



unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

4





BEIM AUFBAU DES WERKES BEECKERWERTH schoß Helmut Kainowski von der Fotogruppe dieses interessante Bild über den ausgetrockneten Klärteich am Rhein. Das Foto wurde bei der Ausstellung der Fotogruppe Anfang April im Torhaus 1 gezeigt. (Siehe hierzu auch den Bildbericht auf Seite 17)

■ Bei der Hannover-Messe 1965 werden die Besucher im Hause Thyssenstahl eine Reihe von Neuheiten aus der Produktion der ATH und der Thyssen Industrie sowie der Niederrheinischen Hütte und der Westfälischen Union, des Eisenwerks Steele und des Lennenerwerks Altena finden. Eine Sonderschau „Thyssen-Erzeugnisse für den Fahrzeugbau“ unterrichtet über die Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe für die Kraftfahrzeugindustrie. In einer Ausstellung „Die Thyssen-Gruppe heute“ wird der Gesamtkonzern in seiner Größe und Bedeutung vorgestellt. Die Westfälische Union und die Thyssen Industrie führen am 26. April und 1. Mai ein Vortragsprogramm durch.

■ In der Eisen- und Stahlindustrie wurden entsprechend dem Vorschlag des Schlichters ab 1. Februar die Tariflöhne um 7,5 Prozent und die Tarifgehälter um 8,5 Prozent erhöht. Außerdem wird der Tarifierlaß für alle Altersgruppen über 18 Jahre um zwei Werkstage heraufgesetzt. Ferner wurden die Sonderzahlungen (Weihnachtsgeld, Sonderprämie) in Höhe von 50 Prozent des durchschnittlichen Monatseinkommens der Monate Februar bis Juni 1965, berechnet auf der Basis von 182 Stunden im Monat, tariflich verankert. Die bisherigen betrieblichen Auszahlungsrichtlinien werden jedoch hierdurch nicht berührt. Die ursprünglich für den 1. Juli 1965 vorgesehene Verkürzung der Arbeitszeit von 42 auf 40 Stunden wöchentlich ist um ein Jahr verschoben worden.

■ Die Wahl zur Jugendvertretung der August Thyssen-Hütte findet am 3. und 4. Mai statt. Die technischen Lehrlinge wählen am 3. Mai in der Lehrwerkstatt, die kaufmännischen am 4. Mai in der Werkküche II (Hauptverwaltung). Die zur Wahl stehende Liste enthält 10 Kandidaten.

■ Mit dem Großen Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik wurde Dr. h.c. Georg Lösch, Vorstandsmitglied der Deutsche Edelstahlwerke AG und Vorsitzender der Edelstahlvereinigung, aus Anlaß seines 65. Geburtstages ausgezeichnet. Der Wirtschaftsminister von Nordrhein-Westfalen, Kienbaum, würdigte bei der Übergabe die vielfältigen und großen Verdienste Dr. Löschs für die deutsche Edelstahlindustrie.

AUS DEM INHALT:

- 3 Soll und Haben 1963/64:
ATH investierte in vier Jahren 1,3 Milliarden DM
- 5 Bericht des Vorstandes: Ein neuer Abschnitt in der Geschichte des Thyssen-Konzerns begann
- 8 Die ATH produzierte 1963/64 erstmals über vier Millionen Tonnen Rohstahl
- 10 Unsere Mitarbeiter: Fast jeder zehnte Mitarbeiter über 25 Jahre bei der ATH
- 13 Röntgen-Reihenuntersuchung vom 3. bis 19. Mai
- 14 Beeckerwerth — Werk im Grünen
Fotos aus dem neuen Werk 2
- 16 264 neue Lehrlinge bei der ATH
Frühjahrskonzert des Thyssen-Chors ein voller Erfolg

- 17 Große Foto-Ausstellung der ATH-Fotogruppe
- 18 Zweite Bandverzinkungsanlage der ATH vor Aufnahme der Produktion
- 20 Filmstar Beeckerwerth
- 22 Rund um den Weißdorn:
Der Thyssen-Konzern nach dem ersten Weltkrieg
- 24 Es geht um die Sicherheit:
Verkehrssicherheitstage 1965 auch bei der ATH
- 26 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELBILD

Das neue Werk 2 in Beeckerwerth aus der Luftperspektive (Luftaufnahme Walter Moog / freigegeben Reg.-Präs. Düsseldorf 19/1810)

BILD DER LETZTEN SEITE

Brammen warten auf den Einsatz in die Tiefofen in Beeckerwerth (Farbaufnahme: Bernd König)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSSEN-HOTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

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

Bilder: Blaczyk, Epha, Friedrichsen, Kainowski, König, Lang, Meyer, Preuß, Schulze, Zimmermann, Zurr, ATH-Archiv — Schaubilder: Sicherheitswesen (Wolf) und Ruhrstudio

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

August Thyssen-Hütte investierte in den letzten vier Jahren 1,3 Milliarden DM

Der Bericht des Vorstandes über das am 30. September 1964 zu Ende gegangene Geschäftsjahr 1963/64, aus dem wir auf den Seiten 2 bis 12 die wichtigsten Teile veröffentlichen, beginnt mit der erfreulichen Feststellung, daß nicht nur ein ereignisreiches, sondern auch alles in allem zufriedenstellendes Jahr hinter uns liegt, in dem alle Gesellschaften unseres Unternehmensbereiches neue Höchstziffern in Produktion und Absatz erzielten. Diese günstige Entwicklung kommt auch im Jahresabschluß der ATH zum Ausdruck, den der Leiter unseres Rechnungswesens, Direktor B a c k h a u s, der Belegschaft, wie alljährlich, erläutert.

Wie die Gegenüberstellung der ATH-Bilanzen zum 30. September 1964 und 30. September 1963 auf der folgenden Seite zeigt, hat der Bilanzumfang im abgelaufenen Geschäftsjahr wiederum stark zugenommen. Während nämlich im Vorjahr unser

Gesamtvermögen 2244 Mill. DM betrug, weist die Bilanz zum 30. September 1964 auf der Aktivseite Vermögenswerte von insgesamt 2995 Mill. DM

aus. Die Erhöhung um 751 Mill. DM ist im wesentlichen auf zwei bedeutsame Ereignisse im abgelaufenen Geschäftsjahr zurückzuführen. Einmal haben wir bekanntlich insgesamt 95,3 Prozent der Phoenix-Rheinrohr-Aktien erworben und damit einen erheblichen Zugang auf unserem Beteiligungskonto zu verzeichnen gehabt, zum anderen konnte unser neues Werk in Beeckerwerth fertiggestellt werden, was zu einer weiteren starken Zunahme auch beim Sachanlagevermögen geführt hat.

Unsere diesjährige Bilanz ist mit den früheren nicht mehr ohne weiteres vergleichbar, da sich im Zusammenhang mit dem Erwerb der Phoenix-Rheinrohr-Beteiligung verschiedene Bilanzpositionen erheblich verändert haben. Sie bedarf daher einiger zusätzlicher Erläuterungen, wobei wir uns die Hauptposten in der Bilanz einmal der Reihe nach ansehen wollen.

Bei den Werksanlagen ist der Bruttowert 1963/64 um rd. 350 Millionen DM größer geworden. Damit hat unsere Hütte allein in den letzten vier Jahren fast 1,3 Milliarden DM für die Erstellung neuer Anlagen aufgewendet.

Der Zugang im letzten Jahr betrifft mit etwa zwei Dritteln die Fertigstellung der neuen Werksanlagen in Beeckerwerth. Außerdem ent-

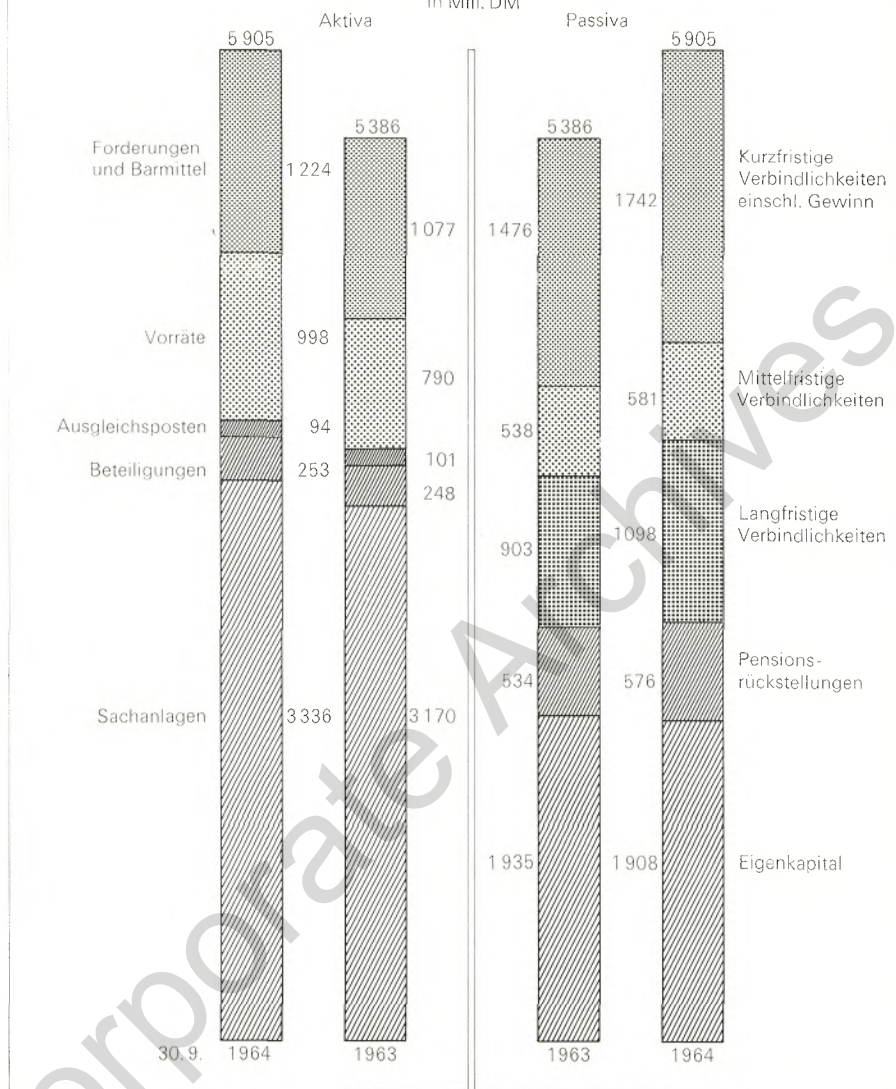
hält er — neben den neuen Erzaufbereitungsanlagen — den im Juli 1964 angeblasenen Großraum-Hochofen 4, der mit 9,5 Meter Gestelldurchmesser 2200 Tonnen Roheisen täglich erzeugen kann. Diese Investitionen konnten, wie der Bilanz zu entnehmen ist, zur Hälfte aus erwirtschafteten Abschreibungen finanziert werden. Für den fehlenden Betrag mußten wir Fremdmittel aufnehmen, so daß die auf der Passivseite ausgewiesenen Verbindlichkeiten aus Anleihen und Krediten gegenüber dem Vorjahr um rd. 150 Millionen DM gestiegen sind.

Die Beteiligungen der ATH haben sich im Berichtsjahr um 507 Millionen DM auf 939 Millionen DM erhöht. Dies ist ganz überwiegend auf die Übernahme der Phoenix-Rheinrohr-Aktien zurückzuführen. Wir erwarben Aktien dieser Gesellschaft im Nennwert von 263 Millionen DM und tauschten hiergegen eigene Aktien in gleicher Höhe; dabei wurden die Phoenix-Rheinrohr-Aktien zum Kurs von 185 Prozent zuzüglich Erwerbsnebenkosten auf dem Beteiligungskonto eingebucht. Im Zuge dieser Transaktion erhöhte sich auf der Passivseite der Bilanz das Grundkapital der ATH um 263 Millionen DM auf 747 Millionen DM; außerdem wurde die Gesetzliche Rücklage um 207 Millionen DM auf 465 Millionen DM aufgestockt, und zwar durch die Zuweisung des Agios aus dieser Umtauschaktion, nämlich des Unterschiedes zwischen dem Nennwert und dem Übernahmewert der Phoenix-Rheinrohr-Aktien abzüglich der entstandenen Kosten.

Um die Zusammenarbeit unserer Gesellschaften möglichst eng zu gestalten, schlossen wir mit Phoenix-Rheinrohr einen bereits für das Geschäftsjahr 1963/64 geltenden Organschaftsvertrag mit Ergebnisausschlußvereinbarung, der Anfang September 1964 in einer außerordentlichen

Bilanzstruktur der Thyssen-Gruppe

in Mill. DM



DIE KONZERN-BILANZ DER THYSSEN-GRUPPE

umfaßt nach der Einbeziehung der Phoenix-Rheinrohr AG in den Kreis der Konzerngesellschaften nun die Vermögenswerte von 45 Gesellschaften. Sie weist, wie das Schaubild zeigt, am 30. September 1964 eine Bilanzsumme von über 5,9 Milliarden DM aus

Hauptversammlung von den Phoenix-Rheinrohr-Aktionären genehmigt wurde. Dem Vertrag entsprechend hat Phoenix-Rheinrohr zum Ende des Geschäftsjahres das 1963/64 erzielte Ergebnis in Höhe von rd. 29 Millionen DM erstmalig auf die ATH übertragen. Hierauf ist es auch hauptsächlich zurückzuführen, daß sich der in der ATH-Bilanz ausgewiesene Reingewinn gegenüber dem Vorjahr so auffallend erhöht hat.

Interessant dürfte an dieser Stelle auch der Hinweis sein, daß wir zur weiteren Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit des aus unserem Vormaterial hergestellten Weißbleches die Beziehungen zu unserer Beteiligungsgesellschaft Rasselstein AG umgestellt haben. Rasselstein verarbeitet nunmehr das von der ATH kommende Warmbreitband im Wege der Lohnveredlung weiter. Im Zusammenhang mit dieser Umgestaltung unserer Lieferbeziehungen wurde im Juli 1964 die Rasselstein Weißblech GmbH, Neuwied, mit einem Stammkapital von 100 000 DM gegründet, an der — neben den Firmen Otto Wolff und Rasselstein AG — die ATH mit 76 Prozent beteiligt ist.

Erhebliche Beträge mußten wir infolge der erhöhten Produktion auch in den Vorräten anlegen. Sie sind gegenüber dem Vorjahr um 43 Millionen DM auf 192 Millionen DM angewachsen, also um fast 30 Prozent gestiegen. Die Erhöhung entfällt hauptsächlich auf die stärkere

Gegenüberstellung der ATH-Bilanzen zum 30. September 1964 und zum 30. September 1963

AKTIVA		in Millionen DM		PASSIVA	
	30. 9. 1964	30. 9. 1963		30. 9. 1964	30. 9. 1963
Anlagevermögen					
Bruttowert der Werksanlagen	2 577	2 231	Grundkapital	747	484
Abschreibungen	1 024	838	Gesetzliche Rücklage	465	258
Nettowert der Werksanlagen	1 553	1 393	Andere Rücklagen	141	121
Beteiligungen	939	432	Lastenausgleichs-Vermögensabgabe	46	40
	<u>2 492</u>	<u>1 825</u>	Besondere Rücklagen	145	156
				<u>1 544</u>	<u>1 059</u>
Umlaufvermögen					
Vorräte	192	149	Fremdkapital		
Forderungen und Barmittel	311	270	Pensionsrückstellungen	88	80
	<u>503</u>	<u>419</u>	Anleihen und Kredite	800	647
			Andere Verbindlichkeiten und Rückstellungen	481	410
				<u>1 369</u>	<u>1 137</u>
Summe der Aktiva	2 995	2 244	Reingewinn	82	48
				<u>2 995</u>	<u>2 244</u>
			Summe der Passiva	2 995	2 244

Vorratshaltung bei Erzen und Schrott, aber auch auf unsere Bestände an Halbzeug und fertigem Walzstahl. Wir müssen uns alle anstrengen, diese Vorräte durch sparsame Bewirtschaftung und scharfe Kontrolle auf einen möglichst geringen Stand zu halten, damit nicht unnötig finanzielle Mittel gebunden werden, die wir für andere Aufgaben dringend brauchen.

Während sich Grundkapital und Gesetzliche Rücklage der ATH in Verbindung mit dem Erwerb unserer Beteiligung an Phoenix-Rheinrohr erhöht haben, konnten den Anderen Rücklagen aus dem Ergebnis rd. 20 Millionen DM zugeführt werden. Dies war möglich, weil ein etwa gleich hoher Betrag, den wir in den vergangenen Jahren vorsorglich für Steuernachforderungen passiviert hatten, vereinnahmt werden konnte. Hierdurch konnten wir unser Eigenkapital um einiges verstärken — eine Aufgabe, der wir auch in Zukunft besondere Aufmerksamkeit schenken müssen, zumal wir den Ausbau der Hütte, wie schon erwähnt, naturgemäß nur durch die Aufnahme erheblicher Fremdmittel bewerkstelligen konnten.

Darüber hinaus waren wir in der Lage, weitere rd. 9 Millionen DM aus dem Ergebnis zu verwenden, um auch den restlichen Gegenwartswert der Lastenausgleichsvermögensabgabe zu passivieren, so daß nunmehr die volle Abgabeschuld in unserer Bilanz ausgewiesen wird.

Bei dem Posten Besondere Rücklagen handelt es sich um steuerlich mögliche Sonderabschreibungen auf das Anlagevermögen, die in späteren Jahren wieder vereinnahmt werden müssen und dann auch zu versteuern sind.

Die Pensionsrückstellung mußte infolge der größeren Belegschaft und der höheren Leistungszusagen bei Pensionen, Ruhegeldern und Werksrenten um 8 Millionen DM erhöht werden. Der nun mit 88 Millionen DM ausgewiesene Rückstellungsbetrag sichert bekanntlich alle Zahlungsverpflichtungen, die gegenüber unseren jetzigen und künftigen Pensionären bestehen. Die jeweils notwendige Höhe wird nach wie vor zum Abschluß eines jeden Jahres von einem neutralen Versicherungsmathematiker mit Hilfe komplizierter Rechnungen neu ermittelt.

Der letzte Posten in der Bilanz, der Reingewinn in Höhe von 82 Millionen DM, kann — wie schon gesagt — mit dem Reingewinn aus unserer vorjährigen Bilanz nicht verglichen werden, weil er erstmalig den Organschaftsüberschuß der Phoenix-Rheinrohr AG von 29 Millionen DM enthält. Läßt man diesen Überschuß zum Zwecke des Vergleichs zunächst einmal außer Betracht, so kann aus der nebenstehenden Gewinn- und Verlustrechnung der ATH fol-

gende Ergebnisentwicklung abgeleitet werden, die uns zeigt, welchen Gewinn die Thyssenhütte im Vergleich zum Vorjahr erwirtschaftet hat.

Die Umsatzerlöse der Thyssenhütte liegen mit 1572 Millionen DM um etwa 290 Millionen DM höher als im Vorjahr. Das heißt, wir haben im

Gewinn- und Verlustrechnungen

Gegenüberstellung 1963/64 und 1962/63

in Millionen DM		1963/64	1962/63
Umsatzerlöse (einschl. Eigenleistungen)		1571,9	1283,4
Abzüglich: Stoffaufwand, Fremdleistungen u. a.		926,7	762,9
Rohertrag		645,2	520,5
Abzüglich:			
Personalaufwendungen:			
Löhne und Gehälter		172,9	149,3
Soziale Abgaben		20,9	18,2
Sonstige soziale Aufwendungen		10,1	9,5
Pensionszahlungen		3,7	3,4
Zuführung zur Pensionsrückstellung		8,5	2,1
Aufwendungen für d. Wohnungsbau		7,8	3,6
		223,9	186,1
Abschreibungen		178,2	119,1
Zinsen		42,5	30,7
Sonstige Aufwendungen		46,0	42,6
		490,6	378,5
Zwischensumme		154,6	142,0
Zuzüglich:			
Erträge von Organgesellschaften		39,5	7,1
Erträge aus anderen Beteiligungen		5,3	5,4
Sonstige Erträge		17,1	5,4
		61,9	17,9
Zwischensumme		216,5	159,9
Abzüglich: Steuern und Abgaben		124,7	111,3
Gewinn des Jahres		91,8	48,6
Außerordentlicher Ertrag		20,0	—
Jahresüberschuß		111,8	48,6
Abzüglich:			
Passivierung Lastenausgleichs-Vermögensabgabe		8,7	—
Zuführung zur Rücklage		20,9	0,2
Reingewinn		82,2	48,4

letzten Jahr über 20 Prozent mehr an unsere Kunden verkaufen können. Diese günstige Entwicklung hat sich naturgemäß im Rohertrag niedergeschlagen, der sich um 125 Millionen DM — d. h. um fast ein Viertel — verbessert hat. Von diesem Mehrertrag, der durch verschiedene weitere Erträge noch um 8 Millionen DM erhöht werden konnte, sind uns jedoch nur etwa 10 Millionen DM verblieben, weil einige Aufwendungen gegenüber dem Vorjahr erheblich gestiegen sind. So haben sich erhöht

die Personalaufwendungen um 38 Mill. DM
die Abschreibungen um 60 Mill. DM
die Zinsen um 12 Mill. DM
die Steuern und Abgaben um 13 Mill. DM

Zu der wirtschaftlichen Ergebnisverbesserung der ATH um 10 Mill. DM kommen im Vergleich zum Vorjahr höhere Organschaftsüberschüsse, vor allem von unseren Kalkbeteiligungen und der Thyssen Industrie, von fast 4 Mill. DM. Außerdem konnte, wie bereits erwähnt wurde, als außerordentlicher Ertrag ein für Steuernachforderungen passivierter Betrag von 20 Mill. DM vereinnahmt werden, so daß sich gegenüber dem Vorjahr ohne den um 34 Mill. DM höherer Jahresüberschuß ergeben hat.

Von diesem höheren Jahresüberschuß haben wir, wie vorne schon erwähnt, zur Stärkung der Rücklagen und für die Passivierung der restlichen Lastenausgleichsvermögensabgabe insgesamt 29 Mill. DM verwendet, so daß aus dem alten ATH-Kreis 5 Mill. DM mehr für eine Ausschüttung zur Verfügung stehen.

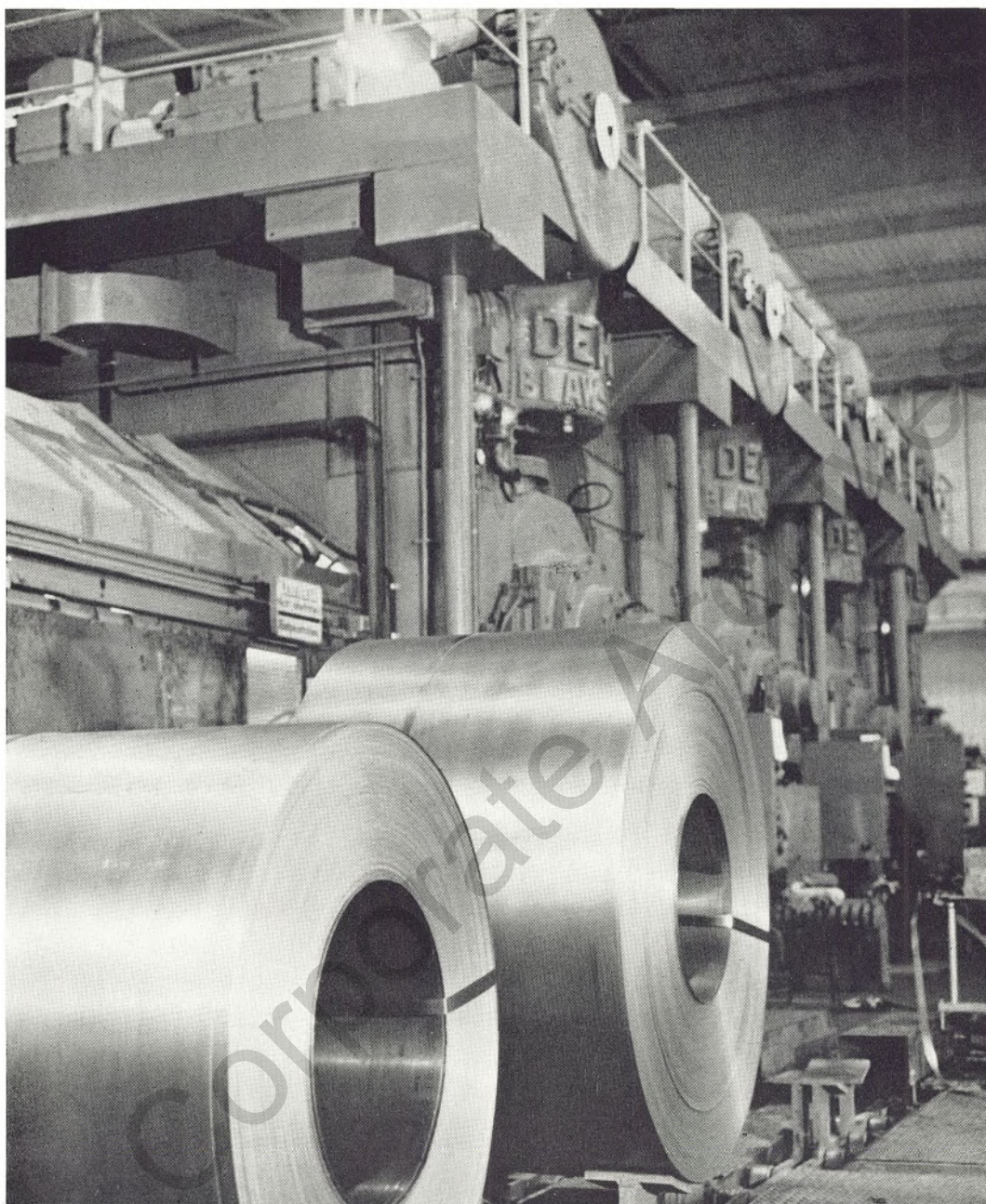
Wenn wir außerdem in diesem Jahr erstmals das Ergebnis von Phoenix-Rheinrohr in Höhe von rd. 29 Mill. DM übernommen haben, so steht diesem Betrag die Tatsache gegenüber, daß wir auch ein um 263 Millionen DM höheres Aktienkapital mit Dividende zu bedienen haben. Zusammengenommen reicht aber der um 34 Mill. DM höhere Gewinn aus, die Dividende gegenüber dem Vorjahr um 1 Prozent zu erhöhen.

Wir wollen daher unserer Hauptversammlung am 14. Mai 1965 vorschlagen, den insgesamt ausgewiesenen Reingewinn von 82,2 Millionen DM zur Ausschüttung einer Dividende von 11 Prozent auf das höhere Grundkapital von 747 Millionen DM zu verwenden.

Demnach hat sich nach dem unbefriedigten Geschäftsgang des Vorjahres die Ergebnislage in 1963/64 alles in allem zufriedenstellend entwickelt. Es war, wie wir gesehen haben, möglich, über den Dividendenvorschlag hinaus auch den Rücklagen einen namhaften Betrag zuzuführen und damit zu der notwendigen finanziellen Stärkung unseres Unternehmens beizutragen. Allerdings müssen wir im laufenden Geschäftsjahr erhebliche Mehrbelastungen auf uns nehmen, die sich vor allem aus dem weiteren Anstieg der Brennstoffpreise und einer erneuten Erhöhung des Personalaufwandes ergeben. Diese Kostensteigerungen durch entsprechende Erlösbesserungen für unsere Erzeugnisse aufzufangen, ist bei der bekannten Wettbewerbslage unserer Industrie nicht möglich. Umso größerer Anstrengungen wird es bedürfen, alle sich bietenden zusätzlichen Rationalisierungsmöglichkeiten auszuschöpfen, um die auf uns zukommenden neuen Belastungen wenigstens teilweise auszugleichen.

Ein neuer Abschnitt in der Geschichte des Thyssen-Konzerns began

Bericht über Entwicklung und Lage
der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1963/64



Vierfach-Tandemstraße im Kaltwalzwerk II der ATH in
Beckerwerth

„Ein ereignisreiches und alles in allem zufriedenstellendes Jahr liegt hinter uns“ — so beginnt der Vorstand seinen Bericht, der sich zunächst mit der Entwicklung der gesamten Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1963/64 befaßt. „Es stand im Zeichen einer zunehmenden Geschäftsbelebung, die, ausgehend von dem Tiefstand im ersten Quartal, gegen Ende des Berichtsjahres ihren Höhepunkt erreichte. Insgesamt gesehen brachte es für alle Gesellschaften unseres Unternehmensbereiches neue Höchstziffern in Produktion und Absatz und bei anziehenden Erlösen in der zweiten Jahreshälfte auch eine wesentliche Ertragsbesserung. Darüber hinaus setzte es den Schlußpunkt unter zwölf Aufbaujahren, in denen die ATH zur Kerngesellschaft der heutigen Thyssen-Gruppe entwickelt werden konnte.“

1963/64 — so heißt es in dem Bericht dann im einzelnen — erzeugten die August Thyssen-Hütte, Phoenix-Rheinrohr, die Niederrheinische Hütte und die Deutschen Edelstahlwerke insgesamt 8,4 Millionen Tonnen Rohstahl. Einschließlich aller anderen Unternehmen im Produktions- und Handelsbereich erzielte unsere Gruppe einen Fremdsatz von 6,1 Milliarden DM. Zu ihren Belegschaften zählten am Bilanzstichtag rund 92 000 Mitarbeiter.

