel, dem früheren Chef unseres Thomaswerkes und jetzigen technischen Direktor in der Geschäftsführung der Thomasphosphatfabriken GmbH., Düsseldorf. Die Tagung fand im Sitzungssaal der Hauptverwaltung statt; an ihr nahm (Bild links) auch der Leiter der Versuchsanstalt der ATH, Prof. Dr. Kootz (dritter von rechts), teil

Wieder Blutspende der ATH-Belegschaft

Vom 5. bis 7. August im Sportjugendheim

Von Mittwoch, 5. August, bis Freitag, 7. August, ist die Belegschaft der ATH erneut zu einer freiwilligen Blutspende aufgerufen. Sie wird für die dringende Versorgung der Krankenhäuser mit Frischblutkonserven auf Wunsch der Landesverbände des Deutschen Roten Kreuzes durchgeführt.

Jeder gesunde Mensch im Alter von 18 bis 65 Jahren kann durch seine Blutspende Menschenleben retten. Der Spendenwillige wird vom Arzt vorher untersucht und beraten. Bei der Blutentnahme wird gleichzeitig die Blutgruppe des Spenders festgestellt und in einen Blutspenderpaß eingetragen. Bei hohem Blutverlust, etwa bei Verkehrs- oder Betriebsunfällen, kann dadurch eine oft lebensrettende Blutübertragung vorgenommen werden.

Die Blutentnahme wird, soweit möglich, nach der Arbeitszeit durchgeführt. Sie erfolgt an den Spendetagen, die jedem einzelnen nach seiner Anmeldung mitgeteilt wurden, in der Zeit zwischen 6 Uhr früh und 17 Uhr abends. Zum Spendertermin sind der Werksausweis sowie der Blutspenderpaß — soweit er bereits vorhanden ist — mitzubringen.

Lebenselixier Blut

Die Spender von Blut leisten ihren Mitmenschen einen großen Dienst. Denn während man früher Blutübertragungen in der Hauptsache nur bei größeren Blutverlusten durchführte und die Transfusion in der Geburtshilfe und in der Un-

fallchirurgie ihr Hauptanwendungsgebiet sah — so schreibt Dr. med. Hermann Haase, der Leiter des Instituts für Blutspenderreserven in Dortmund, in dem neuen Band der Kosmos-Bibliothek „Lebenselixier Blut“ (Kosmos-Verlag Stuttgart) —, wird sie heute auf allen Fachgebieten der Medizin angewandt. Nicht immer ist der Blutverlust Anlaß für eine Transfusion. Man erkannte, daß bei einem Unfall in vielen Fällen nicht der Verlust von Blut den Tod herbeigeführt hat, sondern der durch den Unfall verursachte Schock (Kreislaufversagen). Dieser Schock kann durch eine Transfusion behoben werden. Dabei ist nicht immer Vollblut notwendig. Meist genügt es, das Plasma zu übertragen; das ist die Flüssigkeit des Blutes, die übersteht, wenn sich die Blutzellen nach unten abgesetzt haben.

Auch bei größeren Operationen ist es der Schock, der lebensbedrohende Komplikationen heraufbeschwört, und nicht der Blutverlust allein. Daher werden größere Operationen stets unter dem Schutz einer Bluttransfusion durchgeführt. Die Chirurgen können darum heute Operationen vornehmen, die bisher sehr riskant waren. Durch die Transfusion wurde der Weg für die Hirn-, die Lungen- und die Herzoperationen geebnet. Der Bedarf an Spenderblut, der damit entstand, ist so groß, daß für eine solche Operation oft Blut von drei bis fünf Blutspendern gebraucht wird.

Bedarf an Spenderblut steigt

Durch weitere technische Fortschritte in der Chirurgie, wie die künstliche Niere und die

Herz-Lungen-Maschine, steigt der Bedarf an Spenderblut noch weiter an, da diese medizinisch-technischen Apparate zunächst mit Spenderblut gefüllt werden müssen, ehe sie in den Kreislauf des Patienten eingeschaltet werden. Das erfordert für einen Patienten das Blut von ungefähr zehn Blutspendern. Wenn man aber dabei bedenkt, daß früher ein Kind mit einem schweren angeborenen Herzfehler zeitlebens ein Krüppel war und nie im Leben einen richtigen Beruf erlernen und ausüben konnte, so kann man ermessen, was es bedeutet, daß durch die Bluttransfusion und die Herz-Lungen-Maschine jetzt dieser Herzfehler soweit gebessert werden kann, daß der Betroffene selber durchs Leben findet, ohne auf die Fürsorge der anderen angewiesen zu sein.

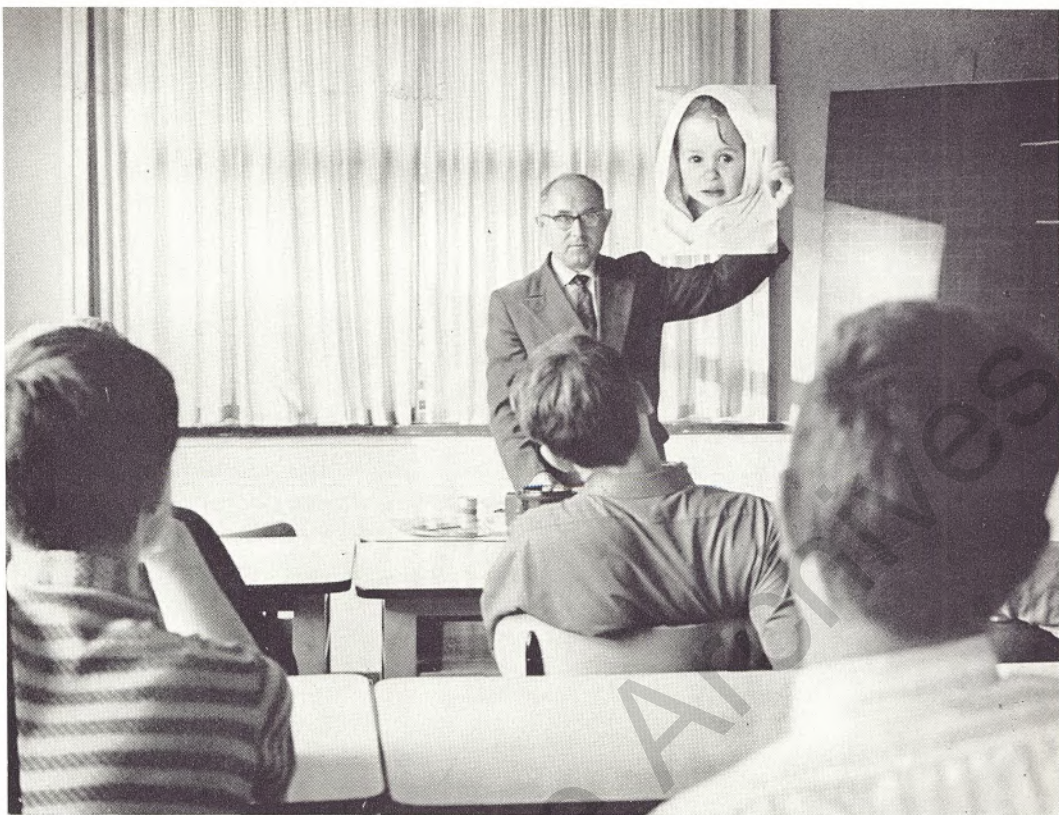
In der Inneren Medizin wird die Transfusion nicht nur bei Blutungen, z. B. des Magens, sondern auch bei Blutkrankheiten, insbesondere bei Leukämie, angewandt. Patienten mit solchen Blutkrankheiten werden über Jahre hinweg mit Bluttransfusionen behandelt, die in bestimmten Abständen wiederholt werden. So haben manche Patienten schon über hundert Blutübertragungen erhalten.

