

THYSSEN

Beginn in
diesem Heft:

**Serie
Sicherheit**

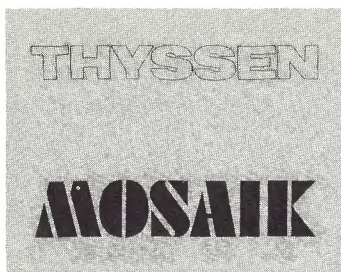
**Serie
Verkauf**



Unsere ATH



Heft 6 · 22. Jahrgang · Juni 1976
Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG Duisburg-Hamborn



Erwerbsgrundlage

Die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer hat in einer neuen Statistik über die Erwerbsgrundlagen der Bevölkerung ermittelt, wovon die Duisburger (auch die Bewohner des Kreises Wesel) leben: Danach ist von den Beschäftigten in Industrie und Handwerk in Duisburg mehr als die Hälfte in den Eisenhüttenwerken und ihren Verwaltungen tätig. Darüber hinaus arbeiten aber auch wesentliche Teile des Handwerks, des Baugewerbes und des Handels ausschließlich für diese Werke, so daß fast ein Drittel der Duisburger Gesamtbevölkerung unmittelbar vom Wohl und Wehe der Stahlindustrie abhängt.

Besuch aus Hattingen: Vertreter der Stadtverwaltung Hattingen, Sitz der Thyssen Henrichshütte, kamen als Gäste der ATH (hier ein Foto am Modell). Nach der Besichtigung trafen sich die Besucher mit Vorstandsmitgliedern der Thyssen Henrichshütte im Schifferheim.



Thyssen in Budapest

Internationale Messe Budapest — zum ersten Mal zeigte die Thyssen-Gruppe ihre Produkte auf dieser Messe. Auf einem gemeinsamen Stand präsentierten die August Thyssen-Hütte, die Thyssen Edelstahlwerke, Thyssen Westfälische Union, Thyssen Stahlunion und Thyssen Industrie die für den ungarischen Markt interessanten Produkte. Dabei handelte es sich vor allem um Walzstahlerzeugnisse, Werkzeugstähle und Maschinenbauprogramme.

Anläßlich der Eröffnung informierte sich eine ungarische Delegation über das vielfältige Angebot der Thyssen-Gruppe. Zur Delegation, die vom Stellvertreter des ersten Sekretärs der Ungarischen Sozialistischen Arbeiterpartei und Politbüromitglied K. Nemeth geleitet wurde, gehörte auch der Minister für Hütten- und Maschinenwesen, T. Nemeslaky.

Stählerne Urkunde

An jenem Tag, an dem Duisburgs Alt-Oberbürgermeister August Seeling 70 Jahre alt wurde, wurde er zum Ehrenbürger ernannt. 21 Jahre lang hatte er die Geschicke Duisburgs geleitet. Von 1960 bis 1971 war August Seeling auch Mitglied des Aufsichtsrats der August Thyssen-Hütte. Diese Verbundenheit zur ATH drückte sich auch in der Art der Ehrenbürger-Urkunde aus. In Thyssen-Edelstahl eingraviert wurde dem Alt-Oberbürgermeister ein überaus seltenes Dokument überreicht.



„Waterbüffel“ lief vom Stapel

Wichtig, aber noch unscheinbar, sah der „Waterbüffel“, ein neues Schubboot der Thyssen-Gruppe, bei seinem Stapellauf aus. (Bild auf der Hellig kurz vor dem „Ins-Wasser-Gleiten“ mit Mädchen, die „Taufsträuße“ halten.) Die Werkzeitschrift berichtete in der vergangenen Ausgabe über den Bau dieses 6000 PS-Schiffes in der Ruhrorter Schiffswerft. Zur Zeit wird der „Waterbüffel“ („Veerhaven 3“) durch den Einbau der Maschinenanlagen und weiterer Ausrüstung, im Hafen schwimmend, vervollständigt. Die Werkzeitschrift wird ihn dann ausführlich vorstellen — farbig gestrichen, komplett und damit attraktiver als heute. Der „Waterbüffel“ verkörpert gewissermaßen eine neue Generation in der Schubschiffahrt auf dem Rhein. Er ist in seinen technischen Dimensionen schon auf die Zukunft programmiert und wird in seiner Art viele Nachfolger erhalten.

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 11 00 67

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim
Stellvertreter und Gestaltung: Winfrid Heinen
Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

Gesamtedaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (02 03) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02
Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Straße 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 4 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Telefon 6 62 65
Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitschrift ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Ilgenstein, Kamp, Kämmer, Lang, Meida, Metzger, Preuß, Pütz, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne
Farbfotos: Lang, Metzger, Steinmetz
Grafik: Globus, Köhne

Titelbild: Wie wichtig Körperschutzmittel sind, soll dieser fröhliche Junge demonstrieren — bei allem Spaß, für den hier Übergrößen sorgen (Foto: Lang).

Rücktitel: Stahl am Bau, ein wichtiger Geschäftszweig der ATH — hier in „Aktion“ bei der Montage durch offenbar schwindelfreie „Männer vom Bau“ (Foto: Karl Lang).

Aus dem Inhalt:

Seite

„Waterbüffel“ lief vom Stapel	2
Start der Serie „Sicherheit“	3
Bergbauausstellung Düsseldorf	5
Zwei Beispiele für Qualitätsüberwachung	6
Verkaufen allein genügt nicht	9
Porträt Verkauf R	10
Staatsbesuch aus Liberia	12
Wald auf grauer Halde	14
Jubilare feierten	16
Jahreshauptversammlung der Jubilarenvereine	18
Belegschaftsversammlung Großenbaum	19
Rettungssanitäter garantieren schnelle Hilfe	20
2000 Schwerbehinderte werden betreut	21
Spielvereinigung Meiderich 06	22
Personalien	23

Amateure und Profis kämpfen für „heile Haut und heile Knochen“

Arbeitssicherheit ist mehr als das Bemühen um das Tragen von Schutzhelmen

Arbeitssicherheit – wer bei diesem Begriff nur an Kunststoffhelme und andere Körperschutzmittel denkt, ist seiner Zeit hinterher. Arbeitssicherheit ist in den vergangenen Jahren im besten Sinne zu einer Wissenschaft geworden, deren Inhalte von den Fachleuten bereits bei der Planung eines Arbeitsplatzes verwandt und zum Beispiel in die Konstruktion neuer Maschinen und Geräte eingebracht werden. Da das Ziel einer weitgehend risiko-

losen Arbeit jedoch noch nicht erreicht ist, sind die (passiven) Körperschutzmittel in vielen Fällen unerlässlich, und das „Verhindern von Schlimmerem“ durch die richtigen Schuhe oder Helme, Brillen oder Handschuhe gehört zum Betriebsalltag. In einer hier beginnenden neuen Serie sollen zum Thema Arbeitssicherheit neben grundsätzlichen Gedanken auch Beispiele für den Erfolg von Körperschutzmitteln wiedergegeben werden.

„Erst gurten – dann starten“ so ist der Leitgedanke einer Aktion des Bundesverkehrsministeriums und der Bundesverkehrswacht formuliert. Der Gurt im Wagen mindert die Verletzungsgefahren beim Unfall und erhöht die Überlebenschancen. Schöner wäre es natürlich, wenn alle Straßen so sicher wären und alle Autos so optimal gebaut, daß man auf Sicherheitsgurte verzichten könnte. Natürlich gibt es Unfallschwerpunkte auf den Straßen und besonders unfallträchtige Verkehrssituationen. Die Verkehrsplaner versuchen, daraus zu lernen und neue Straßen so zu bauen, daß sie den Benutzern entsprechend weniger Verkehrsprobleme aufgeben.

Ähnliches gilt für die Betriebe. Da gibt es ein dichtes Netz von Maßnahmen, die zur Erkennung

Unfallgefahren mit einer gewissen Automatik bannen: „Programmierte Arbeitssicherheit“

von Unfallgefahren führen sollen. Rudolf Marks (Hauptsicherheitsingenieur bei der ATH) und Rolf Becker von der Arbeitssicherheit Hamborn haben in einer Broschüre „Programmierte Arbeitssicherheit“ zusammengestellt, wie man Unfallgefahren erkennt und wie sie mit einer gewissen Automatik gebannt werden können. Danach können die Fachleute durch Statistik, Auswertung von Verbesserungsvorschlägen, durch Beinaheunfälle, mündliche Hinweise und durch Schadensfälle Hinweise auf Unfallgefährdung erhalten.

In einem weiteren Schritt untersuchen sie zum Beispiel Gebäude, Arbeitsverfahren, Verhaltensweisen, Tätigkeiten, technische Arbeitsmittel und Betriebsstoffe auf mögliche Unfallgefahren. Schließlich können sie durch



Dabeisein – etwa durch Inspektionen – nach dem „Gefährdungspunkt“ fahnden.

Danach kann festgelegt werden, wie das „Schutzziel“ in einem bestimmten Falle aussehen soll, und wie man diesen Zustand erreichen kann. Am Ende steht dann die Erfolgskontrolle, der Nachweis, welche Wirkung die Aktion gebracht hat.

Tatsächlich bestehen die wiedergegebenen „Schritte zur Arbeitssicherheit“ wiederum aus einzelnen Schritten – und die differenzierte Wiedergabe in der genannten Broschüre ist recht umfangreich. Nüchtern ist sie vor allem, und in der Nüchternheit dieses stillen Kampfes gegen Verletzung und Tod, Schmerz und Elend, persönliche und betriebliche Verluste liegt die Antwort

auf die immer noch zu hörende Lüge, ein Unfall sei „nun mal Schicksal“.

Sicherheitsschuhe sind ein Beispiel dafür, wie praktische Betriebserfahrung, wissenschaftliche

Die Sicherheitstechnik verlangt die Mitwirkung aller Mitarbeiter des Unternehmens

Erkenntnisse und persönliches Mitverantworten gegen das „Schicksalhafte“ einer Fußverletzung zusammenwirken können. Wolfgang Geis, Hauptsicherheitsingenieur der Thyssen Henrichshütte: „Wie oft käme es zum Unfall, wenn die Leute noch –

wie früher – ihre alten Schuhe bei der Arbeit auftragen würden und welche Folgen würden solche Unfälle haben!“ (Siehe dazu den Beitrag über Sicherheitsschuhe und ihren Nutzen auf der nächsten Seite.)

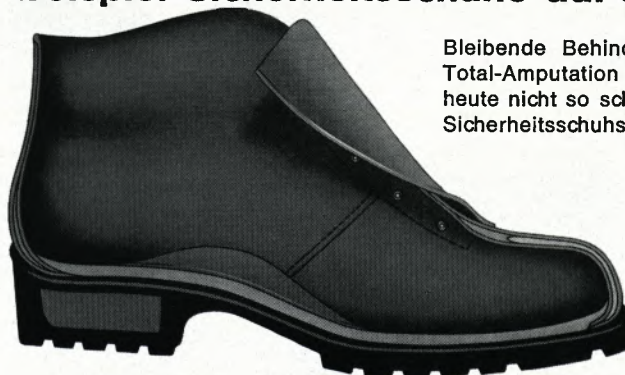
Am Vergleich mit den Straßenschuhen wird deutlich, warum es bei der Arbeitssicherheit immer wieder geht: In den Sicherheits-

Der Arbeitssicherheitsgedanke muß für alle selbstverständlich sein

schuhen ist aktive Sicherheitstechnik (man geht und steht darin sicherer, ist also weniger unfallgefährdet) und passive (wenn etwas „passiert“, sind die Folgen nicht so hart) verwirklicht.

Das Schuhbeispiel macht auch deutlich, daß die beste Sicherheitstechnik sinnlos ist, wenn der einzelne Mitarbeiter nicht „mitzieht“ – in diesem Fall also die Schuhe nicht trägt. Helmut Wiczorek, Leiter der Arbeitssicherheit Ruhrort: „Der Arbeitssicherheitsgedanke muß für alle Mitarbeiter selbstverständlich sein.“ Darum geht es in dieser Serie: das Bewußtsein für eine solche Selbstverständlichkeit zu fördern. W. H.

Beispiel Sicherheitsschuhe auf der nächsten Seite ►



Bleibende Behinderungen nach Fußverletzungen bis zur Total-Amputation waren früher häufig. Die Unfallfolgen sind heute nicht so schwerwiegend – dank der Entwicklung des Sicherheitsschuhs. Ein Beispiel aus dem Innenleben eines solchen Schuhs ist hier abgebildet. Zu erkennen sind das rutschfeste Profil der Sohle, eine eingelegte hitzedämmende Zwischensohle, die Gelenkstütze über der Sohle in Schuhmitte, die vorn eingebaute Stahlkappe und das in Richtung der Lasche daran anschließende Mittelfußpolster sowie die verstärkte Hinterkappe an der Ferse.

Durch Körperschuttmittel Schlimmeres verhütet

Günter Jestel: „Ich stand mit einem Fuß im flüssigen Roheisen - und der Fuß ist noch dran, und ich arbeite wieder an meinem alten Arbeitsplatz am Hochofen.“

Die Temperatur von flüssigem Roheisen liegt weit über tausend Grad Celsius. Günter Jestel, 1. Schmelzer vom Schmelzbetrieb Hochofen/Ruhrort, hat rund 15 Zentimeter tief in solches Roheisen hineingetreten. Sein Fuß mußte nicht amputiert werden. Er wurde verletzt und war acht Wochen arbeitsunfähig. Danach konnte er in seinem Beruf weiterarbeiten. Er trug beim Unfall einen Sicherheitstiefel, wie er allgemein im Schmelzbetrieb verwendet wird.

Die Männer vom Hochofen nennen die Abstichrinne, durch die das flüssige Roheisen fließt, kurz „Stich“. Der Stich muß immer wieder gereinigt werden, ein Alltagsgeschäft. Alltäglich auch, daß flüssiges Roheisen beim Durchfließen in der Rinne Mulden ausspült. In diesen Mulden bleibt nach dem Abstich Roheisen zurück, das nicht abfließen kann, Roheisen, das starke Hitze abstrahlt und langsam erkalte. Schmelzer sind gewohnt, bei ihren Arbeiten in der Rinne auf zwar noch heißem, doch festen Roheisen zu stehen, Roheisen, das meistens von einer Schicht dunkler Schlacke überzogen ist.

So war es auch an jenem Unglückstag. Günter Jestel stand in der Rinne und schaufelte Material heraus, das sich nach dem letzten Abstich dort verkrustet hatte. Er machte einen Schritt nach vorn auf dunkle, starre Schlacke, brach durch die Schlacke – in noch flüssiges Roheisen.

Günter Jestel ließ sich sofort rückwärts fallen. Sekundenbruchteile nur war der Fuß den hohen Temperaturen ausgesetzt. Nur sehr wenig Roheisen lief über die Lasche in den Stiefel, Hitze hatte den Fuß jedoch auch durch die Isolierung hindurch verbrannt.

Der Arzt im Krankenhaus konnte bestätigen: der Sicherheitsschuh hatte Schlimmeres verhindert. Eine Hautübertragung war nicht notwendig. Die Brandwunden würden verheilen.

Hundert Meter vom Arbeitsplatz Günter Jestels entfernt sitzt Stanislaus Szefczykowski im Pförtneraum des Hochofens. Er trägt

einen Verband um den Fuß. Seit 16 Jahren trägt er Verbände um den Fuß. 1960 erlitt er einen ähnlichen Unfall wie 1976 sein Kollege Jestel. Damals jedoch war die Entwicklung der Sicherheitsschuhe noch nicht so weit; man trug am Hochofen „Klumpen“, schlichte Holzschuhe.

Der Verletzte blieb ein halbes Jahr im Krankenhaus und weitere eineinhalb Jahre arbeitsunfähig. Er konnte nicht mehr als Schmelzer arbeiten, mußte sich in den Folgejahren noch dreimal Hautverpflanzungen unterziehen – und heute droht ihm möglicherweise eine weitere. – Und er hatte noch Glück: Sein Fuß brauchte nicht amputiert zu werden, wie es früher häufig in solchen Fällen geschah.

Günter Jestel an seinem Arbeitsplatz im Hochofenwerk Ruhrort.



Vorher – nachher: So sieht ein Sicherheitstiefel aus, der kurz im flüssigen Roheisen gewesen ist. Die Strahlungshitze geht zwar durch das Material, die Flüssigkeit selbst wird aber abgehalten.

Betriebsleiter Schmidl vom Hochofenbetrieb Ruhrort: „Fußverletzungen waren früher immer schwerwiegend.“ Und Betriebsobmann Heinrich Bohl, Mitglied im Sicherheitsausschuß des Betriebsrates Ruhrort: „Ohne die Stiefel hätten wir heute das Dreifache an Fußverletzungen.“

Tatsächlich gibt es Sicherheitsschuhe und ihre Spezialausführungen, wie etwa die Sicherheitstiefel für die Schmelzer, noch nicht lange.

