

5. Jahrgang · September 1959

Postverlagsort Duisburg



unsere ATH

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

9





Die Blätter fallen . . .

Der Sommer geht zu Ende — der Herbst kündigt sich an. Bald fallen die Blätter von den Bäumen, aber erst zieht sich die Natur noch ein neues, farbiges Kleid an. Bevor sie sich zum langen Winterschlaf anschickt, zeigt sie sich dem Menschen noch einmal von ihrer schönsten Seite. Wer der Natur mit dem Pinsel nachspürt, findet jetzt die besten und farbenfreudigsten Motive . . .

AUS DEM INHALT:

- 3 Neue Zementfabrik entstand in Beeckerwerth
- 8 Wirtschaftsbarometer Börse
- 9 Drei Millionen Tonnen Breitband
- 10 Sie bewahrten Mitarbeiter vor schwerem Schaden
- 11 Das neue Tor 1 unserer Hütte in Bau
- 12 Werk im Grünen — Ein Bildbericht
- 14 Schwimmen lernen leicht gemacht — Lehrlinge der ATH erfolgreiche Sportschwimmer und Wasserballer
- 15 Großes Verdienstkreuz für Generaldirektor Sattler
- 16 Wer sägt gerne selbst den Ast ab, auf dem er sitzt?
- 17 ATH-Notizbuch
- 18 Erinnerungen an den Urlaub
- 19 Steckenpferde machen glücklich:
Bunte Schachteln mit „Lucifers“
- 20 Direktor Eduard Wenk zum Gedenken
- 21 Jubilare — Personalsnachrichten
- 23 Eindrücke von der Rundfunk-Ausstellung

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

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

Bilder: dpa, Driesang, Epha, Hommen, Mazajka, Meyer, Schroeder (t), West-Foto, ATH-Archiv — Titelbild: Werk im Grünen, Blick aus den Parkanlagen der Hauptverwaltung auf das Ingenieurhaus (Aufnahme: Josef Driesang); Bild der Rückseite: Es wird Herbst in der Wedau (Aufnahme: Günter Meyer) — Zeichnungen: Adalbert Müller

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

Neue Zementfabrik entstand in Beeckerwerth

Zu den neuen Anlagen, die unsere Hütte in diesem Jahr in Betrieb nehmen konnte, gehört eine moderne Zementfabrik in Beeckerwerth. Während bisher ein Teil der Mahlanlagen unserer Thomasschlackmühle für die Produktion von Hüttenzement benutzt werden mußte, stehen hierfür jetzt eigene Einrichtungen zur Verfügung. Die Kapazität der neuen Zementfabrik beträgt in der jetzigen ersten Ausbaustufe rund 10 000 Tonnen im Monat, kann aber nach der Installation einer zweiten Zementmühle verdoppelt werden.



Ein alltägliches Bild in der neuen Zementfabrik unserer Hütte in Beeckerwerth: Ein ausländischer Tank-Lastwagen fährt über die Waage, um in der Silo-Anlage Zement für seine Baustelle zu laden

Zement ist ein junges Erzeugnis der ATH. Vor neun Jahren, im November 1950, konnten die ersten hundert Tonnen Hüttenzement die Mahlanlage in Beeckerwerth verlassen. Seither haben die für die Produktion von Zement zur Verfügung stehenden zwei Kugelmühlen rund 600 000 Tonnen hergestellt, — eine Leistung, auf die Betriebschef Kuhn mit seinen Männern nicht wenig stolz sein darf. Denn das sind immerhin rund 12 Millionen Sack Zement, die — in 30 000 20-Tonnen-Waggons verladen — zum Abtransport etwa 300 Güterzüge benötigen würden. Wollte man diese 12 Millionen Sack in Zehnerreihen hintereinanderlegen, würden sie die Autobahnstrecke von Duisburg nach Süden bis über München hinaus bedecken. 80 000 Tonnen Zement hat die Zementfabrik allein für den Wiederaufbau unserer eigenen Hütte zur Verfügung stellen können.

Zement — seit 135 Jahren

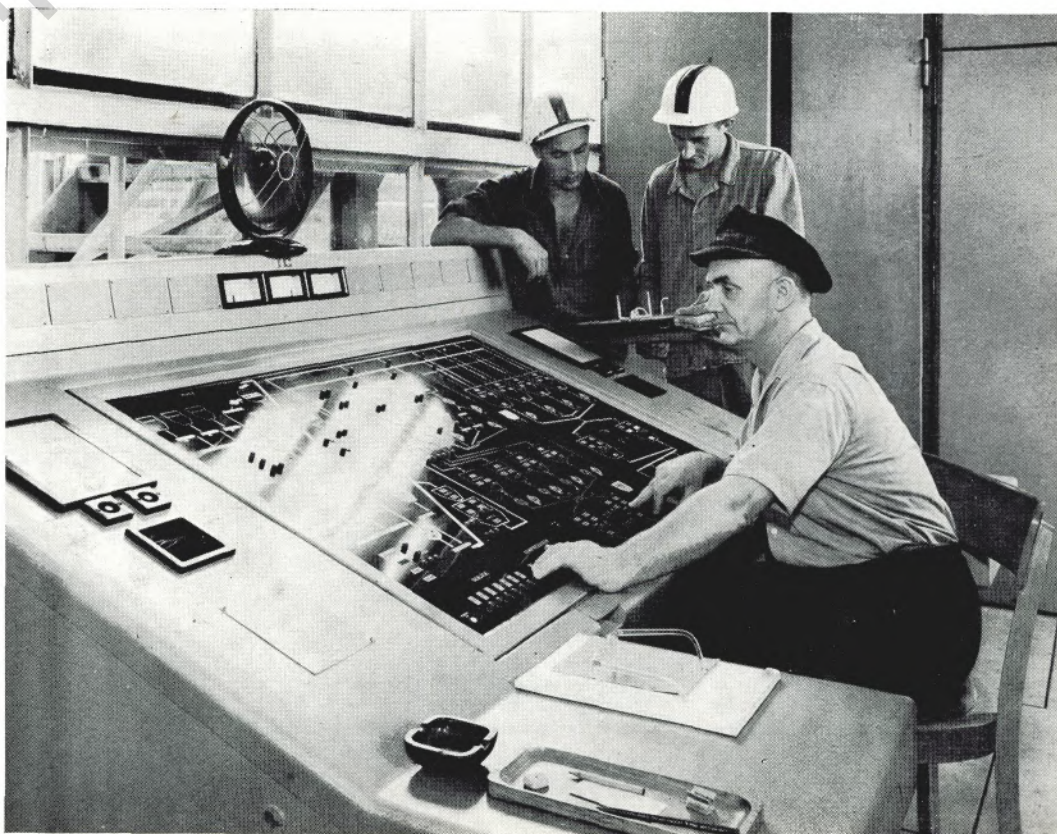
Dem Baugewerbe steht Zement erst seit gut hundert Jahren zur Verfügung. Als sein Geburtsjahr betrachtet man gemeinhin das Jahr 1824, weil damals — am 20. Oktober 1824 — zum erstenmal in einem vom englischen Patentamt erteilten Patent die Bezeichnung „Portland-Zement“ benutzt wurde. Der Erfinder, Joseph Aspdin aus Leeds, wollte mit dieser Bezeichnung zum Ausdruck bringen, daß sein Zusatzmittel — das dem Mörtel größere Härte und überhaupt wertvollere Eigenschaften gibt — dem bei Portland gefundenen und in England sehr beliebten grauweißen Portland-Stein in Eigenschaften und Farbe gleichwertig sei.

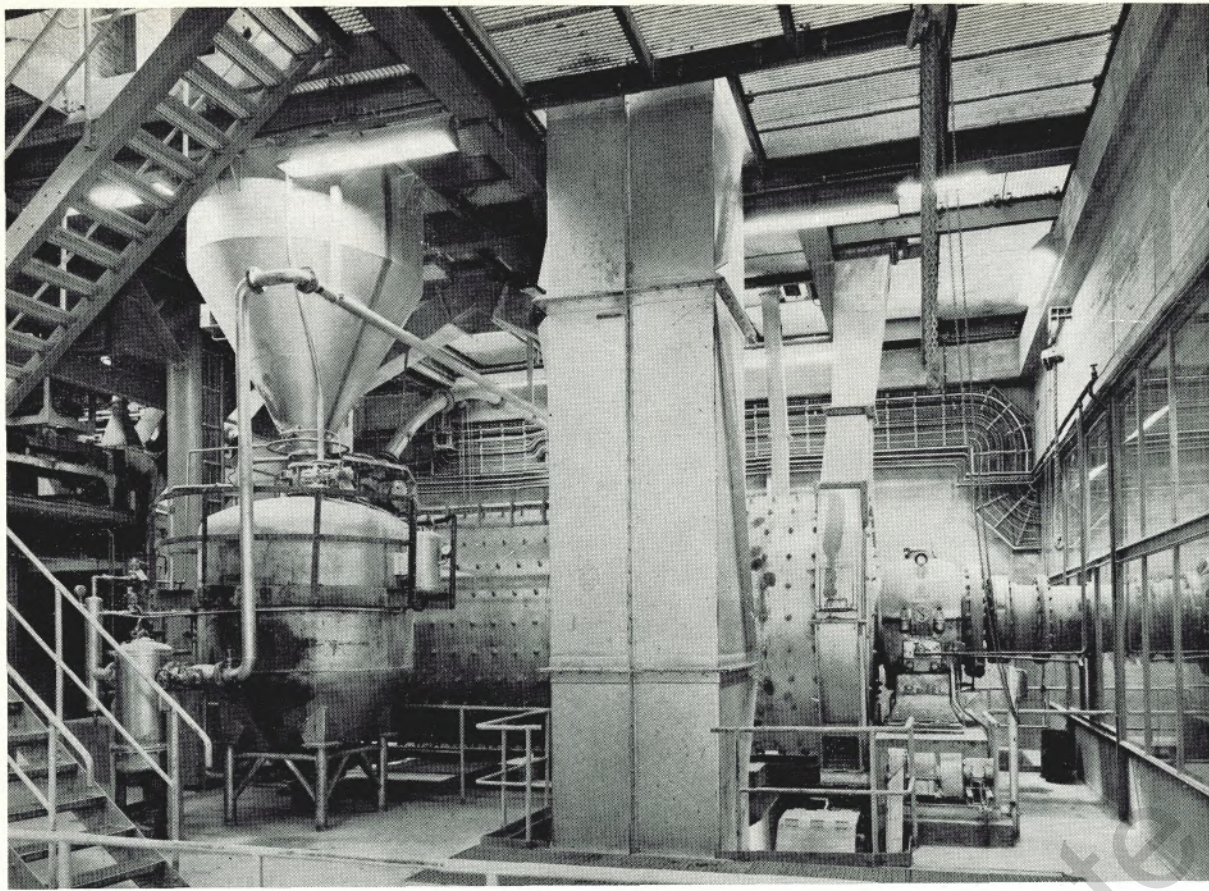
In den vorhergehenden Jahrhunderten benutzte man neben dem Gips als einziges künstliches Bindemittel für Mörtel den Kalk, den man durch Brennen aus reinem harten Kalkstein gewann. Sollte er wasserbeständig — hydraulisch — sein, versetzte man ihn nach dem Vorbild der römischen Baumeister mit Puzzulan-Erden, das sind in erster Linie vulkanische Tuffe, die aus Ablagerungen vulkanischer Aschen entstanden. Ihren Namen hat Puzzulan-Erde, die man seit

dem Altertum kennt und benutzt, nach dem ersten Fundort Puzzuoli bei Neapel erhalten. In Deutschland sind diese Tuffe als sog. Trass aus den Eruptionen der Vulkane im Bereich des Laacher Sees aus dem Brohltal und dem Neuwieder Becken bekannt. In Bayern findet man sie im Nördlinger Ries. In Griechenland nennt man die Puzzulane Santorin-Erde.

Der Weg zum Zement führte dann über die Erfindung künstlicher Puzzulane, den „Roman-Zement“, durch den Engländer Parker 1796 — hier taucht der Name Zement für ein selbständig erhärtendes Bindemittel erstmals und endgültig auf — und über den ersten künstlichen „Portland-Zement“ Joseph Aspdins von 1824 zu der großartigen Entwicklung der Zementverbes-

In der Schaltwarte: Ein Mann schaltet von hier aus die gesamte Anlage der Zementfabrik. Bei Schichtwechsel besprechen (im Hintergrund) Schichtführer und Vorarbeiter den Stand der Produktion





Blick in die Mahlanlage: Die große liegende Zementmühle mit dem davorstehenden Becherwerk, das fertiges Zementmehl zum Sichter transportiert; links der pneumatische Druckförderer mit dem Vorratssilo, aus dem Zement zu den Abgabesilos fließt

serung und der Zementproduktion, die sie vor allem in den letzten hundert Jahren genommen hat. 1952 gedachte die deutsche Zementindustrie vor allem zweier Männer, die sich um die Einführung des Zements in Deutschland besonders verdient gemacht haben: H. Bleibtreu unternahm 1852 die ersten Zementversuche und errichtete später in Stettin und in Oberkassel bei Bonn Zementfabriken; W. Michaelis gilt als der „Vater der deutschen Zement-Wissenschaft“. 1877 schlossen sich schließlich 25 deutsche Zementwerke im „Verein der Cement-Fabrikanten“ zusammen. Seit 1878 gibt es die ersten Normen für die Lieferung und Prüfung von Zement in Deutschland.

Hochofenschlacke verbessert Zement

Die Verwendung von Hochofenschlacke zur Produktion von Zement geht bis in die sechziger Jahre des vergangenen Jahrhunderts zurück. Seit 1862 war bekannt, daß eine feurigflüssige

in Wasser geleitete, dann fein gemahlene und mit Kalk versetzte basische Schlacke des Kokshochofens einen außergewöhnlich festen Mörtel liefert. Aber erst 1882 brachte P. Prüssing einen durch den Zusatz von dreißig Prozent granulierter Schlacke in der Festigkeit und Raumbeständigkeit verbesserten Zement auf den Markt. 1883 entstand in Essen-Kupferdreh das heute noch bestehende Zementwerk von Narjes und Bender, das Portland-Zement aus Kalkstein und Hochofenschlacke produziert, 1892 schließlich in Wetzlar ein Hüttenzementwerk heutiger Prägung, das diese beiden Verfahren vereinigte. Damit war zunächst der „Eisenportlandzement“ auf dem Markt.

Zum Hochofenzement — ein Zement, der nach der heute gültigen Norm bis zu 85 Prozent granulierte Hochofenschlacke enthalten darf — kam man durch die Versuche von H. Passow. Um die Jahrhundertwende hatte Pas-

sow die Leitung des Laboratoriums des Vereins Deutscher Eisenportlandzement-Werke übernommen.

Hütte Vulkan Vorkämpfer

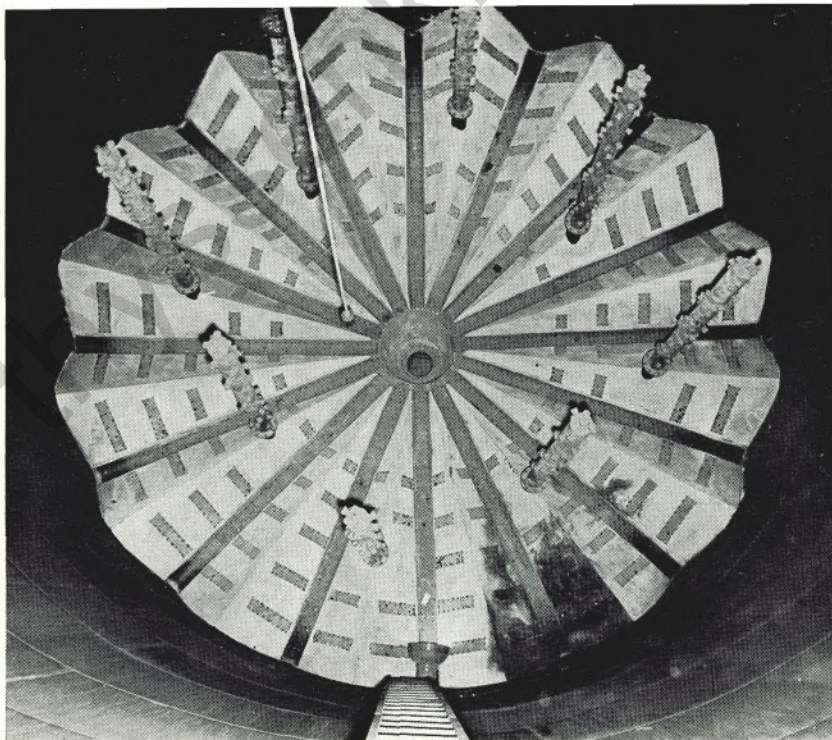
Im Hochofenzement sah Passow — nicht zu Unrecht, wie sich erweisen sollte — die eigentliche Zukunft der Hochofenschlacke. In Anton Schruff, dem Leiter der Hütte Vulkan in Duisburg, — der übrigens von 1895 bis 1899 Leiter der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der Vorläuferin der ATH, war — fand er dabei einen eifrigen Bundesgenossen. Schruff gründete 1913 den Verein Deutscher Hochofenzementwerke, den er bis 1939 leitete.

Der Ausbau der gesamten Zementindustrie in den letzten 150 Jahren erfolgte auf der Woge des allgemeinen wirtschaftlichen und industriellen Aufschwungs, nicht zuletzt auch des ungeheuren Bedarfs an Baumaterialien. Dabei ist interessant, daß die Produktion an Stahl und Zement in Deutschland nicht nur stets etwa gleich hoch war, sondern auch parallel verlief.

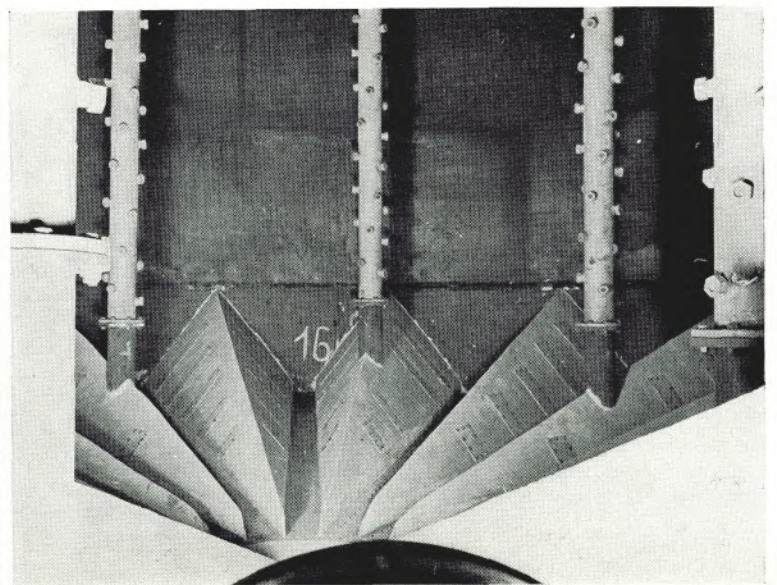
Deutsche Jahresproduktion 19,5 Millionen Tonnen

Die 87 Zementwerke der Bundesrepublik produzierten 1958 19,5 Millionen Tonnen Zement, während vor dem Kriege im gleichen Gebiet jährlich nur stark 11 Millionen Tonnen erzeugt wurden. Hinter den USA (1958: rund 54 Millionen Tonnen) und der Sowjetunion (33 Millionen Tonnen) liegt Gesamtdeutschland (West 19,5 — Ost 3,5 Millionen Tonnen) mit 23 Millionen Tonnen an dritter Stelle in der Weltproduktion gefolgt von Japan (15 Millionen Tonnen), Frankreich (13,7 Millionen Tonnen), Italien (12,7 Millionen Tonnen) und Großbritannien (12 Millionen Tonnen). Insgesamt belief sich die Weltproduktion 1958 auf rund 260 Millionen Tonnen; sie hat sich damit in 20 Jahren (Vorkriegsstand rund 86 Millionen Tonnen) verdreifacht.

Einen nicht unbedeutenden Anteil an der deutschen Produktion haben die gemischten Hüttenwerke. Allein die Zementfabriken von sieben Unternehmen der Stahlindustrie im Ruhrgebiet kamen 1958 auf eine Produktion von stark 1,5 Millionen



So ist der Boden des Vorratssilos ausgebildet: Betonreiter verjüngen sich zur Mitte, aus der Zement zur Verpackung in Säcken oder zur Verladung in Tank-Waggons entnommen wird. Die Aufnahmen lassen deutlich die Einrichtungen der Homogenisierungsanlage in den Silos erkennen, die den Zement gut durchmischt. Im Boden und in den Standrohren befinden sich kleine Löcher, durch die Luft eingeführt wird — LINKS: Blick von oben in ein Silo



Tonnen (1957 1,4 Millionen Tonnen), das sind fast acht Prozent der gesamten deutschen Zementherzeugung.

Düngerkalk und Schlackenbinder

Die August Thyssen-Hütte selbst verfügt erst seit 1950 über eine eigene Zementfabrik. Zwar hatte August Thyssen vor dem Bau seines Hüttenwerkes in Hagendingen (Lothringen) dort 1908/09 und etwas später, 1913, in Rüdersdorf bei Berlin Zementwerke errichtet. Im Duisburger Raum besaß die ATH jedoch erst seit der Neuordnung der Vereinigten Stahlwerke zu Beginn der dreißiger Jahre innerhalb der 1934 gebildeten Betriebsgesellschaft August Thyssen-Hütte bei der Hütte Vulkan einen solchen Betrieb. Nach dem Kriege und der restlosen Demontage der Hütte Vulkan stand auch die Mahlanlage der Thomasschlackmühle in Beeckerwerth auf der Demontageliste. Die Notwendigkeit jedoch, der deutschen Landwirtschaft Düngemittel zur Verfügung zu stellen, damit die Bevölkerung nicht verhungerte, rettete sie glücklicherweise zum größten Teil, zunächst vor allem für die Produktion von Hüttenkalk. Gleichzeitig wurde ein sogenannter Schlackenbinder hergestellt, der damals als Bindemittel guten Absatz beim Baugewerbe fand. Er war jedoch nach der Währungsreform schlecht verkäuflich, da jetzt wieder höhere Ansprüche gestellt und gute Zemente verlangt wurden.