Unvergessen wird mir ein Erlebnis bleiben: Ich fragte einen Blutspender, was ihn bewogen habe, sich zum Spenden zu melden. Er erzählte mir folgendes: Seine Frau war an Leukämie erkrankt, als seine Tochter noch ein Schulmädchen war. Die Krankheit war so schwer, daß die Frau aufgegeben werden mußte. Allein durch Bluttransfusionen konnte sie noch jahrelang am Leben erhalten werden, so daß sie noch ihrer Tochter in den schwierigen Reifejahren und während der Berufsausbildung zur Seite stehen konnte. Dafür, daß ihm die Blutübertragungen noch so lange die Frau und seiner Tochter die Mutter erhalten hatten, wollte er jetzt seinen Dank abstaten, indem er selbst Blut spendet.

Wie macht man gute Fotos?

ATH-Fotogruppe bei den Lehrlingen in Tester Berge

Wie schon in den Jahren zuvor, so sind auch in diesem Sommer Lehrlinge des kaufmännischen und des technischen Ausbildungswesens während der Sommermonate für jeweils vierzehn Tage im Anita Thyssen-Heim in Tester Berge.



Neben der Pflege der herrlichen Anlagen kommen auch Sport und Spiel nicht zu kurz; außerdem geht der Unterricht weiter. Vorträge be-

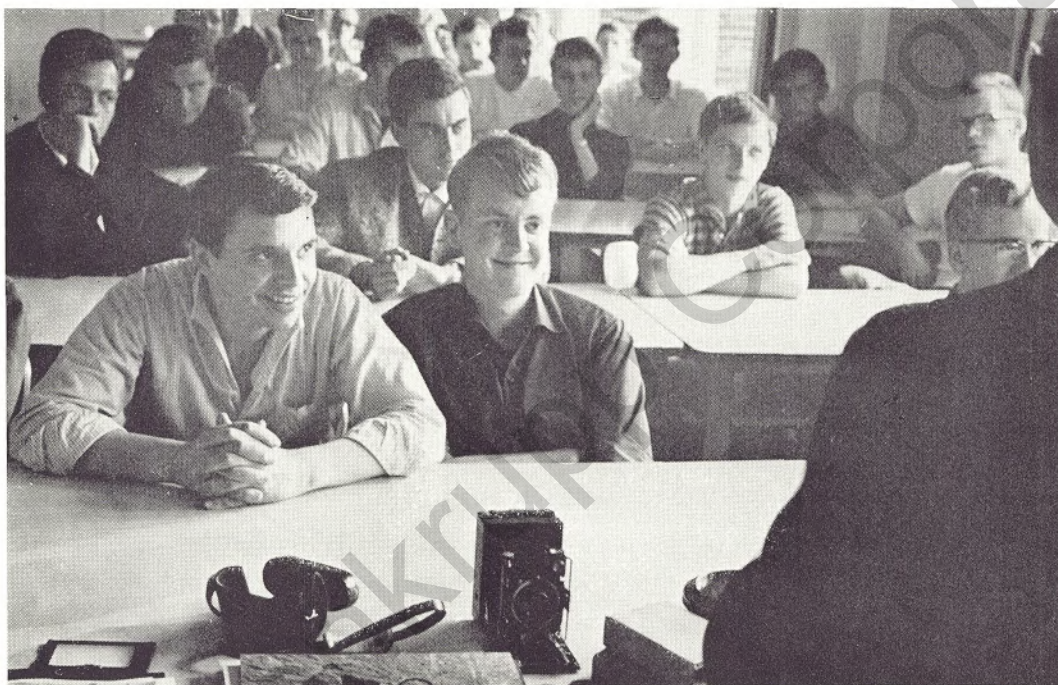
fassen sich mit den verschiedensten Themen. Im Hinblick auf die Urlaubszeit ist das Fotografieren ein Stecknagel, dem heute mehr als

zwei Drittel aller Menschen huldigen. Diese Tatsache mag wohl auch der Ausgangspunkt dafür gewesen sein, daß die Fotogruppe der ATH in diesem Jahr erstmals bei den Lehrlingen in Tester Berge Lichtbildervorträge und Bildbesprechungen durchführt.

Überblickt man die gesamte Tätigkeit der ATH-Fotogruppe, dann erkennt man, daß die Jugendarbeit einen ziemlich großen Raum einnimmt. Jugendveranstaltungen am Wochenende, Filmvorträge und Bezirksversammlungen füllen das Programm der Gruppe reichhaltig aus. Dazu ist nun die Jugendarbeit getreten, in erster Linie für unsere Lehrlinge und Anlernlinge während ihres vierzehntägigen Aufenthalts in Tester Berge.

*

Bei diesen vom Vorsitzenden der Fotogruppe, Kurt Hoppe, durchgeführten Foto-Vorträgen stehen Bildbesprechungen und Dia-Abende im Vordergrund. Die Mühe, die man sich bei der ATH-Fotogruppe um die Jugendarbeit gemacht hat, ist beachtlich. Denn die Lehrlinge und Anlernlinge sehen nicht nur schöne und gute Fotos, sie erfahren auch eine Menge Wissenswertes aus der Entwicklung der Fotografie. Alte Plattenapparate und neue Kleinbildkameras dienen als interessantes Anschauungsmaterial. Natürlich gehören auch Filme und Entwicklerdosen zu einem derartigen Vortragsabend, an dem ein Teil der jungen Zuhörer erstmals erfährt, was man alles aus seinen eigenen, in der Freizeit gemachten Aufnahmen machen kann, und dafür den richtigen Geschmack erhält.



500 Lokführer in Erster Hilfe ausgebildet

Über 500 Lokführer des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Hafen wurden durch den Werksärztlichen Dienst der August Thyssen-Hütte in Erster Hilfe bei Unfällen unterrichtet. Da sich alle Teilnehmer offenbar bewußt waren, daß sie selbst jederzeit sowohl während des Dienstes als auch im täglichen Leben in die Lage kommen können, Erste Hilfe leisten zu müssen oder ihrer selbst zu bedürfen, waren das Interesse und die Aufnahmebereitschaft groß. — Unser Bild zeigt Werksarzt Dr. Ploenes bei der Unterweisung der Lokführer



Von New York bis in die Pußta - im Kulturring Hamborn

Vier schöne Theaterabende warten auf die Hamborner Besucher



Der Hamborner Kulturring bringt, wie bereits berichtet, in der Spielzeit 1964/65 acht Theaterabende mit der Burghofbühne Dinslaken und dem Theater am Niederrhein in Kleve. Die Werkzeitung gibt heute einige kurze Hinweise auf die ersten vier Abende.

Intendant
Josef Wirtz, Kleve



Intendantin
Kathrin Türks, Dinslaken

Am Dienstag, 15. September bringt die Dinslakener Bühne das Lustspiel von Norman Krasna „Sonntag in New York“. Der amerikanische Film- und Bühnenautor Norman Krasna stellt das ewig junge Thema Liebe in eine keineswegs alltäglich zu nennende Beleuchtung. Seine Geschichte, die er sehr einfallsreich zu erzählen weiß, spielt unter jungen Leuten von heute. Zwischen Düsenjägern, Autobussen und japanischen Restaurants liefern sich Gefühl und Moral eine charmante Schlacht. Dem jungen Sportredakteur aus Philadelphia, der nach New York kommt, um eine Kritik über die Callas zu schreiben, tritt in der jungen Journalistin aus Albany, die ebenfalls über das Callas-Konzert zu berichten hat, ein Mädchen gegenüber, das der Autor „als die letzte wirkliche junge Dame aus der guten alten Zeit“ bezeichnet.

