



unsere ATH

16. Jahrgang · Okt./Nov. 1970 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 10/11





THYSEN INDUSTRIE GmbH firmiert die neue Gesellschaft, die mit dem Sitz in Düsseldorf aus der Fusion der beiden Stahlblech-verarbeitenden Unternehmen Mannesmann-Stahlblechbau GmbH, Düsseldorf, und Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, am 1. Oktober hervorgegangen ist. In das neue Unternehmen wurden die bestehenden Betriebe der beiden Gesellschaften in Dinslaken, Langschede bei Unna, Hausach in Baden und Wollzsch in Oberbayern mit insgesamt 2500 Belegschaftsmitgliedern eingebracht. (Siehe Bericht Seite 11.)

RUDOLF BLOHM, Ehrenvorsitzender des Aufsichtsrats der Hamburger Werft Blohm + Voss AG, vollendete vor kurzem sein 85. Lebensjahr. Bis 1958 gehörte er dem Vorstand der Gesellschaft an. — Dipl.-Ing. ERWIN EITEL, seit 1967 Mitglied des Vorstandes der Seereederei Frigga AG in Hamburg, beging am 3. November seinen 60. Geburtstag. Von der Vereinigte Oberschlesische Hüttenwerke AG in Gleiwitz ging er 1938 zu den Nordseewerken nach Emden, wo er bis 1961, zuletzt Direktor für Konstruktion im Schiffs- und Maschinenbau, tätig war.

EINEN FEUERTEST bei 1200 Grad Hitze bestand eine „Cor-ten“-Stütze der HOAG bei einem Brandversuch, der beim Neubau des Betriebsforschungsinstituts des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf durchgeführt wurde. Dabei wollte man unter anderem feststellen, ob wassergekühlte Stahlstützen, wie man sie in den USA bei Hochbauten verwendet, und jetzt erstmalig für Europa bei diesem Neubau einsetzt, den geltenden Vorschriften über den Brandschutz entsprechen. (Siehe unseren Bericht auf Seite 4.)

Neues Tarifabkommen in der Stahlindustrie

Die Verhandlungskommissionen des Arbeitgeberverbandes der Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall haben nach längeren Beratungen ein neues Tarifabkommen mit einer Laufdauer von einem Jahr abgeschlossen. Danach wurden die Löhne und Gehälter ab 1. Oktober um zehn Prozent erhöht. Außerdem wurde die Vergütung für Auszubildende angehoben.

Im einzelnen sieht das Abkommen vor, daß der sogenannte Ecklohn vom 1. Oktober an 4,87 DM beträgt und der Basisfaktor für die Errechnung von Erschwerungszulagen von bisher 2 auf 2,4 Pfennig angehoben wird.

Die Vergütung für Auszubildende beträgt ab 1. Oktober

a) bei Beginn der Ausbildung vor Vollendung des achtzehnten

Lebensjahres im ersten Ausbildungsjahr 190 DM, im zweiten Jahr 220 DM, im dritten Jahr 260 DM und im vierten Jahr 310 DM;

b) bei Beginn der Ausbildung nach Vollendung des achtzehnten Lebensjahres in den entsprechenden Ausbildungsjahren jeweils 40 DM mehr.

Zusätzlich zu diesen tariflich vereinbarten Vergütungen erhalten Auszubildende in den Berufen als Schmied (Freiformschmied, Kesselschmied, Kettenschmied), Former, Hüttenfacharbeiter und Metallhüttenarbeiter, Auszubildende in den kaufmännischen Berufen, die das Abschlußzeugnis einer höheren Handelsschule besitzen, sowie Auszubildende, die die Reifeprüfung abgelegt haben, einen Zuschlag von monatlich

40 DM, sofern ihre Ausbildung vor Vollendung des achtzehnten Lebensjahres beginnt.

Ferner wurde vereinbart, ab 1. Januar 1971 die jährlichen betrieblichen Sonderzahlungen wie Jahresabschluß-Vergütung, Weihnachts- und Urlaubsgeld auf ein volles Monatseinkommen anzuheben. Als Übergangsregelung für 1970 wurden die bisherigen Sonderzahlungen, die 75 Prozent eines Monatseinkommens betragen, um 25 Prozent erhöht. Die ATH hat die tarifliche Sonderzahlung, deren Auszahlung nach dem Tarifabkommen spätestens im Dezember erfolgen soll, bereits mit der Lohn- und Gehaltszahlung für Oktober vorgenommen.

Die Tarifpartner haben außerdem vereinbart, während der Laufdauer des Lohnabkommens eine Kommission zu bilden. Sie wird den Auftrag erhalten zu prüfen, ob, in welcher Höhe und zu welchem Zeitpunkt sich eine Anhebung des tariflichen Ecklohnes unter voller Anrechnung übertariflicher Lohnbestandteile empfiehlt.



DIE DUISBURGER HÄFEN haben im Jahre 1969, wie der Geschäftsbericht der Duisburg-Ruhrorter Häfen AG verzeichnet, einen Umschlag von rund 40,4 Millionen Tonnen erreicht. Davon entfielen 20,3 Millionen Tonnen auf die Werkhäfen der Duisburger Industrie, insbesondere der ATH. Der gesamte Duisburger Hafenumschlag übertraf fast um das Doppelte den Umschlag der Seehäfen Bremen (20,7 Millionen Tonnen) bzw. Wilhelmshaven (21,1 Millionen Tonnen) und lag nur knapp unter dem Gesamtumschlag der See- und Binnenhäfen Hamburgs (40,9 Millionen Tonnen).



Bei der ATH zu Besuch weilten Mitte Oktober der Executive Vicepräsident der Armco (Middletown), Reichelderfer, Vicepräsident der Armco International (Paris), Rose, und Direktor Europa, Hook, zusammen mit dem Geschäftsführer der Armco-Thyssen GmbH Dinslaken, Lubberger, sowie Geschäftsführer Deubel von Armco Eisen, Köln. Unter Führung von Betriebsdirektor Dr. Rellermeyer und Betriebsdirektor Rieskamp besichtigten sie Anlagen in Hamborn

Herausgeber:

AUGUST THYSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter) — Günter Meyer, Hamborn

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Verwaltungsgebäude an der Franz-Lenze-Straße, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr), Eppinghofer-Straße 50/52 Bilder: Daniel, Gecks, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne; Bildstellen Verein Deutscher Eisenhüttenleute und Thyssen Industrie; Zeichnung: Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen

Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Zentralredaktion in Hamborn wird gebeten. UNSER TITELBILD zeigt die Eintauch-Schnorchel der Vakuum-Anlage im Werk Ruhrort unmittelbar nach der Vakuum-Behandlung. Durch den vorderen Schnorchel wird der Stahl in die Vakuum-Kammer gepumpt und läuft nach der Entgasung durch den zweiten Schnorchel wieder zurück in die Stahlpfanne. Die Anlage konnte im Oktober mit über 59 000 Tonnen einen neuen Produktionsrekord aufstellen

AUF DER LETZTEN SEITE des Umschlages: Das Thyssen-Haus am Hofgarten in Düsseldorf aus einer neuen Perspektive (Farbaufnahmen: Karl-Ulrich Steinmetz)

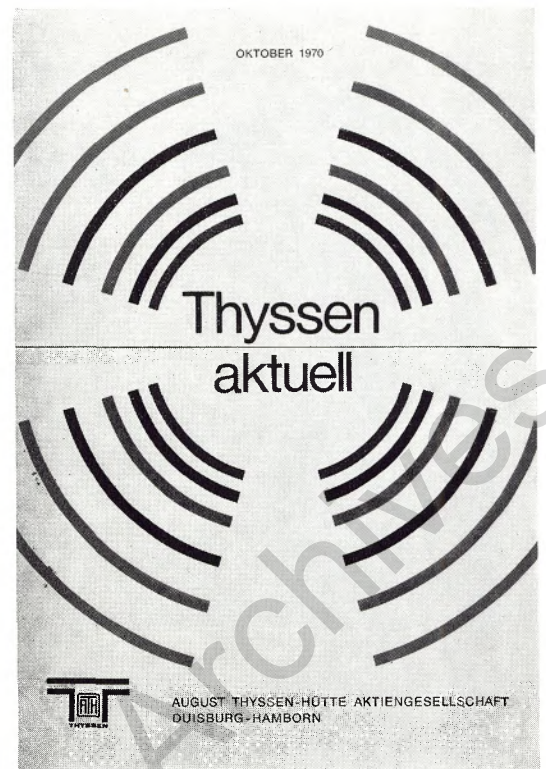
Aus dem Inhalt:

	Seite
Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe erstmals über zehn Milliarden DM	3
„Cor-ten“-Stütze der HOAG bestand Feuerfest	4
Betriebsrat beurteilt Entwicklung der ATH günstig	6
Zufriedenstellende Lösung nach Stilllegung des Breitflach-Walzwerkes II	7
Betriebsrat Ruhrort will gewachsene Lohnstruktur erhalten	8
Erfolge im Hochofenwerk Hüttenbetrieb	9
Hafen Walsum-Süd erhält gedeckte Halle für Blechversand	10
Erzeugungspalette der Thyssen-Gruppe um neue Produkte erweitert	11
Thyssen Industrie erzeugte über 100 000 Pool-Gitterboxpaletten	13
Mit 140 Goldjubilaren zum Venusberg und zurück	15
Eine neue Rheinbrücke aus Thyssenstahl	16
Bahnübergang Weseler Straße erneuert und verbessert	18
Walzwerk „Grillo Funke“ erhielt eigene Betriebskrankenkasse	22
Mitarbeiter für beherzten Einsatz belohnt	23
Zehn Jahre Billard-Club Walsum-Aldenrade	27

Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe überstieg im Geschäftsjahr 1969/70 erstmals 10 Milliarden DM

Die Thyssen-Gruppe hat das am 30. September 1970 abgelaufene Geschäftsjahr 1969/70 mit gutem Erfolg abschließen und bei einem Kundenumsatz von 10,7 Milliarden DM zum ersten Male die 10-Milliarden-Grenze überspringen können. Diese Feststellung trifft der Vorstand der ATH in einem ersten Überblick, den er den Aktionären Ende Oktober über die Entwicklung der Unternehmen im vergangenen Jahr gab. Der Bericht erschien in der zweiten Ausgabe der neuen Informationsschrift „Thyssen aktuell“, mit der die Aktionäre unseres Unternehmens erstmals im Mai 1970 von den Beschlüssen der letzten Hauptver-

sammlung unterrichtet wurden. In einem den Überblick einleitenden Vorwort heißt es, der Bericht über das Geschäftsjahr 1969/70 umfasse eine Zeitspanne, „die von hoher Produktion, sodann aber im letzten Quartal von ersten Umschwung-Tendenzen im internationalen Stahlmarkt gekennzeichnet war. Parallel zu dieser Markt-Entwicklung, die uns im August bereits zu ersten Produktions-Einschränkungen veranlaßt hat, mußten wir einen starken Kostenauftrieb verzeichnen mit der Folge, daß sich gegen Ende des Geschäftsjahres deutliche Einbußen bei den zuvor recht günstigen Erträgen ergaben.“



Als herausragendes Ereignis des letzten Geschäftsjahres bezeichnet der Vorstand die Arbeitsteilung mit Mannesmann, die Anfang 1970 nach Genehmigung durch die Kommission der Europäischen Gemeinschaften verwirklicht werden konnte. „Die von der ATH übernommenen Werksanlagen“, so heißt es dazu wörtlich, „haben sich inzwischen im Thyssen-Verbund voll bewährt. Auch die neue Röhrengesellschaft konnte bereits ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen.“

Als Folge der Arbeitsteilung mit Mannesmann wurde die Thyssen Röhrenwerke AG nach Beschlußfassung in den Hauptversammlungen von Thyssenrohr und der ATH im Juli 1970 mit der August Thyssen-Hütte AG verschmolzen. Die außenstehenden Thyssenrohr-Aktionäre haben ATH-Aktien im Verhältnis 1:1 erhalten.“

Zu den Ergebnissen von Produktion, Absatz und Umsatz sowie zu den Investitionen teilt der Bericht dann im einzelnen folgendes mit: „Das am 30. September 1970 abgeschlossene Geschäftsjahr war für die August Thyssen-Hütte und ihre Tochtergesellschaften insgesamt gesehen erfolgreich, es brachte neue Höchstziffern in Produktion und Absatz. Einer stärkeren Ausweitung der Produktion waren Grenzen gesetzt durch die fast das ganze Jahr unvermindert anhaltende Vollausslastung aller Betriebe und auch durch zeitweilige Engpässe in der Rohstoff-Versorgung. Trotzdem konnte die Rohstahl-Erzeugung um drei Prozent auf 12,6 Millionen Tonnen nochmals ausgeweitet werden. Leistungssteigerungen wurden bei den drei modernen Oxygen-Stahlwerken der ATH erzielt. Nachdem das neue Werk in Bruckhausen schon wenige Monate nach Inbetriebnahme hohe Leistungsziffern erreichte, tragen diese besonders kostengünstigen Anlagen jetzt überwiegend die Versorgung unserer Walzwerke.

Um den Markt-Anforderungen gerecht zu werden, wurden in der ersten Hälfte des Berichtszeitraumes außerdem erhebliche Mengen von Halbzeug und Warmbreitband zugekauft.

Die Walzstahl-Erzeugung der Gruppe wurde um acht Prozent auf 11,4 Millionen Tonnen ausgeweitet. Sie enthält für das erste Quartal des Geschäftsjahres noch die Produktion der früheren Thyssen Röhrenwerke und seit Anfang 1970 den von uns übernommenen Mannesmann-Walzstahlbereich. Besonders kräftig konnten unsere Konzerngesellschaften ihre Walzstahl-

Erzeugung des Umsatzes um fast achtzehn Prozent auf rund 10,7 Milliarden DM. Zu dieser günstigen Entwicklung, die vor allem in der ersten Hälfte des Berichtsjahres von einer allgemeinen Aufbesserung der Erlöse gekennzeichnet war, trugen alle Geschäftssparten bei. Besonders befriedigend verlief das Walzstahl-Geschäft, zumal die ATH ihre Position im Flachstahl-Sektor erheblich verstärken konnte.

Der Anteil des Auslands-Geschäftes am Umsatz ging wegen der vorrangigen Belieferung der Inlands-Kundschaft auf 21 Prozent zurück, nachdem er im Vorjahr —

DIE ZWEITE AUSGABE

der von der Abteilung Wirtschaftspolitik und Information der ATH herausgegebenen Informationsschrift „Thyssen aktuell“ informiert nicht nur über Produktion, Absatz und Umsatz im Geschäftsjahr 1969/70, sondern enthält auch einen umfassenden Bericht über das neue Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen, eine der modernsten Stahlwerks-Anlagen der Welt

Rohstahl-Erzeugung

	1968/69	1969/70	Veränderung
	1000 t		%
August Thyssen-Hütte	9 981	10 864	+ 9
Thyssen Röhrenwerke	591	148 ¹⁾	•
Hüttenwerk Oberhausen	1 220	1 230	+ 1
Deutsche Edelstahlwerke	441	386	— 12
Thyssen-Gruppe	12 233	12 628	+ 3

¹⁾ Oktober bis Dezember 1969

Walzstahl-Erzeugung

	1968/69	1969/70	Veränderung
	1000 t		%
August Thyssen-Hütte	9 598	10 183 ¹⁾	+ 6
Thyssen Röhrenwerke	770	202 ²⁾	•
Hüttenwerk Oberhausen	1 638	1 790	+ 9
Niederrheinische Hütte	894	1 080	+ 21
Deutsche Edelstahlwerke	270	299	+ 11
Thyssen-Gruppe³⁾	10 537	11 401	+ 8

¹⁾ ab Januar 1970 einschließlich Betriebe Duisburg-Süd und Betrieb Finnentrop — ²⁾ Oktober bis Dezember 1969 — ³⁾ ausschließlich der gegenseitigen Vormaterial-Lieferungen

erzeugung steigern. Dies führte bei ihnen zu verstärkten Vormaterial-Bezügen von der ATH, zumal das SM-Stahlwerk der HOAG bereits im Vorjahr voll ausgelastet war, während die SM-Stahlerzeugung bei den Deutschen Edelstahlwerken mit Beginn des Geschäftsjahres aus Kostengründen stillgelegt wurde.

Die nochmals starke Geschäftsausweitung führte zu einer Steige-

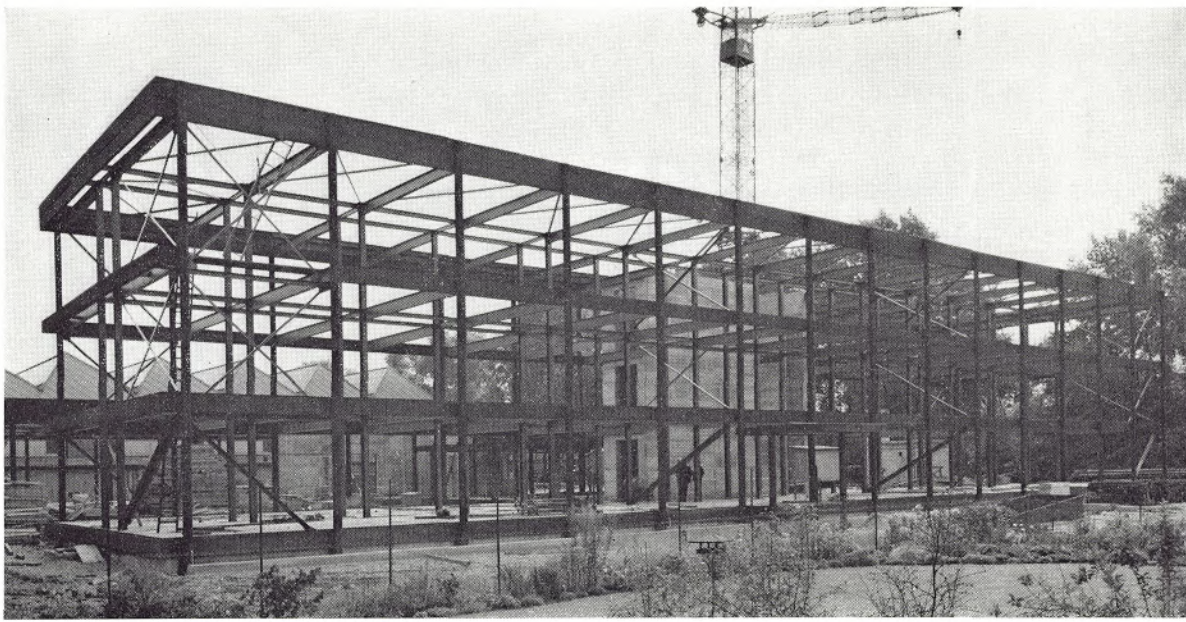
einschließlich des besonders exportabhängigen Röhrengeschäftes — noch 26 Prozent erreicht hatte. Auch in seinem Gesamtvolumen konnte das Export-Geschäft, das gegen Ende des Geschäftsjahres allerdings wieder stärker in den Vordergrund rückte, den Vorjahresstand nicht halten.

Das lebhaftes Geschäft hat vor allem in der ersten Jahreshälfte das

Ergebnis durch bessere Erlöse positiv beeinflusst. Diese günstige Ertrags-Entwicklung wurde danach durch den laufend zunehmenden Kostendruck abgelenkt. Er führte gegen Ende des Geschäftsjahres — zusammen mit der Marktabschwächung — zu einer fühlbaren Einengung der Gewinnmargen. Insgesamt brachte das Geschäftsjahr 1969/70 ein gegenüber dem Vorjahr weiter verbessertes Ergebnis. Die Investitionen erreichten über 900 Millionen DM. Ihr Schwerpunkt lag bei der ATH, die insbesondere im Hochofen-Bereich beträchtliche Aufwendungen vorgenommen hat. So wurde im Werk Ruhrort ein neuer Hochofen mit einem Gestelldurchmesser von elf Metern angeblasen. Im Werkshafen Schwelgern gehen die Bauarbeiten für den ersten 14-Meter-Hochofen zügig voran. Hier konnte im September 1970 eine neue Sinteranlage mit vorgeschalteten Erz-Mischbetten planmäßig in Betrieb genommen werden. Außerdem wurde im Oxygen-Stahlwerk Beckerwerth der dritte Konverter fertiggestellt.

Eine neue Marktphase hat begonnen. Zwar bewegt sich der Stahlverbrauch noch auf hohem Niveau. Die Auftragseingänge bei der stahlverarbeitenden Industrie sind jedoch in jüngster Zeit stark zurückgegangen. In dieser Situation disponieren unsere Abnehmer ebenfalls sehr zurückhaltend, zumal sie angesichts der allgemeinen konjunkturellen Unsicherheit

(Schluß des Berichtes siehe Seite 6)



ZU DEN BILDERN:
Das neue Betriebsforschungs-Institut des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute wird dreigeschossig mit einer Laborhalle an der Sohnstraße in Düsseldorf errichtet (unten Modell). Das Stahlskelett des Rohbaues (links) besteht zum Teil aus dem wetterfesten „Cor-ten“-Stahl der HOAG. Das Kühlsystem, das in zwei voneinander getrennten Zonen unterteilt ist, besteht aus den dreißig Außenstützen, die mit etwa zehntausend Liter Kühlflüssigkeit gefüllt sind. Im Keller und auf dem Dach sind Verbindungsrohre installiert, die beiden Hochbehälter sind im Dachaufbau untergebracht. Die Vorteile des Stützenkühlsystems sind vielfältig. Architekten haben jetzt die Möglichkeit, wetterfesten Stahl unverkleidet als Konstruktions-Element in die Verkleidung mit einzubeziehen, ohne daß damit der Brandschutz beeinträchtigt wäre.

Neuer Weg des Brandschutzes im Stahlhochbau

„Cor-ten“-Stütze der HOAG bestand Feuer-test bei 1200 Grad Hitze mit Erfolg

Beim Neubau des Betriebsforschungs-Institutes des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf, dessen Stahlskelett zum Teil aus dem wetterfesten „Cor-ten“-Stahl der HOAG besteht, wurde in einem Brandversuch mit Erfolg überprüft, ob wassergekühlte Stahlstützen den Vorschriften über den Brandschutz im Hochbau entsprechen.

Neunzig Minuten lang wurde eine der wassergekühlten Stahlstützen, die das Gebäude tragen, einer bis auf tausend Grad Celsius ansteigenden Brand-Raumtemperatur in einem eigens dafür gebauten Ofen ausgesetzt.

Die mittleren Werte der registrierten Stützen-Temperatur erreichten trotz der hohen Brand-Raumtemperatur von über tausend Grad Celsius nur rund zweihundert Grad Celsius und blieben damit weit unterhalb der höchstzulässigen Stahltemperatur von 450 Grad Celsius. Die Temperatur der im Naturumlauf durch die Stützen zirkulierenden Kühlflüssigkeit betrug ab der sechzigsten Versuchsminute am Stützenkopf konstant 107 Grad Celsius und entsprach damit der Siedetemperatur, so daß die Stütze im Brandraum während der letzten dreißig Versuchsminuten vor einem weiteren Anstieg der Temperatur geschützt wurde.

Bei diesem Brandversuch ist der experimentelle Nachweis gelungen, daß wassergekühlte Stahlstützen ohne Schwierigkeit eine Feuer-Widerstandsdauer von neunzig Mi-

nuten erreichen und damit die Bedingungen der Feuer-Widerstandsklasse F 90 erfüllen. Darüber hinaus bestätigt der gemessene konstante Grenzwert der Stützentemperatur von rd. zweihundert Grad Celsius theoretische Rechnungen, nach denen die Feuer-Widerstandsdauer wassergefüllter Stahlstützen praktisch unbegrenzt ist.

Zahlreiche Fachleute, darunter Vertreter verschiedener Ministerien, Baubehörden, Hochschul-Institute und amtlicher Prüfstellen, Architekten, Bauingenieure und Mitglieder vieler Verbände und Institutionen aus In- und Ausland beobachteten diesen für alle zukünftigen Genehmigungsverfahren entscheidenden Versuch. Für den europäischen Baumarkt ist dieses Ereignis von großer Bedeutung; denn im Stahlbau bietet sich hier ein revolutionierendes System des Brandschutzes an: Statt der äußeren Isolierverkleidung der innere Wasserkreislauf. Dieser Brandschutz garantiert höchstmögliche

Sicherheit. Das System wurde in den USA bereits erprobt und in Europa beim Bau des Betriebsforschungs-Instituts des VDEh erstmals angewendet. Neben einer Reihe von Institutionen hat auch die HOAG einen wesentlichen Beitrag zum Einsatz dieses neuen Brandschutzsystems in Europa geleistet.