Zwar wurden schon vor dem Krieg erste Sicherheitsschuhe mit außen aufliegender Stahlkappe verwendet, aber der Durchbruch dieser Schuhe kam erst in den fünfziger und sechziger Jahren. Die Stahlkappe wurde innen eingebaut, eine Gelenkstütze, ein

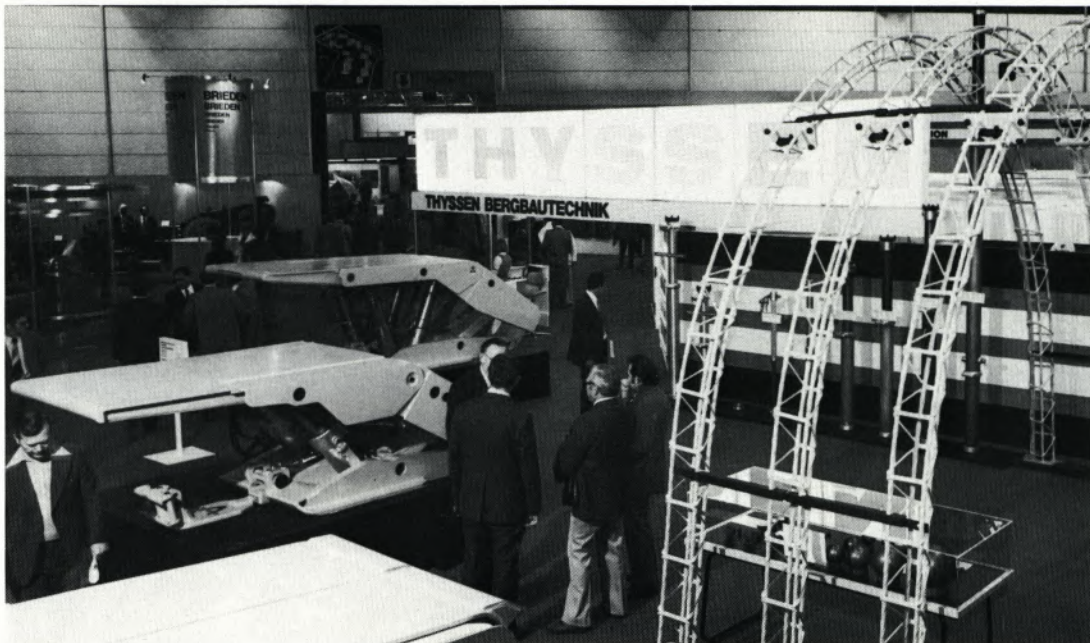
Mittelfußpolster und eine Hinterkappe als Halt für den Fuß entwickelt. Die Sohlen wurden verbessert, rutschfester.

Ein Schuster aus der CSSR namens Bata kam auf die Idee, die Sohlen anzuschweißen. Für Spezialbereiche entwickelten sich Schuhe, die besonderen Anforderungen gerecht werden. Inzwischen gibt es bundesweite Normen für Sicherheitsschuhe – und unter anderem ein Heft vom Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften, das auf 20 Seiten Sicherheitsschuhe beschreibt.

Ständig wird an der Entwicklung weitergearbeitet, auch die ATH ist dabei und setzt zusätzliche eigene Normen. Viel Aufwand um den Schuh? Sicherlich! Und sicherlich mit Erfolg – siehe oben!

W. H.

Die Werkzeitschrift wird in weiteren Ausgaben andere Fälle vorstellen, in denen die Wirksamkeit der Körperschuttmittel – auch anderer Sicherheits-Maßnahmen – deutlich wird. Wenn Sie, der Leser, aus persönlicher Erfahrung etwas dazu beitragen können, schreiben Sie uns bitte. Oder rufen Sie an. Werkzeitschrift „Unsere ATH“. Telefon im werks-internen Netz: 2 5002.



Blick auf einen Teil des Thyssen-Standes bei der Düsseldorfer Bergbauausstellung. Zu sehen sind hier „Minischilde“ (links) und Ausbaumaterial für Strecken (rechts) sowie einige hydraulische Einzelstempel, die neben den Ausbaubögen vor der rückwärtigen Wand stehen.

Thyssen im Bergbau

Mehrere Unternehmen der Gruppe gemeinsam auf der Messe

Warschau, Prag, Salzburg, London, Moskau, Madrid, Bukarest und Lima waren die Tagungsorte der bisherigen Welt-Bergbaukongresse – zum neunten Kongreß trafen sich die Bergleute der Welt in

Düsseldorf. Bei der dazu gezeigten Internationalen Bergbau-Ausstellung waren auf einem Gemeinschaftsstand auch Thyssen-Unternehmen vertreten, die für den Bergbau tätig sind.

Thyssen Gießerei AG, Thyssen Westfälische Union AG und Thyssen Rheinstahl Technik GmbH zeigten ihre Produkte beziehungsweise ihr Leistungsangebot. Wichtiger Aussteller war auf diesem Stand und im Zusammenhang dieser technischen Leistungsschau die Thyssen Bergbautechnik, einer der namhaften deutschen Hersteller von Bergbausrüstungen für den Weltmarkt.

Da wurden Stahlelemente für den Ausbau von Strecken untertage gezeigt, Stahlgußelemente auch für den Tunnelbau in Bergsenkungsgebieten, die jetzt erstmals beim Tunnelbau für die Stadtbahn Gelsenkirchen eingesetzt werden. Das sind Stahlteile, die auch erheblichen Drücken und Verschiebungen standhalten können, wie sie durch Bergsenkungen entstehen. Diese Konstruktion verfügt über große Tragreserven und kann auch Längenänderungen des Tunnels schadlos überstehen. Sie wird von der Thyssen Gießerei AG hergestellt und wurde bei dieser Ausstellung der Öffentlichkeit vorgeführt.

Erstmals wurde von der Thyssen Bergbautechnik ein nachgiebiger Streckenausbau vorgestellt und ein „Manipulator“, ein Gerät, mit dem das Einbringen des Aus-

baus über einer Streckenvortriebsmaschine erleichtert wird. Wichtigste Ausstellungsobjekte waren jedoch die Produkte für den „Strebba“, die „Schilde“. Dieser ist eindeutig Schwerpunkt im Angebot der Thyssen Bergbautechnik. Hier konnten – wie in einer Pressekonferenz gesagt – „in jüngster Zeit zukunftsweisende Akzente“ gesetzt werden.

Da ist ein Schildausbau konstruiert worden, ein „Minischild“, der eingefahren nur 45 Zentimeter hoch ist und es ermöglicht, auch Flöze geringer Mächtigkeit abzubauen. Je nach Stempelbauart läßt sich dieses Schild bis zu 1,50 Meter Höhe ausfahren.

Eine andere Neuentwicklung ist für stark geneigte Lagerung geeignet. (Im Ruhrbergbau sind die Flöze häufig als geneigte – „schräge“ – Schicht im Gebirge eingelagert.) Und ein weiterer Schild kann in solchen Streben eingesetzt werden, wo der „ausgekohlte“ Hohlraum hinter den Schilden mit Gestein gefüllt werden soll, das durch Rohre eingeblasen wird.

Eingesetzt wird dieser schreitende Ausbau auf vielen Schachtanlagen der Welt. Rund ein Viertel geht in den Export. Beste Abnehmer der Thyssen-Schilde sind Polen, die USA und südamerikanische Bergbauländer.

W. H.

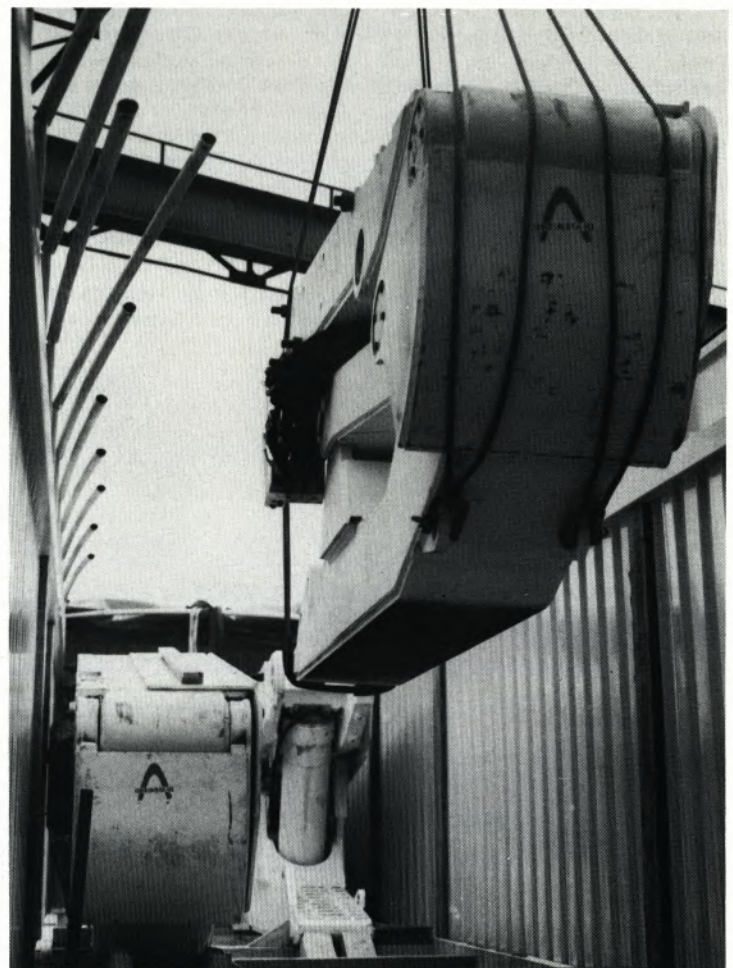
„Strecken“ sind die großen Verkehrswege untertage, die für längere Zeit gebaut werden, den Platz der Kohlegewinnung mit dem Schacht verbinden und nach ihrem Aussehen von Laien als „Tunnel“ bezeichnet würden.

„Streben“ sind dagegen „bewegliche Tunnel“, die – etwa zwischen zwei Strecken – der Kohleschicht im Gestein folgen, jedoch nicht wie der Wurm im Erdreich „geradeaus der Nase nach“, sondern gewissermaßen seitlich und in voller Breite vorwärtsschreitend. Zum besseren

STRECKEN STREBEN SCHREITEN

Verständnis: Zwei Brotscheiben einer „Kniffe“ stellen das Gestein dar, die Schmierwurst dazwischen die Kohle, das „Flöz“. Wenn man nun durch Hin- und Her-Bewegen etwa mit einem Blindfaden die Wurst zwischen den Brotscheiben abbaut, dann hat man das Prinzip des mechanischen Kohleabbaus im Streb. Um den Hohlraum im Gestein für die Abbaumaschine offenzuhalten, muß Ausbaumaterial dem Abbau ständig in breiter Front folgen – mit „schrelten“ –, während dahinter das gerade noch abgestützte „Hangende“ (die „Tunneldecke“) herunterbricht.

Ein kompletter Schildausbau, der für höchste Ausbaumwiderstände entwickelt wurde, wird hier für den Seetransport nach den USA in Container verladen.

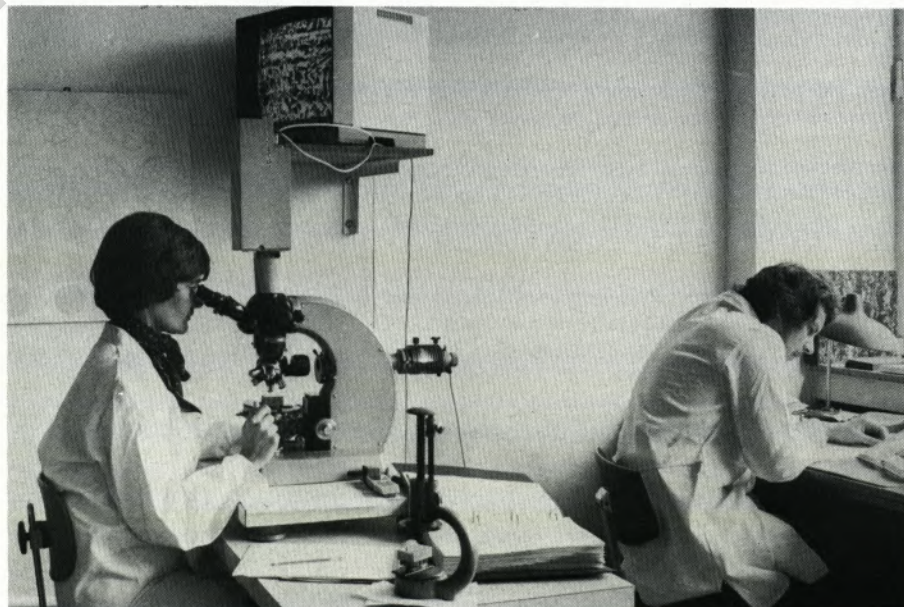


Zwei Beispiele aus dem Produktionsalltag

Sie sind „dabei“, wenn der Rohstahl gegossen wird – sie haben durch Proben festgestellt, ob in der Schmelze nicht zuviel Gehalt an unerwünschten Elementen wie Schwefel, Phosphor oder Zinn zum Beispiel ist – und sie sind dabei, wenn die fertige Welle vor dem Abtransport durch den Kunden überprüft wird.

in den einzelnen Stufen so aus: Proben aus jeder Schmelze des Stahlwerks gehen per Rohrpost ins Spektrollabor, und der Laborrechner gibt Prozentgehalte der Elemente über Fernschreiber an das Stahlwerk. Dabei geht es bei hochwertigen Schmiedestücken vor allem um die „unerwünschten Elemente“ — siehe oben. Wenn der Stahl den Anforderungen entspricht, wird gegossen. Rotglühend und be-

Nach dem vorsichtigen Kühlen folgt die erste Qualitätsprüfung mit Ultraschall, der heutigen Standardprüfmethode, um die innere Güte einer Turbinenwelle zu bewerten und Fehlstellen zu beschreiben. Das Werkstück ist bei dieser ersten Prüfung noch „schmiederoh“, das heißt: Es war noch nicht auf der Drehbank. — Und wieder steht dabei



6



Ein Prüfprotokoll, wie es von der automatischen Ultraschallprüfanlage ausgedruckt wird, durch die alle Bleche laufen. Für jedes Blech gibt es ein solches Protokoll. Für die Veröffentlichung wurde eins ausgesucht, das deutlich einen Fehler anzeigt und zwar — siehe laufende Meterangaben für die Blechlänge am unteren Rand — im Bereich zwischen 1,6 und 2,8 Meter (auf dem Streifen oben links). Mit Handgeräten wird in einem solchen Fall nachgeprüft — ähnlich wie Qualitätsbeobachter Helmut Langa auf dem eingblendeten Bild die Blechdicke mit Ultraschall überprüft. — Das zweite eingblendete Foto zeigt die Prüfung auf Innenfehler einer Welle in der Thyssen Henrichshütte — ebenfalls durch Ultraschall. Prüfer Karl-H. Diedrichs.

einer, der für diesen Fertigungsstand der werdenden Welle einen Prüfbericht schreibt. Dann Maßkontrolle, dann Vordrehen auf der Drehbank, dann wieder Ultraschall — und eine Oberflächenprüfung der gesamten Welle, ob noch Falten, Risse oder Eindrücke der Schmiedepresse zu sehen sind.

Und weiter zur Wärmebehandlung: Aufheizzeiten, Haltezeiten, Abschreckzeiten. Dieses Erwärmen, Warmhalten und Abkühlen dient der weiteren Verbesserung des Gefügebau im Stahl, dient — in einem Wort — der Vergütung. Und weil es dabei wiederum um die Qualität des Produktes geht, werden die bei den einzelnen Vorgängen benötigten Temperaturen und Zeiten vom Betrieb zusammen mit der Qualitätsstelle festgelegt und als Fertigungsstandard niedergelegt.

Nach derartiger Behandlung sind nicht nur der Gefügebau und die Eigenschaften verbessert; auch Fehler im Stahl sind dann leichter zu erkennen. Fehler? Nach all den Kontrollen und Prüfungen vorher! Nach diesem gewaltigen Aufwand für die Qualitätsüberwachung! Tatsächlich erwartet keiner der Prüfer, jetzt noch Fehler zu finden. Sie wollen aber bei der letzten internen Maßkontrolle und Ultraschallprüfung und bei der Bestimmung der Materialeigenschaften das erwartete Ergebnis bestätigt sehen: Das Produkt entspricht den Kundenanforderungen und ist somit einwandfrei. Und mit dieser letzten Sicherheit kann man dann die Abnahmeprüfung des Kunden gelassen erwarten.