Die beiden nächsten Theaterabende in Hamborn bestreiten die Mitglieder der Klever Bühne. Am Freitag, 9. Oktober „Piroschka“, ein viel gespieltes Lustspiel von Hugo Hartung, das auch als Film ein großer Erfolg war. Ungarisch, das sagt einem jeder Ungar, ist gar nicht so sehr schwer. Den Namen der kleinen Station Hódmezővásárhelykutasipuszta etwa lernt man, wie glaubwürdig versichert wird, im Handumdrehen während der Aufführung von Hugo Hartungs Lustspiel „Piroschka“. Und wie der deutsche Student Andreas in dieser bezaubernden Liebeskomödie verliebt man sich Hals über Kopf in dies drolige und zärtliche Ungarmädel. Gibt es anfangs auch manches Mißverständnis — Piroschka hat das Herz auf dem rechten Fleck, da kann es schließlich gar nicht fehlen mit der Verständigung!

Am Freitag, 13. November stehen „Die Bürger von Calais“, ein Schauspiel von Georg Kaiser, auf dem Spielplan. Georg Kaisers bedeutend-

stes Bühnenwerk, von der berühmten Bronze-Gruppe Rodins angeregt, leitete 1917 eine neue Epoche des Dramas ein, die, aus der Erschütterung des Krieges geboren, um den „neuen

Es ging um das Schicksal von Vermißten

Vom 15. Juni bis zum 3. Juli war der motorisierte Suchdienst des Deutschen Roten Kreuzes, Landesverband Nordrhein, zur Klärung des Schicksals von Vermißten zu Gast bei der August Thyssen-Hütte. Diese Aktion, die im Tor-1-Gebäude, den Belegschaftshäusern 1 und 6 sowie im Laborgebäude des Oxygen-Stahlwerkes in Beeckerwerth abgewickelt wurde, lag im Rahmen der zur Zeit letzten großen Befragungsaktion des DRK-Suchdienstes.

Trotz aller Erfolge, die der DRK-Suchdienst bisher erzielt hat, sind immer noch 1,2 Millionen Schicksale nicht geklärt. Fast zwanzig Jahre nach dem Krieg verblissen die Einzelheiten der Kriegserlebnisse, so daß die Aufklärung immer schwieriger wird. Selbst die vom Deutschen Roten Kreuz mühsam zusammengestellten 181 Bildbände ändern hier kaum etwas. Doch man gibt die Hoffnung nicht auf. So suchten der Leiter dieser DRK-Suchaktion auf der Hütte, Herr Röhnert, und sein Mitarbeiter Mattusch immer wieder die entsprechenden Bildbände aus, um von den zur Befragung erschienenen Hüttenmännern noch etwas über das Schick-

Menschen“ rang. Der englische König, der 1346 Calais belagert, hat das Entsatzheer geschlagen und wird die schutzlose Stadt zerstören, wenn ihm nicht sechs Bürger im Büßerkittel, den Strick im Nacken, den Schlüssel ausliefern. Kaisers packendes Schauspiel schildert, wie sich sechs Bürger zum Opfergang finden: ein Sieg des stillen Heldentums des „neuen Menschen“.

Den letzten Theaterabend in diesem Jahr hat Hamborn wieder die Dinslakener Bühne zu Gast mit dem Schauspiel „Blick von der Brücke“ von Arthur Miller. Arthur Miller — Jahrgang 1915 — entstammt einer österreichischen Familie, die vor dem ersten Weltkrieg in die USA einwanderte. Auch für ihn, wie für viele andere bedeutende amerikanische Autoren, kann die Dramatik Henrik Ibsens als Fundament angesehen werden, auf dem er seine eigene dramatische Begabung aufbaute. Mit Vorliebe wendet er sich in seinen Stücken der Sozialanalyse zu und übt fruchtbare Kritik. So schildert er in seinem Schauspiel „Blick von der Brücke“ die Lebensnot der illegal eingewanderten italienischen Hafenarbeiter in New York. Er ist Ankläger und Moralist und rückt mutig soziale Mißstände in den Blickpunkt der Öffentlichkeit. Er versteht es meisterlich, sein Anliegen packend an dem Schicksal einer Familie zu demonstrieren, nicht ohne den herbkargen Zauber einsamer Großstadtpoesie.

Das Programm des Kulturrings bringt im Herbst dieses Jahres also vier anspruchsvolle Abende, wobei sozialkritisches Theater und flotte Unterhaltung gut gemischt sind. Die Abende dürften ihr Publikum finden, das hier sicherlich auf seine Kosten kommen wird.

sal ehemaliger Kriegskameraden zu erfahren. Über fünfhundertmal stellten die Männer des Suchdienstes an Belegschaftsmitglieder, davon über dreihundertmal an Frühheimkehrer, die Frage nach dem letzten Truppenteil und dem Ort der Kriegsgefangenschaft. Daran anschließend wurden die Bildbände vorgelegt. Dieser Vorgang war für die beiden Männer des DRK oftmals ein Geduldspiel, da bei manchen Befragten die Nummer des Truppenteils in Vergessenheit geraten war. Doch dank der Erfahrungen dieser Rotkreuz-Mitarbeiter — sie sind mit ihren Bildbänden über zwei Jahre kreuz und quer durch Nordrhein-Westfalen gefahren — konnten derartige Unklarheiten stets beseitigt werden. Leicht dagegen war die Befragung der Hüttenmänner, die großen Marineeinheiten angehörten, wie etwa eines ehemaligen Obermaats des Schlachtschiffes „Prinz Eugen“, der mit seinen Kameraden immer auf dem engen Raum seines Kriegsschiffes zusammen war.

Doch das Übergewicht in den Suchlisten haben die Schicksale von Soldaten, die in Osteuropa eingesetzt waren. Wenn die vorgelegten Bildbände von den Befragten auch oft vergeblich durchgesehen wurden, so war das Bemühen doch keineswegs vergebens. Ein Hüttenmann konnte fünf Todeserklärungen als Augenzeuge abgeben; er hatte das Ableben seiner Kriegskameraden im Raume Jazzi miterlebt. Bei einem Hüttenmann, der in Kurland eingesetzt war, waren zehn Todeserklärungen das Resultat seiner Befragung. Neunzehn Jahre nach dem Krieg sind derartige Angaben in den meisten Fällen immer noch von Bedeutung, sei es für eine Wieder-Verheiratung der Witwe oder für die Regelung eines Erbes.

Leider benutzten nur gut fünfhundert der in Frage kommenden fünftausend Belegschaftsmitglieder unserer Hütte die Möglichkeit, den Angehörigen der Vermißten durch Klärung der Fragen zu helfen. Trotzdem konnten Hüttenmänner zu 111 Vermißtenschicksalen eine Erklärung abgeben, davon 26 Todesnachrichten als Augenzeuge — Meldungen die den sofortigen Abschluß des Suchantrags und die Beurkundung des Todesfalles ermöglichen. Diesen Erfolg erkannte das DRK in einem Brief an die Werksleitung dankbar an. „Es wäre schön“, so meinten die Männer des DRK-Suchdienstes zum Abschluß ihrer Tätigkeit bei der ATH, „wenn der eine oder der andere ATH-Mann, der auf der Hütte vielleicht verhindert war, bei passender Gelegenheit die Geschäftsstelle des Deutschen Roten Kreuzes in Duisburg, Landfermannstraße 1, aufsuchen würde. Dort liegen die gleichen Suchlisten vor. Wir sind für jeden Hinweis stets sehr dankbar.“



Einer von 16000 – Berufe, denen wir begegnen

Stahl – seit Jahrzehnten eine nicht mehr fortzudenkende Materie – findet besonders in einem industriell hoch entwickelten Land, wie etwa der Bundesrepublik, vielseitige Verwendung. Dabei werden natürlich auch die Qualitätsforderungen immer größer. In diesem harten Wettbewerb spielen gute Fachkräfte eine erhebliche Rolle. Sie haben sich, was die jeweilige Tätigkeit anbetrifft, mit der Modernisierung der Anlagen verändert. Doch gibt es auf unserer Hütte noch Männer, die wie vor Jahrzehnten einer kaum veränderten Aufgabe nachgehen. Zu ihnen gehört der Wasserwärter am Hochofen.