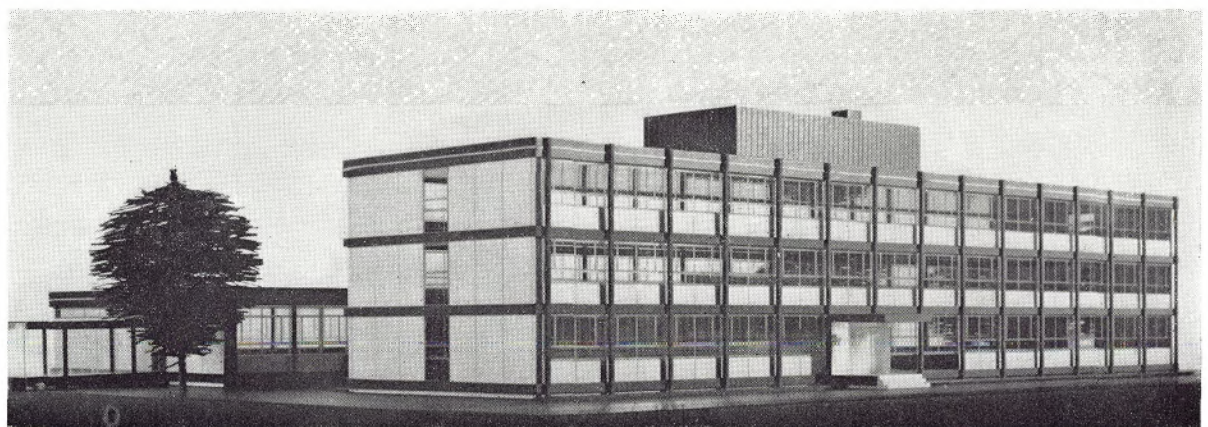
Die behördlichen Vorschriften für den Brandschutz im Hochbau zielen im wesentlichen darauf ab, die Rettung von Menschen aus brennenden Gebäuden zu ermöglichen und die Brandbekämpfung zu erleichtern. Tragende Konstruktionsteile müssen daher eine bestimmte, von der Art und Nutzung des Gebäudes abhängige Feuer-Widerstandsdauer haben. Um die Anforderungen der Bauaufsichts-Behörden zu erfüllen, werden die Stahlstützen von Hochbauten bisher mit Wärmedämmstoffen ummantelt. Dadurch wird eine zu rasche Aufheizung der Stützen bei einem Brand verhindert und die Standfestigkeit

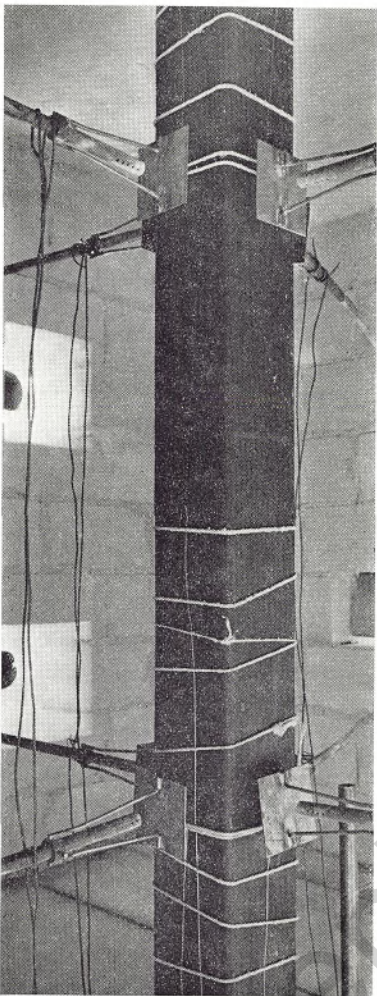
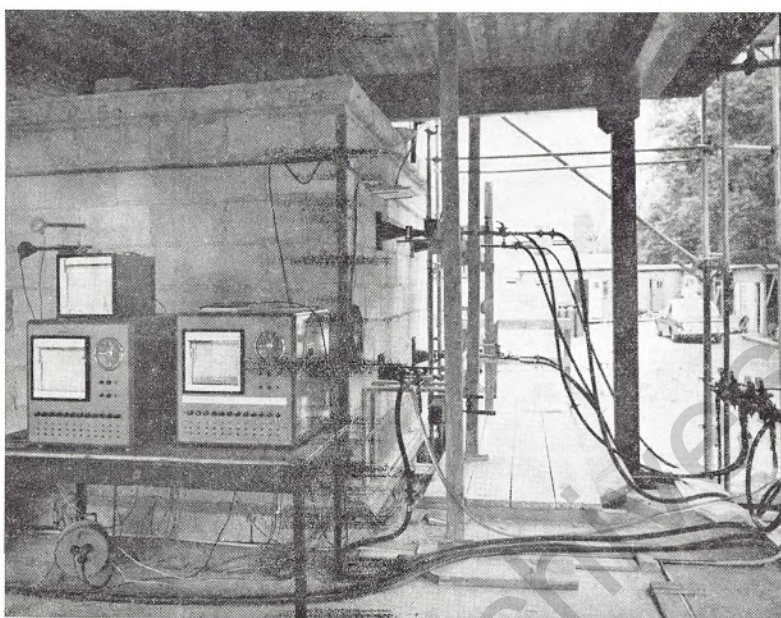
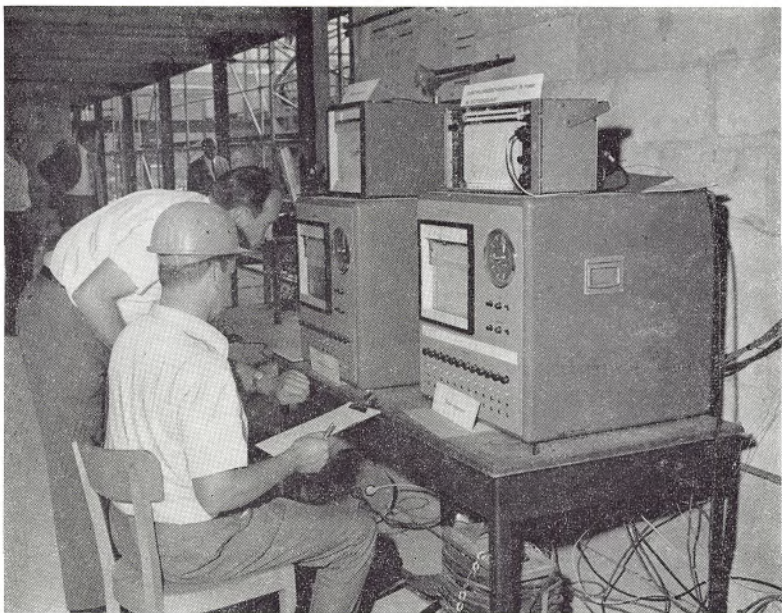
für die geforderte Zeit gewährleistet.

Schon seit vielen Jahren sind Vorschläge bekannt, Wasser als Kühlmittel für Stahlstützen zu verwenden. Dabei kann man auf das Ummanteln der Stahlstützen verzichten.

Das Prinzip ist einfach: Es entspricht etwa dem des Umlaufsystems einer Zentralheizung. Die Stahlstützen werden als Hohlprofile ausgeführt, oben und unten durch Rohre zu einem geschlossenen Kreislauf miteinander verbunden und mit Wasser gefüllt. Ein Vorratsbehälter sorgt für einen gleichbleibenden Wasserstand. Im Falle eines Brandes erwärmt sich das Wasser in der Stahlstütze und steigt nach oben, während von unten kaltes Wasser nachströmt und die Stütze kühlt. Durch Hitze verdampftes Wasser läßt den Wasserspiegel im Hochbehälter sinken, und ein automatisch arbeitendes Schwimmerventil beschafft aus dem Wasserleitungsnetz Nachschub.

Nach den deutschen Vorschriften für den Brandschutz im Hochbau muß Vorsorge getragen sein, daß sich die tragenden Stahlteile binnen neunzig Minuten nicht über 450 Grad Celsius erhitzen. Das bedeutet: Neunzig Minuten lang darf keine Einsturzgefahr bestehen, um der Feuerwehr die Rettung von Menschenleben sowie die Bekämpfung des Brandes zu ermöglichen. Die fortlaufende Wärme-Abfuhr in den wassergekühlten Stahlstützen garantiert eine Temperatur, die unter diesem Wert liegt. Das in die Hohlstützen eingefüllte Wasser ist so aufbereitet, daß es sich





dauer war die Temperatur im Brandraum auf über tausend Grad Celsius angestiegen. Die Stahlstütze hatte sich in dieser Zeit jedoch nur auf rund 200 Grad Celsius erhitzt.

Inwieweit das Stützen-Kühlsystem dem europäischen Hochbau neue Akzente setzt, wird die Zukunft zeigen. Die Vorteile dieses neuartigen Brandschutzes jedoch sind vielfältig. So haben Architekten künftig die Möglichkeit, wetterfesten Stahl unverkleidet als attraktives Konstruktions-Element in die Gestaltung mit einzubeziehen, ohne daß der Brandschutz beeinträchtigt wäre.

Die Kosten einer wassergekühlten Stahlkonstruktion halten einem Vergleich mit den Kosten von Stahlkonstruktionen unter Verwen-

dung des bisher üblichen Feuer-schutzes durchaus stand. Bei hohen Gebäuden werden sich sogar Vorteile für die neue Methode ergeben; denn es entfallen die Kosten für die eigentliche Feuerschutz-Ummantelung, es erübrigt sich eine weitere, dekorative Umkleidung als Wetterschutz, und man gewinnt bei innenliegenden Stützen zusätzlichen Raum durch den Wegfall der Ummantelung. Außerdem müßte eine praktisch unbegrenzte Feuer-Widerstandsdauer der wassergekühlten Tragkonstruktion auch zu einer Senkung der Versicherungskosten führen.

Die Zukunft für diesen neuartigen Brandschutz hat übrigens schon begonnen. In Pittsburgh steht das bisher größte Projekt dieser Art, das 64geschossige Gebäude der

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben die Brandkammer von außen gesehen mit verschiedenen Meßgeräten. Der Brandversuch wurde in Abstimmung mit den zuständigen Behörden und in Zusammenarbeit mit einer amtlichen Materialprüfanstalt für das Bauwesen durchgeführt — Mitte links: Die „Cor-ten“-Stütze in der Brandkammer. Um die Erwärmung der Stütze genau messen zu können, wurde sie mit Temperaturfühlern umwickelt. Oben und unten sind Thermo-Elemente zu erkennen, mit denen die Temperaturen ermittelt werden

United States Steel Corporation. Dieses Gebäude ist 256 Meter hoch, und sein Kühlsystem ist in vier zwölf bis achtzehn Geschosse hohe Zonen eingeteilt. Ein eindrucksvoller Beweis für die Möglichkeiten, die dieses neue Verfahren bietet.

In fünf Städten

Schweizer Stahlbau-Fachleute diskutierten mit Ingenieuren der ATH

Die Thyssen, Eisen, Stahl und Röhren AG, Zürich, hatte ihre Kunden und Fachleute aus dem Gebiet des Stahlbaues zu einer erfolgreichen Vortragsveranstaltung in fünf Städte der Schweiz eingeladen.

Zum Teilnehmerkreis der Veranstaltung, die vom 28. September bis 2. Oktober stattfand, gehörten Eisenhändler, Stahlbauunternehmen, Ingenieur-Büros, die sich mit Stahlbau befassen, eidgenössische, kantonale und städtische Baubehörden sowie Dozenten der Eidgenössischen Technischen Hochschulen und der anerkannten höheren technischen Lehranstalten. Vor ihnen sprach Dipl.-Ing. Bode von der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung über „Wirtschaftlicher Stahlbau mit Europa-Profilen IPEo und

deren Ableitungen IPEo und IPEv“. Zur Eröffnung wurde jeweils der ATH-Film „Nur der Nebel ist grau“ gezeigt. Dieser interessante Ausschnitt aus dem Stahlwerk Beederwerth versetzte die Teilnehmer in die Atmosphäre unseres modernen Stahlwerkes.

Die Vortragsreihe begann in Zürich, der größten Stadt in der Schweiz. Als zweite Stadt hatten wir Basel gewählt, das bekannte Haupteingangstor zur Schweiz und bedeutende Handels- und Industriezentrum. In der Aula der Gewerbeschule fanden sich rund 90 Personen ein. Auch eine Schulklassse der Technischen Abteilung nahm an der Veranstaltung teil — der Lehrer bedankte sich nachher herzlich für die instruktive und angenehme Abwechslung.

Am dritten Abend trafen sich in Bern, der Bundeshauptstadt, im

Bürgersaal in der Altstadt mit ihren Laubengängen, Brunnen, stattlichen Zunft- und Bürgerhäusern, 35 Personen zum Vortrag. Ein Abstecher ans Ufer des Genfer Sees, nach Lausanne, brachte uns in Verbindung mit Kunden und Stahlbau-fachleuten aus der französischen Schweiz.

Als letzte Station war St. Gallen an der Reihe, eine bedeutende Stadt mit altbekannter Textil- und Maschinenindustrie. In dieser Stadt, bekannt durch die ehemalige Benediktinerabtei und Stiftsbibliothek, empfingen wir die repräsentativen Vertreter der ostschweizerischen Eisenhändler und eine Gruppe Stahlbauingenieure und -konstrukteure.

Die an allen Vortragsorten geführten Diskussionen zeigten ein lebhaftes Interesse an den Problemen des modernen Stahlbaues und an den Trägerreihen der IPE-Profile. Diese fünftägige Veranstaltung zeigte — wie schon im Oktober vergangenen Jahres in Amsterdam — daß die außerdeutschen Abnehmer unserer Erzeugnisse es lebhaft begrüßen, wenn das Herstellerwerk auch auf diese Weise den Kontakt pflegt und dabei die Möglichkeit hat, sich mit den Problemen der Verbraucher auseinanderzusetzen.



Keine Stempelpflicht mehr ab 1. Februar 1971

Betriebsratsvorsitzender Judith vor der Hamborner Belegschaft: Betriebsrat beurteilt Entwicklung der ATH günstig

Vor einer sehr gut besuchten Belegschaftsversammlung gab der Betriebsrat am 16. Oktober einen umfassenden Bericht über die kürzlichen Lohn- und Gehaltsverhandlungen sowie über die Entwicklung, die nach Ansicht des Betriebsrates die ATH in der nächsten Zeit nehmen werde.

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Gehrman konnte neben den Mitarbeitern die Vorstandsmitglieder der ATH Dr. Sohl, Arbeitsdirektor Doese und erstmals Dr. Spethmann sowie Vertreter der Gewerkschaften begrüßen. Betriebsratsvorsitzender Judith teilte zu Beginn seines Berichtes mit, daß Dr. Spethmann, bisher Vorstandsvorsitzer der DEW, seit 1. Oktober zum neuen Vorstandsmitglied der ATH bestellt worden sei. Er übermittelte ihm hierzu die herzlichen Glückwünsche des Betriebsrates und der Belegschaft und sprach dabei die Hoffnung aus, daß die Zusammenarbeit und das Vertrauensverhältnis zu ihm genauso gut sein möge, wie es bisher zu allen Vorstandsmitgliedern der Fall gewesen sei. Er informierte die Mitarbeiter dann über das Übereinkommen, das in der letzten Aufsichtsratssitzung zwischen dem Vorstand und den Betriebsratsgremien in der Frage des weiteren Arbeitsdirektors getroffen worden ist. Zur Entlastung von Arbeitsdirektor Doese seien für den Bereich Hamborn/Beeckerwerth, die Kokereien August Thyssen und Westende sowie die Be-

triebe Duisburg-Süd und Finnentrop Direktor Dr. Isselhorst und für den Bereich Ruhrort und Hochofenwerk Hüttenbetrieb Prokurist Bilten zu Personaldirektoren ernannt worden. Außerdem sei zum Zwecke der Koordinierung und Harmonisierung eine zentrale Stabsstelle eingerichtet worden, zu deren Leiter Personaldirektor Woelke bestellt worden sei. Auch ihnen sprach Rudolf Judith mit dem Wunsch nach einer guten und fruchtbringenden Zusammenarbeit herzliche Glückwünsche aus.

Sehr eingehend befaßte sich der Betriebsratsvorsitzende dann mit dem inzwischen abgelaufenen Geschäftsjahr 1969/70, das er als ein gutes Stahljahr bezeichnete. Bei einer Rohstahl-Produktion von durchschnittlich 550 000 bis 600 000 Tonnen je Monat — mit Ausnahme von 490 000 Tonnen im September — seien alle Anlagen in Hamborn und Beeckerwerth bis zum äußersten ausgelastet gewesen, so daß auch von jedem Mitarbeiter das Letzte an Einsatz habe verlangt werden müssen.

Der plötzliche Einbruch bei den Auftragseingängen und die notwendige Zurücknahme der Produktion seien unerwartet gekommen. Einige seien der Meinung gewesen, dieser Produktionsrückgang sei gewollt hervorgerufen worden, um die Tarifbewegung in der Stahlindustrie zu beeinflussen. „Wer so handeln würde“, betonte der Betriebsratsvorsitzende, „wäre ein schlechter Geschäftsmann. Denn er würde bewußt auf Gewinn verzichten, wo er ihn jetzt doch gera-

de braucht. Solche Meinungen und Gedanken sind absurd und haben mit der augenblicklichen Lage nichts zu tun.“

Natürlich verlangten ungewöhnliche Situationen auch schnelle Gegenmaßnahmen. Deshalb habe man im vergangenen Monat in Hamborn u. a. zwei Hochöfen stillgesetzt und die dadurch freiwerdenden Arbeitskräfte auf andere Arbeitsplätze umgesetzt.

Besonders schwierig sei die Lage bei den zwei Verzinkungsanlagen der ATH, die wegen der schwachen Auftragseingänge im Wechsel für jeweils sechs Wochen aus der Produktion genommen worden seien. Der Betriebsrat und die zuständigen Betriebsleitungen, so betonte Rudolf Judith, unternahmen alles, um bei Umsetzungen dem einzelnen Mitarbeiter den Schichtrythmus nach Möglichkeit zu erhalten und den Lohnschutz entsprechend anzuwenden.

Schon bei früheren Versammlungen habe er immer wieder darauf hin-

gewiesen, jeder müsse sich bewußt sein, daß die hohe Zahl der Überstunden kein Dauerzustand sein könne, sondern daß die normale Arbeitszeit der Normalfall sei. Er möchte aber ausdrücklich unterstreichen, sagte der Betriebsratsvorsitzende, daß sich niemand Sorgen um seinen Arbeitsplatz zu machen brauche.

Der Betriebsrat beurteile die künftige Entwicklung der ATH günstig, weil alles getan werde, um ständig wettbewerbsfähig zu sein. Das könne man an den weiteren Investitionen erkennen, an der Inbetriebnahme des dritten Konverters im Oxygen-Stahlwerk Beeckerwerth sowie am Bau des ersten Großraum-Hochofens in Schwelgern und eines neuen Sinterbandes in der Sinteranlage 2. Es sei also alles auf eine Produktions-Ausweitung und nicht auf eine Stagnation ausgerichtet.

Der Betriebsratsvorsitzende berichtete dann über die stufenweise Abschaffung der Stempelpflicht in den verschiedenen Werken der ATH und teilte mit, daß es am 1. Februar 1971 bei der Hütte keine Stempelpflicht mehr geben werde. Bei dieser Gelegenheit dankte er allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die korrekte Einhaltung der Arbeitszeit.

Wenn zu der heutigen Belegschaftsversammlung keine Teilnehmerkarten ausgegeben worden seien, so wolle der Betriebsrat damit an das Vertrauen und die Ehrlichkeit jedes einzelnen Belegschaftsmitgliedes appellieren. Die Betriebsversammlung finde während der Arbeitszeit statt und werde bezahlt. Wer glaube, an ihr nicht teilnehmen zu müssen, da ja nicht festzustellen sei, ob er teilgenommen habe, begehe einen Vertrauensbruch an all denen, die diese Versammlung ernst nähmen und hier erschienen.

„Der Ruf nach mehr Demokratie“, so betonte Betriebsratsvorsitzender Rudolf Judith mit Nachdruck, „kann nur erhört werden, wenn der Arbeitnehmer beweist, daß diese Forderung auch wirklich ernst zu nehmen ist.“ In den Versammlungen könne jeder zu Wort kommen und seine Wünsche und Beschwerden vorbringen.

Betriebsratsvorsitzender Judith informierte dann die Versammlung über die Tarifverhandlungen, die durch die Zustimmung der Großen Tarifkommission der IG Metall endgültig abgeschlossen worden seien. Er berichtete über den

Erfolgreicher Jahresabschluß

(Schluß des Berichtes von Seite 3)

auch um einen Abbau ihrer recht hohen Lagervorräte bemüht sind. Auf den Auslandsmärkten ist das Geschäft schon seit einigen Monaten schwieriger geworden, so daß wir hier bereits fühlbare Erlös-Einbußen hinnehmen mußten. Auch im Inland geraten die Preise neuerdings unter Druck, zumal das Import-Angebot wieder stärker auf den Markt drängt.

Besondere Sorge bereitet uns die Kosten-Entwicklung. Nach der Kostenwelle im letzten Geschäftsjahr sowie der gerade abgeschlossenen Tarifrunde müssen wir mit weiteren Verteuerungen rechnen.

Eine realistische Einschätzung der Geschäftsentwicklung im Jahr 1970/71“, so schließt der Bericht des Vorstandes, „muß davon ausgehen, daß es große Anstrengungen erfordern wird, mit diesen Schwierigkeiten fertig zu werden.“

Ablauf der Verhandlungen und teilte das Ergebnis mit, über das die Werkzeitung in einer gesonderten Zusammenfassung auf Seite 2 dieses Heftes berichtet.

Betrachte man das Gesamtergebnis, so müsse man es als das beste Nachkriegs-Ergebnis bezeichnen. Es ergäben sich für den einzelnen Einkommensverbesserungen von etwa 12,5 Prozent, wodurch die Forderung der Gewerkschaft zu etwa 83 Prozent erfüllt worden sei. Was das für das Unternehmen bedeute, zeige sich u. a. daran, daß — abgesehen von den sonstigen Regelungen, insbesondere über die Sonderzahlung — allein die zehnprozentige Lohnerhöhung eine Erhöhung der Lohn- und Gehaltssumme der ATH um monatlich über fünf Millionen DM zur Folge habe. Erst wenn man diese Summen kenne, könne man verstehen, wie hart und zäh solche Verhandlungen seien und welche Verantwortung dabei auf beiden Seiten ruhe.

Mit Nachdruck verurteilte Betriebsratsvorsitzender Judith die Versuche einer kommunistischen Gruppe, durch Flugblätter an die ATH-Belegschaft Ende September die Tarifverhandlungen zu stören. Der Betriebsrat sei der Belegschaft Dank schuldig, daß sie den Parolen der Brunnenvergifter nicht gefolgt sei.

Betriebsratsvorsitzender Judith stellte zum Schluß seines Berichtes den neuen Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit, Oberingenieur Marks, vor und bat alle Mitarbeiter, ihn bei seiner Arbeit zu unterstützen, zumal auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit noch viel getan werden müsse.

Die Bilanz des vergangenen Geschäftsjahres zeige ein erneutes Ansteigen der Unfallziffern. Vor allem sei die Zahl von zehn tödlich verunglückten Mitarbeitern — dazu kommen fünf tödliche Wege-Unfälle — nach Ansicht des Betriebsrates nicht zu rechtfertigen. Alle müßten sich fragen: „Was haben wir versäumt zu tun, um dieses Leben zu erhalten?“ Zwar liege die ATH immer noch unter dem Durchschnitt der Berufsgenossenschaft; das könne und dürfe aber kein Grund sein, im Bemühen um mehr Sicherheit am Arbeitsplatz nachzulassen. Der Betriebsrat habe auch eine stärkere Kontrolle der Baustellen beantragt, da im letzten Geschäftsjahr elf Belegschaftsmitglieder von Unternehmern auf dem Werksgelände tödlich verunglückt seien.

Bei dieser Gelegenheit wandte er sich gegen die Verantwortungslosigkeit von Leuten, die über den Notruf im Verlauf von vier Wochen allein dreimal blinden Alarm ausgelöst hätten. Wer einen blinden Alarm auslöse, müsse damit rechnen, daß er nicht nur sofort fristlos entlassen werde, sondern auch die Kosten für solche Einsätze tragen müsse.

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Heinz Willing gab der Belegschaftsversammlung einen Bericht über die Angestelltenarbeit des Betriebsrates. Dabei befaßte er sich im einzelnen mit den Verbes-



OB Masselter in Großenbaum

Duisburgs Oberbürgermeister Arnold Masselter weilte im September im Duisburger Süden und besichtigte zusammen mit einigen Ratsherren der Stadt Duisburg die Werksanlagen in Großenbaum. Der OB wurde von Personaldirektor Dr. Isselhorst, Oberingenieur Füssgen und Betriebsratsvorsitzendem Rawe begrüßt. An einem Lageplan wurden ihm die für einen Außenstehenden nicht leicht zu durchschauenden Grundstücksverhältnisse nach der Arbeitsteilung mit Mannesmann erläutert. In einem anschließenden Rundgang informierten sich die Gäste über den Produktionsablauf in Großenbaum.



serungen, die durch die neuen Tarifverhandlungen für die Angestellten erzielt worden sind. Er erwähnte dabei u. a., daß die „Rufbereitschaft“, die bisher nicht tarifiert gewesen sei, nun in den Manteltarif mit einbezogen werden konnte. Die Zeiten der „Rufbereitschaft“ würden rückwirkend ab 1. August bezahlt.