Der Weg zur Thyssen-Gruppe

Der Neuaufbau der Thyssen-Gruppe fand im Berichtsjahr seinen Abschluß mit der Einbeziehung der Phoenix-Rheinrohr AG in den Kreis der Konzerngesellschaften.

Der erste Schritt auf diesem Weg wurde mit der bereits im letzten Geschäftsbericht erwähnten Übernahme der Kapitalmehrheit durch die ATH im Februar 1964 getan. Damals erwarben wir von der Fritz Thyssen Vermögensverwaltung AG, Köln, Phoenix-Rheinrohr-Aktien im Nennwert von ca. 144 Millionen DM gegen Ausgabe neuer ATH-Aktien. Das Umtauschverhältnis wurde entsprechend einem Sachverständigen-Gutachten auf 1:1 festgelegt. Im Zuge dieser Transaktion erhöhte sich das Grundkapital der ATH von 484 Millionen DM auf 628 Millionen DM.

Nachdem hierfür das genehmigte Kapital von 182 Millionen DM bis auf 38 Millionen DM ausgenutzt worden war, beschloß die Hauptversammlung der ATH am 17. April 1964 die Schaffung eines weiteren genehmigten Kapitals in Höhe von 100 Millionen DM. Wir machten daraufhin den freien Aktionären von Phoenix-Rheinrohr das Angebot, ihre Aktien ebenfalls im Verhältnis 1:1 gegen neue ATH-Aktien einzutauschen. Ganz überwiegend wurde von diesem Umtauschangebot Gebrauch gemacht. Unsere Beteiligung am Grundkapital der Phoenix-Rheinrohr AG erhöhte sich dadurch von 52 auf 92 Prozent. Das Grundkapital der ATH stieg auf 737 Millionen DM.

Organschaftsverträge mit Phoenix-Rheinrohr...

Im Interesse einer möglichst engen Zusammenarbeit schloß die ATH schließlich mit Phoenix-Rheinrohr einen bereits für das Geschäftsjahr 1963/64 geltenden Organschaftsvertrag mit Ergebnisausschlußvereinbarung, der am 8. September 1964 in einer außerordentlichen Hauptversammlung dieser Gesellschaft genehmigt wurde und der für die Minderheitsaktionäre eine Dividendengarantie in Höhe der jeweiligen ATH-Dividende vorsieht. Gleichzeitig gaben wir den verbliebenen freien Aktionären nochmals Ge-

legenheit, ihre Aktien in ATH-Aktien umzutauschen. Danach stellt sich unser Anteil am Grundkapital von Phoenix-Rheinrohr nunmehr auf 95,3 Prozent. Das Grundkapital der ATH erhöhte sich auf 747 Millionen DM.

... und mit der Handelsunion

Die ATH hat anschließend auch mit der Handelsunion AG einen Organschaftsvertrag mit Ergebnisausschlußvereinbarung abgeschlossen, und zwar mit Wirkung vom 1. Oktober 1964. Der Vertrag, der am 29. Oktober 1964 von einer außerordentlichen Hauptversammlung der Handelsunion genehmigt wurde, enthält eine Dividendengarantie für die Minderheitsaktionäre dieser Gesellschaft in Höhe der jeweiligen ATH-Dividende zuzüglich 6 Prozent, mindestens jedoch 16 Prozent; ausgenommen hiervon ist Phoenix-Rheinrohr für die Dauer des Organschaftsvertrages dieser Gesellschaft mit der ATH.

Den freien HU-Aktionären haben wir im Zusammenhang mit dem Abschluß des Organschaftsvertrages ebenfalls ein neues Tauschangebot gemacht, das mit den gleichen Bedingungen wie das erste Angebot aus dem Jahre 1961 — d. h. mit einem Umtauschverhältnis 1:2,2 — ausgestattet war. Nominell rund 4 Millionen DM HU-Aktien sind daraufhin gegen neue ATH-Aktien eingetauscht worden.

ATH-Grundkapital jetzt 756 Millionen DM

Einschließlich des bei Phoenix-Rheinrohr liegenden Anteils von 35,4 Prozent ist die Thyssen-Gruppe jetzt mit 95,8 Prozent am Grundkapital der Handelsunion beteiligt. Im Zuge dieser



Im neuen Werk Beeckerwerth: Die Betriebsanlagen sind eingebettet in weite Rasenflächen. Unser Blick geht von den Gleisen am Oxygenstahlwerk auf die Hallen der Breitbandstraße

Transaktion erhöhte sich im Oktober 1964 das Grundkapital der ATH einschließlich einer kleinen Barspitze in Höhe von rund 260 000 DM auf nunmehr 756 Millionen DM.

Mit diesen Maßnahmen wurden die Voraussetzungen für eine Intensivierung der Zusammenarbeit innerhalb unserer Gruppe geschaffen. Trotz der vielfältigen Beziehungen, die unsere Unternehmen schon seit Jahrzehnten miteinander verbinden, beginnt damit ein neuer Abschnitt in der Geschichte des Thyssen-Konzerns.

Es gilt nunmehr, Schritt für Schritt alle Möglichkeiten zur Rationalisierung und Kostensenkung in der neuen Produktions- und Absatzgemeinschaft auszuschöpfen, um auf der Basis eines marktgerechten Erzeugungs- und Lieferprogramms die Wirtschaftskraft und Wettbewerbsfähigkeit unserer Gruppe weiter zu festigen.

Kräftige Ausweitung von Produktion und Absatz der Thyssen-Gruppe

Die im Laufe des Berichtsjahres einsetzende Belebung der Stahlnachfrage führte zu einer kräftigen Ausweitung von Produktion und Absatz. Die Erzeugung hat sich rasch auf den Aufschwung der Nachfrage eingestellt. Dabei kam uns die Inbetriebnahme der neuen Werksanlagen in Beeckerwerth sehr zustatten.

Ausgehend von den Exportmärkten, griff die Stahlkonjunktur um die Jahreswende 1963/64 auch auf den Inlandsmarkt über und erreichte hier im Sommer 1964 ihren Höhepunkt. Die Erlösentwicklung folgte der mengenmäßigen Ausweitung nur sehr zögernd. Zwar wurden nach der noch unbefriedigenden Lage in den beiden ersten Quartalen sowohl auf dem Inlandsmarkt wie auf den Auslandsmärkten seit dem Frühjahr 1964 in zunehmendem Umfang bessere Erlöse erzielt, nachdem die bis dahin stark überhöhten Rabatte allmählich abgebaut werden konnten; bei wichtigen Erzeugnissen der Thyssen-Gruppe wurden jedoch die Listenpreise nicht wieder erreicht.

Vier Hochofenwerke

Die Roheisen-Produktion der Thyssen-Gruppe aus den vier im Duisburger Raum gelegenen Hochofenwerken Hamborn, Ruhrort, Meiderich und Hochfeld stieg 1963/64 auf 6,5 Millionen Tonnen. Die Mehrerzeugung von 1,2 Millionen Tonnen gegenüber dem Vorjahr entspricht einer Zuwachsrate von 22 Prozent. Damit erhöhte sich unser Anteil an der Roheisen-Produktion des Bundesgebietes von 23,2 auf 25 Prozent.

16 Stahlwerke

An Rohstahl erzeugten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe 1963/64 in insgesamt 16 Stahl-

werken in Hamborn, Beeckerwerth, Ruhrort, Mülheim, Hochfeld, Krefeld, Bochum und Hannover-Linden insgesamt 8,4 Millionen Tonnen; das sind 1,5 Millionen Tonnen bzw. 22 Prozent mehr als im Vorjahr. Ihr Anteil an der Rohstahl-Erzeugung des Bundesgebietes erhöhte sich damit von 22,2 Prozent auf 23,4 Prozent.

Von der Rohstahl-Erzeugung des Konzerns entfielen 1963/64 38,7 Prozent auf SM-Stahl und 37,9 Prozent auf Thomasstahl. Oxygenstahl war mit 17,5 Prozent beteiligt, während der Anteil des Elektrostahls 5,9 Prozent ausmachte.

5,7 Millionen Tonnen Walzstahl

Die Walzstahl-Erzeugung der Gruppe, die sich auf zahlreiche Walzstraßen in Hamborn und Beeckerwerth, in Ruhrort, Mülheim sowie in Hochfeld und Krefeld verteilt, stellte sich im Berichtsjahr auf insgesamt 5,7 Millionen Tonnen. Sie lag um gut 900 000 Tonnen oder 19 Prozent über der Vorjahresproduktion.

An nahtlosen und geschweißten Rohren wurden 1963/64 in dem Mülheimer Werk Thyssen, dem Düsseldorfer Werk Poensgen und in Hilden rund 800 000 Tonnen erzeugt, das sind 125 000 Tonnen oder ebenfalls 19 Prozent mehr als im Jahr zuvor.

Auch die Produktion von Erzeugnissen der Stahlverarbeitung, die im Niederrhein-Kreis bei der Westfälischen Union und den Schraubenfabriken liegt und in der außerdem noch die Thyssen Industrie sowie einige Werke des Phoenix-Rheinrohr-Kreises und der DEW tätig sind, folgte dieser Entwicklung und lag 1963/64 erheblich höher als im Vorjahr.

Fremdumsatz um 15 Prozent höher

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe erzielten 1963/64 aus Lieferungen an die Kundschaft und an Konzernwerke einen Umsatz von insgesamt 7,54 Milliarden DM, 17 Prozent mehr als im Vorjahr. Nach Abzug der Innenlieferungen im Werte von 1,49 Milliarden DM verbleibt ein Fremdumsatz von 6,05 Milliarden DM, der um knapp 15 Prozent höher ist als im Jahr zuvor.

Auf die Ausfuhr von insgesamt 1,2 Milliarden DM entfielen 20 Prozent des Fremdumsatzes der Thyssen-Gruppe gegenüber 23 Prozent im Vorjahr.

Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Umsatzentwicklung bei der Thyssen-Gruppe und ihren einzelnen Unternehmen.

Absatz-Schwerpunkt Walzstahl

Der Absatz-Schwerpunkt lag beim Walzstahl, der 1963/64 — ohne nahtlose Rohre — insgesamt mit 57 Prozent zum Umsatz beigetragen

	1963/64 Mill. DM	1962/63	Zunahme %
August Thyssen-Hütte	1539	1267	21,5
Phoenix-Rheinrohr-Kreis	2027	1772	14,4
Niederrhein-Kreis	673	593	13,4
Deutsche Edelstahlwerke	590	548	7,7
Übrige Gesellschaften	386	301	28,4
Produktionsgesellschaften	5215	4481	16,4
Handelsunion-Kreis	2329	1968	18,4
Gesamtumsatz Thyssen-Gruppe	7544	6449	17,0
Innenumsatz	1490	1179	26,5
Fremdumsatz Thyssen-Gruppe	6054	5270	14,9

hat. Das Walzstahl-Geschäft unserer Gruppe umfaßt neben Halbzeug und Warmbreitband nahezu sämtliche Walzwerks-Fertigprodukte. Besonders Gewicht hat der Flachstahl-Bereich, der im Berichtsjahr allein 57 Prozent des Walzstahl-Umsatzes ausmachte.

Lebhaftes Rohrgeschäft

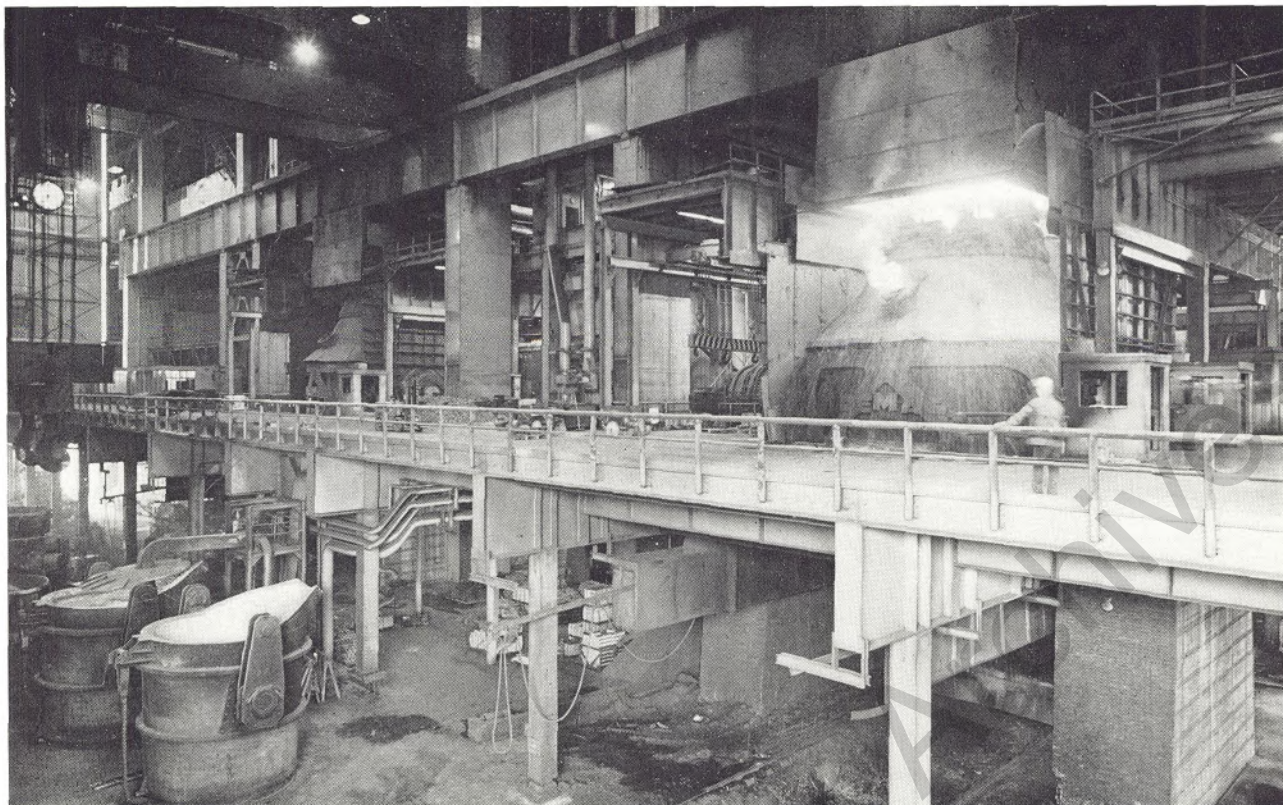
Das Rohrgeschäft belebte sich Anfang 1964 vor allem im Inland; aber auch auf den Exportmärkten konnten größere Aufträge gebucht werden. Zusammen mit einer gewissen Stabilisierung der Preise führte das zu einem kräftigen Anstieg der Umsätze.

Höhere Nachfrage bei Edelstahl

Demgegenüber ist die Umsatzentwicklung im Edelstahl-Bereich zurückgeblieben, obgleich sich die Nachfrage nach Edelstahl-Erzeugnissen seit dem Frühjahr 1964 stark erhöht hat. Das lag sowohl an einer Sortenverschiebung zu Lasten der höherwertigen Erzeugnisse als auch daran, daß die Liefermöglichkeiten für nichtrostendes Band und Blech bis zur Inbetriebnahme des



Im Oxygen-Stahlwerk der Hütte in Beeckerwerth während eines Blasvorgangs eines Konverters — Unser Bild zeigt die Ofenbühne mit den zwei 210-t-Konvertern



neuen Kaltbreitband-Walzwerkes in Krefeld begrenzt waren.

Roheisen-Geschäft befestigt

Im Roheisen-Geschäft, das im wesentlichen bei Phoenix-Rheinrohr liegt, konnten die Inlands-lieferungen gegenüber dem Vorjahr beträchtlich ausgeweitet werden, nachdem die Roheisen-Importe im Zusammenhang mit einer Zollerhöhung bei gleichzeitiger Senkung unserer Listenpreise seit März 1964 stark zurückgegangen waren.

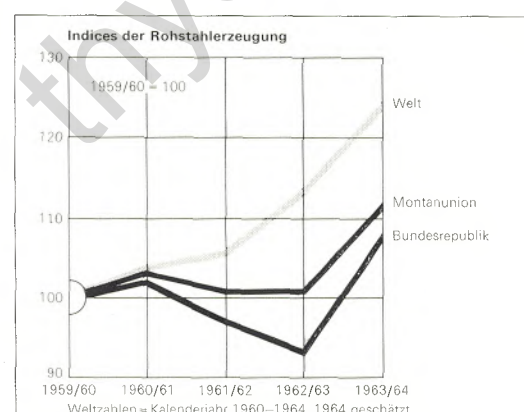
Stahlverarbeitung

Die Stahlverarbeitung, die mit 13 Prozent am Fremdsatz unserer Produktionsgesellschaften beteiligt war, verzeichnete im Berichtsjahr in nahezu allen Sparten ein zunehmend lebhaftes Geschäft.

5,5 Milliarden DM in 12 Jahren investiert

In den zwölf Jahren, die seit der Neugründung der ATH vergangen sind, haben die Unternehmen der Thyssen-Gruppe insgesamt 5,5 Milliarden DM für den Wiederaufbau, die Erweiterung und Rationalisierung ihrer Werke investiert. Dieser Gesamtbetrag verteilt sich im einzelnen auf:

Anlagegruppen	1952/53 bis 1963/64 Mill. DM	%
Kokerei	39	1
Hochofen- und Erzaufbereitungsanlagen	578	10
Stahlwerke	529	10
Walzwerke und Röhrenwerke	1941	35
Verkehrs- und Versorgungseinrichtungen	635	12
Weiterverarbeitungsanlagen	529	10
Erhaltungs- und Hilfsbetriebe	194	4
Allgemeine Werksanlagen	1013	18
Insgesamt	5458	100



Auf die August Thyssen-Hütte entfielen mit 2,3 Milliarden DM 43 Prozent dieser Investitionen, auf den Phoenix-Rheinrohr-Kreis mit 1,9 Milliarden DM 34 Prozent. Die Deutschen Edelstahlwerke investierten in der gleichen Zeit 560 Millionen DM, während der Niederrhein-Kreis mit 315 Millionen DM an den Investitionen der Gruppe beteiligt war. Bei den Gesellschaften der Handelsunion wurden 188 Millionen DM investiert, die in vorstehender Tabelle unter „Allgemeine Werksanlagen“ mit ausgewiesen werden.

Unsere Unternehmen, die durch Kriegsschäden und Demontagen teilweise stark gelitten hatten, konnten sich damit der technischen Entwicklung auf den jeweiligen Fertigungsgebieten und auch der Bedarfsausweitung anpassen.

Thyssen-Gruppe investierte 1963/64 633 Millionen DM

1963/64 beliefen sich die Investitionen der Thyssen-Gruppe auf 633 Millionen DM; sie lagen damit um rund 11 Prozent unter dem Höchststand von 1962/63. Im einzelnen waren unsere Unternehmen daran wie folgt beteiligt:

	Mill. DM	%
August Thyssen-Hütte	351	56
Phoenix-Rheinrohr-Kreis	151	24
Niederrhein-Kreis	22	3
Deutsche Edelstahlwerke	76	12
Handelsunion-Kreis	20	3
Übrige Gesellschaften	13	2
Thyssen-Gruppe	633	100

Über die Investitionen der ATH, die im wesentlichen der Fertigstellung der neuen Walzwerksanlagen in Beeckerwerth und eines Großraum-Hochofens in Hamborn dienten, berichten wir im einzelnen im Anschluß an diesen Gruppen-Bericht.

Die Investitionen des Phoenix-Rheinrohr-Kreises galten vornehmlich der Erweiterung des Hochdruck-Kraftwerkes in Ruhrort sowie dem Bau einer Rohr-Strangpreßanlage im Werk Hilden. Außerdem wurden zahlreiche Rationalisierungsmaßnahmen durchgeführt, besonders auch beim Vereinigten Rohrleitungsbau und bei Wuragrohr. Die Bauarbeiten an der neuen Rohrkonti-straße im Werk Thyssen-Mülheim gehen planmäßig voran.

In Duisburg-Hochfeld wurden die neue Versuchsanstalt der Niederrheinischen Hütte sowie die Knüppelputzerei fertiggestellt. Die Westfälische Union brachte die Modernisierung ihres Stahldrahtwerkes in Altena zum Abschluß und führte außerdem eine Reihe von Rationalisierungs-Investitionen im Werk Hamm durch. Weitere Vorhaben des Niederrhein-Kreises galten

der Erneuerung des Maschinenparks der Schraubenfabriken in Steele und Altena.

In Krefeld lief im Juli 1964 das zweite Kaltbreitband-Walzwerk für nichtrostende Bänder und Bleche an. Ferner kam inzwischen auch die neue Feinstraße der Deutschen Edelstahlwerke in Betrieb.

Die Investitionen des Handelsunion-Kreises dienten im wesentlichen der Rationalisierung und Erweiterung der Lager.

Gruppe bezog 10,5 Millionen Tonnen Erze

1963/64 bezogen die Unternehmen der Thyssen-Gruppe 10,5 Millionen Tonnen Eisenerze mit einem Fe-Gehalt von 5,8 Millionen Tonnen. An Schrott wurden zu den 2 Millionen Tonnen Eigenentfall weitere 900 000 Tonnen durch Zukäufe bereitgestellt. Der Bedarf an festen Brennstoffen stellte sich auf insgesamt 6,6 Millionen Tonnen Steinkohle-Einheiten; das sind rund 8 Prozent des inländischen Ruhrkohle-Absatzes an Verbraucher außerhalb des Bergbaus.

Diese Größenordnungen zeigen, daß die Sicherung unserer Rohstoffzufuhr zu möglichst günstigen Preisen und Transportkosten eine der entscheidenden Voraussetzungen für die Wettbewerbsfähigkeit unserer Gruppe ist.

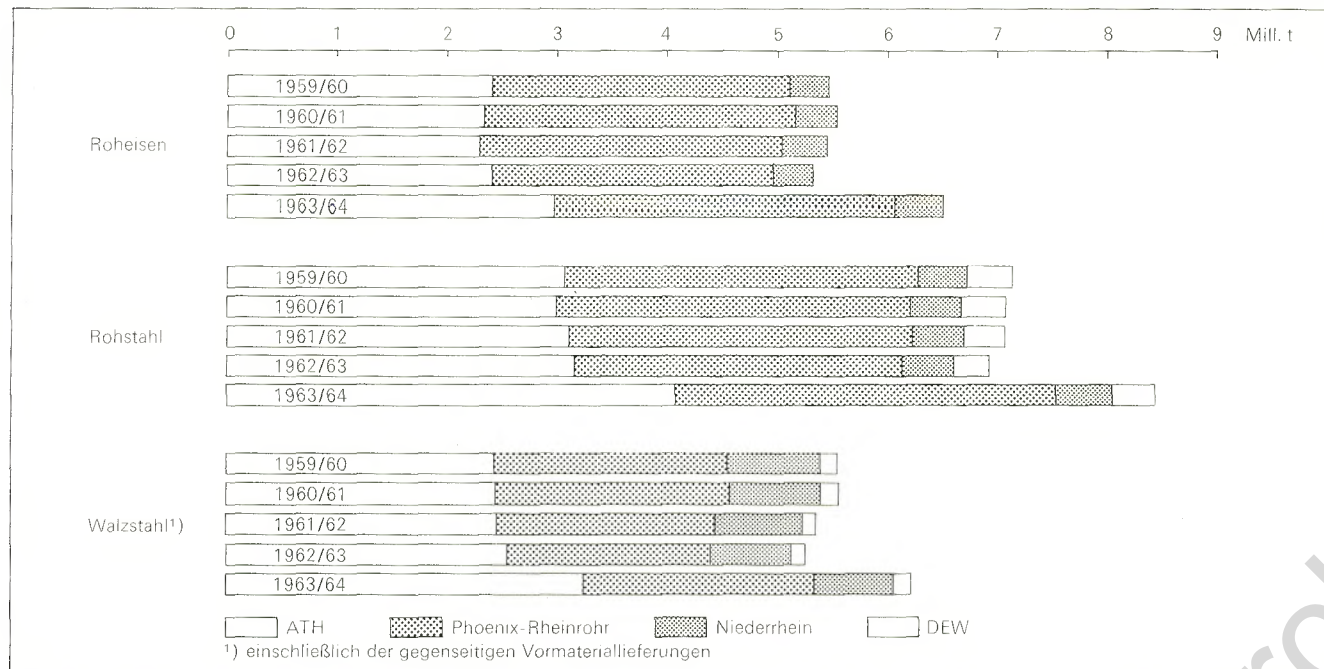
Auf dem Erzmarkt haben wir in den letzten Jahren durch den Abschluß langfristiger Lieferverträge mit überseeischen Erzgruben — zum Beispiel mit der Lamco in Liberia — sowie durch Beteiligung an der Erschließung neuer überseeischer Lagerstätten — wie an der Miferma in Mauretanien — zur Verflüssigung des Erzmarktes beigetragen. Unser größtes Projekt, der Aufschluß der Lagerstätte Bong Range in Liberia, ist inzwischen soweit gediehen, daß wir in der zweiten Hälfte 1965 mit den ersten Lieferungen rechnen können. (Mit den Problemen der Erzversorgung wird sich die Werkzeitung noch in einer späteren Veröffentlichung besonders befassen.)

Mit der Vergrößerung des günstigeren Angebots aus überseeischen Vorkommen haben sich die Absatzchancen für den inländischen Eisenerzbergbau weiter verringert. Der Anteil der Inlandserze an den Bezügen unserer Gruppe lag 1963/64 nur noch bei 4 Prozent.

Die Estandskosten für unsere Erzbezüge haben sich 1963/64 gegenüber dem Vorjahr nicht wesentlich geändert.

Höhere Kosten bei Schrott

Anders war die Situation auf dem Schrottmarkt, wo es besonders in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres zu Verknappungserscheinungen kam. Dies führte zu einer erheblichen Steigerung der Importe aus Dritten Ländern, die nur mit beträchtlichen Mehrkosten getätigt werden konnten.



Entwicklung der Roheisen-, Rohstahl- und Walzstahlerzeugung der Thyssen-Gruppe

ten, während die Preise für Inlandschrott stabil blieben. In der Thyssen-Gruppe war der Importschrott 1963/64 mit 38 Prozent am Gesamtschrottbezug beteiligt gegenüber nur 10 Prozent im Vorjahr.

Brennstoffe wurden teurer

Mit besonderer Sorge verfolgen wir die Entwicklung auf dem Brennstoffmarkt. Hier ist es in den letzten Jahren trotz reichlichen Angebots zu einem stetigen Anstieg unserer Einstandskosten gekommen. Nachdem schon die Preiserhöhung für Ruhrkohle, die zu Beginn des Berichtsjahres eintrat, für die Thyssen-Gruppe zu erheblichen Mehrkosten geführt hatte, belastet die ab 1. Januar 1965 wirksame erneute Erhöhung der Brennstoffpreise um 4 Prozent unsere Gruppe nochmals mit rund 21 Millionen DM im Jahr.

Die Grenze des für die deutsche Stahlindustrie Tragbaren ist damit überschritten. Bei aller Würdigung der besonderen Lage des Bergbaus zwingt diese Entwicklung, nach neuen Lösungen für die Lohn- und Preispolitik des Bergbaus zu suchen, die auch auf die internationale Wettbewerbsstellung der deutschen Stahlindustrie Rücksicht nehmen.

92 000 Mitarbeiter in der Thyssen-Gruppe

Rund 92 000 Arbeiter und Angestellte waren am 30. September 1964 in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigt. Damit hat die Zahl der Mitarbeiter gegenüber dem gleichen Stichtag des Vorjahres um 4 Prozent zugenommen. Die nachstehende Übersicht gibt eine Aufgliederung nach den einzelnen Unternehmensbereichen:

	30. 9. 1964	30. 9. 1963	Zunahme %
August Thyssen-Hütte	16 800	15 400	9
Phoenix-Rheinrohr-Kreis	36 300	35 600	2
Niederrhein-Kreis	9 700	9 600	1
Deutsche Edelstahlwerke	14 400	13 600	6
Handelsunion-Kreis	8 200	8 000	3
Übrige Gesellschaften	6 800	6 400	6
Thyssen-Gruppe	92 200	88 600	4

Der Personalaufwand (ohne Zuführung zur Pensionsrückstellung und ohne Wohnungsbau) in unserem Unternehmensbereich war mit 1,13 Milliarden DM um fast 10 Prozent höher als 1962/63. Von diesen Aufwendungen entfielen 1,05 Milliarden DM auf Löhne, Gehälter und Sozialabgaben, 82 Millionen DM auf zusätzliche soziale Leistungen.

Rücklagen wurden gestärkt

Insgesamt ergibt sich für das Geschäftsjahr 1963/64 ein zufriedenstellendes Gesamtergebnis. Es ermöglichte, über die Dividendenausschüttung hinaus auch den Rücklagen einen namhaften Betrag zuzuführen und damit zu der notwendigen finanziellen Stärkung unseres Unternehmens beizutragen.