Wasserwärter am Hochofen

Der Hochofen ist nicht nur das Sinnbild eines Hüttenwerkes; an ihm findet man heute noch die zünftigen Hüttenmänner. Wenn aber nun jemand etwas von einem Wasserwärter hört – der oft auch Wassermann genannt wird, was nichts mit dem Sternbild zu tun hat –, so handelt es sich dabei nicht um einen Mann, der in dieser heißen Jahreszeit etwa für Erfrischungsgetränke zu sorgen hat. Sein Aufgabenbereich ist im Hochofengerüst selbst, indem er von Treppe zu Treppe steigt, um die Kühlung des Hochofens zu kontrollieren. Denn unablässig muß das Wasser nach einem bestimmten System den Hochofen umspülen, wenn der Produktionsablauf auf der Hochofenbühne ungehindert verlaufen soll.

Erich Mozar, den unser Foto zeigt, ist seit 1951 im Hochofenbetrieb und seit dieser Zeit auch Wasserwärter. Fünfzig Jahre alt, steigt er mehrmals am Tag 122 Stufen, um die Kühlung des Hochofens 8 zu kontrollieren. Das CO-Filter, das ihn vor Gas schützen soll, ist bei einer derartigen Kletterpartie nicht gerade eine Erleichterung. Damit auch die letzte Sicherheit gegeben ist, geht Wasserwärter Mozar mit seinem Kollegen vom Hochofen 9 seinen Kontrollgang gemeinsam ab. Mozar selbst begleitet seinen Kollegen andererseits dann auch auf seinem Weg am Hochofen 9.

Am Hochofen 8 sind es 732 Kühlkästen, auf die sich das besondere Augenmerk von Erich

Mozar richtet. In ihnen muß das Wasser – pro Stunde insgesamt 2,5 Kubikmeter – im ständigen Fluß bleiben. Denn würde bei einem der Kästen durch Verschmutzung oder aus irgendwelchen anderen Gründen der Wasserlauf unterbrochen werden, so würde das, falls es nicht in kürzester Zeit entdeckt wird, für den Hochofen schwerwiegende Folgen haben. Der gesamte Hochofenmantel, der von einem Kühlkasten-

Hier geht es um die Sicherheit

Grobe Fahrlässigkeit ist Ursache für viele Betriebsunfälle

Im Juni, vor allem in der letzten Woche, ist die Zahl der Unfälle auf unserer Hütte plötzlich angestiegen. Erfreulicherweise waren sie durchweg nicht schwer, sondern überwiegend Verletzungen leichterer Art; aber auch sie bringen in der Regel einen Ausfall bis zu 20 Arbeitstagen mit sich. Jeder Mitarbeiter wird verstehen, daß der Ausfall auch nur eines Mannes für die einzelnen Betriebe angesichts der teilweise schwachen Besetzung und der Urlauber zuweilen recht schwer zu lösende Probleme aufwirft.

Betrachtet man die Unfälle im einzelnen, so stellt man fest, daß bei der Mehrzahl von ihnen die üblichen Unfall-Ursachen vorlagen: Fallen und Stolpern, Stoßen an harten und scharfen Gegenständen sowie Umfallen und Herabfallen von Gegenständen. Auffallend ist ferner, daß sich das Schergewicht der Unfälle auf einige Betriebe konzentriert.

Bei weiterer Prüfung kommt man zu der recht betrüblichen Feststellung, daß ein großer Teil dieser Unfälle verursacht wurde, weil man zur Verfügung gestellte Arbeits-Schutzkleidung nicht trug. Dies gilt vor allem für Mitarbeiter, deren Beine und Füße gefährdet sind und die ihre Arbeit mit Dadschuhen oder in Sandalen an Stelle von vorgeschriebenen hohen Sicherheitsschuhen verrichten.

In allen diesen Fällen kann man mit gutem Recht von grober Fahrlässigkeit und Verantwortungslosigkeit sprechen. Es ist leider kaum anzunehmen, daß hier Ermahnungen fruchten. Denn nur all zu oft sind es immer dieselben Mitarbeiter, die dann einen Unfall „bauen“. Man muß erwarten, daß auch der Werksleitung einmal solchen Belegschaftsmitgliedern gegenüber der „Geduldsfaden“ reißt und daß sie von ihrem Recht Gebrauch macht, das ihr nach dem Unfall-Neuregelungs-Gesetz gegeben ist: mit harter Hand durchgreifen und Ordnungsstrafen zu verhängen.

Früher lag es, wie bekannt ist, im Ermessen des Versicherungsträgers mit solchen Ordnungsstrafen Verstöße gegen die Unfall-Verhütungs-Maßnahmen zu ahnden; heute muß bestraft werden, wenn man grobe Verstöße feststellt. Die allgemeinen Unfall-Verhütungsvorschriften der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft verpflichtet alle Mitarbeiter bindend, die von dem Unternehmen zur Verfügung gestellten Arbeits-Schutzmittel zu tragen. Wer etwa durch Nichttragen eines Helms, der Sicherheitsschuhe oder des Unterarmschutzes einen Unfall verursacht, der begeht einen groben Verstoß im Sinne dieser Vorschrift.

system gekühlt wird, könnte bei einer Störung an einem Kühlkasten in diesem Bereich enorme Temperaturen aufnehmen. Bis zum Durchbrennen des Kühlkastens wäre es dann nur noch eine kurze Zeitspanne. Schon im Ansatz erkennen die Wassermänner oftmals aufkommende Störungen. Denn mit der Zeit ihrer Tätigkeit bekommen sie einen sicheren Blick für solche Dinge.

Doch mit dieser Kontrollfunktion sind die Aufgaben eines Wasserwärters keineswegs erschöpft. Er muß auch die Formen für den Einbau in die Hochofendüsen vorbereiten. Darüber hinaus ist der Wasserwärter natürlich bei den größeren Reparaturen dabei, auch wenn sie an einem Hochofen durchgeführt werden, der sonst nicht zu seinem dienstlichen Bereich gehört. Deshalb kennen sich die Wasserwärter nicht nur allein an ihrem Hochofen aus, an dem sie normalerweise ihren Aufgaben nachgehen. Die betrieblichen Kenntnisse sind nicht nur für den Wasserwärter selbst von Vorteil, sie tragen besonders dazu bei, daß die Produktion mit der erforderlichen Sicherheit ungestört verläuft.

Ferner muß darauf hingewiesen werden, daß das Tragen von Arbeitsschutz-Bekleidung in einer zwischen der Werksleitung und der Betriebsvertretung abgeschlossenen Vereinbarung festgelegt ist, die auch in der Arbeitsordnung ihren Niederschlag gefunden hat. Wer sich diesen Hilfsmaßnahmen, die das Werk übrigens mit erheblichen Geldmitteln in Gang gesetzt hat, widersetzt, darf sich nicht wundern, wenn er bei einem wegen Nichttragens verursachten Unfall schriftlich verwahrt wird und diese Verwarnung auch am schwarzen Brett zu lesen sein wird und er ggf. eine Geldstrafe zahlen muß.