Beispiel Bleche

**Von der aufwendigen Einzel-
fertigung zur weitgehend auto-
matisierten Massenproduk-
tion, von der Qualitätsüber-
wachung bei der Herstellung
einer schweren Welle zu ei-
nem Beispiel für die ebenfalls
strenge Überwachung bei
der Serienfertigung von Thy-
ssen-Produkten: Grobblech-
walzwerk Duisburg-Süd,**

**Grobbleche von 6 bis 40 Milli-
meter Dicke und bis zu 36
Meter Länge. Eines davon
soll hier beim Gang durch
die Kontrollen beobachtet
werden.**

Lothar Schulz, Leiter der Güteüberwachung Duisburg-Süd: „Die Ausgangskontrolle der Flämmerei der Vorstufen ist unsere Eingangskontrolle.“ Die auf Maß geschnittenen Vorbrammen, diese mächtigen Stahlklötze, die im Walzwerk zu Blechen ausgewalzt werden, sind bis zu diesem Punkt durch mehrere Qualitätskontrollen gegangen. Schon das

Roheisen und dann der Rohstahl, aus dem sie gegossen wurden, mußten Qualitätsnormen entsprechen, genauso wie der Stahl, aus dem in Hattingen die Wellen geschmiedet werden.

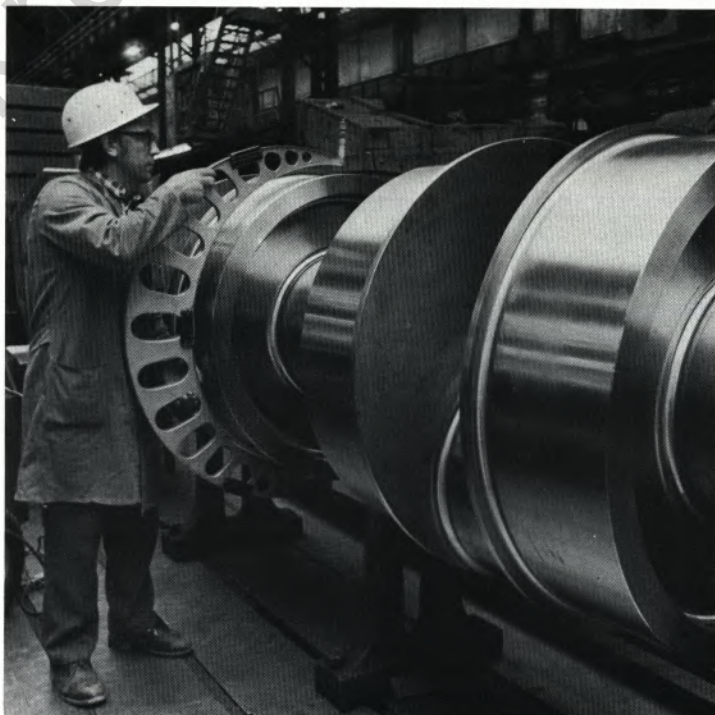
Ausgangskontrolle Flämmerei: Zur größeren Sicherheit werden von der Güteüberwachung des Grobblech-Walzwerkes noch stichprobenweise Kontrollen auf Oberflächenfehler vorgenommen. Der Qualitätsbeobachter achtet dabei auf sogenannte „Flämschalen“, die durch überlaufende Flämschlacke entstehen, und auch auf Risse und Brüche in der Brammenoberfläche.

Um ein bestimmtes Blech herauszugreifen: Angenommen, es läuft das Sonderprogramm „Thermomechanische Walzung“. Dann beginnt schon die Temperaturkontrolle am Stoßofen. Mit 1150 Grad Celsius soll die Vorbramme den Ofen verlassen. Nach dem Vorwalzen hat das Blech noch rd. 1000 Grad Celsius. Auf dem Pendelrollgang kühlt das Material dann beim Hin- und-Her-Rollen auf 850 bis 800 Grad Celsius ab. (Die Bramme muß in Bewegung bleiben, um ein ungleichmäßiges Abkühlen an der Berührungsfläche der Rollen zu vermeiden. Solche Markierungen würden zu unterschiedlichen Eigenschaften beim Blech führen.)

Zu diesem Zeitpunkt hat das Material noch etwa die dreifache Dicke der vorgesehenen Enddicke. Mit der vom Qualitätsbeobachter kontrollierten Temperatur muß das Blech dann möglichst schnell (mit wenigen Durchgängen bei den Walzen — „Stichen“) fertiggestellt wer-

Fortsetzung Seite 8

Mit diesem Mikrometerbügel kann die Maßgenauigkeit von Rotationskörpern — hier einer Kurbelwelle — durch Ludwig Fust überprüft werden.



Beispiel Bleche

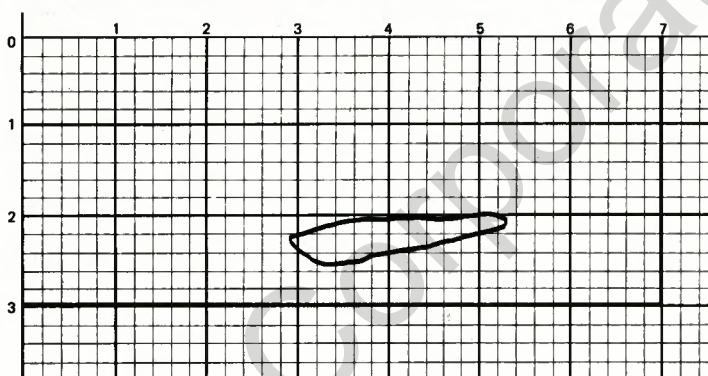
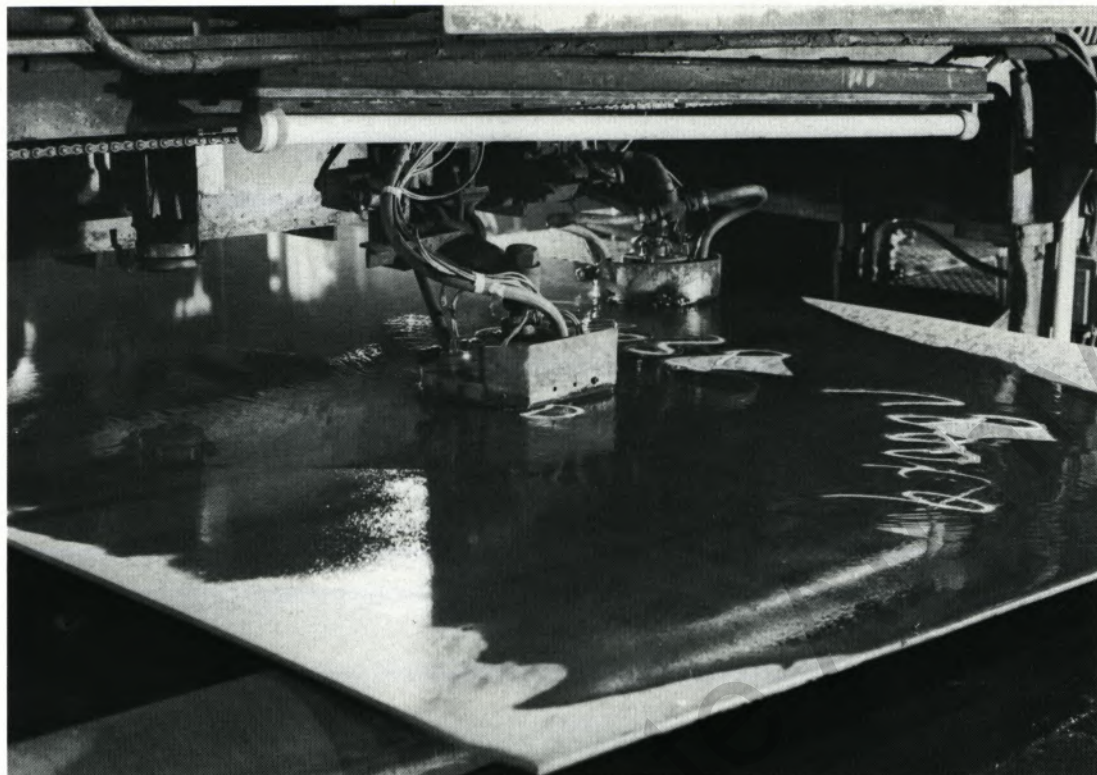
den. Geschopft (die Enden werden abgeschnitten, weil das Blech an diesen Stellen nicht maßhaltig ist), gestempelt und gerichtet, rollt das Blech auf das Kühlbett und wird dort in einem Blechwender beiderseitig oberflächenkontrolliert.

Der Qualitätsbeobachter notiert jeden Fehler und entscheidet, ob kleinere Fehler sofort ausgeschliffen werden dürfen (Frage der Fehlergröße und -anzahl) oder ob das Stück aus dem Produktionsfluß herausgenommen und zum Schleifplatz gebracht werden muß. Wenn die Materialdicke jedoch nicht mehr ausreicht, um den Fehler herunterzuschleifen, bleibt nur der Schrottplatz.

Auf innere Fehler wird es nach der Oberflächen-Kontrolle anschließend im Materialfluß zur Scherenstraße von einer Ultraschallanlage mit 24 Prüfköpfen automatisch geprüft. Diese Anlage testet das Blechinnere nach dem Impuls-Echo-Verfahren sinuslinienförmig (für Laien: in „Schlangenlinien“) ab. Die Fehler werden als gewissermaßen „abgefälschter“ Schallimpuls aufgenommen und aufgezeichnet.

Würde unser Blech hier ein mangelhaftes „Inneres“ zeigen, käme es an dieser Stelle aus dem Materialfluß zur Einzeluntersuchung des grob angezeigten Fehlers mit einem Hand-Ultraschallgerät. Wenn dann die Ausdehnung des Innenfehlers (Einschluß von Fremdstoffen) zum Beispiel größer ist, als vom Kunden toleriert oder die Normen zulassen, heißt auch hier das Urteil: Schrott.

Das von uns beobachtete Blech läuft jedoch unbeanstandet durch die Kontrolle – und gehört damit zu den 99 Prozent, die geprüft und schließlich für gut befunden worden sind. Anders herum: Der Ausschuß liegt bei weniger als einem Prozent der Produktion. – Eine letzte Möglichkeit der Beanstandung gibt es auch nach der Ultraschallprü-



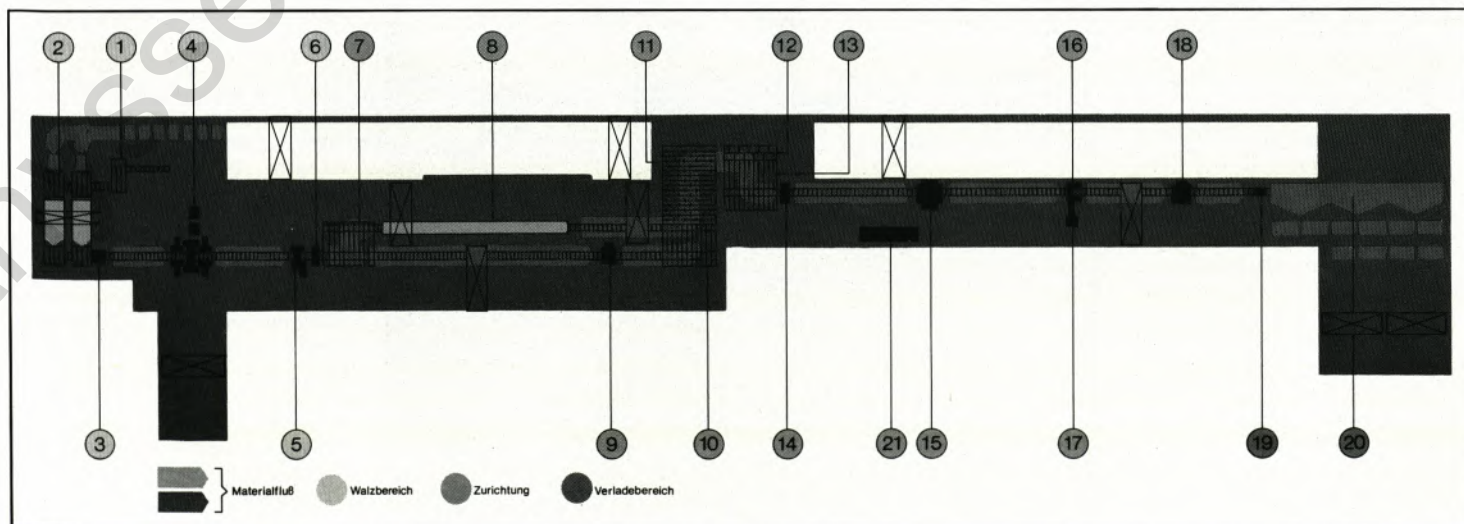
Das Bild oben zeigt die automatische Ultraschallprüfanlage, die Bleche auf Innenfehler prüft, bevor sie in die Scherenlinie einlaufen. In der untenstehenden Grafik ist sie mit der Nummer 14 gekennzeichnet. Wenn bei dieser automatischen Prüfung ein Fehler entdeckt wird (siehe Prüfprotokoll am Kopf der Vorseiten), muß von Hand nachgeprüft werden. Diese Ultraschallprüfung von Hand gibt dann genaue Auskunft über Größe und Lage des Fehlers. Ein Beispiel solcher Fehleraufzeichnung nebenstehend.

fung. Von den Blechen werden Proben geschnitten, die im Labor auf ihre mechanischen Eigenschaften untersucht werden. Wenn auch diese stimmen, darf versandt werden.

Die wenigen Bleche, die noch nach dieser letzten Prüfung ausfallen, sind in jenem einen Prozent Ausschuß mit enthalten. Meistens jedoch genügt eine Nachbehandlung durch Glühen im Glühofen, die den Blechen

übrigens auch schon vorher, nämlich nach dem Schopfen (vor dem Kühlbett) verordnet werden kann. Solches Nachglühen verbessert das Gefüge des Stahls und damit werden die vom Kunden gewünschten (von der Norm vorgeschriebenen) mechanischen Eigenschaften garantiert. Wie gesagt: Im Durchschnitt einer Jahresproduktion erreichen mehr als 99 Prozent der Bleche die geforderte Qualität. W. H.

Die Grafik verdeutlicht den Produktionsgang des Bleches; wo auf diesem Weg Qualität überwacht wird, sagt der nebenstehende Bericht. Hier die Erklärung zu den Zahlen: 1 Brammenzuführung, 2 Stoßöfen, 3 Brammenwascher, 4 Quarto-Gerüst, 5 Schopfschere, 6 Stempelmaschine, 7 Querschlepper, 8 Durchlaufglühofen, 9 Warmrichtmaschine, 10 Querschlepper, 11 Kühlbett, 12 Blechwender, 13 Inspektionsbett, 14 Ultraschall-Prüfanlage, 15 Doppelsäumschere, 16 Tellschere, 17 Probenschere, 18 Kaltrichtmaschine, 19 Signierung, 20 Stapelvorrichtung, 21 Brennschneidmaschine.





Das „Verkaufsgebäude“ der ATH, Teil der Hauptverwaltung in Duisburg-Hamborn, Büros, in denen alljährlich insgesamt Milliardenumsätze gemacht werden.

Der ATH-Verkauf verkauft alle ATH-Produkte und außerdem Walzstahl der Thyssen Henrichshütte und der Thyssen Niederrhein AG (ausgenommen Walzdraht). Welche Produkte das sind, bedarf einer umfangreichen Erklärung, und schwierig ist die Beantwortung der Frage, wie diese Produkte verkauft werden. Es gibt da

zahlreiche Faktoren, die allein bei einem bestimmten Produkt das Verkaufsgeschehen bestimmen. — Die Werkzeitschrift will in einer Serie die Verkaufsbereiche mit ihren Produktgruppen vorstellen, und einige Gedanken zum Verkaufen sollen in diesem einleitenden Beitrag erläutert werden.

Am Stahlmarkt geht es kurzfristig stark auf und ab — stärker als in vielen anderen Wirtschaftsbereichen — und langfristig gibt es eine kräftige Steigerung der Welt-Stahlproduktion. Im Augenblick geht es nach längerer Talfahrt wieder bergauf im Stahlgeschäft. Es macht den Verkäufern also wieder mehr Spaß, Stahl zu verkaufen. Hier noch einige allgemeine Bemerkungen zum Stahlverkauf:

Langfristig steigender Bedarf und starke kurzfristige Schwankungen sind zwei Faktoren in der Rechnung des Stahlverkäufers. Auch andere Märkte haben Schwankungen, die Stahlindustrie muß jedoch immer wieder mit einem starken „Umsatz-Auf-und-Ab“ fertig werden. Wer Stahl verkaufen will, muß natürlich — wie anderswo auch — gegen die Konkurrenz antreten und zudem den langsamen Wandel in der

Nachfrage nach bestimmten Produkten beachten.