Allerdings müssen wir im laufenden Geschäftsjahr erhebliche Mehrbelastungen auf uns nehmen, die sich vor allem aus dem weiteren Anstieg der Brennstoffpreise und einer erneuten

Erhöhung des Personalaufwandes ergeben. Diese Kostensteigerungen durch entsprechende Erlösbesserungen für unsere Erzeugnisse aufzufangen, ist bei der bekannten Wettbewerbslage unserer Industrie nicht möglich. Um so größerer Anstrengungen wird es bedürfen, alle im Rahmen der erweiterten Gruppe sich bietenden zusätzlichen Rationalisierungsmöglichkeiten auszu-schöpfen, um die auf uns zukommenden neuen Belastungen wenigstens teilweise auszugleichen.

Ausblick

1963/64 haben die deutschen Hüttenwerke — nach einer mehrjährigen Marktstagnation im Inland — mit der allgemeinen stahlwirtschaftlichen Entwicklung wieder stärker Schritt fassen können, wenn auch der Erzeugungsrückgang der beiden Vorjahre nur teilweise aufgeholt werden konnte.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr stiegen die Inlandslieferungen der westdeutschen Walzstahl-Erzeuger kräftig an. Gleichzeitig haben sich aber auch die Importe um fast 280 000 Tonnen auf insgesamt rund 3,7 Millionen Tonnen erhöht, wenngleich ihr Anteil an der inländischen Marktversorgung im Zuge der starken Ausweitung der Nachfrage von 20 Prozent in 1962/63 leicht auf knapp 19 Prozent im Durchschnitt des Berichtsjahres gesunken ist und seitdem wieder eine steigende Tendenz aufweist.

Die anhaltend gute Auftrags- und Beschäftigungslage unserer Kunden berechtigt zu der Hoffnung, daß sich die — nach Auffüllung der Lager inzwischen normalisierte — Stahlnachfrage während der nächsten Monate weiter auf einem relativ hohen Stand halten und eine Er-

zeugung ermöglichen wird, die auch nach Überschreitung des Kulminationspunktes im Oktober vergangenen Jahres eine befriedigende Auslastung unserer Werksanlagen sichert.

Gegen Ende des Berichtsjahres machte sich allerdings ein erneuter Preisdruck auf den Märkten bemerkbar, hervorgerufen durch Preisunterbietungen einiger Werke aus anderen Ländern der Montanunion, die hierdurch ihre Lieferungen in die Bundesrepublik wegen eingeschränkter Absatzmöglichkeiten im eigenen Land zu verstärken suchten.

Nach den Erfahrungen aus der letzten Stahlflaute ist es im Interesse einer Stabilisierung des Marktes unumgänglich, daß auch die Stahlunternehmen außerhalb unserer Grenzen ihren Produktionsrhythmus künftig in stärkerem Gleichklang den jeweiligen Absatzmöglichkeiten anpassen.

Wir begrüßen daher die Mahnung der Hohen Behörde an alle Stahlerzeuger der Gemeinschaft, ihre Produktion so einzurichten, daß ein neues Ungleichgewicht auf dem Gemeinsamen Stahlmarkt und damit ein erneuter allgemeiner Preisverfall möglichst vermieden wird.

Darüber hinaus gilt es nach wie vor, gleiche Wettbewerbs-Bedingungen für alle Marktpartner zu schaffen. Die baldige Einführung des Mehrwertsteuersystems in der Bundesrepublik wäre ein nützlicher Schritt auf diesem Wege. Ferner gehört dazu die seit langem geforderte Beseitigung der Umsatzsteuergrenzen im Gemeinsamen Markt ebenso wie die allgemeine internationale Angleichung der Stahlzölle, für die wir von der Kennedy-Runde Ansatzpunkte erhoffen.

ATH produzierte 1963/64 erstmals über 4 Mill. t Rohstahl

Die August Thyssen-Hütte ging 1963/64 gut gerüstet in die zunehmend lebhaftere Stahlkonzunktur, heißt es im Bericht des Vorstandes über das letzte Geschäftsjahr. Dank der rechtzeitigen Inbetriebnahme ihrer neuen Werksanlagen erzielte sie in der Thyssen-Gruppe und darüber hinaus auch innerhalb der deutschen Stahlindustrie überdurchschnittliche Zuwachsraten in Produktion und Absatz.

Erstmals wurde die 4-Mill.-t-Grenze bei der Rohstahl-Erzeugung und die 3-Mill.-t-Grenze bei der Walzstahl-Produktion überschritten. Das entspricht Steigerungssätzen von 29 Prozent bzw. 27 Prozent. Der Gesamtumsatz der Hütte stellte sich mit 1,5 Milliarden DM um 21 Prozent höher als 1962/63.

Diese Entwicklung hat die wirtschaftliche und technische Zweckmäßigkeit unserer Neuanlagen vollauf erwiesen.

Die Anlagen der ATH waren 1963/64 in allen Produktionsstufen gut ausgelastet.

Fast 250 000 Tonnen Roheisen im Monat

Die Koks-Erzeugung lag mit monatsdurchschnittlich 121 000 Tonnen leicht über der Vorjahresproduktion.

Die Roheisen-Erzeugung erreichte in 1963/64 im Monatsmittel 248 000 Tonnen, 23 Prozent mehr als 1962/63. Mit zunehmendem Bedarf des Oxygen-Stahlwerks wurde die Stahleisen-Erzeugung um 35 Prozent besonders stark gesteigert. Damit war Stahleisen an der gesamten Roheisen-Erzeugung mit gut einem Drittel beteiligt.

Nach Inbetriebnahme des Hochofens 4 standen sämtliche neun Hochöfen bis zum Ende des Geschäftsjahres unter Feuer. Der seither in Neuzustellung befindliche Hochofen 6 wird voraussichtlich in den nächsten Wochen wieder angeblasen werden können und mit seiner Produktion dazu beitragen, unsere bisher noch zu

knappe Roheisen-Decke zu erweitern. Die Zulieferungen von Phoenix-Rheinrohr und Niederrhein beliefen sich im abgelaufenen Geschäftsjahr auf 375 000 Tonnen Stahleisen.

Monatlich 341 000 Tonnen Rohstahl

Die Rohstahl-Erzeugung erreichte im Monatsdurchschnitt 341 000 Tonnen, bei einer Spitze von 386 000 Tonnen im September 1964. Auf ein Jahr gerechnet lag sie um 900 000 Tonnen höher als in 1962/63. Den größten Anteil an diesem Zuwachs hatte Oxygenstahl, dessen Erzeugung mit monatsdurchschnittlich 75 000 Tonnen mehr als doppelt so hoch lag wie 1962/63, dem Anlaufjahr des Oxygen-Stahlwerks; gegen Ende des Berichtsjahres wurde eine Monatsproduktion von 106 000 Tonnen Oxygenstahl erreicht. Thomasstahl, der 1959/60 noch fast 60 Prozent zur gesamten Erzeugung beigetragen hatte, bestritt im Berichtsjahr rund 44 Prozent unserer Rohstahl-Produktion. In der gleichen Zeit ging der Anteil des SM-Stahls von 41 Prozent auf etwa 34 Prozent zurück.

271 000 Tonnen Walzstahl im Monat

Auch die Walzstahl-Erzeugung konnte in allen Produktgruppen gesteigert werden. Insgesamt erreichte sie monatsdurchschnittlich 271 000 Tonnen gegenüber 213 000 Tonnen im Vorjahr. Dabei betrug der Anstieg im Profilstahl-Bereich 14 Prozent, während die Produktion von Flachstahl-Erzeugnissen um 23 Prozent zunahm. Die stärkste Steigerung ergab sich beim Halbzeug zum Verkauf, von dem 61 Prozent mehr als 1962/63 erzeugt wurde.

Das Schergewicht unserer Walzstahl-Erzeugung lag mit einem Anteil von 66 Prozent nach wie vor im Flachstahl-Bereich. Hier betrugen die Zuwachsraten bei Warmbreitband zum Verkauf fast ein Viertel, bei Grobblech ein starkes Drittel, bei Mittel- und Feinblech sowie bei verzinktem Band und Blech rund ein Fünftel.

Nachdem in den letzten zehn Jahren insgesamt 6,6 Millionen Tonnen Warmbreitband allein zum Verkauf hergestellt wurden, konnten wir innerhalb des Berichtsjahres erstmalig die 1-Mill.-t-Grenze beträchtlich überschreiten. Die Gesamt-erzeugung unserer beiden Warmbreitbandstraßen stellte sich 1963/64 auf 2,1 Millionen Tonnen. Bei ständiger Vollausslastung der Straße I trug die neue Straße II mit allmählich steigenden Mengen zum Produktionsausstoß im Berichtsjahr bei. Die Warmblech-Scherenstraßen waren während des ganzen Berichtsjahres gut beschäftigt.

Die beiden Kaltbreitband-Werke erzeugten 1963/64 im Monatsdurchschnitt zusammengerechnet rund 39 000 Tonnen kaltgewalztes Band und Blech zum Verkauf sowie 10 000 Tonnen zur Weiterverarbeitung in unseren Verzinkungsanlagen. Bis zur Fertigstellung des Werkes II wurden Einzelaggregate dieser neuen Anlage — wie die Glüherei — zur Erweiterung der Walzmöglichkeiten im Werk I eingesetzt.

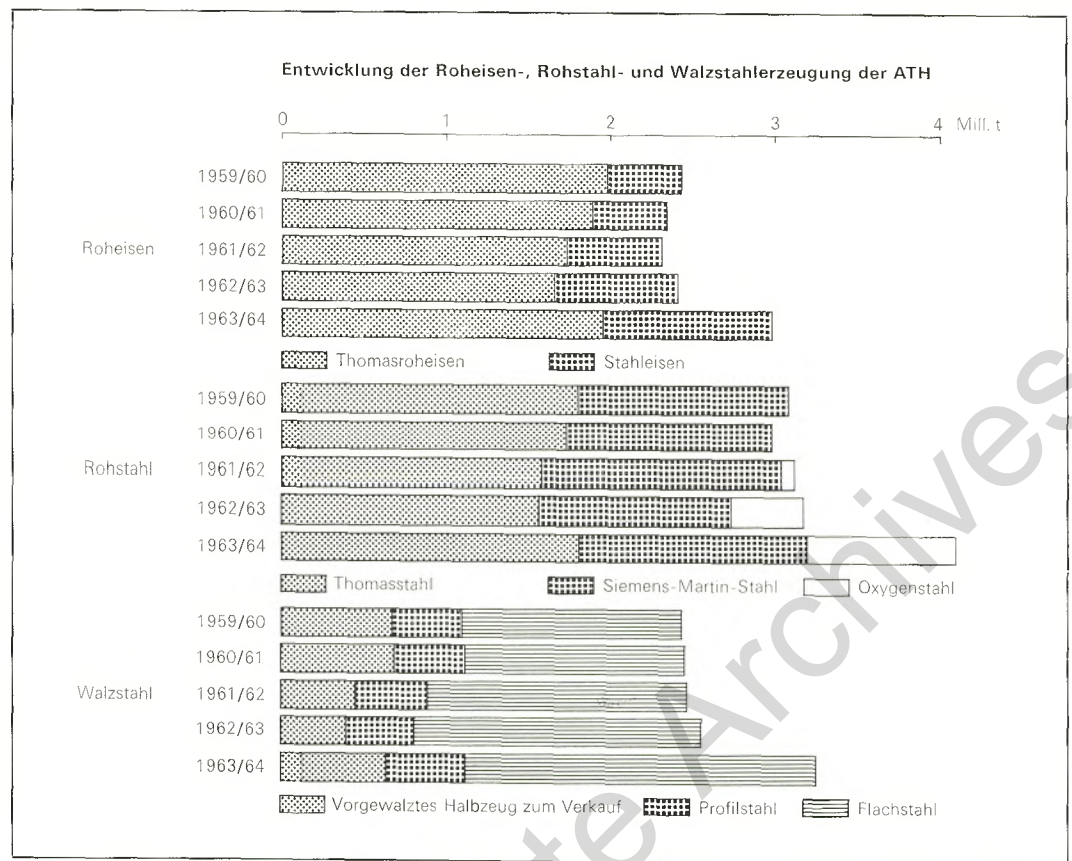
Die Anlagen für die Produktion von Thomasphosphat, Hüttenkalk und Montanzement waren gut beschäftigt. Die Erzeugung von Porenbeton ist am 1. Oktober 1963 von der Rheinische Siporex GmbH — einer Tochtergesellschaft der Rheinische Kalksteinwerke GmbH — übernommen worden, an die unsere Siporex-Anlage verpachtet wurde.

Absatz

ATH-Umsatz 12 Prozent über 1959/60

Der Umsatz der Thyssenhütte erreichte im Berichtsjahr mit 1539 Millionen DM gegenüber 1267 Millionen DM im Vorjahr einen Zuwachs um 21 Prozent. Verglichen mit dem bisher besten Geschäftsjahr 1959/60 betrug der Anstieg 12 Prozent.

Die im Vergleich zur Produktionsentwicklung langsamere Umsatzsteigerung erklärt sich nicht nur aus der bereits dargestellten Erlössituation;



sie ist auch dadurch bedingt, daß sich die zunehmenden Lohnwalzgeschäfte der ATH, die 1963/64 bereits mit fast 6 Prozent an der Erzeugung beteiligt waren, nur mit ihren Lohnwalsätzen im Umsatz auswirken.

Der Anteil des Auslandsgeschäfts am Gesamtumsatz war im Berichtsjahr mit fast 14 Prozent etwas höher als im Vorjahr. Die Lieferungen verteilten sich je zur Hälfte auf die Montanunion und Dritte Länder. An andere Gesellschaften der Thyssen-Gruppe im Produktions- und Handelsbereich lieferte die ATH 1963/64 für 391 Millionen DM.

Vom Gesamtumsatz der Hütte entfielen im Berichtsjahr 90 Prozent auf Walzstahl-Erzeugnisse, darunter fast zwei Drittel allein auf den Flachstahl-Bereich. Profilstahl war mit 14 Prozent und Halbzeug mit 11 Prozent am Umsatz beteiligt.

Der überwiegende Teil des Halbzeugs ging an Phoenix-Rheinrohr und an die Niederrheinische Hütte, die nach Inkrafttreten des mit der HOAG abgeschlossenen Lohnwilvertrages einen erhöhten Halbzeug-Bedarf hatte. Für den Fremdsatz standen deshalb nur begrenzte Mengen zur Verfügung.

Im Profilstahl-Bereich konnte besonders der Absatz von Formstahl und Breitflanschträgern ausgeweitet werden. Etwas geringer war die Zunahme des Stabstahl-Versandes. Der Absatz von Oberbaumaterial blieb dagegen auch im abgelaufenen Geschäftsjahr unbefriedigend.

Den im Berichtsjahr besonders stark gestiegenen Warmbreitband-Bedarf unserer Vertragskunden konnten wir aus eigener Erzeugung vorübergehend nicht voll decken. Wir mußten deshalb zeitweilig Lohnwalzungen bei anderen Werken im In- und Ausland durchführen lassen. Erst mit zunehmender Produktion unserer zweiten Warmbreitbandstraße waren wir gegen Ende des Geschäftsjahres in der Lage, über die Deckung des Eigenbedarfs und der Mengen für unsere Vertragskunden hinaus auch die ersten Lohnwalzungen im Rahmen unseres Vertrages mit Mannesmann und der HOAG durchzuführen.

Der regen Nachfrage nach kaltgewalztem Feinblech konnte jederzeit kurzfristig entsprochen werden. Bei den anhaltend hohen Feinblechimporten, die auch 1963/64 mit 28 Prozent an der inländischen Marktversorgung beteiligt waren, kam es nicht zu der erwünschten dauerhaften Preisfestigung.

Die ständige Vollbeschäftigung unserer Feuer- verzinkungsanlage zog einer Absatzsteigerung bei feuerverzinktem Band und Blech enge Grenzen. Seit dem Frühjahr 1964 gehört auch elektrolytisch verzinktes Feinblech zum Verkaufsprogramm der Hütte. Der Absatz dieses neuen

Erzeugnisses entwickelt sich zu unserer vollen Zufriedenheit.

Neben kornorientiertem Transformatorenblech, das seit sechs Jahren in Gemeinschaft mit Chattron erzeugt wird, haben wir inzwischen auch den Verkauf von nichtkornorientiertem Elektroblech aufgenommen. Die Verkaufsergebnisse entsprechen unseren Erwartungen.

Der Absatz unserer Nebenerzeugnisse, wie Düngemittel, Montanzement und Hochofenschlacke, war befriedigend.

Investitionen

Neue Werksanlagen der ATH in Beeckerwerth

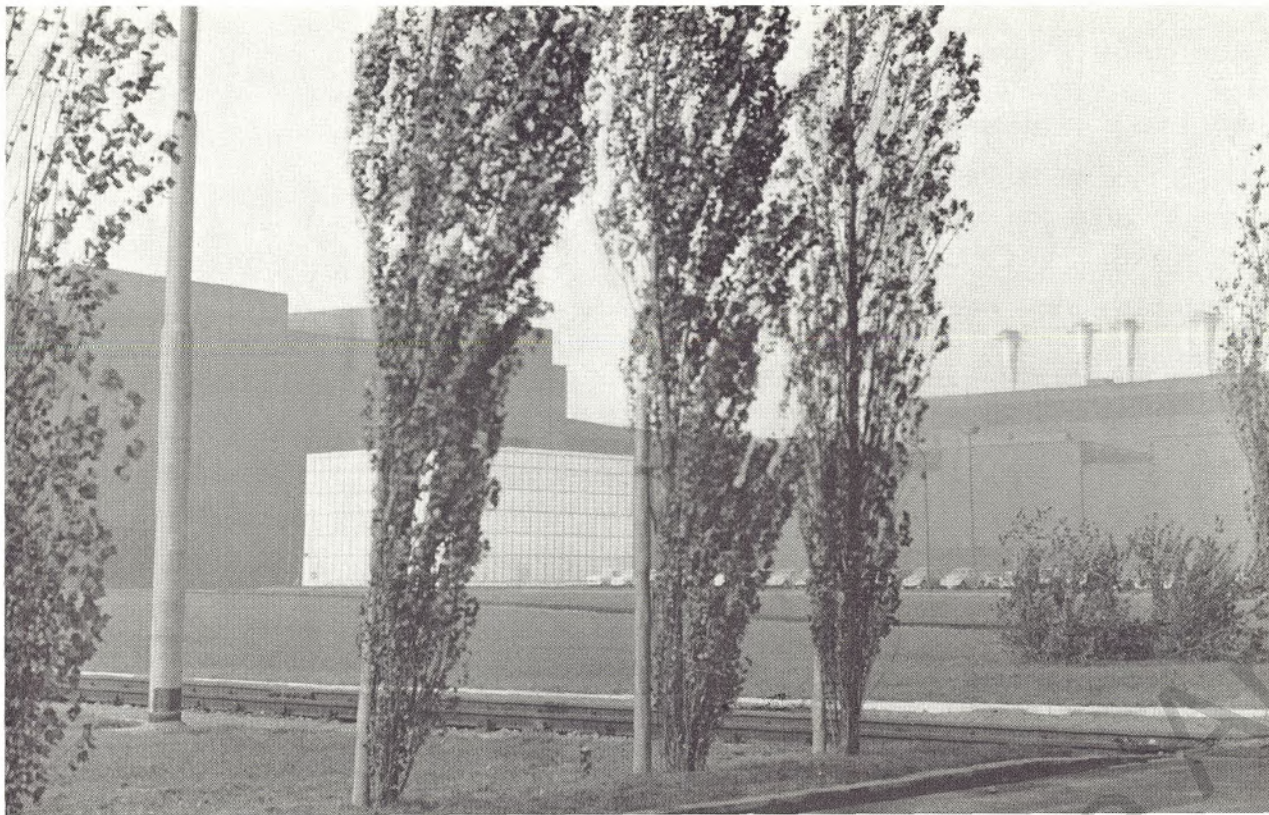
Die Investitionen der ATH, die 1962/63 mit 414 Millionen DM ihren Höhepunkt erreicht hatten, hielten sich auch im Berichtsjahr mit 351 Millionen DM noch auf hohem Stand. Im wesentlichen dienten sie der Fertigstellung der neuen Werksanlagen in Beeckerwerth, auf die etwa zwei Drittel der Gesamtaufwendungen entfielen.

Ein erheblicher Teil wurde ferner beansprucht von dem neuen Großraum-Hochofen sowie von den Erzaufbereitungs-Anlagen. Nach Anlagegruppen aufgegliedert, verteilen sich die Aufwendungen wie folgt:

Kokerei	1 Mill. DM
Hochofen- und Erzaufbereitungsanlagen	71 Mill. DM
Stahlwerke	2 Mill. DM
Walzwerke	164 Mill. DM
Verkehrs- und Versorgungseinrichtungen	39 Mill. DM
Erhaltungs- und Hilfsbetriebe	3 Mill. DM
Allgemeine Werksanlagen	71 Mill. DM
	351 Mill. DM

Die Abschreibungen deckten im letzten Jahr rund 50 Prozent der Investitionen gegenüber 37 Prozent im Durchschnitt der drei vorangegangenen Jahre.

In Beeckerwerth wurde im Januar 1964 eine Sauerstoffanlage, bestehend aus zwei Einheiten mit einer Stundenleistung von je 8500 cbm, zur



Werk im Grünen — Die 200 000 Quadratmeter bedeckenden Werkshallen in Beeckerwerth sind in doppelt so große Rasenflächen eingebettet. Unser Bild zeigt das Belegerschafthaus vor der Universal-Brammenstraße (links); rechts das Breitband-Warmwalzwerk mit den Kaminen der Stoßöfen

Versorgung des Oxygen-Stahlwerkes und der übrigen Anlagen in Betrieb genommen.

Das neue Warmbreitband-Walzwerk lief im April vorigen Jahres an und arbeitet seitdem mit allmählich zunehmender Erzeugung. Wir sind mit den Leistungen der Straße vollauf zufrieden. Die Produktion, die im letzten Monat des Berichtsjahres gut 57 000 Tonnen erreichte und inzwischen bis auf fast 100 000 Tonnen gestiegen ist, erstreckt sich bereits auf sämtliche Bandbreiten und Banddicken, die zum Programm dieser Straße gehören. Auch Edelstahl-Walzungen für die Kaltbreitband-Anlagen der DEW wurden mit gutem Erfolg durchgeführt.

Die Anlage, deren Warm- und Walzprozeß mit Hilfe umfangreicher Steuer- und Regeleinrichtungen weitgehend automatisiert ist, bedingte notwendigerweise eine längere Anlaufzeit. Wir werden programmgemäß die in der ersten Ausbaustufe vorgesehene Monatserzeugung von

140 000 Tonnen Coils in absehbarer Zeit erreichen.

Die einzelnen Aggregate des zweiten Kaltbreitband-Walzwerkes kamen im Laufe des Berichtsjahres nacheinander in Betrieb. Inzwischen arbeitet die Gesamtanlage ohne nennenswerte Störungen. Eine zweite Bandverzinkungsanlage wird im Frühjahr in Betrieb genommen werden können.

In unserem Hamborner Werk wurde im Juli 1964 der Hochofen 4 angeblasen. Dieser neue Großofen hat bei einem Gestelldurchmesser von 9,5 Metern eine Tagesleistung von über 2200 Tonnen Roheisen.

Im August 1964 kam unsere zweite Sinteranlage in Betrieb. Auch sie ist weitgehend automatisiert und erzeugt in drei Schichten rund 90 000 Tonnen. Die Erzbrech- und -siebanlage arbeitet seit März 1964. In drei Schichten werden hier etwa 200 000 Tonnen Erz im Monat durchgesetzt.

unserer Mitarbeiter. Das technische und kaufmännische Ausbildungswesen unseres Unternehmens ist deshalb bemüht, auf verschiedenen Wegen für die Aus- und Weiterbildung besonders unserer jüngeren Kräfte zu sorgen. Dabei wird immer deutlicher, daß über den gegenwärtigen Bedarf hinaus schon heute für die zu erwartende Entwicklung geplant und ausgebildet werden muß.

Von Jahr zu Jahr braucht die ATH zum Beispiel mehr Facharbeiter, vor allem Elektriker und Schlosser. Auch die hüttenmännische Fachausbildung bedarf einer Anpassung an die neuen Produktionsmethoden. Im Berichtsjahr nahmen 53 Vorarbeiter- und Meisteranwärter an Fortbildungskursen teil.

Am 30. September 1964 standen bei der ATH 621 Lehrlinge, davon 149 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge und 472 technisch-gewerbliche Lehrlinge in der Ausbildung. Wie in den vergangenen Jahren hatten wir bei der Einstellung beider Gruppen keine Schwierigkeiten. Allerdings zeigt sich auf der kaufmännischen und auf der technisch-gewerblichen Seite angesichts der geburtenschwachen Nachkriegsjahrgänge zunehmend ein gewisser Rückgang der Bewerbungen. Die Ergebnisse der Abschlußprüfungen sind für unser Unternehmen nach wie vor gut.

UNSERE MITARBEITER

Mit fast 16 800 Arbeitern und Angestellten lag die Zahl der ATH-Mitarbeiter (ohne Tochtergesellschaften) am 30. September 1964 um rund 1400 höher als im Vorjahr. Die Zunahme um gut 9 Prozent ergab sich vor allem aus der Inbetriebnahme der neuen Walzwerke in Beeckerwerth. Sie wurde erleichtert durch die günstigen Arbeitsbedingungen in unseren modernen Anlagen.

Fast jeder zehnte Mitarbeiter über 25 Jahre bei der ATH

vor einem Jahr — eine Entwicklung, die sich ähnlich wie in anderen Hüttenwerken und Industriezweigen, auch bei uns künftig fortsetzen wird.

Durchschnittsalter 35 Jahre

Das durchschnittliche Lebensalter unserer Werksangehörigen lag 1963/64 wie im Vorjahr bei 35,6 Jahren. Den zahlenmäßig stärksten Jahrgang stellen die Mitarbeiter im Alter von 33 Jahren.

Die Dauer der Werkszugehörigkeit ist im Zuge der Vergrößerung unserer Belegschaft leicht auf durchschnittlich 8,7 Jahre gesunken. Andererseits konnten im Laufe des Geschäftsjahres 126 Werksangehörige ihr 25jähriges, 68 ihr 40jähriges und 8 ihr 50jähriges Dienstjubiläum bei uns begehen.

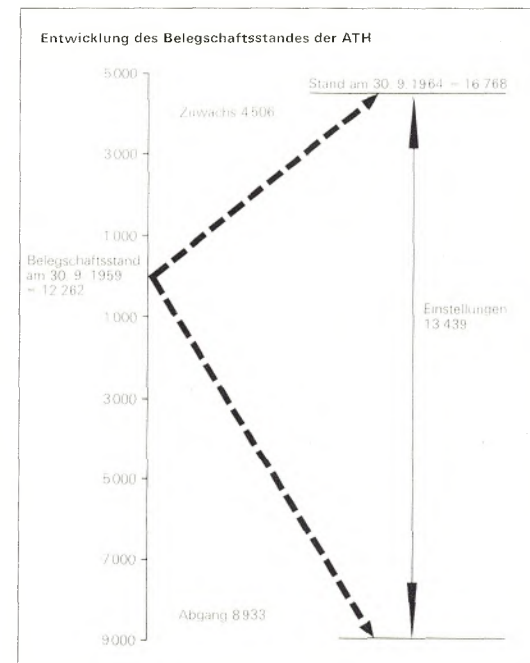
Die Gesamtzahl der mehr als 25 Jahre bei uns Beschäftigten beträgt insgesamt 1564 Werksangehörige. Allen diesen Mitarbeitern gilt unser besonderer Dank, da sie mit ihrer langjährigen Werksverbundenheit ganz wesentlich zu der guten Zusammenarbeit in den Betrieben und der Verwaltung beigetragen haben und mit ihren Erfahrungen den hohen Leistungsstand unserer Belegschaft sichern.