Die Sicherheitsbeauftragten in den einzelnen Betrieben sind angewiesen, alle Mitarbeiter zum sicherheitsmäßigen Verhalten zu ermahnen. Sie sind angehalten, wenn sie grobe Verstöße feststellen, diese ihrer zuständigen Betriebsleitung oder der Abteilung Sicherheitswesen zu melden. Denn es geht nicht an, daß durch das falsche Verhalten unter Umständen das Leben anderer Mitarbeiter, zum Beispiel bei der gemeinsamen Arbeit in Kolonnen, gefährdet wird.

Über die Schwarzen Schafe möchten wir jedoch nicht das Gros unserer Mitarbeiter vergessen, die sich in weit überwiegender Mehrheit der zur Verfügung gestellten Schutzkleidung in vorbildlicher Weise bedient. Dabei darf an die Auszeichnungen und Belohnungen erinnert werden, die mehrfach im Jahr an aktive Belegschaftsmitglieder für die Verhütung von Unfällen und sonstigen Hilfeleistungen gegenüber ihren Arbeitskameraden vergeben werden.

Die Abteilung Sicherheitswesen hofft, daß alle, an die diese Mahnung gerichtet ist, sich künftig sicherheitsmäßig verhalten und mit dazu beitragen, daß die Zahl unserer Betriebsunfälle wieder stärker absinkt.

Theo Mauermann, Sicherheits-Ingenieur



Sammelmappen für die Werkzeugzeit sind gegen einen Unkostenbeitrag von 1,00 DM bei der Redaktion der Werkzeugzeit (Neue Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße, 8. Etage) erhältlich.

Frohe Stunden im geselligen Kreis

Die Belegschaft der Meßwarte Breitbandstraße 2 in Beeckerwerth veranstaltete vor kurzem einen Kameradschaftsabend, zu dem man auch die Frauen der Mitarbeiter eingeladen hatte, um mit ihnen einige frohe Stunden zu verbringen. In den ersten Stunden gab es eine Reihe lustiger Partien auf der Kegelbahn, bei der es für die Frauen einige süße Überraschungen gab. Den Rest des Abends verbrachte man im geselligen Kreis. Der Abend, den der erste Mann der Meßwarte, Herr Frese, angeregt hatte, war sicherlich dazu angetan, die junge Mannschaft noch besser miteinander bekannt zu machen, wie dies bei der täglichen Arbeit am Arbeitsplatz möglich ist.



Langfinger haben bei der ATH wenig Chancen

Zwei Kabeldiebe wurden vom Werkschutz
im Verlauf von nur 24 Stunden gefaßt



Wer von uns hat sich nicht schon geärgert, wenn er eines Morgens oder nach Rückkehr von einer Reise feststellen mußte, daß er in seiner Wohnung unerwünschten Besuch hatte und ihm ein Wertgegenstand oder ein besonders wertvolles Andenken gestohlen worden war. Gegen die Gilde der Langfinger hilft selbst ein gutes Schloß nicht immer.

Auch auf unserer Hütte gehen sie ihrem dunklen Gewerbe nach, besonders in jenen Bereichen, in denen viel gebaut wird und sich deshalb bei Tag und auch in den Nachtstunden viele Menschen auf den Baustellen und im Gelände bewegen. In den meisten Fällen haben sie jedoch die Rechnung ohne den „Wirt“ gemacht; denn der Werkschutz unserer Hütte hat zu jeder Tageszeit ein sehr wachsames Auge, vor allem in den für Diebe „interessanten“ Bereichen. Und daß er durchaus in der Lage ist, den Dieben — übrigens in der Mehrzahl Werksfremde — recht kräftig auf die Finger zu

klopfen, bewies er erst Ende Mai, als er zwei Kabeldiebe zur Strecke brachte. Beide hätten es wirklich nicht notwendig gehabt; denn sie standen bei zwei in Beeckerwerth tätigen Unternehmern in einem recht gut bezahlten Arbeitsverhältnis.

Die beiden Männer hatten es bei ihrem Diebstahlsplan auf große Kabelrollen am Kaltwalzwerk abgesehen. Hier rollten sie am 27. Mai abends einen Rest von 78 Meter ab und zogen ihn zum Rheindeich, sägten das dreiadrige Kupferkabel in mehrere große Stücke und versteckten diese dann in den Rheinwiesen. Bereits wenige Stunden später, bei Tagesanbruch des Fronleichnamstages, entdeckte ein Wachmann des Werkschutzes das zersägte Diebesgut.

Obwohl es an diesem Fronleichnamstag am Rheindeich dann äußerlich für den Uneingeweihten zugeht wie an jedem Feiertag, war der Werkschutz doch in Alarmbereitschaft, und seine Männer lagen auf der Lauer. Auch am Abend hielten sie das Kupferkabel, das völlig unberührt in seinem Versteck lag, gut im Auge.

Die Männer des Werkschutzes waren auf alles gefaßt und hatten sich entsprechend abgesichert.

Dazu gehörte auch eine Funkverbindung, die ein in der Nähe des Deiches hin- und herwechselnder Streifenwagen mit der Werkschutzleitung unterhielt. Eine weitere Funkverbindung mit dem zweiten Streifenwagen wäre noch wirkungsvoller gewesen. Doch leider besitzt dieses Auto noch nicht die entsprechende Ausrüstung.

Waren die Kabeldiebe, als sie den Diebstahl begangen, auf Fahrrädern gekommen, so kamen sie an diesem Abend motorisiert und begannen zunächst, um das Diebesgut besser transportieren zu können, die Kabelenden noch kürzer zu sägen. Dabei saßen zwei Wachmänner des ATH-Werkschutzes, völlig unbemerkt von den Dieben, so dicht daneben, daß sie die Säge hätten festhalten können. Man ließ sie aber ruhig arbeiten. Immerhin hatten sie 320 Kilo Kabel gestohlen. Erst zu einem verabredeten Zeitpunkt packte der Werkschutz dann zu, wobei die Diebe zum Schluß noch das „Vergnügen“ hatten, die von ihnen gestohlenen Kabel selbst aufladen zu dürfen.

Wie der Fall zeigt: Ein Diebstahl auf der Hütte lohnt sich wirklich nicht; das dickste Ende kommt für beide noch hinterher.





FRIEDRICH KIESELBACH
Bürovorsteher
Rechtsabteilung
1. August



ERNST DUDEN
Schlosser
Thyssen Industrie
12. August



An seinen ersten Arbeitstag erinnert sich Bürovorsteher Kieselbach besonders gut. Denn es war der Mobilmachungstag zum Beginn des ersten Weltkrieges. Viele nahmen an diesem Tag Abschied von ihrem Kollegenkreis. So konnte sich anbetrachts dieses Ereignisses der Lehrling Kieselbach einen halbwegs ruhigen Tag machen. Doch so blieb es keineswegs die fünf Jahrzehnte hindurch, die er nun im Dienste der Hütte steht. Es war ein ständiges Auf und Ab, wie es schon durch die abwechslungsreiche Ar-

beit in der Rechtsabteilung bedingt ist; denn seit 1924 hat sich Herr Kieselbach, der am 10. August 1900 in Meiderich geboren wurde, dieser Arbeit verschrieben, bei der er den Weg vom Angestellten bis zum Bürovorsteher nehmen konnte. Nebenher hat er sich an führender Stelle für die Jubilarenvereinigung unserer Hütte eingesetzt. Diese Funktion hat er im Hinblick auf seinen im nächsten Jahr beginnenden Ruhestand freigemacht. Dann wird dieser Goldjubilare sich persönlichen Dingen widmen.