Sollte die Mahlanlage nicht stillgelegt werden, mußte man zur Produktion von Zement übergehen. Hier gab es jedoch einen Engpaß: Die Hütte verfügte leider in Beeckerwerth nicht über eine Anlage, um die Hochofenschlacke zu trocknen, bevor sie mit Zementklinker und Gips in der Kugelmühle zu Zement vermahlen werden kann. Mittel zur Errichtung einer solchen Trocknungsanlage standen damals auch nicht zur Verfügung.

Schlacke trocknet Schlacke

Diesen Engpaß überwand Betriebschef Kuhn jedoch durch ein sehr geschicktes und ihm inzwischen patentiertes Verfahren. Er ging dabei von der Erfahrung aus, die er in den langen Jahren seiner Tätigkeit auf der Hütte und in der Thomasschlackmühle gewonnen hatte, daß nämlich flüssige Schlacke mit granulierter Schlacke keine Verbindung eingeht, ein Übergießen der granulierten nassen Schlacke mit vom Hochofen kommender feurig-flüssiger Schlacke die Nässe austreiben, also den notwendigen Trocknungsprozeß schaffen müßte. Die kristallin erstarrte flüssige Schlacke läßt sich später, erkaltet, durch Sieben von der glasig erstarrten Hochofenschlacke leicht trennen.

Das aus diesen Überlegungen bei unserer Hütte entwickelte Trocknungsverfahren machte es technisch überhaupt erst möglich, mit den vorhandenen Anlagen in Beeckerwerth Zement zu produzieren. Zwei der dortigen vier Kugelmühlen wurden deshalb für Zement gefahren, die beiden übrigen für Hüttenkalk und — nach Anlaufen der Thomasstahl-Erzeugung — für Thomasmehl.

Die beiden Mühlen für die Zementproduktion wurden Ende 1950 in Betrieb gesetzt. Sie haben



Der neue Kohlenturm unserer Kokerei August Thyssen in Hamborn wurde in Spannbeton mit Hüttenzement unserer eigenen Zementfabrik errichtet — ein Beweis für die hohe Qualität des ATH-Zements

in den vergangenen achteinhalb Jahren ihrer Produktion rund 550 000 Tonnen Hüttenzement hergestellt und damit den ATH-Zement auf dem deutschen und ausländischen Markt gut eingeführt.

Die neue, seit dem Frühjahr in Betrieb befindliche Zementfabrik, besitzt mit ihrer einen Mühle bereits eine gleich hohe Kapazität wie die beiden alten Mühlen, sie kann jedoch statt

bisher eine Zementsorte jetzt deren vier produzieren. Neben dem bisher erzeugten Hochofenzement HOZ 275 sind dies der hochwertigere HOZ 375 sowie Eisenportlandzement EPZ 275 und EPZ 375.

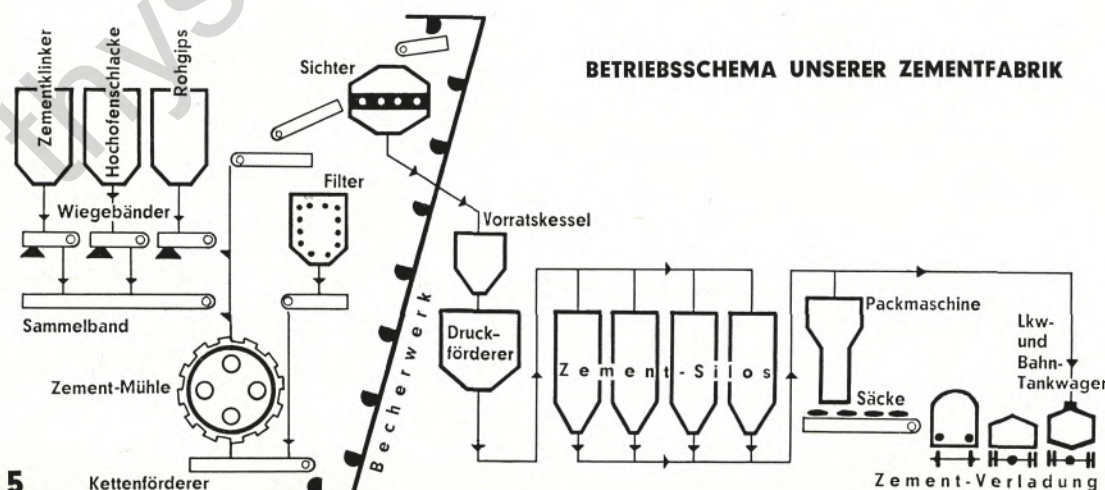
Hüttenzemente sind Normzemente, die wie alle hydraulischen Bindemittel die Fähigkeit besitzen, unter Wasser zu erhärten. In ihren technischen Eigenschaften entsprechen sie den Normen-Anforderungen nach DIN 1164. Sie unterliegen nicht nur einer strengen fortlaufenden Überwachung durch das eigene Werklaboratorium, sondern auch durch das Forschungsinstitut des Verein Deutscher Zementwerke in Düsseldorf.

Hochofenzement — Eisenportlandzement

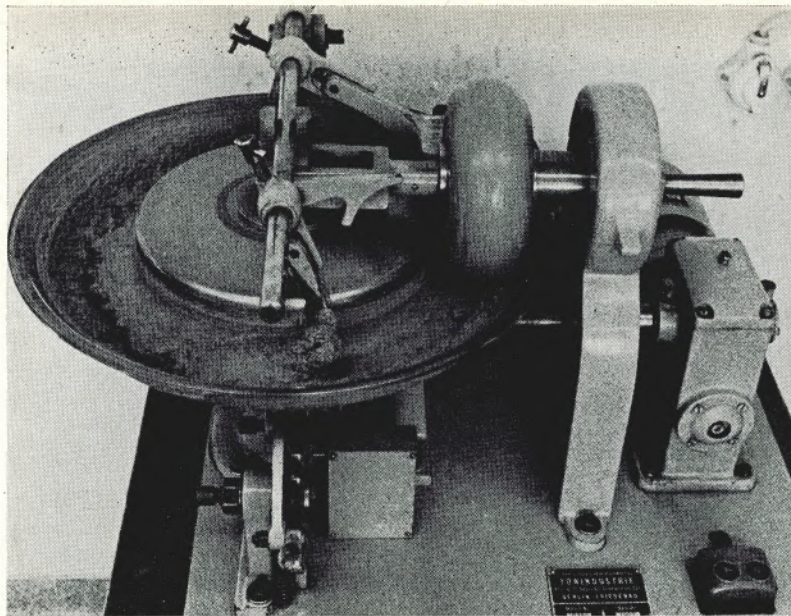
In Hüttenzementen wird eine am Hochofen speziell ausgewählte und geprüfte Schlacke verarbeitet. Um die latent-hydraulischen Eigenschaften der Hochofenschlacke zur Wirkung zu bringen, muß sie mit einem sogenannten Zementklinker angeregt werden.

In den Normenvorschriften wird folgende Begriffsdefinition für Eisenportland- und Hochofenzement gegeben:

- Eisenportlandzement erhält man durch gemeinsames Feinmahlen von mindestens 70



BETRIEBSSCHEMA UNSERER ZEMENTFABRIK



Unsere Zementproduktion steht unter strenger Kontrolle durch das Chemische Hauptlaboratorium unserer Hütte und das Forschungsinstitut beim Verein Dt. Zementwerke



Die Zementproben werden mit besonderem Normensand und Wasser (links) zu Zementmörtel gemischt und dann (rechts) in Prismenformen zu Betonproben eingestampft

Gewichtsteilen Portland-Zementklinker und höchstens 30 Gewichtsteilen schnell gekühlter Hochofenschlacke;

● Hochofenzement erhält man durch gemeinsames Feinmahlen von 15 bis 69 Gewichtsteilen Portland-Zementklinker und entspre-

chend 85 bis 31 Gewichtsteilen schnell gekühlter Hochofenschlacke.

● Die als Zusatz dienenden Hochofenschlacken sind kalktonerde-silikatische Schmelzen, die beim Eisenhochofenbetrieb gewonnen werden.

Für Wasserbauten besonders geeignet

Die Hochöfner bestimmen mit der Möllierung die chemische Zusammensetzung der Zementschlacke. Diese bewußte Abstimmung ermöglicht es, den Klinkergehalt — vor allem bei den Hochofenzementen — so niedrig wie möglich zu halten und dadurch die volle Entfaltung der zement- und betontechnologischen Eigenschaften zu erreichen.

Hüttenezemente sind für alle Beton- und Stahlbetonbauten zugelassen. Durch zweckmäßige Schlackenführung im Hochofen können die Eigenschaften, beispielsweise die Wärme- und Festigkeitsentwicklung, den spezifischen Erfordernissen der Baupraxis auch im Winter angepaßt werden. Sie werden deshalb, wie die Erfahrungen beweisen, auch in der kalten Jahreszeit mit bestem Erfolg verwandt. Sie sind besonders geeignet für Bauten, bei denen eine geringe Wärmeentwicklung des Zements eine wichtige Rolle spielt, für Wasserbauten, bei denen es auf hohe Dichtigkeit des Betons ankommt, sowie für Bauten in aggressiven Wässern oder Böden. In Holland werden sie deshalb zum Beispiel bei den Polderwerken und bei der Eindeichung der Zuydersee stark eingesetzt.

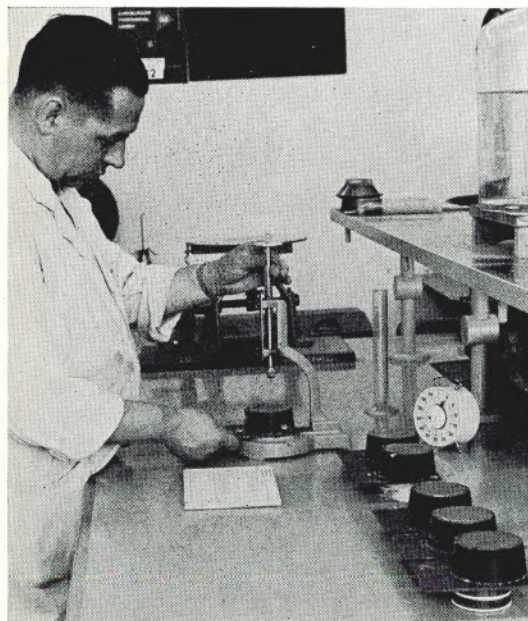
Härteste Probe — ATH-Kokereiturm

Eine besonders harte Probe bestand Hüttenezement der ATH mit bestem Erfolg beim Neubau eines Kohlenturms unserer Kokerei August Thyssen. Er wurde, wie die Werkzeitung (in Heft 11/1956) berichtete, erstmals unter Verwendung von Spannbeton auf dem bestehenden Unterbau eines alten rechteckigen Turms als zweizelliger doppelrunder Turm mit 4000 cbm Fassungsvermögen erbaut.

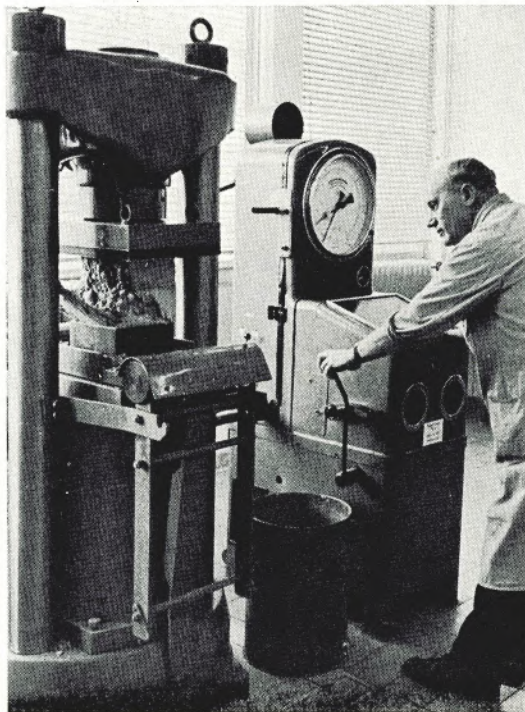
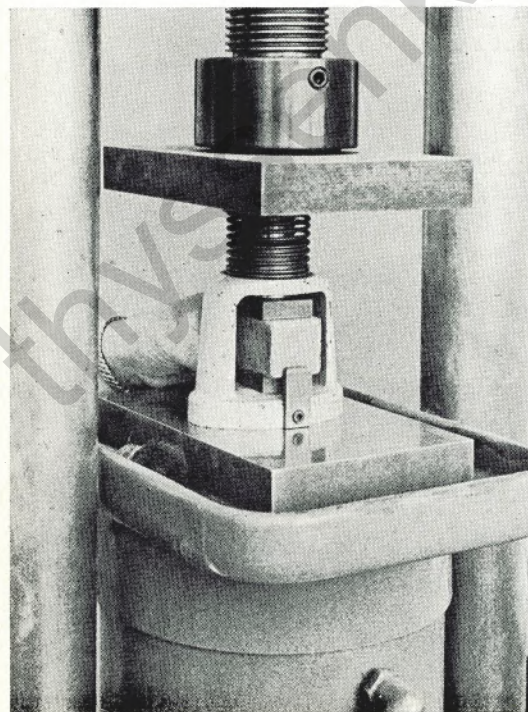
Dieser Turm stellte statisch, vor allem wegen der auf ein kleinstmögliches Maß beschränkten Zellentrennwand, eine sehr komplizierte Schale dar. Er wurde vorgespannt und in Gleitschalung errichtet. Hier insbesondere lag der kritische Punkt für die Bewährung des Hochofenzements: Die Gleitschalung, die alle zwölf Stunden wanderte, stellte höchste Anforderungen an Qualität und Gleichmäßigkeit des Zements, die — vor allem auch dank der neuen Homogenisierungsanlage der Zementfabrik — zur vollsten Zufriedenheit der ausführenden Baufirmen erfüllt wurden. Auf diese Leistung kann unsere Zementfabrik nicht wenig stolz sein.

Neue Zementfabrik vollautomatisch

Während die alte Mahlanlage für Zement lediglich bei der Zugabe von Schlackensand aus den



Aus der Prüfung von Zement: Links wird die Abbindefähigkeit des Zements geprüft — In bestimmten Zeitabständen muß eine in feuchter Luft und anschließend unter Wasser gelagerte Probe verschiedene Prüfungen durchmachen. Oben rechts eine Biegezugprüfung — Unten: Druckprüfungen erfolgen auf dem Prüfstand bis zur Bruchlast





Vorratsbunkern in die Kugelmühle mechanisiert war, alle anderen Arbeitsvorgänge aber von Hand erfolgen mußten, arbeitet die neue Anlage vollautomatisch. Ein einziger Mann in der Schaltanlage steuert sie. In dreischichtigem Betrieb sind hier zur Zeit insgesamt nur 21 Mann tätig, während die alte Mahlanlage mit ihren zwei Mühlen eine Belegschaft von 33 Mann benötigte.

Über elektronisch gesteuerte Bandwaagen werden der Zementmühle aus Vorratsbunkern die Zementrohstoffe Hüttensand, Zementklinker und Rohgips im richtigen Verhältnis laufend zugeführt.

Diese Mühle hat eine Länge von 8 Meter und einen Durchmesser von 2,8 Meter. Einschließlich der 56 Tonnen schweren stählernen Mahlkörper — Kugeln verschiedener Größe — und des Mahlguts hat sie ein Gewicht von 120 Tonnen.

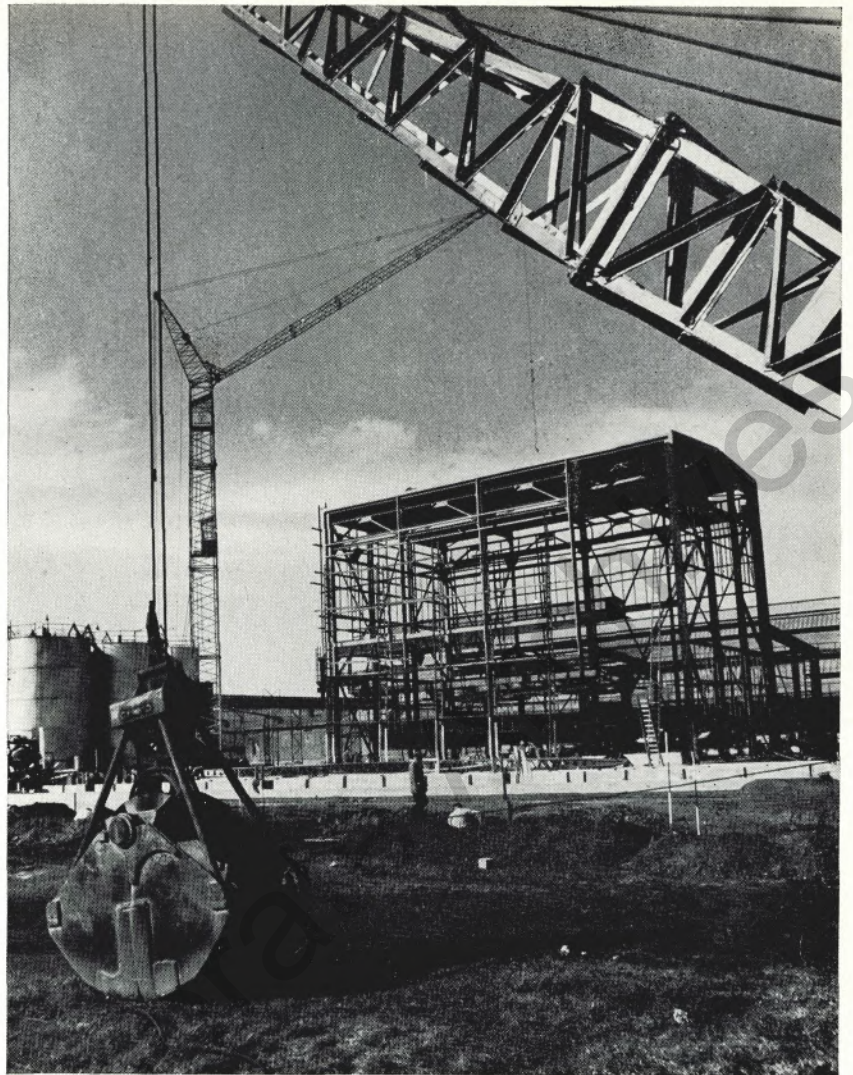
In einem Separator, dem sogenannten Sichter, der sich hinter der Mühle befindet, und über ein Becherwerk mit dem Zementmehl beschickt wird, sichtet man den fertigen feinen Zement aus und führt ihn den Vorratssilos zu, während die grobe Körnung wieder in die Mühle zurückwandert. Der Mahlvorgang selbst erfolgt in geschlossenem Mahlkreis, in dem sich immer 80 Tonnen Mahlgut befinden.

Von der Feinheit des fertigen Zementmehls kann man sich einen Begriff machen, wenn man hört, daß bei Proben mit feinmaschigen Sieben,

ATH-Zement für Holland wird in Spezialsäcken verpackt



Die Tiefbunkerhalle der neuen Zementfabrik, in der die Rohstoffe für die Produktion gelagert werden; im Vordergrund der kürzlich verstorbene Meister Wehmeier — RECHTS: Eine Aufnahme aus der Bauzeit; hoch reckt sich die Stahlkonstruktion



die auf einen Quadratzentimeter 4900 Öffnungen (Maschen) besitzen, nur ein bis höchstens fünf Prozent des Zementmehls als Rückstand bleiben dürfen, während bei Kontrollen sogar Siebe mit 10 000 Maschen benutzt werden.

Eine der entscheidenden Forderungen, die man an den Zement stellt, ist die einer höchstmöglichen Gleichmäßigkeit. Schwankungen, die im Materialfluß auftreten können, müssen an anderer Stelle, meist im Silo, durch ein sogenanntes Homogenisierungsverfahren wieder ausgeglichen werden. Dabei wird der Zement, der mit einer Temperatur von etwa 70 bis 80 Grad in die Silos gelangt, gleichzeitig durch eingeführte Luft gekühlt, so daß er stets mit einer gleichen Temperatur von 30 bis 35 Grad verladen werden kann.

Die Silogruppe unserer Zementfabrik besteht aus vier einzelnen Silos von je 400 Kubikmeter Fassungsvermögen. Sie haben einen Durchmesser von sieben Meter und eine Höhe von 11 Meter. Der Zement wird bei ihnen aus der Mitte entnommen. Im Siloboden, der aus Beton besteht, laufen 16 Betonreiter in einer Höhe von 1,5 Meter auf 0 von der Außenwand zur zentralen Entleerung in der Mitte aus. In diesen Betonreitern befinden sich mit Sintermetall abgedeckte kleine Kammern, die über drei Rohre mit 225 Einzelanschlüssen an das Luftnetz angeschlossen sind. Beim Homogenisieren des Zements werden diese Rohrringe mit unterschiedlichen Luftdrücken — er wechselt zwischen 0,2 und 0,5 atü — beschickt. Alle vier Minuten steuert die automatische Anlage diese Ringe um, so daß ein intensives Durchmischen des Zements erreicht wird.