Der Verhandlungskommission der IG Metall, in der auch der Betriebsratsvorsitzende Judith tätig sei, sprach er für den erzielten Erfolg im Namen der Belegschaft herzlichen Dank aus.

Heinz Willing ging dann auf die Einführung des Personal-Beurteilungsverfahrens zur Festlegung der übertariflichen Zahlung bei der ATH ein. Trotz aller Schwierigkeiten, die sich hierbei ergäben, glaube man, den richtigen Weg beschritten zu haben. Inzwischen seien auch die Verträge der Meister neu geregelt worden. Hier sei es gelungen, für die gesamte ATH einheitliche Verträge zu schaffen. Was die AT-Angestellten betreffe, so habe man bisher für sie leider noch keine Tarifverträge erreichen können.

Zum Schluß der Versammlung ging Hauptsicherheitsingenieur Oberingenieur Marks auf die Probleme seines Arbeitsgebietes ein. Er werde nichts unversucht lassen, versicherte er, neue Wege zu beschreiten und sich vor allem verstärkt unmittelbar an die Belegschaft wenden. Er bat alle Mitarbeiter um Vertrauen und um rege Mitarbeit.

In Großenbaum

Zufriedenstellende Lösung für alle Mitarbeiter nach Stilllegung des Breitflach-Walzwerkes II

Überaus gut besucht war die Großenbaumer Belegschaftsversammlung im Duisburger Süden am 11. Oktober im Olympia-Theater. Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe handelte in seinem umfassenden Referat einen großen Themenkomplex ab.

Einleitend begrüßte 2. Betriebsratsvorsitzender Gerd Wittköpper die Belegschaft und zahlreiche Gäste, unter ihnen Arbeitsdirektor Doese, Werkdirektor Dr. Zimmermann und Personaldirektor Dr. Isselhorst. In seinem Bericht über die zurückliegende Zeit nannte Werner Rawe als wichtigstes Ereignis die Stilllegung der Walzstraße des Breitflach-Walzwerkes II aus technischen und wirtschaftlichen Gründen. Die hier tätigen Arbeitskräfte hätten zum größten Teil an anderen Arbeitsplätzen in Großenbaum eingesetzt werden können, einige seien nach Hüttenheim überstellt worden. Man könne abschlie-

ßend sagen, daß für alle zufriedenstellende Lösungen gefunden worden seien.

Zur Überprüfung bei den innerbetrieblichen Löhnen erklärte der Betriebsratsvorsitzende, daß nach der Übernahme durch die ATH ein gewisser Stillstand eingetreten sei, weil die ATH zunächst einen Überblick gewinnen mußte. In der letzten Zeit hätten die Tarifverhandlungen im Vordergrund gestanden, so daß einige Fragen aufgelöst seien. Sie gelte es in der nächsten Zukunft aufzugreifen.

Durch die veränderte Produktionslage hätten für das Breitflach-Walzwerk I die Schichtenpläne geändert werden müssen. Überstunden würden seltener; allerdings sollten sie nicht schlagartig abgebaut werden.

Ausführlich äußerte sich Betriebsratsvorsitzender Rawe zur Situation der Hamborner Betriebskrankenkasse, die durch Übernahme ehemaliger Mannesmann-Rentner stärker belastet sei. Das Geschäfts-

(Fortsetzung Seite 8)

ergebnis sei außerdem durch die anhaltende Krankheitswelle verschlechtert worden. Weiter machte der Betriebsratsvorsitzende die Belegschaft mit der neuen Organisationsform der Personaldirektoren bekannt; er begrüßte diese Regelung, da sie auf die Dauer Vorteile bringen werde.

Positiv wurde auch die tarifliche Vermögensbildung bewertet. Allerdings sei es erstaunlich, daß noch so viele Belegschaftsmitglieder hätten ermahnt werden müssen, ihre Anträge abzugeben. Die Begründung, man wolle sich kein Geld schenken lassen, sei keineswegs stichhaltig, da es sich hierbei doch um eine tariflich vereinbarte Leistung handele. In diesem Zusammenhang erwähnte der Betriebsratsvorsitzende, daß die Duisburger Geldinstitute auch in Zukunft keine Gebühren für die Führung von Gehaltskonten nehmen würden, weil das von der ATH pauschal abgegolten sei.

„Ein großes Problem“ nannte Werner Rawe den Komplex Wohnungsbau. Die ATH verfüge im Duisburger Süden bisher über keine eigenen Grundstücke, wolle sich aber verstärkt bemühen, für die Belegschaft Wohnungen zu bauen. Auf die steigenden Mieten habe das Unternehmen keinen Einfluß. Es sei Sache des Bundestages, hier für Abhilfe zu sorgen.

Die Entwicklung der Unfälle sei nicht besonders erfreulich. Im Bereich Großenbaum seien im vergangenen Jahr 84 Unfälle registriert worden, in den ersten neun Monaten dieses Jahres bereits 86. Die Steigerung liege vorwiegend im Bereich der Erhaltungsbetriebe. Erfolgreich seien dagegen die Erste-Hilfe-Kurse verlaufen. Fünfzig Teilnehmer seien ausgebildet worden. Die Kurse laufen weiter. Neun Mitarbeiter hätten an Sicherheitslehrgängen in Essen teilgenommen.

„Wir haben ein akzeptables Ergebnis erreicht“, sagte der Betriebsratsvorsitzende zu den gerade abgeschlossenen Tarifverhandlungen. Er gab die Einzelheiten bekannt und stellte ausdrücklich fest: „Beide Seiten haben sich vernünftig verhalten. Die IG Metall hat ein auch vor den Kollegen vertretbares Maß herausgehandelt!“

In der anschließenden Aussprache wurden eine Reihe betriebsinterner Themen angesprochen, so das Gesundheitswesen, die Unfallhäufigkeit, Beschäftigung der Gastarbeiter und die Arbeit von Unternehmen im Werk. Auf diese Punkte kam Vorsitzender Rawe noch einmal zu sprechen, auch Arbeitsdirektor Doese nahm hierzu Stellung. Viele Schwierigkeiten seien der Unternehmensleitung bekannt, aber nicht alle Probleme ließen sich kurzfristig lösen. Jede Vollbeschäftigung könne auch unangenehme Randerscheinungen mit sich bringen. Vielleicht werde es in der kommenden Zeit wirtschaftlich weniger gut, aber das sei kein Grund zur Unruhe. Arbeitsdirektor Doese forderte alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf, der ATH ihr Vertrauen zu bewahren.



Werk Ruhrort

Betriebsrat will gewachsene Lohnstruktur auch für die weitere Zukunft erhalten

Von Produktions-Rekorden war in der Ruhrorter Belegschaftsversammlung am 22. Oktober die Rede. Es gab aber auch Rekordbesuch. Die große Halle der Haspelanlage war nahezu bis auf den letzten Platz gefüllt.

Stellv. Betriebsratsvorsitzender Schwarz begrüßte die Belegschaftsmitglieder und die Gäste, vor allem Arbeitsdirektor Doese, Werksdirektor Höfges, Personaldirektor Billen, Personaldirektor Woelke, Betriebsratsmitglieder von Hamborn und vom Hüttenbetrieb, sowie IG-Metall-Sekretär Werner Hahn.

Ruhrorts Betriebsratsvorsitzender Eberhard Sauerbier sprach in seinem sehr gestrafften Referat zunächst die Lohnangleichung mit den Werken Hamborn und Beekwerth an. Das Ergebnis könne als positiv gewertet werden. Dennoch würden auch in Zukunft innerwerkliche Veränderungen der Löhne stattfinden. Man solle nicht immer nach links und rechts blicken, um von dort etwas zu erwarten. Die in Ruhrort gewachsene Lohnstruktur solle im Grundsatz mit allen Veränderungsmöglichkeiten bestehen bleiben.

Eingehend widmete er sich dem Thema „Prämien für Angestellte“. Ein erster Erfolg sei das Beurteilungssystem der übertariflichen Zulagen gewesen. Leider habe die neu vereinbarte Gehaltsstruktur

einen Teil dieser Zulagen aufgesogen. Die Vertrauensleute hätten einen Antrag um Wiedereinführung an den Vorstand eingereicht. Es zeichne sich z. Z. jedoch noch keine Lösung ab. Für die Betriebsräte bedeute das, auf diesem Gebiet erneut tätig zu werden, um den alten Stand wieder zu erreichen.

Anschließend streifte der Betriebsratsvorsitzende die im Oktober abgeschlossenen Tarifverhandlungen und deren Ergebnis. Er dankte der IG Metall für die schnelle und umfassende Information unmittelbar nach dem Abschluß der Verhandlungen. Kritische Anmerkungen machte Eberhard Sauerbier, als er zum Tarifvertrag über vermögenswirksame Leistungen sprach. Es sei erstaunlich, daß in Hamborn/Beekwerth rund 800, in Ruhrort/Hüttenbetrieb 350 und in Duisburg-Süd etwa 150 Belegschaftsmitglieder von der vermögenswirksamen Anlage keinen Gebrauch gemacht hätten. Die betreffenden Belegschaftsmitglieder sind noch einmal angeschrieben worden, um das Versäumte nachzuholen.

Nach dem Inkrafttreten des Betriebsüberlassungsvertrages 1965 sind bis zum vergangenen Jahr von der ATH 832 Mietwohnungen und 98 Eigenheime für den Bereich Ruhrort/Hüttenbetrieb gebaut worden. Zwar gebe es immer noch zahlreiche Wohnungssuchende, aber man dürfe feststellen, daß weitergebaut werde. Dafür müsse man

Dank sagen — selbst wenn es noch eine ganze Zeit dauern werde, bis der Bedarf an Wohnungen restlos abgedeckt sei.

Ab 1. November braucht in Ruhrort niemand mehr eine Stempelparte zu bedienen. Eberhard Sauerbier sagte in diesem Zusammenhang: „Jeder möge sich so verhalten, daß ein reibungsloser Betriebsablauf gewährleistet ist und der Betriebsrat mit gutem Recht sagen kann, daß unsere Belegschaft in dieser Frage auch mitzieht!“

„Keine Benachteiligung der Belegschaft“ war das nächste Stichwort, das er aufgriff. Das Ruhrorter SM-Stahlwerk hat einen Ofen außer Betrieb genommen. Mit der Inbetriebnahme des neuen Hochofens 6 seien gleichzeitig die beiden Hochöfen 1 und 3 auf Dauer stillgelegt. Gemeinsam zwischen Werksleitung, Betriebsrat und der Personalabteilung für Lohnempfänger sei eine für die betroffenen Arbeitskräfte zufriedenstellende Lösung gefunden worden.

Ausführlich widmete sich Eberhard Sauerbier der Betriebskrankenkasse, die — trotz der mißlichen Finanzlage — für Frauen die Vorsorgeuntersuchung auf Krebs als freiwillige Leistung eingeführt habe. Um so bedauerlicher sei die Feststellung, daß bisher nur wenige von dieser Möglichkeit Gebrauch gemacht hätten.

Zu dem in Vorbereitung befindlichen 2. Krankenversicherungs-Änderungsgesetz, das voraussichtlich zum 1. Januar 1971 in Kraft treten wird, sagte der Redner, daß geplant sei, die Versicherungspflichtgrenzen anzuheben. Außerdem sollten danach alle Angestellten, also auch diejenigen, die mit ihrem Einkommen die Versicherungspflichtgrenze überschreiten, den Arbeitgeberanteil zum Krankenkassenbeitrag bekommen. Damit würde eine noch bestehende soziale Ungerechtigkeit beseitigt.

Die Kindererholungskuren, so fuhr er fort, würden weiter fortgesetzt. Allerdings werde die Beteiligung geringer. Da aber nach Meinung des Betriebsrates gerade Großstadtkinder dringend der Erholung bedürften, würde man sich überlegen müssen, wie man diese Maßnahme fortführen wolle.

Eine eindrucksvolle Zahl nannte Eberhard Sauerbier, als er über eine Sitzung des Ausschusses für betriebliches Vorschlagswesen berichtete, die am Tag vorher stattgefunden hatte. Eine Gesamtsumme von 5000 DM soll an Prämien ausgeschüttet werden. Das zeige, daß sich immer noch Nachdenken über den eigenen Arbeitsplatz bezahlt mache.

Zum Unfallgeschehen sagte Eberhard Sauerbier, daß in der Bundesrepublik im letzten Jahr etwa 37 000 Menschen durch Unfall gestorben seien. Diese Zahlen ließen sich in drei große Gruppen einteilen: Straßenverkehr 16 600, Haushalt und Freizeit 16 300 und Arbeitsunfälle 4000. Diese erschreckende Bilanz sollte für alle Veranlassung sein, sich vor allem auf der Straße sicherheitsbewußt zu ver-

halten. Der Straßenverkehr sei die „Gefahrenquelle Nr. 1“ geworden. Direktor Höfges bezeichnete das abgeschlossene Geschäftsjahr als ausgesprochen gut. An der weltweiten Hochbeschäftigung bei Eisen und Stahl habe auch die ATH teilgenommen. Die 12,6 Mill. Tonnen erzeugten Rohstahls bedeuteten einen neuen Rekord nicht nur für die Hütte, sondern auch für Europa. Die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb hätten entscheidend mit dazu beigetragen — ebenfalls durch neue Produktionsrekorde. So hätten 3,5 Mill. Tonnen Roheisen und 3,7 Mill. Tonnen Rohstahl erzeugt werden können. Um das erreichen zu können, habe es der Anstrengungen auch aller anderen Betriebe bedurft. Er sprach der Belegschaft für ihren Einsatz den Dank der Werksleitung aus.

Nicht so rosig sei allerdings der Blick in die Zukunft. Das neue Geschäftsjahr stehe — und wiederum nicht nur bei der ATH — unter ganz anderen Aspekten. Die Produktionsbetriebe müßten sich der deutlich rückläufigen Auftragslage anpassen. Die Aufträge seien härter umkämpft, die Forderung nach noch höherer Qualität seitens der Kundschaft werde dringlicher; und erfahrungsgemäß werde bei rückläufiger Marktlage auch der Druck auf die Preise verstärkt einsetzen.

Hinzu käme, daß im vergangenen Jahr eine deutliche Kostensteigerung hätte festgestellt werden müssen. Die Rohstoffe wie Erz, Koks, Schrott und Legierungsmittel wären erheblich teurer geworden. Das gelte auch für die Betriebsstoffe und die Ersatzteile. Gestiegen sei außerdem der Personalaufwand. Auch für das kommende Jahr würden sich keine Besserungen ankündigen. Im Gegenteil müßten übersehbare zusätzliche Belastungen, z. B. weitere Erhöhung des Kokspreises und der Löhne, aufgefangen werden. Es gelte also, gegen die steigenden Kosten anzugehen. Das könne man nur mit vereinten Kräften.

Direktor Höfges nannte zwei Beispiele in diesem Kampf gegen den kostensteigernden Trend: der Bau des neuen Hochofens 6 und die Inbetriebnahme der Vakuumanlage. Mit der Inbetriebnahme des Hochofens hätten sofort zwei ältere kleinere Ofen stillgesetzt werden können. Bisher sei die Anfahrperiode planmäßig verlaufen; die Leistung des Ofens liege jetzt bei 4000 Tagentonnen. Der Hochofen 6 würde bei Vollbetrieb einen wichtigen und dringend notwendigen Rationalisierungsbeitrag für unsere Roheisenerzeugung bedeuten.

Sinngemäß galt das gleiche für die Vakuumanlage. Sie habe im vergangenen Jahr über 400 000 Tonnen durchgesetzt. Für den Oktober erwarte man hier einen neuen Rekord von über 50 000 Tonnen. Es sei möglich, Elektroofengüten im LD-Konverter herzustellen. Damit entwickle man in Ruhrort das anspruchsvollste LD-Programm der Welt. Diese beiden Beispiele ließen erkennen, daß man mit der stürmisch fortschreitenden Technik

Im Hochofenwerk Hüttenbetrieb

Betriebsrat und Werksleitung heben Erfolge der letzten Zeit hervor

Als die letzte Belegschaftsversammlung des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb am 8. Oktober im Meidericher Bahnhofshotel durchgeführt wurde, war der gerade erfolgte Tarifabschluß für die Eisen- und Stahlindustrie in aller Munde. Verständlich, daß in der Versammlung eingehend darüber gesprochen wurde.

Einleitend hatte 2. Betriebsratsvorsitzender Kreuzer die Belegschaftsmitglieder begrüßt. Sein besonderer Gruß galt Arbeitsdirektor Doese, Werksdirektor Höfges, Personaldirektor Billen, Direktor Dr. Rese und Direktor Dr. Sommer.

In seinem Referat sprach Betriebsratsvorsitzender Ziegler zunächst über die tarifliche Vereinbarung zur Vermögensbildung. Es sei unverständlich, daß nicht alle entsprechende Anträge eingereicht hätten. Sodann ging er auf Änderungen im innerbetrieblichen Lohngefüge ein. Er machte die Belegschaft mit dieser Umgestaltung bekannt und erläuterte anschließend die Berechnung der allgemeinen Werksprämie und der Facharbeiterprämie.

Zum 1. Oktober haben die Tarifvertragsparteien ein neues Gehaltsrahmenabkommen für die Angestellten vereinbart, in dem eine Veränderung der Gehaltsstruktur festgelegt worden ist. Hierzu sagte der Betriebsratsvorsitzende, daß der betriebliche Bewertungsmodus für die Angestellten dadurch zum Teil überholt worden sei. Die Betriebsräte der ATH seien sich aber einig, ein solches System wieder anzustreben. Auch die Bezahlung der Rufbereitschaft der Angestellten müsse geregelt werden.

Eingehend sprach der Betriebsratsvorsitzende über die schwierigen Tarifverhandlungen, die am Tag

vor der Belegschaftsversammlung abgeschlossen wurden. Zwar habe man die ursprüngliche Forderung nicht ganz erreichen können, aber man dürfe mit dem Ergebnis zufrieden sein. In seinen weiteren Ausführungen ging er auf die schwierige finanzielle Situation der Betriebskrankenkasse ein.

Auf dem Gebiet des Wohnungsbaues hofft der Betriebsratsvorsitzende für die nächste Zeit mit einer leichten Besserung. Er teilte mit, daß weiter gebaut würde und auch für den Bereich des Hüttenbetriebes Neubauwohnungen bereitgestellt werden könnten. Ein Problem, das man so schnell nicht lösen könne, sei die Höhe der Mieten. Hier müsse der Gesetzgeber eingreifen. Als weiteres Problem bezeichnete er die Unterbringung der Gastarbeiter mit Familien.

In seinem Bericht zur Lage des Werkes sprach Direktor Dr. Sommer eingehend über die Neubauten im Hüttenbetrieb. In der Sinteranlage seien inzwischen alle vier Bänder mit Erfolg an die Brech- und Siebstation angeschlossen worden. Man habe bei der Qualität der verschiedenen Spezialsorten ein bisher im Hüttenbetrieb nicht erreichtes Niveau erzielt. Der neue Steuerstand in der Sinteranlage, so Dr. Sommer, spielt in Zukunft eine zunehmend wichtige Rolle im Prozeß der Sintererzeugung. Auch die Entstaubungsanlage arbeite mit gutem Effekt.

Für den zweiten Bauabschnitt seien die Vorarbeiten in vollem Gange. Mit der Montage würde Anfang 1970 begonnen. Nach ihrer Beendigung sei mit einer weiteren Qualitäts- und Produktivitäts-Steigerung zu rechnen.

Die ersten vorbereitenden Arbeiten für die Neuzustellung des Hochofens 5 seien angelaufen. Der Ofen soll einen von 5 auf 7 Meter

Schritt halten müsse. Nur so könne die Position im Markt gehalten werden.

Zum äußeren Bild des Ruhrorter Werkes erklärte Direktor Höfges, daß sich gerade in der letzten Zeit vieles gewandelt und gebessert habe. Die ganze Belegschaft sei aufgerufen, durch vorschriftsmäßiges Verhalten im Werk und am Arbeitsplatz für Ordnung und Sauberkeit zu sorgen. Das bedeute eine wichtige Voraussetzung für die notwendige Qualitätsarbeit, für

schonende Behandlung der Produktions- und Werksanlagen und nicht zuletzt für die persönliche Sicherheit.

Insgesamt zehn Belegschaftsmitglieder meldeten sich in der anschließenden Aussprache. So wurde mehrfach die sog. „Anrechnungsklausel“ bei den Angestellten behandelt. Bestimmte Wünsche wurden von Belegschaftsmitgliedern der Halbzeugzurichtung geäußert, und erneut kam das Thema Parkplätze in Werksnähe zur Sprache.

vergrößerten Gestelldurchmesser erhalten. Gleichzeitig damit erfolgt auch der Bau einer neuen Heißwind-Cowperanlage. Diese neuen Cowper sollen mithelfen, mit Heißwindtemperaturen von 1300 bis 1350° C die Ferromangan-Produktion zu verbessern. In diesem Zusammenhang erwähnte er auch den Umbau der Gießmaschine für Torpedopannen-Benutzung, der Ende des Jahres erfolgen soll.

Das Thema „Abschaffung der Stempelkarten“ wurde von Dr. Sommer positiv gesehen. Die Belegschaft des Hüttenbetriebes habe das in sie gesetzte Vertrauen gerechtfertigt. Dr. Sommer schloß mit einem eindringlichen Appell, sicherheitsbewußt zu arbeiten.

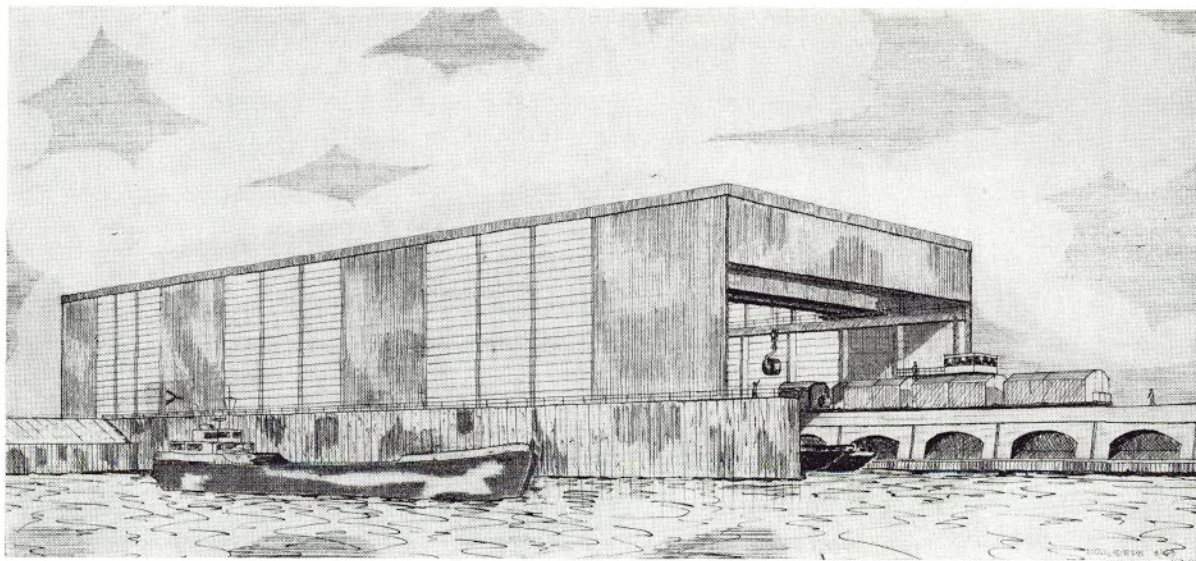
Zu diesem Thema sprach auch Sicherheitsingenieur Wieczorek. Auch er beklagte das Ansteigen der Unfallhäufigkeit, konnte aber berichten, daß die Zahl der Unfälle im September gegenüber dem Vormonat wieder deutlich abgefallen sei. Er gab der Hoffnung Ausdruck, daß sich dieser Trend fortsetzen werde. Als Problem sah er den hohen Anteil der Gastarbeiter speziell im Hüttenbetrieb an, verbunden damit einen überproportional großen Anteil an den Unfallzahlen. Das sei sicher zu einem großen Teil auf Verständigungsschwierigkeiten zurückzuführen. Für die deutschen Belegschaftsmitglieder regte er an, auf bestimmten Arbeitsplätzen einige Standardworte der fremden Sprache zu lernen.