„Wo ist die Zeit geblieben“, meinte Ernst Duden, als er von seinen fünfzig Dienstjahren sprach, derer er am 12. August im Kreis seiner Arbeitskollegen feierlich gedenken wird. Seit einiger Zeit schon im Ruhestand lebend, wird Herr Duden dann noch einmal den Weg zu seiner langjährigen Wirkungsstätte nehmen. Bis auf kurze Zwischenzeiten, in denen er in der Zurichtung 3 arbeitete, schaffte dieser am 27. Dezember 1898 in Laar geborene Jubilar von Beginn seines Berufslebens an in der Eisenbahnwerkstatt.

Es war die Zeit, wo auf unserer Hütte noch Gleisbau betrieben wurde. Nach der Entflechtung wurden aus der Eisenbahnwerkstatt die Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf. Von den früheren Produkten blieb der Bau von Gleisbremsen und von Grubenausbau-Elementen. Als es dann zur Gründung der Thyssen Industrie GmbH. kam, arbeitete Herr Duden in der Werkzeugausgabe, bis er vor einiger Zeit in den Ruhestand ging. Auch an den Ruhestand muß man sich gewöhnen, meinte Ernst Duden.

40 JAHRE IM DIENST

Wilhelm Münster, Kolonnenführer, Elektro-Hauptwerkstatt, am 26. August

25 JAHRE IM DIENST

Horst Müller, Elektriker, Kokerei August Thyssen, am 6. August

Otto Förster, Maschinist, Kokerei August Thyssen, am 8. August

Franz Marquardt, Kohlenzuführer, Kokerei August Thyssen, am 22. August

Johann Kubicki, Schlosser, Kokerei August Thyssen, am 23. August

Wilhelm Weihsard, Schweißer, Kokerei August Thyssen, am 24. August

Josef Rust, Mischkipper, Maschinenbetrieb I, am 29. August

Max Hansch, Anstreicher, Bauabteilung, am 6. September

Otto Klaer, Maschinist, Maschinenbetrieb I, am 7. September

Karl Rahfeld, Magazinausgeber, Magazinverwaltung (bereits am 29. Februar 1964 ausgeschieden), am 7. September

Edmund Marciniak, Wickler, Elektro-Hauptwerkstatt, am 10. September

Kurt Opdenhövel, Hauer, Kokerei August Thyssen, am 25. September

85 JAHRE ALT

Karl Henkel, Duisburg-Hamborn, Wiesenstraße 54a, am 8. September

August Henseleit, Walsum, Im kleinen Feld 28, am 13. September

80 JAHRE ALT

Josef Janßen, Duisburg-Hamborn, Edithstraße 9, am 4. August

Peter Stein, Friedrichsfeld, Eichenweg 34, am 5. August

Theodor Schrör, Duisburg-Hamborn, Veilchenstraße 49, am 5. August

Hermann Lerz, Duisburg-Meiderich, Düppelstraße 9, am 23. August

Johann Hilger, Duisburg-Meiderich, Spichernstraße 5, am 25. August

Friedrich Fähnrich, Duisburg-Beeck, Flottenstraße 13, am 15. September

Nikolaus Görtner, Duisburg-Beeck, Lange Kamp 54, am 17. September

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

1. August: Eheleute **Johann Kanabei**, Duisburg-Hamborn, Wilhelmstraße 57a

6. August: Eheleute **Josef Stunek**, Dbg.-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Str. 187

8. August: Eheleute **Karl Schön**, Dinslaken, Hans-Böckler-Straße 256

27. August: Eheleute **Ignaz Wojtczak**, Walsum, Bahnhofstraße 47

3. September: Eheleute **Peter Wibbe**, Dbg.-Hamborn, Schwarzkopfstraße 12

13. September: Eheleute **Otto Reiss**, Duisburg-Hamborn, Wilhelmstraße 46

DIE EHE SCHLOSSEN

Johannes Mrozik, Kostenabteilung, mit Adelheid Kleinemühl, am 17. April

Horst Gräfe, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Ursula Sagurna, am 24. April

Friedhelm Pfeiffer, Warmbandwerk II, mit Ingrid Zänkert, am 30. April

Dieter Müller, Transportzentrale, mit Lieselotte Timmer, am 30. April

Eduard Wydra, Lochkartenabteilung, mit Hannelore Müller, am 8. Mai

Robert Junker, Warmbandwerk, mit Karin Walter, am 8. Mai

Friedhelm Lenser, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Karin Kuttig, am 8. Mai

Egon Effertz, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Waltraud Losemann, am 8. Mai

Rolf Hüssel, Lehrwerkstatt, mit Helga Fürst, am 12. Mai

Klaus Wilk, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, mit Eva Lindemann, am 13. Mai

Kurt Sellmann, Verzinkung, mit Ingrid Schönborn, am 13. Mai

Gert Werner, FTA, mit Ursula Büller, am 13. Mai

Willi Kaste, Warmbandwerk, mit Brigitte Sluga, am 14. Mai

Ernst Tünker, Kostenabteilung, mit Erika Sobotta, Kostenabteilung, am 15. Mai

Walter Kyek, Verkehrsabteilung, mit Doris Platzeck, am 15. Mai

Hans-Jürgen Rüttgers, Baubetrieb, mit Irmgard Mülleneisen, am 15. Mai

Karl-Heinz Knop, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Karin Spielvogel, am 15. Mai

Horst Hochrebe, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Karla Renner, am 15. Mai

Eckhardt Heinisch, Kraftanlagen, mit Lieselotte Schmitz, am 15. Mai

Horst Gohla, Thyssen Industrie, mit Margarete Braun, am 15. Mai

Heinrich Gappa, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Magdalena Franz, am 16. Mai

Ingeborg Merk, Versuchsanstalt, mit Norbert Franz Sawitzki, am 21. Mai

Gerhard Wolk, Baubetrieb, mit Rosemarie Waldöfner, am 21. Mai

Ingeborg Stuhlforth, Rechtsabteilung, mit Siegfried Kaliski, am 22. Mai

Günter Arndt, Gästekasino, mit Edeltraud Schlage, am 22. Mai

Helmut Hasselkamp, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Helga Rogall, am 22. Mai

Rainer Bruntsch, Maschinenbetrieb IV, mit Gerda Kamps, am 22. Mai

Anton Falszewski, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Edeltraud Meyer, am 26. Mai

Jutta Hoppe, Breitbandabteilung, mit Wilfried Verbeck, am 27. Mai

Jürgen Brucherseifer, Versuchsanstalt, mit Astrid Trost, Magazinverwaltung, am 27. Mai

Walter Redwanz, Warmbandwerk II, mit Erika Wittling, am 27. Mai

Helmut Wilfinger, Versuchsanstalt, mit Birgid Konrad, am 29. Mai

Hans-Ulrich Eichholz, Maschinenbetrieb/Beeckerwerth, mit Maria Mausolf, am 29. Mai

Karl-Heinz Kmiecik, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Gisela Jozwiak, am 29. Mai

Karl Humberg, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Marianne Bott, am 29. Mai

Heinz Jürgen Bußmann, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Renate Helfer, am 29. Mai

Ernst Kostzewa, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Gertrud Hausmann, am 29. Mai