Mit Bahn und Lkw zur Baustelle

Aus den Lagersilos entnehmen einmal die Packmaschinen Zement und füllen ihn in 50-Kilo-Säcke ab. Zum anderen kann er durch zwillingsgeschaltete Druckförderer in die Abgabesilos gegeben und von dort völlig staubfrei in Tankwagen der Bahn oder Tanklastwagen für losen Zement verladen und direkt zu den Baustellen transportiert werden. Die räumlich von der

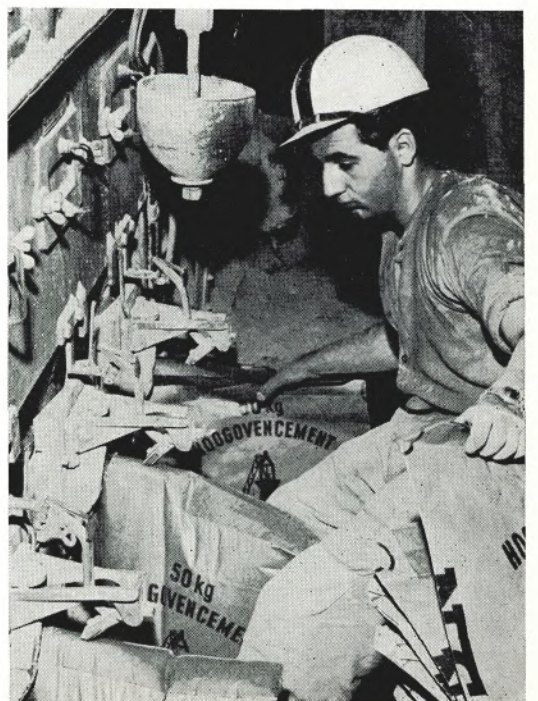
Mahlanlage getrennten hohen Silos, weithin sichtbares Zeichen der neuen Zementfabrik, werden je nach Bedarf von der Schaltwarte aus bedient.

Ständig unter Kontrolle

Die Qualität des ATH-Zements wird von unserem Laboratorium ständig überwacht. Jeder Materialstrom von und zu der Mühle wird automatisch gewogen; seine Mengen werden selbsttätig aufgeschrieben, so daß Gewichtskontrollen oder gar eine Verwiegung von Hand, wie sie früher notwendig waren, nicht mehr erforderlich sind.

In der Regel werden stündlich an der Mühle Proben entnommen und gesiebt, wobei der

Auch die Packmaschine wird in Kürze automatisiert



Rückstand Maßstab für die Feinheit des Zements ist. Mehrere Zementproben werden täglich zu Durchschnittsproben vereinigt und entsprechend der strengen Zementnorm DIN 1164 geprüft. Durch Anmachen mit Wasser werden Zementkuchen hergestellt, an denen man nach einem Schnellverfahren die Raumbeständigkeit kontrolliert sowie den Erstarrungsbeginn und das Ende der Bindezeit bestimmt. Die Festigkeit wird an Proben in Form sogenannter Prismen geprüft, die in einem Normenmischer hergestellt und mit einem Stampfer vorsichtig verdichtet werden, ehe sie in Wasserbecken bei einer Temperatur von 18 bis 21 Grad 28 Tage lagern müssen. Sie werden dann in einem Zerreißgerät auf Biegezugfestigkeit und mit der Presse auf Druckfestigkeit geprüft.

Die Überwachung durch unser Werkslaboratorium wird ergänzt durch amtlich vorgeschriebene monatliche Kontrollen der im Handel befindlichen Zemente durch das Forschungsinstitut beim Verein Deutscher Zementwerke in Düsseldorf (Leitung Prof. Dr. Keil). Eine besondere Bedeutung kommt dem von der Hüttenindustrie in Rheinhausen errichteten Forschungsinstitut für Hochofenschlacke zu. Dieses Institut bemüht sich, neue Erkenntnisse über Verwendungsmöglichkeiten der Hochofenschlacke zu finden und tiefer in ihre technischen Eigenschaften einzudringen.

Von Staub keine Spur

Wer im übrigen glaubt, eine Zementanlage, die ein derartig feines Mehl herstellt, müsse ein sehr staubiger Betrieb sein, wird in Beckerwerth in der Zementfabrik unserer Hütte sehr überrascht sein. Denn gegen eine mögliche Staubbildung sind alle Maschinenteile eingekapselt und an eine Entstaubungsanlage angeschlossen, in der stündlich 50 000 Kubikmeter Luft gefiltert werden. Wollfilterschläuche halten sämtliche Staubteilchen zurück, so daß die Anlage immer eine gereinigte Luft in die Zementfabrik abgibt. Man kann mit ruhigem Gewissen sagen, daß die Zementmahlanlage vollständig staubfrei ist, wie ja auch bereits in der daneben liegenden Thomasschlackemühle die Staubbildung durch den Einbau von Filteranlagen auf ein Minimum herabgedrückt werden konnte.

Neues Büro und ein Belegschaftshaus

Zugleich mit dem Bau der Zementfabrik hat man jetzt auch ein neues Bürogebäude errichtet, das in einigen Monaten bezogen werden kann. Neben den Betriebsbüros wird es eine Unfallstation und einen Inhaliererraum enthalten, in dem die Belegschaft die Möglichkeit erhält, sich gegen Bronchitis zu schützen.

Nach dem Umzug der Büros wird das alte Bürogebäude zu einem schmackhaften Belegschaftshaus für die insgesamt 164 Mann betragende Belegschaft der Zementfabrik und Thomasschlackemühle sowie der ihr zugehörigen Handwerker umgebaut. Es ist beabsichtigt, auch die schönen Grünanlagen, die bereits seit Jahren einen besonderen Schmuck des Beckerwerther Betriebes darstellen, in Richtung auf das neue Bürogebäude hin zu erweitern. cbh

„Fritz Thyssen“ fliegt in Wesel

Den Namen „Fritz Thyssen“ trägt seit kurzem ein Hochleistungs-Segelflugzeug vom Typ K 8, das die August Thyssen-Hütte dem Flugverein Niederrhein in Duisburg zum Geschenk machte. Sie will damit die Bestrebungen der Segelflieger unterstützen, vor allem der Jugend diesen schönen Sport zu erschließen. Professor Dr. Koolz, selbst alter Segelflieger, nahm am 2. September im Auftrage des Vorstandes auf dem Flugplatz Römerwardt in Wesel die Taufe des Flugzeugs vor. Der Name Fritz Thyssens, so sagte er dabei, werde künftig ebenso wie der von August Thyssen nicht nur durch Schiffe über die Weltmeere getragen, sondern auch mit Flugzeugen am Himmel zu sehen sein. Im Namen des Vereins und seiner 120 aktiven Mitglieder dankte die zweite Vorsitzende, Frau Barbara Tischler, der ATH für das Geschenk. Schon nach den ersten Flügen äußerten sich die Flieger begeistert über die Flugeigenschaften der neuen Maschine.

Wirtschaftsthema des Monats

Wirtschaftsbarometer Börse

Börse? — Das ist für viele von uns eine Art Geheimzirkel, wo — für den Uneingeweihten undurchschaubar — die Aktienkurse „gemacht“ und wie beim Glücksspiel mühelos Gewinne eingestrichen werden. Das Bemühen, den täglichen Kurszettel in der Zeitung zu entziffern, endet meist mit dem Stoßseufzer: „Davon verstehe ich doch nichts“. Man geht dann lieber zu den Lotto- und Totoergebnissen über.

Diese landläufige Vorstellung von der Börse ist äußerst einseitig und wird ihrer volkswirtschaftlichen Aufgabe nicht gerecht. Die Wertpapierbörsen — und nur von ihnen soll hier die Rede sein*) — haben vielmehr eine große Bedeutung für die Finanzierung der Wirtschaft und damit für die Erhaltung bestehender und die Schaffung neuer Arbeitsplätze. Der Erwerb von Wertpapieren, auch Effekten genannt, gibt vielen kleinen und großen Sparern die Möglichkeit, ihr Geld in der Wirtschaft anzulegen. Durch die Einrichtung der Börse sind sie jedoch in der Lage, ihre Effekten jederzeit wieder in Bargeld zurückzuverwandeln, ohne daß den Unternehmen das Kapital, das sie langfristig in ihrem Produktionsvermögen investiert haben, wieder entzogen würde.

Die verschiedenen Wertpapierarten haben wir schon früher an dieser Stelle kennengelernt.**) Wir wissen, daß die Aktie ein anteilmäßiges Miteigentum an der Substanz eines Unternehmens sowie eine Beteiligung am erwirtschafteten Gewinn verbrieft. Die sog. Rentenzertifikate — das sind festverzinsliche Wertpapiere — wie Industrieobligationen, Pfandbriefe oder öffentliche Anleihen stellen dagegen einen Anspruch auf Zahlung einer bestimmten Summe in der Zukunft bei gleichbleibender Verzinsung dar. Die Vorteile des Wertpapiersparens — die vergleichsweise hohe Verzinsung bei Rentenzertifikaten und die substanzgesicherte Kapitalanlage bei Aktien

— erschließen dieser Sparform in neuerer Zeit immer mehr Anhänger; die große Nachfrage nach Aktien mit niedrigem Nennwert, die bei der Privatisierung der Preussag ausgegeben wurden (Volksaktien), hat das bestätigt.

Die Effektenbörse ist also im Grunde nichts anderes als ein Markt, an dem Geschäfte über Wertpapiere abgeschlossen werden. Nehmen wir an, Herr X will ein Wertpapier kaufen. Er geht nicht direkt zur Börse, sondern wendet sich an eine Bank. Der Herr am Effektschalter erkundigt sich nach seinen besonderen Anlagewünschen und berät ihn bei der Auswahl der Papiere. Wenn Herr X sich z. B. für eine bestimmte Aktie entscheidet, wird er meist eine obere Grenze für den „Preis“ nennen, weil er damit rechnen muß, daß der Kurs dieses Papiers bei der nächsten Kursfestsetzung stärker steigt, als er anzulegen bereit ist. Man sagt dann: er „limitiert“ sein Gebot. (Beim Verkauf gibt es entsprechend ein „Limit“ nach unten).

Die Bank leitet den Kaufauftrag des Herrn X zusammen mit den Kaufaufträgen anderer Kunden durch ihren Effekthändler an die Börse weiter (entsprechendes gilt für alle Verkaufsaufträge). An der Börse kommt somit für jedes einzelne Papier das gesamte Angebot und die gesamte Nachfrage an dem betreffenden Tag zusammen. Der sich dadurch bildende breite Markt gewährleistet eine marktgerechte Bewertung der einzelnen Effekten. Ausgeführt werden die Kauf- und Verkaufsaufträge durch Vermittlung von amtlich vereidigten Maklern, die aus dem jeweiligen Umfang von Angebot und Nachfrage den Kurs errechnen, zu dem die meisten vorliegenden Geschäfte abgeschlossen werden können.

Wir haben also den Kurs als den sich an der Börse bildenden Preis des Wertpapiers kennengelernt. Er wird in Deutschland in Prozenten vom Nennwert ausgedrückt, das ist der Wert, den das Wertpapier durch seinen Aufdruck „nennt“. Ein Kurs von 170 bedeutet, daß das betreffende Papier mit dem Nennwert 100 DM an diesem Tage 170 DM kostet. Aus Tageskurs und Dividende bzw. Zinsertrag errechnet sich die tatsächliche Verzinsung der Wertpapieranlage, die sog. Rendite. Wenn z. B. auf eine Aktie im Nennwert von 100 DM zum Tageskurs von 200 eine Dividende von 10 Prozent ausgeschüttet wird, beträgt die Rendite 5 Prozent, denn sie muß auf den für heute geltenden Kurs bezogen werden.

Die Aktienrendite ist in Deutschland seit dem Kriege stets niedriger als die Rendite der Festverzinslichen; gegenwärtig stellt sich die durchschnittliche Rendite börsennotierter Aktien auf etwa 2 1/4 Prozent, verglichen mit etwas über 5 Prozent bei den Rentenwerten. Die niedrige Verzinsung der Aktie wird aber mehr als aufgewogen durch die langfristige Substanzanreicherung, die mit

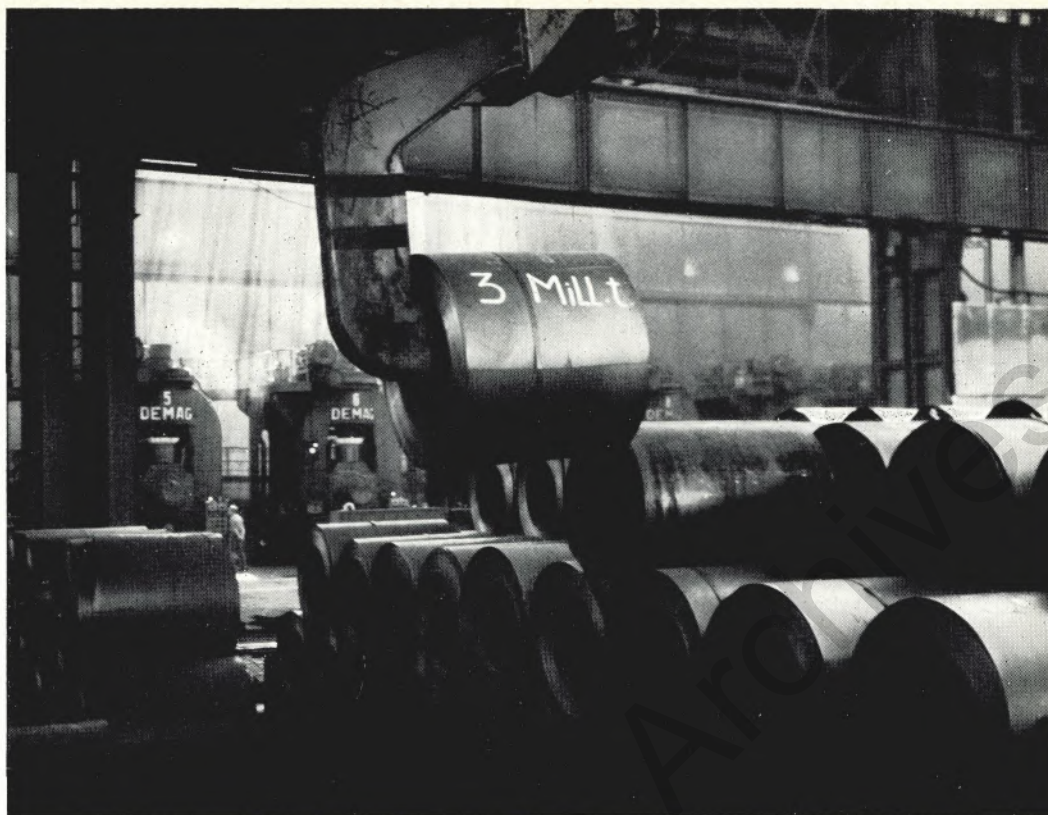
An einer Wertpapierbörse: Ein amtlicher Kursmakler notiert Aktienkurse an der Kursstafel. Er errechnet sie aus den Kauf- und Verkaufsaufträgen, die ihm oder seinem Gehilfen die Bankenvertreter (mit dem Rücken zum Beschauer) übergeben



*) Daneben gibt es vor allem Warenbörsen, z. B. für Baumwolle, Kaffee oder Metalle.

**) Vergl. Werkzeitung: Nr. 5/1957 „Was ist das — eine Aktie?“ Nr. 11/1957 „Aktie oder Obligation?“ Nr. 12/1957 „Was ist das — Geldanlage?“ Nr. 9/1958 und Nr. 12/1958 „Geldanlage für jedermann: Wertpapiere“, I. und II.

dem Anwachsen der Wirtschaftskraft des betreffenden Unternehmens verbunden ist. Im Gegensatz zu den Aktien werden Rentenscheine in ziemlich gleichmäßiger Höhe notiert. Wie kommt es aber bei den Aktien zu den täglichen Schwankungen? Der jeweilige Wert einer Aktie richtet sich einmal nach der Höhe aller Vermögenswerte des hinter ihr stehenden Unternehmens. Sachwerte, Absatzlage, erwirtschafteter Gewinn, zukünftige Geschäfts- und damit Gewinnaussichten, allgemeiner Ruf des Unternehmens usw. beeinflussen die Nachfrage nach einer Aktie. Jedes Unternehmen hängt aber auch von der allgemeinen wirtschaftlichen und der politischen Lage ab. Die Weltmarktlage, die allgemeine Situation der Branche, die Preise der Rohstoffe usw. ändern sich, und entsprechend reagieren Angebot und Nachfrage auf dem Wertpapiermarkt. Diese Schwankungen des Interesses für Käufe und Verkäufe von Wertpapieren sind es, die ihren Niederschlag in dem Auf und Ab der Kurse finden. Die richtige Vorausschau der kursbestimmenden Einflüsse bietet aber auch die Möglichkeit, an den Kursschwankungen der Wertpapiere zu verdienen. Entscheidend ist jedoch oft die in den Effekten gegebene Gewähr einer langfristigen Kapitalanlage mit der Aussicht auf Wertsteigerung. Allzu grobe Kursausschläge, die sich aus Zufälligkeiten ergeben können, lassen sich durch eigene Käufe oder Verkäufe der an der Börse zugelassenen Händler korrigieren. Eine außer-



DREI MILLIONEN TONNEN BREITBAND AUS HAMBORN

Die Warmbreitbandstraße unserer Hütte, die am 9. März 1955 ihren Betrieb aufgenommen hatte, hat inzwischen drei Millionen Tonnen Breitband erzeugt. Die Kapazität der Straße konnte in den letzten Monaten im Zuge der allgemeinen Konjunkturbelebung am Stahlmarkt stärker genutzt werden. Sie arbeitet seit einiger Zeit mit einem vierten Stoßofen und einem dritten Haspel. Erstmals im Monat Juli überschritt ihre Monatsproduktion mit rd. 109 000 Tonnen die 100 000-Grenze. Unser Bild zeigt das 523 864. Coil seit Produktionsbeginn, mit dem in der Nacht zum 20. August um 3.41 Uhr die dritte Breitband-Million erreicht wurde. Die erste Million hatte das Breitbandwerk im April 1957, die zweite im Juli 1958 überschritten.

Nachfrage zu diesem Kurs vor; G = Geld; Kaufwünsche zu dem aufgeführten Kurs lagen vor, es war aber kein Angebot zu diesem Kurs vorhanden; bez. oder b = bezahlt: alle zu diesem Kurs vorliegenden Aufträge wurden ausgeführt.

Das Geschehen auf dem Wertpapiermarkt ist ein Gradmesser für die Lage unserer Wirtschaft und damit unseres eigenen Lebensstandards. Arbeit und Kapital gehören glei-

chermaßen zu einer funktionierenden Volkswirtschaft. Steigende Einkommen bieten immer größeren Bevölkerungskreisen in der Bundesrepublik — ähnlich wie in den USA — die Möglichkeit, nicht nur mit der eigenen Arbeit, sondern auch mit eigenem Kapitaleinsatz an der wirtschaftlichen Entwicklung unseres Landes teilzunehmen. Eberhard Koeve

DIE ILLUSTRATION zu diesem Artikel entnehmen wir mit freundlicher Erlaubnis einer Sammelmappe der Wochenzeitung „Die Zeit“ mit Karikaturen von H. E. Köhler.



„Siehste, Mathilde, so geht's mir ooch — soll ich nu Thyssenhütte abstoßen oder noch behalten?“

gewöhnliche Kurssteigerung einer einzelnen Aktie kann gelegentlich auch als Folge systematischer Aufkäufe von Interessenten vorkommen, die eine Abrundung ihres Aktienbesitzes anstreben.

Die von den Maklern errechneten Kurse werden im Kurszettel veröffentlicht, das ist die Preistafel, die den täglichen Börsenhandelspreis der Wertpapiere anzeigt. Er wird in den meisten Zeitungen mehr oder weniger ausführlich abgedruckt. Da stehen zunächst einmal die Namen der Unternehmen, deren Papiere an der Börse gehandelt werden. Meist sind die Papiere gleicher oder ähnlicher Wirtschaftszweige in besonderen Abschnitten zusammengefaßt, um bessere Vergleichsmöglichkeiten zu bieten. Aktien und Renten werden gesondert aufgeführt. Neben dem Tageskurs wird der Kurs des Vortages genannt. Der Kursangabe sind meist Abkürzungen beigegeben, die über die jeweilige Angebots- und Nachfragesituation Auskunft geben. Wir wollen hier nur die häufigsten Abkürzungen nennen: B = Brief: zu dem aufgeführten Kurs wurden Papiere angeboten, es lag aber keine

Alle sind aufgerufen zur Blutspende am 27. und 28. Oktober

Zum sechsten Male ist die Belegschaft unserer Hütte zu einer Blutspende für das Deutsche Rote Kreuz aufgerufen. Seit 1953 haben Mitarbeiter der ATH insgesamt 2500 Blutspenden bereitgestellt, damit Verletzten und Kranken in Lebensgefahr schnell geholfen werden kann. Allein im letzten Jahr gab es bei der Blutspende mit stark 1100 Mitarbeitern eine Rekordbeteiligung. Gerade die Zunahme der Verkehrsunfälle macht es aber dringend notwendig, in allen 800 Krankenhäusern unseres Landes immer genügend Blutkonserven bereit zu halten. Jeder von uns kann einmal in die Lage

kommen, daß nur eine sofortige Blutübertragung sein Leben rettet. Die Blutspende bei unserer Hütte findet am 27. und 28. Oktober im Sportjugendheim statt. Nähere Einzelheiten werden in der Oktober-Ausgabe der Werkzeitung sowie in einer besonderen Bekanntmachung am Schwarzen Brett der Büros und Betriebe rechtzeitig mitgeteilt. Listen werden ausgelegt, damit ein Überblick über die Beteiligung gegeben wird und die notwendigen umfangreichen Vorbereitungen getroffen werden können.