Zum Nachfragewandel ein Beispiel: Rohstoffländer sind immer mehr bestrebt, die ersten Stufen der Stahlherstellung selbst zu übernehmen. Für die ATH mit ihrem großen technischen Wissen bedeutet das, in Zukunft verstärkt veredeltere, verfeinerte Produkte anzubieten.

Ein Beispiel zur Konkurrenzsituation: Da die ATH den Großteil

ihrer Produktion im Inland verkauft, muß sie bei geringerer Inlandsnachfrage versuchen, einen Ausgleich im Export zu finden. Wenn andere Stahlländer jedoch in einer ähnlichen Lage sind, drängen sie umgekehrt auf den deutschen Markt. Der wird dadurch weiter „instabil“ — schlicht: die Preise sinken und wenn es ganz schlimm kommt — wie gerade gehabt — dann „verfallen“ die Preise. Das ist die

Zeit, in der die Händler und Verbraucher ihre Läger abbauen und die Einkäufer „bis zum letzten Tag“ mit ihren Bestellungen warten. — So kommt es zu einem „Beschäftigungsknick“.

An der Börse — heißt es — wird nicht geklingelt, wenn der Kursumschwung kommt, am Stahlmarkt müßte der konjunkturelle Wendepunkt so etwas wie ein

Fortsetzung nächste Seite

Umsatzerlöse ATH In 1000 DM					
	1974/75 *)	1973/74	1972/73	1971/72	1970/71
Gesamtumsatz	7 462 065	7 338 094	5 573 115	4 416 867	4 620 338
Inland	5 409 486	5 169 449	4 059 889	3 358 919	3 481 064
Ausland	2 052 579	2 168 645	1 513 226	1 057 948	1 139 274
Exportanteil in Prozent	27,5	29,6	27,2	24,0	24,7

*) einschließlich Thyssen Henrichshütte

Verkauf

leises Klingeln bedeuten. Auch die Einkäufer wissen, daß nach der Wende die Preise wieder anziehen. Sie wissen nur nicht genau, wann der Augenblick dafür gekommen ist. Auch hier ist also das Klingeln nicht zu hören. Dann kann die „eine Tonne Stahl zuviel“, die gerade noch den Markt unstabil gemacht hat, plötzlich fehlen, und stärkere Nachfrage die Preise schnell steigen lassen.

Verkäufer und Einkäufer betreiben das Geschäft zwar hart, doch gelassen. Der Kunde weiß genau: Heute bin ich mal in einer besseren Position, morgen kann es der Verkäufer sein. Das sind die Gesetze dieses Marktes, die gerade in schneller Folge „vorgeführt“ wurden: 1974 noch waren die Stahl-Verkäufer in der besseren Position, 1975 schon war das ganz anders.

Im Augenblick des Verkaufs gibt es für den Verkäufer nur eine allgemein gültige Regel: möglichst gute Preise zu erzielen und für eine möglichst gleichmäßige Beschäftigung zu sorgen.

In den Ländern der Montan-Union gelten die veröffentlichten Listenpreise (die Unternehmen sind zu dieser Veröffentlichung verpflichtet), wobei es unter bestimmten Bedingungen erlaubt ist, von diesen Listenpreisen abzuweichen, etwa dann, wenn Konkurrenten niedrigere Angebote abgeben.

Im sogenannten Drittländermarkt außerhalb der Montan-Union gibt es keine veröffentlichten Preislisten – hier schwanken die Preise stärker. Die UdSSR gehört ebenso dazu wie die Volksrepublik China, die USA und die arabischen Ölstaaten.

Bei diesem weltweiten Geschäft ist natürlich auch die Frage der Währungsparitäten wichtig. Wenn die DM im Währungsvorgleich teuer ist, sind es auch die deutschen Stähle. Den Kurstiefstand des Dollar haben die deutschen Stahlverkäufer unangenehm zu spüren bekommen.

Eine weitere Grundlage für den Stahlverkauf: Im Weinhandel zählen Geschmack und Qualitätsstufe – und Preis. Beim Stahl ist die Qualität häufig durch Normen festgelegt. So spielt sich der Wettbewerb bei vielen Produkten nur über den Preis und den Service ab. Da zählt auch die prompte Lieferung. Da zählt auch der Kontakt zum Kunden, und natürlich zählt auch die möglichst weitgehende Erfüllung aller Qualitätsanforderungen des Kunden – ein möglichst gleichbleibend hoher Qualitätsstandard. – Fazit: Verkaufen allein genügt nicht... **W. H.**

Die Verkaufsbereiche stellen sich vor. Hier die erste Folge: Verkauf R - Ausgangsmaterial für die Weiterverarbeitung

Beim Tritt auf's Gas den Fuß auf Thyssenstahl

Man tritt auf's Gaspedal im eigenen Auto – und hat mit Verkauf R „Berührung“. Das klingt etwas weit hergeholt, wenn man bedenkt, daß der Verkauf R Roheisen verkauft wie es von den Hochöfen kommt und außerdem noch Halbzeug, also ebenfalls wenig bearbeitetes Material, kann aber wörtlich genommen werden: In vielen Fällen ist das Ausgangsmaterial für das Pedal unter dem Gasfuß tatsächlich vom Verkauf R geliefert worden, ebenso wie möglicherweise das Ausgangsmaterial für die Kurbelwelle oder zum Beispiel auch die Radnaben des gleichen Wagens.



Geschmiedete Teile als Beispiel für Endprodukte, wie sie aus dem vom Verkauf R gelieferten Halbzeug hergestellt werden.

Wie und an wen der Verkauf R was liefert, soll hier kurz erläutert werden:

Roheisen

So einfach und eindeutig der Begriff Roheisen als Verkaufsbegriff erscheint, hier beginnt bereits die Differenzierung – also: Roheisen ist nicht gleich Roh-eisen.

Da sind die 19 Hochöfen der Thyssen-Gruppe mit ihren unterschiedlichen Aufgaben:

15 Öfen stellen Roheisen für die eigenen Stahlwerke her,

3 Öfen (2 Hochöfen des Hochofenwerks Hüttenbetrieb und ein Hochofen der Thyssen Schalker Verein GmbH in Gelsenkirchen)

erzeugen Spezialroheisen, das an Gießereien verkauft wird, und Stahlorheisen, das an fremde Stahlwerke abgesetzt wird, die keine oder keine ausreichende eigene Hochofen-Kapazität haben.

1 Ofen erzeugt Ferromangan für Stähle mit Manganlegierungen.

Im sogenannten Flüssigverbund geht Spezial-Roheisen als flüssiges Kokilleneisen in großen Torpedopfannenwagen in die Kokillenabfertigung der Thyssen-Gießerei AG in Duisburg-Meiderich sowie als Duktill-Roheisen in die Schleuderguß-Produktion des Schalker Vereins.

Roheisen wird auch in festem Zustand angeboten. In sogenannten Masseln, gegossenen Stücken, geht es an in- und

ausländische Gießereien zur Herstellung von Gußteilen. Dabei reicht die Palette der Gußteile vom einfachen Abflußrohr über die Kurbelwelle bis zum hochelastischen Kolbenring für die Automobilindustrie. Vor allem für letztere Teile wird ein Spezial-Roheisen mit einem besonders niedrigen Mangan- und Phosphor-Gehalt sowie einem hohen Reinheitsgrad unter dem Namen „Kugra Z“ verkauft. Der Thyssen-Marktanteil an Spezial-Roheisen für Gießereien beträgt im Inland etwa 35 Prozent. Es wird auch regelmäßig in Länder der Europäischen Gemeinschaft exportiert, vor allem nach Italien, aber auch in zahlreiche Länder außerhalb der EG.

Ferromangan

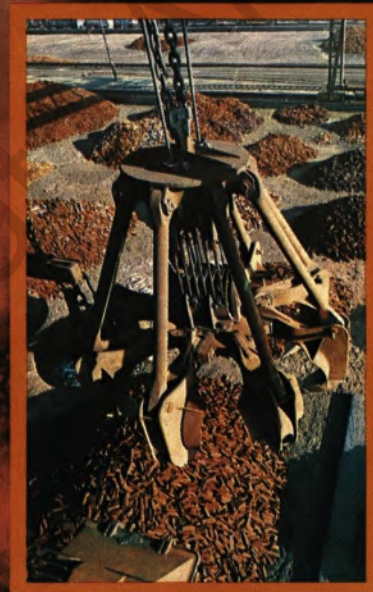
In einem Hochofen des Hüttenbetriebes Meiderich mit einer Kapazität von rund 23 000 Tonnen im Monat wird Ferromangan hergestellt, von dem etwa 8000 Tonnen bei Thyssen verarbeitet werden und der Rest an fremde Stahlwerke verkauft wird. Hier sind viele europäische Stahlwerke unsere Kunden. Die Stahlwerke benötigen dieses Ferromangan, das 75 Prozent reines Mangan enthält, zur Herstellung von manganlegierten Qualitäts- und Edelstählen. Wettbewerber sind vor allem norwegische Firmen neben Anbietern aus Frankreich, Belgien und Südafrika.

Eisenschwamm

Die Thyssen Purofer GmbH betreibt in Oberhausen eine Versuchsanlage für Direktreduktion mit einer Kapazität von 6–8000 Tonnen im Monat und erzeugt darin Eisenschwamm. Eisenschwamm, Erz, dem der Sauerstoff zu 95 Prozent entzogen worden ist (Direktreduktion), wird anstelle von Schrott und Roheisen in Stahlwerken und Gießereien eingesetzt.

Halbzeug

Unter Halbzeug versteht man Rohblöcke, Rohbrammen, vorgewalzte Vorblöcke und Vorbrammen sowie Knüppel. Dabei handelt es sich um halbfertige Erzeugnisse, die in der Regel beim Verarbeiter weiter verformt und wärmebehandelt werden.



Das große Foto zeigt Roheisen beim Abstich am Hochofen, eines der vom Verkauf R angebotenen Produkte. Das eingeblendete Bild unten rechts ist Ausschnitt eines Lagers von Roheisen in fester Form. Die unterschiedliche Färbung dieser „Masseln“ ist auf unterschiedliche Lagerzeit zurückzuführen und hat keinen Einfluß auf die Qualität. Die beiden anderen Aufnahmen zeigen „Knüppel“ auf dem Kühlbett und versandfertig auf dem Lager.

Rohblöcke und Rohbrammen werden in der im Stahlwerk abgegossenen Form an Kunden ausgeliefert. Abnehmer sind Weiterwalzer und Freiformschmieden.

Vorblöcke, Vorbrammen und Knüppel werden auf Brammen-, Block- und Halbzeugstraßen ausgewalzt. Die Thyssen-Gruppe – wir verkaufen das Halbzeug aus der Produktion von ATH, TN und Thyssen Henrichshütte – hat bei Halbzeug ein sehr umfangreiches Lieferprogramm. Bei Vorbrammen gehen die Abmessungen von 130 x 100 bis zu 2050 x 270 mm, bei Knüppeln und Vorblöcken von 50 bis zu 5000 mm Kantenlänge.

Zum Walzen

Gewalztes Halbzeug wird zu Walzstahlfertigerzeugnissen ausgewalzt, in Gesenk- und Freiformschmieden warm verformt, als Einschmelzmaterial für Stahlwerke benutzt, sowie durch Schneiden und Brennen bearbeitet. „Auswalzhalbzeug“ liefern wir an verschiedene Werke zum Auswalzen zu Band- und Stabstahl, für Spezialprofile, für Walzdraht und, wenn die Beschäftigung der ATH bei den Walzstahlfertigerzeugnissen schlecht ist, für den Export, vor allem zum Auswalzen zu Warmbreitband. So wurden im vorigen Jahr größere Mengen nach Polen und Spanien versandt.

Das Werk Ruhrort liefert seit vielen Jahren Halbzeug für Schmieden. Die Abmessungen 50–200 mm (quadratisch) gehen an Gesenkschmieden, die daraus Radnaben, Schwungscheiben, Pleuelstangen, Achsen und andere Teile für den Fahrzeugbau – sowie Stücke für den Berg-, Maschinen- und Landmaschinenbau und Flanschen herstellen. Vorblöcke mit quadratischem Querschnitt von 200–550 mm werden von Freiformschmieden benötigt, um daraus Ringe, Scheiben, Stäbe, Wellen und Lasthaken zu fertigen.

Der Verkauf R ist auch verantwortlich für den Absatz von anfallendem Ila-Halbzeug, insbesondere bei ATH, TN und der Thyssen Henrichshütte. Je nach

Beschäftigung schwankt die Menge zwischen 10 000 und 20 000 Tonnen pro Monat. Der größte Anteil geht in den Export zum Auswalzen zu Betonstahl, Stabstahl, Warmbreitband und Grobblechen geringerer Qualitätsanforderung.

Nicht über Lager

Der Verkauf R betreibt ein Verbrauchergeschäft: das Material wird vom lagerhaltenden Handel in der Regel nicht geführt. Werke der eisenschaffenden Industrie kaufen direkt, Gießereien und Schmieden zwar über den Handel, jedoch im sogenannten „Streckengeschäft“, das nicht über das Lager geht.



Start zur Rundfahrt, Schutzhelm-Anprobe (von links Victoria A. Tolbert, Präsident William Tolbert und Egbert von Kleist, Leiter des Besuchswesens). — Frau Glatzel (im Hintergrund) nimmt dazu den Spiegel zu Hilfe.

„Präsidentenwetter“ ist es nicht gerade, aber die Flagge Liberias steht attraktiv im kräftigen Wind neben denen der Bundesrepublik, Nordrhein-Westfalens und der Stadt Duisburg. Die Frauen und Männer am Tor-I-Gebäude gegenüber der ATH-Hauptverwaltung erwarten Dr. William R. Tolbert, Jr., den Staatspräsidenten Liberias, der am Tag zuvor vom Bundespräsidenten und von der Bundesregierung in Bonn begrüßt worden ist. Heute, am zweiten Tag seines Deutschlandaufenthaltes, steht die Besichtigung der August Thyssen-Hütte auf dem Programm des Präsidenten. Es ist der 26. Mai.

Die Wagenkolonne fährt vor. Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann begrüßt die Gäste. Man geht zum Modell der Duisburger ATH-Betriebe. Dr. Karl-August Zimmermann, Cheftechniker der ATH, zeigt, wo das Erz — natürlich auch das liberianische — ankommt und wo es bis zum Endprodukt verarbeitet wird.

Wie einiges davon in der Wirklichkeit aussieht, sehen die Gäste bei der anschließenden Rundfahrt. Erz am Hafen Schwegeln, flüssiges Roheisen beim Abstich am Hochofen Schwegeln. Die Besucher sind

merklich beeindruckt. In der Meßwarte erläutert Werksdirektor Dr. Gerhard Heynert, was hier geschieht.

Rundfahrt in Beeckerwerth, Erklärungen über das Busmikrofon von Betriebsdirektor Heinrich Schmitz; einer der Gäste macht andere auf das Grün zwischen den Fabrikationsanlagen aufmerksam. Zurück zum Tor 1, die Gruppe besichtigt das Oxygenstahlwerk Bruckhausen. Auch hier ist der Zeitpunkt gut gewählt. Die Besucher sehen, wie riesige Behälter zum Teil mit glühendem Inhalt von den Männern an den Steuerpulten schein-

Ankunft und Begrüßung — die Wagenkolonne ist gerade vorgefahren. Der Präsident begrüßt Frau Glatzel (Rücken zur Kamera — neben ihr Dr. Glatzel und Dr. Zimmermann). Dr. Spethmann (ganz rechts, neben ihm Frau Spethmann) macht die Präsidentengattin mit Arbeitsdirektor Doese bekannt. Hinter dem Präsidentenpaar (von links): Botschafter Emmett Harmon, Planungsminister D. Franklin Neal, Finanzminister James T. Phillips und General Jehu H. Brandy.



bar mühelos gehandhabt werden. — Im Konverterleitstand erklärt Werksdirektor Dr. Franz Weber Vorgänge im Stahlwerk, die von hier aus registriert, überwacht und gesteuert werden.