Arbeitsdirektor Doese sprach zunächst zum Thema Sonderzahlung und behandelte dann das Problem der steigenden Mieten. Er bedauerte, daß die ATH diese Kosten nicht beeinflussen könne. Zum Thema „Unterbringung der Gastarbeiter“ sprach sich der Arbeitsdirektor ausdrücklich gegen Ghettos aus und unterstrich, daß die ausländischen Mitarbeiter den gleichen Anspruch auf Wohnraum hätten wie andere auch.

Zur Frage der übertariflichen Zahlungen bei den Angestellten sagte Arbeitsdirektor Doese, daß das neue Beurteilungssystem durch das abgeschlossene Gehaltsrahmenabkommen zum Teil überholt sei. Er deutete aber die Möglichkeit an, ein solches System wieder einzuführen.

Die Probleme der Krankenkasse schnitt er als letztes an. Er umriß noch einmal die Schwierigkeiten, mit denen die BKK zu kämpfen habe. Das sei nicht zuletzt auf den überaus hohen Krankenstand zurückzuführen, der im Bereich der Betriebskrankenkasse für Ruhrort und Hüttenbetrieb mit an der Spitze liege.

Ausführlich und temperamentvoll beleuchtete IG-Metall-Sekretär Heinrich Peeters den neuen Tarifvertrag und das Gehaltsrahmenabkommen mit den Auswirkungen. Außerdem sprach er über die speziellen Probleme der AT-Angestellten und der Jungangestellten. In der anschließenden Diskussion wurden überwiegend Fragen aus dem Sicherheitsbereich angesprochen.



UNSERE BILDER ZEIGEN:
Die neue Verladehalle für den Schiffsversand von Blechen und Coils im Hafen Walsum-Süd; oben eine Zeichnung des Bauwerkes — Unten links: das Hafenbecken mit (links) dem Pier, auf dem die wasserseitigen Stützen der Halle aufgesetzt werden — Mitte: die betonierte Fahrbahn auf dem Kai wird bald überdacht sein und als Lagerplatz für hochwertige Bleche dienen — Unten rechts: fachlich interessierte Besucher bei Besichtigung der Baustelle

Erstmalig in Deutschland

Im Hafen Walsum-Süd werden ab Sommer 1971 Coils und Bleche in gedeckter Halle in Schiffe verladen

Bei der diesjährigen Tagung der Deutschen Gesellschaft für Erd- und Grundbau in Düsseldorf entschieden sich die Teilnehmer für eine Besichtigung einer zur Zeit interessanten Baustelle im Hafen Walsum-Süd. Hier wird die seit langem geplante und ursprünglich für Schwelgern vorgesehene gedeckte Verladehalle der ATH gebaut.

Anstoß zum Bau dieser Halle war die Notwendigkeit, Witterungseinflüsse bei Tafelblechen und Spaltmaterial in gebeizter, dressierter oder verzinkter Ausführung zu verhindern und damit Reklamationen nach Möglichkeit zu vermeiden. Nachdem der Betrieb des Werks der HOAG dem Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen



übertragen wurde, bot sich im Hafen Walsum-Süd ein geeignetes Baugelände für die Verladehalle an. Sie entsteht nicht — wie ursprünglich geplant — am Rheinufer

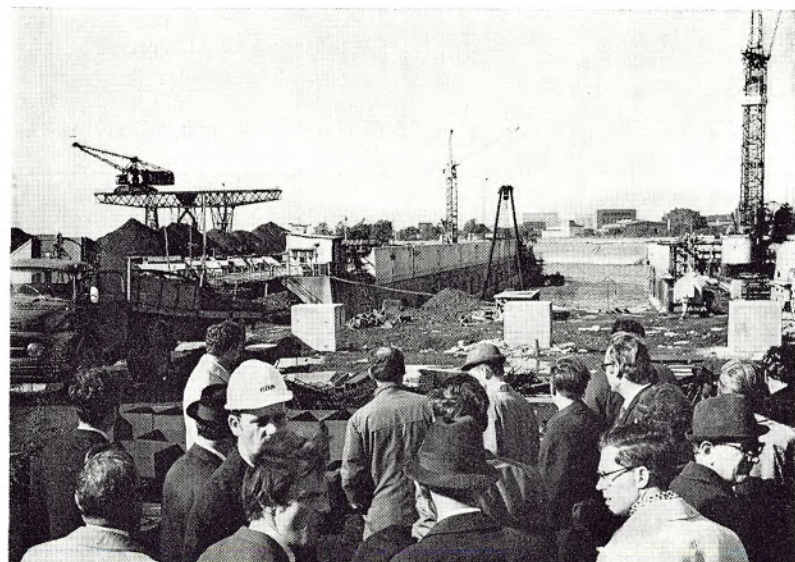
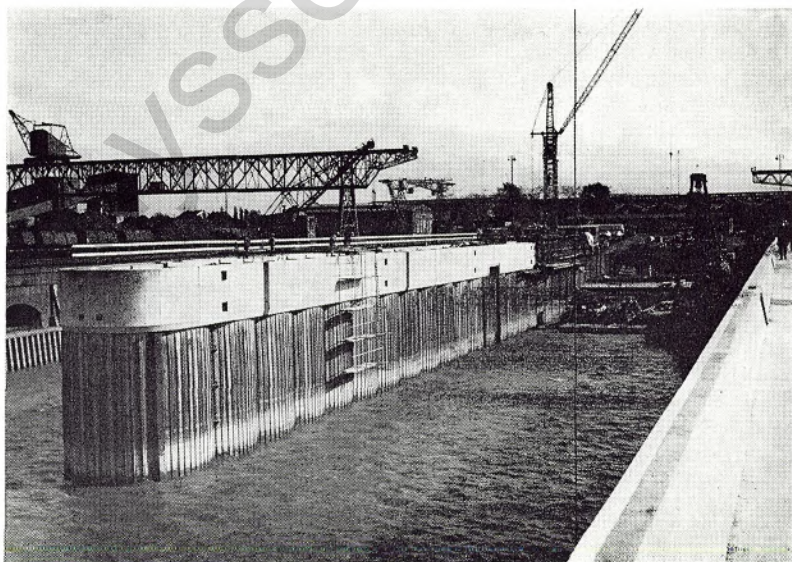
in Schwelgern, sondern nun im geschützten Hafenbereich von Walsum-Süd. Die Tiefbauarbeiten zu diesem Projekt, die übrigens inzwischen

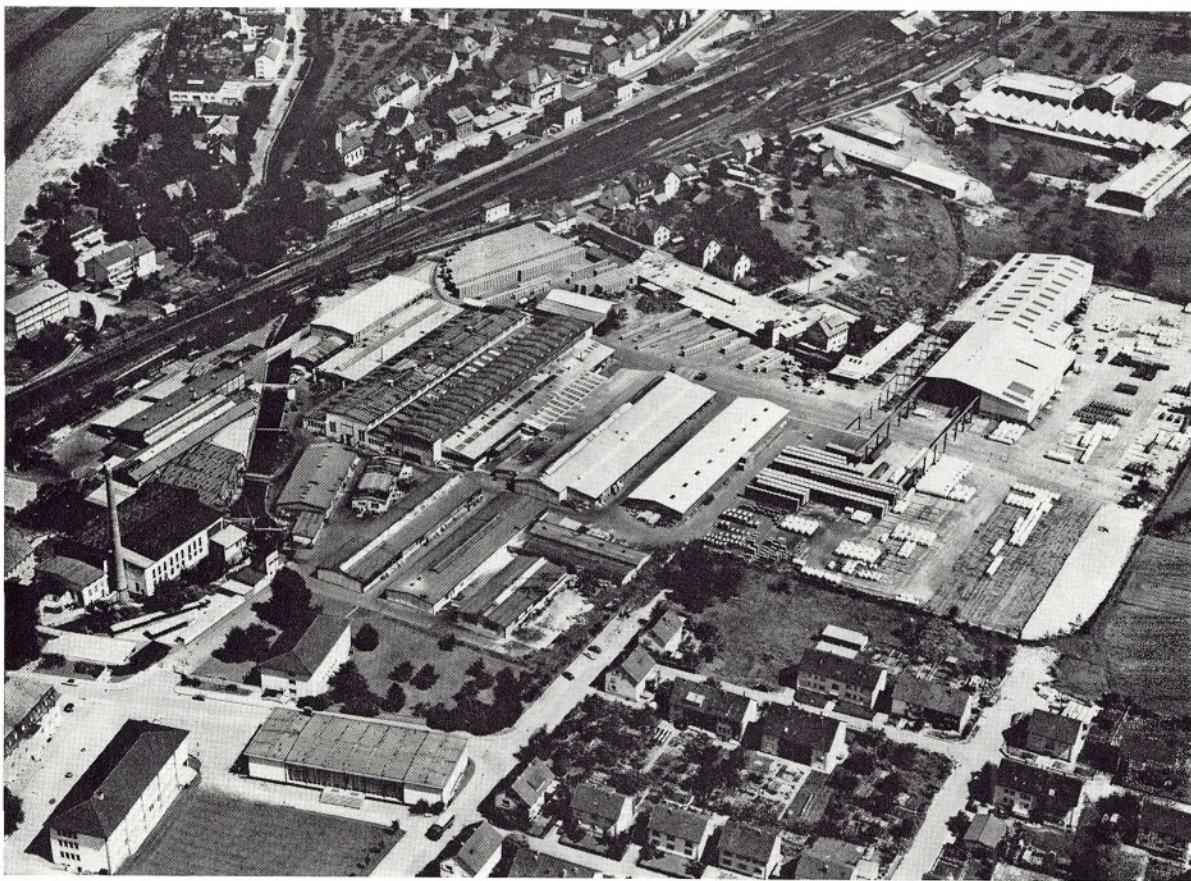
abgeschlossen werden konnten, gestalten sich keineswegs in der üblichen Form. Die Herrichtung der Kaianlage wurde auf der vorhandenen Anlage vorgenommen. Da dieser Bereich im Bergbaugebiet liegt, mußte die Fundamentierung einer besonderen Gesetzmäßigkeit untergeordnet werden. Für die Wasserseite der Verladehalle wurde ein pierähnliches Bauwerk errichtet. Auf diesem Unterbau wird nun in den kommenden Monaten die Verladehalle errichtet.

Die Halle wird eine Länge von 173 Metern, eine Breite von 46 Metern und eine Höhe von 26 Metern aufweisen. In dieser Größe werden dadurch 1500 Quadratmeter Lagerplatz und 2600 Quadratmeter Wasserfläche überdacht. Zwei Laufkranne werden in der Längsrichtung der Halle optimale Umschlagsmöglichkeiten geben. Die Umschlagsleistung wird bei etwa 100 000 Tonnen im Monat liegen.

Die neue Verladehalle ist die erste ihrer Art in Deutschland. In ihr werden ab Mitte nächsten Jahres gleichzeitig zwei Schiffe mit ATH-Blechen und Coils beladen werden können, ganz gleich wie das Wetter draußen ist.

Für den Fall, daß die Verladehalle in der jetzigen Größe nicht mehr genügen sollte, kann jederzeit an der Einfahrtseite ein weiteres Teil angebaut werden. Genauso läßt sich zur anderen Seite hin durch Anbau der überdachte Lagerplatz erweitern.



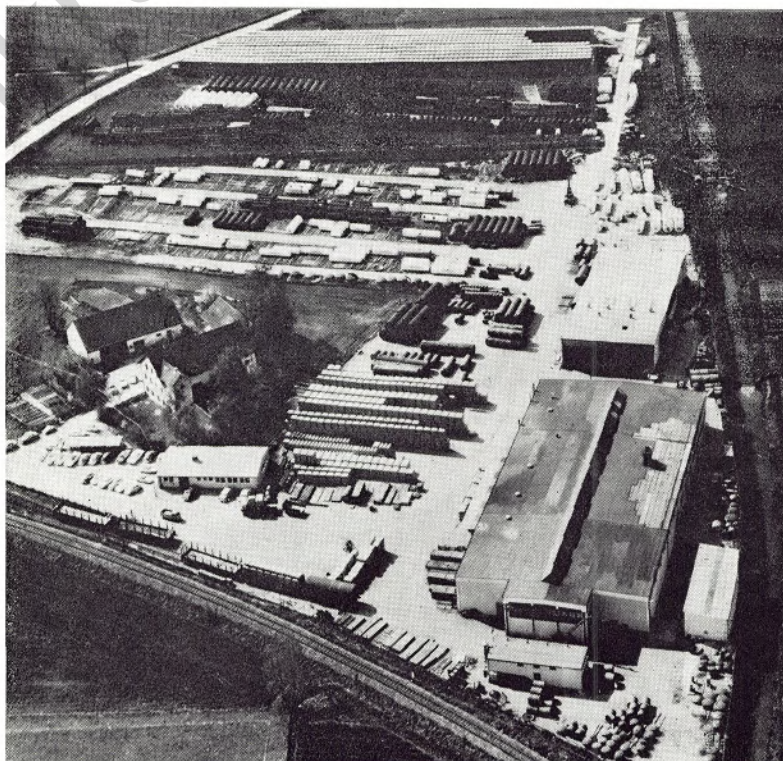


ZU DEN BILDERN:
Oben links: Das Werk Langschede bei Unna — Unten: Eine Luftaufnahme des Betriebes in Wölnzsch südlich Ingolstadt
Rechte Seite: Die Anlagen des Werkes Hausach im Schwarzwald

Die Mannesmann-Stahlblechbau GmbH (MS), Düsseldorf, deren Anteile die ATH, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, am 1. Juni übernommen hat, wurde zu Beginn des neuen Geschäftsjahres mit der Thyssen Industrie GmbH (TI), Dinslaken, zusammengefaßt. Das neue Unternehmen firmiert Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, hat eine Belegschaft von ca. 2500 Mitarbeitern, ein Stamm-Kapital von 17 Millionen DM und einen Umsatz von ca. 230 Millionen DM (letztes Geschäftsjahr: MS 130, TI 100 Millionen DM). Zu Aufsichtsratsmitgliedern sind bestellt Dr. Richard Risser (Vorsitzer), Dr. Alfred Lukac, Dr. Alfred Michel, Wolfgang Phillip, Alfred Kennemund, Richard Kirchner, zu Geschäftsführern Günther Schmidtdamer (Vorsitzer), Eberhard Bornscheuer und Hans Zumschilde.

Nach Übernahme der Mannesmann-Stahlblechbau

Erzeugungspalette der Thyssen-Gruppe um neue Produkte erweitert



Berlin gegründet. Nach dem Ersten Weltkrieg wurde der Hauptsitz der Gesellschaft von Straßburg hierher verlegt.

Seit den achtziger Jahren des vorigen Jahrhunderts hatte das Unternehmen eine Anzahl kleinerer Betriebe der eisenverarbeitenden Industrie angekauft, die den Anschluß an die modernen Produktions-Methoden nicht aus eigener Kraft schafften. Zu ihnen gehörten Werke in Hannover-Kleefeld, Hausach in Baden, das Walzwerk in Finnentrop, das Biggetaler Eisenwerk in Heggen, die Abteilung Eisenbau Schiege in Leipzig-Paunsdorf, die Christinenhütte in Meggen, eine Verzinkerei in Lehrte und weitere Walzwerke in Königshofen i. E. und in Berlin-Adlershof.

Die Wolf Netter & Jacobi-Gruppe befaßte sich mit der Herstellung von Feiblechen aller Art, Eisenkonstruktionen, Transportanlagen, Stahlmöbeln, eisernen Fässern und Boilern; sie besaß Verzinkereien und Anlagen zum Verbleien von Stahlgegenständen.

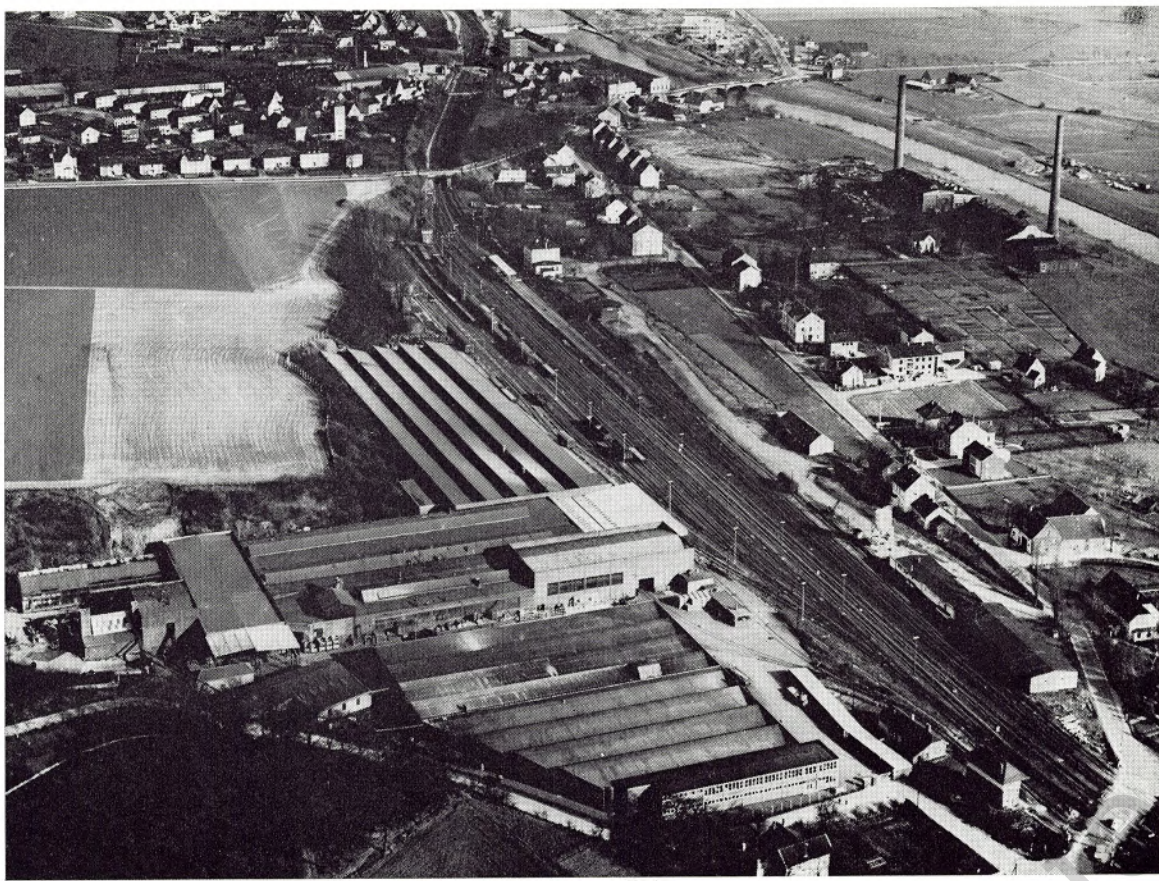


Im Jahre 1928 schloß die Gruppe einen Interessengemeinschaftsvertrag mit Hoesch. Als die Gruppe im Jahre 1938 Mannesmann ein Kaufangebot unterbreitete, wechselte das Unternehmen rasch den Besitzer und wurde unter dem Namen Mannesmann Stahlblechbau AG weitergeführt.

Die bisherigen persönlich haftenden Gesellschafter Ludwig Netter und Dr. jur. Julius Seligsohn-Netter schieden aus.

Nach Ausgliederung des Blechwalzwerkes Finnentrop wurde die gesamte Blechverarbeitung von Mannesmann bei der neuen Gesellschaft zusammengefaßt. Sie pachtete die Faßfabrik der MW-Abteilung

Die Mannesmann-Stahlblechbau GmbH, Düsseldorf, hat eine lange und wechselvolle Geschichte. Das Unternehmen wurde bereits im Jahre 1833 von Wolf Netter in Bühl bei Baden als Handelsgesellschaft gegründet. Es entwickelte sich rasch zu einem ausgedehnten Handels- und Industrieunternehmen mit zahlreichen Niederlassungen. Zu ihnen gehörte Straßburg im Elsaß, wohin das Unternehmen seit 1873 bis zum Ende des Ersten Weltkrieges seinen Hauptsitz verlegte. In Ludwigshafen bestand eine Filiale, die unter der Linie Artur Netter bald eigene Wege im Metallhandel ging. Schließlich wurden eine Eisen-Handelsgesellschaft in Frankfurt am Main und eine Niederlassung in



Hilfe für Ingenieur-Studenten

Die Zahl der Studierenden der Ingenieur-Wissenschaften geht in der Bundesrepublik seit Jahren in erschreckendem Maße zurück. Besonders betroffen ist das Hüttenwesen; von über 1600 deutschen Studenten im Studienjahr 1958/59 ist die Zahl an den drei Hochschulen Aachen, Berlin und Clausthal inzwischen auf 560 gefallen.

Nach neueren Untersuchungen benötigt die deutsche Hüttenindustrie jährlich einen Zugang von mindestens zweihundert Diplom-Ingenieuren und graduierten Ingenieuren des Hüttenwesens, eine Zahl, die zur Zeit nicht mehr annähernd erreicht wird. Um diesem Mangel an akademischem Nachwuchs entgegenzuwirken, hat der Verein Deutscher Eisenhüttenleute zur Selbsthilfe gegriffen. Für die nächsten fünf Jahre wird er insgesamt eine Million Mark zur Förderung von Studenten ausgeben. Die Stipendien betragen bis zu vierhundert DM monatlich.

Düsseldorf-Rath. Der Verkauf von Behältern, Emballagen und sonstigen Blecherzeugnissen erfolgte nunmehr ausschließlich durch ihre Hauptverwaltung in Berlin.

Das Kriegsende 1945 brachte dem Unternehmen den Verlust des Werkes Berlin-Adlershof und der Berliner Hauptverwaltung. Die Verwaltung etablierte sich in Solingen-Ohligs neu unter der Firma Mannesmann-Stahlblechbau West GmbH, später Mannesmann-Stahlblechbau GmbH. Schließlich verlegte das Unternehmen seinen Sitz nach Düsseldorf.



Wie bereits erwähnt, kam durch den bekannten Vertrag über die Arbeitsteilung zwischen Mannesmann und ATH das Unternehmen mit Wirkung vom 1. Juni 1970 als hundertprozentige Tochtergesellschaft zur Thyssen-Gruppe.

Mannesmann-Stahlblechbau GmbH, Düsseldorf, ist heute ein bedeutendes Unternehmen der Stahlblech-Weiterverarbeitung. Es verfügt über drei Werke in Langschede bei Unna in Westfalen, in Hausach im nördlichen Schwarzwald und in Wollnach in der oberbayrischen Holledau südlich Ingolstadt inmitten des bayrischen Hopfen-Anbaugebietes. Das Unternehmen ist der größte Hersteller von Heizöl-Behältern in der Bundesrepublik.



Zu den Produkten, die in den drei Werken erzeugt werden, gehören vor allem Lagerbehälter (zylindrische Tanks), Batterie-Behälter und Haushalts-Ölbehälter. Sie haben am gesamten Fertigungs-Umsatz einen Anteil von über 55 Prozent. Ein besonderer Korrosionsschutz gibt dem damit versehenen MSG-Sicherheits-Öl-Behälter am Markt einen erheblichen Vorsprung vor den Erzeugnissen des Wettbewerbs.

MSG heißt: Mit Sonder-Gewährleistung.

Außerdem werden produziert Transport- und Lager-Behälter für verflüssigte Gase, Tank-Paletten, Warmwasser-Bereiter, Druckwasser-Behälter, Druck-Behälter aller Art, Container, Behälter, Paletten und Gestelle zur Transportationalisierung sowie Regale.

Dieses Programm schließt insbesondere Transport- und Lager-Behälter für chemische Produkte, Stapel-Tanks für Nahrungsmittel und Bunker-Paletten ein. Diese Behälter wurden in den letzten fünfzehn Jahren systematisch entwickelt. Sie werden heute vor allem in der Farb- und Lackindustrie, der Lebensmittel-Industrie und in verwandten Industrien benutzt.

Die Programme von Mannesmann-Stahlblechbau GmbH und Thyssen Industrie ergänzen sich sehr gut.

Auf dem Sektor Thyssen-Dach und Thyssen-Wand sowie Thyssen-Mills-Trennwände und Sanitärkabinen ist Mannesmann-Stahlblechbau nicht tätig. Auch stellt dieses Unternehmen keine Pool-Paletten her. Es ergeben sich deshalb nur wenige Überschneidungen auf dem Gebiet „Lager und Transport“.



In den vier Werken — Dinslaken, Hausach, Langschede und Wollnach — umfaßt das Werksgelände zusammen etwa 450 000 Quadratmeter, von denen über 100 000 Quadratmeter überdacht sind. Die Werke haben eine Belegschaft von zusammen 2115 Mitarbeiter; davon sind 318 Ausländer.

Einen zusammenfassenden Überblick über das gesamte Lieferprogramm des neuen Unternehmens gibt ein diesem Heft beigegefügtes Faltblatt mit einem kurzgefaßten Lieferprogramm der Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf.