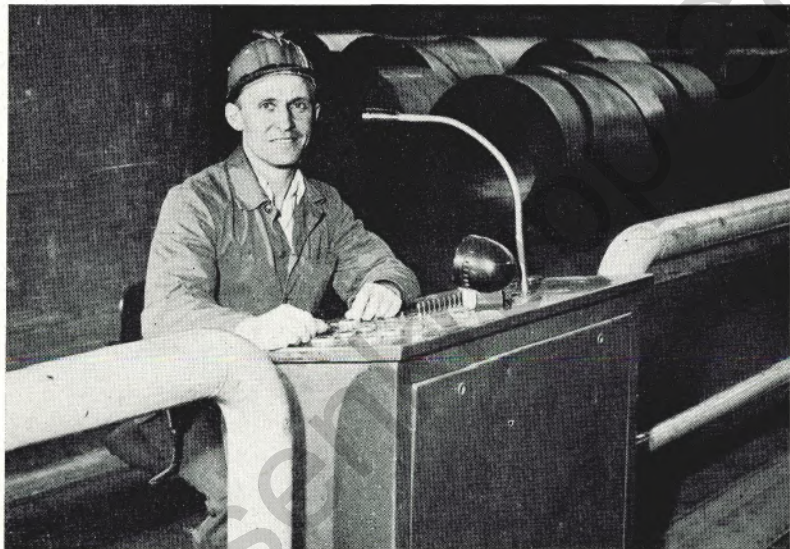
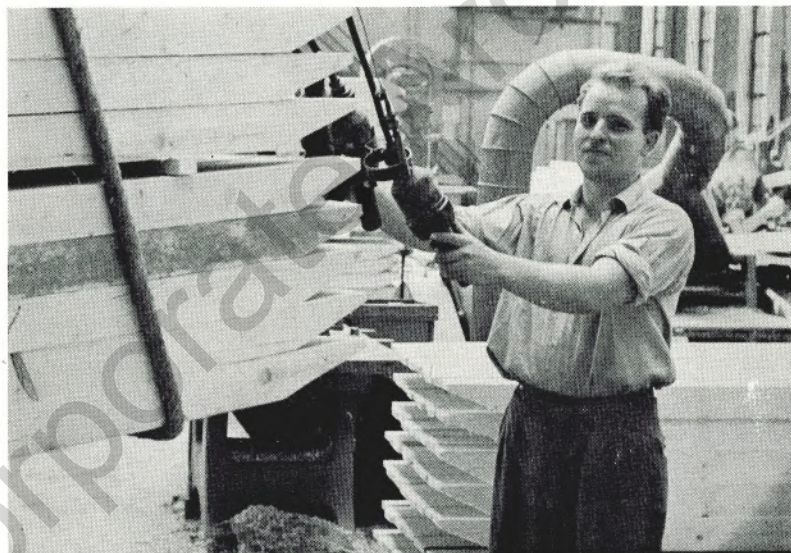


Sie bewahrten Mitarbeiter vor schwerem Schaden

Dank und Anerkennung für drei Belegschaftsmitglieder

Leben und Gesundheit aller Menschen vor Schaden zu bewahren, ist nicht nur auf der Straße, sondern besonders in einem Hüttenwerk eine wichtige Aufgabe. Wer sich hier nachdrücklich und erfolgreich einsetzt, darf nicht nur des Dankes seiner Arbeitskameraden gewiß sein, sondern verdient auch öffentliche Anerkennung und den Dank der Werksleitung. Arbeitsdirektor Meyer konnte kürzlich drei Männern aus verschiedenen Betrieben den Dank des Vorstandes aussprechen und ihnen Belohnungen übergeben, da sie durch ihren Einsatz andere Mitarbeiter vor großen Schäden bewahrt haben. Er drückte dabei die Hoffnung aus, daß sie sich auch in Zukunft im Kampf gegen Unfälle auf unserer Hütte mit allen Kräften einsetzen mögen.

Hans Kroppach ist Schreiner. „Ich hatte so'n komisches Gefühl“, sagte uns der 29jährige, als er von jenem 29. April erzählte. Es war ein Tag, der für einige seiner Kollegen in der Schreinerei ein schwarzer Tag hätte werden können. Daß es nicht dazu kam, lag an der Umsicht von Kroppach, der an diesem Tag den Kran für einige Zeit bedienen sollte. Als der Kran mit schweren Hölzern am Haken erst wenige Meter gefahren war, schien er nach einer Seite etwas abzusacken. Kroppach stoppte den Kran deshalb sofort und hatte auch die Ursache bald gefunden. Die Aufhängelasche an einem Stoß der Kranbahn war gerissen, so daß der Laufkran beim Überfahren dieser Stelle wahrscheinlich abgestürzt wäre. Unvorstellbar die Folgen, wenn dieser Schaden von Hans Kroppach nicht bemerkt worden wäre; denn an jener Stelle arbeiteten gerade drei Mann. Kroppach, der seit neun Jahren auf der Hütte tätig ist und selbst glücklicherweise noch keinen Unfall erlitt, hat mit seinem Verhalten deutlich gezeigt, daß es im Betrieb auf die Aufmerksamkeit jedes Mitarbeiters ankommt. Ihm dankte deshalb neben der Werksleitung auch die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft mit einer besonderen Anerkennung.

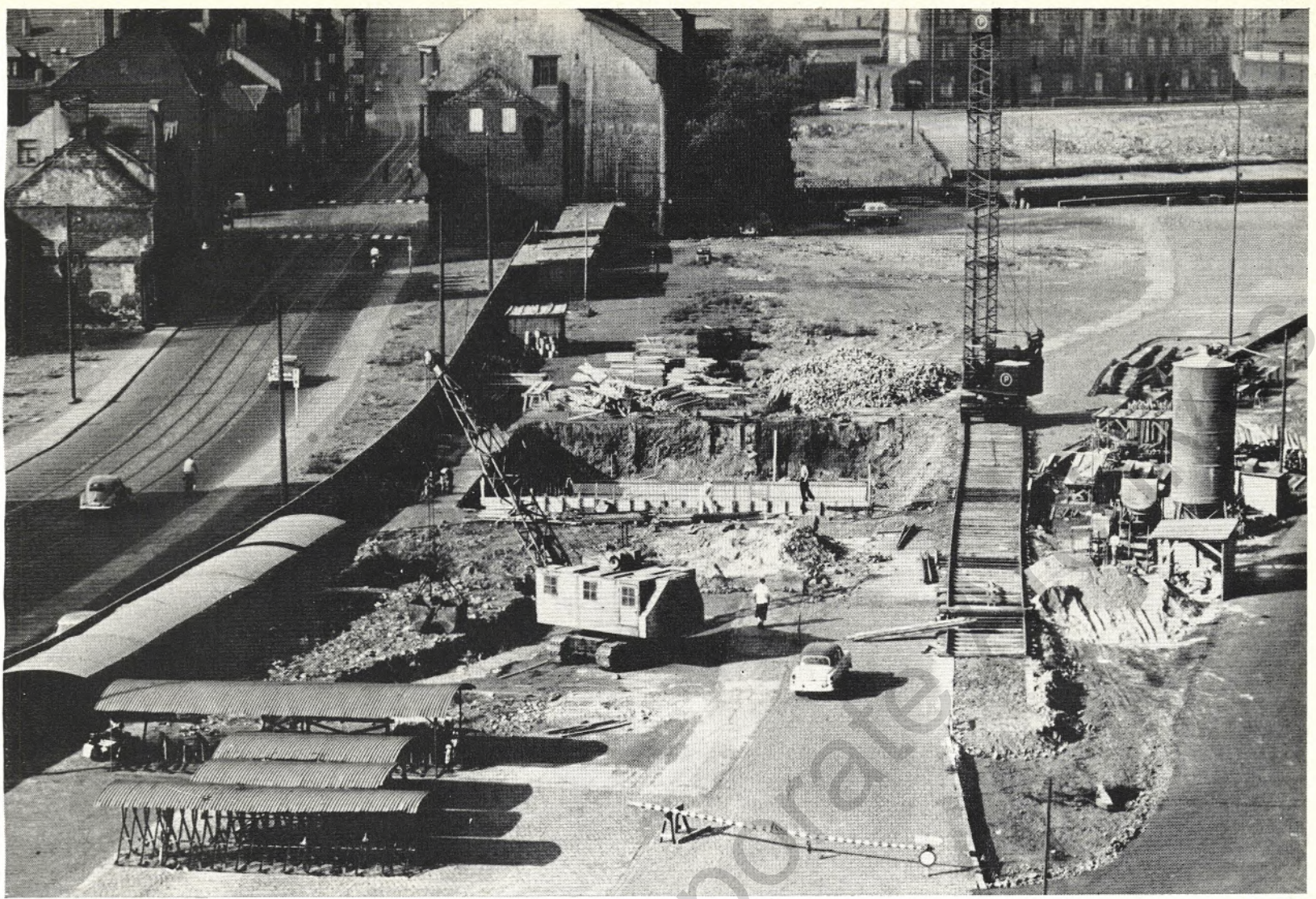


Vor drei Jahren kam Karl Soltysiak, der 35 Jahre alt ist, zur ATH. Sein Arbeitsplatz im Warmbandwerk ist, wie wohl kaum ein anderer, mit viel Schweiß verbunden: es ist die Grube, in der die vom Haspel kommenden Coils gebunden werden. Am 21. Mai arbeitete Soltysiak nicht in der Grube, sondern machte wieder einmal Urlaubsvertretung am Steuerpult, von dem aus der Bundtransport gelenkt wird. Plötzlich sah er von oben, daß sich unten in der Grube einer seiner Arbeitskameraden aus dem Transportband befreien wollte, an dem er mit dem Fuß festhing. Soltysiak erkannte die Gefahr sofort in ihrer vollen Tragweite und setzte mit einem schnellen Schaltgriff die Transportkette mit den schweren Coils still. Nun erst sah man, was geschehen war. Der vom Unglück betroffene Mitarbeiter war mit einem Fuß in einen Spalt zwischen Abdeckplatte und Transportkette geraten und mitgeschleift worden. Zwar verlor er seinen Fuß, doch es ist nicht auszudenken, was geschehen wäre, wenn der Mann am Steuerpult den Unfall zu spät entdeckt hätte.

Fünf Tage vor seinem 47. Geburtstag, am 8. Juli, saß Kranführer Kurt Schäfer wie seit Jahren — er gehört schon seit 1942 zur Hüttenbelegschaft — in seinem Kran in Halle I der Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf. Die erste Wochenhälfte war ohne besondere Ereignisse vergangen. An diesem Morgen nun, etwa gegen 8.30 Uhr, wollte Schäfers Arbeitskollege Josef Drissen ein Paket alter Grubenausbaue an den Kran hängen. Dabei stand er zwischen zwei Stapeln und konnte nicht sehen, welches Unglück in Gestalt einiger Waggons auf ihn zurollte. Welch Glück für ihn, daß der Kranhaken noch frei war! Denn Kranführer Schäfer sah sogleich, daß sein Arbeitskollege nicht mehr wegspringen konnte. Beherzt fuhr er deshalb mit dem leeren Kranhaken auf die rollenden Waggons zu und bremste sie so kräftig ab, daß Drissen mit dem Leben davonkam und lediglich leichtere Verletzungen erlitt. Neben der Anerkennung und Belohnung durch die Hütte hatte Schäfer die besondere Freude, daß ihn sein Kollege, bevor er in Urlaub fuhr, besuchte und ihm für seine entschlossene Hilfe herzlich dankte.



Unser Bild am Kopf der Seite zeigt Arbeitsdirektor Meyer mit (von rechts) Karl Soltysiak, Hans Kroppach und Kurt Schäfer, ganz links der Leiter des Sicherheitswesens, Mauermann, anläßlich der Übergabe der Belohnungen unserer Hütte

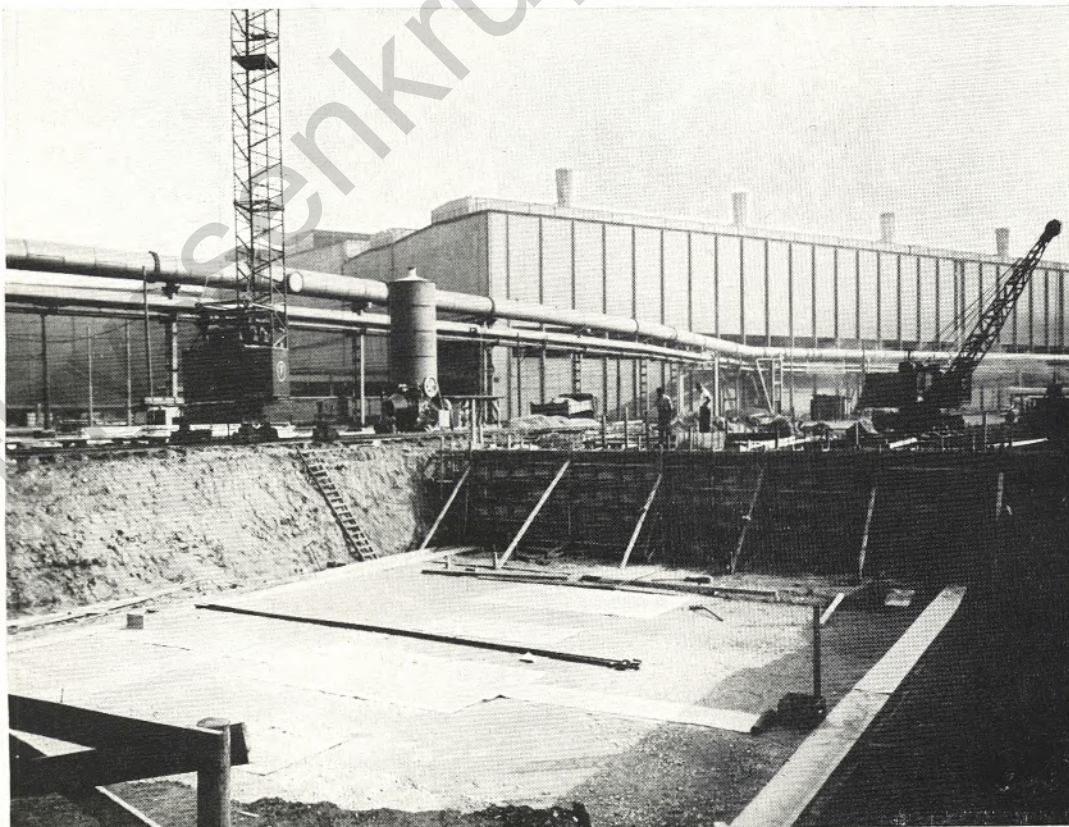
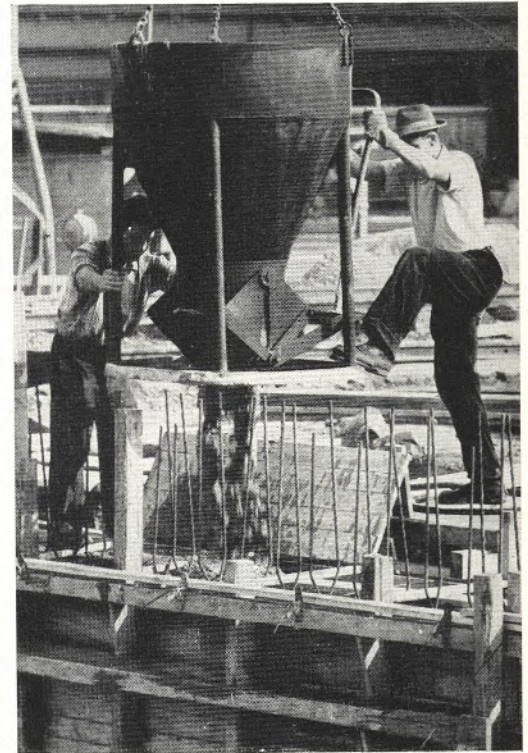


Das neue Tor 1 unserer Hütte in Bau

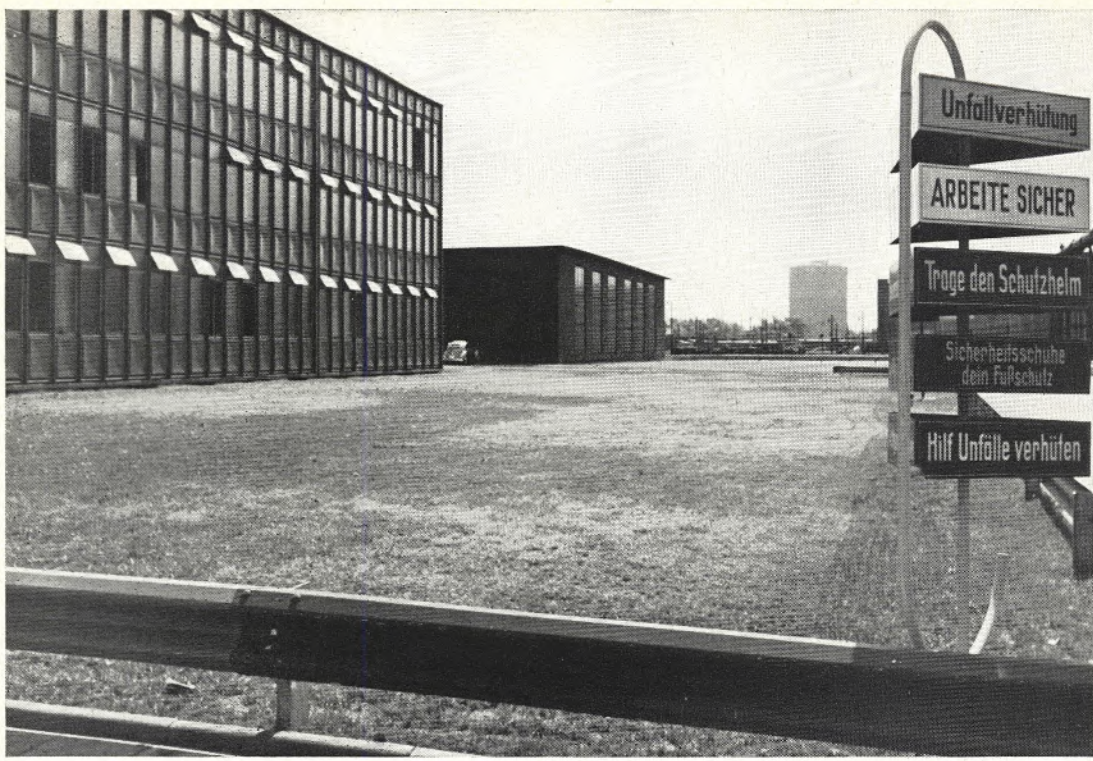
Die ersten Arbeiten, die das Gesicht unseres Werkes an der Kaiser-Wilhelm-Straße verändern werden, wurden begonnen: Das neue Gebäude für Tor 1 ist bereits in Bau.

Die Pläne, über die wir im letzten Heft der Werkzeugzeitung berichten konnten, werden zügig verwirklicht. Sie sehen an der Westseite der Straße zwischen dem alten Tor 1 und der Matenastraße ein neues Gebäude vor, das auch Räume für den Werkschutz, den Betriebsrat und

das Sanitätswesen enthält. Im Anschluß an die beiden Tore — für den Fahr- und den Fußgängerverkehr getrennt — wird eine geräumige Unterstellmöglichkeit für Fahrräder, Mopeds und Motorräder der Belegschaftsmitglieder aus den Betrieben geschaffen.