»... freundschaftlich und partnerschaftlich...«

Besichtigungen strengen an und machen hungrig — der nächste Programmpunkt ist das Mittagessen im 11. Stockwerk des Verwaltungshochhauses. Dr. Spethmann zeichnet in seiner Tischrede eine Verbindung von den gerade besichtigten Produktionsanlagen zum Eisenerztagbau in Liberia: „Die Leistungskette dieses Unternehmens beginnt nicht erst hier bei den Hochöfen, sie beginnt schon bei der Bong in Liberia. Diese große und moderne Erzgrube, auf die wir gemeinsam stolz sind, deckt inzwischen über 20 Prozent des jährlichen Erzbedarfs der ATH. ... Diese Größenordnung unterstreicht auch den freundschaftlichen und partnerschaftlichen Charakter der zwischen uns bestehenden Verbindungen.“

»... äußerst produktiv die Hand gereicht...«

Präsident Tolbert in seiner Erwidierung: „Deutsche Technologie und liberianische Rohstoffe haben sich äußerst produktiv die Hand gereicht.“ — Es gehe jedoch nicht nur darum, die Rohstoffe zu gewinnen, sondern auch die Menschen des Landes zu fördern in dem Bemühen, ihre Lebensumstände zu verbessern und eine gesunde, funktionierende soziale Gemeinschaft zu bilden. Die Bundesrepublik Deutschland sei auf bewundernswerte Weise in dem Bemühen engagiert, den Wohlstand des eigenen, ohnehin hochentwickelten Landes zu mehren. Er sei jedoch sicher, daß man sich mit der eigenen Prosperität nach außen öffne zu einer starken gegenseitigen Beeinflussung. So gesehen, sei der deutsche Fortschritt von größtem und positivem Wert für die partnerschaftlich

verbundenen Entwicklungsländer und damit natürlich auch für Liberia.

Präsident Tolbert erinnerte in diesem Zusammenhang an die seit mehr als 125 Jahren bestehenden Beziehungen zwischen Liberia und Deutschland, die niemals gespannt waren und an die Freundschaften zwischen Deutschen und Liberianern, die





auch durch zwei Weltkriege nicht unterbrochen wurden. Diese Verbindungen und Freundschaften sollten auch in Zukunft bestehen und ausgebaut werden – zum Nutzen beider Länder. W. H.

Temperamentvolle Erklärung im Stahlwerk (von links): ATH-Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann, Präsident Tolbert, Werksdirektor Dr. Weber und Vorstandsmitglied Dr. Glatzel.



Präsident Tolbert (Mitte, mit der Werkzeitschrift in der Hand) im Gespräch mit ATH-Redakteur Winfrid Heinen (links). Dazwischen Claus N. A. Siebel, Vorsitzender der Geschäftsführung der Exploration und Bergbau GmbH. Rechts Dr. Glatzel und Dr. Spethmann.

Die Dynamik der Deutschen

Kurzinterview mit Präsident Tolbert

Wenn ein Staatspräsident ein anderes Land besucht, gibt es gemeinhin ein Programm der Art „gedrängt voll“. Das galt für den Besuch des liberianischen Präsidenten, das galt auch für die Stunden bei der ATH. Zwischen Werksrundfahrt und Mittagessen beantwortete Präsident Tolbert in einem kurzen Interview einige Fragen der Werkzeitschrift. Hier die deutsche Wiedergabe des englisch geführten Gesprächs:

„Unsere ATH“: In der Bong Mining Company arbeitet Liberia mit europäischen Stahlunternehmen zusammen. Glauben Sie, Herr Präsident, daß diese Form der Zusammenarbeit international als beispielgebend gelten kann?

Präsident Dr. William R. Tolbert, Jr.: Die Länder der Welt müssen international zusammenarbeiten für das Wohlergehen der Menschen. Dabei muß man eine faire Form der Partnerschaft finden, eine gerechte Verteilung der Pflichten und Lasten und dessen, was man bei dieser Partnerschaft gewinnt. Ich glaube, daß wir diese Form fairer Zusammenarbeit in der Bong Mining Company gefunden haben und deshalb kann die Bong Mining Company international

sogar als ein ausgezeichnetes Beispiel gelten.

„Unsere ATH“: Wie sieht der Präsident Liberias die Bedeutung der Bundesrepublik für sein eigenes Land, und was beeindruckt den Privatmann Tolbert in Deutschland?

Tolbert: Die Bundesrepublik Deutschland ist ein Land mit einem gewaltigen Industriepotential und großem technischen Wissen und für mein Land, das am Anfang seiner Entwicklung steht, besonders wichtig in der Frage partnerschaftlichen Zusammenarbeitens, weil wir hier engere Verbindungen haben als zu anderen Industrieländern.

Und mein privater Eindruck von den Deutschen? Die Deutschen

haben mich durch ihre Dynamik beeindruckt. Sie sind sehr dynamisch.

„Unsere ATH“: Welches Bild von Ihrem Land möchten Sie den Deutschen vermitteln?

Tolbert: Die deutschen Investitionen in Liberia tragen dazu bei, die Partnerschaft zu verbessern und das Verständnis zu fördern. Und die Deutschen, die heute aufgrund dieser Zusammenarbeit in Liberia leben, können vielleicht am besten etwas über Liberia sagen. Ich glaube, daß wir mit diesen Deutschen dort in einer großen Gemeinschaft leben, in der man gemeinsame Pflichten und gemeinsame Rechte hat, und in der man erkennt, wie wichtig das gegenseitige Verständnis ist.



Liberia ist eine Republik in Westafrika, etwa halb so groß wie die Bundesrepublik Deutschland – mit rund 2 Millionen Einwohnern.

Liberia wurde 1847 von aus den USA eingewanderten Schwarzen gegründet und ist der älteste westafrikanische Staat. Amtssprache ist Englisch, Hauptstadt Monrovia.

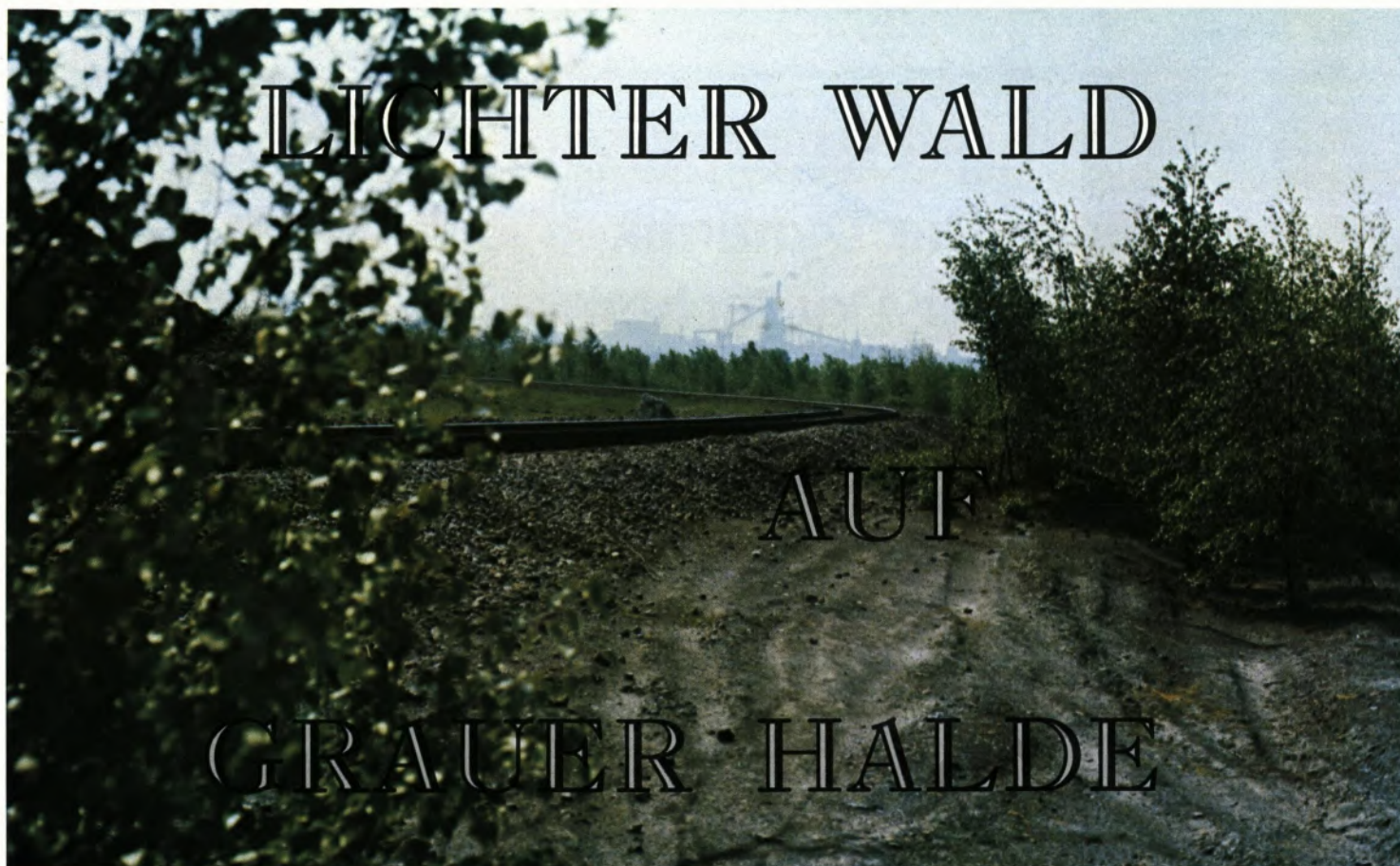
Abschied am Verwaltungsgebäude.

Liberia

Der vom Volk gewählte Präsident bleibt zunächst acht Jahre im Amt. (Wiederwahl für vier Jahre.) Die Gesetzgebung liegt bei einem Repräsentantenhaus und dem Senat, dessen Mitglieder in den neun Counties (ähn-

lich den Bundesländern bei uns) gewählt werden.

Exportiert werden u. a. Gummi, Eisenerz und Diamanten. Der Großteil der Bevölkerung ist aber in der Landwirtschaft tätig. Die Bundesrepublik ist nach den USA zweitwichtigster Handelspartner. Gute Beziehungen zwischen beiden Ländern gibt es seit über hundert Jahren.



Da staunten selbst die Fachleute der Schutzgemeinschaft Deutscher Wald, als sie am 13. Mai die Halde in Wehofen an der Stadtgrenze Duisburg/Dinslaken besuchten. Was ist aus diesem ehemaligen „Monte Schlacko“ geworden! Wer über die Leitstraße geht, glaubt einen naturgewachsenen Hügel neben sich zu haben, der bald bis zur Haldenkrone einen lichten Busch- und Baumbestand trägt. In

Wirklichkeit verbirgt sich hinter diesem grünen Vorhang westlich der Leitstraße eine Schlackenhalde, die noch voll in Betrieb ist. Sie war in der Vergangenheit schon oft Ziel zahlreicher interessierter Fachleute aus dem In- und Ausland.

Es ist wirklich beeindruckend, was hier seit zwei Jahrzehnten, vor allem aber in den letzten Jahren, getan worden ist. Und heute kann man auch ermessen,

wie diese Deponie in einigen Jahren einmal aussehen wird. Dann wird sie sich nämlich zu einem Schmuckstück gemausert haben.

Die Halde Wehofen besteht zur Zeit aus zwei getrennten Teilen. Die Ostseite wird jetzt von der Ruhrkohle AG beschickt, der westliche Teil nahezu ausschließlich von der August Thyssen-Hütte. Ursprünglich hatten die Vereinigten Stahlwerke, zu der

sowohl die ATH als auch der Bergbau gehörten, hier geschützt. Die Genehmigungen hierfür stammen noch aus den Jahren 1935, 1943 und 1953.

Die ATH läßt heute ihre Reststoffe auf die westliche Halde fahren und deponieren. Es handelt sich dabei um Hüttenschutt, Hochofenrückstände, Ausmauerungsmaterialien der Öfen, Bodenaushub, Bauschutt und Waschberge der Ruhrkohle.

Schlackenhalde Wehofen: So sieht es jetzt hier oben aus. Gleise führen mitten durch die Anpflanzungen. Im Hintergrund schemenhaft erkennbar der Hochofen Schweißern (Foto oben). — Junge Anpflanzungen (links unten) auf halber Höhe. — Mitglieder der Schutzgemeinschaft Deutscher Wald bei der Besichtigung (rechts).





Das Haldenplateau kann noch nicht begrünt werden. Hier wird noch ständig abgekippt. Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen fährt per Eisenbahn den Abraum hierher. Deutlich erkennbar die jungen Anpflanzungen.



Hüttenschutt, Hochofenrückstände und sonstiger Abraum — all das wird auf der Halde Wehofen noch immer abgekippt. In gleichem Maße, wie die Halde nach oben wächst, wachsen von unten die Anpflanzungen nach.

Vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen wird dieses Material mit der Werksbahn nach Wehofen gefahren und vom Waggon aus abgekippt. Im Laufe der Zeit ist daraus eine 42 Hektar große und inzwischen bis zu 45 Meter hohe Halde geworden, deren Kapazität jetzt langsam zu Ende geht. Rund eine halbe Million Kubikmeter wird hier jährlich deponiert, insgesamt bisher 13 Millionen Kubikmeter. In einigen Jahren soll aus dieser Halde ein begrünter Hügel geworden sein.

Verständlicherweise ist solch ein Riesenschuttberg keine Zierde der Landschaft. Schon früh machte man sich daher Gedanken, ob und wie man diese Halde verschönern konnte. Zu einer Zeit, als das Wort „Umweltschutz“ noch unbekannt war, begannen die ersten Aufforstungsversuche. Mehr als Versuche konnten das damals noch nicht sein: Man mußte erst Erfahrungen sammeln. Und man hat Lehrgeld bezahlt. Ursprünglich wurde davon ausgegangen, daß es sinnvoll wäre, zunächst Gras einzusäen. So sollte eine lebensfähige Deckschicht auf einem sterilen Boden entstehen. Das erwies sich aber als unzweckmäßig.

Inzwischen verfährt man folgendermaßen: In die vorbereiteten Böschungen wird eine bestimmte Auswahl von „Pionierhölzern“ gepflanzt — ohne weitere sonstige Vorbereitungen. Allerdings müssen die hier abgekippten Waschberge vorher etwa 2 Jahre offen liegen bleiben. Unter dem Einfluß der Witterung zerfällt in

dieser Wartezeit das geschüttete Gut, wird krümelig und nimmt die notwendige Feuchtigkeit an. Für einen Laien scheint es fast an Wunder zu grenzen: Diese Pionierhölzer gehen an. Inzwischen sind hier schon 14 Hektar Böschungen einschließlich Randflächen begrünt worden. Zur Zeit trägt die Halde fast 180 000 Pflan-

zen, in erster Linie Roterlen, Weißerlen und Birken. Zu einem Viertel sind aber auch Mischhölzer wie Pappel, Bergahorn, Linde, Ulme, Weide, Kirsche und verschiedene Straucharten mit großem Erfolg angepflanzt worden. Einen wesentlichen Teil der Pflanzen hat der Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk zur Verfügung gestellt. Interessant mag sein, daß die Kosten der Pflanzung je Hektar zwischen 10 000 und 15 000 DM liegen.

Die Schutzgemeinschaft Deutscher Wald, Kreisverband Duisburg, die die Halde Wehofen an diesem recht unfreundlichen Mittag besuchte, hatte einen gern-gesehenen Gast in ihrer Mitte, den 1. Vorsitzenden der Landesgruppe Nordrhein-Westfalen, Prof. Dr. Cordes, früheres Vorstandsmitglied der August Thyssen-Hütte. Die Gemeinschaft wickelte nach einer Besichtigungsfahrt weiterer Grünanlagen der August Thyssen-Hütte anschließend ihre Jahreshauptversammlung ab. Ihr Vorsitzender August Seeling, Altbürgermeister der Stadt Duisburg und früher jahrelanges Aufsichtsratsmitglied der August Thyssen-Hütte, bezeichnete die Produktionsstätten in Bruckhausen und Beeckerwerth als „Grünes Werk“.

R. D.

An großen Tafeln wurde ein Situationsbericht gegeben. Im Hintergrund der Ostteil der Wehofener Halde, auf welcher die Ruhrkohle abkippt.



Rekord: 30150 Dienstjahre

Weit über 1100 Jubilare in der Duisburger Mercatorhalle

So groß wie im vergangenen Jahr war die Zahl der Jubilare bei der August Thyssen-Hütte noch nie. 1148 Mitarbeiter, die vor 25, vor 40 oder 50 Jahren bei der ATH eingetreten sind und über diese Zeit ihre

Arbeitskraft in den Dienst der Hütte gestellt hatten, wurden im Mai für ihre lange Werkzugehörigkeit geehrt. Die Jubilarenehrung mußte diesmal sogar an drei Abenden stattfinden.

Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann, Vorstandsmitglied Dr. Klaus Kuhn sowie Arbeitsdirektor Kurt Doese hielten an jeweils einem der drei Abende die Festansprache. Sie dankten den Jubilaren für ihre Werkstreue und den Ehefrauen für ihre Opferbereitschaft und das Verständnis für die berufliche Situation.

Die Sprecher zeigten in ihren Ausführungen noch einmal den Weg der „kleinen“ ATH vom Wiederaufbau nach 1950 bis zum heutigen weltweiten Unternehmen der großen, strukturgefestigten Thyssen-Gruppe mit etwa 140 000 Mitarbeitern auf.

Erfreulich war die Mitteilung, daß in der Stahlindustrie nach einer stark rückläufigen Entwicklung wieder ein Aufwärtstrend spürbar ist. Auch bei der ATH sei inzwischen ein wirksamer Aufschwung zu verzeichnen.

Optimistisch äußerten sich auch Gesamtbetriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs bzw. sein Stell-

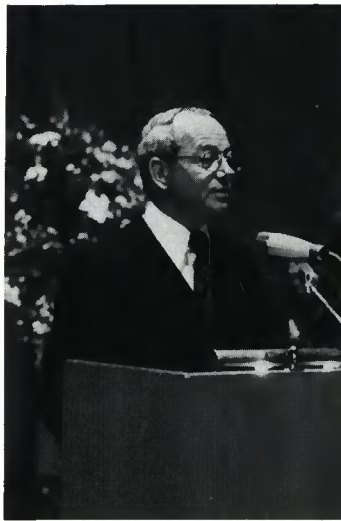
Unter den 1148 Jubilaren des Jahres 1975 befanden sich 16 mit einer Werkzugehörigkeit von 50 Jahren. 68 Mitarbeiter und zwei Mitarbeiterinnen blickten auf eine 40jährige Tätigkeit bei der ATH zurück. 1062 Werksangehörige, darunter acht Frauen, feierten ihr silbernes Dienstjubiläum. Insgesamt 30 150 Dienstjahre für die August Thyssen-Hütte — ein absoluter Rekord.

vertreter Wilhelm Int Veen. Sie richteten im Namen der Belegschaft und des Betriebsrates die Grüße und Glückwünsche an alle Jubilare und deren Ehefrauen.

Beide Sprecher erinnerten an die schwierige Situation der jüngsten Vergangenheit. Wörtlich hieß es:

„Im Jahre Ihres Jubiläums wurde auch die ATH von der weltweiten Rezession erfaßt. Nur durch eine von Monat zu Monat neue Anpassung von Auftragslage und Arbeitsweise war es möglich, diese Zeit ohne Entlassungen zu überstehen.“ Beide Sprecher lobten die vorbildliche Pensionsordnung der ATH. Sie betonten die Notwendigkeit, besonders die jungen Kräfte gezielt auf die Arbeitswelt von morgen vorzubereiten.

Die musikalische Umrahmung des offiziellen Teiles der Feiern besorgten das ATH-Orchester unter Josef Bujok und der von Musikdirektor Gerd Sorg geleitete Männerchor der ATH Hamborn.



Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann (oben) und Betriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs (darunter) beglückwünschten die Jubilare. — Die beiden Fotos darunter vermitteln einen Eindruck von der Vielzahl der Jubilare, denen an drei Abenden ein buntes Programm geboten wurde. Wie auch in den vorhergehenden Jahren kam es bei den dankbaren Besuchern ausgezeichnet an, zumal bekannte Stars auf der Bühne standen. So wirkten mit: Jürgen Marcus (oben) und (rechts unten) Fred Raxon als Conférencier und Zauberkünstler. Im Foto darüber strahlen Werner Haftmann und Gitte über den flotten Programmablauf.





Nach dem gemeinsamen Abendessen begann die mit Spannung erwartete Unterhaltungs-Schau. Wie immer bei Jubilareneiern, so blieb auch diesmal der Programmablauf ein streng gehütetes Geheimnis von Prokurist Werner Haftmann. Der erfahrene „Meister des Vergnügens“ hatte wieder für Überraschungen am laufenden Band gesorgt.

Fred Raxon bestritt mit viel Humor die Ansage, strapazierte die Lachmuskeln mit neuen Witzen und bot außerdem sehenswerte Zauberkunststücke. Das über drei Stunden dauernde Geschehen auf der Bühne wickelte sich übrigens erstmals unter dem neuen „Thyssen-Bogen“ ab.

Die blonde Schlagersängerin Gütte, der Schlagerstar Jürgen Marcus, die reizenden Tänzerinnen des Glasow-Balletts sowie die Artistengruppe „Fiatellos“ bescherten sehr viel Freude. Die Besucher geizten dann auch nicht mit Beifall. Den krönenden Schlußpunkt setzte dann Vicky Leandros. Eine Auswahl ihrer beliebten und bekannten Schlager war praktisch eine kleine Hitparade – musikalisch untermauert vom Orchester Alwin Weber.

Die gleichen Musiker lockten im Anschluß an die gelungene Unterhaltungs-Schau auf die Tanzfläche. An den Tischen amüsierte man sich prächtig. Freude und Frohsinn waren Trumpf. Und das an allen drei Festabenden. W. P.



Ein Bilderbogen aus der Mercatorhalle: Oben das Glasow-Ballett, darunter Gütte und ganz unten Vicky Leandros während ihrer Vorträge, die bei den Zuhörern lebhaften Applaus hervorriefen. Die „Fiatellos“ (Mitte) brachten akrobatische Darbietungen, die bis unters Hallendach reichten.

Auf dem Foto unten ein Blick auf die festlich geschmückte Bühne der „guten Stube“ der Stadt Duisburg während des gemeinsamen Vortrags von Thyssen-Sängern und ATH-Musikern.





Weiter aufwärts

Der Bericht über das Geschäftsjahr 1954/55 stand im Mittelpunkt der Juni-Ausgabe der Werkzeugzeitung vor 20 Jahren. Prof. Dr. Cordes erläuterte ausführlich den Jahresabschluß und stellte dabei fest, daß sich die Ergebnislage erheblich verbessert hatte. Allerdings konnte damals noch keine Dividende gezahlt werden. Zu diesem Zeitpunkt hatte die ATH erst 60 % ihrer Vorkriegsleistung erreicht; 1954/55 betrug die Jahreserzeugung 1,3 Millionen Tonnen Rohstahl. Als zunächst erreichbares Ziel wurden damals 2,4 Millionen Tonnen Rohstahl angestrebt.

Um dahin kommen zu können, mußten die Investitionen weiter vorangetrieben werden. So stand der Neubau folgender Anlagen auf dem Programm: 1 Koksofenbatterie, 2 Hochöfen, 2 Roheisenmischer, 1 Thomas-Konverter, 4 Öfen im SM-Werk I und 1 Blockbrammenstraße.

Zu diesem Zeitpunkt wuchs das SM-Werk I in Hamborn gegenüber der Hauptverwaltung aus dem Boden. Es ist schon lange verschwunden und hat dem Oxygenstahlwerk I Platz gemacht – nach nur 10jähriger Produktion. So schnell änderten sich die technischen Verfahren. Und noch etwas anderes hat sich geändert, was gerade in diesem Zusammenhang interessant ist. In dieser Ausgabe von vor 20 Jahren wurde über die dritte Gruppe von Hamborner Facharbeitern berichtet, die zur Schulung nach Middletown in den USA flogen, um hier mit den neuesten Kenntnissen im Siemens-Martin-Verfahren vertraut gemacht zu werden. Heute bildet die ATH für Stahl- und Walzwerke in vielen Gebieten der Erde ausländische Arbeitskräfte an den Hamborner Anlagen aus.

Auch die soziale Seite wurde beleuchtet. So gab es eine ausführliche Information über die freiwilligen Sozialaufwendungen der ATH, vor allem die Werksrente, über den Wohnungsbau und die Betriebskrankenkasse. Ganz neu war vor zwei Jahrzehnten die Einrichtung „Testerberge“. Die jungen Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte halfen selbst mit am Auf- und Erweiterungsbau dieses Hauses und an der Gestaltung des Parks. R. D.

Die beiden Jubilarenvereine wachsen wieder Blumen in Hamborn und Ruhrort

Im Mai trafen sich die Jubilarenvereinigungen der Werke Hamborn/Beeckerwerth und Ruhrort/Hüttenbetrieb zu ihren Jahreshauptversammlungen. Während in Hamborn Werner Haftmann den bisherigen langjährigen Vorsitzenden Dr. Heinz Isselhorst ablöste, blieb der Vorstand in Ruhrort in seiner Gesamtheit zusammen.

Sowohl bei der Hamborner als auch bei der Ruhrorter Versammlung übermittelte Arbeitsdirektor Kurt Doese die Grüße des Vorstandes und gab einen Überblick über die Lage des Unternehmens. Die jetzige Zeit bezeichnete er als einen konjunkturellen Wendepunkt, nach dem man sich einen neuen Aufschwung erhofft. Er erläuterte dann die schwierige Zeit des letzten Geschäftsjahres (die Werkzeugzeitung hat mehrfach darüber berichtet). Als wichtigste Anpassungsmaßnahme nannte er die Kurzarbeit, von der Ende des Geschäftsjahres rund 9000 Mitarbeiter betroffen gewesen waren. Im Mai war es etwa die Hälfte. (Inzwischen gibt es keine Kurzarbeit mehr.)

Jetzt hat sich das Klima jedoch verbessert. So hatte der Auftragseingang der Deutschen Stahlindustrie im März 2,2 Millionen Tonnen erreicht. Zum Vergleich: Eine Zahl über 2 Millionen Tonnen hat es 1975 überhaupt nicht gegeben.

Parallel dazu ist auch die Entwicklung im Personalbereich verlaufen. Ohne jemanden zu entlassen, ist die Zahl der bei der ATH beschäftigten Mitarbeiter im vergangenen Geschäftsjahr um 2,2 % gesunken und bis Ende April um weitere 2,2 %.

Kurt Doese schloß: „Ich bin stolz auf die Menschen, die für dieses Unternehmen in dieser Zeit arbeiten, und ich sage wieder: Wir können das Unternehmen nur ausbauen, weil vorher treue und

fleißige Menschen die Voraussetzung dazu geschaffen haben.“

In Ruhrort

Wilhelm Int Veen erstattete anstelle des erkrankten Vorsitzenden Eberhard Sauerbier den Geschäftsbericht. Im abgelaufenen Geschäftsjahr nahm die Mitgliederzahl um 553 zu, zuzüglich der 528 Ehefrauen und 96 Witwen. Gleichzeitig schieden 250 Mitglieder aus. Am 31. Dezember 1975 hatte die Jubilarenvereinigung 5004 zahlende Mitglieder, mit den Ehefrauen waren es 8406. Das bedeutet ein Zugang von 927 Mitgliedern. Diese positive Entwicklung werde bis 1978 anhalten. Sowohl durch die steigende Mitgliederzahl und durch die inzwischen wirksam gewordene Beitragserhöhung konnte sich das Vermögen der Vereinigung wieder stabilisieren.

Zum Altersaufbau gab Int Veen folgende Zahlen bekannt:

unter 65 Jahre	60,5 %
von 65–70 Jahre	19,1 %
über 70 Jahre	15,9 %
über 80 Jahre	4,3 %
über 90 Jahre	0,2 %

Diese 0,2 Prozent bedeuten 19 Jubilare. Die zwei ältesten Mitglieder sind 98 Jahre alt.

Wilhelm Int Veen erläuterte dann den Beschluß, auch diejenigen Mitarbeiter aufzunehmen, die durch den Sozialplan oder durch die flexible Altersgrenze laut Betriebsvereinbarung noch in den Genuß des Dienstjubiläums kommen. Die Jahreshauptversammlung stimmte zu.

Der Bericht der Kassenprüfer Ruth Reum und Heinrich Lau-

ricks ergab keine Beanstandungen. Der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Hüttenbetrieb, Leo Ziegler, sorgte dann für eine reibungslose Neuwahl des Vorstandes. Es gab keine Veränderungen. Lediglich für Ruth Reum, die jetzt in den Ruhestand geht, wurde Kurt Kiwi zum Kassenprüfer gewählt. Als Dank für ihre langjährige Tätigkeit überreichte Wilhelm Int Veen ihr einen Blumenstrauß.

In Hamborn

Die sogenannte „Wachablösung“ an der Führungsspitze stand im Mittelpunkt der Jahreshauptversammlung der Hamborner Jubilaren-Vereinigung am 4. Mai im Marxloher Hotel „Montan“. Nach 14 Jahren trat Dr. Heinz Isselhorst als 1. Vorsitzender zurück, weil er, inzwischen selbst Pensionär, die Altersgrenze überschritten hat. Einstimmig zu seinem Nachfolger gewählt wurde Werner Haftmann, Leiter der Hamborner Sozialabteilung. Der neugewählte Vorsitzende würdigte das Wirken seines Vorgängers. Mit Blumen und viel Beifall wurden Dr. Isselhorst und der ehemalige 1. Kassierer Bröker, der ebenfalls nach 14jähriger Tätigkeit aus dem Vorstand ausschied, gebührend verabschiedet.

Das abgelaufene Geschäftsjahr war zufriedenstellend, teilte 1. Kassierer Schäfer den Anwesenden mit. Wie aus seiner Bilanz hervorging, hat sich die Zahl der Mitglieder durch die Neuaufnahme von 393 Jubilaren auf insgesamt 4521 erhöht. Der Zuwachs wird anhalten. Dadurch festigt sich auch die finanzielle Lage. Bei der Altersstruktur sei festzustellen, daß der Anteil der über 65 Jahre alten Mitglieder rund 55 Prozent betrage. Das älteste Mitglied ist der 95jährige Ferdinand Eversberg.

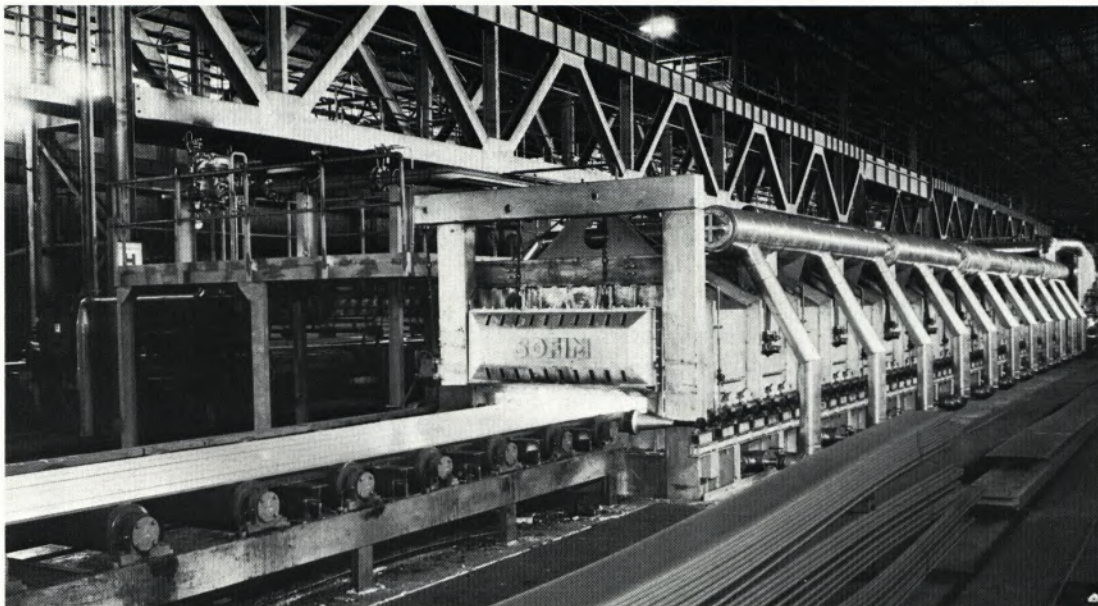
Der jetzige Vorsitzende Werner Haftmann gab abschließend bekannt, daß der Hamborner ATH-Chor für alle Mitglieder und Angehörigen der Jubilaren-Vereinigung am 3. Dezember 1976 im Clauberg-Gymnasium ein Weihnachtskonzert durchführt.

Der neue Vorstand setzt sich wie folgt zusammen: 1. Vorsitzender Werner Haftmann, 2. Vorsitzender Bernhard Giesing, 1. Kassierer Wilhelm Schäfer, 2. Kassierer Hermann Gerritzmann, 1. Schriftführer Alfred Girschkat, 2. Schriftführer Alfred Gronemann, Kassenprüfer Karl Senk und Hans Bernsen.

Da die Jahreshauptversammlung diesmal in einer Gaststätte stattfand, bot sich nach dem offiziellen Teil für die anwesenden Mitglieder die Gelegenheit, noch gemütlich beieinander zu sitzen.