Über 620 Lehrlinge

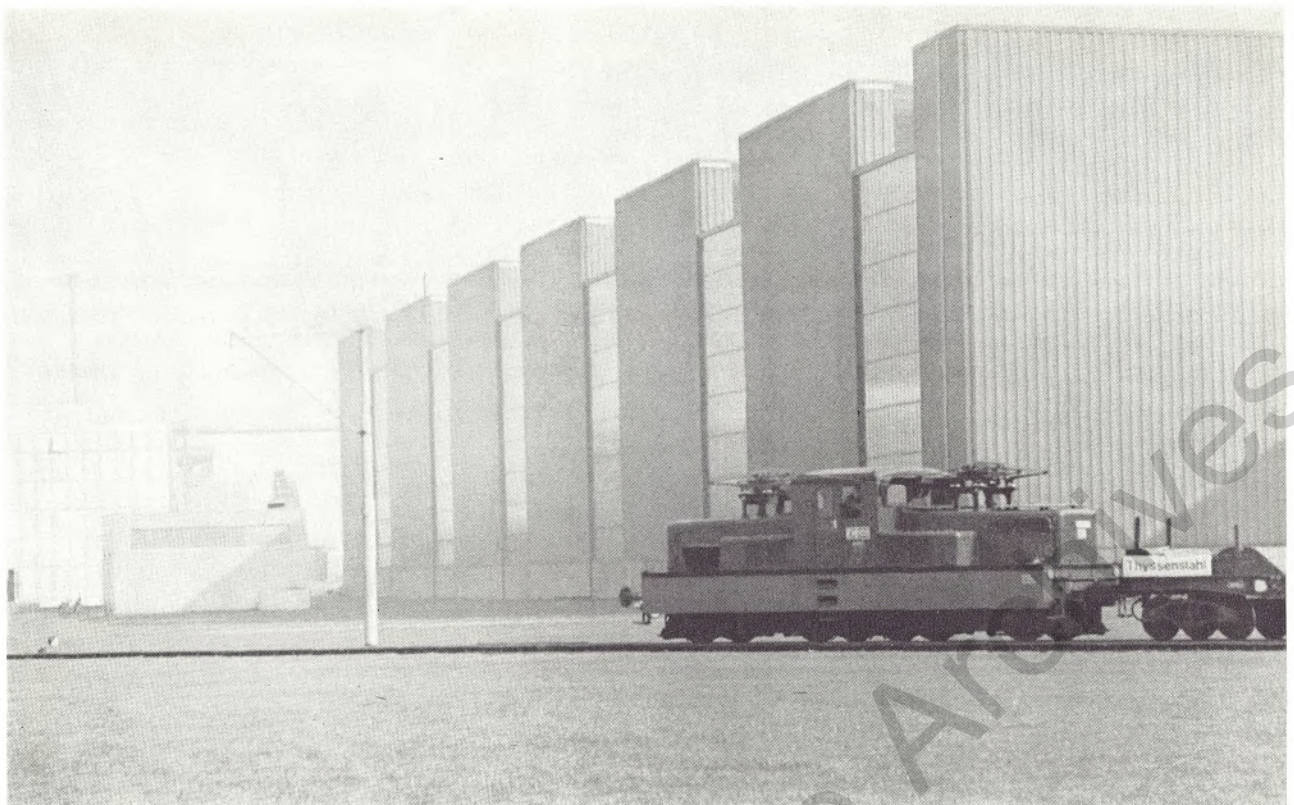
Die ständig komplizierter werdenden Produktionsvorgänge und die zunehmende Technisierung auch der Verwaltungsarbeiten stellen immer höhere Anforderungen an die Fähigkeiten

Während in früheren Jahren Arbeitskräfte in der Regel ohne größere Schwierigkeiten gewonnen werden konnten, wurde aber inzwischen auch für die ATH die angespannte Lage auf dem Arbeitsmarkt stärker spürbar. In diesem Zusammenhang hat sich in den letzten Jahren auch die Fluktuation erhöht. Danach mußten wir in den letzten fünf Jahren insgesamt über 13 400 Einstellungen vornehmen, um einen echten Zuwachs von nur 4500 Mitarbeitern zu erreichen. Dennoch hält sich bei der ATH die Fluktuation (ohne natürliche Abgänge) im Vergleich zu anderen Werken und Industriezweigen immer noch in verhältnismäßig engen Grenzen. 1963/64 war sie mit einer Quote von rund 6 Prozent seit Jahren sogar erstmalig wieder leicht rückläufig. Besonders jüngere Mitarbeiter und solche, die erst relativ kurze Zeit bei uns tätig sind, neigen zum häufigeren Wechsel des Arbeitsplatzes.

Am Ende des Berichtsjahres entfielen auf je 1000 Arbeiter 229 Angestellte gegenüber 218



Ein Beispiel moderner Industrie-Architektur stellt die äußere Form der Beeckerwerther Werkshallen dar. Bis zu sechzehn Meter lange profilierte Thyssenwand-Bleche wurden für die Verkleidung der Hallen, Thyssendach-Bleche für das Eindecken der Dächer benutzt



Für das erste und zweite Lehr- und Anlernjahr haben wir die vierzehntägigen Aufenthalte im Anita-Thyssen-Heim, die der allgemeinen Ausbildung und der Erholung dienen, fortgesetzt.

Arbeitszeit und Löhne

Die tarifliche Wochen-Arbeitszeit betrug im Berichtszeitraum unverändert 42 Stunden für alle Mitarbeiter. Dagegen hat sich die effektive Arbeitszeit um 1,7 auf 37,8 Wochenstunden erhöht. Bei unveränderter Zahl der Ausfallstunden konnte diese Steigerung der Arbeitszeitleistung nur durch Mehrarbeitsstunden erreicht werden. Mit 2,6 Wochenstunden gegenüber 0,9 im Vorjahr hat sich 1963/64 die Mehrarbeit fast verdreifacht. Wir betrachten diese Entwicklung nur als zeitlich begrenzte Übergangslösung und hoffen, daß uns weitere Neueinstellungen eine baldige Verringerung der Mehrarbeit ermöglichen werden.

Der auf Grund des Tarifabkommens vom August 1963 vorgenommenen Anhebung der Tariflöhne und -gehälter um 3 Prozent folgte zum 1. Mai 1964 eine weitere Steigerung um 4 Prozent. Der durchschnittliche Effektiv-Stundenlohn (ohne Lehrlinge) stieg infolge dieser Erhöhungen und der Mehrarbeit von 4,44 DM im Vorjahr auf 4,76 DM im vergangenen Geschäftsjahr.

Bisher 80 Millionen DM für Wohnungsbau

Seit ihrer Neugründung hat die August Thyssen-Hütte rund 80 Millionen DM für Wohnungsbaudarlehen bereitgestellt. Obgleich innerhalb dieses Zeitraums rund 5600 Wohnungen

gebaut wurden, hat die Zahl der Wohnungssuchenden nur wenig abgenommen. Unsere Mitarbeiter bleiben vor allem wegen der laufend notwendigen Neueinstellungen nach wie vor auf unsere Hilfe angewiesen.

1963/64 wurden insgesamt 615 neue Wohnungen, darunter 74 Eigenheime, bezogen. Im laufenden Geschäftsjahr hoffen wir, wiederum mindestens 500 neue Wohnungen bereitstellen zu können.

Steigende Sozialleistungen

Neben den gesetzlichen Sozialabgaben in Höhe von 20,9 Millionen DM hat die ATH auch im abgelaufenen Geschäftsjahr wiederum erhebliche Mittel zusätzlich aufgewandt. Diese freiwilligen Leistungen entfielen im einzelnen auf:

	1963/64 DM	1962/63 DM
Weihnachtsvergütung	5 634 000	5 033 000
Sondervergütung	3 333 000	3 156 000
Verschiedene soziale Leistungen	1 195 000	1 334 000
Zusammen	10 162 000	9 523 000
Pensionszahlungen	3 664 000	3 397 000
Insgesamt	13 826 000	12 920 000

Von der Möglichkeit, auf Grund des Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer bis zu 312,— DM steuerbegünstigt zu sparen, haben im Kalenderjahr 1964 11,5 Prozent unserer Mitarbeiter mit einem Betrag von insgesamt 536 000 DM Gebrauch gemacht.

Fast 15 000 in der Betriebskrankenkasse

Mit der Belegschaft nahm auch die Zahl der zur ATH gehörenden Mitglieder unserer Betriebskrankenkasse um rund 1000 auf insgesamt 14 484 Versicherte zu. Der durchschnittliche Krankenstand blieb mit 5,54 je 100 Kassenmitglieder praktisch unverändert.

Die gestiegenen Aufwendungen für ärztliche Leistungen, Krankenhaus- und Kuraufenthalte sowie für Medikamente zwangen die Kasse, den Beitragssatz ab 1. Juli 1964 von 9,4 Prozent auf 10 Prozent des monatlichen Bruttoeinkommens hinaufzusetzen. Da die Beitrags-Bemessungsgrenze unverändert bei 660 DM liegt und 96 Prozent aller Kassenmitglieder diese Einkommenshöhe überschritten haben, führen Lohn-erhöhungen bei der Kasse nicht mehr zu höheren Beitragseinnahmen.

Um die ärztliche Betreuung für unsere Belegschaft im Werk weiter verbessern zu können, wurde ein Neubau für den werksärztlichen Dienst in Angriff genommen. Der Rohbau ist

inzwischen fertig; mit dem Bezug des Hauses ist im Laufe des Sommers zu rechnen.

Verstärkte Sorge für Arbeitssicherheit

Trotz der stetigen und intensiven Arbeit unseres Sicherheitswesens ist die in den Vorjahren zurückgegangene Unfallziffer im Berichtsjahr wieder auf 0,75 je 100 Belegschaftsmitglieder — entsprechend der Durchschnittsrate des Geschäftsjahres 1961/62 — gestiegen. Sie blieb damit immer noch um ein Drittel unter der durchschnittlichen Unfallquote der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft.

Zwei Drittel der Betriebsunfälle führten bei uns zu weniger als 21 Ausfalltagen, betrafen also leichtere Verletzungen; sie sind vielfach eine Folge der noch ungenügenden hüttenmännischen Erfahrungen unserer zahlreichen neuen Mitarbeiter. Das Sicherheitswesen wird den daraus sich ergebenden Problemen und Aufgaben verstärkte Aufmerksamkeit widmen.

Der Vorstand dankt allen Mitarbeitern für ihre guten Leistungen und besonderen Anstrengungen im abgelaufenen Geschäftsjahr 1963/64.

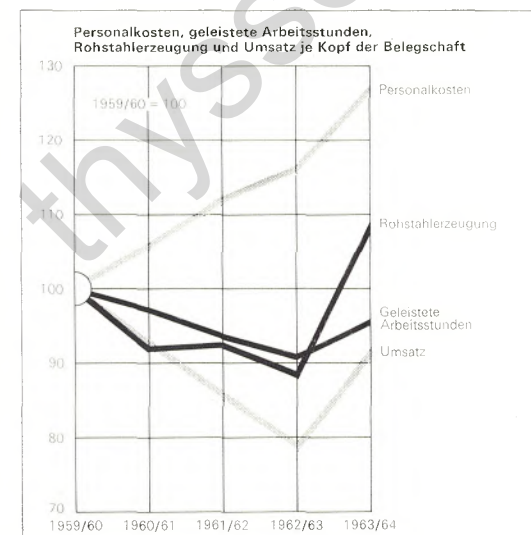
Rohstoffe

Erzlieferungen stiegen um 40 Prozent

1963/64 stieg der Rohstoff-Bedarf der ATH erheblich an. Mengenmäßig bereitete seine Deckung keine Schwierigkeiten, wenn auch für Schrott und Brennstoffe höhere Einstandskosten in Kauf genommen werden mußten.

Die Erzzufuhr ist im Berichtsjahr auf insgesamt 5,1 Millionen Tonnen mit 2,8 Millionen Fe-Tonnen kräftig gesteigert worden. Gegenüber 1962/63 wurden rund 800 000 Fe-Tonnen, das sind fast 40 Prozent mehr Erze, angeliefert. Dadurch haben wir in Anpassung an die erweiterte Hochofenkapazität auch unsere Erzbestände auf insgesamt 840 000 Fe-Tonnen aufgestockt. Sie entsprechen einem Verbrauch unseres Hochofenwerkes für etwa dreieinhalb Monate.

Die bei unseren Schwedenerz-Bezügen für 1964 erreichte Preisermäßigung um 2 Prozent wurde durch erhöhte Seefrachten für diese Bezüge fast völlig aufgezehrt. Außerdem führte die lang andauernde Kleinwasser-Periode auf dem Rhein zu erheblichen Mehrkosten.



Die inzwischen für 1965 getätigten Erzabschlüsse kamen im wesentlichen zu den gleichen Preisen wie für 1964 zustande, wobei sich bei unseren Einstandskosten leichte Ermäßigungen durch Frachtsenkungen ergeben werden.

Bei der ATH lag der Importanteil am Zukaufschrott mit 35 Prozent etwas niedriger als in der gesamten Gruppe. Inzwischen haben wir nach der Vergrößerung unserer Roheisen-Kapazität auf weitere Schrottimporte im wesentlichen verzichten können.

Koksverbrauch bei 666 kg je t Roheisen

Der Bedarf an Hochofenkoks ist gleichfalls stark angestiegen. Da die Erzeugung der eigenen Kokerei „August Thyssen“, die zur Zeit mit 65 Prozent an unserer Koksversorgung beteiligt ist, nicht wesentlich gesteigert werden konnte, haben wir den Bedarfszuwachs im Rahmen unserer langfristigen Bezugsverträge gedeckt.

Durch verstärkten Einsatz von gesintertem Material und neuerdings auch durch Einblasen von Heizöl bemühen wir uns, den spezifischen Koksverbrauch in unseren Hochöfen weiter zu senken. Im Berichtsjahr betrug er durchschnittlich 666 kg je Tonne Roheisen.

Beteiligungen

Über die Produktion und Lage der einzelnen Unternehmen der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1963/64 berichtet der Vorstand u. a.

Phoenix-Rheinrohr AG, Düsseldorf

Die Gesellschaft erzielte 1963/64 neue Höchstziffern in der Produktion von Roheisen und Rohstahl sowie bei nahtlosen und geschweißten Rohren, während die Walzstahl-Produktion geringfügig unter der bisher höchsten Erzeugung des Geschäftsjahres 1959/60 zurückblieb.

Der Gesamtumsatz des Phoenix-Rheinrohr-Kreises stieg 1963/64 gegenüber dem Vorjahr um 14,4 Prozent auf 2,03 Milliarden DM. Davon entfielen 96 Millionen DM auf interne Lieferungen innerhalb dieses Kreises, weitere 396 Millionen DM auf Lieferungen an andere Gesellschaften im Produktions- und Handelsbereich der Thyssen-Gruppe. Das Ergebnis des Unternehmens hat sich gegenüber dem Vorjahr merklich gebessert.

Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld

Die Nachfrage nach Erzeugnissen der DEW hat sich im Berichtsjahr kräftig erhöht, wobei allerdings die Auftragsengänge in höherwertigen Qualitäten langsamer wuchsen.

Der Umsatz des Unternehmens erhöhte sich um fast 8 Prozent auf 590 Millionen DM. Davon kamen 25 Millionen DM auf Lieferungen an andere Gesellschaften der Thyssen-Gruppe. Die Ertragsentwicklung ist hinter der Umsatzausweitung zurückgeblieben; das Ergebnis der Gesellschaft hielt sich auf der Höhe des Vorjahres.

Niederrheinische Hütte AG, Duisburg-Hochfeld

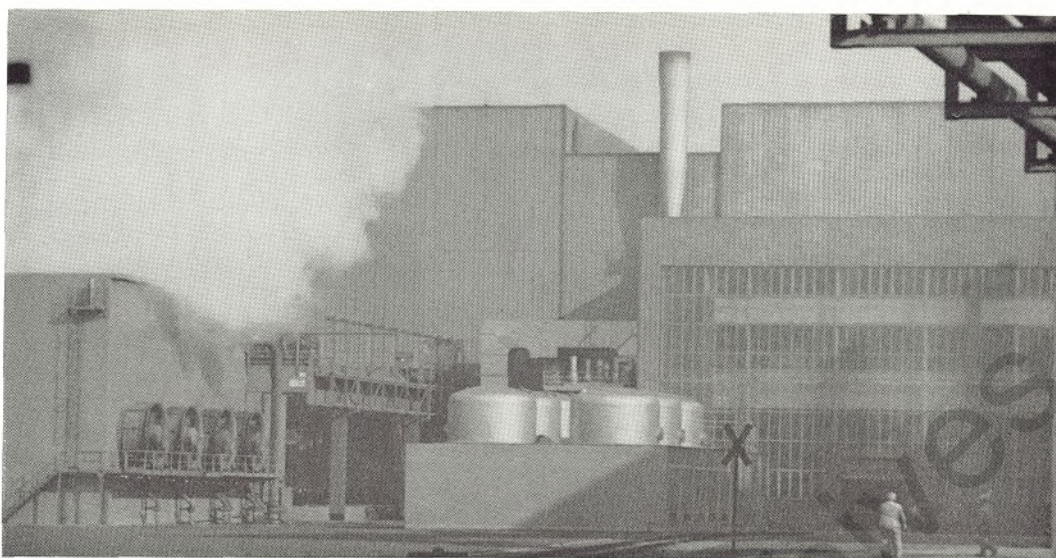
Die Nachfragebelegung führte 1963/64 zu einem erfreulichen Lieferanstieg bei den Haupterzeugnissen des Niederrhein-Kreises. Der Umsatz stieg gegenüber 1962/63 um 13,4 Prozent auf insgesamt 673 Millionen DM. Innerhalb des engeren Kreises wurde davon für 109 Millionen DM geliefert; weitere 163 Millionen DM entfielen auf Umsätze mit anderen Unternehmen der Thyssen-Gruppe.

Trotz der Umsatzausweitung blieb das Ergebnis des Niederrhein-Kreises infolge der vor allem auf dem Walzdraht-Markt unzureichenden Erlöse unbefriedigend.

Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken

Im abgelaufenen Geschäftsjahr haben sich Produktion und Absatz weiter erfreulich entwickelt. Der Umsatz stieg gegenüber dem Vorjahr um insgesamt 30 Prozent. Die Erhöhung ist auf die Ausweitung des Inlandgeschäftes zurückzuführen, während die Auslandsumsätze um 7 Prozent unter der Vorjahreshöhe lagen.

Im Blechverarbeitungs-Sektor haben insbesondere Produktion und Absatz von Bauelementen — das heißt Thyssen-Dach und Thyssen-Wand — stark zugenommen. Durch Lack- und Kunststoffbeschichtung wurden zusätzliche Absatzmöglich-



keiten geschaffen. Auch im Werkstätten-Bereich konnte der Umsatz im Streckenausbau und Gleisbremsen-Geschäft erhöht werden.

Die Belegschaft stieg im Berichtsjahr um 152 auf insgesamt 916 Mitarbeiter. Infolge der günstigen Produktions- und Absatzlage erzielte die Gesellschaft ein befriedigendes Ergebnis.

Handelsunion AG, Düsseldorf

Das Geschäftsjahr 1963/64 verlief im Unternehmensbereich der Handelsunion günstig. Sowohl im Inlandgeschäft als auch im Export konnten wesentlich mehr Walzstahlerzeugnisse und Stahlrohre als im Vorjahr abgesetzt werden. Auch die übrigen Erzeugnisse aus dem Programm der HU-Gesellschaften erreichten höhere Verkaufsziffern.

Nach wie vor wurden jedoch die Verkaufserlöse im inländischen Walzstahl- und Stahlrohrgeschäft durch erhöhte Einfuhrmengen zu gedrückten Preisen beeinträchtigt. Die Exporterlöse standen im Zeichen einer differenzierten Preisentwicklung auf den Auslandsmärkten. In Verbindung mit der im Berichtsjahr angestiegenen Rohstahl-Erzeugung nahmen auch die Schrottlieferungen zu. Bei fester Preistendenz entsprach der Mengenzuwachs dem höheren Umsatz.

Im Berichtsjahr wurde im Handelsunion-Kreis ein Umsatz in Höhe von rund 2,3 Milliarden DM erzielt. Das entspricht einer Steigerung gegenüber dem Vorjahr um 18 Prozent. Trotz weiterer Kostensteigerungen konnte ein befriedigendes Ergebnis erwirtschaftet werden.

Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath

Produktion und Absatz dieser Gesellschaft erreichten im Berichtsjahr 1963/64 einen neuen Höchststand. Nachdem schon der milde Winter zu einer verstärkten Nachfrage aus den Bereichen Straßenbau und Bauwirtschaft geführt hatte, ergab sich mit der Stahlkonjunktur eine weitere Geschäftsbelebung. Alles in allem erhöhte sich der Umsatz der Gesellschaft gegenüber 1962/63 um 20 Prozent. Die volle Auslastung der Produktionskapazitäten und ein vermehrter Absatz aus dem Veredelungsbereich mit besseren Erlösen beeinflussten das Jahresergebnis günstig.

Auch unsere übrigen Beteiligungsgesellschaften standen 1963/64 überwiegend im Zeichen einer regen Geschäftstätigkeit, die — entgegen der Entwicklung im Vorjahr — im allgemeinen wieder zu besseren Ergebnissen führte.

Dolomitwerke GmbH, Wülfrath

Der Absatz an losem Sinterdolomit ging im Berichtsjahr als Folge zunehmender Verwendung von magnesitischen Flickmassen in SM- und Elektroöfen bedeutend zurück. Die dadurch eingetretenen Umsatzverluste konnten jedoch durch den Mehrabsatz von geformtem Sinterdolomit mehr als ausgeglichen werden. Der Absatz an Rohmaterial stieg infolge des größeren Bedarfs im Straßenbau und Wohnungsbau an. Der höhere Verbrauch der Hüttenwerke wirkte sich ebenfalls günstig aus. Der Umsatz verzeichnete 1963/64 gegenüber dem Vorjahr eine Zunahme um 11 Prozent. Auch das Ergebnis der Gesellschaft konnte verbessert werden.

Barbara Erzbergbau GmbH, Düsseldorf

Produktion und Absatz waren im Berichtsjahr ebenso wie in 1962/63 rückläufig. Die Roherzförderung nahm von 1,8 Millionen Tonnen auf 1,3 Millionen Tonnen ab, der Erzversand ging von 1,4 Millionen Tonnen auf unter 1 Million Tonnen im abgelaufenen Geschäftsjahr zurück. Lediglich beim Kalksteinversand konnten 1963/64 mit 1 Million Tonnen 300 000 Tonnen mehr als 1962/63 abgesetzt werden. Der Umsatz sank im Berichtszeitraum von 23,7 Millionen DM um rund 20 Prozent auf 19 Millionen DM.

Im Berichtsjahr erreichte der Versuchsschacht Staffhorst in einer Teufe von ca. 1000 m das Erzlager. Dabei traten störende Wasserzuflüsse auf. Die Untersuchung der Lagerstätte ist zur Zeit noch im Gange.

Rasselstein AG und Rasselstein Weißblech-GmbH, Neuwied

Zur weiteren Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit des aus unserem Vormaterial hergestellten Weißbleches wurden die vertraglichen Beziehungen zu der Rasselstein AG umgestaltet. Rasselstein verarbeitet nunmehr das von der ATH kommende Warmbreitband im Wege der Lohnveredelung weiter. Dadurch wird auch die Umsatzsteuer-Mehrbelastung des von Rasselstein hergestellten Weißbleches gegenüber dem von integrierten Werken hergestellten Material teilweise beseitigt. Im Zusammenhang mit dieser Umgestaltung wurde die Rasselstein Weißblech-GmbH, Neuwied, am 18. Juli 1964 mit einem Stammkapital von 100 000 DM gegründet. An dieser Gesellschaft sind die ATH mit 76 Prozent, die Firma Otto Wolff mit 20 Prozent und die Rasselstein AG mit 4 Prozent beteiligt.

Bei der Rasselstein AG hat die gesamte Weißblech-Erzeugung im Geschäftsjahr 1963/64 337 000 Tonnen gegenüber 321 000 Tonnen im Vorjahr erreicht und damit um 5 Prozent zugenommen. Die Produktion von Feinblech konnte von 254 000 Tonnen auf 292 000 Tonnen, das heißt um 15 Prozent, gesteigert werden. Die Rasselstein AG erzielte im Geschäftsjahr 1963/64 im Weiß- und Feinblechgeschäft einen Umsatz von 494 Millionen DM. Der Umsatz der Rasselstein Weißblech-GmbH seit Gründung betrug rund 23 Millionen DM. Bei Außerachtlassung der gegenseitigen Lieferungen und Leistungen zwischen diesen beiden Gesellschaften ergibt sich gegenüber dem vergleichbaren Vorjahresumsatz eine Steigerung um rund 11 Prozent. Bei der Rasselstein AG wird insgesamt mit einem gegenüber dem Vorjahr verbesserten Ergebnis gerechnet.

Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH, Dinslaken

Das Geschäftsjahr der Gesellschaft, das am 31. Oktober 1964 endete, schloß wiederum mit einer erheblichen Steigerung des Umsatzes an Stahlfertigteilen ab. Die Erweiterung der betrieblichen Anlagen um eine 750-t-Presser ermöglichte Höchstwerte von Produktion und Versand. Die Gesellschaft plant einen weiteren Ausbau, um der ständig steigenden Nachfrage nach ihren Fabrikaten zu begegnen. Die volle Auslastung der Kapazitäten und die im wesentlichen festgebliebenen Preise ermöglichten nicht nur eine starke Umsatzerhöhung, sondern auch eine beachtliche Verbesserung des Ergebnisses.

Zur Röntgen-Reihenuntersuchung vom 3. bis 19. Mai

Heilen durch Früherkennen — Vorbeugen

Die Früherkennung einer Krankheit ist für deren Heilung von ausschlaggebender Bedeutung. Deshalb wird die Röntgen-Reihenbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie — wie die Werkzeugung bereits ankündigte — auch in diesem Jahre vom 3. bis 19. Mai die Belegschaft auf bisher unbekannte Tuberkulose-Erkrankungen der Lungen, der Lymphknoten und des Rippenfelles sowie auf andere nicht tuberkulöse Erkrankungen im Brustkorb, wie Staublungen-Erkrankungen, Geschwülste im Brustkorb sowie krankhafte Veränderungen des Herzens untersuchen.

Nur etwa die Hälfte der Erkrankten bemerkt den Beginn einer Lungentuberkulose

durch Husten, Auswurf, Nachtschweiß, Fieber oder Gewichtverlust; die andere Hälfte der Erkrankten hält sich ohne Röntgen-Kontrolle oft monate- oder jahrelang für gesund. Ohne Röntgen-Reihenuntersuchung bleiben jährlich etwa zwei Drittel der Offentuberkulösen und drei Viertel der Kranken mit nicht offener Tuberkulose unentdeckt.

Jeder unbekannte Offentuberkulöse steckt im Laufe seines Lebens vierzig andere Mitmenschen mit aktiver Tuberkulose an. Von hundert Tuberkulosekranken sind zehn unter zwanzig Jahre alt, die übrigen neunzig gehören den Altersgruppen über zwanzig Jahre an.

Die bisherigen Ergebnisse zeigen, wie wichtig auch heute noch eine Röntgen-Schirmbilduntersuchung ist. Sie schützt je-

dermann vorbeugend vor Siechtum und vorzeitiger Invalidität, die Familienangehörigen und die Mitarbeiter im Betrieb vor Ansteckung.

Durch die Röntgen-Schirmbildaufnahme treffen auf den Körper weniger Strahlen, als es im Laufe einer Woche durch Leuchtziffern, Fernsehgeräte und Strahlen aus der Luft geschieht. Die Röntgen-Schirmbildaufnahme ist also unschädlich. Die Untersuchungen selbst sind freiwillig.

Um lange Wege und Wartezeiten für die Belegschaftsmitglieder zu vermeiden, wurden für die diesjährige Untersuchung bei der ATH folgende Untersuchungstermine festgelegt:

Belegschaftshaus 1 (Bundeshaus): 3., 4., 5. und 6. Mai.

Werksärztlicher Dienst, Tor 1: 7. und 10. Mai.

Belegschaftshaus 6, Tor 7: 11., 12., 13. und 14. Mai.

Verbandstube Werk II, Beeckerwerth: 17., 18. und 19. Mai.

Einer von 17 000 — Berufe, denen wir begegnen

Auf unserer Hütte sind mit dem Wiederaufbau die Produktionsstätten stark modernisiert worden. Dadurch haben sich die Aufgaben in vielen Bereichen verändert, wenn auch die Berufsbezeichnungen oft unverändert geblieben sind. Wie die Schicht eines Scherenmannes in einer modernen Anlage verläuft, schildert dieser Bericht.

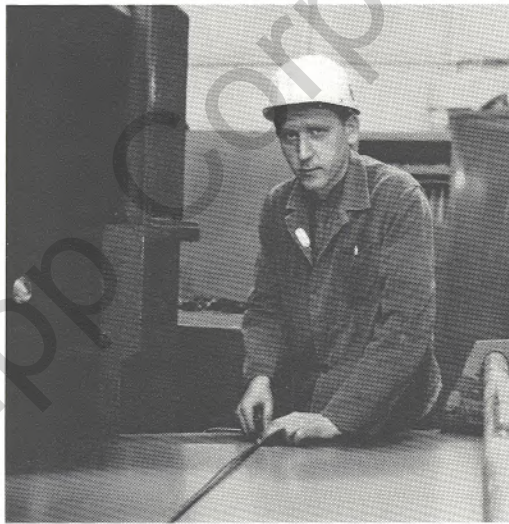
Scherenmann im Kaltbandwerk

Die Berufsbezeichnung Scherenmann haben sicherlich schon viele gehört. Doch genauso viele Vorstellungen gibt es darüber, die zu einem erheblichen Teil von der Wirklichkeit dieses Hütten-Alltags abweichen. Im Kaltbandwerk beschränken sich die Aufgaben eines Scherenmannes nicht nur auf die Schere selbst, sie erstrecken sich auf die gesamte Scherenstraße. Man kann den Scherenmann fast mit dem ersten Schmelzer am Hochofen vergleichen. Nur hat der Scherenmann wesentlich mehr technische Dinge zu beherrschen als der Mann am Hochofen.