Konrad Betzl, Versuchsanstalt, mit Annelore Mauß, am 29. Mai

Egon Szmata, Meßwesen, mit Marlies Storchmann, am 29. Mai

Helmut Mroz, Baubetrieb, mit Ingrid Enders, am 29. Mai

Heinrich Kiyewski, Maschinenbetrieb/Beeckerwerth, mit Helga Rozmann, am 29. Mai

Günter Gillat, Thyssen Industrie, mit Ursula Losch, am 30. Mai

Gerhard Krzyzalewski, Kokerei August Thyssen, mit Karin Garstecki, am 5. Juni

Dieter Ortwein, Technische Verwaltung, mit Karla Wudtke, am 5. Juni

Helga Keiemburg, Lochkartenabteilung, mit Bernhard Pritzi, am 5. Juni

Inge Kalthoff, Block- und Profilwalzwerk, mit Heinz Schürmann, am 5. Juni

Walter Theil, Martinwerk I, mit Sophie Fehmer, am 5. Juni



REINHARD PROPHET, 1. Mischermann
Thomaswerk — 1. August



FRANZ FROSIN, Probeschmid
Thomaswerk — 5. August



PAUL POTHS, Kranführer
Elektrobetrieb/Stahlwerk — 5. August



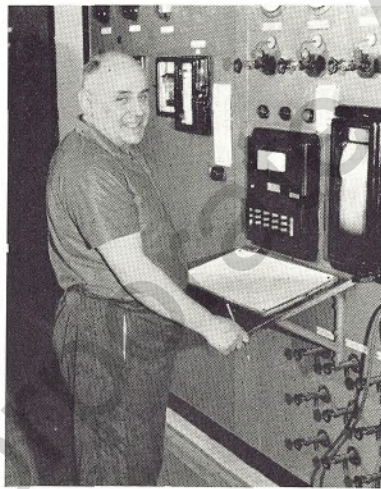
NIKOLAUS WEYER, Bunkermann
Hochofen — 5. August
(am 30. Juni bereits ausgeschieden)



HEINRICH HINNEMANN, Kolonnenführer
Mechanische Hauptwerkstatt — 6. August



JOHANN SCHÖN, Gruppenführer
Betriebswirtschaft — 6. August



ANDREAS HAUCK, Schlosser
Masch.-Betrieb/Kraftanlagen — 7. August



ANTON KIRSTEN, Maschinist
Masch.-Betrieb/Kraftanlagen — 7. August

Gerhard Rolswerder, Maschinenbetrieb I,
mit Renate Wolff, am 5. Juni

Udo Wilhelm, Thyssen Industrie, mit
Erika Palme, am 5. Juni

Gerd Frütel, Baubetrieb, mit
Helgard Bohnhorst, am 11. Juni

Dagmar Lehnhardt, Werksküche, mit
Hans-Josef Behrendt, am 11. Juni

Rolf Schneider, Mechanische Hauptwerk-
statt, mit Roswitha Limprecht,
am 12. Juni

Friedrich Keller, Elektro-Hauptwerkstatt,
mit Gisela Gerharz, am 12. Juni

Helmut Gerdawischke, Kraftfahrbetrieb,
mit Else Neumann, am 12. Juni

Manfred Hennig, Blechzurichtung/Kalt-
bandwerk, mit Rosalinde Stross
am 16. Juni

Hans-Werner Pfennig, Blechzurichtung/
Kaltbandwerk, mit Brigitta Born,
am 16. Juni

Friedrich Weiler, Stoffwirtschaft, mit
Annelie Schmiedeskamp, am 16. Juni

Franz Fietz, Thomaswerk, mit Ida Bols,
am 18. Juni

Dietmar Grossmann, Thyssen Industrie,
mit Elfriede Pinscher, am 19. Juni

Joseph Zilse, Maschinenbetrieb III, mit
Christel Verlande, am 19. Juni

Karl Hofmann, Mechanische Hauptwerk-
statt, mit Bernhardine Romich,
am 19. Juni

Horst Fahrthoff, Maschinenbetrieb/
Beeckerwerth, mit Marianne Schmitt,
am 19. Juni