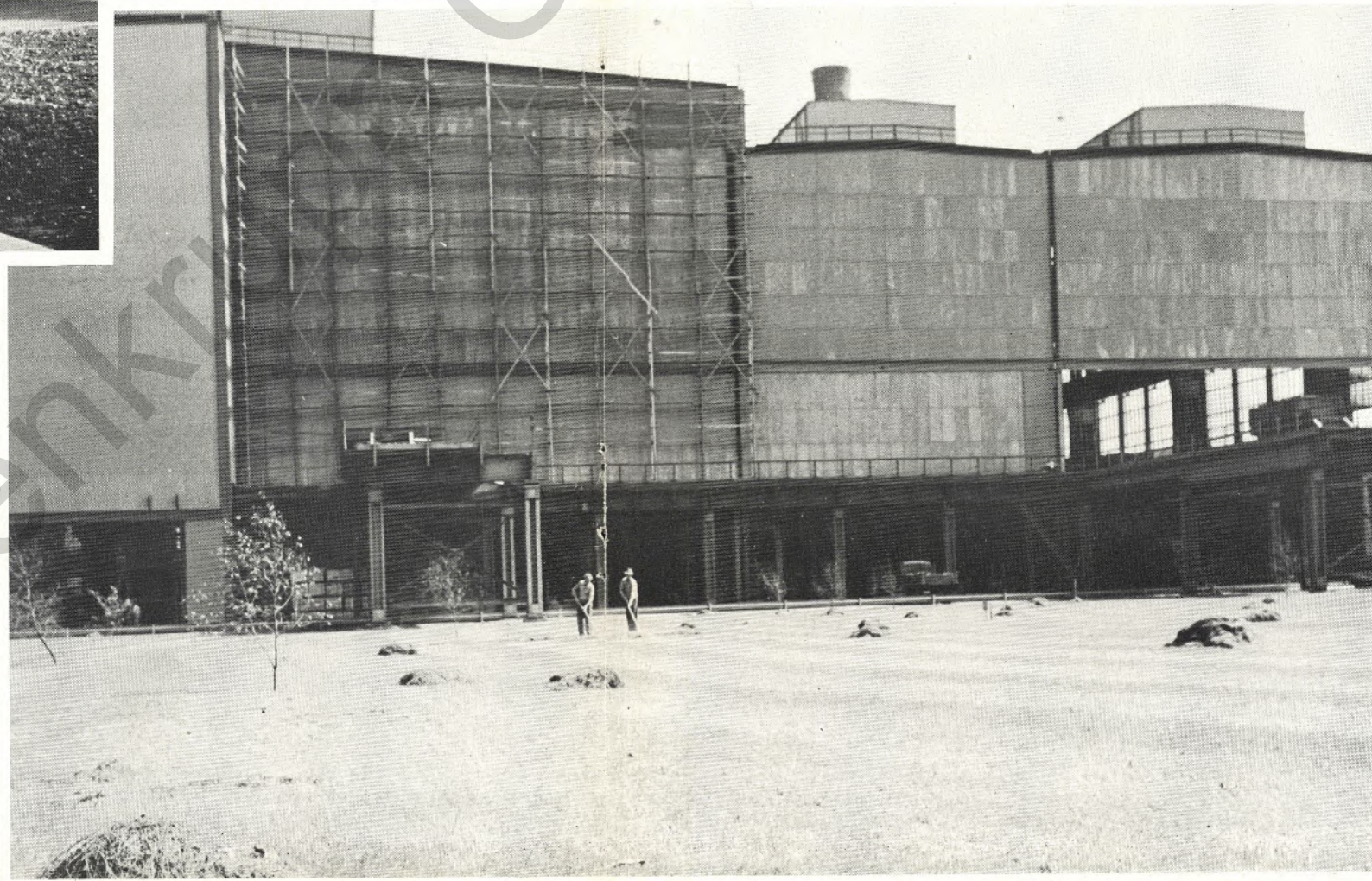
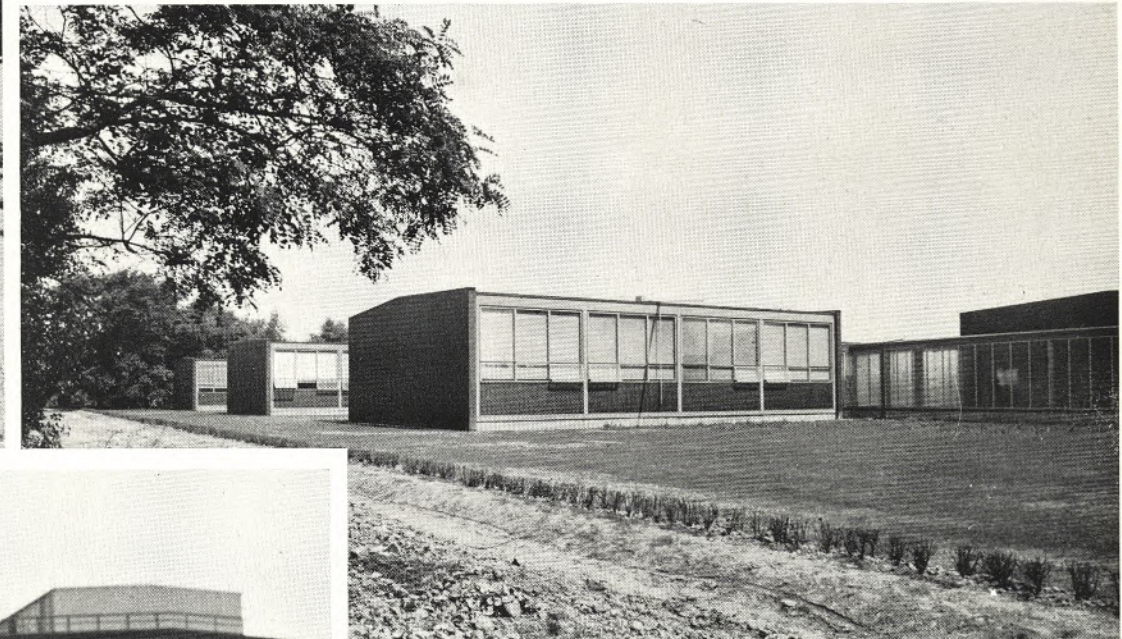
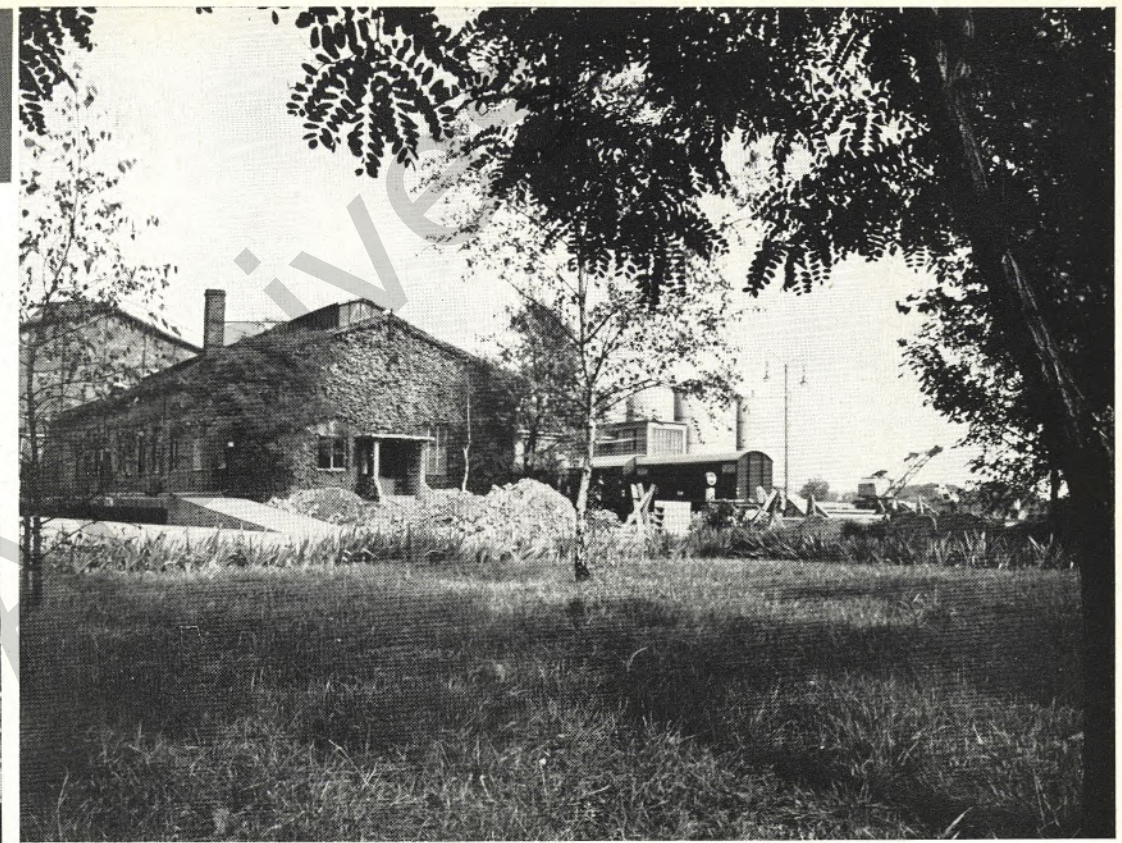


UNSERE AUFNAHMEN lassen deutlich die Lage des neuen Torhauses 1 erkennen. Auf dem oberen Bild geht der Blick vom SM-Stahlwerk I aus in Richtung Matena-Ecke, auf dem linken Bild von dort in Richtung SM-Werk. Die Baugrube ist der unterkellerte Teil des Torgebäudes, an den sich — nach Süden zu — die Toreinfahrten anschließen. Die Gleise der Werksbahn, die zur Kokerei führen, wurden inzwischen unmittelbar an die Betriebsgebäude von Stahlwerk, Dolomit- und Sauerstoffanlage herangezogen. Auch die Werksstraße ist weiter nach Westen verlegt worden, so daß künftig ein breiter Grüngürtel zur Kaiser-Wilhelm-Straße hin möglich sein wird. Er reicht nach dem Bau des neuen Verwaltungsgebäudes vom Thomaswerk über die Straße hinweg bis an die Neubauten und führt dann über den Bееckbach bis zur Thyssenbrücke



Werk im Grünen

100 000 Quadratmeter neue Rasenflächen wurden in diesem Jahr auf unserer Hütte angelegt, dabei über fünf Tonnen Grassamen eingesät sowie 1200 Ballen Torf und 350 Tonnen Bichum verarbeitet. Überall zwischen den Betrieben und Büros wird es grün. Die schweren Wunden, die der Krieg unserer Hütte geschlagen hat, sind verschwunden. Auch die Wunden des Wiederaufbaues beginnen zu verheilen. Ein neues Werk erhebt sich wie ein Phönix aus der Asche. Was vor Jahren ein erster zarter Beginn war — Betriebe und Werkstraßen, eingebettet in das Grün gepflegter Wiesen und Anlagen — jetzt wird es zur beglückenden Wirklichkeit für alle Mitarbeiter. Sobald der Mensch aus den Stätten der Produktion ins Tageslicht tritt, ruht sein Auge bereits an vielen Stellen der Hütte auf diesen Anlagen. Wie Pilze schießen sie in diesen Monaten aus der Erde — eine immense Arbeit für die Männer der Fliegenden Kolonne und Werksgärtnerei angesichts der Trockenheit, die über viele Monate hin die geplanten Arbeiten fast unmöglich machte. Unsere Bilder — siehe hierzu auch das Titelbild dieses Heftes mit dem Blick aus den Parkanlagen unserer Hütte auf das neue Ingenieurhaus — geben einen kleinen Überblick über das, was bisher geschaffen werden konnte. Umgeben von Grün sind das Kaltwalzwerk und das ihm zugeordnete Belegschaftshaus (oben links), die Thomasschlackenmühle sowie Labor und Versuchsanstalt (außen rechts). Eine besonders große Grünfläche entstand zwischen SM-Stahlwerk I, Thomaswerk und der Dolomitanlage (die beiden mittleren Fotos), eine neue ist an der Westseite des Warmbandwerkes im Werden (unten links). Die Thomasschlackenmühle besitzt sogar ein kleines Fischbecken mit einem Springbrunnen (unten rechts), das vom Werkschutz betreut wird.





Die erfolgreiche Jugend-Wasserballmannschaft des PSV Duisburg

Alle Jungen und Mädels sollten schon in frühen Jahren das Schwimmen erlernen — diese Forderung wird von Einsichtigen schon seit Jahrzehnten gestellt. Immer wieder erschüttern uns in den Sommermonaten Nachrichten mit der Überschrift „Beim Baden ertrunken“. Lehrschwimmbecken an den Schulen, Freibäder für den Sommer und kleine sportgerechte Hallenbäder für den Winter in Wohnnähe könnten dem jetzt bestehenden Mangel abhelfen und dazu beitragen, viele Menschenleben vor dem Tode des Ertrinkens zu bewahren. Denn den 50 Millionen des Bundesgebietes stehen nur 3000 Sommerbäder und etwa 150 Hallenbäder zur Verfügung.

Auch in unserer wassersportfreudigen Stadt Duisburg und besonders in Hamborn sieht es nicht sehr rosig aus. So viel Wasser — aber so wenig gute Schwimmbäder und erst recht Lehrschwimmbecken. Sicher bilden die Bäder im Süden Duisburgs an der Wedau ein kleines Paradies, aber Hamborn hat nur ein Hallenschwimmbad mit Lehrbecken und ein kaum sportgerechtes Sommerbad in Schwelgern. Wenn es trotzdem in der Überschrift heißt „Schwimmen lernen leicht gemacht“, so ist dabei mehr gedacht an die heutige moderne Methode, das Schwimmen zu lehren, vor allem aber an die Bemühungen unserer Schwimmvereine, möglichst viele Ju-

gendliche im Schwimmen auszubilden. Würden sich nicht in den Schwimmvereinen begeisterte Männer und Frauen der Jugend zur Verfügung stellen, sähe es wirklich finster aus.

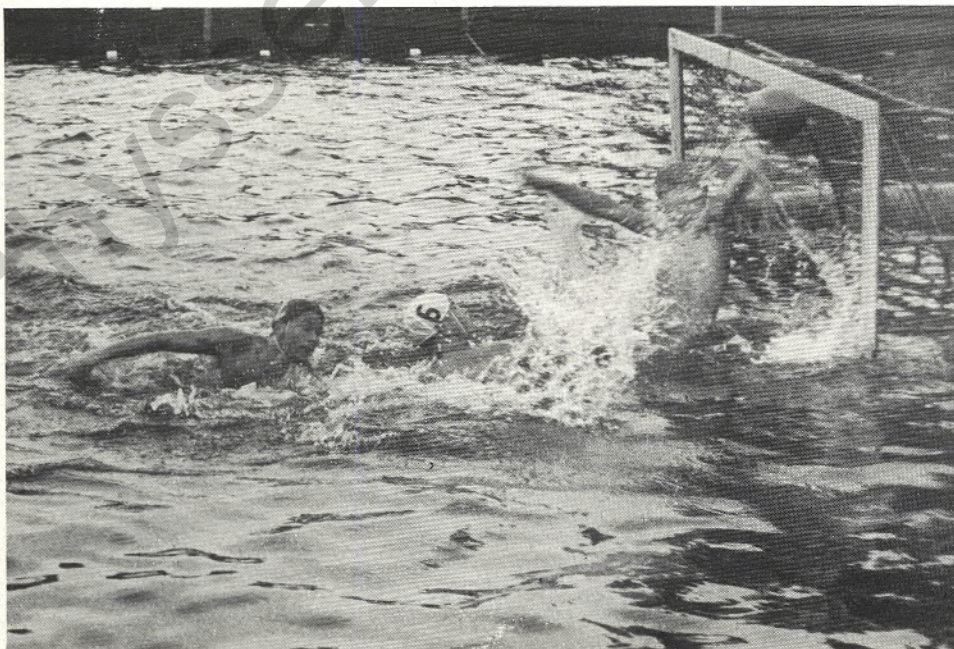
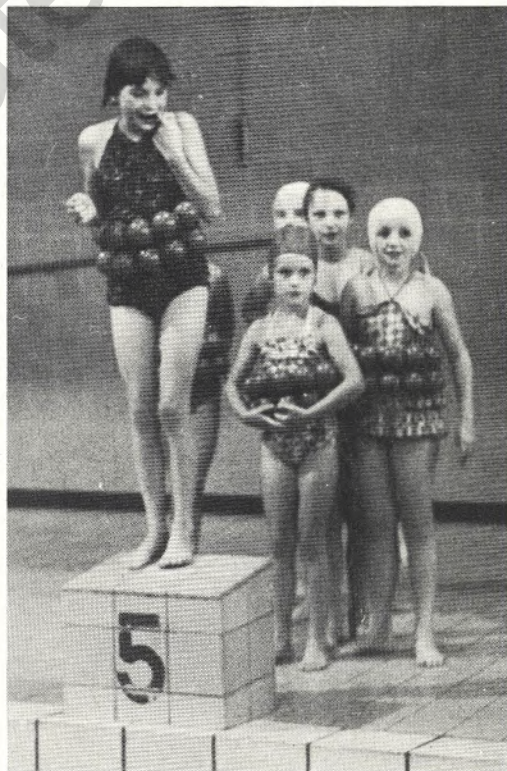
Wer erinnert sich nicht aus seiner Jugendzeit an den dicken Bademeister, der mit einer langen Holzstange am Rand des Schwimmbeckens stand und im Ledergurt eines bis zum Wasser reichenden Seils einen zappelnden Jungen oder ein ängstliches Mädel hielt. Dazu pausenlos die singende Stimme des Bademeisters „Eins-zwei-drei-vier“! Gewiß lernte man auch damals an einer solchen „Angel“ schwimmen, aber wie lange das manchmal dauerte und wieviel Wasser dabei geschluckt wurde, braucht wohl nicht erwähnt zu werden.

Spielend erlernen die Kinder heute das Schwimmen. Wie Schwimmlehrer Heinrich Brinks vom SV 38 Hamborn mit seinen Helferinnen und Helfern die Sache anfaßt, darf schon ein wenig Bewunderung auslösen. „Wassergewöhnung“ ist das erste Unterrichtsziel. Die Kinder sollen selbst merken, daß das Wasser sie trägt, genau wie vor 2000 Jahren ein gewisser Herr Archimedes sogar in der Badewanne entdeckte, daß er im Wasser leichter wurde, er also schwamm. Wer in der Schulstunde beim Thema über das spezifische Gewicht aufgepaßt hat, wird sich an diese nette historische Geschichte erinnern.

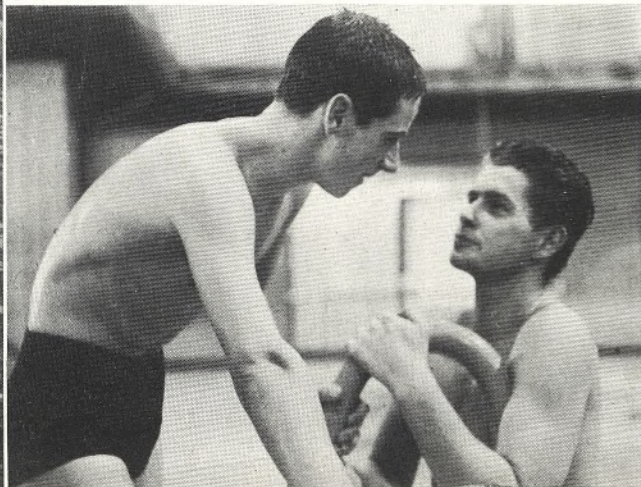
Schwimmen lernen leicht gemacht

ATH-Lehrlinge erfolgreiche Sportschwimmer und Wasserballer

Wir besuchten in diesen Tagen eine Jugendschwimmstunde des Hamborner Schwimm-Vereins 38 und waren überrascht von der großen Zahl der jugendlichen Schwimmer und Schwimmerinnen. Über 200 waren eifrig bei der Sache; das Lehrschwimmbecken für die Jüngsten war fast zu klein. Recht erfreulich, daß viele Mitarbeiter unserer Hütte hier ihren Kindern Schwimmunterricht erteilen ließen. Dabei stellten wir gleichzeitig fest, daß auch eine ganze Anzahl unserer Lehrlinge tüchtige Sportschwimmer und Wasserballer sind.



Vor dem ersten Sprung ins tiefe Wasser: Ob man es wohl wagen kann? — LINKS: Tor für die jungen Wasserballer vom PSV beim Spiel gegen Amateure Duisburg (3:1) — UNTEN: Manfred Bastan (rechts) und Berni Ziegler, die erfolgreichen Jugendschwimmer des SV 38 Hamborn, sind Lehrlinge unserer Hütte



Alle Übungen sind eigentlich ein Spiel. Wer kann den Kopf am längsten unter Wasser halten? Wer versucht, mit angehockten Knien und eingezogenem Kopf im Wasser zu schweben? Wer versucht, sich vom Beckenrand abzustoßen, mit vorgestreckten Armen zu gleiten und anschließend ein paar vorher geübte Brust- oder Kraulschläge zu machen? Schon bald können die Jungen und Mädchen, zunächst noch mit kleiner Unterstützung, eine kurze Strecke schwimmen. Die Sicherheit wächst von Stunde zu Stunde. Aus dem Nichtschwimmer ist bald ein begeisterter Schwimmer geworden und schon mißt er sich im Wettkampf mit den Alterskameraden.

Die 38er aus Hamborn sind im übrigen stolz auf die Erfolge ihrer Jugendschwimmer. In der letzten Hallensaison waren es neben vielen anderen die beiden ATH-Lehrlinge Manfred Bastan und Berni Ziegler, die auf ihren Spezialstrecken 400 und 1500 Meter im Westen mit an erster Stelle standen — nicht zuletzt ein Verdienst auch ihres Übungsleiters Willi Schahl, der es versteht, die Jungen nach ihrer Veranlagung bestens zu fördern.

ATH-Lehrlinge spielen Wasserball

Aber noch eine andere Gruppe verdient Beachtung, und zwar die Wasserballjugend des PSV Duisburg. Fast alle Jungen sind Lehrlinge unserer Hütte. Über 50 Lehrlinge wurden hier für den Schwimmsport begeistert. Nur wenige konnten etwas schwimmen, die übrigen lernten es erst. Etwa zwanzig sind inzwischen erfolgreiche Sportschwimmer, wobei vor allem der gute Durchschnitt zu beachten bleibt. Das kam auch durch die schönen Erfolge in der 4 x 100 Meter-Staffel zum Ausdruck.

Ganz besonders erfolgreich aber war die Jugend-Wasserballmannschaft des PSV, die in diesen Wochen an der Runde um die Westdeutsche Jugend-Wasserballmeisterschaft mit guten Ergebnissen teilnahm. Wasserfreunde Wuppertal wurde hoch mit 5:0 geschlagen, ebenso Amateure Duisburg mit 3:1, beim SSV Barmen langte es zu einem Unentschieden (4:4), einzig Rote Erde aus der Wasserball-Hochburg Hamm (Deutscher Meister 1959) war zu stark und schickte die Hamborner Jungen vom PSV mit 12:2 nach Hause. Auch gegen Duisburg 98 hielt man sich mit 5:6 recht gut.

Leider wirkt sich das Fehlen eines sportgerechten Sommerbades in Hamborn recht nachteilig auf die Leistungen der Schwimmer in den höher bewerteten Sommerwettkämpfen aus. Hier sollten alle, die es angeht, ein Herz für unsere Jugend haben. Gesundheit der heranwachsenden Jugend ist ein wertvolles Kapital, das nicht hoch genug verzinst werden kann — die Jugend würde für ein solches Sommerbad aus vollem Herzen dankbar sein.

W. Schl.



Großes Verdienstkreuz für AR-Mitglied Generaldirektor Paul Sattler

Generaldirektor Paul Sattler, Vorstandsvorsitzer der Vereinigten Elektrizitätswerke Westfalen in Dortmund, der seit der Gründungsversammlung 1953 dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft angehört, wurde anlässlich seines 65. Geburtstages am 9. August durch den Bundespräsidenten mit dem großen Verdienstorden der Bundesrepublik Deutschland ausgezeichnet.

habe, sondern auch der vielfältigen Arbeit im Verbandswesen, vor allem auf sozialem Gebiet. Die Überreichung des Verdienstkreuzes sei nicht als „Altersauszeichnung“ zu betrachten, sondern die Anerkennung echter Leistungen eines Mannes, der zudem ein Beispiel menschlicher Toleranz gegeben habe. Er sei ein schätzenswerter Ratgeber auch auf dem Gebiet der Pressearbeit gewesen, weil er klar erkannt habe, welche Bedeutung einer freien Presse im demokratischen Staat zukomme. Über alle politischen Differenzen hinweg habe er zudem gute menschliche Beziehungen gepflegt.