50, 40 und 25 Dienstjahre

Thyssen Industrie ehrte sieben Jubilare und ihre Frauen

Die Thyssen Industrie GmbH ehrte am 10. September sieben Mitarbeiter, die auf ein Dienstjubiläum zurückblicken konnten. Je zwei von ihnen haben fünfzig und vierzig Jahre und drei 25 Jahre dem Dinslakener Unternehmen gedient.

Schon im letzten Jahr hatte man für diese Jubilarenfeier die im Grünen gelegene Gaststätte Schür-

mann in Oberlohnberg nahe der Holland-Autobahn gewählt. Auch dieses Mal saßen neben den Jubilaren deren Ehefrauen, wodurch die Tischrunde eine familiäre Note erhielt. Begrüßt wurde die Versammlung vom Vorsitz der Geschäftsführung der Thyssen Industrie GmbH, Schmidtdammer, der mit Geschäftsführer Bornscheuer und leitenden Mitarbeitern an ihr teilnahm.

In seinen Ausführungen stellte Direktor Schmidtdammer fest, daß





100000 Pool-Gitterboxpaletten

Die Thyssen Industrie GmbH konnte die hunderttausendste Pool-Gitterboxpalette im Namen des Auftraggebers dem Paletten-Pool bei der Deutschen Bundesbahn übergeben.

Der Paletten-Pool ist die deutsche bzw. europäische Gemeinschaft der Norm-Paletten-Besitzer, welche die Tauschbedingungen des Pools anerkannt haben. Als Normpaletten sind zur Zeit im Pool: die Pool-Flachpalette aus Holz (DIN 15146) und die Pool-Gitterboxpalette (DIN 15155). Letztere ist eine Holzboden-Stahlpalette mit vier Tragsäulen und Wänden aus Baustahlgitter, von denen eine zu öffnen ist.

Besonders die Pool-Gitterboxpalette bringt der verladenden Wirtschaft zahlreiche Vorteile: sie ist fünffach stapelbar, kann in allen Regalarten, auch im Durchlaufregal, verwendet werden. Die Abmessungen ermöglichen preisgünstige Frachtraten, insbesondere im Rahmen des Pools bei der Bundesbahn.

Das Mitglied des Paletten-Pools bringt die notwendige Anzahl von Paletten in den Pool ein, die sich dann im Tauschverfahren in einem ständigen Umlauf befinden. Die Bundesbahn sorgt dafür, daß das Mitglied umgehend Ersatz erhält.

Die Hersteller der Pool-Gitterboxpaletten müssen Mitglied der Gütegemeinschaft Paletten, Frankfurt/Main, sein.

Einer der maßgebendsten Hersteller von Pool-Gitterboxpaletten in der Bundesrepublik Deutschland ist die Thyssen Industrie GmbH. Wie hoch ihr Marktanteil ist, kann man daran ersehen, daß der Bestand des Pools an Gitterboxpaletten in der Bundesrepublik gegenwärtig etwa 400 000 Stück beträgt und die Thyssen Industrie GmbH bisher schon über 100 000 Stück produziert hat.

Bedeutung und Produktionsqualität der Thyssen Industrie GmbH hat der Paletten-Pool anerkannt. Die gefertigten Pool-Gitterboxpaletten werden in der Regel vom Abnahmediens der Bundesbahn abgenommen. Die Thyssen Industrie hat vor einiger Zeit eine teilweise Befreiung von dem üblichen Abnahmeverfahren erhalten; die Kontrolle der eigenen Qualitätsstelle wird weitgehend als ausreichend erachtet. Die Bundesbahn beschränkt sich letztlich auf die stichprobenartige Überwachung der von der Qualitätsstelle von TI geleisteten Arbeit.

alle Jubilare dieser kleinen Feier sich für den Eintritt in das Unternehmen Zeitumstände ausgesucht hätten, die weit weniger schön waren als die heutigen. Auf eine bessere Zukunft vertrauend, hätten sie ihr Wirken mit dem Schicksal des Unternehmens verbunden. Daß alle Jubilare nach teils stürmischen Jahren noch an gleicher Stelle tätig seien, lasse hoffen, daß das anfangs gesetzte Vertrauen nicht allzustark erschüttert worden sei. Wörtlich sagte Direktor Schmidtdammer: „Sie haben doch als Teil des Ganzen den zwar manchmal ruhigen, meist jedoch stürmischen Weg nach oben miterlebt und mitgestaltet. Sie haben teilgehabt am zweimaligen Wiederaufbau unseres Unternehmens aus dem Nichts. Sie haben ferner erlebt, wie mit Ihrer und Ihrer Kollegen und

Freunde Mithilfe einer der größten und modernsten Stahlkonzerne aufgebaut wurde und wie der Name Ihrer Firma wieder zu glänzen begann.“

Ohne treue und umsichtige Mitarbeiter, die sich für das Werk einsetzten, wäre ein derartiger Aufstieg schwer möglich gewesen. Für das stete Dabeibleiben dankte Direktor Schmidtdammer allen Jubilaren im Namen der Thyssen-Gruppe besonders. Gleichfalls dankte er auch den Ehefrauen, die

mit ihren Männern die Last dieser Jahre getragen hätten.

Die Größe der Belegschaft überbrachte Betriebsratsvorsitzender Petry. Er dankte den Jubilaren für ihre Einsatzbereitschaft und Kameradschaft im Betrieb. Petry wünschte allen noch ein paar gemütliche Stunden. Dieser Wunsch ging in Erfüllung, zumal der Männergesangsverein der Thyssen Industrie einen beachtlichen Beitrag leistete, der mit herzlichem Applaus bedacht wurde.



DIE BILDER ZEIGEN:

Direktor Schmidtdammer (Mitte) und Betriebsratsvorsitzender Petry (unten rechts) bei ihrer Ansprache vor den Jubilaren — Unten links: Der Chor der Thyssen Industrie umrahmte die Feier für die Jubilare

Linke Seite: Das Bild zeigt (von links) die Herren Rosenstock, Schloßmann, Angenend, Killing, Dir. Schmidtdammer, Dickmann, Gossen, Klaes, Krüßmann, Dir. Bornscheuer und Petry



DAS BILD zeigt den Einsatz von Gitterboxpaletten in einem Autowerk



Im Werk Ruhrort

Sechs junge Mitarbeiter bestanden Lehrabschluß mit „Sehr gut“

28 junge Männer haben es geschafft. Sie beendeten im Werk Ruhrort mit Erfolg ihre Ausbildungszeit und empfangen in einer kleinen Feierstunde dafür den verdienten Lohn.

Betriebschef Wilhelm Koch, der die jungen Facharbeiter und die ebenfalls anwesenden noch in der Ausbildung stehenden angehenden Facharbeiter herzlich begrüßte, betonte, daß es ein schöner Brauch sei, einen solchen Tag festlich zu begehen. Schließlich sei der Übergang vom Ausbildungs- ins Berufsleben ein wichtiger Einschnitt im Leben eines jeden Menschen. Wie wichtig er sei, werde auch durch die Tatsache unterstrichen, daß zahlreiche leitende Herren des Werkes Ruhrort anwesend wären.

Ausbildungsingenieur Dudziak umriß in einer kurzen Ansprache die Bedeutung dieses jetzt hinter ihnen liegenden Lebensabschnittes. Dies lasse sich mit einer Zahl unterstreichen: In der Bundesrepublik würden durchschnittlich 1,4 Millionen Jugendliche ausgebildet. Eine solche Ausbildung gliedere sich in die schulische Seite und in die praxisbezogene im Betrieb. Letztere sei gewissermaßen ein Kontrapunkt zur Schule. Wenn man pro Auszubildenden 5000 DM im Jahr berechne, komme man auf eine Summe von 15 000 DM für die gesamte Ausbildungszeit, die jedes Unternehmen aufwende. Auch daraus lasse sich die Bedeutung ab-

lesen, die ein Unternehmen diesem Bereich zumesse.

Für jeden sei aber nicht nur eine gute Ausbildung wichtig, sondern



genauso, daß er sich anschließend selbst in den Betrieb integriere. Die Erkenntnis dieser beiden Tatsachen komme leider manchmal etwas spät. Immerhin habe jeder der jungen Facharbeiter jetzt durchaus noch die Gelegenheit, den Entschluß zu fassen, weiterzuler- nen, um nicht den Anschluß zu verlieren. Für jeden einzelnen würde es in unserem Unternehmen Aufstiegsmöglichkeiten geben. So würden zur Zeit im Technischen Ausbildungswesen in Ruhrort allein sieben Kurse zur Weiterbildung laufen. Jeder habe es also selbst in der Hand, etwas aus seinem beruflichen Leben zu machen. Personaldirektor Billen über-

brachte die Grüße des Vorstandes und nahm die jungen Männer mit herzlichen Glückwünschen in den Kreis der Facharbeiter auf. Er händigte die Ausbildungszeugnisse aus und verteilte an die Besten Prämien und Buchauszeichnungen. Von den 28 jungen Facharbeitern hatten sechs ihre Prüfung in den beiden Bereichen Kenntnisse und Fertigkeiten mit „Sehr gut“ bestanden.

Den Glückwünschen von Personaldirektor Billen schloß sich auch Oberstudiendirektor Reinköster, der Leiter der Gewerblichen Berufsschule Hamborn, und Betriebsratsmitglied Karl Bischoff für den Betriebsrat an.

Nach einem gemeinsamen Mittagessen wartete noch ein abwechslungsreicher Nachmittag auf die jungen Facharbeiter. Sie fuhren zunächst zum Flughafen Düsseldorf-Lohausen, den sie eingehend besichtigten. Sie ließen sich umfassend über den Frachtdienst und den Flugverkehr informieren und wurden auch in einem Bus auf das Flugfeld gefahren, um Start- und Landemanöver aus nächster Nähe zu verfolgen. Anschließend waren die jungen Männer für einige Stunden auf der Europa-Bowling-Bahn in Düsseldorf-Stockhausen. Hier wurde alles andere als eine „ruhige Kugel“ geschoben. Wer schließlich keine Lust zum Bowlen hatte, fand andere Möglichkeiten der Zerstreuung, so beim Tischtennis, beim Minigolf, beim Billard oder auf dem Schießstand.

Mit Vorschußlorbeeren bedacht

Neuer Sanitätsanhänger als fahrbare Rettungsstation

Der 6. Oktober war für die Männerbereitschaft 5 des Deutschen Roten Kreuzes ein großer Tag. Frau Marianne Brandi übergab an diesem Nachmittag der DRK-Bereitschaft einen Sanitätsanhänger, der in Zukunft an besonderen Brennpunkten eingesetzt werden kann und mithelfen soll, Menschenleben zu retten. In Nordrhein-Westfalen ist es der erste Anhänger dieser Art.

geordneter Banner, die stellv. Kreisvorsitzende des DRK, Frau Else Förster, Hauptkommissar Dekker und neben Personaldirektor Billen leitende Mitarbeiter des Ruhrorter Werkes der ATH.

Karl Marshall stellte heraus, daß man sich über den Anhänger besonders freue, weil alle DRK-Leute von dem heißen Wunsch zu helfen besessen seien. Dieser Wunsch könne mit Hilfe eines so modern

(Schluß siehe Seite 29)

Zahlreiche Ehrengäste hatten sich vor dem Bereitschaftsheim an der Stahlstraße eingefunden, die von Bereitschaftsführer Marshall herzlich begrüßt wurden. So sah man Oberbürgermeister Masselter, Bei-

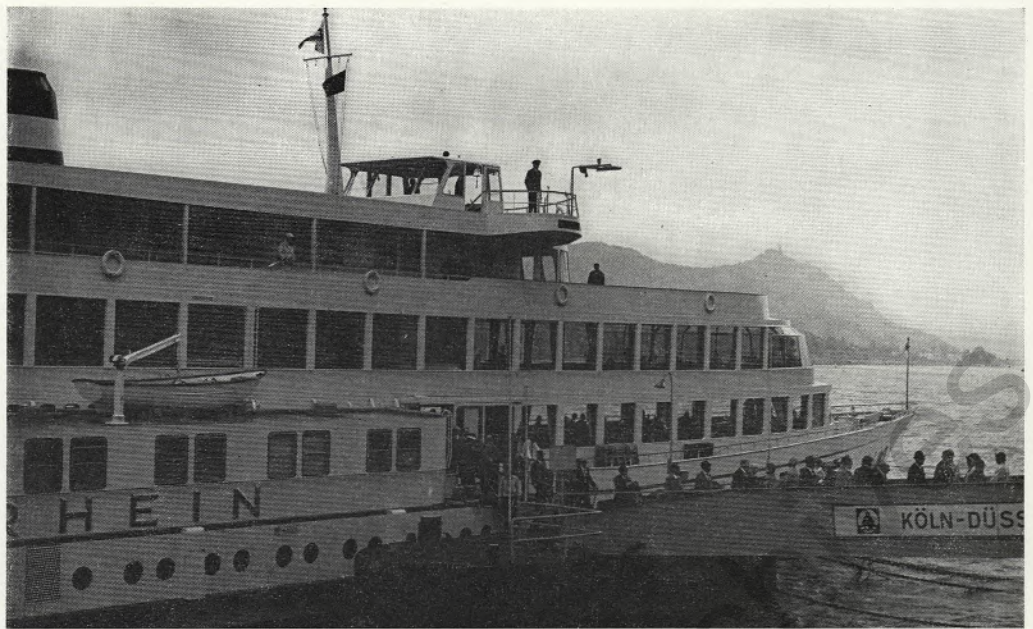
UNSER BILD zeigt (von rechts) Oberbürgermeister Masselter, Frau Förster, Frau Brandi und stellv. Bereitschaftsführer Janusch



DIE BILDER ZEIGEN

Oben: Die Feierstunde; im Hintergrund die jungen Facharbeiter, rechts einige der Ausbilder — Mitte: Personaldirektor Billen überreicht dem frischgebackenen Betriebschlosser Herbert Scholz die Prämie, zwischen ihnen Ausbildungsingenieur Dudziak

Zum Venusberg und zurück bei Sonnenschein und guter Stimmung



Ein kleines Jubiläum eigener Art war der diesjährige Ausflug der Hamborner Goldjubilare: es war die fünfzehnte Fahrt ins Blaue. Von 177 noch lebenden Goldjubilaren, unter ihnen auch elf der Thyssen Industrie, beteiligten sich 140 an der traditionellen Herbstfahrt.

Wie das Wetter am 6. Oktober werden würde, wagte um acht Uhr bei der Abfahrt der drei Omnibusse in Bruckhausen niemand vorauszusagen. Doch warum sollte es beim fünfzehnten Ausflug kein schönes Wetter geben! Als die Goldjubilare kurz vor zehn Uhr in Köln an Bord des Motorschiffes „Rhein“ gingen, kam die Sonne hervor und wurde von da ab zum Wegbegleiter unserer ehemaligen Mitarbeiter.

Die Rheinfahrt bis Bad Godesberg wurde somit zu einer echten Bilderbuch-Fahrt. In diesen Rahmen paßten die frohen Klänge, die Josef Bujok, Paul Keck und Werner Willing mit ihren Instrumenten in gewohnter Weise beisteuerten. So fühlten sich alle sehr wohl auf der „Rhein“ auf dem Rhein, zumal ein edler Tropfen Rheinwein nicht fehlte.

In Bad Godesberg ging es mit Omnibussen zum Waldau-Restaurant auf dem Bonner Venusberg, wo Arbeitsdirektor Doese die Jubilare im Namen des Vorstandes der ATH begrüßte. Wie stets bei dieser Gelegenheit berichtete er kurz über das am 30. September abgeschlossene Geschäftsjahr. Es sei das beste der letzten Jahre gewesen. Allerdings habe sich schon im August ein Rückgang der Aufträge abgezeichnet. So wie der Trend zur Zeit laufe, würde man bis zum Jahresende dadurch auf eine achtzigprozentige Produktions-Auslastung zurückgehen müssen. Trotz- und allem solle man zuversichtlich in die Zukunft blicken. Daß man bei der ATH nicht nur optimistisch rede, sondern auch handle, zeigten einige größere Bauprojekte wie etwa der Bau des Großraum-Hochofens in Schwelgern. Optimismus zeigte

der Arbeitsdirektor auch bei der Frage der Werksrenten. Er hoffe, daß es hier sehr bald innerhalb der Eisen- und Stahlindustrie zu neuen Beschlüssen kommen werde.

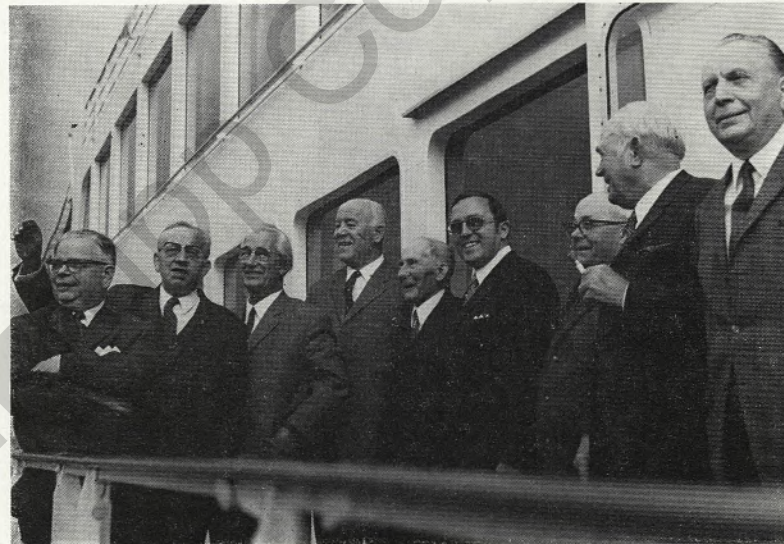
Den Ausführungen von Arbeitsdirektor Doese schloß sich das Mittagessen an, bei dem — wie auch beim Spaziergang danach — so mancher Plausch gehalten wurde. Sei es mit ehemaligen Arbeitskollegen oder neu gewonnenen Freunden in diesem Kreis, zu erzählen gab es eine ganze Menge. Hieran beteiligte sich auch Wilhelm Eimers. Er war mit 81 Jahren nicht nur der älteste Ausflugsteilnehmer,

sondern gehört zu den wenigen, die schon beim ersten Ausflug vor fünfzehn Jahren mit dabei waren. (Unser mittleres Bild zeigt ihn in der Mitte.)

Gut gestärkt und gelaunt bestiegen unsere Goldjubilare um sechzehn Uhr die Omnibusse zur Rückfahrt nach Hamborn. Dazwischen lag allerdings noch ein angenehmer Aufenthalt im Restaurant Saathoff in Friedrichsfeld. Hier überbrachte Direktor Dr. Isselhorst die Grüße des Jubilarenvereins. Er freute sich, so stellte er fest, so viele vertraute Gesichter in dieser Runde zu sehen, der er noch einen angenehmen

Abend wünschte. Diesen Wünschen schloß sich auch der Betriebsratsvorsitzende Judith an.

Es wurde zweifellos ein schöner Abend; denn dafür sorgte schon ein kleines Unterhaltungsprogramm, bei dem Ilo Schieder, ein Zauberkünstler und der im Duisburger Karneval bekannte Stimmungssänger und ATH-Mann Werner Willing mitwirkten. Den musikalischen Rahmen bestritt die Kapelle Josef Bujok. Am Ende gab es viel Applaus und zufriedene Gesichter. Doch nicht nur die Goldjubilare waren über diesen gelungenen Tag sehr glücklich, sondern auch der Arrangeur des Goldjubilaren-Ausflugs, Prokurist Werner Haftmann, Leiter der Sozialabteilung Hamborn.



UNSERE BILDER

geben einen kleinen Ausschnitt aus dem reichhaltigen Tagesprogramm, das beim traditionellen Herbstausflug der Goldjubilare abgewickelt wurde. Oben: Motorschiff „Rhein“ in Bad Godesberg (im Hintergrund das Siebengebirge) — Mitte: Altersjubilare Eimers mit Prokurist Haftmann inmitten weiterer Goldjubilare — Unten: auf dem Venusberg





Neue Brücke aus Thyssenstahl über den Rhein



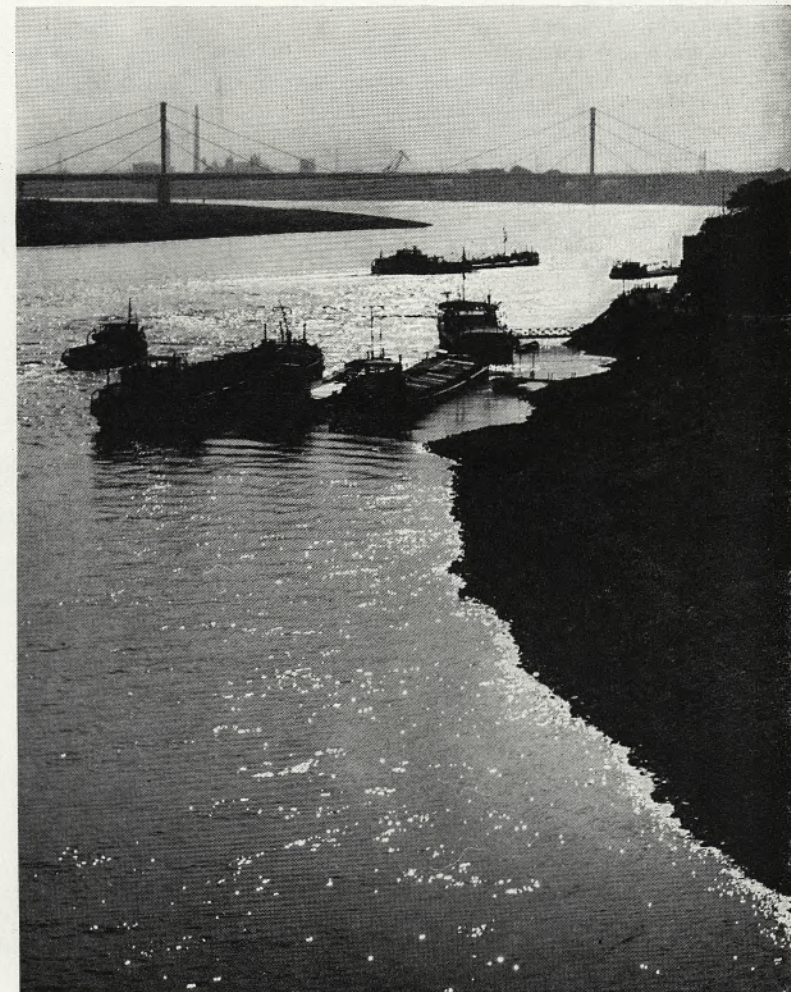
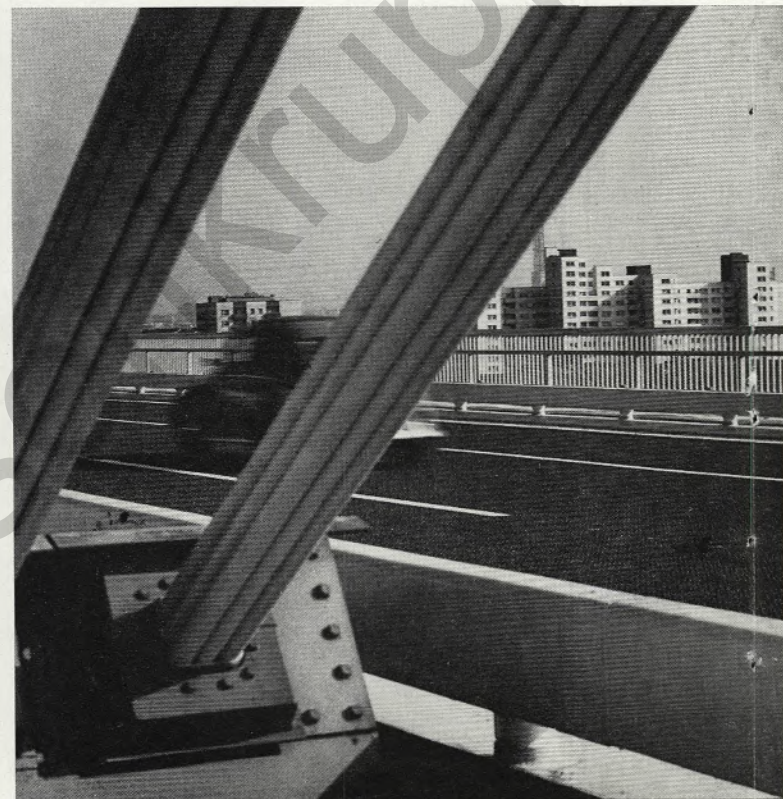
Viel Prominenz, einige Hundert internationale Gäste, Tausende von Interessenten, zahllose Jungen, die eine Kletterpartie auf dicken Brückenseilen versuchten, und schmetternde Musikkapellen — das war das äußere Bild bei der Einweihung der neuen Rheinbrücke zwischen Duisburg-Neuenkamp und Homberg-Essen am Nachmittag des 16. Oktober. Optischer und akustischer Höhepunkt war am Abend ein Großfeuerwerk an der Ruhrmündung und ein festlich beleuchteter Schiffskorso. Ihre besondere überörtliche Bedeutung erhält die Brücke dadurch, daß sie im Zuge der Bundesstraße 60 und damit der Europastraße 3 liegt.