Werner Haftmann (links) verabschiedet den langjährigen Vorsitzenden Dr. Heinz Isselhorst mit einem Blumenstrauß.





Betriebsversammlung in Großenbaum Neuer Glühofen ist voll in Betrieb

Zur zweiten Betriebsversammlung in diesem Jahr fand sich die Großenbaumer Belegschaft am 16. Mai im Kindergartenheim in Buchholz ein. Versammlungsleiter Fritz Füsser begrüßte als Gäste Werksdirektor Dr. Koenitzer, Personaldirektor Dr. Riester sowie den 2. Bevollmächtigten Schmotz von der IG Metall.

Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe ging in seinen Ausführungen kurz auf die allgemeine Situation in der deutschen Stahlindustrie ein. Nach einer mehr als einjährigen Krise mache sich nun ein deutlicher Aufschwung bemerkbar. Auch bei der ATH gehe es nach einer schwierigen „Talfahrt“ wieder aufwärts. Er untermauerte diese Feststellung mit der Mitteilung, daß in allen Werksbereichen der ATH die Kurzarbeit ab Juni vorbei sei.

Eine Betriebsstillegung auf Tarifurlaub-Basis habe mit dazu beigetragen, daß in Großenbaum schon seit März nicht mehr kurzgearbeitet zu werden brauchte. Dennoch sei diese Maßnahme, so fuhr Rawe fort, für die Belegschaft keine befriedigende Lösung gewesen. Der Großenbaumer Betriebsrat werde in Zukunft nicht mehr seine Zustimmung zu Betriebsferien erteilen.

Der neue Sofim-Glühofen, teilte der Sprecher mit, habe inzwischen

die Produktion voll aufgenommen. Über seine Bedeutung für Großenbaum wird die Werkzeitschrift noch berichten.

Der Betriebsratsvorsitzende erinnerte an den 21. Mai 1951. An diesem Tag sei das für die Arbeitnehmer so wichtige Gesetz über die Montan-Mitbestimmung in Kraft getreten.

In einer kritischen Bemerkung wies Werner Rawe auf den nach wie vor hohen, besorgniserregenden Krankenstand hin. Positiver habe sich dagegen die Unfallentwicklung gestaltet. So sei die Unfallhäufigkeit in den vergangenen sechs Monaten im Vergleich zum ersten Halbjahr 1974/75 von 119,43 auf 62 gesunken; eine erfreuliche Rückläufigkeit von 45 Prozent. W. P.

ATH-Mitarbeiter Gustav Reiners wurde deutscher Junioren-Meister Mit 21 Jahren schon ein „alter Mattenfuchs“

Der 21jährige Gustav Reiners ist ATH-Mitarbeiter im Hochofenwerk Schwelgern und in seiner Freizeit aktiver Ringer beim Kraftsportverein Walsum 47. Am 15. Mai erkämpfte er sich in Hösbach bei Aschaffenburg den deutschen Meistertitel im Mittelgewicht (bis 82 kg) in der Junioren-Klasse.

In allen fünf Kämpfen, die er austrug, gewann er vorzeitig. Er brauchte in keiner dieser Begegnungen länger als drei Minuten. Die Vereinsmitglieder feier-

ten ihn lauthals. Im Walsumer Rathaus fand später ein kleiner Empfang statt. Bezirksvorsteher Heinrich Otto gratulierte dem

jungen Meisterringer im Namen der Stadt Duisburg und sprach mit Anerkennung von einem großartig „gelungenen Wurf“.



Im Walsumer Rathaus empfing Bezirksvorsteher Heinrich Otto den neuen deutschen Meister. Auf dem Foto von links 2. KSV-Vorsitzender Schauenburg, Gustav Reiners, KSV-Vorsitzender Ossenbach, Bezirksvorsteher Otto, Sachgebietsleiter Koch und KSV-Ehrenvorsitzender Balzer.

95 % der Mitglieder der „film- und fotofreunde duisburg e.v.“ sind Mitarbeiter bei der Werkfeuerwehr der ATH in Hamborn. Zahlreiche Mitglieder und Freunde dieses Clubs trafen sich in der Dinslakener Gaststätte Gambinus zu einem gemütlichen Abend. Nach der Begrüßung durch den 1. Vorsitzenden Hugo Ingebrand wurden Filme aus eigener Produktion einzelner Mitglieder gezeigt. Der Höhepunkt des Abends war ein in Teamarbeit erstellter Dokumentarfilm über die Werkfeuerwehr der ATH Hamborn. Dieser Tonfilm zeigte hauptsächlich die Arbeit des abwehrenden Brandschutzes und des Rettungsdienstes im Einsatz.

Der Abschluß des sonst wohlgelungenen Abends wurde allerdings zunächst getrübt. Ein Unbekannter ließ den teuren Projektor (Wert 1300 DM) des Vorsitzenden in einem unbeachten Augenblick mitgehen. Durch den kriminalistischen Spürsinn einer jungen Dame, die

AM RANDE

als Gast an dem Fest der Film- und Fotofreunde teilnahm, konnte der „Projektor-Freund“ nach nur 12 Stunden ermittelt werden. Der Geschädigte erhielt seinen Tonprojektor zurück.

★

Fertiggestellt wurde vor einiger Zeit nach monatelanger Bauzeit der 500 Meter lange Schutzwall auf dem Kokereigelände der Kaiser-Wilhelm-Straße. Die durchschnittlich 2,50 m hohe Anschüttung erstreckt sich vom Labor der Kokerei bis zum Bahndamm. Das Allgemeinbild zur Straßenfront hat sich damit bereichert. Bepflanzt wurde der Wall mit Pappeln, Kiefern, Holunder und Sträuchern. Insgesamt sind hier mehr als 600 Jungpflanzen gesetzt worden.

★

Reger Besuch herrschte an beiden Osterfeiertagen, am Himmelfahrtstag und zu Pfingsten in den Parkanlagen des Anita-Thyssen-Heimes in Testerberge. Die Maler hatten diesmal bei der Aufstellung der Spielgeräte mit Farbe nicht gespart. Auch die Vogelhäuser und Bänke bekamen einen neuen Anstrich.

★

ATH-Mitarbeiter Rudolf Damm ist amtierender Schützenkönig des Bürgerschützenvereins Bruckhausen. Im Rahmen des Stadtschützenfestes, das im Mai in Marxloh stattfand, errang der im Werk Ruhrort beschäftigte Hüttenmann mit einem Meisterschuß die Würde des diesjährigen Stadtschützenkönigs.

Zusätzliche Sicherheit für kranke und verletzte Belegschaftsmitglieder

Rettungssanitäter und moderne Geräte garantieren sichere und schnelle Hilfe

Die Hamborner Werkfeuerwehr verfügt zur Zeit über vier hochmodern ausgerüstete Rettungswagen und einen Unfallhilfswagen. Dieser Fahrzeugpark wird in Kürze durch einen Rüstwagen vom Typ RW3 vervollständigt, der mit allen modernen Rettungs- und Bergungsgeräten ausgerüstet ist.

Mit dem Fahrzeugpark allein ist es aber nicht getan. Auch auf dem Gebiet der Ausbildung ist die Zeit nicht stehengeblieben. Dem Bundestag liegt der Entwurf für ein „Gesetz über den Rettungssanitäter“ vor. Es ist zwar noch nicht in Kraft getreten, dürfte in Kürze jedoch verabschiedet werden. Daraufhin haben die Werkfeuerwehr und der Betriebsärztliche Dienst die

Seit nunmehr elf Jahren wird im Werk Hamborn der August Thyssen-Hütte AG der Krankentransport und Rettungsdienst von der Werkfeuerwehr durchgeführt. Damals standen zwei Krankenwagen zur Verfügung – und das war ausreichend. Inzwischen hat sich die Zeit gewandelt, die Zahl der Belegschaftsmitglieder ist gewachsen, die Anforderungen sind größer geworden.

Initiative ergriffen und in enger Zusammenarbeit mit dem Landesverband des Deutschen Roten Kreuzes Mitarbeiter der Werkfeuerwehr zu „Rettungssanitätern“ ausbilden lassen.

Die Ausbildung setzte sich aus gleichen Teilen aus fachlicher Schulung einerseits und Fachpraktika in Krankenhäusern und Rettungsdienst andererseits zu-

sammen. Sie schloß mit einem Examen ab.

Ziel der Rettungssanitäter-Ausbildung ist der selbständig handelnde Einsatzführer eines Rettungswagens, der weitgehend allein in der Lage ist, mit den vorhandenen Mitteln Schwer- verletzte oder akut Schwerer- kranke durch Maßnahmen der Erstversorgung am Leben zu er-

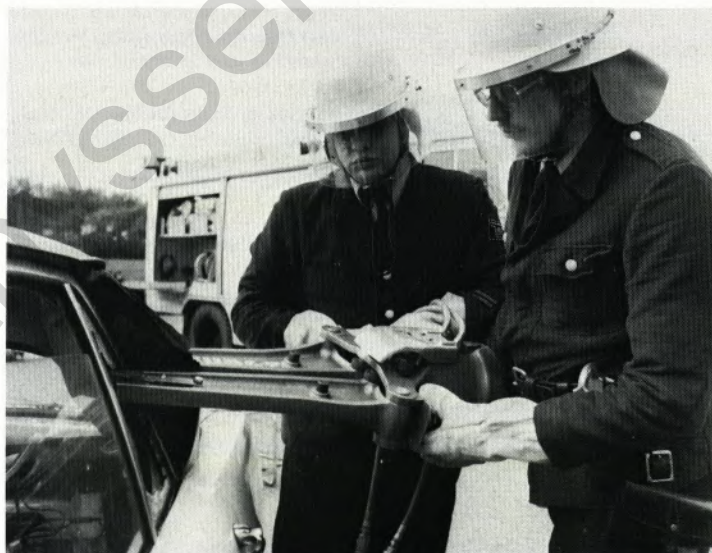
halten. Er muß sie darüber hinaus transportfähig machen und sachgemäß der ärztlichen Versorgung zuführen. Dabei hat er auf die Kontrolle und das Erhalten der Lebensfunktionen zu achten. Außerdem ist der ausgebildete „Rettungssanitäter“ in der Lage, den Arzt bei seinen Maßnahmen zu unterstützen.

Von September bis Dezember letzten Jahres haben 17 Mitarbeiter der Werkfeuerwehr Hamborn an einem Rettungssanitäter-Lehrgang teilgenommen, der unter Federführung des Landesverbandes des Deutschen Roten Kreuzes im hiesigen Gesundheitszentrum durchgeführt wurde. Als Fachausbilder fungierten Dr. Ploenes vom Betriebsärztlichen Dienst der ATH, Ärzte des



Die Rettungssanitäter Klaus Hasselbach und Reinhard Pfennig bei der Intubation eines eingeklemmten Bewußtlosen.

Mit einer großen Spezialschere brechen Udo Mertin und Wolfgang Meyer den verunglückten Wagen auf.



THEORIE

Der Notfallpatient
Physiologie der Herz- und Kreislauf-Funktion
Ursachen und Erkennen von Störungen der Herz- und Kreislauf-Funktion
Maßnahmen zur Beseitigung dieser Störungen
Blutstillen, Druckverband, Abbinden
Physiologie der Atemfunktion und ihre Bedeutung für den Ablauf der Lebensfunktionen
Ursachen und Erkennen von Störungen der Atemfunktion

Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen der Atemfunktion

Der Sauerstoff und die Sauerstoff-insufflation; Sauerstoffzufuhr bei der Betätigung einfacher Beatmungsgeräte; Besonderheiten bei Verwendung von Guedeltuben, Orutuben, Nasopharyngealtuben; Kanülen, Spritzen und Infusoren
Injektions- und Infusionsgerät im RTW

Fest installiertes Material, Instrumente und Geräte im RTW – Verwendung und Wartung

Sonderausbildung
Herz-Lungen-Wiederbelebung

Vorgang der Entbindung einer regelrechten Geburt
Die Gefährdung der Frühgeburt in den ersten Stunden und Tagen des Lebens

Selbstverhalten und Umgang beim Transport von unruhigen Geisteskranken

PRAXIS

Ambulanz

Die Kontrolle des Pulses
Das Messen des Blutdrucks
Das Führen einfacher Protokolle

Die Handhabung einfacher Beatmungsgeräte

Anästhesie

Handhabung und Wartung der im RTW vorhandenen Beatmungs-Absauggeräte und Beatmungstuben

Intensiv

Handhabung von Injektions-spritzen (venöse Blutentnahme)
Handhabung von Infusions-vorrichtungen
Pflege und Wartung von Kanülen, Spritzen, Infusionsgerät, Tracheotomie-, Venaesectio-Instrumenten
Spezielle Lagerungen auf der Trage des RTW

Gynäkologie

Das Abnabeln
Vorbereitung eines Transport-inkubators und Transport eines frühgeborenen Säuglings im Transportinkubator

Psychiatrie



Dr. Ploenes (links) und Willi Haas, Jürgen Kock und Siegfried Puszsamszies bei der Versorgung eines Schwerverletzten.

St. Josef-Hospitals Beeckerwerth sowie Fachreferenten des Deutschen Roten Kreuzes.

Die Ausbildung erstreckte sich auf 350 Stunden. Das abschließende 160 Stunden umfassende Praktikum wurde auf verschiedenen Abteilungen des St. Josef-Hospitals in Beeckerwerth absolviert.

Alle 17 Prüflinge der Werkfeuerwehr wurden der Prüfungskommission gemeldet. Erfreuliches Ergebnis: Sie alle bestanden, und zwar mit den Bewertungsnoten 1 bis 3. Die Prüfungskommission setzte sich aus den Leitenden Ärzten des St. Josef-Hospitals Beeckerwerth und den Lehrbeauftragten des Landesverbandes des Deutschen Roten Kreuzes zusammen. Verantwortlicher Prüfungsleiter war Dr. med. Krull, Chefarzt der chir. Abteilung in Beeckerwerth.

Durch die Ausbildung der Rettungssanitäter wurden die Möglichkeiten, bei Schwerverletzten und akut Erkrankten schon am Einsatzort eine schnellere und intensivere Erste Hilfe zu leisten, bedeutend erweitert. Dank der Zusammenarbeit zwischen den Betriebsärzten, den auf den Unfallstationen tätigen examinerten Werkkrankenpflegern und den Rettungssanitätern ist eine optimale Versorgung der Verletzten und kranken Belegschaftsmitglieder gewährleistet.

Ein ähnliches Programm ist auch für den Werksbereich Ruhrort geplant. Es soll in einigen Monaten mit dem gleichen Ziel anlaufen.

Ausbildung zum Rettungssanitäter: Zusätzliche Sicherheit für uns alle.

H. L.

Siegfried Puszsamszies überwacht den Kreislauf eines Verunglückten. — Sämtliche Aufnahmen dieser beiden Seiten wurden selbstverständlich im Rahmen einer Übung gemacht.



Obleute der Schwerbehinderten berieten aktuelle Probleme

2000 Schwerbehinderte werden jetzt betreut

Zum ersten Mal nach der Konstituierung fand am 7. Mai eine Zusammenkunft der Gesamtvertrauensleute der Schwerbehinderten der August Thyssen-Hütte in Hamborn statt. Johann Boßlet, der den Vorsitz dieser Versammlung innehatte, konnte als Arbeitgebervertreter Personaldirektor Dr. Riester begrüßen. Von öffentlichen Institutionen waren einige Gäste anwesend, so Landesinspektor Loskamp von der Hauptfürsorgestelle Köln, Stadtmann Müller von der Fürsorgestelle Duisburg und Amtsrat Urban vom Arbeitsamt Duisburg.



Die Schwerbehinderten-Obleute während ihrer ersten gemeinsamen Sitzung.

Die Vertrauensmänner tauschten zunächst allgemeine Erfahrungen aus den einzelnen Werksbereichen aus. Das war diesmal besonders notwendig, weil in den ersten Monaten des neuen Jahres Neuwahlen stattgefunden hatten und sich eine Reihe der Vertreter der Schwerbehinderten in dieses für sie neue Amt erst einarbeiten mußten. Dieser Erfahrungsaustausch wird ihnen geholfen haben, mit aktuellen Problemen in Zukunft leichter fertig zu werden.

An der Aussprache über diese Themen und über das, was in der nächsten Zeit an Aufgaben zu bewältigen sein wird, beteiligte sich auch mit Nachdruck Dr.