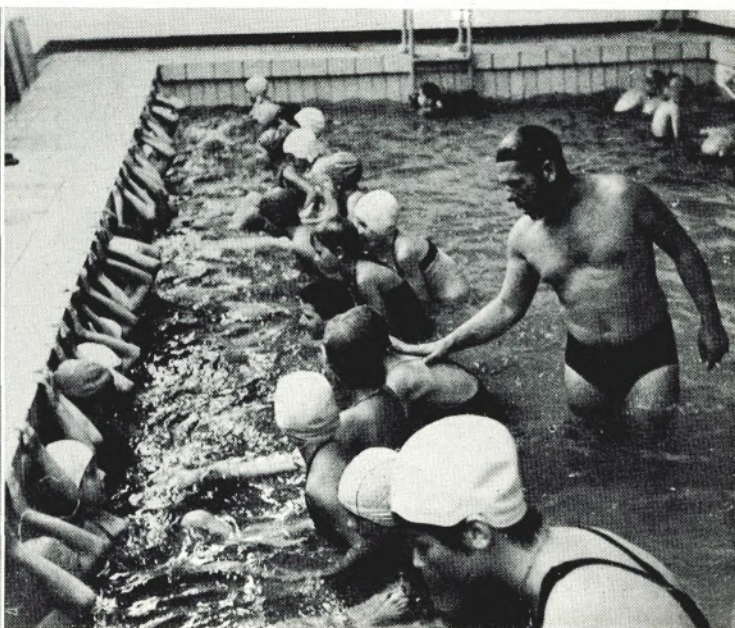
Generaldirektor Sattler, aus Ostpreußen gebürtig, dem Ruhrgebiet aber seit Jahrzehnten eng verbunden, trat 1920 in Hörde in den Kommunaldienst ein und leitete später als Verwaltungsdirektor die Allgemeine Ortskrankenkasse in Dortmund. Von 1924 an wirkte er ehrenamtlich als Mitglied des Magistrats der Stadt Hörde und gehörte auch dem Rat der Stadt Dortmund an, nachdem Hörde in Dortmund eingemeindet wurde. Aus politischen Gründen wurde er 1933 aus seinen Ämtern entlassen. Nach Kriegsende trat er als hauptamtlicher Beigeordneter wieder in den Dienst der Stadt Dortmund. Seit 1946 gehört er dem Vorstand der Vereinigten Elektrizitätswerke AG Westfalen (VEW) an, dessen Vorsitz er seit 1958 ist.

UNSER BILD:

Minister Dr. Sträter überbrachte Generaldirektor Sattler den Verdienstorden der Bundesrepublik

Beim SV 38 Hamborn im Hamborner Stadtbad. LINKS: Übungsleiter Willi Schahl mit jungen Wetschwimmern, unter ihnen Jungen von Mitarbeitern unserer Hütte —

RECHTS: Schwimmlehrer Heinrich Brinks und seine Helfer wissen mit ihren Schwimm-„Lehrlingen“ gut fertig zu werden





Wer sägt gerne selbst den Ast ab, auf dem er sitzt?

Wer kennt nicht das Wort von dem Mann, der den Ast ab-sägt, auf dem er sitzt! Handeln nicht oft manche Menschen so wie dieser Holzfäller: Sie seilen sich zwar an, aber das Seil ist an den Ast angebunden, den sie gerade abschneiden wollen.

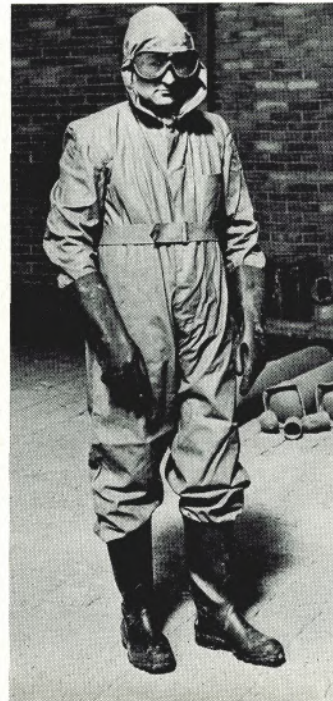
Auch in den Betrieben werden Sicherheits-einrichtungen vielfach falsch oder überhaupt nicht angewandt — gleichgültig, ob es sich dabei um Sicherheitsgurte oder Schutzbrillen, Atemschutzgeräte oder andere Hilfsmittel handelt, die unser Leben schützen und unserer Gesundheit dienen sollen. Das führt dann

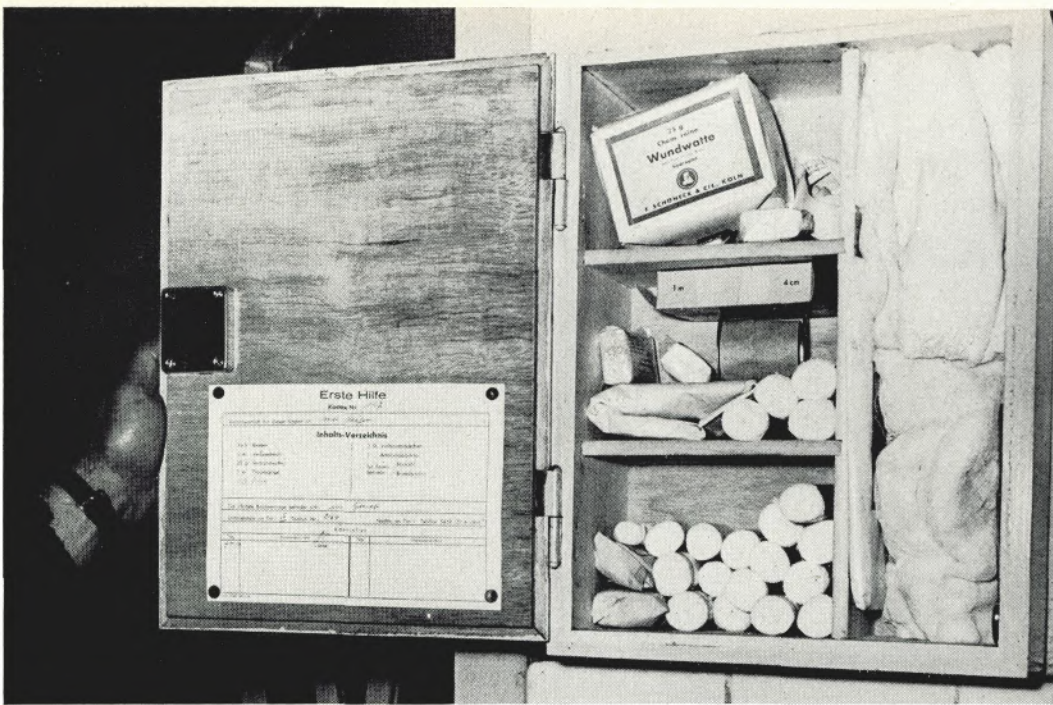
meist zu Unfällen, oft allein schon dadurch, daß wir uns einem trügerischen Sicherheitsgefühl hingeben. Unsere Aufnahmen sollen einige Hinweise geben, wie man es machen soll und nicht machen darf. Mehr Selbstverantwortung tut not — gerade im Kampf gegen die Unfallgefahren.



Jeden Monat verletzt sich eine größere Anzahl von Belegschaftsmitgliedern die Füße, vor allem die Zehen. Dieses Bild zeigt eine der Ursachen: Alte ausgetretene Jimmy-Latschen (rechts) sind keine Arbeitsschuhe. Nur Sicherheitsschuhe (links) geben mit ihrer Stahlkappe einen ausreichenden Schutz für Zehen und Knöchel. — UNTEN (von links): Die Schmelzer im Hochofenbetrieb bewahren sich durch Schutzhelm, Gesichtsschutz, Tempexmähnel, Gamaschen und Zweischnaller vor Verbrennungen und schützen sich gegen die Hitze. — Wer die Flämmer bei ihrer Arbeit beobachtet, weiß, daß sie ihre Sicherheitseinrichtungen vorbildlich benutzen, angefangen vom Zweischnaller über Gamaschen, die hitzereflektierende Schürze bis zur Gesichtshaube und den Schutzhandschuhen. — Der Mann in der Beize des Kaltwalzwerks (Regenerierung) ist durch Stiefel, Anzug und lange Stulpenhandschuhe aus Gummi sowie durch eine Kapuze gegen die Säure geschützt. — Ein neuer Schutzhandschuh, der augenblicklich im Kaltwalzwerk erprobt wird, soll Schnittverletzungen in den Händen verhindern. Er besitzt innen einen feinen Drahtpanzer oder eine Nylonschicht, ist aber trotz dieser Panzerung noch genügend flexibel

Wo Gefahr einer CO-Vergiftung besteht, soll man sich durch CO-Filtergeräte schützen. Das Verhalten von Mitarbeitern, die einen alten Schwamm benutzen, der bekanntlich nur das Einatmen von Grobstaub verhindert, kann man nicht genug verurteilen — UNTEN: Wie leichtsinnig arbeitet dieser Elektriker auf einem aus losen Brettern provisorisch zusammengeschlagenen Podest! Eine kleine Bewegung zur Seite nur und er stürzt um. Will er erst durch Schaden klug werden?

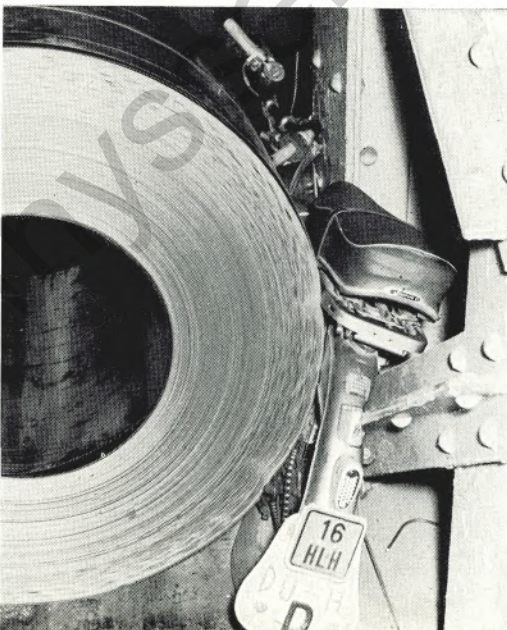




Sollte es trotz aller Vorsicht und Beachtung der Sicherheitsvorschriften dennoch zu Verletzungen kommen, so sind alle Betriebe auch darauf vorbereitet. Überall hängen Verbandskästen, die genügend Verbandstoff für Erste Hilfe enthalten. Für den Abtransport von Verunglückten stehen (die unteren Bilder) in gut verschlossenen Behältern Tragen und Decken bereit



Das Verbot, Werkshallen zu befahren und private Motorfahrzeuge dort abzustellen, wird leider nicht immer beachtet. Es war für den Besitzer dieses Mopeds zum Beispiel nicht erfreulich, bei Schichtende sein Fahrzeug in einem solchen Zustand vorzufinden



DIE ABTEILUNG REVISION hat ihre Büroräume ins Haus Kaiser-Wilhelm-Straße 122, neben Verkehrsabteilung, verlegt.

BEI DREI WALDBRÄNDEN, die in den Sommermonaten im Naturschutzgebiet von Tester Berge ausgebrochen waren, konnten Lehrlinge unserer Hütte wirkungsvoll eingreifen. Aus dem nahen Anita Thyssen-Helm waren sie schnell zur Stelle und sorgten für ein Eindämmen des Brandherdes, bis die Feuerwehr von Buchholtswelmen eintraf und das Feuer endgültig löschte.

IHR STAMMKAPITAL hat die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH um eine Mill. DM erhöht. Es beträgt jetzt zwei Mill. DM. Die Erzeugnisse setzen sich auf dem in- und ausländischen Markt immer stärker durch. Die bisherige Entwicklung des jungen Unternehmens, dessen Produktionskapazität zur Zeit ausgelastet wird, ist im ganzen sehr erfreulich, der Auftragseingang anhaltend gut.

JOHANN THOME, Versuchsanstalt, fand Mitte Juni zwischen Steinfabrik und Büro Warmbandwerk eine Geldbörse mit 380 Mark Inhalt. Der Werkschutz, bei dem Thome das Geld sofort ablieferte, konnte als Verlierer den Obermeister einer auf dem Werk eingesetzten Oberhausener Firma ermitteln und diesem sein Geld zurückgeben.

PROFESSOR OELSEN, der Rektor der Bergakademie Clausthal und Direktor des dortigen Instituts für Eisenhüttenkunde und Gießereiwesen, wurde vom Senat der Max-Planck-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaft zum Direktor und wissenschaftlichen Mitglied des Max-Planck-Instituts für Eisenforschung in Düsseldorf berufen. Professor Oelsen ist unserer Hütte durch seine Arbeiten besonders eng verbunden.

BEIM RUHRORTER HAFENKONZERT konnte am 2. August Karl Ridderbusch, Arbeiterannahme, erneut mitwirken. Neben dem Duisburger Hafenlied zur Einleitung des Konzerts sang der junge Baritonist noch vier Lieder.

DIE FOLKWANGSCHULE ESSEN wird sich in einem großen Sonderkonzert des Hamborner Kulturrings unserer Belegschaft und der Hamborner Bevölkerung vorstellen. Das Konzert findet am 23. Okt. 1959, 20 Uhr, in der Stadthalle statt und umfaßt Arien von Mozart, Weber, Wagner, Lortzing. Neben unserem Belegschaftsmitglied Karl Ridderbusch (Baßbariton) wirken 14 Solistinnen und Solisten der Folkwangschule mit.

Tödlicher Unfall

In der Thomasschlackenmühle kam es am 14. August zu einem schweren Unfall, an dessen Folgen der Arbeiter Otto Dulisch einige Tage danach im Krankenhaus verstarb. Dulisch wollte eine Störung am Transportband einer Packmaschine beheben, wurde dabei von dem Band erfaßt und fiel auf eine Sackkarre vor dem Paktisch. Dabei erlitt er Verletzungen an der Wirbelsäule. Dulisch, 45 Jahre, war seit vier Jahren Belegschaftsmitglied unserer Hütte und im Maschinenbetrieb der Thomasschlackenmühle als Schmierer tätig.

BETRIEBS- UND WEGEUNFÄLLE UNSERER HÜTTE

	JUNI 1959		JUNI 1958		JULI 1959		JULI 1958	
	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle
1. Hochofenbetrieb	10 (1 f)	1	7	1	11	—	8	1
2. Thomaswerk	8	1	8	—	8	2	7	—
3. SM-Stahlwerk I	3	—	3	—	3	—	1	—
4. SM-Stahlwerk II	3	—	6	1	2	—	3	—
5. Block- und Profilwalzwerke	5	—	8	—	3	—	4	—
6. Zurichtung I und V	8	1	10	—	7	—	12	1
7. Warmbandwerk	5	—	3	2	12	2	5	3
8. Kaltwalzwerk	1	2 (1 f)	2	—	2	—	1	—
9. Blechzurichtung	7	—	2	—	6	1	8	1
10. Verzinkung	2	—	—	—	3	1	—	—
11. Maschinen-Abteilung	21	1	20	—	22	3	18	2
12. Elektro-Abteilung	8	2	7	—	15	—	14	2
13. Werkst. f. Bergbau- u. Hüttenbedarf	6	—	5	—	5	—	6	—
14. Bauabteilung	2	—	5	—	5	1	9	4
15. Thomasschlackenmühle	2	1	3	—	—	—	2	—
16. ff. Steinfabrik	1	1	3	—	3	2	3	—
17. Ausbildungswesen	2	1	2	2	3	—	—	—
18. Sonstige	5	1	8	3	13	5	6	3
	99	12	102	9	123	17	107	17

Urlaub

Wie man sich an seinen Schachpartner gewöhnen kann, so habe ich mich an die Fahrt in den Urlaub gewöhnt. Der Zug trägt mich hinaus aus der Großstadt.

Irgendwie ist dieser Zug in den Urlaub ein Teil des Alltags, dem man entfliehen möchte. Daran ändern auch nichts die Stationen, die der Zug — mein Zug — zurücklegt, und die Jahr für Jahr sogar die gleichen sind. Er hält sich streng an den Fahrplan, der ihm für seine Strecke vorgeschrieben ist. Man schiebt sich ein Buch vor die Nase, um das Spiel mit seinen Gedanken ungestört fortzusetzen. Auch das ist ein Spiel, bei dem man selbst bei überfülltem Abteil einsam ist — einsamer, als ich es vielleicht in der Stille meines Urlaubsortes bin.

Diesem idyllischen Plätzchen bin ich nun bald nahe. Polternd durchfährt der Zug einige Weichen, und wie früher habe ich das Gefühl, daß er Mühe hat, diesen Kleinstadtbahnhof nicht zu verpassen. Denn hier muß ich umsteigen und auf den nächsten Zug warten, der erst in zwei Stunden eintrifft. Vor Jahren war ich über diesen Aufenthalt böse. Doch sehr bald mußte ich feststellen, daß ich auf diesem kleinen Bahnhof erst recht in Urlaubsstimmung komme.

Wie ein Globetrotter schaue ich mich nun auf dem Bahnhof erst einmal um, als hätte ich hier ein neues Städtchen entdeckt. Ich habe auf einmal Zeit —, wie auch die anderen Menschen, denen ich hier begegne. Warum muß man erst in Urlaub fahren, um dieses und jenes zu sehen und zu empfinden, frage ich mich; denn das gibt es doch daheim genau so.



Ich zweifle nicht daran, daß es viele schöne Fleckchen in unserer deutschen Heimat gibt. Aber diese Landschaft, durch die sich träge ein beachtlicher Fluß schlängelt, und das mittelalterliche Städtchen, gebe ich nicht preis. Seit Jahren schon habe ich das alles lieb gewonnen, auch die Menschen, die hier leben.

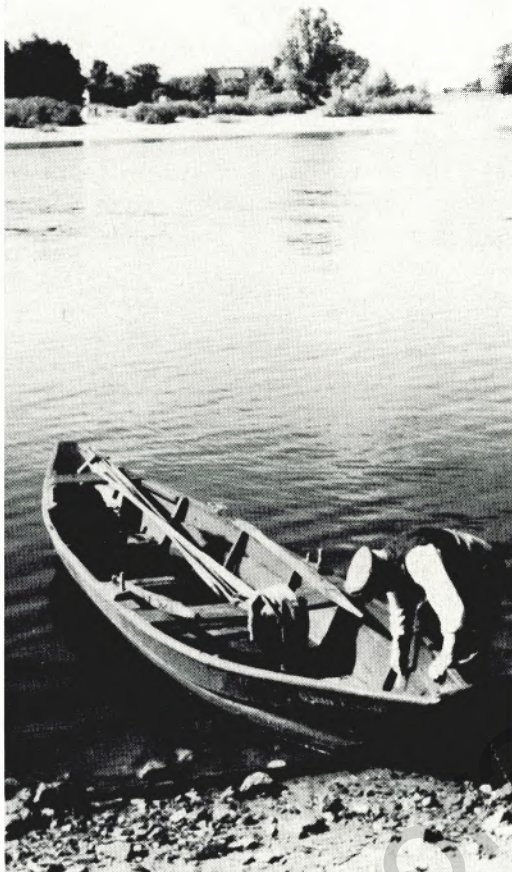
Schon dieser Menschen wegen lohnt es sich, selbst im Urlaub eines dieser alten Wirtshäuser aufzusuchen. Solch ein Abend erfüllt mich immer wieder mit einer spitzbübischen Freude. Mittlerweile kenne ich viele Gesichter dieses Ortes, während ich selbst ihnen ein Fremder bin. Dieser Fremde spricht aber ihre herrliche und derbe Sprache, was einen solchen Abend um so reizvoller macht.

Und bei einem „Lütt un Lütt“ erlebt man sie dann —, den Fährmann, einige Schiffer und Handwerker. So rauh sie auch aussehen mögen, es sind gutherzige Bürger, die sich manche Freude zu bereiten wissen. Dazu gehört selbstverständlich die vielleicht schon über mehrere Generationen hinweg erzählte Geschichte von den „ingekulten Aalen“, also denen wie Kartoffel eingemieteten Aalen. Da es immer wieder Fremde gibt, die nicht wissen, was „ingekult“ bedeutet, kommt diese nun schon uralte Geschichte, bei der einer dieser bärtigen Männer mit den vielen Aalen prahlt, die er nun schon „inkulen“ mußte, immer wieder an.

Der Fremde, der das Gespräch verfolgt hat, wittert hier ein übergroßes Angebot dieser Delikatesse und malt sich in Gedanken schon ein preisgünstiges und dazu noch geräuchertes Ende aus, das er bald zu verzehren hofft. Für die Pointe dieser Geschichte sorgt dann der Fremde, wenn er sich beim Gastwirt nach den Möglichkeiten erkundigt, wann und wo es diese Aale zu kaufen gibt.



Dicht am Ufer des großen Stromes stehend, denke ich nach, ob die Sonne hier tatsächlich schöner aufgeht. Sicher hängt das auch vom Wetter, von der Wolkenbildung oder aber von der Feuchtigkeit der Luft ab. Doch dieser köstliche Pokal — mein Urlaub — geht nun zur Neige, ich habe daher das wehmütige Gefühl, daß die Sonne hier doch schöner aufgeht.



Beinahe gierig genieße ich diese frühe Stunde, da die Natur sich taufrisch für den beginnenden Tag bereitmacht. Träge zieht der Strom dem Meere entgegen. Der leichte Morgenwind, der im Südwesten erwacht, kräuselt die Wasseroberfläche. Im Osten dagegen färbt sich der Himmel immer mehr. Nun kann der Augenblick nicht mehr fern sein, auf den ich heute ganz besonders gewartet habe. Wie gebannt geht daher mein Blick über den Fluß und sucht die Stelle am Deich des anderen Ufers, wo sie bald emporstreben wird: meine Sonne, mit deren Erwachen ich während dieser schönen Tage so sehr verbunden bin.

Während mein Blick nicht mehr von der jenseitigen Deichkrone weicht, gehen meine Gedanken noch einmal zurück und schweifen die

Stunden und Tage, da ich fern vom Alltag ein anderer Mensch sein durfte. Ein Mensch, der keine Zeit hatte, um Zeit zu haben. Und wie die seitlich von mir mit fröhlichem Gesang emporfliegende Lerche bin auch ich glücklich, glücklich über das Erleben dieser schönen Zeit. Gleich einem Finale schiebt sich nun Stück für Stück ein schöner feuriger Ball hinterm Deich empor. Anfangs geht es nur langsam, als stemmten sich der Sonne irgendwelche Kräfte entgegen. Das ist der Augenblick, wo ich mich in Ehrfurcht klein fühle gegenüber dieser Weite der Natur und der in ihr verborgenen Gewalt.