Bernhard Czaplewski, den unser Foto beim Kontrollieren der Blechabmessungen zeigt, und alle seine Kollegen auf den jeweiligen Schichten mußten sich zu Beginn ihrer Tätigkeit mit sehr vielen Dingen dieser Anlage vertraut machen. Scherenmann Czaplewski gehört schon zur jüngeren Generation unserer Hüttenbelegschaft. Im Jahre 1935 in Hamborn geboren, kam er als Zwanzigjähriger 1955 zur Hütte. Er war zunächst im Hochofenbetrieb tätig. Von dort ging er zum Kaltbandwerk I, wo er den Grundstein für seine heutigen Erfahrungen an der Scherenstraße legte.

Im Kaltwalzwerk machte er dort seinen Weg bis zum Scherenmann. Als solcher ging Bernhard Czaplewski nach Beeckerwerth, als die Anlagen im Kaltbandwerk 2 angefahren wurden. Trotz der bis dahin gesammelten Erfahrungen mußte er mit seinen Kollegen hier noch hinzulernen. Denn die Scherenstraße in Beeckerwerth unterscheidet sich in manchen Dingen von denen im Kaltbandwerk I. Nicht zuletzt können in Beeckerwerth Blechcoils bis zu einer Breite von 1800 Millimeter verarbeitet werden.

Pünktlich zu Schichtbeginn wird am Arbeitsplatz abgelöst. Dabei hat der Scherenmann seinem Ablöser alle für ihn wichtigen Vorkommnisse der letzten Stunden mitzuteilen und ihn über das gerade laufende Programm zu unterrichten.



Der ablösende Scherenmann geht nach der Übernahme seiner Arbeit dann zunächst die gesamte Anlage ab. Hierbei richtet sich natürlich das besondere Augenmerk auf die Besäumschere, die Richtmaschine und die fliegende Schere, mit der das bis dahin vorbearbeitete Band zu Blechtafeln bis zu Längen von vier Meter geschnitten wird.

Eine wichtige Rolle spielt die ständige Kontrolle der Blechabmessungen. Dieser Vorgang wiederholt sich während der gesamten Schicht. Besonders genau geht es bei den Kontrollen zu, wenn ein neues Blechcoil ausgelegt und für den Durchlauf eingerichtet wird. Das ist während jeder Schicht zehn- bis zwölfmal der Fall. Die Besäumschere muß einen sauberen Schnitt machen, wobei das geforderte Breitenmaß unbedingt stimmen muß. Danach muß die Begrenzungsführung vor der Richtmaschine eingestellt werden, um genau rechtwinklige Bleche zu erhalten. An der fliegenden Schere wird die Schnittfolge eingestellt, wodurch die Länge der Blechtafeln bestimmt wird. Auch an dieser Schnittfläche darf kein großer Grat auftreten.

Schon aus dieser groben Aufzählung der Aufgaben eines Scherenmannes ist zu ersehen, daß er ein ziemliches Arbeitspensum auf jeder Schicht zu bewältigen hat. Sie alle dienen der Qualität des Erzeugnisses. Sie wären aber unvollkommen, wenn der Scherenmann sein Augenmerk nicht auch auf den weiteren Arbeitsablauf richten würde. Die Bleche selbst werden ständig in ihrer Oberflächen-Beschaffenheit beobachtet. Im Werk 2 wird in dieser Hinsicht erstmals die Oben-und-unten-Kontrolle durchgeführt. Um die Bleche in der beim Durchlauf unteren Fläche kontrollieren zu können, sind an der Kontrollstelle unter dem Rollgang große Spiegel eingebaut.

Am Ende der Scherenstraße sind die Bleche dann gleichmäßig geölt und sauber gestapelt. Etwa bis zu 1700 Tafeln werden je Coil auf der Scherenstraße geschnitten.

Tor 11 erhält Verkehrsampel

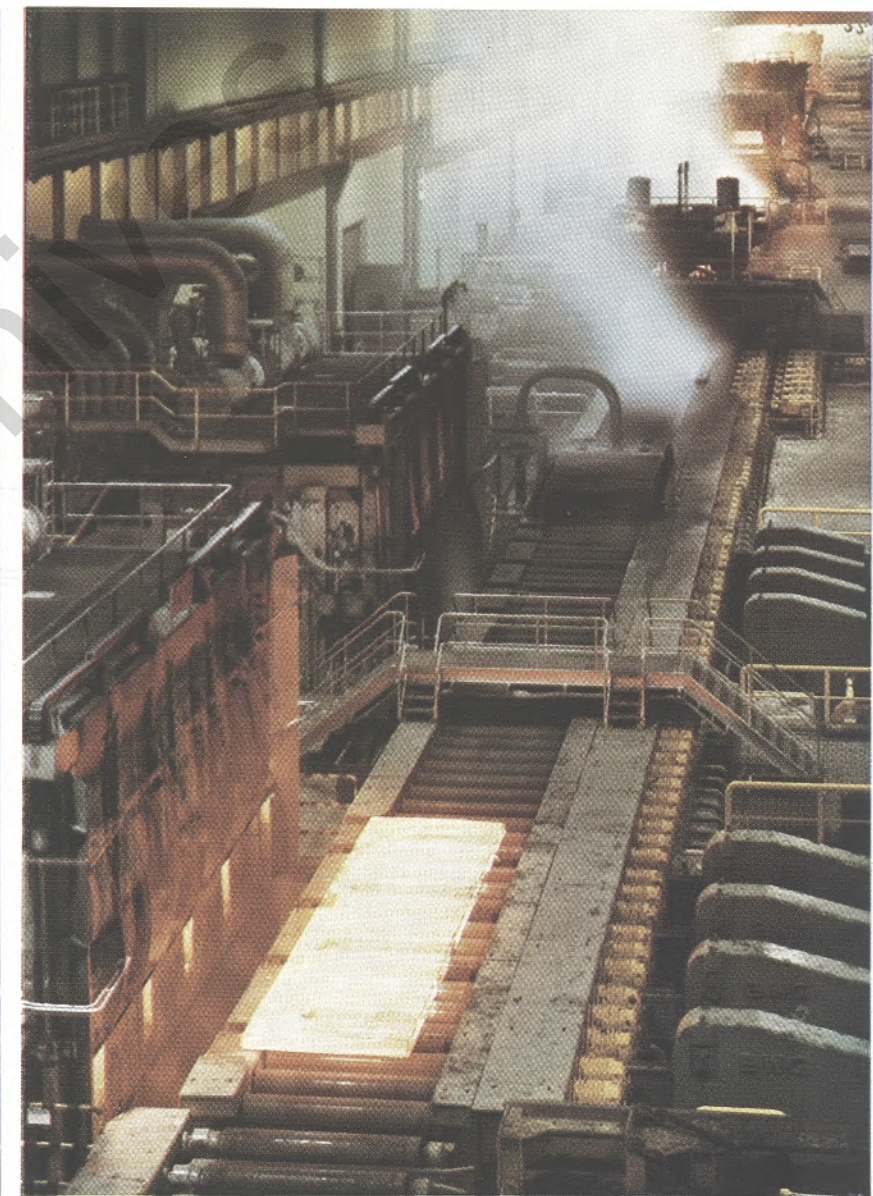
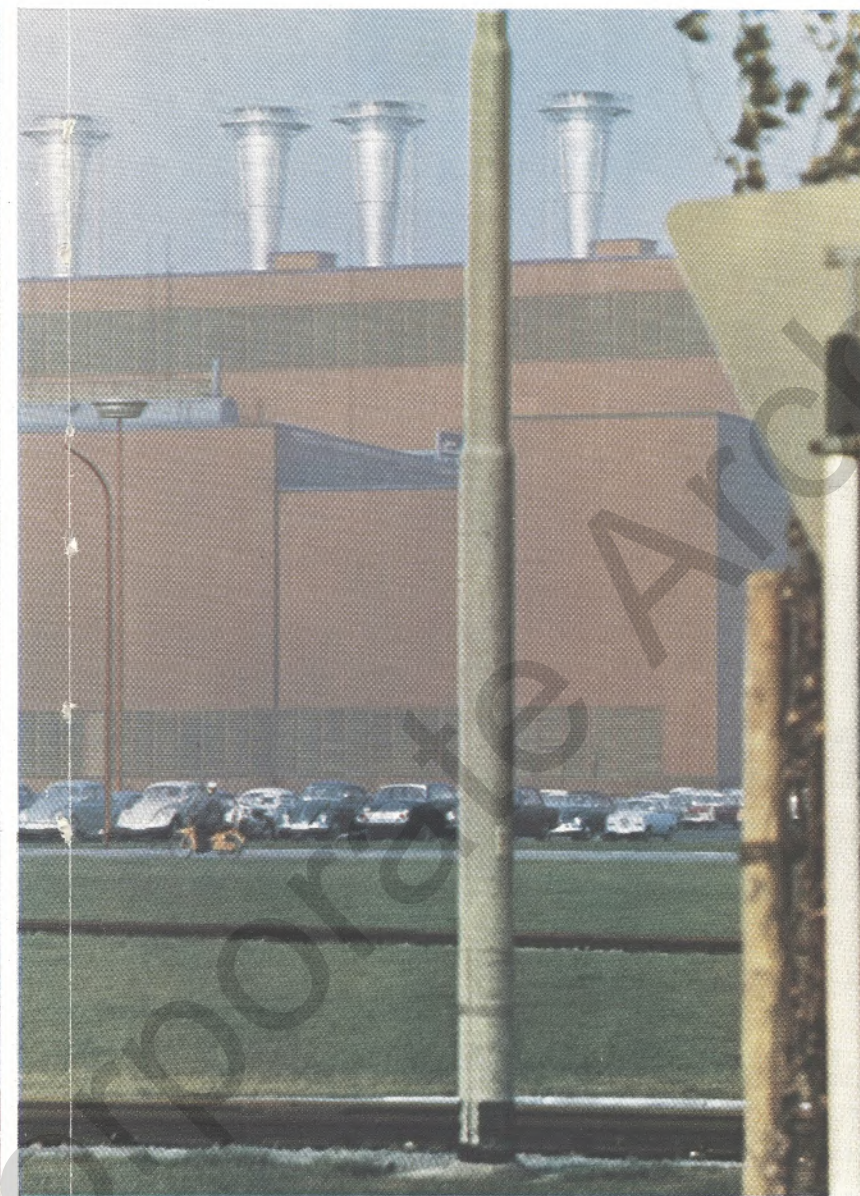
In Kürze wird an Tor 11 unserer Hütte eine Verkehrsampel installiert. Sie soll diesen Gefahrenpunkt am Alsumer Steig „entschärfen“ und die Sicherheit für unsere Mitarbeiter beim Verlassen des Werksgeländes und für den vorbeifahrenden Verkehr erhöhen. Die Ampel wird nur zu den Zeiten des Schichtwechsels in Betrieb sein.

Beeckerwerth — Werk im Grünen

ZU DEN FARBFOTOS DER NÄCHSTEN SEITE

Die Bilder geben einen Eindruck von der architektonischen Lösung und den technischen Anlagen der Beeckerwerther Betriebe: Oben links: Blick von der linken Rheinseite auf die Hallen (von rechts) des Oxygen-Stahlwerks, des Kalt- und Warmbandwerks sowie (ganz links) der neuen Bandverzinkungs-Anlage.

Mitte: Die Front der Breitbandstraße vom Parkplatz vor dem Belegschaftshaus Brammenstraße aus gesehen — Daneben Blick in die Breitbandstraße während der Produktion — Unten (von links): An der Vierfach-Tandemstraße im Kaltwalzwerk — Das Oxygen-Stahlwerk (vom Belegschaftshaus aus gesehen) mit dem verkleideten Transportband für Zuschläge — Blick in Tief-ofenhalle und Universal-Brammenstraße: Eine Vorbramme wird gezogen und in den Transportwagen gesetzt



Beeckerwerth – ein Werk im Grünen wurde Wirklichkeit



264 junge Mitarbeiter traten ihre Lehre an

Der 1. April ist bei der ATH alljährlich ein besonders bemerkenswerter Tag. Während zahlreiche Hüttenmänner an diesem Tage ihr 25jähriges, 40- oder gar 50jähriges Betriebsjubiläum feiern oder in den Ruhestand treten, kommen junge Menschen zur Hütte, um hier eine Lehrstelle anzutreten. In diesem Jahr waren es 264 Lehrlinge und Anlernlinge.



Auch in diesem Jahr waren die meisten Lehrlinge von der technischen Seite zu verzeichnen. Unter den 167 Lehrlingen des Technischen Ausbildungswesens waren 49 Starkstromelektriker, 7 Elektromaschinenbauer, 6 Meß- und Regelmechaniker, 4 Fernmeldemonteure, 21 Schlosser, 26 Maschinenschlosser, 24 Betriebsschlosser, 10 Dreher, 2 Schmelzschweißer, 10 Chemielaboranten, 1 Physikalaborant, 4 Werkstoffprüfer, 2 Techn. Zeichner und 1 Buchdrucker. Beim kaufmänni-

schen Ausbildungswesen wurden 46 Anlernlinge und 31 Lehrlinge aufgenommen; zu ihnen kommen noch 20 Praktikantinnen der Lochkartenabteilung.

Im Sportjugendheim in der Franz-Lenze-Straße wurden die neuen Lehrlinge und Anlernlinge am Morgen des 1. April von ihren Ausbildungsleitern begrüßt. Namens des Vorstandes der Hütte hieß Arbeitsdirektor Kurt Doese sie herzlich willkommen. „Wir werden nicht nur Kennt-

nisse vermitteln“ — sagte er dabei —, „sondern auch helfen, diese Welt zu verstehen.“ Als Vertreter des Betriebsrates und namens der Jugendvertretung wünschte Betriebsratsmitglied Judith der großen Schar junger Menschen einen guten Start für den nun beginnenden Lebensabschnitt. Den ersten Überblick über die August Thyssen-Hütte erhielten die Anlernlinge und Lehrlinge durch zwei Hüttenfilme, die ihnen abschließend gezeigt wurden.

Frühjahrs-Konzert des Thyssen-Chors ein voller Erfolg

Am Sonntag, 21. März, konnte der Männergesangsverein der ATH im Hamborner Saalbau sein diesjähriges Frühjahrs-Konzert geben.

Der Abend, der vor vollbesetztem Saal stattfand, war wiederum ein großer Erfolg für die Sänger, ihren Dirigenten Musikdirektor Heinz Gillhaus sowie für den holländischen Bariton Leo Kete-laars, der bereits bei mehreren Konzerten in Duisburg mitgewirkt hat.

Die Hamborner Zeitungen befaßten sich eingehend mit den Darbietungen. Der Musikkritiker der „Rheinischen Post“ schrieb u. a.: Mit Vergnügen genießen die Sänger die angenehme Überakustik und lassen die Akkorde „sotto voce“ dahindrauschen. Doch kommt der klangfreundliche Raum auch dem Piano entgegen. Im ganzen also steigert er nicht nur das Volumen, sondern auch die Qualität. Doch würde man dem Thyssenchor auch ohne solche Begünstigung Anerkennung nicht versagen dürfen. Mit rund 60 Sängern bildet er einen leistungsfähigen Klangkörper, in dem die Bässe zwar einen leichten Überhang bilden, doch gelingt es den Tenören, sich im Gesamtklang zu behaupten — wenn auch in der Tonbildung nicht unangefochten. Hier wird ab und zu versucht, der Stimme mit Gewalt abzutrotzen, was sie bei sanfterer Ansprache schöner hergeben würde. MD Gillhaus hat seine Sänger musikalisch fest in der Hand.

Was vorgetragen wurde, war sicher studiert und im Vortrag wohlgestaltet. Gillhaus und seine Männer empfinden romantisch und haben Freude an Farbe und Klang — auch an der schön geschwungenen Melodie.“

In der „Neuen Ruhr Zeitung“ las man: „Der ganze raumfüllende Vollklang des MGV August Thyssen-Hütte war eingesetzt, um ein Chorprogramm zu gestalten, das auf traditionellem Stil aufbaute, ohne am zeitgenössischen vorüberzugehen. Es sind wenig Chöre in Duisburg, die über eine so gut besetzte Tenorlage und von da aus bis zu den Bässen über ein gleichmäßig verteiltes Volumen verfügen. Es liegt nahe, unter

solchen Umständen die melodische Linie und den harmonischen Schönklang einmal in den Mittelpunkt der Wirkung zu rücken. Heinz Gillhaus wird damit seinen Sängern den gleichen Gefallen erwiesen haben wie dem erfreut zuhörenden Publikum in der Hamborner Stadthalle, die an sich schon dem Musizieren günstig ist wie wenig andere Säle. Heinz Gillhaus weiß aus der Praxis gut genug, wie Melodie und Satz für die Stimmen vorteilhaft zu gestalten sind. Seine beiden eigenen Kompositionen hielten darin nicht zurück, Bindeglied zu Sätzen von Kämpf und Heuken, von welch letzterem auch ein paar Sololieder im Programm standen.“



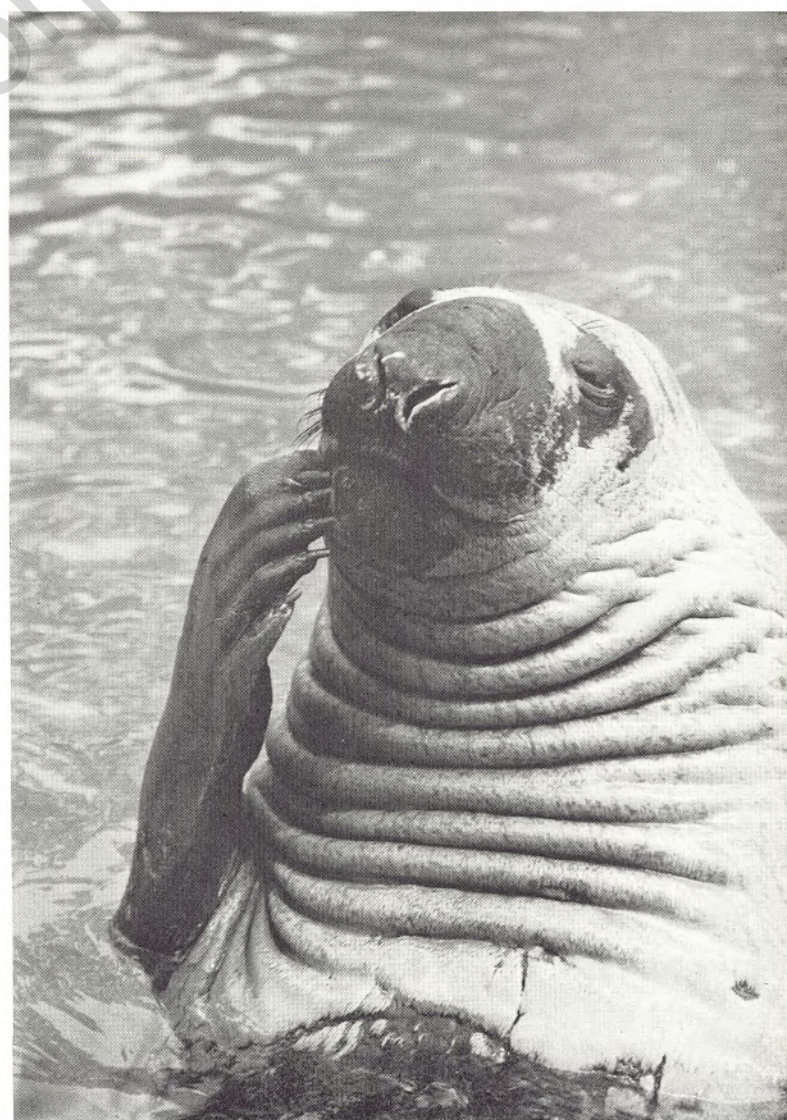
Große Foto-Ausstellung der ATH-Fotogruppe

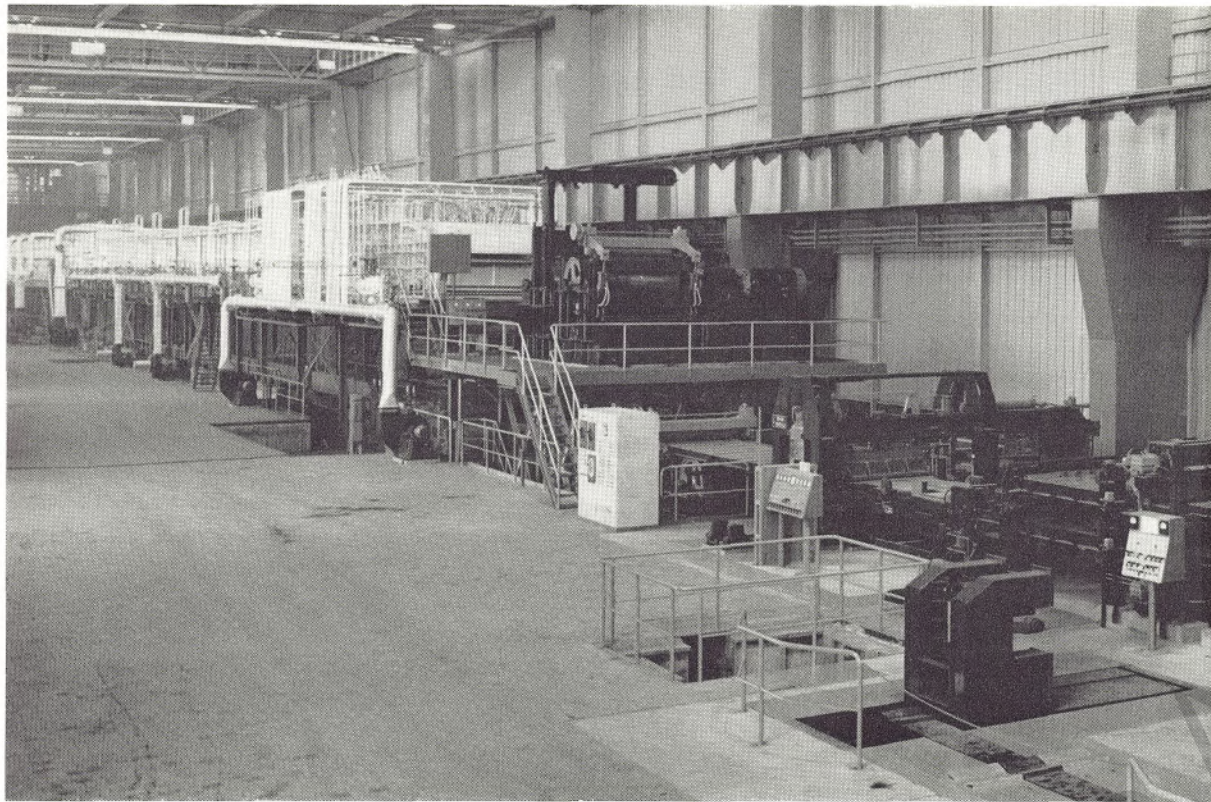


Die Fotogruppe der August Thyssen-Hütte konnte Anfang April in der Empfangshalle des Torhauses 1 eine Ausstellung mit 90 Fotos und zahlreichen Farbdias eröffnen. Es war die dritte Ausstellung seit die Fotogruppe 1954 ihre Arbeit wieder aufnahm. Arbeitsdirektor Doese beglückwünschte die Gruppe zu dem schönen Erfolg, der das Ergebnis einer mühevollen Arbeit zur Freude aller Mitarbeiter der ATH sei.

Der Leiter der Fotogruppe, Herr Hoppe, sprach bei der Eröffnung Herrn Doese und dem Vorstand den Dank für die Hilfe und Förderung aus, die die Gruppe seitens der Werksleitung für ihr Schaffen nach Feierabend erfuhrt.

Unser Bild unten zeigt eine Studie „See-Elefant“ von Erwin Schulze — oben „Segelboote“ von Leo Zurr.





Zweite Bandverzinkungs- anlage der ATH vor Aufnahme der Produktion

Blechbreite auf 1530 Millimeter vergrößert

Im neuen Werksbereich Beeckerwerth steht in diesen Wochen die zweite Bandverzinkungsanlage der ATH vor ihrer Betriebsaufnahme. Sie ergänzt die erste Anlage, die vor sechs Jahren im Anschluß an das Kaltbandwerk 1 errichtet wurde.

Die erste Bandverzinkungslinie nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren, die im April 1959 bei der ATH in Betrieb genommen wurde, war damals die einzige derartige Anlage in der Bundesrepublik. Sie wurde im wesentlichen in Arbeitsgemeinschaft von drei amerikanischen Firmen geliefert.

Bereits 1958 hatte die ATH mit der befreundeten amerikanischen Stahlgesellschaft Armco einen Beratungsvertrag abgeschlossen, um den Verbrauchern sogleich bei Aufnahme der Erzeugung von verzinktem Blech neben einer modernen Produktionsstätte auch die neuesten Erfahrungen in der Herstellung von verzinktem Stahlband bieten zu können. Bereits seit 1936 befaßt sich Armco mit der Entwicklung von Verzinkungsanlagen; sie betreibt selbst mehrere in eigener Regie und hat an eine Reihe von Firmen auf der ganzen Welt Lizenzen vergeben.

Vormaterial direkt aus der Breitbandstraße

Beim Sendzimir-Verfahren handelt es sich um einen Feuerverzinkungs-Prozeß. Endlos in der Anlage aneinandergeschweißte Bänder werden durch ein Bad mit flüssigem Zink gezogen und erhalten hierbei eine Zinkschicht, die sie vor Rost schützt. Als Vormaterial wird Warmbreitband benutzt — ein Produkt der ATH, auf dem bekanntlich das Schwergewicht ihrer Erzeugung liegt.

Diese viele Kilometer langen Bänder werden in der Vierfach-Tandemstraße des vorgeschalteten Kaltwalzwerkes heruntergewalzt und dann in die Verzinkungsstraße eingesetzt. Das Band wird danach zunächst unter Luftüberschuß erwärmt, um den vom vorhergehenden Kaltwalzprozeß anhaftenden Ölfilm zu verbrennen. Anschließend wird es zur Verbesserung der technologischen Eigenschaften des Bleches unter Schutzgas geglüht und bei einer Hitze von 450 Grad Celsius durch ein Zinkbad gezogen. Eine Abkühlstrecke schließt sich an. Dann wird das Stahlband bei Raumtemperatur je nach Wunsch des Kunden zu Ringen wieder aufgewickelt oder zu Blechtafeln zerteilt.

Große Vorteile für Verarbeiter

Das verzinkte Stahlband bietet den Verarbeitern so erhebliche Vorteile, daß die Nachfrage ständig wächst und die Leistung der ersten

Bandverzinkungsanlage der ATH bereits sechs Jahre nach Produktionsaufnahme und Einführung des Produktes nicht mehr zur Versorgung des Marktes genügt. Der monatliche Ausstoß an feuerverzinkten Blechen aus unserer Bandverzinkungsanlage erreicht aneinandergelagert eine Strecke von mehr als tausend Kilometer, etwa von Kiel bis Salzburg.

Das Anwachsen der Nachfrage nach verzinktem Blech ist um so erstaunlicher, wenn man berücksichtigt, daß zusätzlich zu der Bandverzinkungsanlage 1962 bei der ATH eine elektrolytische Bandverzinkungsanlage ihren Betrieb aufnahm, deren monatliche Produktion an elektrolytisch verzinktem Feinblech einer Blechtafellänge von Duisburg bis Frankfurt entspricht.

Der wesentliche Grund für die steigende Nachfrage ist wohl das Bemühen der verarbeitenden Industrie, zu verhindern, daß jährlich wie bisher Milliardenwerte an Gebrauchsgegenständen dem Rost zum Opfer fallen. Das durch eine Zinkauflage geschützte Stahlblech dagegen bietet eine mehrfach längere Lebensdauer und verbessert damit nachhaltig den Gebrauchswert jedes Erzeugnisses, das aus verzinktem Blech hergestellt wird.

Verzinktes Blech auch bei Autos

Die Schäden und Nachteile durch Rostbildung kann man immer wieder beobachten. Bei Stahlblechkonstruktionen, die lediglich durch einen Anstrich geschützt sind, zeigen sich oft — wenn auch erst nach längerer Zeit — Rostnarben unter dem Farbfilm, die schließlich das Blech durch Rosten zerstören. Stoßbeanspruchungen der Blechflächen begünstigen durch Zerreißen der Farbaufgabe diesen Vorgang.

Neben anderen Industrien macht sich zum Beispiel auch die Automobilindustrie den Vorteil des verzinkten Bleches zunutze, um das Unterrostens besonders gefährdeter Teile der Unterkarosserien einzudämmen.

Bei der Verwendung von verzinktem Stahlband und -blech kann gleichzeitig mit der Abwehr des Rostes durch die Zinkauflage das Erzeugnis auch dadurch verbilligt werden, daß man viele Teile ohne Beeinträchtigung der Lebensdauer aus dünnerem Blech fertigt. Diese und andere Überlegungen führen wie in der Automobilindustrie auch in anderen Zweigen der Weiterverarbeitung zu einer steigenden Nachfrage nach verzinktem Blech.