Die August Thyssen-Hütte ist mit dieser Brücke in mehrfacher Hinsicht verbunden. Es wurde eine Entlastung auf der von unseren im Kreis Moers wohnenden Werksangehörigen vielbenutzten Friedrich-Ebert-Brücke zwischen Ruhrort und Homberg erreicht. Darüber hinaus aber spielte Thyssenstahl eine herausragende Rolle beim Bau des neuesten Rheinübergangs. Die eigenwillige Konstruktion mit den beiden sich nach unten verjüngenden Pylonen hat eine Gesamtlänge von 777,40 Meter und eine Breite von 36,30 Meter. Die Gesamthöhe der Pylone beträgt 48 Me-

ter über der Fahrbahn bei Blechdicken von maximal 35 Millimeter. Diese geringen Abmessungen bei einer so umfangreichen Konstruktion wurden erst durch ein Material mit sehr hohen Festigkeitswerten ermöglicht, nämlich durch den von der HOAG hergestellten hochfesten, wasser- und korrosionsbeständigen Feinkornstahl N-A-XTRA 70, der an Festigkeit den Baustahl 52 weit übertrifft. Für die Pylone wurden rund 280 Tonnen dieses Sonderstahls, für die Hauptträger und Fahrbahnplatten etwa 7750 Tonnen Baustahl der Güte St 52 und 1000 Tonnen Baustahl der Güte St 37 benötigt. Die nicht parallel verlaufenden Brückenseile, insgesamt 770 Tonnen, wurden vom Werk Gelsenkirchen der Westfälischen Union, ebenfalls ein Unternehmen der Thyssen-Gruppe, geliefert. Die durch die Seile in jeden der beiden Pylone eingeleiteten Druckkräfte betragen bei Verkehrslast etwa 7500 Tonnen.

Die neue Brücke kann stolz auf einige Superlative verweisen. Mit einem Abstand von 350 Meter von Pylon zu Pylon ist sie die Schrägseilbrücke mit der größten Spannweite der Welt. Außerdem ist sie die erste ganz geschweißte Rheinbrücke, bei der auch die Pylone voll verschweißt sind.

UNSERE BILDER ZEIGEN:
Die neue Brücke aus Thyssenstahl, die zweite zwischen Duisburg und Homberg (oben rechts) — Daneben: Bundesverkehrsminister Leber (Mitte), Duisburgs Oberbürgermeister Masselter (links) und Rheinhausens Stadtdirektor Kenn vor dem feierlichen „Scherenschnitt“ — Daneben: Eine Musikkapelle der holländischen Meisjes brachte Farbe und Stimmung in das festliche Bild — Unten von links: Ein Großfeuerwerk ließ Blumen in allen Zauberkoloriten am Nachthimmel über dem Strom erblühen — Die Verankerung der WU-Brückenseile auf der noch namenlosen Brücke, im Hintergrund die Häuserlinie von Duisburg-Neuenkamp — Die internationale Bedeutung dieser neuen Verkehrsverbindung wird durch eine entsprechende Beschilderung unterstrichen — Der neue Rheinübergang, von der Friedrich-Ebert-Brücke aus gesehen, im glitzernden Gegenlicht





Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen erneuerte Ende September den Bahnübergang an der Weseler Straße nahe der Neuen Schwelgernstraße. Die Bauarbeiten begannen am 28. September und verliefen im Bereich des Gemeinschaftsbetriebes sehr befriedigend. Sie geben dem Autofahrer einen Bahnübergang, der beim Befahren kein Weg mehr über Höhen und Tiefen bedeutet.

Bei einem solchen Projekt ist durch Planung vieles zu erleichtern. Was jedoch planerisch nicht zu erleichtern ist, war der Straßenverkehr, der eigenen Gesetzmäßigkeiten unterworfen ist. So wird mancher Verkehrsteilnehmer mit Grausen an die Tage zurückdenken, in denen der Straßenverkehr in Richtung Walsum über die Warbruck-, Feld-, Prinz-Eugen- und Aldenrader Straße umgeleitet werden mußte. Der Gegenverkehr wurde einspurig an der Baustelle vorbeigeführt. Auch hier waren die Verkehrsverhältnisse in den Stoßzeiten unangenehm. Leider boten sich auch hier keine Patentlösungen an. Was entscheidend helfen konnte, war ein zügiger Ablauf der Bauarbeiten. Diese wurden dann auch

EH arbeitete schnell nach Plan

Bahnübergang an der Weseler Straße wurde erneuert und verbessert



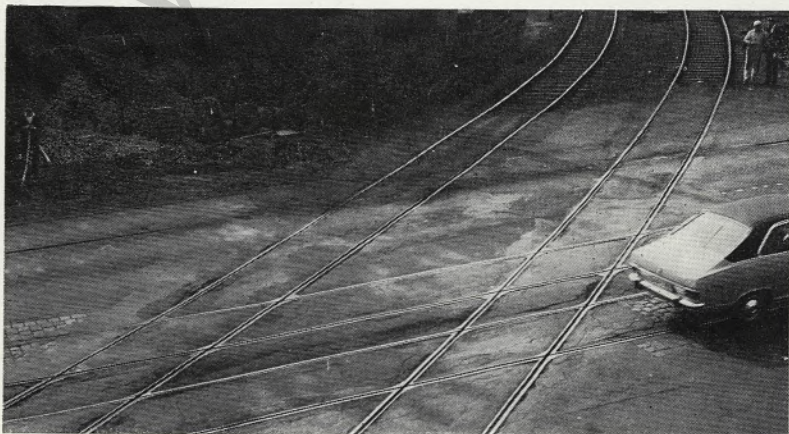
DIE BILDER ZEIGEN

verschiedene Phasen des Umbaus der Kreuzung Weseler Straße und unserer Werksbahn mit den Gleisen der Straßenbahn — Linke Seite unten links: der alte Zustand, rechts die erneuerte Gleiskreuzung — Die vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen eingesetzte Baufirma arbeitete mit zahlreichen Mitarbeitern und brachte ihre Arbeit „fahrplanmäßig“ zu Ende. Besonders interessant auf der rechten Seite das zweite Bild in der Außenspalte: Einsetzen der voll miteinander verschweißten Kreuzung eines Eisenbahngleises mit den beiden Gleisen der Duisburger Verkehrsgesellschaft, die nach Einbringung der Kreuzung den Betrieb sofort voll wieder aufnehmen konnte. Für die Autofahrer gab es allerdings über eine Woche lang Umleitungen und Verkehrsstauungen

in zahlreichen Verhandlungen mit den betroffenen Stellen in allen Einzelheiten abgesprochen und in einem Plan zusammengefaßt. Wie sehr die Erneuerung dieses Bahnübergangs der Werksbahn erforderlich wurde, spürte jeder Verkehrsteilnehmer sehr deutlich; denn die letzte Erneuerung wurde im Jahre 1951 an diesem Bahnübergang vorgenommen, als die DVG ihre Geleise von Schmal- auf Normalspur umstellte.

Der seit Jahren überall angestrebte kreuzungsfreie Verkehr an dieser Stelle ließ beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen die Hoffnung aufkommen, hier bald den gesamten Eisenbahnverkehr über eine Brücke abwickeln zu können. Leider schwebt über diesem Projekt, was den Baubeginn anbetrifft, ein großes Fragezeichen. So konnte der Gemeinschaftsbetrieb die Erneuerung des Bahnübergangs, die übrigens 150 000 DM kostete, nicht weiter hinausschieben.

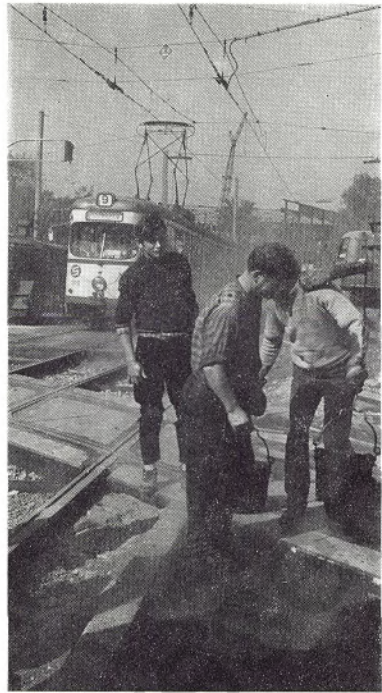
Seitlich der eigentlichen Kreuzung der Schienen der Bahn und der DVG setzten am Freitagmorgen, dem 24. September, die Abräumarbeiten ein. Am Samstag wurde dann auch um 15.00 Uhr der Straßenbahnverkehr vorübergehend eingestellt. Als nach diesem Zeitplan die letzte Straßenbahn





die Baustelle passiert hatte, wurden die Geleise herausgerissen.

Noch in den Abendstunden des gleichen Tages hatte man den Baugrund soweit hergerichtet, daß die ersten Gleis-Trageplatten gesetzt werden konnten. Da es selbst bei diesen bis zu acht Tonnen schweren Platten in der Höhe ihrer Lage um Millimeter ging, war hierbei die Herrichtung des Untergrunds die wichtigste Voraussetzung. Der hierfür verwendete Mineralbeton wurde mit einer Abziehvorrichtung, die auf eigens



hierfür ausgerichteten Schienen gelagert war, auf der ganzen Fläche gleichmäßig verteilt.

Schon am Sonntagmittag nahm der Bahnübergang neue Gestalt an. Die Gleistrageplatten — vier mit einem Gewicht von je 8 Tonnen und vierzehn mit einem Gewicht von je 4,8 Tonnen — lagen im gesamten Straßenbereich des Bahnübergangs. Noch in den Abendstunden konnten die Geleise in die Platten eingelassen und verkeilt werden.

Die Zeit drängte; denn die erste Straßenbahn sollte am Montagmorgen um vier Uhr wieder fahren.

Diese Frist konnte nicht nur gehalten, sondern darüber hinaus der DVG Gelegenheit gegeben werden, schon drei Stunden vor Aufnahme des planmäßigen Fahrbetriebs einen Straßenbahnwagen zur Probe über die Kreuzungsstellen am Bahnübergang fahren zu lassen. Hier zeigte sich, daß von seiten des Gemeinschaftsbetriebs Eisenbahn und Häfen und der in ihrem Bereich arbeitenden Firmen alles getan wurde, um dieses Umbauprojekt zügig abzuwickeln. In diesem Sinne waren auch alle Stellen über das sehr günstige Wetter erfreut.

Die Arbeiten im eigentlichen Straßenbereich des Übergangs konnten bereits am Mittwochabend abgeschlossen werden. Eine beachtliche Leistung, wenn man bedenkt, daß in sechs Tagen 400 Kubikmeter Straßenaufbruch abgeräumt und weggeschafft werden mußten. Hinzu kommt das Verlegen und Verschweißen von 350 Meter Schienen, das Verlegen von 200 Holzschwellen, 24 Doppelschwellen und 250 Tonnen Basalt. Außerdem wurden in der Baustelle 100 Kubikmeter Mineralbeton, zehn Kubikmeter Sand und fünf Kubikmeter Kies verarbeitet. Rechnet man hier noch die achtzehn Gleis-Trageplatten hinzu, so kann man ermesen, daß hier mancher Tropfen Schweiß geflossen ist.

Diese Leistung kam dem Verkehrsteilnehmer leider nicht zugute, da auf seiten der DVG weniger schnell gearbeitet wurde. Ein Vertreter der Duisburger Verkehrsgesellschaft auf der Baustelle meinte, als er dazu gefragt wurde, „der Freitag sei als Fertigstellungstermin von allen Beteiligten festgesetzt worden“. Daß am Gleiskörper der DVG dann noch über den Freitag hinaus bis Montag gearbeitet wurde, erleichterte die angespannte Verkehrssituation auf den Hamborner Straßen nicht. Was Autofahrer über die notwendige Umleitungszeit hinaus mitmachten, war mehr als eine Zumutung. Denn von der nur für ein Wochenende und die folgende Woche vorgesehenen halbseitigen Sperrung und Umleitung wurde so ein weiteres Wochenende betroffen.



Bei der 3. Verkehrs-Ausstellung in Essen

Die Zukunft wurde vorweggenommen für den Verkehr auf Schiene und Straße

Die dritte Verkehrsausstellung „Schiene und Straße“, die vom 29. August bis 13. September in Essen stattfand, lockte zahlreiche Fachleute und einige . . . zigtausend Verkehrsteilnehmer als interessierte Laien an. In einer Reihe von Diskussionen und Zusammenkünften wurden die verschiedensten Verkehrsprobleme erörtert.

Bei einer Oberbau-Tagung, die am 3. und 4. September stattfand, referierten leitende Herren unseres Unternehmens über Fragen und Probleme, die mit dem Thema Schiene zusammenhingen. Auf Einladung des Walzstahlkontors West in Verbindung mit der August Thyssen-Hütte und den Fried. Krupp Hüttenwerken waren hierzu führende Schienenfachleute zusammengekommen.

Dr.-Ing. Franz Weber, Betriebsdirektor der Block- und Profilwalzwerke der ATH, sprach über die Produktion von Schienen. In seinen durch Lichtbilder erläuterten Ausführungen erklärte er, daß die Schienenherstellung in den letzten Jahren konzentriert und rationalisiert worden sei. Zusammengefaßt sagte er weiter: Die Erschmelzung des Schienenstahles erfolgt bei der ATH nach dem Oxygen-Verfahren. Es bietet nach dem heutigen Stand der Stahlwerkstechnik die besten Voraussetzungen für gleichmäßig gute Qualität des Stahlblockes.

Dr. Weber ging auf besondere metallurgische Maßnahmen dieses Stahls ein und sagte weiter, daß die Warmformgebung der etwa 6,5 Tonnen schweren Rohblöcke bis zu fertigen Schienen von mehr als neunzig Meter Gesamtlänge in einem Arbeitsgang in einer Hitze geschehe.

Der hohe Verformungsgrad bei genau vorgeschriebenen Stichplänen und Walztemperaturen in den ein-

zelnen Walzgerüsten Sorge für eine vollständige Umwandlung des grobkristallinen Gußgefüges in ein feinkörniges Gefüge der fertigen Schiene. Von allen Schienen-Kalibrierungen habe sich die bei der ATH entwickelte Bartscherer-Kalibrierung als besonders geeignet erwiesen und bis heute behauptet. Er behandelte dann die Adjustierung der Schienen bis zur Endkontrolle sowie die Prüfeinrichtungen, wobei er sowohl auf die chemische Kontrolle als auch auf die physikalischen Untersuchungen hinwies.



Dr.-Ing. Heinz Schmedders und Dipl.-Ing. Herbert Bienzeisler berichteten gemeinsam über die Weiterentwicklung von Stahlschwellen für Gleise I. Ordnung. Der Einsatz von Stahlschwellen bei den Bahngesellschaften reicht bis in das vorige Jahrhundert zurück.



UNSERE BILDER

vermitteln einige Eindrücke von der dritten Verkehrsausstellung „Schiene und Straße“. Fast sachverständig betrachtet der junge Mann auf dem oberen Foto die neu entwickelten Lokomotiven für S- und U-Bahnen — Unten: So soll die Verkehrslösung am Essener Hauptbahnhof einmal aussehen. Nicht weniger als vier Verkehrsebenen, hier durch trennende Plasticscheiben kenntlich gemacht, werden demnächst übereinander liegen



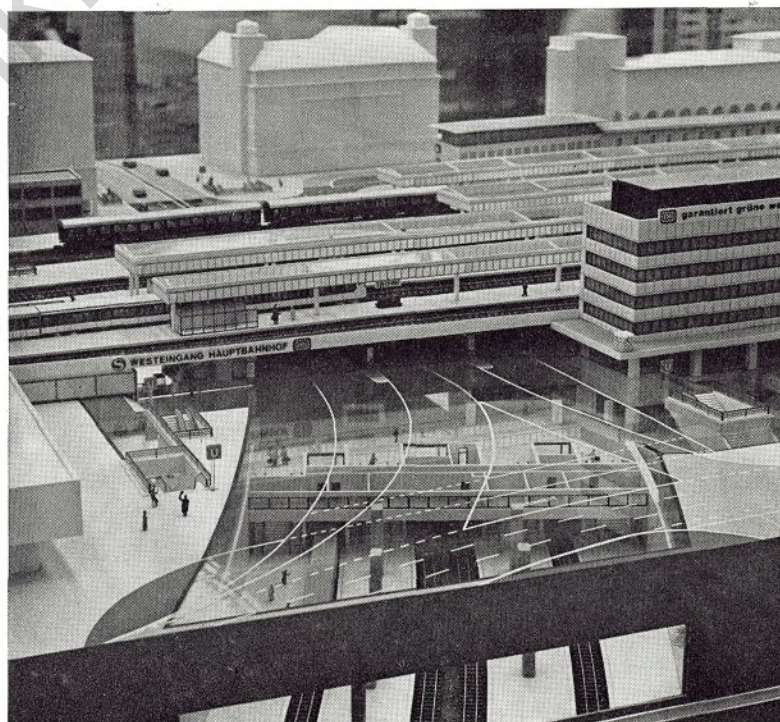
So wurden vier verschiedene Schwellenformen mit erhöhten Widerstandsmomenten entwickelt. Es wurden auch die Grenzen dieser Steigerung aufgezeigt. Die Schwellenkappung und die Führung der Schiene auf der Schwelle wurden ebenfalls behandelt. Unter Berücksichtigung der Führungselemente wurden abschließend einige Möglichkeiten der Schienenbefestigung dargestellt.



Am zweiten Tag der Oberbau-Tagung waren die Teilnehmer Gäste der ATH und der Fried. Krupp Hüttenwerke. In Bruckhausen wurden die Gäste von Werksdirektor Dr. Zimmermann herzlich begrüßt, der sie am Modell im Tor-1-Gebäude mit den Gegebenheiten bei der ATH vertraut machte. Nach der anschließenden Besichtigung des Oxygen-Stahlwerkes brachte ein Bus die Besucher nach Beeckerwerth, wo die Warmbreitbandstraße und das Kaltwalzwerk besichtigt wurden. Als letzter Programmpunkt stand dann die Besichtigung der Schienenfertigung in Bruckhausen auf dem Programm.



Die Ausstellung „Schiene und Straße“ selbst war ungemein viel-





schichtig. Sie sprach auf einer Fülle von Gebieten sowohl Produzenten von Verkehrsmitteln aller Art als auch Planer, Architekten, Verkehrsträger und Verkehrsteilnehmer an. Darüber hinaus aber konnte sich jeder angesprochen fühlen durch die Unzahl von zum Teil sehr großen und bis ins kleinste Detail gehenden Modellen und Plänen, die zahlreiche deutsche Großstädte vorgestellt hatten. In diesen Modellen war die Zukunft gewissermaßen vorweggenommen. Sie ließen erkennen, wie sich Fachleute die Lenkung der verschiedenartigen Verkehrsströme in der Zukunft vorstellen.

Hier konnte man auch sehen, in welcher Weise in absehbarer Zeit die Bundesbahn, S-Bahn, Stadtbahn und sonstige Nahverkehrsunternehmen zusammenwirken werden, um die Nahverkehrsmittel

attraktiv zu machen und den Massenverkehr wieder aufzufangen. Eine Fahrt mit den genannten Verkehrsmitteln, die dann auch im Tarifverbund arbeiten sollen, soll in absehbarer Zeit kostengünstiger und angenehmer sein als die Fahrt mit dem eigenen Personenwagen. Das allerdings wird ungeheure Summen verschlingen, und es wird auch noch einige Zeit vergehen, ehe alle diese Planungen in die Tat umgesetzt worden sind.

Natürlich gab es sowohl in den Ausstellungshallen selbst als auch auf dem Freigelände der Essener Gruga viele interessante Dinge zu sehen, die man hier nicht alle aufzählen kann. So erläuterte die Bundesbahn ihre modernsten Sicherungsanlagen, die Post gestattete den Besuchern einen Einblick in das drahtlose Fernmeldewesen, man konnte hinter die

Kulissen von Funk- und Verkehrszentralen blicken, man sah moderne Fahrscheinautomaten usw.

Wirklichkeit geworden schien die Zukunft im Freigelände zu sein, wo die neuesten Modelle von Schienenfahrzeugen für S- und Stadtbahnzüge aufgestellt waren. Solche Fahrzeuge sollen beispielsweise in zwei Jahren mithelfen, den Münchener Olympiaverkehr zu bewältigen.

Sogar an die Kinder war gedacht worden: Auf einem eigens zu diesem Zweck eingerichteten Verkehrsübungsplatz standen Fahrräder und Tretautos bereit, waren Kreuzungen und Ampeln installiert worden. „Richtige“ Verkehrspolizisten sorgten für einen unfallfreien Verkehrsablauf; die Eltern konnten von einer an der Seite aufgebauten Tribüne aus das verkehrsgerechte Verhalten ihrer Sprößlinge beobachten.

Ein Hund kam zur Frühschicht

Ohne Knurren und Murren kam am 19. Oktober ein Hund pünktlich um 6 Uhr zur Frühschicht in die Blechzurichtung der Warmbreitbandstraße I in Hamborn. Nun kann ja nicht jeder zur Schicht kommen, wo und wann er will. Das gilt natürlich auch für Hunde. Man hielt aber dem Vierbeiner zugute, daß er nicht lesen könne und somit auch die einschlägigen Bestimmungen, wie etwa die Arbeitsordnung, nicht kenne. Die Hüttenmänner dieses Betriebes verfahren dementsprechend nachsichtig mit dem Tier — übrigens kein „großes“, wie auf dem Foto deutlich zu erkennen ist. Er wurde zunächst in ein Büro in Sicherheit

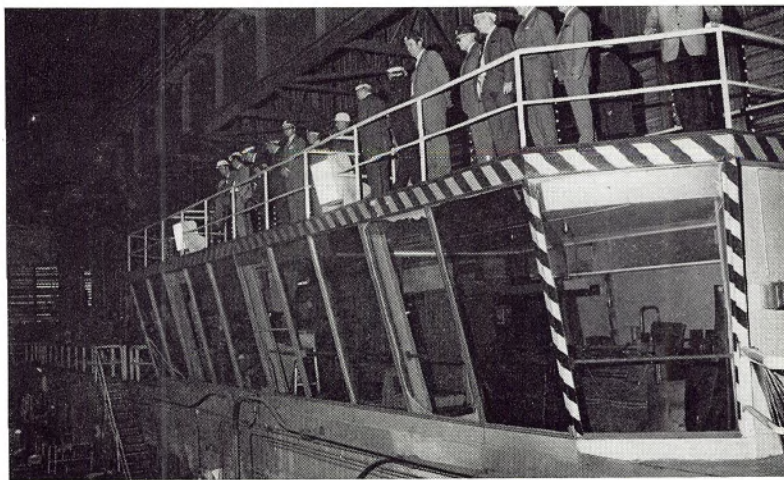
gebracht. Man traf damit Vorsorge, etwaige weitere Überraschungen hinnehmen zu müssen. Würde der Hund beispielsweise als Betriebsneuling in die Spaltanlage geraten, so hätte man plötzlich zwei, die da nicht hingehören. So etwas dürfte nicht geschehen.

Schwierig wurde es dann doch noch, als man versuchte, Näheres über dieses Wesen zu erfahren. Seinen Namen konnte der Hund nicht nennen. Einen Ausweis — gemeint ist nicht der ATH-Betriebsausweis, sondern die Hundemarke — hatte er auch nicht bei sich. Genau an dieser Stelle wurde die Angelegenheit (hunde-)haarig. So saß der Hund nun da in einer völlig fremden Welt und wurde ratlos angeschaut.

Die Entscheidung, die dann doch gefällt wurde, war folgerichtig: Der Hund mußte das Werksgelände verlassen. Da man das mit dem gebührenden Respekt vor der Kreatur tat, bekam er eine vorläufige Bleibe bei der Familie eines Werksangehörigen. Weil er so nackt war, wurden sofort ein Halsband und eine Leine gekauft. Da es andererseits immer noch keinen Hinweis auf den eigentlichen Namen gab, taufte man den Hund nun bis zur Klärung der ganzen Angelegenheit „Thyssen“. Das Erstaunliche war, daß der Hund auf den Namen „Thyssen“ gar nicht böse reagierte und ihn spontan akzeptierte. Wer der Meinung ist, daß das nicht geht, weil der Hund in Wirklichkeit anders heißt und seinem Besitzer entlaufen ist, der kann diese Angelegenheit telefonisch auf der Nummer 20 10 klären.