In Gedanken lege ich dann Hand mit an, der Sonne in ihre nun beginnende Bahn zu helfen, auch wenn meine Hände zu Fäuste geballt tief in meinen Hosentaschen stecken. Vielleicht spüren es die Vögel genauso, die nun nach und nach ihren Gesang erheben.

Dieses Singen schwingt mehrstimmig, aber seidenweich daher und läßt diese Landschaft feierlich — wie einen großen Dom — erscheinen, in dessen Kuppel sich majestätisch die Sonne hineinschiebt. Ich bin glücklich, am Morgen meines letzten Urlaubstages meinen besten Freund, die Natur, in ihrem schönsten Augenblick erlebt zu haben.

Auf meinem Rückmarsch besuche ich dann noch einmal die einzelnen Plätzchen, mit denen mich irgendwie ein Erlebnis in diesen Tagen verbindet. An diesem Weidengebüsch ruhte ich am liebsten, wenn ich die sich sehr nahe herandrängende Wasserfläche beobachten wollte. In fast kindlicher Spielerei hatte ich mir hier eine Sonnenuhr gebaut, die mir zwar sehr präzise die Zeit anzeigte, mich aber nie zur Eile aufschreckte. Doch was ist mit meiner Sonnenuhr geschehen? Die aus trockenen Ästen gelegten Ziffern liegen da wie Reis, den der Wind auseinandergeblasen hat, der von mir geglättete weiße Ufersand ist zerfurcht. Hier schienen die Hasen ihr nächtliches Spiel getrieben zu haben. Aber ich bin den Hasen keineswegs böse. Vielleicht fällt mir dadurch der Abschied von diesem Ort leichter. Denn die Sonnenuhr brauche ich ja nun wirklich nicht mehr, jedenfalls nicht für die nächsten 350 Tage.

So, als wolle mich einer dieser Mümmelmänner milde stimmen, hüpfert er aus einer nahen Mulde und blinzelt mich versöhnlich an. Doch was heißt hier versöhnlich und milde. Es ist doch eure Welt, in der ich doch nur ein Gast war. Nun muß ich zurück in meine Welt — in meinen Alltag — in der für Sonnenuhren heute kein Platz mehr ist. Im nächsten Jahr, wenn es wieder Urlaubszeit ist, seht ihr mich hier wieder. Denn hier kann ich noch Uhren bauen, die kein Zeitzeichen von sich geben und auch keinen Sirenenton. Schlichte und einfache Sonnenuhren, die uns vorwärts schauend zurückzuführen vermögen zur eigenen Person, die sich nur von der Natur beherrschen läßt

gm

Anläßlich einer Exkursion ins Ruhrgebiet besichtigten fünfzig Professoren, Dozenten und Studenten der Technischen Hochschule Stuttgart neue Betriebe unserer Hütte



Bunte Schachteln mit „Lucifers“

Ein kurzes Klicken und es brennt die Flamme unseres Feuerzeugs, an der wir unsere Zigarette anzünden. Wir tun es mit einer Selbstverständlichkeit, als wäre es noch nie anders gewesen. Doch dann und wann, wenn wir uns behaglich in den Sessel kuscheln und den Duft der Zigarre genießen, ist es nicht allzuschwer, an Situationen zu denken, wo es verzweifelt um das letzte Streichholz ging. Und das war dann meistens gewöhnlich das Streichholz, das noch ausging.

Das könnte dem 25jährigen Wolfgang Gröning schwerlich passieren, denkt man unwillkürlich, wenn man seine Sammlung bunter Streichholzschachteln sieht. Trotzdem — die Not müßte schon sehr groß sein, wenn Gröning seine Sammlung angreifen würde. Darin zeigt sich, wie viel ihm sein Steckenpferd bedeutet, auch wenn es noch sehr jung ist.

Vor etwa einem guten Jahr dachte Gröning in erster Linie an seinen Jahresurlaub, den er mit Frau und Töchterchen im Sauerland verbringen wollte. An ein „Steckenpferd“ hatte er bis dahin kaum gedacht, da er zu jeder Zeit einige Stunden seiner Freizeit auf der Kegelbahn verbrachte — und wie eine Trophäe beweist, mit einigem Erfolg. Doch diese Dinge und auch die des Alltags traten in den Hintergrund angesichts des süßen Nichtstuns in der reizvollen Landschaft des Sauerlandes.

Hier war es dann auch bei einer gerade angezündeten Zigarette, wo die Idee zu diesem Steckenpferd aufkam. Schuld daran war das bunte Etikett auf der Streichholzdose, auf dem ein Glas Bier sehr farbenfreudig prangte. Es müßte doch interessant sein, sagte er sich, diese bunten Schachteln zu sammeln. Diese Schachtel mit dem Bierglas war dann der „Grundstein“ seiner inzwischen schon stattlichen Sammlung und darüber hinaus heute eine liebe Erinnerung an schöne Urlaubstage.

Ein altes Steckenpferd

Nun, für einen Raucher sind diese bunten Streichholzschachteln darüber hinaus die besten

Wolfgang Gröning — Steckenpferd mit Zündholzschachteln



Reiseandenken. Denn trotz Feuerzeug und Zigarettenanzünder im Auto wird man doch immer wieder auf das Streichholz zurückgreifen. Vielleicht liegt hierin auch eine Parallele zu dem Steckenpferd, Streichhölzer mit ihren bunten Dosen zu sammeln. Neu ist dieses Steckenpferd übrigens keineswegs. Schon um die Jahrhundertwende gab es Steckenpferdreiter auf diesem Gebiet, die in ihren Sammlungen beachtliche Raritäten aufweisen konnten. Doch damals sammelte man überwiegend die Etiketten der Streichholzschachteln oder aber die Etiketten mit den Holzflächen, auf denen sie aufgeklebt sind.

Im Jahre 1910 sollte für diese Sammlungen ein Wettbewerb stattfinden, der aber nicht durchgeführt wurde. Der Wettbewerb scheiterte, weil niemand von den damals schon vielen Sammlern bis zum Stichtag die erforderliche Menge erreichte. Damit schief dieses Steckenpferd jedoch nicht ein, wie sich jetzt zeigt. Nur in einigen Nuancen ist bei diesem Hobby bis zum heutigen Tage einiges anders geworden. Heute sind es die ganzen Schachteln, nach Möglichkeit noch mit Hölzern, die des Sammlers Herz erfreuen.

Größte Schachtel — aus Moskau

Doch bei dieser Art von Sammlungen wachsen die Bäume nur sehr langsam und keineswegs in den Himmel. Die Briefmarkensammler haben es da schon wesentlich besser, vor allem wenn es um Raritäten aus dem Ausland und Übersee geht — hier wie dort begehrte Sammelobjekte. Doch Wolfgang Gröning, der als Arbeitsaufnehmer in der Mechanischen Hauptwerkstatt tätig ist, wußte sehr bald, wie er dann und wann an Lucifers, Tändstickor, Matches, Allumettes, Spitschki, Fosforos oder — in gut deutsch — an Streichhölzer kommen kann.

Zunächst sind es seine Arbeitskollegen, die mit einem bescheidenen Hinweis auf die eigene Sammlung in den Urlaub verabschiedet werden. Ihnen allen gebührt der besondere Dank, sagte

Wolfgang Gröning, als er der Werkzeugzeitung von seinem Steckenpferd berichtete. Doch mehr als Worte sprechen die Streichholzschachteln mit den bunten Etiketten, von denen es in einem Jahr bereits 150 geworden sind. Auch Schachteln mit dem Atomium, dem Zeichen der Weltausstellung 1958 in Brüssel, sind in seiner Sammlung vertreten. Ihre größte Schachtel ist eine russische, auf deren Etikette ein Teil des Roten Platzes in Moskau abgebildet ist. Aber auch Zündhölzer aus skandinavischen Ländern sind vertreten.

Da die Urlaubssaison noch nicht beendet ist, wird Gröning noch einiges aus seinem Bekannten- und Freundeskreis zu erwarten haben. Er selbst hat seinen Urlaub bereits hinter sich gebracht und konnte dabei erneut Andenken besonderer Art einheimsen. Seine Sammlung enthält im übrigen Hölzer vieler und internationaler Wälder, was nicht zuletzt auch dieses Steckenpferd reizvoll macht.

gm





Kesselschmied i.R. Johann Kuster 90 Jahre alt

Trotz der unzähligen Erlebnisse, die er in seinem langen Leben hatte, konnte Johann Kuster in Beeck einige Nächte vor dem 6. September nicht recht schlafen. Denn an diesem Tage wurde der frühere Kesselschmied 90 Jahre alt. Sicher macht sich bei Kuster, der in Bommel in Holland geboren ist, das Alter bemerkbar; denn mit dem Hören und Sehen ist es nicht mehr allzu bestens bestellt. Er bleibt daher immer im Haus und erlebt die größte Freude seines Alters an seinem Großsohn, der jetzt sieben Jahre alt ist. Seinen kernigen Humor hat er sich aber bis zum heutigen Tage erhalten können. Erstaunlich im übrigen die Gesundheit dieses betagten Hüttenmanns, dem Essen und Trinken nach wie vor gut schmeckt, mehr aber noch das Pfeifchen, das ihm nicht ausgeht. Am 18. Januar 1907 kam Johann Kuster zur Hütte, auf der er bis zum 17. Mai 1930 als Kesselschmied tätig war. Die besten Glückwünsche überbrachte dem Jubilar zu seinem Geburtstag im Auftrage der August Thyssen-Hütte unsere Werksfürsorgerin, Frau Scheiermann.

Direktor Eduard Wenk zum Gedenken

Direktor Eduard Wenk, das langjährige frühere Vorstandsmitglied der Rhein. Wohnstätten AG., Duisburg, ist am 23. Juli im Alter von 66 Jahren der schweren Krankheit erlegen, die seine letzten Lebensjahre überschattete.

Mit ihm ist ein Mann von uns gegangen, dem die August Thyssen-Hütte und ihre Belegschaft viel verdankt. Direktor Wenk war, bevor er 1946 in die Leitung der Wohnungsgesellschaft berufen wurde, seit 1922 auf unserer Hütte tätig und leitete zuletzt, von 1935 an, die Bauabteilung. Schon damals konnte er neben großen Erfahrungen in der Errichtung von Industrie-Anlagen auch reiche Kenntnisse im Bau von Wohnungen und Siedlungen für unsere Mitarbeiter sammeln. Sie befähigten ihn, nach Kriegsende die schwere Aufgabe zu übernehmen, die man ihm damals antrug, als es galt, die Wunden zu heilen, die der Krieg den Wohnungen der Stahlindustrie und des Bergbaues im Duisburg-Mülheimer Raum geschlagen hatte.

Gerade unsere Mitarbeiter wissen aus eigener Erfahrung, wie groß die Kriegsschäden waren und welcher Anstrengungen es bedurfte, die beschädigten Wohnungen wieder instandzusetzen und neue zu bauen. Dem Neubau von Mietwohnungen und Eigenheimen widmete Direktor Wenk dabei sein besonderes Augenmerk. Hier führte er die Tradition fort, die sich bei der ATH — nicht zuletzt unter seiner Leitung — schon seit langer Zeit entwickelt hatte, die Wohnungen für die Belegschaft möglichst nicht mehr in Nähe der Hütte zu bauen, sondern an den Rand der Stadt ins Grüne zu legen. In diesem Bemühen wurde Direktor Wenk ein echter Pionier der Wohnung im Grünen. Davon zeugen die vielen Siedlungen, die er in Verbindung mit namhaften Architekten schuf; bei der ATH sei allein an den Eickelkamp sowie an die Wohnungen im Röttgersbach und in Walsum erinnert. Sie schaffen den Stahlarbeitern und ihren Familien inmitten reicher Grünflächen ein angenehmes Wohnen. In den vierzehn Jahren, die Direktor Wenk nach dem Kriege für den Wohnungsbau tätig sein konnte, sind nicht weniger



als 14 000 Wohnungen mit etwa 2000 Eigenheimen von der Rheinischen Wohnstätten-Gesellschaft geschaffen worden. Außerdem hatte er in seiner Schublade Pläne für 5000 neue Wohnungen, die noch gebaut werden sollen.

Reich war also die Ernte dieses in die Breite wirkenden Lebens und Schaffens. Es zielte ganz darauf ab, dem Arbeiter zu einer höheren Wohnkultur zu verhelfen. Diesem Ziel diente nicht zuletzt auch die Idee, die Direktor Wenk zusammen mit Arbeitsdirektor Meyer verwirklichen konnte, die Besitzer von Eigenheimen und Mieter zu Wohngemeinschaften zusammenzuschließen und damit zur Selbstverantwortung zu erziehen. Stets hatte er ein offenes Ohr für die Nöte und Sorgen der Besitzer von Eigenheimen; seine Tür stand den Männern der Wohngemeinschaften immer offen.

In Direktor Wenk verlor unsere Hütte einen guten Freund, dessen Andenken vor allem in den Siedlungen, die er schuf, und bei ihren Bewohnern fortleben wird.



ATH-Veteran Heinrich Hetzel 94 Jahre alt

Seinen 94. Geburtstag konnte am 18. August der älteste Pensionär unserer Hütte, Heinrich Hetzel, im Kreis seiner noch lebenden fünf Kinder begehen. Hetzel, der aus Winnekendonk bei Kevelaer stammt, war früher als Bodestampfer im Thomaswerk unserer Hütte tätig. Im September 1899 verfuhr er seine erste Schicht in dem damals seit zwei Jahren bestehenden Betrieb, dem er während seiner ganzen Zugehörigkeit zur Hütte auch die Treue gehalten hat. Die Tätigkeit eines Bodestampfers gibt es heute nur noch in abgewandelter Form. Auch hier ist die Mechanisierung eingezogen. Die Böden für die Konverter werden nur noch maschinell gestampft.

Trotz seines hohen Alters nimmt Hetzel an den Geschehnissen der Zeit, vor allem auch der Hütte, noch regen Anteil. Im letzten Krieg vertrieben ihn die Bomben mit seiner Frau von Alsum, wo sie vorher immer gewohnt hatten, nach Bruckhausen. In der Schulstraße 77 fand das Ehepaar zunächst unter dem Dach eine bescheidene Bleibe, vor kurzem hatte es das Glück, eine Etage tiefer ziehen zu können.

Die Werksfürsorgerin unserer Hütte, Frau Scheiermann, überbrachte dem Jubilar im Auftrag der Werkleitung die besten Glückwünsche.

Einstellung von Lehrlingen

Das Ausbildungswesen teilt mit:

Auch zu Ostern 1960 werden bei der August Thyssen-Hütte wieder technische und kaufmännische Lehrlinge sowie weibliche Büroanlernlinge eingestellt.

Bei den technisch-gewerblichen Berufen werden folgende Lehrlinge angenommen: Maschinenschlosser, Hüttenjungwerker, Dreher, Walzendreher, Starkstromelektriker, Elektrowerkler, Fernmeldemonteure, Maurer, Modellschreiner, Bauschreiner, Schriftsetzer, Laboranten und Werkstoffprüfer. Jugendliche, welche die Abschlußklasse der Volksschule erreicht haben, können sich ab sofort an jedem Werktag zwischen 13 und 16 Uhr bei unserer Abteilung Technisches Ausbildungswesen, Tor III, melden. Letzter Bewerbungstermin ist der 31. Oktober. Die Einstellung wird von dem Ergebnis der ärztlichen Untersuchung und der Eignungsprüfung abhängig gemacht; sobald dieses vorliegt, erhält der Bewerber unaufgefordert Bescheid. *

Die Bewerber für Stellen als kaufmännische Lehrlinge und weibliche Büro-Anlernlinge können ihre Unterlagen (handgeschriebener Lebenslauf, Abschriften der letzten drei Schulzeugnisse, Herbstzeugnis 1959 kann nachgereicht werden, und Lichtbild) der Abteilung Kaufmännisches Ausbildungswesen einreichen. Letzter Annahmetag ist der 12. Oktober.



FRIEDRICH PETERS, Werkstoffprüfingenieur, Versuchsanstalt — 1. Oktober



FRANZ WYREMBECK, Kolonnenführer Elektrobetrieb Hochofen — 1. Oktober



HEINRICH HOLTAMP, Elektromonteur El. Zentrale — 3. Oktober



JOHANN KLIMEK, Zuschläger Walzwerk I — 3. Oktober



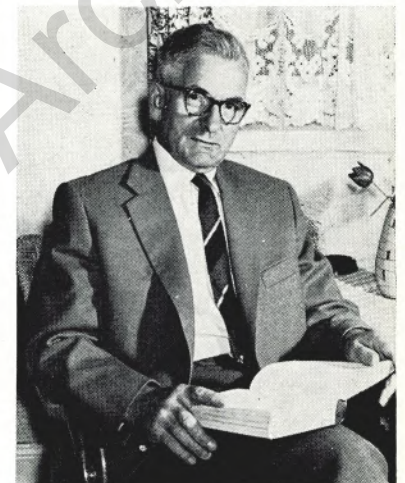
KARL VOIGT, Kranführer Elektrobetrieb I — 5. Oktober



ERWIN MOHR, Obermaschinist Gaszentrale — 6. Oktober



HEINRICH PETERS, Büroangestellter Betonwarenfabrik — 7. Oktober



PETER SEVERINS, Vorarbeiter Zurichtung I — 8. Oktober

25 JAHRE IM DIENST

- Paul Thiel**, Kraftanlagen, am 1. Oktober
Franz Sundermeier, Maschinenbetrieb Hochofen, am 16. Oktober
Paul Krzeminski, Thomaswerk, am 17. Oktober
Gustav Kirstein, Werkschutz, am 26. Oktober

85 JAHRE ALT

- Franz Kamulski**, Dbg.-Hamborn, Diesterwegstraße 9, am 7. Oktober
Johann Bulla, Dromersheim/Bingen, Dielengasse 12, am 10. Oktober
Nikolaus Löw, Dbg.-Hamborn, Wackerdonkstraße 113, am 13. Oktober

80 JAHRE ALT

- Joseph Richter**, Dbg.-Meiderich, Styrumer Straße 84, am 17. August
Leopold Freitag, Pinneberg, Mühlenstraße 52, am 27. September
Viktor Pawlowski, Dbg.-Hamborn, Otto-Karstraße 7, am 3. Oktober
Franz Obieglo, Dbg.-Hamborn, Wilfriedstraße 42, am 8. Oktober
Johann Gladzinski, Dbg.-Hamborn, Wiesenstraße 41, am 16. Oktober

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

7. August: Eheleute **Paul Schneider**, Dbg.-Hamborn, Im stillen Winkel 24
 2. Oktober: Eheleute **Adolf Grimm**, Dbg.-Hamborn, Hagedornstraße 8
 11. Oktober: Eheleute **Martin Retaiski**, Walsum, Im kleinen Feld 30

DIE EHE SCHLOSSEN

- Karl-Rudolf Borchmeyer**, Verkauf I, mit Sigrd Sternemann, am 21. Mai

- Horst Giebels**, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Karin Loos, am 22. Mai
Rolf Teuscher, Verkehrsabteilung, mit Maria Woll, am 2. Juni
Anne-Marie Radke, Lochkartenabteilung, mit Karlheinz Clajoupka, am 16. Juni
Günter Schott, Maschinenbetrieb Sinteranlage, mit Irmgard Böllert, am 19. Juni
Werner Hofs, Maschinenbetrieb II, mit Ursula Rudnick, am 25. Juni
Werner Gottwald, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Lieselotte Hefendele, am 26. Juni
Walter Theismann, Kraftanlagen, mit Marianne Siebierski, am 26. Juni
Günter Hoffmann, Maschinenbetrieb I, mit Martha Belter, am 26. Juni
Albert Vogel, Kokerei August Thyssen, mit Gerda Gawenus, am 3. Juli
Margarete Kaiser, Hausverwaltung, mit Karl Sieger, am 5. Juli
Eberhard Strziga, Elektrobetrieb Sinteranlage, mit Dorothea Schlenkermann, am 6. Juli
Walter Loth, Steinfabrik, mit Gerda Herholz, am 8. Juli
Friedrich Reuter, Hochofen, mit Johanna Schweig, am 9. Juli
Heinrich Koprian, Kokerei August Thyssen, mit Edelgard Swakowski, am 10. Juli
Günter Schonnop, Warmbandwerk, mit Therese Werner, am 10. Juli
Herbert Weissberg, Betriebswirtschaft, mit Margret Willems, am 10. Juli
Wilhelm Schmitz, Maschinenbetrieb II, mit Irmgard Overländer, am 10. Juli
Kurt Peter, Zurichtung I, mit Annamaria Diekmann, am 13. Juli
Berthold Wacławski, Thomasschlackenmühle, mit Ingrid Klemens, am 17. Juli
Manfred Groegel, Sauerstoffanlage, mit Erika Kostlahn, am 17. Juli
Horst Schubert, Versuchsanstalt, mit Margit de Beyer, am 17. Juli
Hubert von Kuczkowski, Wärmestelle, mit Anneliese Franzen, am 17. Juli

- Albert Schiltauer**, Elektrobetrieb I, mit Monika Hauswald, am 17. Juli
Rudolf Grabinger, Hochofen, mit Hannelore Koßack, am 17. Juli
Karl Schauer, Technisch-wissenschaftliche Abteilung, mit Inge Rüsen, am 18. Juli
Wolfgang Fischer, Revision, mit Ingeborg Collet, am 21. Juli
Ernst Ludwig Dickel, El. Zentralen, und Stromverteilung, mit Elisabeth Lenzen, am 22. Juli
Norbert Ritter, Hochofen-Instandhaltung, mit Brigitte Braatz, am 23. Juli
Edward Jakubowski, Walzwerk I, mit Hedwig Schulz, am 23. Juli
Helmut Frickel, Thomaswerk, mit Margarete Lohbeck, am 23. Juli
Hans Unterberg, Kokerei August Thyssen, mit Marianne Clasen, am 24. Juli
Herbert Hamacher, Stoffwirtschaft, mit Luise Schindler, am 24. Juli
Herbert Linke, Warmbandwerk, mit Helga Jahnke, am 24. Juli
Hermann Schneiders, Thomaswerk, mit Helga Willmes, am 24. Juli
Gerhard Hartings, Martinwerk II, mit Helga Maas, am 24. Juli
Hans Ackers, Elektrobetrieb II, mit Christel Dreyer, Neubauabteilung, am 24. Juli
Herbert Lehnert, Thomaswerk, mit Helga Rienser, am 24. Juli
Helmut Hofmann, Bauabteilung, mit Lieselotte Brauer, am 24. Juli
Joachim Ubrig, Verzinkung, mit Christel Schmidt, am 24. Juli
Herbert Rudolph, Lochkartenabteilung, mit Anna Maria Lücke, am 24. Juli
Hartmut Tümmers, Einkauf, mit Helga Schürmann, F. T. A., am 25. Juli
Alois Mopper, Neubauabteilung, mit Elisabeth Heising, am 27. Juli
Horst Schmidtko, Warmbandwerk, mit Klara Bergmannshoff, am 30. Juli
Fritz Rudack, Blechbearbeitungswerkstatt, mit Franziska Beckerle, am 30. Juli

- Emil Krüßmann**, Blechbearbeitungswerkstatt, mit Renate Geußen, am 31. Juli
Heinz Gröne, Walzwerk I, mit Brigitte Liebert, am 31. Juli
Kurt Wolff, Maschinenbetrieb II, mit Helga Rumpf, Verkauf II, am 31. Juli

PERSONALMAPPE

Der Aufsichtsrat genehmigte in seiner Sitzung vom 27. August die Erteilung der Procura an

Dr. Hanns-Jürgen Kunze, Leiter der Abteilung Volkswirtschaft/Statistik.