Herbert Benning, Blechzurichtung/Warm-
bandwerk, mit Ingrid Petri, am 19. Juni

Werner Holdermann, Hochofen, mit
Hedwig Lukas, am 19. Juni

Wilhelm Schlizio, Thomaswerk, mit
Dita Plönnies, am 19. Juni

Reinhard Länger, Thyssen Industrie, mit
Eveline Vieth, am 19. Juni

Armand Depairon, Chemisches Haupt-
labor, mit Berta Knopp, am 25. Juni

Friedrich Häring, Warmbandwerk II, mit
Ursula Kuhn, am 25. Juni

Siegfried Schulz, Elektrobetrieb/Sinter-
anlage, mit Karin Siefke, am 25. Juni

Heinrich Pohl, Kraftanlagen, mit
Renate Neumann, am 26. Juni

NACHWUCHS KAM AN

Günther Wiechulla, Elektrobetrieb/Stahl-
werk, Gordon am 13. April

Alfred Unterberg, Elektrobetrieb/Block-
straße, Thomas am 16. Mai

Hans Putzer, Stoffwirtschaft
Kerstin am 19. Mai

Matthias Hüskens, Chemisches Hauptlabor
Marion am 22. Mai

Dieter Petrich, Maßwesen
Dirk am 22. Mai

Hannelore Jittler, Verkauf I
Susanne am 23. Mai

Friedhelm Wolny, Elektrobetrieb II
Gabriele am 26. Mai

Manfred Scheberg, Sinteranlage
Anke am 27. Mai

Alfred Rinaß, Warmbandwerk
Birgit am 27. Mai

Erwin Brocke, Elektrobetrieb/Stahlwerk
Heike am 27. Mai

Alfons Sandhöfer, Rechnungsprüfung
Thomas am 28. Mai

Heinrich Busch, Transportzentrale
Manuela am 28. Mai

Helmut Scholer, Konzernabrechnung
Dietmar am 30. Mai

Werner Schirg, Maschinenbetrieb/
Beeckerwerth, Dagmar am 30. Mai

Norbert Tolkien, Stoffwirtschaft
Klaus-Dieter am 30. Mai

Helmut Ebert, Elektrobetrieb/Stahlwerk
Sabine am 31. Mai

Joseph Koziel, Versuchsanstalt
Andrea am 31. Mai

Günter Robiller, Versuchsanstalt
Axel am 1. Juni

Hans Hagenacker, Walzendreherei
Anke am 1. Juni

Horst Heckner, Stoffwirtschaft
Susanne am 1. Juni

Antonio Salutati, Hundeschmiede
Aldo Ezio am 1. Juni

Günter Süsselbeck, Martinwerk I
Torsten am 2. Juni

Manfred Schmidt, Mechanische Haupt-
werkstatt, Gunda am 2. Juni

Gustav Stiefel, Gärtnerei
Antje am 2. Juni

Gerhard Goldschmidt, Stoffwirtschaft
Ingo am 2. Juni

Andreas Brecker, Zurichtung V
Ute am 2. Juni

Fritz Lemke, Blechzurichtung/Kaltband-
werk, Kerstin am 2. Juni

Kurt Fuchs, Stoffwirtschaft
Petra und Claudia am 3. Juni

Dieter Rösner, Warmbandwerk
Robert am 4. Juni

Adolf Schiller, Technisches Ausbildungs-
wesen, Wolfgang am 6. Juni

Valentin Bernschneider, Soziale Betriebs-
einrichtungen II, Elke am 7. Juni

Heinz Klasen, Rechnungsprüfung
Ute am 8. Juni

Ernst Wiesemann, Lochkartenabteilung
Kirsten am 8. Juni

Karl Heinz Rottke, Baubetrieb
Christiane am 8. Juni

Klaus-Dieter Thureau, Elektrobetrieb/
Stahlwerk, Dirk am 9. Juni

Hans Bulla, Elektrobetrieb/Blockstraße
Iris am 9. Juni

Martin Neubauer, Elektrobetrieb/Hoch-
ofen, Bettina am 9. Juni

Rudi Karußeit, Warmbandwerk
Thomas am 10. Juni

Horst Kolo, Maschinenbetrieb I
Elke am 10. Juni

Gerard Scholz, Geschäftsbuchhaltung
Stefan am 11. Juni

Dieter Hoffmann, Maschinenbetrieb III
Heike am 11. Juni

Herbert Linke, Warmbandwerk
Helge am 12. Juni

Bruno Fiolka, Elektrobetrieb/Hochofen
Ulrike am 12. Juni

Dieter Wengel, Elektrobetrieb/Stahlwerk
Jörn am 13. Juni

Franz Bienwald, Elektrobetrieb/Stahlwerk
Iris am 13. Juni

Herbert Tillner, Kokerei August Thyssen
Axel am 14. Juni

Dieter Schmitz, Verzinkung
Frank am 15. Juni

Heinrich Fränklings, Maschinenbetrieb II
Susanne am 15. Juni

Karl Schütze, Steinfabrik
Michael am 16. Juni

Franz Maßer, Werkschutz
Barbara am 16. Juni



PAUL NOFFKE, Staublader
Hochofen — 8. August



JOHANNES VENNEMANN, Motorfahrer
Walzwerk/Straße I — 9. August



REINHOLD LENZ, Wagenführer
Hochofen — 18. August



HEINRICH DORNBRACK, Vorarbeiter
Stainfabrik — 27. August



AUGUST PREUSS, Schrottlader
Martinwerk II — 14. September



FRIEDRICH KLEIN, Vorarbeiter
Hochofen — 15. September



JOHANN ZILS, Vorarbeiter
Elektrobetr./Stahlwerk — 29. September

Julius Beck, Elektrobetrieb/Schlacken-
mühle, Udo am 16. Juni
Helmut Wedekind, Kaltbandwerk
Hartmut am 16. Juni
Manfred Chmiel, Chemisches Hauptlabor
Michael am 17. Juni
Günter Belglaus, Hochofen
Friedhelm am 17. Juni
Horst Gergs, Baubetrieb
Dirk am 17. Juni
Heinrich Ketzner, Wärmestelle
Martin am 17. Juni
Claus Kühn, Oxygen-Stahlwerk
Anja am 18. Juni

Norbert Wischniewitzky, Straße V
Heinz am 18. Juni
Günter Straberg, Blechzurichtung/Kalt-
bandwerk, Claudia am 19. Juni
Friedrich Hampel, Zurichtung I
Volker am 20. Juni
Karlfried Kocks, Martinwerk I
Andrea am 20. Juni
Günter Knipscher, Versuchsanstalt
Uwe am 21. Juni
Karl-Günther Löhr, Verzinkung
Anita am 21. Juni
Ernst Kugler, Maschinenbetrieb II
Guido am 21. Juni

Karl-Ernst Kintzel, Betriebswirtschaft
Claudia am 22. Juni
Siegfried Kostzewa, Warmbandwerk
Silvia am 22. Juni
Axel Schmütz, Zurichtung I
Jürgen am 22. Juni
Eduard Falszewski, Blechzurichtung/
Warmbandwerk, Martina am 23. Juni

Kurt Blöhm, Transportzentrale
Birgit am 23. Juni
Werner Froemel, Elektrobetrieb/Stahl-
werk, Angelika am 24. Juni
Siegmond Handke, Elektrobetrieb/Stahl-
werk, Ricarda am 25. Juni
Gerhard Hanke, Thomaswerk
Michael am 26. Juni
Heinrich Mertens, Versuchsanstalt
Frank am 26. Juni
Alfred Kilimann, Stainfabrik
Bernd am 27. Juni
Siegfried Birkholz, Zurichtung I
Heike am 27. Juni
Wolfgang Hartung, Maschinenbetrieb/
Beckerwerth, Martina am 27. Juni
Karl Derwis, Warmbandwerk
Angelika am 29. Juni
Manfred Bahr, Personalabteilung für
Angestellte, Silke am 30. Juni
Alfred Reichart, Blockbrammenstraße II
Claudia am 30. Juni
Friedhelm Frützel, Elektrobetrieb/Stahl-
werk, Christa am 30. Juni
Dietrich Tensfeldt, Elektrobetrieb/Stahl-
werk, Karin am 30. Juni
Reinhard Ulbrich, Warmbandwerk
Gabriele am 1. Juli
Rudolf Siegmund, Stainfabrik
Dirk am 1. Juli
Alfred Schneider, Baubetrieb
Claudia am 1. Juli
Walter Rasch, Maschinenbetrieb IV
Thomas am 2. Juli

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

RASPER, Gerhard	Schlosser, Maschinenbetrieb IV	24. Mai
MATTULAT, Emil	Pensionär (Hilfsarbeiter, Fliegende Kolonne)	3. Juni
GINTER, Joachim	Kranführer, Kokerei August Thyssen	5. Juni
RUTERT, Bernhard	Pensionär (Waschraumwärter, Maschinenbetrieb/Hochofen)	11. Juni
KURTZ, Wilhelm	Pensionär (Kanalreiniger, Walzwerk I)	17. Juni
TITTMANN, Horst Dieter	Destillateur, Elektrobetrieb/Stahlwerk	17. Juni
SCHWEDOWSKI, Jakob	Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb I)	19. Juni
PETERS, Bertram	Pensionär (Aufzugsmaschinist, Elektrozentralen und Stromverteilung)	27. Juni
APPELKAMP, Heinrich	Schlosser, Elektrobetrieb/Hochofen	29. Juni
SIEJA, Johann	Pensionär (Schlackenlader, Dachsteinfabrik)	2. Juli
BORIESOSDIEK, Georg	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	2. Juli

ATH stellt auch Ostern 1965 Lehrlinge ein

Wie in jedem Jahr werden auch Ostern 1965 Jungen und Mädchen von der Schule den Weg zur ATH nehmen, um hier als kaufmännischer oder gewerblich-technischer Lehrling oder als Bürogehilfin einzutreten und eine umfassende Berufsausbildung zu erhalten. Schon jetzt sei darauf hingewiesen, da der letzte Bewerbungstermin wegen der notwendigen Eignungsprüfung bereits im Oktober dieses Jahres liegt.

Bewerber für die Ausbildung als Industriekaufmann und — bei den Mädchen — als Bürogehilfin müssen bis zum Frühjahr 1965 ihre Schulausbildung abschließen. Die Unterlagen der Bewerbung — handgeschriebener Lebenslauf, Abschriften der letzten drei Schulzeugnisse (Herbstzeugnis 1964 kann nachgereicht werden) und ein Foto sollen der Abteilung Kaufmännisches Ausbildungswesen bis zum 15. Oktober 1964 eingereicht werden.

Technische Lehrlinge werden zum 1. April 1965 für folgende Berufe eingestellt: Maschinenschlosser, Betriebschlosser, Schmelzschweißer, Dreher, Starkstrom-Elektriker, Elektro-Maschinenbauer, Fernmeldemonteure, Meß- und Regelmechaniker, Schriftsetzer, Buchdrucker, Buchbinder, Technische Zeichner, Chemie-Laboranten sowie Werkstoffprüfer. Für diese Berufe können sich Jugendliche, die Ostern 1965 aus der Schule entlassen werden, sofort an jedem Werktag zwischen 13 und 16 Uhr bei der Abteilung Technisches Ausbildungswesen (Lehrwerkstatt über Tor III) melden. Meldeschluß ist 31. Oktober 1964.

*

Die Einstellung wird bei allen Lehrstellen-Bewerber von den Ergebnissen einer ärztlichen Untersuchung und einer Eignungsprüfung abhängig sein.