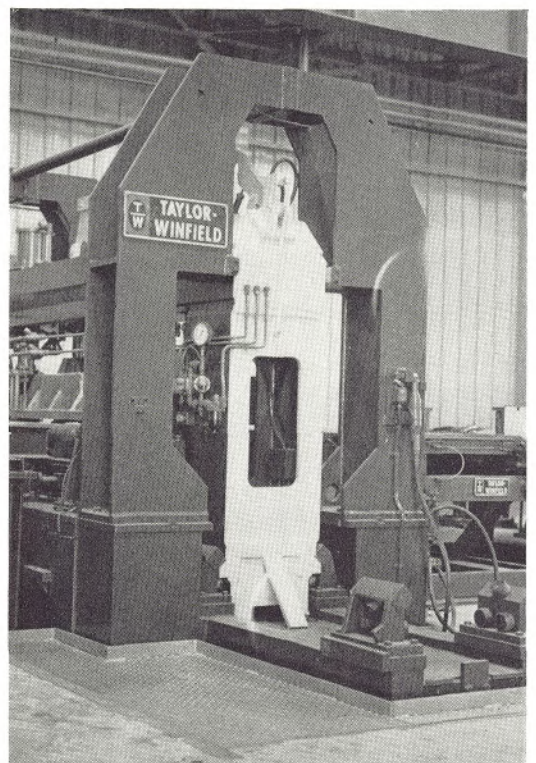
Alle technischen Neuerungen genutzt

Welche Fortschritte bietet nun die neue Verzinkungsanlage der ATH? Diese Frage kann man, ohne heute schon die technischen Daten im einzelnen darzulegen — dies soll einem späteren Beitrag vorbehalten sein —, mit der Feststellung beantworten, daß die ATH in dieser

neuen Anlage alle heute bekannten technischen Möglichkeiten zur Verbesserung der Qualität dieses Produktes ausnutzt. Sie weitet außerdem den Fächer der Eigenschaften von verzinktem Band so erheblich aus, daß sie allen aus dem Kundenkreis geäußerten Wünschen gerecht werden kann.

Schon das äußere Bild zeigt gegenüber der ersten Bandverzinkung der Thyssenhütte größere Abmessungen der Konstruktionsteile und Anlagen; dazu kommt eine Fülle komplizierter technischer Details. Schon eingangs sind die besonders robusten Ablaufhaspeln augenfällig. Auf ihnen können jetzt 25 Tonnen schwere Coils — gegenüber 16 Tonnen bei der älteren Anlage — abgewickelt werden, ein wichtiger Beitrag zur Rationalisierung durch eine Verbesserung des Ausbringens.

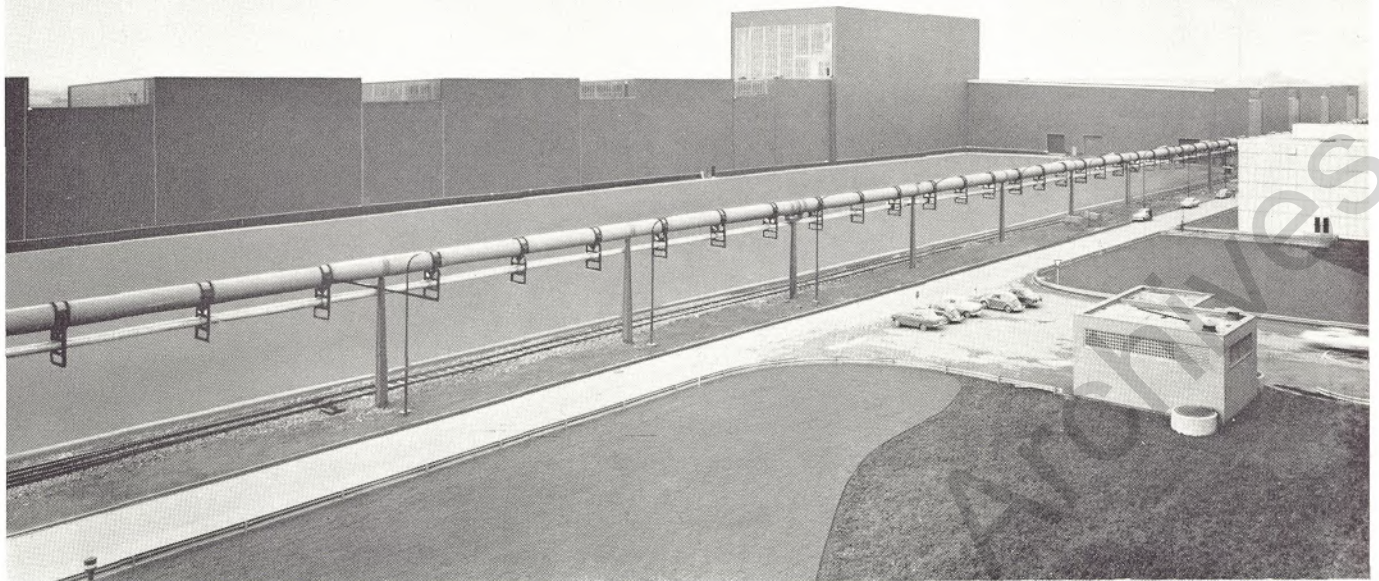
Diese schwereren Gewichte sind möglich, seit im Juni 1962 das neue Oxygen-Stahlwerk im Beeckerwerther Werksbereich als eine der modernsten Stahlerzeugungsanlagen der Welt in Betrieb genommen wurde und hier Rohbrammen bis zu 35 Tonnen gegossen werden können. Die im September 1963 angelieferte Universal-Bram-



ZU DEN BILDERN:

Die Bandverzinkungs-Anlage II der ATH liegt unmittelbar am Rheindeich in Beeckerwerth. Unser Bild zeigt die den Werksanlagen zugewandte Hallenseite; ganz rechts das Belegschaftshaus des Warmbandwerkes, in dem auch die Mitarbeiter der Bandverzinkung ihre Wasch- und Umkleideräume haben

Linke Seite oben: Blick vom Einlauf der Anlage auf den 157 Meter langen Ofen, unten die Schweißmaschine — Rechte Seite unten: Der Schlingewagen unter dem Ofen (während der Schlußmontage)

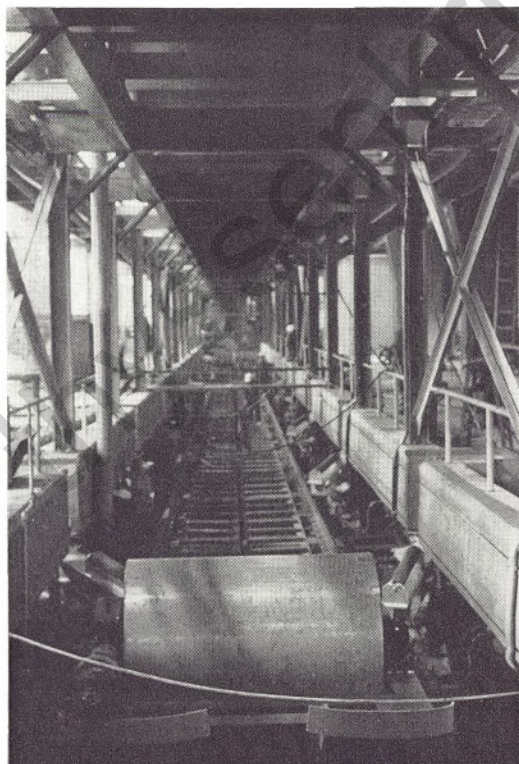


menstraße in Beeckerwerth und die im Produktionsfluß anschließende Warmbreitbandstraße sind für diese erhöhten Gewichte ebenso ausgelegt wie die anschließenden Einrichtungen des Kaltwalzwerkes. Die Maßhaltigkeit der Bandherzeugung sowie die Gleichmäßigkeit der Oberflächen-Beschaffenheit übertrafen selbst die Erwartungen der Fachleute.

Bleche von größerer Breite

Kaum eine Verzinkungsanlage dürfte deshalb ihr Vormaterial von so modernen, mit allen derzeit möglichen technischen Verbesserungen ausgerüsteten Betrieben beziehen wie die neue Bandverzinkungsanlage der ATH. Dies ist eine entscheidende Voraussetzung auch für eine hervorragende Qualität des Produktes.

Weitere Vorteile und wichtige Möglichkeiten zur Rationalisierung auch für die verarbeitende Industrie bietet die neue ATH-Verzinkungsanlage durch ihre von bisher 1250 auf 1530 Millimeter erhöhte Bandbreite. Bei Ausnutzung dieser Breiten werden in der Weiterverarbeitung zum Beispiel Schweißnähte, Teilfugen und Verschnitt erspart.



Jahrelange Erfahrungen der ATH in der Herstellung von verzinkten Bändern sind die Gewähr und Voraussetzung dafür, den Verzinkungsprozeß auch beim breiteren Produkt mit engsten Toleranzen in der Zinkauflage beherrschen zu können. Wie das schwächste Glied einer Kette die Belastungsfähigkeit der ganzen Kette bestimmt, so ist auch der schwächste Punkt in der Verzinkung entscheidend für den Korrosionsschutz des ganzen Bleches oder der gesamten Konstruktion. Nur eine gleichmäßig dicke Zinkauflage ermöglicht ein zuverlässiges maschinelles Schweißen, weil die Schweißbedingungen an jedem Punkt des Bleches gleich sein müssen.

Andererseits verlangen heute weite Verarbeitere Kreise eine unterschiedliche Zinkdicke auf den beiden Blechseiten. Die normale Zinkauflage auf der Vorderseite des Bleches in einer Dicke von 25 My bietet den sicheren Korrosionsschutz; die verminderte Zinkauflage von drei bis sechs My auf der Rückseite erleichtert das Schweißen. Diese Forderungen müssen mit geringsten Toleranzen eingehalten werden können.

Ofen 157 Meter lang

Der Ofen der neuen Anlage wurde auf 157 Meter verlängert und übertrifft damit die bisherige Einrichtung um über dreißig Meter; er gibt schon durch sein äußeres Bild einen besonders nachhaltigen Eindruck von der Leistungsfähigkeit der Bandverzinkungsanlage. Voraussetzung für eine hervorragende Haftung der Zinkauflage ist eine einwandfreie Oxidation des Bandes. Eine erhöhte Erzeugungsleistung verlangt deshalb eine vergrößerte Länge der Ofenzone, um bei den laufend durchgeführten Haftungstesten überzeugende Werte zu ermitteln.

Die Konstrukteure der Anlage haben in dieser Hinsicht alles getan, was technisch möglich ist, und der Betriebsmannschaft ein Instrument an die Hand gegeben, um eine hervorragende Produktion zu erzielen. Über die ganze Ofenlänge wurden 23 Temperaturmeßstellen eingebaut. Sie geben die Gewähr, daß die Glühtemperaturen auf das genaueste eingehalten werden und ein Band von optimaler Verformbarkeit erzeugt wird. Bei Abweichungen von den Soll-Werten der Temperatur leuchten besondere Warnlampen auf, so daß die Bedienungsmannschaft, wenn notwendig, sofort eingreifen kann. Mit Sicherheit wird auch die Temperatur des Zinkbades außergewöhnlich genau eingehalten werden.

Die Verzinkungsmaschine selbst wurde unter Verwertung der Erfahrungen der ATH aus einer sechsjährigen Betriebszeit der ersten Verzinkungsanlage an entscheidenden Stellen nach

eigenen Ideen verbessert. Schließlich wurden weitere besondere Einrichtungen in die Anlage eingebaut, um den wachsenden Anforderungen des Marktes an die Ebenheit und Knickfreiheit des Materials gerecht zu werden und auch in dieser Hinsicht ein Spitzenerzeugnis zu garantieren.

Gemeinschaftsbetrieb erzielte 1963/64 Höchstleistungen

Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen hat im vergangenen Jahr 65,5 Millionen Tonnen transportiert und damit seine Transportleistung gegenüber dem Vorjahr um sechzehn Prozent steigern können.

Diese Leistung wurde mit 1,9 Millionen Waggons erzielt. 1938/39 mußten 2,1 Millionen Waggons zur Beförderung von nur 49 Millionen Tonnen eingesetzt werden. Der Erfolg ist, wie Direktor Bergermann bei der Jubilarenerhebung des Gemeinschaftsbetriebes mitteilte, vor allem einer erhöhten Tragfähigkeit der Waggons zu verdanken. Sie liegt heute bei durchschnittlich 39,6 Tonnen je Wagen. Im letzten Jahr wurden rd. zehn Millionen DM zur Beschaffung neuer Waggons aufgewandt.

Mit einer Transportleistung von 65,5 Millionen Tonnen liegt der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen höher als die holländische, norwegische, schwedische, spanische oder die schweizerische Staatsbahn. Im Hafen Schwelgern wurde mit einem Umschlag von 12,1 Millionen Tonnen fast die doppelte Leistung des Jahres 1938/39 erreicht. Dies verdanke man vor allem dem Ausbau des Hafens sowie seiner besseren Ausstattung mit Förderanlagen.

In den kommenden Jahren wird der Gemeinschaftsbetrieb weitere Investitionen vornehmen. So wird der Verschiebebahnhof Grünstraße in einem Dreijahresprogramm mit einem Kostenaufwand von 13,5 Millionen DM völlig umgestaltet. Im nächsten Jahr werden vier weitere moderne Stellwerke neu errichtet. Im Hafen Schwelgern soll eine Elektrowerkstatt gebaut werden.

Der Gemeinschaftsbetrieb hat zur Zeit rund 3600 Belegschaftsmitglieder, von denen 786 — das sind 22 Prozent — über 25 Jahre dem Unternehmen angehören. Bei der jetzigen Jubilarenerhebung konnten hundert Jubilare des Jahres 1963/64 geehrt werden.



Filmstar Beeckerwerth

Ein neuer ATH-Film erlebt bei der Hauptversammlung am 14. Mai seine Uraufführung

Noch vor zehn Jahren war es eine kleine Sensation, wenn auf der Hütte die Filmkamera surrte. Seit jener Zeit, als die ersten Filme der ATH hergestellt wurden, begann sich aber die Öffentlichkeit mehr und mehr für das Werk zu interessieren; immer öfter kamen die Kamerateams, um für das Fernsehen und die Wochenschauen oder für andere filmische Zwecke zu drehen; im letzten Jahr allein für über ein Dutzend verschiedene Vorhaben. Heute hat man sich daher daran gewöhnt, wenn die Scheinwerfer in den Betrieben aufleuchten, und kaum einer der dort arbeitenden Männer läßt sich noch von dem Hasten und Eilen der Filmleute stören. Bernd König von der Außenstelle Düsseldorf betreute als alter Filmhase Kameramänner und Regisseur und beschreibt hier das Werden des Films.

Auch in Beeckerwerth erregt im allgemeinen eine Filmkamera kein Aufsehen mehr. Doch im Sommer des letzten Jahres wurde man aufmerksam, als ein großes Filmteam im neuen Werk II mit der Arbeit begann. Denn der Vorstand hatte im Frühjahr 1964 entschieden, einen Film über Beeckerwerth herstellen zu lassen, um der Öffentlichkeit ein umfassendes Bild von den Betrieben dieses Werkes im Grünen sowie seiner technischen Ausstattung und architektonischen Gestaltung zu geben.

Die Außergewöhnlichkeit des Werkes setzte auch eine besondere Art der Filmgestaltung voraus. Man entschloß sich daher, für diese Aufgabe einen der profiliertesten europäischen Industriefilm-Regisseure, den Franzosen Robert Menegoz, zu gewinnen. Mit ihm kam auch ein bekannter französischer Kameramann, Sacha Vierny, der u. a. die künstlerisch besonders prägnanten Spielfilme „Letztes Jahr in Marienbad“ und „Hiroshima mon Amour“ drehte, die als Marksteine moderner Filmgestaltung anzusehen sind. Der Farbfilm wurde nach dem Techniscope-

Breitwandverfahren hergestellt. Deshalb mußte eine Kamera von der Lieferfirma — die übrigens auch Kameras für das westliche wie östliche Satellitenprogramm liefert — eigens umgebaut werden.

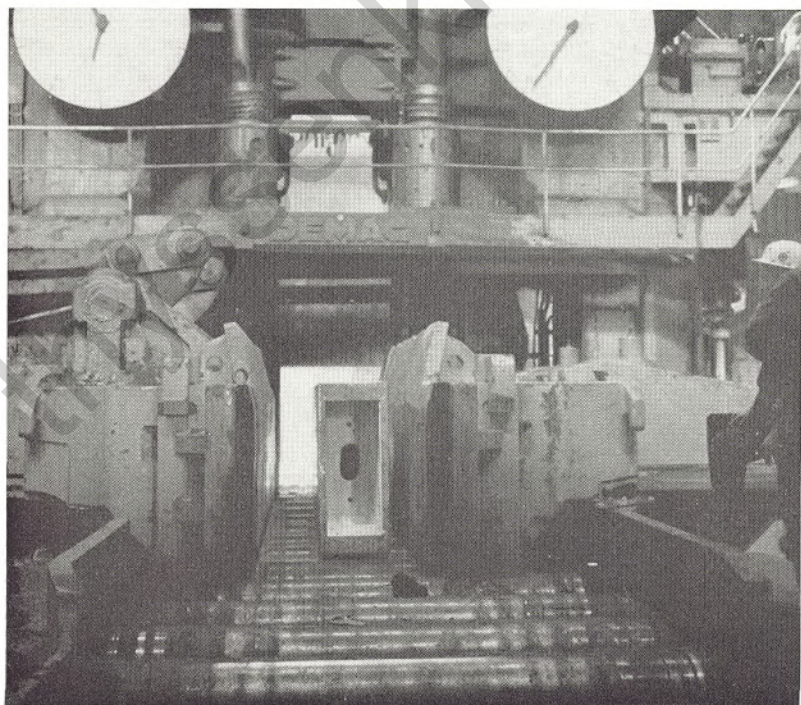
Schon in den ersten Drehtagen stellte sich heraus, daß der Regisseur mit anderen Methoden und Mitteln arbeitete als sonst beim Industriefilm üblich. Er sprühte von Einfällen und entwickelte neue filmische Gags. Ohne kräftige Mitarbeit der Hütte waren diese Ideen allerdings nicht zu verwirklichen; verschiedene Betriebsabteilungen, wie zum Beispiel die Allgemeine Werkskolonne, die Bauabteilung und der Maschinenbetrieb in Beeckerwerth hatten alle Hände voll zu tun, um die Vorstellungen des Regisseurs in die Tat umzusetzen. Nicht zu vergessen die Betriebselektriker, die sich ständig um neue Anschlüsse für die großen Lampen zu bemühen hatten.

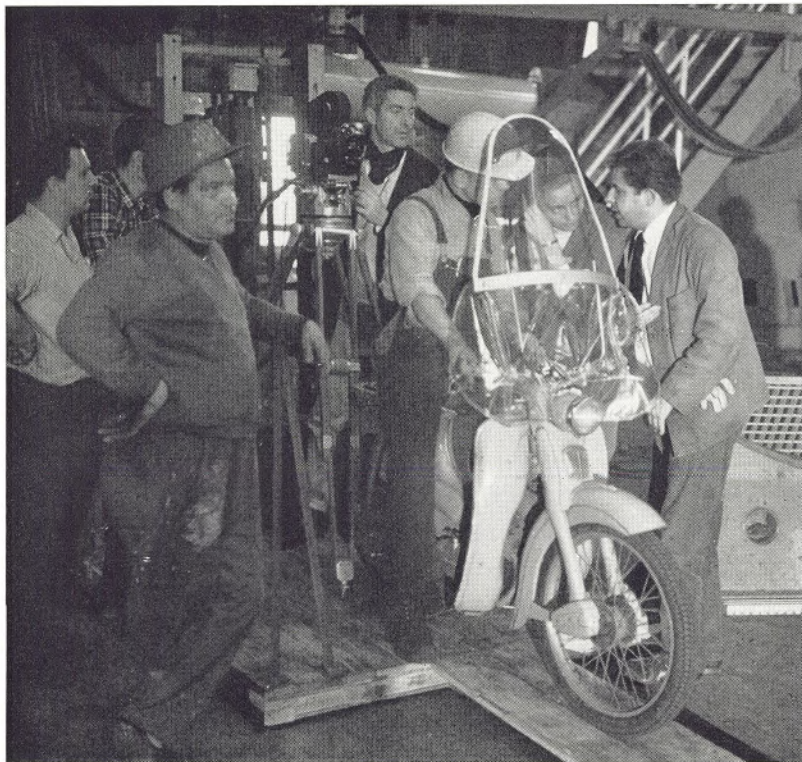
Der Regisseur hatte zum Beispiel die Idee, mit der Kamera durch das Brammengerüst zu fahren; hierdurch sollte der Eindruck entstehen,

als ob der Zuschauer selbst über die Walzstraße fahre — eine Einstellung, die meines Wissens bisher noch in keinem Film gezeigt worden ist. Sie mußte besonders eindrucksvoll und informativ sein.

Aber es war recht schwierig, die Idee des Regisseurs zu verwirklichen. Zu diesem Zweck wurde eine „künstliche“ Bramme konstruiert, die etwa dieselben Ausmaße wie eine wirkliche Bramme aufwies. Das Gerüst bestand aus Holz, die Außenhaut aus acht Millimeter dickem Stahlblech. In den Kopf dieser „Bramme“ wurden dann die Kamera, einige Lampen und eine Vorrichtung für Preßluft eingebaut. Durch die Bramme selbst zogen sich die Kabel für Kamera und Lampen sowie die Preßluftleitung.

Wohl selten ist dann ein Probelauf mit so großer Spannung und auch ein wenig Herzklopfen — nicht nur von seiten der Filmleute — verfolgt worden. Die Augen aller hingen an dem seltsamen Gebilde. Man war gespannt darauf, ob Kamera und Lampen wohl die Erschütterungen auf dem Rollgang und vor allem auch





den Kippvorgang heil überstehen würden. Aber alles ging gut. Der Steuermann ging mit der Brame um wie mit einem rohen Ei; er war wohl der einzige, der unerschütterlich ruhig blieb.

Am nächsten Tage folgten dann die Aufnahmen. Beim ersten- und beim zweitenmal ging alles gut; nur beim drittenmal rutschte die Brame ein Stück zu weit auf dem Rollgang zur Flämmaschine. Es gab einen Zusammenstoß mit einer dort liegenden glühenden Brame. Kameramann und Regisseur schlossen die Augen und glaubten, nun sei die Kamera nur noch ein Häufchen Asche. Aber alles war ohne großen Schaden abgegangen.

Zwei weitere Dinge sollen noch erwähnt werden, die dem Maschinenbetrieb Kopfzerbrechen bereiteten. Im Kaltwalzwerk mußte die Kamera die Bewegung eines abrollenden Coils sowie eine Fahrt durch die Schlingengrube mitmachen. Nach langen Überlegungen, wie man einen derartigen Effekt technisch bewerkstelligen könne, kam der Einfall, dieses Problem unter Zuhilfenahme eines Magneten zu lösen. Die Kamera wurde auf einen entsprechend starken Magneten festgeschraubt und dann auf das Coil bzw. das Band aufgesetzt.

Oder — der Regisseur beabsichtigte eine Fahrt mit der glühenden Brame von der Zurichtung der Brammenstraße zur Handflämmerei. Auch hier konnte nur Improvisation helfen. Auf das eine Ende der heißen Brame wurde der Teil einer kalten Brame gelegt, darauf eine Asbestplatte und dann eine Stahlplatte und die damit verschraubte Kamera. Das erforderliche Kabel zum Antrieb der Kamera hing von oben herunter. Und dann konnte die Fahrt mit der Brame über das Lager zur Flämmerei beginnen.

Hin und wieder kam es auch zu unvorhergesehenen Dingen. Im Warmbandwerk sollten die Fertiggerüste gefilmt werden. Nach eingehenden Vorbereitungen wurden dort alle vorhandenen Scheinwerfer aufgebaut. Am frühen Morgen, als die Straße noch nicht in Betrieb war, begann der Kameramann mit dem Ausleuchten. Jeder Scheinwerfer wurde genau eingerichtet.

Nach Stunden mühevoller Arbeit wollte man dann mit der Dreharbeit beginnen. Alles Licht wurde hell... ja, und dann stellte sich heraus, daß die höchst lichtempfindlichen elektronischen Steuergeräte, die zwischen den einzelnen Gerüsten die Geschwindigkeit steuern, durch den Lichteinfall der Scheinwerfer gestört wurden. Die Aufnahmen waren dadurch in Frage gestellt. Doch in mühevoller Kleinarbeit — jeder Scheinwerfer wurde fast millimeterweise eingerichtet — schaffte es der Elektrobetrieb schließlich, das Licht doch leuchten zu lassen, ohne daß der Betriebsablauf beeinträchtigt wurde.

Während die Innenaufnahmen abgedreht wurden, waren die Allgemeine Werkskolonne und

die Gärtner unaufhörlich dabei, die Straßen und die Grünflächen in Ordnung zu bringen. Damit das Gras schneller sprieße — selbstverständlich regnet es nie dann, wenn man Regen braucht — wurden Anlagen zur künstlichen Beregnung eingesetzt. Und wo Regen bei Aufnahmen gefragt war, half die Werkfeuerwehr mit Wasserkanone und C-Rohr.

Manch einer wird sich im Werk auch darüber gewundert haben, wie schnell die Baubuden-Stadt und auch die Automobile von den Straßen verschwunden waren; denn fast über Nacht waren neue asphaltierte Parkplätze entstanden.

Als die Außenaufnahmen dann Ende September begannen sollten, war alles bereit, und der Rasen prang im schönsten Grün. Bäume allerdings wuchsen bekanntlich nicht so schnell in den Himmel. Einige Jahre wird man schon noch warten müssen, bis die ersten Anpflanzungen zu kleinen Bäumen geworden sind. Doch auch hier wußte die Allgemeine Werkskolonne Rat. Mit Schaufel und Wagen fuhr man zu einigen Plätzen im Werksgelände, wo es Bäume gab. Eine Anzahl wurde ausgegraben und in Beeckerwerth wieder in den Boden gesetzt, wobei man nicht vergaß, sie ordentlich und mit gärtnerischer Liebe zu begießen. So kam es, daß der Regisseur doch seine Grünflächen mit Bäumen aufnehmen konnte.

Es gab noch unzählige Aufgaben, die zu bewältigen waren und dank der Hilfe vieler Stellen und vor allem der Männer in den Betrieben auch prompt geschafft wurden. Dabei gab es manchmal Ärger, aber auch viel Spaß. Ich denke zum Beispiel an eine Szene aus dem Leitstand

der Tiefenanlage. Eine Aufnahme war gemacht; der Mann im Leitstand fragt den Regisseur: „War's gut so?“ Der Regisseur antwortet ihm, daß die im Hintergrund vorbeilaufende Brame leider nicht glühend genug war. Dies teilt der Mann im Leitstand über die Sprechanlage seinem Kollegen im Ziehstand mit. Die Antwort von dort klang aus dem Lautsprecher: „Ja, ja, schon gut — aber abstauben kann ich se nich extra!“

Wie schon erwähnt, vergeht kaum ein Monat, an dem nicht an irgendeiner Stelle im Werksgelände gefilmt wird. Aber erstmals konnten die Männer im Werk viel mehr Kontakt zu dem entstehenden Film und zu seinen Schöpfern finden. Der Regisseur nutzte jede sich bietende Gelegenheit, um sich mit den Werksangehörigen zu unterhalten. Sein Wissensdurst schien unstillbar, und gelegentlich hatte man den Eindruck, daß er den Film vergessen hatte, wenn er mit den Männern sprach. Doch das war eine Täuschung. Die Gespräche waren ihm bei der Gestaltung des Films sehr wertvoll, und einiges von dem, was man ihm gesagt hat, findet sich auch in dem Film wieder, der zwanzig Minuten Laufzeit hat.

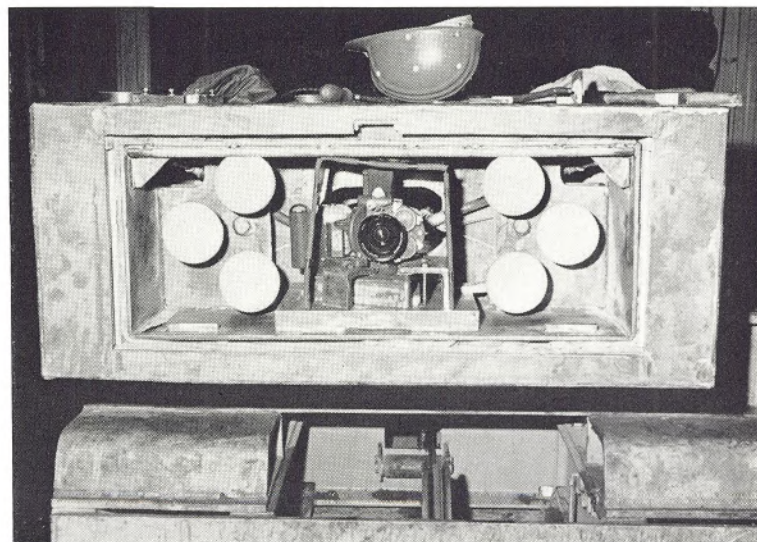
Die Arbeiten sind trotz des strengen Winters, der manchen Termin verschob, nun glücklich abgeschlossen. Es war eine harte und mühevolle Zeit für alle Beteiligten, die ihr Bestes gegeben haben.