UNSERE BILDER ZEIGEN links oben: Die auf dem Freigelände provisorisch aufgebaute Haltestelle für S- und U-Bahn und Fernverkehr, untereinander durch Rolltreppen verbunden — Rechts: Ein „echter“ Schutzmann hatte alle Hände voll zu tun, um den lebhaften Verkehr auf dem Übungsplatz für Kinder richtig zu regeln — Bild Mitte: Betriebsdirektor Dr. Weber bei seinem Vortrag auf der Oberbau-Tagung. Darunter: Teilnehmer der Oberbau-Tagung am nächsten Tag zu Gast bei der August Thyssen-Hütte, hier an der Haspelgrube der Breitbandstraße in Beeckerwerth



Labor Ruhrort blieb siegreich

Zehn Mannschaften der Forschung spielten Fußballpokal aus

Während der Feier zu seinem silbernen Dienstjubiläum am 25. Januar 1970 stiftete Direktor Dr. Willems einen Pokal für Fußball-Mannschaften im Bereich der Forschung. Ursprünglich war vorgesehen, ihn als Wanderpokal auszutragen, aber dann entschloß sich der Stifter, ihn nur für 1970 auszusetzen.

Sinn dieser Fußballspiele war es, daß sich die auf die verschiedenen Werksbereiche verteilten Mitarbeiter der Forschung besser kennenlernen sollten; ein gutes und kameradschaftliches Verhältnis dient mit Sicherheit auch einer entsprechend guten Zusammenarbeit. Aus den verschiedensten Abteilungen der Zentralen Forschung wurden insgesamt zehn Fußball-Mannschaften gebildet, die in zwei Gruppen spielten. Nach Beendigung dieser Spiele ergab sich folgender Stand:

DIE BILDER ZEIGEN:

Unten links die siegreiche Mannschaft des Labors Ruhrort (von links): Betreuer Groß, die Spieler Krüger, Jansener, Schwarz, Schmidt, Majowski, Wolters, Wieser, Kewitz, Hausmann, Becker, Stofels, Huth und Schiedsrichter Slowy — Unten rechts: die Mannschaft der Abteilung Forschung Hamborn (von links): Kotlarek, Hamann, Bräutigam, Rosenkranz, Drippe, Weidemann, Lasazewski, List, Wagner, Buchholz, Lichtenberger und Betreuer Kleinrahm — Oben: Spielführer Hausmann nimmt für seine Mannschaft den Pokal aus den Händen von Dr. Willems in Empfang.



Gruppe 1:

Labor Ruhrort
Qualitätsstelle und Abnahmezentrale Hamborn
Labor Hamborn
Probenahme Hüttenbetrieb
Güteüberwachung Bueckerwerth

Gruppe 2:

Forschung Hamborn
Forschung Ruhrort
Qualitätsstelle Ruhrort
Güteüberwachung Bruckhausen
Labor Hüttenbetrieb

Um die Endspielgegner zu ermitteln, standen sich vorher über Kreuz die Gruppenersten und Gruppenweiten gegenüber. Hierbei gab es ganz eindeutige Ergebnisse: So siegte die Mannschaft des Labors Ruhrort über die Ruhrorter Forschung sicher mit 5:1; die Hamborner Forschung blieb gar mit 6:1 über die Qualitätsstelle und Abnahmezentrale Hamborn siegreich. Endspielgegner waren damit Labor Ruhrort und Forschung Hamborn.

Diese beiden Mannschaften standen sich am Montag, dem 5. Oktober auf dem Platz des BV Beck 05 gegenüber. Es entwickelte sich ein kampfbetontes und von mancherlei Raffinessen durchsetztes Spiel, das mit 4:2 (1:1) für die Ruhrorter Laboranten ausging.

Direktor Dr. Willems überreichte der siegreichen Mannschaft, die von zahlreichen Kollegen beglückwünscht wurde, mit anerkennenden Worten den Pokal. Er sparte aber auch nicht mit Lobesworten für die unterlegene Mannschaft. Seinem guten Eindruck von diesem Spiel und der Fairneß der Spieler gab Dr. Willems dadurch Ausdruck, daß er auch der an diesem Tag nicht siegreichen Mannschaft einen Pokal versprach. „Durch Ihren Einsatz haben Sie ihn sich genauso verdient“, sagte er.



Alte Tradition lebt wieder auf

Walzwerk Grillo Funke erhielt eine eigene Betriebskrankenkasse

Das Oberversicherungsamt Nordrhein-Westfalen hat der Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH in Gelsenkirchen-Schalke die Genehmigung zur Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse unter dem Namen „Betriebskrankenkasse der Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH“ erteilt.

Bedingt durch die zwischen der ATH und Mannesmann vereinbarten Arbeitsteilung ergab sich zwangsläufig die Frage über das Ausscheiden der Beschäftigten von Grillo Funke aus dem Bereich der Mannesmann-Betriebskrankenkasse in Düsseldorf-Rath.

Um den Besitzstand der Beschäftigten zu wahren und die Zuweisung der Versicherten von „Grillo Funke“ an die zuständige Ortskrankenkasse zu vermeiden, stellte die Geschäftsführung am 5. Mai 1970 beim Versicherungsamt der Stadt Gelsenkirchen den Antrag auf Genehmigung zur Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse.

Vorausgegangen waren seit Februar recht schwierige und langdauernde Verhandlungen, die besonders das Problem der bei der Nebenstelle „Grillo Funke“ der Betriebskrankenkasse betreuten Rent-

ner betrafen. Nachdem auch für diesen Personenkreis auf gesetzlicher Basis die alle Beteiligten befriedigende Lösung gefunden war, konnte das Oberversicherungsamt in die weitere Bearbeitung des Errichtungsantrages eintreten.

Am 1. September erteilte das Oberversicherungsamt seine Genehmigung zur Errichtungssatzung und bestimmte den 1. Oktober als den Zeitpunkt, an dem die neue Betriebskrankenkasse der Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH ins Leben trat.

Die Konstituierung der Organe der neuen Betriebskrankenkasse erfolgte am 29. September. Zum Vorsitzenden im Vorstand wurde der Vertreter des Arbeitgebers, Franz Jelich, gewählt; Adolf Reinert übernahm als gewählter Vertreter der Versicherten das Amt des Vorsitzenden in der Vertreterversammlung. Zum Geschäftsführer der Kasse wurde der bisherige Leiter der Nebenstelle Walzwerk „Grillo Funke“, Wilhelm Oersches, bestellt.

Die Betriebskrankenkasse der Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH wird die gleichen Beiträge erheben und auch die gleichen Leistungen gewähren, wie dieses beim Ausscheiden aus der Mannesmann-Betriebskrankenkasse am 30. September der Fall war.

Die neue Betriebskrankenkasse „Grillo Funke“ knüpft schon von ihrem Namen her an eine alte Tradition an; denn bereits im Jahre 1913 war für die Beschäftigten dieser Firma eine Betriebskrankenkasse errichtet worden als Ablösung für die seit Jahren bestehende Fabrikkrankenkasse der Gewerkschaft Grillo, Funke und Cie. Schon zwei Jahre später, 1915, ging sie jedoch bei Übernahme der Firma durch die Mannesmannröhren-Werke in die Betriebskrankenkasse Mannesmann ein.

Zehn Hamborner Mitarbeiter für beherzten Einsatz belohnt

Zehn Belegschaftsmitgliedern der Werke Bruckhausen und Beeckerwerth konnten Arbeitsdirektor Doese und Dr. Erenz von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Belohnungen überreichen. Sie hatten, zum Teil unter Lebensgefahr, Unfälle im Werk verhindert.

Im Beisein des Leiters der Hamborner Abteilung Arbeitssicherheit, Oberingenieur Marks, und von Betriebsratsmitglied Matschy sprachen sie den Mitarbeitern herzlichen Dank für die Umsicht und die Aufmerksamkeit aus, die sie bei ihrer Arbeit bewiesen hatten.



Die Mitarbeiter Gottfried Bahlo, Werner Wolf und Friedhelm Zegarski von der Universal-Brammenstraße Beeckerwerth wurden für ihr mutiges Eingreifen belohnt, das sie zeigten, als eine glühende Brame auf vier Gas- und Sauerstoff-Flaschen gefallen war. Die Brame war während der Fahrt des Pendelzuges in der Tiefofenhalle direkt neben dem Ziehstand heruntergestürzt und hatte die vier Flaschen eingeklemmt. Die Feuerwehr wurde alarmiert, der Ziehstand geräumt und die Krane außerhalb des Gefahrenbereichs gefahren. Da die Brame nicht abgehoben werden konnte, mußte sie von den Flaschen heruntergezogen werden. Dabei wurde von einer Sauerstoff-Flasche der Verschluß abgerissen. Glücklicherweise entströmte das Gas jedoch in die von der Brame abgewandte Richtung. Durch den mutigen Einsatz der Belegschaftsmitglieder konnte ein größerer Unfall sowie Sachschaden vermieden und die Arbeit nach dreißig Minuten wieder aufgenommen werden.



Horst Müller vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen entdeckte zwischen Blockstraße 1 und Brammenstraße 2 eine Bombe, die man bei Ausschachtungsarbeiten freigelegt, aber nicht bemerkt hatte. Er alarmierte sofort die Abteilung Arbeitssicherheit und die Feuerwehr, so daß die Bombe, ohne Schaden anzurichten, beseitigt werden konnte.

Kranführer Werner Schmidt vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen beobachtete, daß eine Kranbahn im Bereich der Fähr — wahrscheinlich infolge einer Bodensenkung — gebrochen war. Sie wurde auf seine Meldung hin sofort gesperrt.

Der Kranführer Witold Hiller und der Elektriker Heinrich Münzberger vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen konnten einem Mitarbeiter das Leben retten, der in der Breitbandstraße Reparaturen ausführte und dabei vom Holm des anfahren-

den Verschiebers getroffen wurde. Auf ihr Zurufen hin schalteten die Steuerleute die Anlage sofort ab.



Der Walzer Hermann Strogalski von der Fertigstraße 1 bewahrte einen Mitarbeiter aus der Hundeschmiede vor einem schweren Unfall. Als ein Block beim Austritt aus dem Fertigkaliber in zwei Teile gespalten worden war und ein Teil auf den Mitarbeiter zulief, riß Hermann Strogalski den gefährdeten Kollegen aus dem Gefahrenbereich, so daß der heranlaufende Walzstab an ihm vorbeischoß.



Günter Broscho bemerkte bei Nachtschicht auf der Fertigstraße 1, daß ein Kettenglied einen tiefen Riß hatte. Er ließ sofort eine einwandfreie Kette anbringen.



Der Kranführer Heinrich Liepe vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen hat während eines Brandes an der ölhdraulischen Schere der Brammenstraße durch außerordentlich geistesgegenwärtiges Handeln Mitarbeiter vor einem Unfall bewahrt. Durch ein geschicktes Manöver hakte er den Kranhaken aus einem bereits fest angeschlagenen Anschlagseil aus und fuhr den Kran erst von der Brandstelle weg, als die Flammen bereits bis zu seiner Kranführerkabine hinaufschlugen.



Im Werk Ruhrort

Sauerstoff-Flasche lag im Schrott Schwere Explosion verhindert



Strahlende Gesichter gab es am 16. September, als der 1. Schmelzer Hans-Joachim Zillmer einen namhaften Geldbetrag für besonders umsichtiges Handeln in Empfang nehmen konnte.

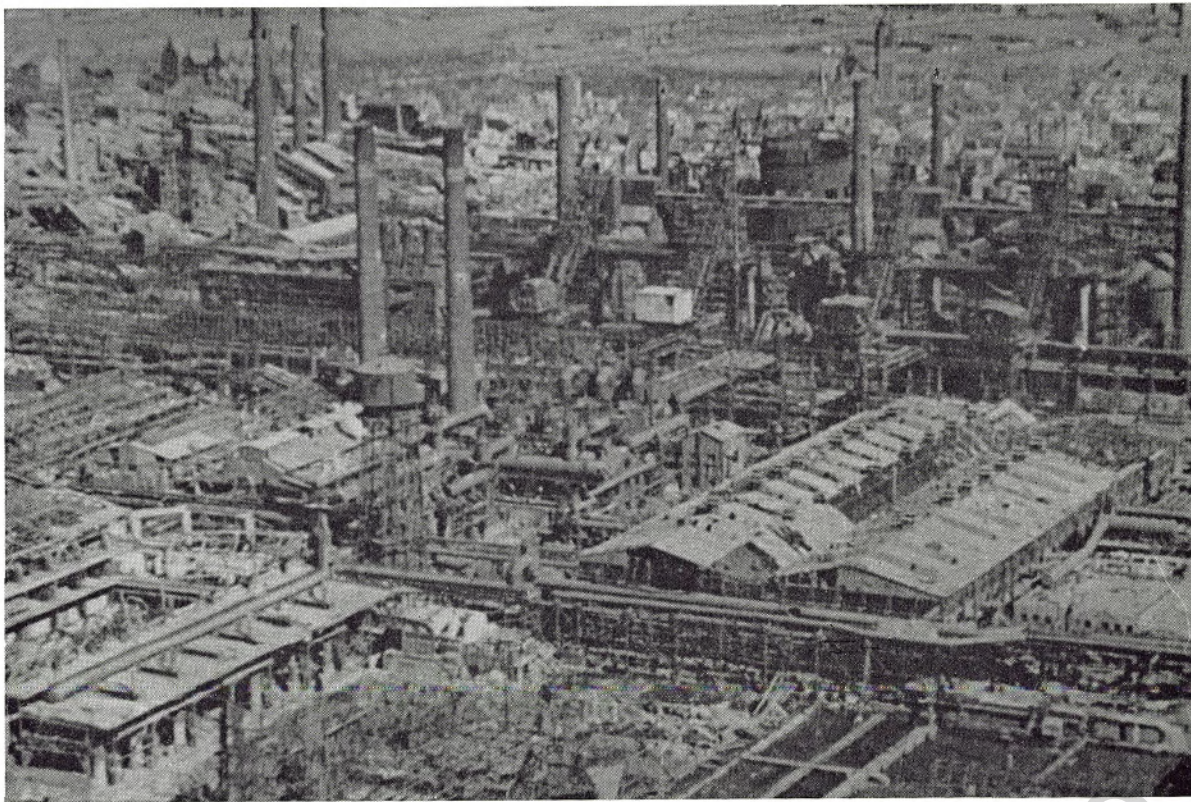
Hans-Joachim Zillmer verhinderte im Werk Ruhrort eine schwere Explosion im Siemens-Martin-Ofen. Bei der Kontrolle des Schrotts für den Einsatz im SM-Ofen entdeckte er eine Sauerstoff-Flasche von fünfzehn Liter Inhalt — versteckt unter dem Schrott. Spätere Prüfungen ergaben, daß die Flasche unter einem Druck von 150 Atmosphären gestanden hat.

In der Ehrung für Herrn Zillmer wurde daran erinnert, daß das Auffinden von Sprengkörpern im Schrott in den ersten Nachkriegsjahren häufig vorgekommen ist. Inzwischen sei jedoch die Aufmerksamkeit der Offenmannschaften meist etwas erlahmt; daher sei seine Umsicht besonders zu loben.

UNSER BILD:
Nach der Ehrung von links nach rechts Hauptsicherheitsingenieur Matern, Schmelzer Hans-Joachim Zillmer, Betriebschef Dipl.-Ing. Klages, Betriebsratsmitglied und Mitglied des Sicherheits-Ausschusses Walter Schaefer.

ZAW blieb siegreich

In einer freundschaftlichen Begegnung standen sich die beiden Fußballmannschaften der ZAW (Zentrale Absatzwirtschaft Hamborn) und der Betriebswirtschaft Ruhrort gegenüber. Die Ruhrorter traten an diesem Tag ersatzgeschwächt an und mußten sich der klar besseren Hamborner Mannschaft beugen. Die ZAW siegte durch Tore von Kugel (2) und Streubel bei einem Gegentreffer von Birwes sicher mit 3 : 1. Die Mannschaft der ZAW, die bisher schon zahlreiche Fußballspiele bestritten hat, war sowohl in spielerischer als vor allem in konditioneller Hinsicht ihrem Gegner überlegen.



Dr.-Ing. Werner Lückerrath, der Leiter der Zentralen Forschung der ATH, berichtete in seinem ersten Beitrag, den die Werkzeitung in der letzten Ausgabe veröffentlichte, aus seiner vierzigjährigen Tätigkeit bei der Thyssenhütte. Der heutige Artikel führt die Erinnerungen fort in die schwere Zeit nach dem Zweiten Weltkrieg.

Dr.-Ing. Werner Lückerrath

Vierzig Jahre mit der ATH

Nun zu der Aufbauarbeit nach dem Kriege. 1948 begann ich mit den früheren Mitarbeitern Mühle, Schroer und Dr. Willems eine Versuchsanstalt in Ruhrort einzurichten. Wir fingen in einem notdürftig ausgestatteten Büro im Keller an Tor 1 und in einem Arbeitsraum auf der Bühne des alten Thomaswerkes von 1879 an. Als wir nach einigen Wochen von meinem Freund Dr. Nehl in Mülheim ein uraltes Mikroskop leihen durften, gelangen uns zunächst keine scharfen fotografischen Aufnahmen der untersuchten Gefüge. Der fahrende Kran erschütterte unmerklich das Gerät. Hier zeigte sich, daß eine „zu enge“ Zusammenarbeit zwischen Betrieb und Forschung doch nicht günstig ist. Vor jeder mikroskopischen Aufnahme mußte mein Mitarbeiter Mühle ein kleines Fensterchen öffnen und mit einem Sprachrohr dem Kranführer zufen: „Kran stillsetzen — wir müssen arbeiten!“

Diese ersten Monate der wirklich schwierigen Wiederaufbauarbeit lassen meine Gedanken nochmals kurz in die Kriegszeit zurückgehen. Bei Abfassung dieses Berichtes waren mir meine Stichwort-Tagebücher behilflich, um die genauen Daten der einzelnen Erlebnisse angeben zu können. Seit 1924 habe ich täglich in einem üblichen klei-

nen Taschenkalender besondere Ereignisse eingetragen, und so sei mir gestattet, hier auch einige Vermerke aus meinem persönlichen Leben anzuführen.

Am 16. Januar 1945 steht die Eintragung, daß meine Mutter am 10. Januar in der Evakuierung unvermutet nach einem Schlaganfall gestorben ist. Das Telegramm mit dieser Mitteilung wurde von Linz am Rhein nach Duisburg mit dem Schiff befördert, da die Bahnverbindungen laufend durch Tieffliegerangriffe gestört waren. Als ich die Nachricht vom Tode meiner Mutter erhielt, war sie bereits beendet.

Am 8. April 1945, dem Geburtstag meines Sohnes, ist vermerkt: „Geburtstag Helmut — wo mag er sein? Ob er noch lebt?“

Das Tagebuch enthält aber auch viele lustige Eintragungen, so zum Beispiel einen Hinweis auf eine Äußerung meines Sohnes Helmut, die er mit dreieinhalb Jahren tat und die bezeichnenderweise verdeutlicht, wie tief die überspitzte militärische Disziplin schon bei den Kindern verankert war. Im Verlauf meiner militärischen Übung im Herbst 1938 hatte ich einen Tag Urlaub. Ich legte während dieser kurzen Zeit entgegen der Vorschrift meine Uniform ab, und als ich im Straßenanzug wieder ins Zimmer

trat, sagte Helmut ganz bange wörtlich: „Vater — wenn das der Herr Hauptmann sieht, Du siehst ja aus wie ein Mensch!“

Pflichtbewußt zog ich nach dieser Warnung am Nachmittag meine Uniform wieder an, um mit meinem Dreieinhalbjährigen in Duisburg zum ersten Mal in eine Oper zu gehen. Es wurde zu Kinderpreisen Humperdincks „Hänsel und Gretel“ gegeben. Über der Kasse hing ein Schild: „Militär zahlt zu allen Vorstellungen halbe Preise.“ Ich wies auf dieses Schild, die erstaunte Kassiererin nahm wortlos eine Schere, schnitt eine der Eintrittskarten halb durch und so besuchte ich die Vorstellung zum halben Kinderpreis.

Ein weiteres Stichwort „Verstaubte Schlagsahne“ erinnert mich an den wirklich einmaligen Oberkellner Erich im ATH-Kasino, der uns Praktikanten-Junggesellen immer hervorragend bediente. Auch später, wenn wir mit unseren Frauen ab und zu sonntags zum Mittagessen ins Kasino kamen, war Erich fix im Bedienen — aber auch schlagfertig bei Beanstandungen. Meine Frau bekam zum Nachtisch einmal eine Scheibe Ananas mit Schlagsahne, die anscheinend vom Vortage übriggeblieben war. Die Schlagsahne sah abgestanden aus, hatte viele schwarze Tupfen, und

auch der Tellerrand war mit feinem Hüttenruß bestreut. Auf die Reklamation folgte prompt Erichs Antwort: „S'ist Vanille, gnädige Frau!“ Die Wirkung war so überwältigend, daß meine Frau ohne Widerrede die „Staubvanille-Schlagsahne“ verzehrte.

Nach wenigen Jahren des geschilderten Notbehelfs hatte ich bald das Glück, in Ruhrort auf grüner Wiese eine neue Versuchsanstalt bauen zu dürfen. Moderne Apparate wurden angeschafft, und schon im Jahre 1952 konnte ich den Mitgliedern des Werkstoffausschusses des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute den ersten Neubau einer Versuchsanstalt im Ruhrgebiet nach 1945 vorstellen.

Ich hatte die Möglichkeit, aus den zu jener Zeit noch vielen arbeitslosen oder berufsfremd beschäftigten Eisenhüttenleuten, Chemikern und Physikern gute Mitarbeiter zu gewinnen. So konnte in Kürze eine voll einsatzfähige Metallurgische Abteilung aufgebaut werden. Meine engen Beziehungen zu vielen führenden Betriebsleuten, die fast alle von der ATH zum Werk Ruhrort übergewechselt waren, ergaben ein erfreuliches Zusammenwirken. Jeder war begeistert, jetzt nach dem Kriege wieder fruchtbringende Arbeit leisten zu dürfen.

Beim Wiederaufbau des Werkes Ruhrort muß unbedingt des ehemaligen Werksleiters Dr. Stein gedacht werden. Diesem gelang die schwierige Aufgabe sehr schnell, weil er fast jeden einzelnen Mann und oft sogar dessen Familienverhältnisse genau kannte. Er war derart beliebt, daß er — trotz der damaligen politischen Verwirrung — von der gesamten Belegschaft und vom Betriebsrat sofort nach Kriegsschluß als Werksleiter bestätigt wurde.

Der langjährige Arbeiterstamm — Väter und teils sogar Großväter waren bereits bei Phoenix und den Rheinischen Stahlwerken beschäftigt — setzte sich tatkräftig für den Wiederaufbau ein. Man begnügte sich trotz der schweren Arbeit mit wertloser Papiermark, während bei anderen Betrieben oft viele Leute zum „Schwarzen Markt“ abwanderten, der weniger Anstrengung und mehr Verdienst versprach.

Dr.-Ing. Friedrich Stein



So war es möglich, daß in Ruhrort als erster Hütte im Revier wieder Stahl erschmolzen wurde. Heinz Höfges hatte damit Gelegenheit, sein in Hamborn begonnenes Werk zur Verbesserung der Thomas-Stähle (HPN) in Ruhrort fortsetzen zu können. Ihm gelang es hier, besonders reine Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (Armco-Stähle) sowie Trafo- und Dynamostähle mit äußerst geringen Wattverlusten im Konverter zu erzeugen.

Nachdem Dr. Stein in kürzester Zeit der Wiederaufbau der Hütte gelungen war, trat auch Dr. Brandi — zunächst nur beratend, dann als stellvertretendes und schließlich als technisches Vorstandsmitglied — in das Ruhrorter Werk ein. Mit seinem Namen sind viele Neuplanungen und die großzügige Modernisierung der Anlagen verbunden. Ganz besonders muß hierbei das Kraftwerk „Hermann Wenzel“ erwähnt werden.

Mit der 1951 beginnenden Erweiterung der Roheisen- und Rohstahlkapazität stieg gleichzeitig der Anfall an Gichtgas. Da der Strombedarf sich sprunghaft erhöhte, riet Dr. Brandi zum Bau eines Kraftwerkes auf Gichtgasbasis mit Kühlwasserversorgung aus dem Rhein. In der damaligen Zeit war dies für die zukünftige zentrale Energieerzeugung von weittragender wirtschaftlicher Bedeutung.

Der erste Teil des Kraftwerkes mit zwei Blockeinheiten von je 64 MW (110 atü, 525 Grad Celsius) kam 1955 in Betrieb. Damit erfolgte gleichzeitig die Voll-Elektrifizierung der Winderzeugung und der Großantriebe der Hütte. Zu jener Zeit wurden auf anderen Hütten Gebläse und Walzwerke unter dezentralisierter Energieproduktion noch vielfach mit Dampf angetrieben.