Riester. Gemeinsam kam man zu dem Entschluß, bei der August Thyssen-Hütte für die Vertrauensmänner in Zusammenarbeit mit der Abteilung Weiterbildung Schulungsmaßnahmen durchzuführen, um überall einen gleichen Informationsstand entstehen zu lassen. Darüber hinaus ist geplant, in Veranstaltungen und schriftlichen Mitteilungen vor allem für die jeweiligen Vorgesetzten das Schwerbehindertengesetz bekannter und durchschaubarer zu machen.

Bei den sechs Werken der ATH gibt es zur Zeit rund 2000 anerkannte Schwerbehinderte, davon allein 1000 im Bereich Hamborn/Beeckerwerth.

300 Stahlexperten in Bukarest

Vom 24. bis 29. Mai fand in Bukarest (Rumänien) ein internationaler Kongreß über die Bedeutung der Direktreduktion statt. 300 Stahlexperten aus aller Welt nahmen teil.

Die Direktreduktionsverfahren haben in letzter Zeit erheblich an Bedeutung gewonnen. Dieser neuen Technik der Eisengewinnung werden hohe Wachstumsraten vorausgesagt. Vor allem in Ländern ohne Koksbasis können kleine und mittlere Stahlwerke unter Anwendung von Erdgas oder Erdölprodukten auf der Grundlage der Direktreduktionstechnik errichtet werden.

Den Kongreß-Teilnehmern wurde mit Vorträgen und auf einem Ausstellungsstand auch das Purofer-Verfahren erläutert, das von Thyssen inzwischen zur industri-

ellen Betriebsreife entwickelt wurde. In Brasilien steht eine große Anlage kurz vor der Inbetriebnahme, eine weitere Großanlage wird in Iran im Herbst dieses Jahres den Betrieb aufnehmen.

Ein besonderer Vorteil der kostengünstigen Thyssen Purofer-Technik ist, daß der Eisenschwamm unter Vermeidung von Wärmeverlusten in heißem Zustand verfügbar ist und unmittelbar zur Stahlerzeugung im Elektrostahlwerk eingesetzt werden kann.

Die Anlage in Brasilien verwendet als Energiebasis für das Reduktionsgas Schweröl, bei der Anlage in Iran kommt Erdgas zum Einsatz. Beide Anlagen sind für 1100 Tonnen Eisenschwamm pro Tag ausgelegt.



Das ist die prächtige Bezirkssportanlage an der Honigstraße in Meiderich. Sie ist seit zwei Jahren in Betrieb.

70 Jahre ist die Spielvereinigung Meiderich 06/95 alt

Höhen und Tiefen im ständigen Wechsel

Die Spielvereinigung Meiderich 06/95 besteht seit genau 70 Jahren. Es gab viele Höhepunkte, aber auch viele Rückschläge in der sportlichen Vergangenheit dieses Vereins. Erst im Mai lagen Enttäuschung und Freude dicht beieinander. Während die Fußballer erstmals nach 1945 aus der

Bezirkssklasse abstiegen, erkämpfte sich der Amateurboxer Günter Peters zum 2. Male den deutschen Meistertitel im Halbschwergewicht. Auch in diesem Verein äußert sich die Verbundenheit mit der ATH darin, daß eine große Zahl der rund 600 Mitglieder bei „Thyssen“ arbeitet.

Das Wort Fußball wurde bei der Spvgg. Meiderich 06/95 schon immer groß geschrieben. Bis in die 30er Jahre hinein gehörte die 1. Mannschaft durchaus zur Fußball-Elite des Niederrheins.

Nach 1945 standen sie dann im Schatten des „großen Bruders“ Meidericher SV. Begeisterung, Spielfreude und Pflege des Nachwuchses standen aber weiterhin im Vordergrund. Große Freude herrschte, als die 1. Mannschaft dann 1956 genau zum goldenen Jubiläum den Aufstieg in die Landesliga schaffte.

Nach einer Krise ließ sich der Abstieg zur Bezirkssklasse aber nicht vermeiden. 1961 gab es eine neue Aufstiegschance, jedoch verloren die Meidericher gegen den Rivalen VfV Ruhrort-Laar das Entscheidungsspiel mit 1:5 Toren. Seitdem war „06/95“ immer in der Bezirkssklasse.

Der bittere Abstieg aus der Bezirkssklasse nach Abschluß des im Mai beendeten Spieljahres 1975/76 ist inzwischen verkraftet. Mit frischem Elan soll eine neuformierte Mannschaft den verlorenen Boden bald aufholen.

Erfreuliches ist von den Fußball-Damen zu berichten. Die spielfreudige Mannschaft erreichte als Neuling der Landesliga nach schwachem Start noch einen guten Mittelplatz. Die Teilnahme an auswärtigen Turnieren soll die Spielstärke weiter heben. Inzwischen bestehen auch Kontakte zu einem englischen Klub.

Aus der Spvgg. Meiderich 06/95 sind mehrfach bekannte Schieds-

richter hervorgegangen. Der ehemalige, langjährige Fußball-Bezirksobmann Willi Witthaus (ein früherer ATH-Mitarbeiter) leitete

vor allem in den ersten Nachkriegsjahren viele große Spiele. Er fand in Gerd Hennig einen würdigen Nachfolger, der bisher



Das war am 15. Mai in der Hamborner Rhein-Ruhr-Halle: Ringrichter Willnow (Bild oben) hebt den Arm des deutschen Halbschwergewichts-Meisters Günter Peters zum Zeichen des Sieges über den sichtlich enttäuschten Favoriten Wolfgang Gruber. Der Meidericher konnte seine Freudentränen nicht zurückhalten.

Die spielfreudigen Fußball-Damen der Spvgg. Meiderich 06/95 mit Abteilungsleiter Fritz Busch (links im Bild) und Trainer Achim Wollschläger.



Fußball-Schiedsrichter Gerd Hennig leitete über 100 Bundesligaspiele. Außerdem ist er Kreis-Schiedsrichtersobmann.

in weit über 100 Bundesligaspielen seine Qualität als „Pfeifenmann“ bewies.

In der Boxabteilung von „06/95“ gab es nach 1960 einen großen Aufschwung, als Jan Michels hier das Training übernahm. Es ging aber wieder bergab, als der „Meistermacher“ Jahre danach sein Amt aus Altersgründen zur Verfügung stellte. Einer seiner Schützlinge war Günter Peters. Der 25jährige Nationalstaffelboxer erkämpfte sich 1973 erstmals den deutschen Meistertitel im Halbschwergewicht und wiederholte das gleiche Meisterstück am 15. Mai 1976 als vielumjubelter Lokalmatador in der Hamborner Rhein-Ruhr-Halle.

Noch jung an Jahren ist die Tischtennisabteilung. Inzwischen hat sie aber schon über hundert Aktive. Schon stellen sich die ersten Erfolge ein. So schaffte die 1. Herrenriege jüngst den Aufstieg zur 1. Kreisklasse. In der jungen Schachabteilung ist die Entwicklung ebenfalls positiv. Jedenfalls wird das „königliche Spiel“ als Hobby intensiv gepflegt.

Nicht unerwähnt bleiben soll, daß sich 1969 die Sportler von Wacker Meiderich 95 der Spvgg. 06 anschlossen. Wie viele Fusionen von Sportvereinen, trug auch dieser Zusammenschluß zunächst noch keine sichtbaren Früchte.

W. P.

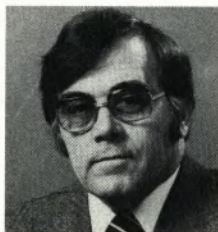
40 JAHRE IM DIENST



GÜNTER BIRNFELD
Meister
Soz. Betriebseintr. II
Hamborn — 5. August



FRANZ THOENES
1. Wachmann
Werkschutz
Hamborn — 8. August



FRANZ SCHMITT
Telefonist
Fernmelde-Abteilung
Hamborn — 11. August



WILHELM RAHM
qual. Betriebselektriker
Elektrische Energie
Ruhrort — 13. August

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Johann Rüdgers
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk I, 24. Mai

Ernst Uhlig
Oberingenieur, Neubauabteilung, 1. August

Franz Kaufmann
Sachbearbeiter, Forschung, 8. August

Josef Kellenter
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth, 10. August

Günter Kulczak
Hauptwachmann, Werkschutz, 14. August

Günter Schliax
Konvertermann, Oxygenstahlwerk I, 14. August

Heinrich Bongers
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 19. August

Robert Fruck
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 21. August

Ralf Buschta
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth, 31. August

Betriebsbereich Kokerei ATH

Adolf Flechsig
Vorarbeiter, 1. August

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Richard Höffken
Datenwärter, Grobblechwerk, 28. August

Werk Ruhrort

Heinz Goergen
Meister, Zentrale Reparaturabteilung, 6. August

Berthold Bethke
Hauptwachmann, Werkschutz, 7. August

Bruno Donde
2. Stranggießer, Stranggießanlage, 9. August

Walter Froehbus
Scherenmann, Walzwerke, 9. August

Hans Glegler
1. Tiefenmann, Walzwerke, 9. August

Johann Riegel
Vorarbeiter, Kraftwerke und Stromverteilung, 9. August

Hans Gardemann
1. Steuer, Hochofen, 10. August

Helmut Storms
Betriebsleiter, Zentr. Rep.-Abt., 10. August

Ernst Urban
Pfannenzusteller, Oxygenstahlwerk, 10. August

Paul Balzer
1. Konvertermann, Oxygenstahlwerk, 13. August

Bruno Birkner
Schmelzmeister, Hochofen, 13. August

Karl-Heinz Petri
Wassermann, Hochofen, 13. August

Ewald Lechtermann
Vorarbeiter, Walzwerke, 14. August

Theodor Petrat
1. Lagerarbeiter, Materialwirtsch., 15. August

Hermann Krzossa
Strippermann, Oxygenstahlwerk, 18. August

Johannes Essl
Kolonnenführer Rohrschlosser, Zentr. Reparaturabteilung, 28. August

Paul Zakowski
Fahrer Schwertransporte, Erhalt.-Betr., 31. August

Walzwerk Thyssen Grillo Funke

Kurt Sträwe
Wächter, 3. August

Friedhelm Christ
Kranfahrer, 6. August

Günter Koch
Elektriker, 11. August

Ernst Kurt
Glüher, 23. August

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Karl Arnold
Dinslaken, Scharnhorststraße 48, 24. Juli

Peter Lukas
Duisburg-Hamborn, Lothringer Straße 5, 3. August

Theodor Bonmann
Duisburg-Hamborn, Beecker Straße 189, 19. August

Wilhelm Michels
Duisburg-Beeck, Am Beeckbach 20, 20. August

92 JAHRE ALT

Hermann Lerz
Duisburg-Hamborn, Sibyllenstraße 6, 23. August

90 JAHRE ALT

Wilhelm Hanssen
Duisburg-Meiderich, Von-der-Mark-Straße 70, 3. August

Mathias Schmitt
Duisburg-Hamborn, Bayreuther Straße 46, 4. August

August Skiba
Duisburg, Königsberger Allee 89, 12. August

Johann Quasigroch
Duisburg-Hamborn, Schleswiger Straße 3, 25. August

85 JAHRE ALT

Arnold Heldenstecker
Duisburg-Beeck, Heistershof 1, 17. August

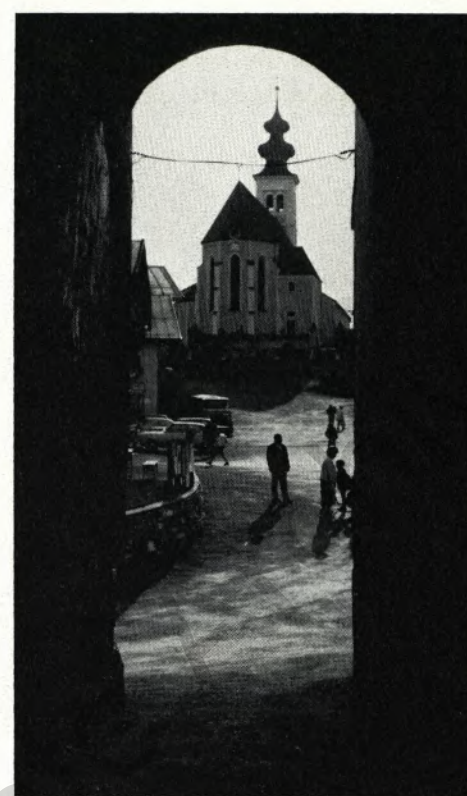
Peter Bertram
Rheinberg 4, Baerler Straße 86, 30. August

80 JAHRE ALT

Nikolaus Scherer
Duisburg-Hamborn, Röttgersbachstraße 30, 1. August

Heinrich Mooren
Duisburg-Laar, Friesenstraße 18, 10. August

Josef Ballion
Duisburg-Hamborn, Rückertstraße 63, 13. August



Seit 20 Jahren fahren ATH-Jubilare nach St. Velt in Österreich. Das ist jetzt gefeiert worden. Die Werkzeitschrift berichtet darüber in Ihrer nächsten Ausgabe.

Karl Karpo
Duisburg-Hamborn, Schlachthofstraße 52 B, 19. August

Hermann Rösen
Duisburg-Hamborn, Im Stillen Winkel 47, 29. August

Johann Lembken
Duisburg-Meiderich, Weserstraße 13, 30. August

Johann Zimmermann
Duisburg-Meiderich, Hagensallee 43, 30. August

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

HENDRYSIK, Johann
BALTHASAR, Kasper
EICHNER, Willy
JAKIELSKI, Leo
KRAHE, Edmund
FORST, Friedrich
KORDGES, Johann
MATZKUS, Walter
ZUREK, Karl
GROSSE-GELDERMANN, Johann
FIGASZEWSKI, Stanislaus
WOLF, Albert
KUBIAK, Bruno
PASKE, Gustav
TESCHNER, Otto
FALKNER, Karl
FARREL, Alexander

Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb IV) 1902
Pensionär (Kranführer, Elektro-Betrieb I) 1895
Obermaschinist, Elektro-Betrieb Bruckhausen 1913
1. Scherenmann, Blockstraße 1921
Pensionär (Probenvorbereit., Abnahmezent.) 1911
Pensionär (Stahlwerkcarb., Oxygenstahlwerk I) 1909
Pensionär (Vorarbeiter, Hochofen) 1894
Pensionär (Vorarbeiter, Zentrale Werkstätten) 1906
Pensionär (Waschraumwärter, Hochofen) 1888
Pensionär (Lagerhelfer, Blechzurichtung) 1905
Pensionär (Kalkblader, Martinwerk II) 1895
Pensionär (1. Kokillenmann, Oxygenstahlw.) 1912
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsb. Hochofen) 1909
Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb IV) 1902
Pensionär (Waschraumw., Soz. Betriebseintr. II) 1893
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsb. Bruckh.) 1912
Chemielaborant, Chemische Laboratorien 1920

geb. gest.
2. März
23. April
25. April
29. April
29. April
3. Mai
3. Mai
3. Mai
3. Mai
6. Mai
8. Mai
14. Mai
15. Mai
15. Mai
16. Mai
17. Mai
23. Mai

Werk Ruhrort

VON DASZKOWSKI, Wladislaus
GIERSIEPEN, Ewald
DONGMANN, Albert
BURBITZ, Matthias
LASS, Helena
PETERS, Gerhard
WEITZ, Heinrich
HUTZFELD, Wilhelm
FALKENBERG, Wilhelm
PASSING, Bernhard
HAASE, Jakob
WOHLFAHRT, Harald
WOYDE, Gottfried
GECKS, August
PIRRON, Karl-Heinz

Pensionär (Wachmann, Werkschutz) 1901
Stoffwärter, Stoffwirtschaft 1935
Pensionär (Anstreicher, Bauabteilung) 1904
Pensionär (Wachmann, Werkschutz) 1913
Pensionärin (Telefonistin, Vermittlung) 1898
Waschraumwärter, Soz. Betr.-Eintr. 1923
qual. Betr.-Schlosser, Erhaltungsb. Hochofen 1935
Konvertersteuer, Oxygenstahlwerk 1932
Pensionär (Vorarbeiter, Martinwerk I) 1896
Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Feinststraße) 1911
Pensionär (Ofenmann, Fertigstraße III) 1896
Pensionär (Stahlbauschlosser, Werkstätten) 1936
Wachmann, Werkschutz 1919
Abteilungs-Vorsteher, Qualitätswesen 1913
Qualitätsbeobachter, Werkschutz 1919

20. April
24. April
2. Mai
3. Mai
4. Mai
5. Mai
7. Mai
8. Mai
10. Mai
10. Mai
11. Mai
12. Mai
19. Mai
21. Mai
22. Mai

Werk Hüttenbetrieb

MAKOWSKI, Franz
SUMBACH, Johann

Pensionär (Wachmann, Werkschutz) 1898
Pensionär (Wächter, Werkschutz) 1884

30. März
10. Mai