Auf der Hauptversammlung unserer Gesellschaft, am 14. Mai dieses Jahres, wird der Film unter dem Titel „Nur der Nebel ist grau...“ seine Uraufführung erleben.

ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: Die Kamera „reitet“ auf einer heißen Brame; jede Einstellung mußte genau bestimmt werden — unten: Die Film-„Brame“ im Walzgerüst; auf der anderen Seite sorgen Männer dafür, daß die Kabel beim Vor- und Rücklauf der Brame durch die Walzen richtig mitgeführt wurden

Rechte Seite unten: So war die Kamera in der Film-„Brame“ eingebaut — oben rechts: Regisseur Menegoz (rechts) mit seiner Frau, die ihm assistierte, und dem Kameramann Vierny — links bei Besprechung einer Szene im Walzwerk





Die Werkzeugzeitung schilderte kürzlich den Stand des Thyssen-Konzerns bei Ausbruch des ersten Weltkrieges. Der heutige Beitrag befaßt sich mit den ersten Jahren nach Kriegsende, bevor es zur Bildung der Vereinigten Stahlwerke kam.

Der Zeitraum vor Ausbruch des ersten Weltkrieges war für den Thyssen-Konzern durch ein ungewöhnlich dynamisches Wachstum gekennzeichnet. Die Unternehmen weiteten sich aus; zugleich war allenthalben eine starke Konzentration zu beobachten. August Thyssen suchte dem Konzern vor allem eine breite Rohstoffbasis zu geben und bemühte sich, die Betriebe weitgehend zu rationalisieren. Gleichzeitig wurde der Konzern immer umfassender. In ihm waren schließlich fast alle Produktionsstufen der eisenschaffenden Industrie vereinigt.

Dann hatten der erste Weltkrieg und sein Ausgang der Expansion ein gewaltsames Ende gesetzt. Schon während des Krieges waren die im feindlichen Ausland liegenden Besitzungen verlorengegangen, vor allem die Erzgruben in Frankreich, Rußland und Übersee, an denen Thyssen beteiligt war, sowie die Hüttenanlagen bei Caen in der Normandie.

Das Kriegsende brachte dazu noch den Verlust der Betriebsstätten im lothringischen Hagendingen. In diesem Hüttenwerk waren in erster Linie Mitarbeiter aus dem „Altreich“, vor allem aus dem Saargebiet und dem Hunsrück, beschäftigt gewesen.

Da diese Männer mit ihren Familien sofort nach der Besetzung durch die französischen Truppen ausgewiesen wurden, mußten ihnen im Stammkonzern neue Arbeitsplätze und Wohnungen beschafft werden. Noch heute finden sich deshalb unter den älteren Belegschaftsmitgliedern Männer, die auf diese Weise, meist als junge Menschen, nach Hamborn und Walsum gekommen sind.

Konzern nicht im Lebensnerv getroffen

Trotz der großen wirtschaftlichen Verluste, die der Thyssen-Konzern durch die Kriegsereignisse erlitt, wurde er jedoch nicht so stark betroffen wie manch anderer Stahlkonzern. Das Kernstück der großindustriellen Produktion, die Betriebsstätten im Hamborner und Mülheimer Raum, war unversehrt und gesund geblieben.

Sofort setzte August Thyssen alle seine Kraft ein, um durch Intensivierung und Ausbau der Mechanisierung der vorhandenen Anlagen, vor allem aber durch umfangreiche Neubauten die Verluste auszugleichen. Er folgte damit seinem Prinzip, alle verfügbaren Mittel für Investitionen bereitzustellen, um die Produktivität der Betriebsanlagen ständig zu steigern und auf dem neuesten technischen Stand zu halten.

Vergegenwärtigen wir uns jedoch zunächst, unter welch widrigen äußeren Voraussetzungen dieser Ausbau vor sich gehen mußte. Da waren einmal die starken sozialen Unruhen, die in den ersten Nachkriegsjahren den Betriebsablauf oft für Monate hemmten. Sie lähmten die Produktion und stellten die Werksleitungen vor viele, bis dahin ungewohnte und gänzlich neue Aufgaben.

Den Auftakt inmitten der einsetzenden Unruhen bildete die Verhaftung von August und Fritz Thyssen Anfang Dezember 1918 durch den Mülheimer Arbeiter- und Soldatenrat, bei der neben weiteren Thyssen-Direktoren auch andere Männer der Wirtschaft festgenommen wurden. Die Behauptung eines Dortmunder Kellners — sie zu diesen Festnahmen führte — siehe die Zeitungsausschnitte auf der nächsten Seite —, erwies sich jedoch sehr schnell als falsch, so daß die für die Beteiligten nicht ungefährliche Affäre in wenigen Tagen vorbei war und die Verhafteten aus Berlin wieder an die Ruhr zurückkehren konnten.

In den folgenden Jahren wogten die Streiks und Unruhen auch im Hamborner Raum mit kurzen Unterbrechungen hin und her. Mehrfach wurde über Hamborn der Belagerungszustand verhängt. Immer wieder fluteten die Streikwellen auch in das Gelände des Hüttenwerkes hinein, so daß die Betriebe mehrmals stillgelegt werden mußten.

Die Zeit des Ruhrkampfes

Im Jahre 1923 griffen die Besetzung der Ruhr durch französische und belgische Truppen und der auf deutscher Seite dadurch ausgelöste passive Widerstand entscheidend in das Betriebsgeschehen des gesamten Konzerns ein. Hierbei fiel Fritz Thyssen eine führende Rolle zu, da er sich in Wahrung der deutschen Interessen weigerte, Kohlen an Frankreich und Belgien ohne Auftrag der deutschen Reichsregierung zu liefern, und deshalb mit der Besatzungsmacht in Konflikt geriet.

Höhepunkt dieser Auseinandersetzung stellte der Prozeß vor einem französischen Kriegsgericht in Mainz dar, das Fritz Thyssen zu einer Geldstrafe verurteilte.

Schließlich brachte auch die im Laufe des Jahres 1919 verstärkt einsetzende Geldentwertung eine bis dahin noch nicht erlebte wirtschafts- und finanzpolitische Zwangslage, mit der selbst der „alte Herr“ zuweilen nicht mehr recht fertig zu werden wußte. In jenen Jahren war es bekanntlich auch der ATH gestattet, eigenes Notgeld in ihrer Graphischen Anstalt zu drucken, da die Reichsdruckerei in Berlin mit dem Druck neuer Geldscheine einfach nicht mehr mitkam.

Unter diesen Voraussetzungen versuchte August Thyssen, seine Werke von der Kriegs- auf die Friedenswirtschaft umzustellen. Dabei war zu-

Rund um den Weißdorn

Im Geschichtsbuch der ATH geblüht

Die ATH und der Thyssen-Konzern nach dem ersten Weltkrieg

dem noch das schwierige Problem zu lösen, die aus dem Kriege wieder heimgekehrten Männer wieder einzustellen, vor allem an all den Arbeitsplätzen in den Betrieben, die — wie zum Beispiel in der Adjustage — während des Krieges mit Frauen besetzt worden waren.

Vordringlich jedoch blieb das Bemühen um das Wiederanlaufen der Produktion und eine durchgreifende Rationalisierung der Anlagen, insbesondere um die Senkung der Selbstkosten. Dafür ist ein Vorgang kennzeichnend, der zudem zeigt, wie energisch man damals im Thyssen-Konzern diesen Fragen nachging.

Schon seit Jahren hatte man sich allenthalben um eine bessere Ausnutzung und eine straffere Kontrolle der Brennstoff- und Energiewirtschaft bemüht. Auf der Sitzung des „Grubenvorstandes“ vom 1. April 1919 wurde beschlossen, eine „Kommission zur Prüfung der Wärmewirtschaft der im Thyssen-Konzern arbeitenden Feuerungsanlagen“ zu bilden. Den Vorsitz übernahm Dr. Roser, der Direktor der Maschinenfabrik Thyssen & Co. in Mülheim.

Die erste Aufgabe dieser Kommission bestand darin, an drei Dampfkesselanlagen eingehende Versuche durchzuführen. Hierfür wählte man in Meiderich und Bruckhausen je einen mit Hochofengas befeuerten Dampfkessel und im Blechwalzwerk in Mülheim einen Dampfkessel, der mit sogenanntem Mondgas beheizt wurde, einem Abfallprodukt aus dem Betrieb der Maschinenfabrik Thyssen & Co.

Schon Mitte 1919 konnte die Kommission die ersten Ergebnisse vorlegen. In dem Untersuchungsbericht, der sich in den Akten des Hamborner Werksarchivs befindet, wird unter anderem festgestellt, daß „...die Einführung einer wesentlich schärferen Betriebsüberwachung der Dampfanlagen dringend erforderlich ist“. Dieser Bericht gab die Veranlassung, unter Leitung von Direktor Bartscherer, dem späteren Generaldirektor der ATH, die Wärmestelle der August Thyssen-Hütte einzurichten.

Die Untersuchung war übrigens auch der erste Schritt auf dem Wege zu einer umfassenden technisch - betriebswirtschaftlichen Durchleuchtung eines industriellen Großbetriebes. Bei der ATH entwickelte sich daraus schließlich die Abteilung Betriebswirtschaft, die dann 1925 eingerichtet wurde und heute aus den Unternehmen der gesamten deutschen Stahlindustrie nicht mehr wegzudenken ist.

Mit großer Energie ging man in diesen Jahren auch an eine Modernisierung der Betriebe. Schon vor dem Kriege waren Pläne ausgearbeitet worden, die noch aus den Gründerjahren der Hütte bestehenden Anlagen, in erster Linie das Siemens-Martin-Werk und die ältesten Straßen des Walzwerkes zu erneuern. Das Vorhaben hatte man jedoch zugunsten des Baues des Hütten-

werkes Hagendingen in Lothringen, der die Finanzen der Gesellschaft stark beanspruchte, zurückgestellt. Jetzt endlich konnten die Pläne unter Ausnutzung aller modernen technischen Möglichkeiten realisiert werden. Dabei blieb in Hamborn keine Betriebsabteilung unberührt.

Das Bauprogramm in seinem ganzen Umfang hier darzustellen ist nicht möglich. Es seien deshalb nur die wichtigsten Neuerungen in den Produktionsbetrieben genannt.

Bei Kriegsende waren drei von den sechs vorhandenen Hochöfen bereits modernisiert, bei den drei anderen wurde die Begichtung jedoch noch von Hand betrieben. Zwei dieser Ofen wurden zum größten Teil abgerissen und beim Neubau mit modernen Schrägaufzügen versehen. 1920 begann man mit der Errichtung eines neuen Hochofens 7. In den gleichen Jahren wurden auf der Hüttenkokerei 3/7 drei alte Batterien durch Neubauten mit je 65 Regenerativ-Verbundöfen ersetzt.

Im Bereich der Stahlwerke entstand in dem schon vor dem Krieg erneuerten Thomaswerk ein sechster Konverter. Das Schwergewicht der Neubauten lag jedoch im SM-Werk. Hier hatte man bereits im Jahre 1917 trotz aller kriegsbedingten Schwierigkeiten damit begonnen, das Werk 2 am Alsumer Steig zu errichten. Die nicht zu Ende gebrachten Arbeiten wurden 1920 wieder aufgenommen. Schließlich besaß das neue Werk sechs Kippöfen von vierzig bzw. achtzig Tonnen, deren Leistung in den folgenden Jahren auf 50 bzw. 150 Tonnen gesteigert werden konnte. 1925 legte man das alte Martinwerk still.

Neue Block- und Fertigstraße

Im Walzwerk ersetzte man die alte Walzstraße 3 durch eine nach dem neuesten Stand der Technik von der eigenen Maschinenfabrik in Mülheim gebaute Blockstraße; im Zusammenhang hiermit entstand 1921 das Ilgner-Haus 1 mit vier Ilgner-Sätzen. Das erste Probewalzen auf der neuen Blockstraße fand 1923 im Beisein von August Thyssen statt.

Zugleich wurde eine neue Fertigstraße 1 errichtet, bei der die neuesten technischen Erkenntnisse verwertet werden konnten. Sie arbeitete auf zwei, streckenweise auch auf drei Profilen mit fünf Walzen, die einen Durchmesser von 925 Millimeter bei einer Ballenlänge von 2500 Millimeter hatte. Diese Straße übernahm nicht nur das Programm der bisherigen Straße 1, sondern konnte auch schwerste Formeisen und Sonderprofile walzen. An ihrer monatlichen Leistung von 75 000 Tonnen waren Schienen mit rund 35 000 Tonnen und Schwellen mit 11 000 Tonnen beteiligt.

1924/25 waren Neubau und Modernisierung der Hamborner Betriebe in etwa abgeschlossen, so daß die Anlagen zu den modernsten und wirtschaftlichsten der deutschen Eisenindustrie zählten. Vor allem die Wärmewirtschaft hatte internationale Bedeutung gefunden. In einem Gutachten, das 1925 von amerikanischer Seite angefertigt wurde, hieß es: „They (August Thyssen und sein Sohn Fritz) lead the world in heat economy in the production of steel“ (sie sind in der Welt führend für die Wärmewirtschaft der Stahlindustrie).

Die Hamborner Hütte produzierte 1925 bei einer Belegschaft von 13 000 Mann stark eine Million Tonnen Roheisen, 1,2 Millionen Tonnen Rohstahl und knapp eine Million Tonnen Walzstahl. Zum Vergleich ein Blick auf die jüngere Vergangenheit: 1958/59 wurde mit einer etwa gleich großen Belegschaft das Doppelte produziert.

Bergbau und ATH werden getrennt

Im Aufbau des Konzerns gab es nach dem Krieg einige Veränderungen. Die Verhältnisse bei Kriegsende ließen es August Thyssen geraten erscheinen, die handelsrechtliche Verbindung zwischen Bergbau und Hütte im Hamborner Raum zu lösen. Waren bisher in der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ Kohle und Stahl unter einem Dach vereint, so wurden sie nun selbständige Gesellschaften.

Am 1. Januar 1919 traten die „Gewerkschaft Friedrich Thyssen“ (so genannt nach dem Vater August Thyssens) und die „August Thyssen-Hütte, Gewerkschaft“ an die Stelle der bisherigen „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“. Dabei übernahm die erstere Gesellschaft die Verwaltung des Bergbaues, während die ATH die Hamborner Hütte mit sämtlichen Nebenbetrieben,

August Thyssen, Fritz Thyssen jun., Edm. Stinnes, Dr. Roser, Kommerzienrat Dr. Rüchen und andere Mülheimer Großindustrielle verhaftet.

Nach stundenlangem Verhör wurden vom hiesigen Arbeiter- und Soldatenrat in der Nacht zum gestrigen Sonntag die Mülheimer Großindustriellen August Thyssen, Fritz Thyssen jun. und Edmund Stinnes, sowie die Werkdirektoren Dr. Roser, Hürle und Becker, ferner Kommerzienrat Dr. Rüchen, Direktor Witz und Bergassessor Stens verhaftet. Sie wurden des Landesverrats beschuldigt, begangen durch den Versuch, die Entente zu einer Besetzung des Industriegebiets zu bestimmen. Wie es heißt, sollen noch weitere Festnahmen hier und auswärts bevorstehen. Die Verhafteten wurden bereits nach Berlin geschafft, wo sie sich verantworten sollen.

Die Firma Thyssen u. Co. A.-G. hat an den Rat der Volksbeauftragten zu Händen des Reichskanzlers Herrn Ebert folgendes Telegramm gerichtet:

Gestern Abend sind die Herren August Thyssen und Fritz Thyssen sowie die Direktoren anderer Firma Dr. Roser, Dr. Hürle und Becker verhaftet und nach Berlin transportiert worden, angeblich unter der Beschuldigung einer am Donnerstag, den 6. Dezember, in Dortmund stattgefundenen Versammlung belagert zu haben, worin darüber beraten sein soll, die Entente zur Besetzung des Industriegebietes herbeizulocken. Demgegenüber stellen wir fest, daß keines der Genannten der angeblichen Dortmund-Tagung beigewohnt hat. Sie haben sich vielmehr, wie jederzeit nachgehellen, am Donnerstag an verschiedenen anderen Orten aufgehalten. Wir müssen deshalb gegen die widerrechtliche Freiheitsberaubung der vorgenannten Herren einschreiten. Wir erheben Einspruch und bitten dringend, deren

unverzügliche Freilassung zu veranlassen, da durch ihre Abwesenheit einmal in den heutigen schwierigen Zeiten eine schwere Schädigung unserer Werke und ihrer Arbeiterkraft unausweichlich ist.

Thyssen u. Co. A.-G.

Die B.Z. hierzu aus zuverlässiger Quelle erzählt, waren am vergangenen Donnerstag, an welchem Tage die oben erwähnte Versammlung in Dortmund stattgefunden haben soll, Herr August Thyssen in Dinslaken in der Georg-Marien-Hütte-Generalversammlung, wie auch in allen anderen Zeitungen erschienen hat, Herr Fritz Thyssen den ganzen Tag in Gelsenkirchen bei der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, Herr Direktor Dr. Roser und Herr Dr. Hürle bei ihrer gewöhnlichen Tätigkeit auf den Werken in Mülheim-Ruhr, Herr Direktor Becker zu einer Besichtigung in Duisburg und im übrigen in Mülheim a. d. Ruhr. Dies kann selbstverständlich durch einmündige Augen jederzeit bewiesen werden.

Unferbliche Blamage statt Hochverrat.

Zu der jetzt aufgehobenen Verhaftung der Großindustriellen wird berichtet:

Dortmund, 11. Dezember.

Ein Kriminalbeamter aus Berlin und ein Mitglied des Arbeiter- und Soldatenrats aus Mülheim waren heute hier um die Angelegenheit Thyssen-Stinnes zu unteruchen. Der Urheber der Anklagebefragungen, ein Kellner namens Robert Börsch, ist Schriftführer des Sicherheitsausschusses des Arbeiter- und Soldatenrats Dortmund. Bei der heutigen Vernehmung hat Börsch angegeben, daß er die Anklagebefragungen erledigt hat. Daraufhin wurde Börsch verhaftet.

Börsch hatte bekanntlich behauptet, er habe ein Kellner vertrieben der Konferenz beigewohnt, in der die von ihm denunzierten Großindustriellen beschlossen haben sollten, an die Entente wegen eines Einmarches in das Industriegebiet heranzutreten. Auf die von A bis Z erledigte Denunziation eines derartigen Individuums also hat sich das ganze, im übrigen völlig ungeschickte und willkürliche, zugleich aber auch politisch überaus schädliche Verfahren der A- und S-Räte ufm. gegen eine Anzahl angesehenster Männer des deutschen Wirtschaftslebens aufbaute! Wir lassen die Rechtsfrage heute beiseite und möchten nur hervorheben, wie unferblich sich die republikanischen Organe blamiert haben, die auf eine derartige Denunziation in geradezu tölpelhafter Weise hereingefallen sind. Die letzte Kriminalbeamte hätte sich um seine Stellung gebracht, wenn er auf Grund einer solchen Aussage allein vorgegangen wäre, ohne die notwendigen Ermittlungen über ihre Glaubwürdigkeit anzustellen; und offenbar hat es ja auch ein Teil des Einsichtigen eines Kriminalbeamten bedurft, um den Schmeißer zu entlarven. Dieser schändliche Kriminalbeamte

ZU DEN BILDERN:

Die Reproduktionen aus Zeitungen des Jahres 1918 berichten über die widerrechtliche Verhaftung von August und Fritz Thyssen und anderer Thyssen-Direktoren kurz nach Ende des ersten Weltkrieges. Oben der Verhaftungsbericht aus dem Mülheimer General-Anzeiger vom 9. Dezember 1918, links: Die Meldung über die Freilassung überschrieb die Berliner Deutsche Tageszeitung vom 12. Dezember 1918 mit der treffenden Überschrift: „Unsterbliche Blamage statt Hochverrat“

Das Bild auf der linken Seite stammt aus der Zeit, da im ersten Weltkrieg Frauen an vielen Arbeitsplätzen der ATH in Hamborn eingesetzt waren

Thyssen-Hütte Gewerkschaft, Abteilung Mülheimer Stahl- und Walzwerke.

Die beiden in Düsseldorf gelegenen Gesellschaften des Thyssen-Konzerns, die „AG Oberbilker Stahlwerk“ und die „Preß- und Walzwerke AG Reisholz“, die produktionsmäßig auch nach dem ersten Weltkrieg — wie schon seit Jahren — eng mit Hamborn zusammenarbeiteten, blieben von diesen handelsrechtlichen Veränderungen im Konzern unberührt und bestanden weiterhin als rechtlich selbständige Unternehmen.

Weitgehende Personalunion bei den Vorständen im Hamborner Raum

Eine enge Verbindung der Gesellschaften im Hamborner Raum blieb jedoch durch eine weitgehende Personalunion der verschiedenen Grubenvorstände gewahrt. So finden wir in den Thyssen-Unternehmen des Hamborn-Dinslakener Raumes, und zwar in den Gewerkschaften „Friedrich Thyssen“, „Lohberg“ und „Rhein I“ einerseits und in der „August Thyssen-Hütte Gewerkschaft“ andererseits, die gleichen Vorstandsmitglieder, die jeweils nur um einige Fachleute für die Kohle- bzw. Stahlseite ergänzt wurden.

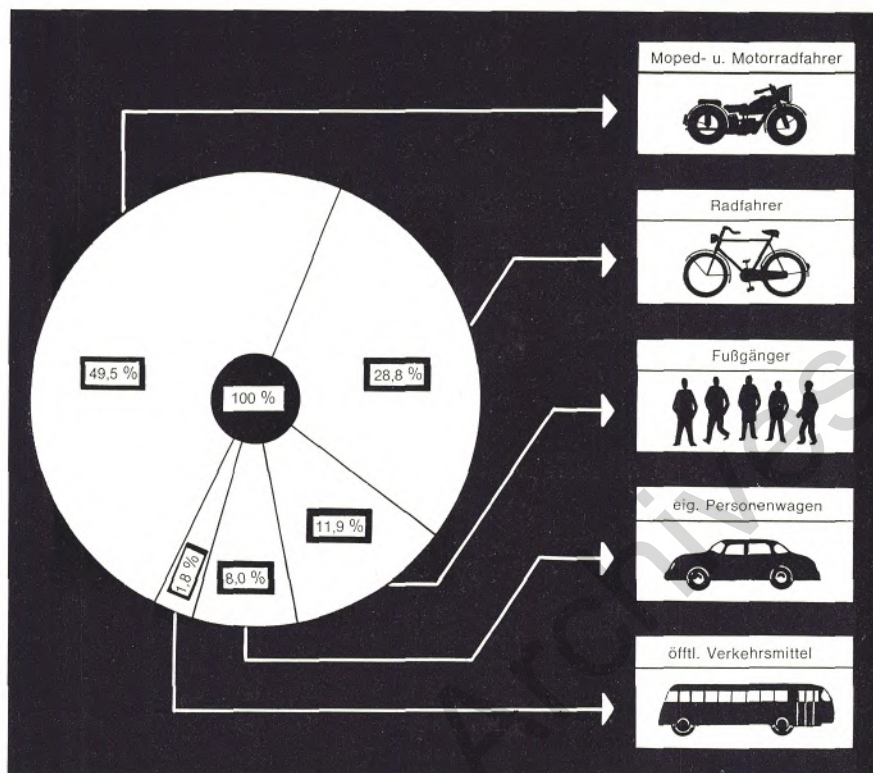
An der Spitze der Grubenvorstände aller Gewerkschaften stand August Thyssen selbst. Ihm folgten seine Söhne Fritz und Heinrich. Dabei hatte Fritz die Oberleitung der zur ATH gehörenden Betriebe. Außerdem waren in allen Vorständen Julius und Hans Thyssen vertreten, Neffen von August Thyssen und Söhne seines Bruders Joseph, der sein engster Mitarbeiter gewesen und 1915 bei einem Eisenbahnunglück auf dem Werksgelände in Mülheim ums Leben gekommen war. Damit finden wir in jedem Vorstand fünf von den zehn bzw. elf Mitgliedern, die unmittelbare Angehörige der Familie Thyssen sind.

Ihnen zur Seite standen langjährige vertraute Mitarbeiter von August Thyssen, allen voran Dr. Wilhelm Späing, seit 1910 Justitiar der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ und Vertreter des größten Teils der Thyssen-Unternehmen in

(Schluß auf Seite 24)

Verkehrssicherheitstage 1965 auch bei der ATH

Unter dem Motto „Komm gut heim“ finden auch in diesem Jahr im Bereich der August Thyssen-Hütte Verkehrssicherheitstage statt. Von Montag, 3. Mai, bis Freitag, 7. Mai, stellt sich die Verkehrspolizei bereitwillig zur Verfügung, um bei allen Kraftfahrern kostenlos das Seh- und Reaktionsvermögen zu überprüfen.



Bei dieser Gelegenheit sind die Polizeibeamten selbstverständlich auch bereit, die ATH-Männer über alle Fragen zu informieren, die mit den neuen Straßenverkehrsbestimmungen zusammenhängen. Insbesondere gilt dies für die Bestimmungen über Trunkenheit am Steuer, die Strafen bei Verkehrsübertretungen, Sicherheitsvorschriften usw.

Die Teilnahme am Sehtest, der wie in den vergangenen Jahren in der Empfangshalle des Torhauses I, Eingang Besuchswesen (Nordseite), stattfindet, ist zwar freiwillig. Jedoch spricht die Abteilung Sicherheitswesen die Erwartung aus, daß sich wiederum möglichst viele der motorisierten Belegschaftsmitglieder zum eigenen Nutzen an diesem Test beteiligen wird.

Plakatstände mit Hinweisen auf die Verkehrssicherheitstage werden wie in jedem Jahr an

den Werkstoren und in den Wohnsiedlungen unserer Mitarbeiter aufgestellt. Außerdem wird an den Werkstoren kostenlos eine Sonderausgabe der Zeitschrift „Unfallwehr“ verteilt.

● **Gemeinsam mit der Verkehrspolizei werden zwischen 3. und 7. Mai auch Kontrollen von Motorrädern, Mopeds und Fahrrädern durchgeführt.**

Dabei wird jedes Fahrzeug auf seinen Zustand überprüft. Die Beanstandungen werden auf einer Kontrollkarte angezeichnet, die jedem überprüften Fahrzeug angeheftet wird.

Die planmäßige Aufklärung aller Verkehrsteilnehmer vor allem während der Verkehrssicherheitstage soll dazu dienen, jeden angesichts der erschreckend hohen Zahl der Verkehrsunfälle zum richtigen Verhalten im Straßenverkehr zu veranlassen. Wie die Werkzeugzeitung berichtete,

fanden im letzten Jahr fast 16 500 Menschen bei Verkehrsunfällen auf den Straßen der Bundesrepublik den Tod; fast 450 000 wurden verletzt. Dieser traurige Rekord, eine erschreckende Bilanz, sollte niemanden gleichgültig lassen, sondern ihn vielmehr veranlassen, alles zu tun, um die Zahl der Unfälle zu verringern.

● **Betrachtet man die Ursachen, dann stellt man immer wieder Unkenntnis der Verkehrs Vorschriften, Nachlässigkeit, Leichtsinns und vor allem Fahrlässigkeit als Hauptursachen fest.**

Erst Ende März berichteten Presse und Fernsehen über den Zusammenstoß zweier Omnibusse am Niederrhein, bei dem sieben Menschen ihr Leben verloren. Und die Ursache? Einer der beiden Fahrer war unmittelbar vor einer Kurve hinter einem Lastwagen ausgesichert und hatte diesen ohne Sicht zu überholen versucht.

Unser aller Leben hängt davon ab, daß sich jeder die notwendigen Kenntnisse im Straßenverkehr aneignet und jederzeit mit Überlegung, Vorsicht und Rücksicht handelt. Dies gilt vor allem angesichts der verschärften Bestimmungen über Trunkenheit am Steuer, die bekanntlich mit dem Entzug des Führerscheins bestraft wird.

Betrachtet man die Wege-Unfälle der ATH-Mitarbeiter, so stellt man fest, daß die Zahl der Unfälle zwar zurückgegangen, daß aber andererseits die Folgen meist schwerer sind als bei Betriebsunfällen, da bei Wege-Unfällen im Durchschnitt 30 Ausfalltage je Unfall eintreten. Wie das Schaubild zeigt, sind Moped- und Motorradfahrer in die meisten Wege-Unfälle verwickelt. Ihnen folgen die Radfahrer, an dritter Stelle die Fußgänger und erst an vierter Stelle die Kraftfahrer mit eigenem Personenkraftwagen. Hinsichtlich der Altersgruppen stellen die Mitarbeiter im Alter von 30—40 Jahren mit über einem Viertel den größten Teil bei diesen Verkehrsunfällen.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Der Thyssen-Konzern

(Schluß von Seite 23)

Rechtssachen. Dr. Späing gehörte zu den engsten persönlichen Beratern von August Thyssen. 1918 war es nicht zuletzt seinem energischen Einsatz zu verdanken, daß der „alte Herr“ und sein Sohn Fritz nach ihrer Verhaftung durch den Arbeiter- und Soldatenrat sehr schnell aus dem Gefängnis Berlin-Moabit entlassen wurden. 1921 trat Dr. Späing im Mainzer Kriegsgerichtsprozeß als Zeuge für Fritz Thyssen auf. Als Mitglied des Hamborner Stadtparlaments mußte er in diesen Jahren manchen Strauß mit den Vertretern linksradikaler Gruppen ausfechten.