Handlungsvollmacht wurde erteilt

Heinrich Fredecker, Verkehrsabteilung.

Ferner wurden ernannt

Zum Betriebschef:

Dipl.-Chem. Walter Dobner, Chemisches Hauptlaboratorium;

zu Betriebsleitern:

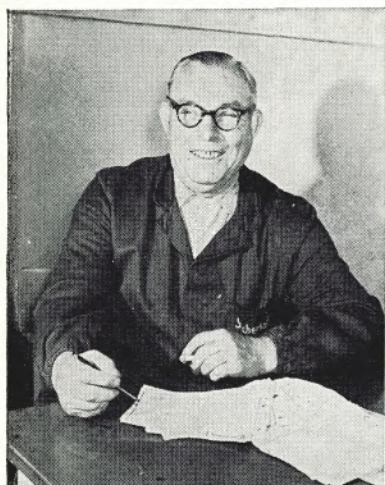
Hans Irkes, Elektro-Hauptwerkstatt,
 Dipl.-Ing. Joachim Koenitzer, SM-Stahlwerk II,
 Dipl.-Ing. Heinz Peters, Hochofen,
 Dipl.-Chem. Dr. Tillmann Richter, Chemisches Hauptlaboratorium,
 Dr.-Ing. Karl-Heinz Rieskamp, Warmbandwerk,
 Dipl.-Ing. Hans Ross, El. Zentralen und Stromverteilung,
 Dr.-Ing. Franz Weber, Blockbrammenstraße;

zu Obermeistern:

Ernst Liedtke, SM-Stahlwerk II,
 Heinrich Reitz, Neubauabteilung;

zu Bürovorstehern:

Eduard Bohl, Chemisches Hauptlaboratorium,
 Fritz Schäfer, SM-Stahlwerk II,
 Heinrich von Stockum, Versuchsanstalt,
 Franz Weidemann, Technische Verwaltung.



HEINRICH GEILING, Walzmeister
Walzwerk I — 9. Oktober



MAX KRÜGER, 1. Konvertierermann
Thomaswerk — 9. Oktober



JOHANN LIESFELD, Schlosser, Blech-
bearbeitungswerkstatt — 10. Oktober



IGNAZ KOWALKOWSKI, Vorarbeiter
Zurichtung I — 14. Oktober



JOHANN LÖRKS, Vorarbeiter, Warm-
bandwerk Sammelstelle — 17. Oktober

Margret Czelbras, Finanzabteilung, mit
Egon Bernhard Lechtenberg, am
7. August

Willfried Machein, Elektrobetrieb II, mit
Maria Gesing, am 11. August

Paul Burek, Elektrobetrieb Bandwalz-
werk, mit Marliese Wilhelmine Stahl,
am 12. August

Karl Borgartz, Kaltbandwerk, mit Erika
Lamers, am 14. August

Hans-Georg Schuhmann, Bauabteilung
mit Ingeborg Stanelle, am 15. August

Gerhard Geisler, Wärmestelle, mit Edith
Brendel, am 15. August

Heinrich Gusko, Chemisches Hauptlabora-
torium, mit Luise Will, am 17. August

Karlheinz Ruby, Zurichung I, mit Christel
Kees, am 19. August

Franz Oschetzki, Martinwerk II, mit Mag-
dalene Maaß, am 20. August

Heinz Ohletz, Sinteranlage, mit Ilse
Lang, am 20. August

Karl-Heinz Hasiwa, Abnahme, mit
Elfriede Blumenrath, am 21. August

Dieter Rissel, Sinteranlage, mit Elisabeth
Plängsken, am 21. August

Ludwig Biberger, Martinwerk I, mit
Heidelinde Heigl, am 21. August

Manfred Drescher, Elektrobetrieb I, mit
Christa Hechler, am 21. August

Herbert Seibold, Bauabteilung, mit
Christel Heß, am 24. August

Walter Schlapp, Stoffwirtschaft, mit
Margarete Schichtel, Werksküche, am
25. August

Heinrich Slomiany, Mechanische Haupt-
werkstatt, mit Margret Schulz, am
26. August

Wolfgang Bohn, Blechzurichtung Warm-
bandwerk, mit Maria Dabrowski, am
26. August

Siegfried Birkholz, Zurichung, mit Helga
Lanski, am 26. August

Friedhelm Arenbeck, Mechanische Haupt-
werkstatt, mit Ruth Mölders, am
26. August

Herbert Schmieder, Rohrnetz- und Heiz-
anlagen, mit Ursula Heldt, am
27. August

Werner Ahlhorn, Hochofen, mit Frieda
Sempert, am 27. August

Hubert Bell, Elektrobetrieb Sinteranlage,
mit Karola Zappl, am 31. Juli

Hans-Georg Romeike, Stoffwirtschaft, mit
Gislinde Engler, am 31. Juli

Karl Schütze, Thomasschlackenmühle, mit
Renate Wozignoj, am 31. Juli

Wolfgang Becker, Versuchsanstalt, mit
Renate Schläpe, Versuchsanstalt, am
1. August

Heinrich Kersten, Warmbandwerk, mit
Renate Goonen, am 1. August

Karl Sauer, Betriebswirtschaft, mit Anne-
marie Werno, am 3. August

Friedrich Schmidt, Warmbandwerk, mit
Christine Mangelmann, am 4. August

Heinz Kratschke, Kokerei August Thyss-
sen, mit Helga Klein, am 6. August

Gerhard Garwol, Kraftanlagen, mit
Anna Trapp, am 6. August

Wilhelm Schneider, Zurichung, mit Elisa-
beth Dordel, am 6. August

Günter Mott, Warmbandwerk, mit
Elfriede Römer, am 7. August

Rolf Kremer, Kokerei August Thyssen,
mit Hildegard Wolmerath, 7. August

NACHWUCHS KAM AN

Wilhelm Gronemann, Maschinenbetrieb I
Beate am 26. Juni

Erwin Petrak, Elektrobetrieb I
Armin am 4. Juli

Günter Weyers, Maschinenbetrieb Stahl-
und Walzwerk, Margit am 4. Juli

Rudolf Gaidosch, Hochofen
Elke am 6. Juli

Karlheinz Karen, Mechanische Haupt-
werkstatt, Beatrix am 10. Juli

Werner Althoff, Verkehrsabteilung
Dietmar am 13. Juli

Erich Tyrakowski, Stoffwirtschaft
Angelika am 15. Juli

Gustav Dreyer, Martinwerk II
Uwe am 16. Juli

Erwin Pak, Kraftanlagen
Jürgen am 17. Juli

Eckhardt Bartz, Warmbandwerk
Michael am 17. Juli

Günter Strauß, Wärmestelle
Volker am 18. Juli

Günther Gröschel, Maschinenbetrieb I
Gisela am 18. Juli

Erwin Dietrich Knoop, Breitbandwerk
Thomas-Dagobert am 19. Juli

Kurt Staffel, Blechzurichtung Kaltwalz-
werk, Gabriele am 19. Juli

Aloys Pleye, Verzinkung
Manfred am 19. Juli

Christfried Wenzel, Blechzurichtung
Warmbandwerk, Heide am 19. Juli

August Kreuzer, Bauabteilung
Friedrich am 20. Juli

Günther Steffen, Elektrobetrieb I
Wolfgang am 20. Juli

Ewald Stobbe, Mechanische Hauptwerk-
statt, Erwin am 21. Juli

Matthias Nonnweiler, Kaltwalzwerk
Rainer am 21. Juli

Ernst Brünner, Steinfabrik
Uwe am 22. Juli

Helmut Fallynski, Zurichung I
Brunhilde am 24. Juli

Hans Josten, Elektrobetrieb I
Uwe am 24. Juli

Klaus Ritter, Hochofen
Christine am 24. Juli

Hans-Jürgen Tyrann, Martinwerk II
Klaus-Herbert am 24. Juli

Werner Grulza, Bauabteilung
Klaus-Werner am 27. Juli

Hans Müller, Walzendreherei
Lutz am 27. Juli

Walter Kociak, Elektrobetrieb Hochofen
Michael am 28. Juli

Werner Horstkamp, Zurichung V
Hedda am 29. Juli

Fritz Zemke, Verzinkung
Petra am 29. Juli

Paul Nikulka, Hochofen
Jutta am 29. Juli

Elisabeth Schaumlöffel, Neubauabteilung
Angelika am 30. Juli

Kurt Gretzki, Thomaswerk
Wolfgang am 30. Juli

Florentin Mensch, Warmbandwerk
Andrea am 30. Juli

Richard Scharmer, Magazinverwaltung
Ronald am 30. Juli

Werner Brill, Elektrobetrieb Hochofen
Heiner am 30. Juli

Adolf Roller, Graphische Anstalt
Gudrun am 30. Juli

Herbert Förster, Elektrobetrieb Band-
walzwerk, Klaus am 31. Juli

Karl Brandt, Hochofen
Dieter am 31. Juli

Alwin Apitzsch, Kaltwalzwerk
Achim am 31. Juli

Herbert Roggenbuck, Bauabteilung
Elke am 31. Juli

Heinz Stucki, Chemisches Hauptlabora-
torium, Jörg am 31. Juli

Heinrich Kampen, Porenbetonanlage
Angelika am 1. August

Karl-Günther Löhner, Verzinkung
Ralf am 2. August

Adolf Wischert, Rohrnetz- u. Heizanlagen
Klaus am 3. August

Johann Seiderer, Warmbandwerk
Sabine am 4. August

Edgar Zwickler, Verzinkung
Rita am 4. August

Fritz Heße, Betriebswirtschaft
Andrea am 4. August

Günter Szymanowski, Elektrobetrieb
Hochofen, Silvia am 6. August

Hermann Adelhardt, Hochofen
Michael am 7. August

Kaspar Bade, Zurichung
Manfred am 7. August

Helmut Bechlingberg, Mechanische
Hauptwerkstatt, Jutta am 7. August

Heinrich Wendland, Blechzurichtung Kalt-
walzwerk, Ulrich am 7. August

Matthias Eul-Herges, Hochofen
Marion am 8. August

Werner Gottwald, Straße V
Peter am 9. August

Günter Scholz, Martinwerk II
Frank am 10. August

Kurt Schroer, Mechanische Hauptwerk-
statt, Horst am 11. August

Horst Kalbfell, F. T. A.
Heike am 11. August

Leo Krüger, Zurichung
Loni am 12. August

Horst Adler, Thomaswerk
Horst am 12. August

Günter Sprafke, Maschinenbetrieb II
Rainer am 12. August

Heinz Wachsmuth, Bauabteilung
Doris am 12. August

Willi Kaiser, El. Zentralen und Stromver-
teilung, Sabine am 13. August

Friedrich Knopp, Bauabteilung
Ingo am 14. August

Günter Berge, Blechzurichtung Kaltwalz-
werk, Gerlinde am 14. August

Dieter Pollmeyer, Lochkartenabteilung
Dagmar-Hedwig am 17. August

Paul Meyer, Einkauf
Claudia-Ulrike am 17. August

Hans Schäfer, Verkaufsabrechnung
Elke am 17. August

Werner Zabel, Martinwerk I
Angelika am 18. August

UNSERE TOTEN



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

MUHLN, Friedrich	Schlosserlehrling, Lehrwerkstatt	16. Juli
PODOBIENSKI, Heinrich	Reiniger, Sinteranlage	21. Juli
HOFFMANN, Karl	Wachmann, Werkschutz	24. Juli
SCHMITT, Nikolaus	Pensionär (Vorarbeiter, Elektrobetrieb)	31. Juli
HAMACHER, Anton	Pensionär (Hilfsschlosser, Kraftanlagen)	15. August
WEILAND, Walter	Säger, Bergbau- und Hüttenbedarf	15. August
MEHLER, Erich	Schlosser, Bergbau- und Hüttenbedarf	16. August
DULISCH, Otto	Bunkermann, Schlackenmühle	16. August
HARTL, Anton	Elektrokarrenbeifahrer, Bauabteilung	21. August
PREUSS, Alfons	Vorarbeiter, Bauabteilung	31. August

Rundfunk- Ausstellung

Was ein Mitarbeiter der ATH in Frankfurt sah

Über 15 Millionen Bundesbürger besitzen ein Rundfunkgerät, fast drei Millionen einen Fernsehapparat. Sicherlich gibt es kaum einen Haushalt bei unseren Mitarbeitern, in dem nicht ein Gerät Tag für Tag eine Quelle der Unterhaltung und Belehrung ist und die Familie am Zeitgeschehen teilnehmen läßt. Wer von uns erinnert sich noch an die ersten Geräte Anfang der zwanziger Jahre, an deren Hörmuscheln wir als Jungen hingen und die ersten Sportübertragungen im Westdeutschen Rundfunk verfolgten, während die Eltern uns vergeblich an den Kaffeetisch zu locken versuchten. Seither haben sich die Geräte gewaltig gewandelt und verbessert. Sie ändern sich laufend, wie dieser Bericht zeigt, den H. Peter vom Elektro-Einkauf über seinen Besuch auf der diesjährigen Rundfunk-, Fernseh- und Phono-Ausstellung in Frankfurt für die *Werkzeitung* schrieb.

Messeschlager Nummer 1 in Frankfurt war in diesem Jahre die „Stereophonie“, die ein echtes räumliches Hören ermöglicht. Diese Technik findet zunächst nur für Schallplatten und Tonbandgeräte Anwendung. Jedoch ist beabsichtigt, sie bereits in kurzer Zeit — etwa in drei bis vier Jahren — auch für den Rundfunk einzusetzen. Dafür benötigt man jedoch jeweils einen zweiten Sender. Was ist nun Stereophonie? Die Entwicklung zu ihr führte über den 3-D-Klang und Hi-Fi (engl. = High Fidelity, d. h. höchste Wiedergabetreue aller Musikinstrumente) zu dem bei der Stereophonie möglichen räumlichen Hören. Dieser Effekt wird durch die besondere Aufnahmetechnik mit zwei Mikrofonen oder einem Spezialmikrofon erzielt. Das auf diese Weise aufgenommene Klangbild wird in der Übertragung ebenfalls über zwei Lautsprecher ausgestrahlt. Praktisch gesehen übernehmen die Aufnahmemikrofone nichts anderes als die Funktion der menschlichen Ohren, so daß auch in der Ton-Wiedergabe erstmalig ein getrenntes Wahrnehmen rechts und links möglich ist und der Standort der Klangquellen einwandfrei räumlich festgestellt werden kann.

Zwangsläufig muß natürlich auch die Stereo-Schallplatte, die den Vermittler zwischen Aufnahme und Wiedergabe bildet, zwei Tongänge haben. Es war nun ein genialer Einfall, daß es gelang, sie gleichzeitig in die gleiche Tonrille der Schallplatte zu legen, da sonst bei der Stereotechnik wieder Schallplatten mit größerem Durchmesser notwendig geworden wären. Stereoplatten kann man, wenn sie keinen Schaden erleiden und wenn sie vor allem ihre stereophonische Aufgabe erfüllen sollen, nur mit einem Stereo-Gerät spielen. Die Stereo-Plattenspieler und Plattenwechsler ermöglichen jedoch auch das Abspielen der üblichen Normal- und Langspielplatten.

Viele Besitzer von Rundfunkgeräten und Musiktruhen bisheriger Bauart können auch stereophonische Schallplatten abspielen, wenn sie sich einen „Stereo-Tonarm“ im Plattenspieler und „Stereo-Zweikanal-Verstärker“ kaufen (Preis 180 bis 250 DM); er ist für jeden Typ und jede Bauart geeignet.

Beim Fernsehen ermöglichte die neue Weitwinkel-Bildröhre (110 Grad) eine Verkürzung der Gehäusetiefe von 58 Zentimeter im Jahre 1952 auf jetzt 37 Zentimeter. Die Geräte erhielten so eine gefällige Form und konnten auch im Gewicht verringert werden.

Seit längerer Zeit strebt man bekanntlich an, ein zweites Fernseh-Programm (vermutlich Ende 1960) auszustrahlen. Die Wellenlängen, die dafür zur Verfügung stehen, fallen in den Bereich der ultra-hohen Frequenzen, abgekürzt UHF. (UHF = Ultra hohe Frequenzen, VHF = Very high Frequency; engl. = sehr hohe Frequenzen.) Als notwendigen zusätzlichen Empfangsteil für Fernsehgeräte entwickelten die Konstrukteure deshalb den UHF-Tuner, der in alle Geräte der Baujahre 1958/59 und 1959/60 eingebaut werden kann (Preis etwa 100 bis 120 DM). Für Geräte



ER SCHWENKTE DIE SCHÜTZENFAHNE AUF DEM BURGPLATZ

Fahنشwenken gehört in rheinischen Landen zu einem bei jungen Männern vielgeübten, traditionsreichen Brauch. Man kennt es vor allem bei Junggesellenvereinen und Schützenbruderschaften. Zum ersten Male nun wurde am 23. August in Duisburg im Rahmen des Stadtschützenfestes ein Wettbewerb der Fahنشwenker aus ganz Nordrhein-Westfalen veranstaltet. Auch ein Mitarbeiter unserer Hütte war mit dabei, und zwar der Schlosser Erich Heina vom Maschinenbetrieb I. Er vertrat die St. Hubertus-Schützengilde Hamborn von 1883, in der er übrigens in den beiden vergangenen Jahren bereits „Prinz“ war. Unser Bild zeigt Heina vor seinen Schützenbrüdern während des Schützenzuges zum Burgplatz. Unter den vierzig Bewerbern um die Meisterschaft der Fahنشwenker langte es für Heina mit 34 Punkten allerdings nicht zu einem der ersten Plätze. Aber vielleicht ist ihm das Glück später einmal hold; jedenfalls wäre es ihm zu wünschen.

früherer Baujahre stellt ein sog. UHF-Converter die ideale Lösung dar, ein selbständiges Gerät mit eigenem Netzteil, das einen UHF-Tuner besitzt (Preis 120 bis 150 DM).

In Frankfurt sah man auch Fernseh-Farbfilter. Sie können je nach Geschmack Verwendung finden. Die leicht abgestimmten Farbtöne geben dem Bild jene weiche Nuance, die ihm in Schwarz-Weiß oft fehlen. Besonders hervorstechend ist die Wirkung beim Landschaftsbild durch die pastellartige Übertönung von Licht- und Schattenreflexen, wodurch der Eindruck des Farbsehens vermittelt wird.

Eine Neuheit stellte ein Hochleistungs-Fernseher im Format 39 x 37 x 26 cm (Koffergerät) dar, das u. a. für Campingfreunde gedacht ist. (Amerikanische Kleinbildröhre in 110 Grad Technik, Bildgröße 14,5 x 18 cm, 220 V Ws., 150 W; Preis 698 DM.)

Beim Rundfunk waren zweifellos die in Form und Klang eleganten Transistor-Taschen- und -Koffergeräte der Schlager. Ein winziger, stecknadelgroßer Kristallkörper ist in der Lage, in vieler Hinsicht die Funktionen unserer Röhren

zu übernehmen. Er verlangt dabei nur kleinste Betriebsspannungen, ist äußerst sparsam und belohnt uns mit nahezu unbegrenzter Lebensdauer.

Bei Tonbandgeräten sind neben der Stereophonie erwähnenswert die Erhöhung der Spielzeit, eine Verbesserung der Wiedergabe von Musik und Sprache sowie die „Trick-Taste“. Mit ihr kann man in ein bereits gespieltes Band nachträglich zusätzliche Effekte einblenden, z. B. einen Schmalfilm musikalisch untermalen und außerdem noch erklärenden Text dazu sprechen.

Abschließend noch einen Hinweis für den Foto-Amateur. Mit einem Dia-Steuerungs-Automaten wurde eine Neuentwicklung gezeigt, die jeden Fotofreund begeistern wird. Wer bisher seine Dias immer selbst erläutern mußte, kann das nun seinem Tonbandgerät überlassen, das durch den Steuerungs-Automaten eine synchrone Verbindung zu dem automatischen Dia-Projektor herstellt. Dieser Automat ist bei allen Typen und Bauarten verwendbar. Die Zeitabstände für den Bildwechsel sind beliebig und können ganz der Schilderung angepaßt werden. (Preis etwa 130 bis 150 DM.)