Als Kaufmann gehörte Carl Rabes seit 1905 zum engsten Mitarbeiterkreis von Thyssen. Seine Arbeitsbereiche waren die Erzversorgung, der Kohlenverkauf, der allgemeine Einkauf sowie Finanzfragen und die Buchhaltung. Er baute die Auslandsniederlassungen vor und nach dem Kriege auf. 1924/25 brachte er nach schwierigen Verhandlungen in den USA die erste Dollar-Anleihe für die Hütte unter Dach und Fach.

Für das Walzwerk Dinslaken der ATH war im Vorstand Julius Kalle zuständig. Seit 1897 hatte er Dinslaken zu einem führenden Werk ausgebaut. Ehe er hier seine Aufgabe übernahm, hatte August Thyssen ihn 1896 auf eine längere Reise zum Studium der amerikanischen Stahlindustrie in die USA geschickt.

Zuständig für die Gas- und Wasserwerke war Dipl.-Ingenieur Franz Lenze, während Georg Sandmann als weiterer kaufmännischer Direktor im Vorstand der ATH tätig war. Schließlich gehörte dazu Franz Dahl, der seit 1904 Generaldirektor der Hütte war, nachdem er zehn Jahre zuvor von Röchling nach Bruckhausen gekom-

men war. Er stellt die vielleicht markanteste Persönlichkeit in diesem „Solisten-Orchester“ der engsten Mitarbeiter August Thyssens dar. Von ihm sind viele Impulse zur ständigen Regeneration der Hamborner Betriebsanlagen ausgegangen. Als Erbauer des Hüttenwerkes Hagendingen stand er mit an der Spitze der Eisenhüttenleute seiner Zeit, dessen Verdienste durch die Verleihung der Carl-Lueg-Denkmünze anerkannt wurden.

Gegenüber der inneren Reorganisation, die der Thyssen-Konzern in jenen Jahren durch energische Erneuerungen und organisatorische Änderungen erfuhr, sind die Konzentrationsvorgänge — im Gegensatz zu der allgemeinen Tendenz jener Zeit — recht gering geblieben. Um den Verlust der lothringischen und französischen Erzgruben wenigstens zu einem geringen Teil zu ersetzen, erwarb Thyssen die Mehrheit der Aktien der „Bergbau- und Hütten-Aktiengesellschaft Friedrichshütte“ in Herdorf an der Sieg. Zur Sicherung des Absatzes seiner Produktion in der verarbeitenden Industrie beteiligte er sich an den beiden Schiffswerften „Bremer Vulkan AG., Schiffsbau- und Maschinenfabrik“ in Vegesack und an der „Flensburger Schiffsbau-Gesellschaft“ in Flensburg.

Mit Peter Klöckner, mit dem ihn seit Beginn des Jahrhunderts eine Konsortialbeteiligung am Krefelder Stahlwerk — der Vorgängerin der heutigen DEW — verband, schloß Thyssen einen dreißigjährigen Vertrag zur gemeinsamen Bewirtschaftung der „Geisweider Eisenwerke AG.“ in Geisweid bei Siegen. Eine weitere Konsortialbeteiligung mit Klöckner und Otto Wolff erfolgte an den „Vereinigten Stahlwerken van der Zypen“ in Köln-Deutz und an der „Wissener Eisenhütte AG.“.

Dr. Gertrud Milkereit

Im Mai Kongreß über Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin

Vom 13. bis 15. Mai findet in Düsseldorf ein Kongreß und eine Ausstellung über Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin unter der Schirmherrschaft des Bundespräsidenten statt. Zur Eröffnung wird Prof. Dr. Nordhoff, der Generaldirektor des Volkswagenwerkes und Mitglied des ATH-Aufsichtsrates, sprechen. In Arbeitskreisen werden Fragen des Unfallschutzes und der Arbeitsmedizin auf deutscher und internationaler Ebene erörtert. Zu den überbetrieblichen Problemen gehören auch juristische Fragen aus dem Bereich des Arbeitsschutzes.



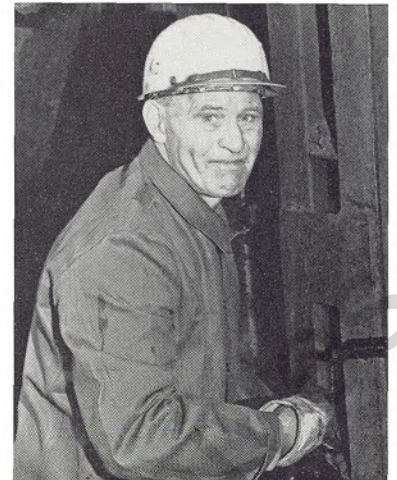
HEINRICH NEULAND, Waschraumwärter
Thyssen Industrie — 2. April



WILHELM BREUER, Schlosser
Mechanische Hauptwerkstatt — 30. April



FRIEDRICH HAHN, Platzarbeiter
Thomaswerk — 1. Mai
(am 28. 2. 1965 bereits ausgeschieden)



CHRISTIAN ADEMES, Türabheber
Kokerei August Thyssen — 2. Mai



RUDOLF KIPNICH, Kolonnenführer
El. Installations-Werkstatt — 4. Mai



WILHELM NEB, Maurer
Bauabteilung — 4. Mai



PAUL REDWEIK, Kolonnenführer
FTA — 5. Mai



HEINRICH HEITKAMP, Reserveaufzugführ.
Elektrobetrieb/Hochofen — 8. Mai



50 Jahre im Dienst

ANDREAS BROSS

Vorarbeiter
Thomaswerk
14. Mai

Auf eine fünfzigjährige Dienstzeit bei der ATH kann der Vorarbeiter Andreas Bross am 14. Mai zurückblicken. Nach seiner Schulzeit kam er 1915 zur Hütte, wo er im Thomasstahlwerk zunächst als Laufbursche einen Arbeitsplatz fand; wenig später wurde er Ablader. In Hamborn geboren und groß geworden, nahm Herr Bross damit den gleichen Weg wie sein Vater, der in der Dolomit-

anlage arbeitete. Außerdem war der Name Bross noch durch drei Brüder des Jubilars auf der Hütte gut vertreten. 1942 wurde Herr Bross Platzvorarbeiter und 1953 Vorarbeiter im Thomaswerk. Mit seinen fünfzig Dienstjahren zählt der Jubilar zu den ältesten Thomasstahlwerkern. Im nächsten Jahr, nach seinem 65. Geburtstag, will er in den wohlverdienten Ruhestand treten.

40 JAHRE IM DIENST

Herbert Jung, Laborant, Chemisches
Laboratorium, am 8. Mai

25 JAHRE IM DIENST

Ewald Sunkel, Granulierungsarbeiter,
Hochofen-Granulierung, am 7. Mai

Hermann Ulrich, Kokszipper, Kokerei
August Thyssen, am 8. Mai

Martha Bonk, Angestellte, Zentrale
Datenverarbeitung, am 15. Mai

Friedrich Röttgen, Angestellter, Betriebs-
wirtschaft, am 18. Mai

Karl-Heinz Thomas, Vorarbeiter,
Maschinenbetrieb I, am 23. Mai

Hermann Fengels, Kaltwalzer, Kaltband-
werk I, am 28. Mai

Gustav Probst, Waschraumwärter, Soziale
Betriebsrichtungen II, am 28. Mai

Josef Schmitz, Kranführer, Kranbetrieb
Stahl- und Walzwerk, am 30. Mai

Karl Trapp, Stoffwärter, Stoffwirtschaft,
am 30. Mai

90 JAHRE ALT

Josef Delempe, Duisburg-Hamborn,
Kaiser-Friedrich-Str. 102, am 12. Mai

85 JAHRE ALT

Heinrich Roosen, Mülheim-Speldorf,
Blötter Weg 52, am 19. Mai

80 JAHRE ALT

Johann Deutsch, Walsum, Beckstraße 12
(Altersheim), am 3. Mai

Anton Majchrzycki, Duisburg-Hamborn,
Wernerstraße 11a, am 4. Mai

Albert Greif, Duisburg-Hamborn, An der
Abtei (Altersheim), am 7. Mai

DIE EHE SCHLOSSEN

Adolf Tölker, Warmbandwerk II, mit
Elfriede Marela, am 15. Januar

Walter Ertl, Kaltbandwerk I, mit Char-
lotte Zwanzig, am 16. Januar

Walter Köchl, Bauabteilung, mit Heide-
marie Lüke, am 22. Januar

Bruno Schachta, Warmbandwerk II, mit
Elke Solder, am 29. Januar

Hubert Koch, Maschinenbetrieb/Beecker-
werth, mit Marianne König,
am 29. Januar

Bernd König, Außenstelle Düsseldorf,
mit Susanne Böhnke, am 5. Februar

Heinz Weinert, Stoffwirtschaft, mit
Monika Richartz, am 12. Februar

Robert Kuhn, Warmbandwerk II,
mit Ingrid Rentzsch, am 12. Februar

Helmut Seroka, Kokerei August Thyssen,
mit Jutta Driesen, am 18. Februar

Rudolf Schwarz, Fertigstraße V, mit
Margarete Kolodziej, am 18. Februar

Werner Kubacki, Elektro-Kranbetrieb, mit
Gerda Ellgring, am 18. Februar

Albert Götz, Warmbandwerk I, mit Anne-
liese Gerloff, am 18. Februar

Wilhelm Poll, Kokerei August Thyssen,
mit Hermine Staudinger, am 19. Februar

Manfred von der Gracht, Kaltbandwerk I,
mit Margot Armbruster, am 19. Februar

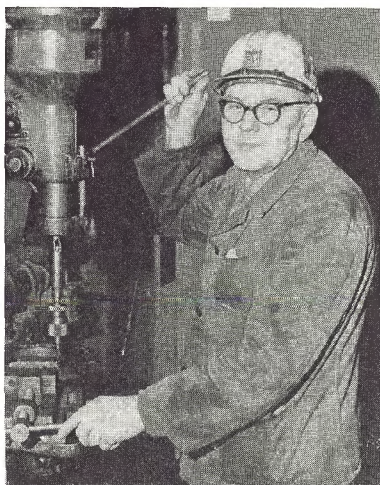
Karl-Heinz Timmermann, Blechzurichtung/
Kaltbandwerk I, mit Lilian Michel, am
19. Februar

Hans-Wilhelm Reichert, Betriebswirt-
schaft/Arbeitsvorbereitung, mit
Christa Schafstall, Laboratorium,
am 25. Februar

Reinhard Schlaak, Maschinenbetrieb/
Beeckerwerth, mit Elfriede Hübsch,
am 25. Februar



ANDREAS REIMANN, Wagenführer
Hochofen — 12. Mai



FRIEDRICH EHLERT, Schlosser
Maschinenbetrieb II — 14. Mai



PETER KRAJEWSKI, Maurer
Bauabteilung — 20. Mai



LEO PILAREK, Anlagenbuchhalter
Geschäftsbuchhaltung — 23. Mai



ALBERT SCHERMULY, Destillateur
Kokerei August Thyssen — 23. Mai



OSKAR OBERLÄNDER, Apparatewärter
Hochofen — 26. Mai

Christel Ruthert, Maschinenbetrieb V,
mit Bernd Franz, am 26. Februar

Robert Bäck, Kokerei August Thyssen,
mit Annelie Arntz, am 26. Februar

Werner Schwidder, Elektro-Kranbetrieb/
Stahl- und Walzwerke, mit Edeltraud
Musiol, am 26. Februar

Jürgen Schmidt, Kaltbandwerk I,
mit Jutta Lindau, am 26. Februar

Alfred Preiß, Stoffwirtschaft,
mit Ingrid Jäkel, am 26. Februar

Ferdinand Furmanski, Walzwerk,
mit Erna Lambertus, am 26. Februar

Hilke von der Bracke, Chemisches Haupt-
labor, mit Horst Duda, am 5. März

Manfred Petri, Verkauf I, mit Ute Busch,
am 5. März

Hermann Kuhn, Martinwerk II,
mit Christine Glabischnig, am 5. März

Diethard Zapko, Transportzentrale,
mit Anneliese Franzen, am 5. März

Dieter Pfeffer, Elektrobetrieb/Hochofen,
mit Ingrid Kleinpaß, am 11. März

Manfred Belzer, Kaltbandwerk II,
mit Gisela Mende, am 11. März

Marlies Backes, Rechnungskontierungs-
stelle, mit Friedhelm Stutthoff,
am 12. März

Günter Wilken, Kokerei August Thyssen,
mit Ingrid Peyerl, am 12. März

Theo Kröll, Thyssen Industrie,
mit Marianne Bruckermann, am 12. März

Manfred Frese, Warmbandwerk I,
mit Rosemarie Schlenther, am 12. März

Hermann Jasinski, Elektrobetrieb/
Hochofen, Beatrix am 26. Januar

Herbert Fricke, Mechanische Hauptwerk-
statt, Angela am 26. Januar

Willi Verhülsdonk, Einkauf II
Iris am 27. Januar

Ewin Sprünken, Warmbandwerk
Karsten am 27. Januar

Helmut Schubert, Kaltbandwerk II
Marlies am 27. Januar

Hans Senke, Thomaswerk
Andrea am 27. Januar

Herbert Bergmann, Thyssen Industrie
André am 28. Januar

Hans Figge, Laboratorium
Sabine am 28. Januar

Wolfgang Döring, Thyssen Industrie
Thomas am 28. Januar

Günther Simson, Elektrobetrieb
Kerstin am 28. Januar

Lothar Schneider, Kokerei August Thyssen
Lothar am 29. Januar

Dieter Specht, Warmbandwerk I
Dirk am 29. Januar

Wilhelm Hebben, Transportzentrale
Ruth am 29. Januar

Horst Hetkamp, Transportzentrale
Ralf am 30. Januar

Herbert Rybienski, Kaltbandwerk II
Heike am 30. Januar

Werner Kremer, Thomaswerk
Frank am 30. Januar

Werner Obermeier, Mechanische Haupt-
werkstatt, Kerstin am 30. Januar

Siegfried Schulz, Elektrobetrieb/Sinter-
anlage, Marina am 31. Januar

Hans-Georg Pohland, Versuchsanstalt
Thorsten am 31. Januar

Manfred Müller, Mechanische Hauptwerk-
statt, Dirk am 31. Januar

Karl Steimer, Maschinenbetrieb III
Claudia am 31. Januar

Heinz Andres, Maschinenbetrieb I
Jörg am 1. Februar

Richard Renz, Thyssen Industrie
Benno am 2. Februar

Alfred Krinn, Wärmestelle
Frank am 2. Februar

Adolf Zimmer, Maschinenbetrieb Beecker-
werth, Thomas am 3. Februar

Siegfried Zude, Elektro-Kranbetrieb
Sabine am 4. Februar

Josef Faltynski, Thyssen Industrie
Dirk am 4. Februar

Hans Schlüss, Maschinenabteilung
Beeckerwerth, Peter am 5. Februar

Alfred Jindra, Maschinenbetrieb II
Fred Thomas am 5. Februar

Joachim Gutsche, Baubetrieb
Fred am 5. Februar



90 Jahre alt

KARL GALOW

WILHEM HÜHNER



NACHWUCHS KAM AN

Wolfgang Kees, Maschinenbetrieb/Kraft-
anlagen, Andrea am 6. Dezember

Manfred Hahnke, Werksfeuerwehr
Cordula am 10. Januar

Rudolf Kazmierczak, Kraftanlagen
Thomas am 25. Januar

Wieder konnten zwei Hüttenmänner ihren neunzigsten Geburtstag feiern, zu dem Hby Haftmann von der Sozialabteilung die Glückwünsche der August Thyssen-Hütte überbrachte.

Am 22. Februar vollendete Wilhelm Hühner (rechts) in der Dieselstraße sein 90. Lebensjahr. Herr Hühner, der 1875 in Wesel geboren wurde, trat am 21. September 1912 in den Dienst der Hütte. Im Thomasstahlwerk war er bis zum Jahre 1940

überwiegend als Vorarbeiter tätig. Mit Vollendung seines 65. Lebensjahres übernahm er dann die Tätigkeit eines Abladers und trat erst 1945 als 70-jähriger in den Ruhestand, den Wilhelm Hühner in Hamborn verbringt.

*

Karl Galow (links) konnte am 27. Februar sein 90. Lebensjahr vollenden. Er

wurde 1875 in Mariannenhof bei Flatow geboren und kam am 14. April 1914 zur August Thyssen-Hütte nach Hamborn. Zunächst als Hilfswalzer und später als Sägearbeiter hatte Herr Galow im Walzwerk I seinen Arbeitsplatz, den er bis zum 15. April 1943 ausfüllte. Mit 68 Jahren nahm er seinen Abschied vom Berufsleben. Nun verbringt dieser Hüttenmann seinen Lebensabend im Altersheim im Johannes-Hospital in Hamborn.

PERSONALMAPPE

Ernannt wurden zu Werkstdirektoren

Dr.-Ing. Knut Behrens für die Stahl- und Walzwerke des Werkes I (Hamborn)

Dr.-Ing. Karl August Zimmermann für die Stahl- und Walzwerke des Werkes II (Beeckerwerth)

Prokura wurde erteilt an

Werkstdirektor Dipl.-Ing. Christoph Winters,

Dietrich Höltsken, Verkauf II und Werner Kasper, Verkauf II

Handlungsvollmacht erhielten

Heinz Jacobs, Kaufmännisches Ausbildungswesen und

Dr. Ulrich Müller, Lohn- und Tarifwesen

Ferner wurde ernannt:

zum Betriebsleiter

Dipl.-Ing. Gerhard Bauer, Thomasstahlwerk

Verkauf IV

Die Verkaufsabteilungen für verzinkte Bleche sowie die Abteilung Marktförderung der Thyssen Industrie GmbH wurden mit Wirkung vom 1. April 1965 von der ATH übernommen. Sie bilden künftig innerhalb des Zuständigkeitsbereiches von Dr. Risser die Abteilung „Verkauf IV“; ihre Büroräume befinden sich in Düsseldorf, Berliner Allee 33.

Leiter dieser Abteilung ist

Abteilungsdirektor

Günther Schmidtammer.

Ihm wurde Prokura erteilt. Unabhängig hiervon bleibt er weiterhin als Geschäftsführer der Thyssen Industrie GmbH tätig.

Von der Thyssen Industrie wurden für den Verkauf IV ferner übernommen:

als Prokuristen

Gerhard Podszus und Helmut Sievers

als Handlungsbevollmächtigte

Ernst Gaul, Friedrich Langenbacher, Friedrich Ernst Prinz von Sachsen-Meiningen und Klaus Scholz.

Anschrift sowie Telefon- und Fernschreibanschlüsse bleiben für den Verkauf IV wie bei den bisherigen Abteilungen von Thyssen Industrie. Sie lauten: August Thyssen-Hütte AG, Verkauf IV — 4 Düsseldorf, Berliner Allee 33 (Postfach 9207) — Fernruf 8 22 71, Fernschreiber 08 587 965

Ernst Bolland, Mechanische Hauptwerkstatt, Renate am 5. Februar

Egon Seske, Chemisches Hauptlabor Antje Helene am 6. Februar

Werner Pryka, Versuchsanstalt Jörg am 6. Februar

Siegfried Powierski, Thomaswerk Ralf am 6. Februar

Wilhelm Levc, Martinwerk I Dirk am 7. Februar

Kurt Preiß, Elektrobetrieb/Stahlwerk Guido am 7. Februar

Mehmet Turesel, Kaltbandwerk I Tual am 7. Februar

Winfried Biermann, Thyssen Industrie Robert am 8. Februar

Horst Westemeyer, Martinwerk I Kai am 8. Februar

Johann Kowalsky, Straße V Michael am 8. Februar

Dieter Zenge, Elektro-Hauptwerkstatt Birgit am 8. Februar

Bernhard Meyer, Thyssen Industrie Andrea am 8. Februar

Werner Toebe, Hochofen Cornelia am 8. Februar

Hubert Pagel, Kraftfahrbetrieb Ralf am 10. Februar

Friedrich Behrens, Warmbandwerk II Sabine am 10. Februar

Heinrich Ulbrich, Elektrobetrieb Kirsten am 10. Februar

Friedrich Brödenfeld, Maschinenbetrieb II Sylvia am 10. Februar

Wilhelm Rautenberg, Hochofen Udo am 10. Februar

Rudolf Machein, Warmbandwerk Silke am 10. Februar

Heinz-Jürgen Lehmkuhl, Elektrobetrieb/Stahlwerk, Marc am 11. Februar

Werner Fischer, Maschinenbetrieb III Angelika am 11. Februar

Horst Osinski, Baubetrieb Eric am 11. Februar

Adolf Rasch, Maschinenbetrieb IV Volker am 11. Februar

Egon Wasik, Maschinenbetrieb III Dirk am 11. Februar

Hans-Jürgen Töbel, Thomaswerk Arnd am 13. Februar

Hans Keßler, Thyssen Industrie Martin am 14. Februar

Pedro Lanza Munoz, Hochofen Pedro am 14. Februar

Gerhard Hensel, Hochofen Sabine am 14. Februar

Horst Eismann, Verzinkung Iris am 14. Februar

Günter Rosenbaum, Warmbandwerk II Manuela am 15. Februar

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

STAUDT, Johann	Pensionär (Obermeister, Thomasstahlwerk)	15. März
SCHMIDT, Walter	Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb/Hochofen)	15. März
KLEINSEN, Friedrich	Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb II)	16. März
PIFFNER, Michael	Pensionär (Vorarbeiter, Gaszentrale)	19. März

Ingeborg Kalliskö, Rechtsabteilung Sabine am 16. Februar

Manfred Frisse, Kraftanlagen Norbert am 16. Februar

Elmar Heßelmann, Stoffwirtschaft Beate am 18. Februar

Hermann Hoffmann, Hochofen Peter am 18. Februar

Kurt Kühn, Kokerei August Thyssen Ramona am 19. Februar

Mustafa Bostanci, Thomaswerk Nurnan am 19. Februar

Friedhelm Glass, Maschinenbetrieb II Carmen am 19. Februar

Siegfried Nordmann, Thyssen Industrie Tanja am 19. Februar

Eugen Szostak, Materialwirtschaft Sabine am 19. Februar

Heinrich Dittmer, Versuchsanstalt Susanne am 20. Februar

Karlheinz Hampel, Kaltbandwerk I Andrea am 20. Februar

Heinrich Pape, Mechanische Hauptwerkstatt, Ralf am 20. Februar

Klaus Ricken, Stoffwirtschaft Claudia am 20. Februar

Karl Schedlinski, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, Ulrike am 20. Februar

Anton Görtz, Elektrozentralen und Stromverteilung Kirsten am 21. Februar

Klaus Krön, FTA Ralf am 21. Februar

Helmut Römer, Elektro-Kranbetrieb Helmut am 21. Februar

Josef Bania, Elektro-Kranbetrieb Dirk am 22. Februar

Konrad Baudner, Kostenabteilung, und Helgard Baudner, Kostenabteilung Birgit am 22. Februar

Helmut Pyta, Thomaswerk Sabine am 22. Februar

Werner Naymann, Maschinenbetrieb/Beeckerwerth, Iris am 23. Februar

Karl Stang, Baubetrieb Ursula am 23. Februar

Kurt Zell, Maschinenbetrieb/Kraftanlagen Kerstin am 23. Februar

Bernhard Ciesielski, Elektroabteilung Bert am 24. Februar

Gerhard Jaeger, Elektrobetrieb I Andrea am 24. Februar

Manfred Erdmann, Kaltbandwerk I Anja am 25. Februar

Franz Przybylla, Kaltbandwerk I Dirk am 25. Februar

Michael Schrörs, Kokerei August Thyssen Rudi am 25. Februar

Günter Klatt, Warmbandwerk II Marita am 26. Februar

Harald Krone, Kostenabteilung Silke am 26. Februar

Werner Runge, Warmbandwerk II Kirsten am 27. Februar

Paul Weisbrod, Elektrobetrieb I Dirk am 27. Februar

Friedhelm Rekowski, Einkauf, und Karin Rekowski, Finanzabteilung, Klaus am 27. Februar

Rudolf Scharbert, Thyssen Industrie Sabine am 28. Februar

Werner Lassen, Kokerei August Thyssen Norbert am 1. März

Herbert Funk, Elektro-Kranbetrieb Ulrike am 1. März

Anton Wos, Zurichtung I Heike am 1. März

Harro Gernsberger, Martinwerk I Petra am 1. März

Horst Müller, Kaltbandwerk II Uwe am 2. März

Jörg Salomon, Versuchsanstalt Jörg am 2. März

Josef Galler, Stoffwirtschaft Claudia am 2. März

Ewald Schlesiger, Maschinenbetrieb/Kraftanlagen, Andrea am 2. März

Wilhelm Schöna, Mechanische Hauptwerkstatt, Thomas am 2. März

Friedrich Tetz, Walzwerk I Claudia am 3. März

Wohngeld ab 1. April verbessert

Das neue Wohngeld-Gesetz hat am 5. März die letzte parlamentarische Hürde genommen. Der Bundesrat billigte einstimmig den vom Bundestag beschlossenen Gesetzentwurf, der die bisherigen Miet- und Lastenbeihilfen vereinheitlicht und verbessert. Vom 1. April an haben alle Mieter in den schwarzen und weißen Kreisen Anspruch auf dieses Wohngeld, sofern die erforderlichen Voraussetzungen erfüllt sind.

Bundeswohnungsbauminister Lücke rechnet damit, daß etwa 70 v. H. der rd. 12,5 Millionen Mieter in der Bundesrepublik künftig in den Genuß dieses staatlichen Wohngeldes kommen werden. Der Bundeswohnungsbauminister bereitet eine Postwurfsendung an alle Haushalte vor, in der die einzelnen Berechnungen für das neue Wohngeld erklärt werden. Die wesentlichen Verbesserungen sind:

Bisher gab es Mietbeihilfen und Lastenbeihilfen. Ab 1. April wird ein allgemeines Wohngeld eingeführt. Es wird für alle Wohnungen in allen Städten und Landkreisen gelten. Besondere Gesetze für öffentlich geförderte Sozialwohnungen oder andere Wohnungsgruppen wird es weder in „weißen“ noch in „schwarzen“ Kreisen mehr geben.

Bisher wurde ein deutlicher Unterschied zwischen den Bedingungen für Miet- und Lastenbeihilfen gemacht. In Zukunft wird es diesen Unterschied nicht mehr geben. Die Einschränkungen bei der Gewährung von Lastenbeihilfe (Voraussetzung bisher: Einkommensverringering durch Tod, Beschränkung der Erwerbstätigkeit, unverschuldete Arbeitslosigkeit) sollen wegfallen.

Die Obergrenzen, bis zu denen die Miete oder die Belastung berücksichtigt werden kann, werden im ganzen Bundesgebiet einheitlich festgelegt. Bisher wurde für einen Neubau höchstens 3,— DM und für einen Altbau höchstens 2,— DM pro Quadratmeter berücksichtigt; die neuen Obergrenzen liegen bei 3,70 DM beziehungsweise 2,80 DM.

Es wird in Zukunft kein Unterschied mehr bei der Berücksichtigung der „benötigten“ Wohnfläche zwischen Alt- und Neubauwohnungen gemacht. Der als „benötigt“ angesehene Wohnraum wird für beide Gebäudearten erhöht und zwar für:

Alleinstehende	auf 40 qm
Ehepaare	auf 50 qm
Familien mit drei Mitgliedern	auf 65 qm

Familien mit vier Mitgliedern auf 80 qm
für jedes weitere Familienmitglied auf 10 qm

Das Familieneinkommen darf eine bestimmte Höhe nicht überschreiten, damit die Familie weiter zum Kreis der Berechtigten gehören kann. Dabei geht man vom sogenannten „bereinigten Familieneinkommen“ aus. Dieses Einkommen darf einen Betrag von 750,— DM für den Familienvorstand und 150,— DM für das zweite und jedes weitere zur Familie rechnende Mitglied nicht überschreiten. Bei der Feststellung des „bereinigten Einkommens“ sollen in Zukunft allgemein bestimmte Kinderfreibeträge für das zweite und jedes weitere von der Familie unterhaltene Kind berücksichtigt werden, und zwar: 25,— DM für das zweite Kind, 50,— DM für das dritte Kind, 60,— DM für das vierte Kind sowie 70,— DM für das fünfte und jedes weitere Kind. Der Antrag auf Gewährung des „Wohngeldes“ kann noch sechs Monate nach Inkrafttreten des Gesetzes an die zuständigen Stellen bei den Stadt- und Gemeindeverwaltungen gestellt werden. Er wirkt dann immer noch bis auf den Termin des Inkrafttretens zurück. Später gestellte Anträge wirken dann nicht mehr rückwirkend. Die Höhe des Wohngeldes bleibt immer auf die Dauer eines Jahres unverändert, auch wenn sich die Verhältnisse in bezug auf das Einkommen, die Miete oder die Belastung usw. verbessern. Nur wenn sich diese Verhältnisse erheblich verschlechtern, kann auf Antrag das Wohngeld auch vor Ablauf eines Jahres erhöht werden.