Bald überstieg der Energiebedarf die Leistungsfähigkeit der ersten Aufbaustufe, und der erhöhte Gichtgasanfall konnte nicht mehr aufgenommen werden. Daher wurde 1963 die dritte Blockeinheit mit 100 MW (188 atü, 540 Grad Celsius) gebaut. Hierdurch konnte auch das Werk Mülheim — inzwischen war der Zusammenschluß Phoenix-Rheinrohr erfolgt — mit Eigenstrom versorgt werden.

Das neue Kraftwerk stellte auch der Forschung manche Aufgaben. Hier sei besonders die Überwachung der Aufbereitung des vollentsalzten Speisewassers erwähnt, wofür eigens ein **Wasserlaboratorium** eingerichtet werden mußte. Mit den steigenden Dampfdrücken und den hohen Temperaturen ergaben sich auch schwierige Werkstoffprobleme, die zur Weiterentwicklung der Kesselbaustähle in unserem Werk Mülheim führten, welches auf diesem Gebiet schon eine Sonderstellung einnahm.

Heizöl und Erdgas beeinflussten in den letzten Jahren stark den deutschen Energiemarkt und folglich auch die gesamte Energielage im Duisburger Raum. Das auf den Kokereien anfallende Koksgas war



nicht mehr als Ferngas abzusetzen, so daß eine wirtschaftliche Verwendung notwendig wurde. Dies war durch Erstellung eines vierten 180 MW-Blockes (188 atü, 540 Grad Celsius) möglich, der 1969 in Betrieb kam. Jetzt konnte auch der Bezug von Fremdstrom der Hamborner Werke der ATH weitgehend durch Eigenerzeugung abgelöst werden. In seiner fünfzehnjährigen Entwicklung wurde damit das Ruhrorter 400 MW-Kraftwerk zum größten Hüttenkraftwerk Europas.

Auch in der Forschung setzte eine sprunghafte Entwicklung ein. So erreichte man durch die automatische **Spektralanalyse** — im Laboratorium Ruhrort wurde zum erstenmal das sofortige Schreiben der Endwerte verwirklicht — daß in etwa einer Minute das Ergebnis vorlag.

Die Spektralanalyse verdient es, ihrer Wichtigkeit wegen erklärt zu werden. Diese Erläuterung soll zusätzlich ein Beispiel dafür sein, daß man solche für den Laien schwer verständlichen Vorgänge entweder hochwissenschaftlich beschreiben oder eine einfache Ausdrucksweise wählen kann, wie sie mein Lehrer Dr. Meyer immer empfohlen hatte. Dr. Graue war einer meiner Mitarbeiter, der diese Methode besonders gut beherrschte. Bei seinen umfangreichen wissenschaftlichen Kenntnissen hatte er die Gabe, sich immer sehr klar und ohne viele Fremdworte auszudrücken. Er würde die Spektralanalyse bei einer Führung durch das Laboratorium etwa wie folgt erklären:

Wenn in der Silvesternacht Raketen weiße, grüne, rote und gelbe Sterne in die Luft zaubern, so beruht das darauf, daß der feurige Strahl des Treibsatzes bestimmte Salze zum Verdampfen und Leuchten bringt. Ähnlich wird auch die Flamme des Gasherdes durch eine überkochende salzige Brühe tiefgelb gefärbt. Ebenso werden in der glühenden Sonne alle dort vorhan-

denen Grundstoffe (Elemente) zum Leuchten gebracht. Unser Auge empfindet das Sonnenlicht zunächst nicht vielfarbig. Strahlt dieses aber durch die Regentropfen eines Gewitters, so wird es in seine verschiedenen Farben zerlegt und bildet den bunten Regenbogen.

Was hier die Wassertropfen bewirken, kann man auch künstlich im Spektralgerät erreichen. Man erhitzt die Probe und leitet die dabei entstehenden Lichtstrahlen durch optische Gläser, sogenannte Gitter. Diese vermögen die verschiedenen Farben — der Fachmann spricht von Wellenlängen — sehr genau zu trennen. Die getrennten Strahlen treffen je nach Element an der hierfür festgelegten Meßstelle auf, so daß man zunächst weiß, um welchen Grundstoff es sich handelt. Die Spektralgeräte sind heute so weit entwickelt, daß ein Belichtungsmesser an dieser Stelle auch noch die Möglichkeit bietet, die Stärke der Strahlung und damit die in der Probe vorhandene Menge des betreffenden Elements zu messen. Eine automatische Einrichtung sorgt dafür, daß die ermittelten Werte sofort durch Fernschreiber auf der Ofenbühne des Stahlwerks für den Betriebsmann erscheinen. Die Analyse einer Probe auf viele Elemente (bis zu 20) dauert kaum eine Minute.

Mancher andere Wissenschaftler würde mit Sicherheit viele Fremdworte aus dem Spezialgebiet der Spektralanalyse bei einer solchen Erklärung anwenden. Was kann aber ein Laie zum Beispiel mit folgenden Ausdrücken anfangen: Achromat, Angström-Einheit, Autokollimation, Blazing, Diskriminator, Dispersionsanomalie, Emission, Fokussierung, Gradation, Hohlkathode, Interferenzfilter, Ionenspektrum, Koinzidenz, Kollimator, Lineardispersion, Molekülbande, Monochromator, Quantometer, Sensibilisierung, Xenontestgerät. — Da

ZU DEN BILDERN:

Linke Seite: Nach dem Kriege waren die Betriebe der Thyssenhütte von den Luftangriffen schwer gezeichnet. Die Aufnahme der Hamborner Hochofenanlage mit den zerstörten Hallen der Gasreinigung und der Kraftzentrale machte ein französischer Aufklärer kurz nach Kriegsende

Rechte Seite oben: Neubau des damals TMPA (Technische Material-Prüfungsanstalt) genannten Gebäudes im Werk Ruhrort

lob' ich mir doch die Methode Graue!

Nach diesem Ausflug in die Wissenschaft nun wieder zu einem Erlebnis im Zusammenhang mit der Technik. Weil durch die Kriegseinsparungen der in Ruhrort gebaute dreißig Meter lange Durchlaufofen zur Glühung des Drillwulststahls zerstört worden war — dieser naturharte Stahl also damals nicht mehr hergestellt werden konnte —, entschloß man sich, den in Österreich geborenen kaltverformten **TORSTAHL** in Lizenz zu erzeugen.

Schon nach kurzer Zeit genügte den Baubehörden die geringe Haftfestigkeit durch die zwei gewundenen Längsrippen allein nicht mehr, und man stellte Überlegungen zu ihrer Erhöhung an. Die Torstahl herstellenden Werke schlugen aufgewalzte Querrippen vor, wie sie der naturharte, nicht kaltverformte Betonstahl schon besaß. Kurzfristig, ohne die sonst üblichen langen Vorversuche, wurde dieser quergerippte Torstahl vom Deutschen Ausschuss für Stahlbeton, Arbeitsgruppe Betonformstähle, Obmann Prof. Dr. Wedler, zugelassen. Ich

hatte große Bedenken, da mir die Kerbempfindlichkeit solcher Querrippen seit langem bekannt war. Erfahrene Konstrukteure kennen ebenfalls die Bruchgefahr bei scharfkantiger Formgebung und wenden daher möglichst Abrundungen an.

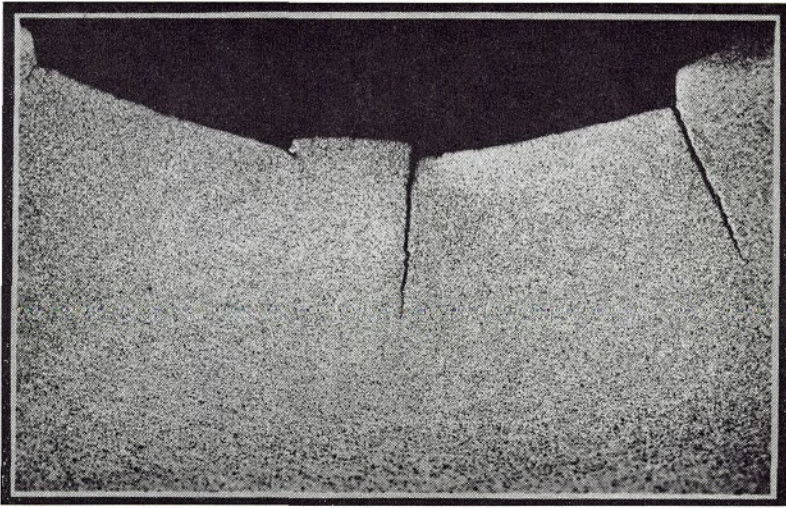
Ein drastischer Beweis für Kerbempfindlichkeit ist zum Beispiel die Tatsache, daß man Eisenbahnschienen nach Anritzen mit einer Reißnadel unter dem Schienenfuß quer zur Walzrichtung durch einen einzigen Schlag im Fallwerk sofort zu Bruch bringen kann. Die Schiene springt spröde in zwei Teile auseinander. Hier wird also die gleiche Wirkung erzielt, wie durch den Anriß einer Glasscheibe mit einem Diamanten, um diese zu brechen. Es muß erwähnt werden, daß im Schlagwerk zur amtlichen Prüfung der Zähigkeit von Schienen der Fallbär von einer Tonne Gewicht aus meist etwa fünf Meter Höhe, je nach Profil, mit den vorgeschriebenen zwei Schlägen eine nicht angeritzte fehlerfreie Schiene niemals bricht, sondern sie nur stark verbiegt.

Ich habe diese unerwartete Wirkung eines scharfen Kerbes so ausführlich beschrieben, damit man das nachfolgende Ereignis besser versteht.

Meine Bedenken, daß der querge-rippte Torstahl oft auf den Baustellen durch Biegungen eine zweite Kaltverformung erhält und somit eine große Bruchgefahr in sich schließt, veranlaßten mich kurzfristig zu einem Großversuch. In der Zeit vom 22. Dezember 1952 bis 2. Januar 1953 wurden an fünftausend querge-rippten Torstahl-Proben verschiedener Abmessungen und Zusammensetzungen Haken angebogen. Schon beim Biegen dieser Haken hörte man ab und zu — bei etwa fünf Prozent — ein klingendes Geräusch, und wir stellten in solchen Fällen im Kerngrund der verformten Rippe einen Anriß fest. Wurden Haken, die noch keinen Riß besaßen, geringfügig zurückgebogen, dann entstanden bei fünfzig Prozent aller dieser Proben Anrisse. Man konnte solche Haken gewaltsam nach Aufsetzen eines Rohres zur Verlängerung des Hebelarmes mit der Hand abbrechen. Die von mir im querge-rippen Torstahl vermutete Bruchgefahr durch Kerbwirkung hatte sich also eindeutig bestätigt.

Meine daraufhin vorgebrachten Warnungen wurden selbst von Fachleuten des Stahlbetonbaues nicht ernst genommen. Man begründete solche Anrisse vielmehr nur mit einer schlechten Stahlqualität. Es wurde zu einer Sitzung des Deutschen Ausschusses für Stahlbeton in das Kurhaus nach Wiesbaden eingeladen, um von den Hüttenwerken eine bessere Überwachung der Stahlgüte zu verlangen. Prof. Dr. Wedler aus Berlin hatte den Vorsitz. Auch er und andere Fachleute sprachen von einer unzureichenden Stahlgüte, die oft für Betonstähle eingesetzt würde.

Das war aber ein Vorurteil aus längst vergangenen Zeiten. Wedler



Quergerippter Torstahl — geätzter Längsschliff; Anrisse durch Kerbwirkung

hatte einen gebogenen Haken aus Torstahl von 26 Millimeter Durchmesser mit Querrippen vor sich auf dem Tisch liegen und sagte etwa: „Machen Sie einen solchen Stahl, dann habe ich keine Bedenken gegen die Zuverlässigkeit des neuen Profils!“ Dieser Ausspruch reizte mich sehr, und ich entgegnete etwas leichtfertig: „Darf ich diesen Haken mit der Hand zerbrechen?“ Prof. Wedler schaute mich erstaunt an und lächelte überlegen.

Ich hatte auf Grund meiner Versuche mit fünfzigprozentiger Wahrscheinlichkeit die Aussicht, meine Behauptungen beweisen zu können oder mich vor einem großen wissenschaftlichen Kreis zu blamieren. Zuvor hatte ich mir durch die offenstehende Tür das Balkongitter angesehen und festgestellt, daß man das kürzere Ende des Hakens dort gut einklemmen konnte. Das längere Ende der Probe mußte genügen, um den Haken bei vorhandenem, aber unsichtbarem Anriß mit einem kräftigen Ruck zu Bruch zu bringen.

Zum Erstaunen aller Sitzungsteilnehmer ergriff ich den Haken, betrat herzklopfend den Balkon — ein kräftiger Ruck — und ich hatte nur noch ein Stabende in der Hand. Das andere fiel klirrend in das Fenster des darunterliegenden

Raumes. Nie wieder bin ich so erleichtert, aber auch selbstbewußt von einem Balkon in ein Sitzungszimmer zurückgetreten. Ich legte das Bruchstück vor Prof. Wedler mit den Worten auf den Tisch: „Da haben Sie den Einfluß der Querrippe — auch bei gutem Stahl!“ Es herrschte lange Zeit betroffenes Schweigen; man wußte einfach nicht, was man sagen sollte — man war ratlos! Ohne weitere Erörterungen wurde die Zulassung des querge-rippen Betonstahles zurückgezogen — ein für mich unvergeßliches Berufserlebnis!

Nach dem Ereignis in Wiesbaden mußte nun ein neuer Torstahl mit höherer Haftfestigkeit in umfangreichen Versuchen entwickelt werden. Man fand die Lösung in einer Schrägstellung der Rippen. Hierdurch konnte die gefährliche Kerbwirkung beim Biegen der Haken ausgeschaltet werden. Dieses neue Profil wurde im Jahre 1959 zugelassen und hat sich bis heute bewährt. Im Jahre 1969 wurden allein 1,3 Mill. Tonnen schräggerippten Torstahles hergestellt. Eine Übersicht über die Erzeugung in den letzten zehn Jahren zeigt die Tabelle.

Zurückblickend darf ich sagen, daß mein wagemutiger Kraftakt in Wiesbaden natürlich auch vom Glück begünstigt war. Nach meinen Untersuchungen konnte, wie bereits gesagt, nur jeder zweite Haken mit der Hand zerbrochen werden. Es bestand aber noch zusätzlich die Gefahr, daß selbst bei einem angerissenen Haken das Balkongitter nachgab und ich dann mein Beweisstück unzerbrochen in der Hand behalten hätte. — Ich hatte aber Glück.

Nun ist es erfreulich, daß die Glücksfee ihre Gaben unparteiisch nach allen Seiten verteilt, und so kam sie auch bald zu meinen Leuten in die Werkstatt. Zur Zeit der Entstehung des Fußball-Totos hatte dort ein findiger Kopf einen dreikantigen Kreisel gefeilt, mit dem er die „12 Richtigen“ drehte. Acht Mitarbeiter der Werkstatt waren an dem Gewinn von 186 000,— DM beteiligt. Das war damals eine wirkliche Sensation! Reporter kamen, Reporter gingen. Das Tor 8 wurde belagert. Man fotografierte

die Braut eines der Gewinner mit ihren Berufs-Milchkannen, und am nächsten Tage erschien das Bild in einer Tageszeitung mit der Unterschrift: „Ab morgen ohne Milchkannen!“ Manche Reporter erreichten den Keller der Werkstatt unter Umgehung des Werkstores, um hier den Vorarbeiter mit einer mitgebrachten Flasche Dujardin aufzunehmen. Sein Bild erschien mit der Unterschrift: „Und darauf einen Dujardin!“

Selbst gegen Abend wimmelte es noch von Reportern in unserem Keller, und die allmählich verärgerten Gewinner riefen mich zu Hilfe, um die lästigen Eindringlinge loszuwerden. Ich bedeutete den Herren höflich aber bestimmt, das Werksgelände zu verlassen und es nur mit ordnungsmäßigen Einlaßscheinen zu betreten. Hiermit sei auch die erforderliche Unfallversicherung verbunden, was in einer Versuchsanstalt mit erhöhter Unfallgefahr besonders wichtig ist. Nur mit Murren und bösen Mienen verließen die Herren der Sensationspresse das Werk. Außerhalb des Hüttengeländes fotografierten sie dann acht beliebige, lächelnde Lehrlinge im Sonnenschein. Dieses Bild erschien am nächsten Tage in einem Artikel „Chef ohne Herz“ mit der Unterschrift: „Die glücklichen, strahlenden Gewinner!“ — keiner gehörte zu ihnen. Der Bericht wies mit abträglichen Worten darauf hin, daß der „verärgerte Chef den Gewinnern das Glück wohl nicht gönne“. Er habe die gratulierenden Reporter barsch aus dem Werk gewiesen, wo sie „im strömenden Regen“ die Gewinner hätten befragen müssen. Der Wetterbericht dieses Tages wies dagegen strahlenden Sonnenschein aus. Mein Protest an diese Zeitung mit Einschreibebrief blieb unbeantwortet. Ein zweiter Bericht „Chef mit Herz“ wäre sicherlich auch nicht besser ausgefallen. — Die Gewinner haben ihre je 23 000,— DM damals alle sehr nutzbringend angelegt. Soviel vom wechselhaften Glück!

So lösten in der Versuchsanstalt ernste Arbeit und frohe Erlebnisse einander ab. Zu letzteren gehören die vielen Kameradschaftsabende und auch Tagesausflüge, die sehr abwechslungsreich gestaltet wurden. Wir erinnern uns gerne an eine Bootsfahrt auf der Ruhr, zu der wir Getränke und Lebensmittel selbst preiswert einkauften und aus Sparsamkeitsgründen Anfahrt und Rückreise mit einer verbilligten Sonderfahrt der Straßenbahn unternahmen.

Eine „Fahrt ins Blaue“ ist in meinem Buch „Erlebtes in meist heiteren Versen“ ausführlich beschrieben.

Sehr gefördert wurde in unseren und frohen Stunden unsere Arbeit durch die freundschaftlichen und offeneren Beziehungen zum Betriebsrat, der in seinem „Knusperhäuschen“ in unserer direkten Nachbarschaft wohnte. Ich nenne hier mit Dankbarkeit für die gute Kameradschaft die Betriebsräte Bongers, Mechmann sen., Peters,

Erzeugung von Torstahl			
(in 1000 Tonnen)			
Jahr	Gesamt- erzeugung	Inlands- anteil	Export- anteil
1959	425	424	1
1960	786	700	86
1961	851	758	93
1962	888	778	110
1963	795	641	154
1964	1068	859	209
1965	1013	804	209
1966	909	693	216
1967	810	606	204
1968	897	713	184
1969	1331	1153	178
Gesamt	9773	8129	1644

Mechmann jun., Sauerbier und Maria Lembken. Sie alle haben immer viel Verständnis für die Belange der Forschung gezeigt.

Beim Zusammenschluß des Werkes Ruhrort mit den Rheinischen Röhrenwerken im Jahre 1955 zur Phoenix-Rheinrohr AG erweiterte sich mein Aufgabengebiet. Schon vor dem Kriege hatte ich manche Erfahrungen in der Röhrenherstellung gesammelt, da die ATH ein bedeutender Lieferant von Röhrenvormaterial war. Gedankenaustausch, Versuche und die Erledigung von Reklamationen mit Rohrherstellern waren daher erforderlich und gaben mir wertvolle Einblicke in die Fertigung.

Ganz besonders denke ich dabei auch an die vielen Versuche mit Senkrecht-Schleuderguß bis zu 45 Tonnen Gewicht — hierfür hatte Dr. Bartscherer eine sehr komplizierte Sonderkonstruktion entwickeln lassen —, der im Werk Mülheim auf dem Röckner-Spezialwalzwerk zu großen nahtlosen Trommeln verarbeitet wurde. Allein schon die Lagerung der Schleudergußkokillen bereitete bei den großen Zentrifugalkraften erhebliche Schwierigkeiten. Planung und Konstruktion zogen sich über zwei Jahre hin. Die Maschine erregte wegen ihrer Einmaligkeit internationales Aufsehen. Nach dem Kriege wurden ihre Demontage und die Auslieferung an Rußland verlangt. — Wie mir berichtet wurde, sollen die Einzelteile aber nie dorthin gekommen, sondern später im Hamburger Hafen verschrottet worden sein.

Durch die Gründung der Phoenix-Rheinrohr AG war mir nun die Möglichkeit gegeben, mitbestimmend auf die Rohrherstellung bis zum Fertigerzeugnis von der Forschungsseite her einzuwirken.

(Schluß folgt)

Ungewöhnlich viele Gratulanten kamen am 1. Oktober ins Hamborner Hochhaus, als Direktor Dr. Lückerrath für seine vierzigjährige Tätigkeit im Dienste der ATH geehrt wurde. Vorstand, Freunde und Geschäftspartner übermittelten dem Jubilar die besten Wünsche. Besonders freute er sich über die Glückwünsche des Ruhrorter Betriebsrats, die durch dessen Vorsitzenden Eberhard Sauerbier (im Bild links) ausgesprochen wurden.



Zum zehnjährigen Jubiläum

Billard-Club Walsum-Aldenrade schuf modernes Billard-Sport-Center



Günter Stienen



Horst Spies

Am 16. Oktober konnte der 1. Billard-Club Walsum-Aldenrade sein zehnjähriges Bestehen feiern. Mit siebzig Mitgliedern, die überwiegend bei der ATH tätig sind, ist er der größte Verein im Billard-Verband von Nordrhein-Westfalen und der zweitgrößte im Deutschen Billard-Club, in dem er auch die erste Damenmannschaft stellt. Sieben Mannschaften spielen in den verschiedenen Klassen.

In unserer schnelllebigen Zeit, die den Menschen zu immer größerer Konzentration seiner geistigen und

die Ruhe und Besonnenheit. Hier bietet sich der Billardsport besonders an, der schon allein für das Auge durch das beruhigende Grün des Billardtuches und den gleichmäßigen Lauf der Bälle eine völlige Entspannung gewährleistet und darüber hinaus echte Freude entwickelt.

Das erkannten vor zehn Jahren einige Mitarbeiter der ATH, die sich unter der Führung von Günter Stienen (Produktionsplanung Beekwerther) zusammenfanden und am 16. Oktober 1960 in der Gaststätte

Sielsaison ihre Meisterschaften austragen.

Der Billard-Verband Niederrhein (BVNR) wurde aufmerksam auf diesen jungen Verein und vergab die Ausrichtung einer Landesmeisterschaft, die mit Zufriedenheit und Erfolg durchgeführt wurde. Unter Vorsitz von Hermann Wendler (Betriebschef Hochofenbetrieb Hamborn) und Günter Stienen als Geschäftsführer und Sportwart gewann der Verein zusehends an Ansehen und die sportlichen Erfolge blieben nicht aus.

Die Anschaffung eines weiteren Billards wurde nun notwendig, um den Trainings- und Spielbetrieb aufrechtzuerhalten. Mit dieser Anschaffung waren die Wege gebahnt, einmal eine größere Meisterschaft auszurichten, die auch nicht lange auf sich warten ließ. Der Deutsche Billard-Bund (DBB), der sich über die stetige Aufwärtsentwicklung angenehm überrascht zeigte, vergab 1966 dem Verein die Bundesmeisterschaft Cadre 52/2. Presse und Fernsehen zeichneten die erste große Billard-Veranstal-



körperlichen Kräfte zwingt, ergibt es sich zwangsläufig, daß er nach getaner Arbeit Ausgleich und Entspannung sucht. Hierbei nimmt der Sport den wohl größten Raum ein, darunter auch der Billardsport, der gerade im hiesigen Bezirk seine Hochburg hat.

Die verbreitete Meinung, Billardsport sei Kneipensport, ist längst nicht mehr gültig. Heute entstehen Billardstätten, die vom Schankraum getrennt in anliegenden Räumen eingerichtet werden, fern von Lärm und Trubel.

Ein großer Teil der Berufstätigen sucht nach der Hektik des Tages

Waldmann-Sunkel, Walsum, eine Billardgemeinschaft gründeten, der sie den Namen „1. Billardclub Walsum-Aldenrade“ gaben.

Nach einiger Zeit stellten sich schon die ersten kleinen Erfolge ein, die rein auf sportlicher Ebene zu finden waren. Man wurde Gruppensieger und belegte bei Einzelmeisterschaften beachtliche Plätze. Mit steigender Leistung wuchs auch die Mitgliederzahl. Man richtete kleinere Kreismeisterschaften aus, organisierte, plante und warb für den Verein. Aus einer Mannschaft wurden mittlerweile drei, die im Kreisverband Duisburg in jeder

DIE BILDER ZEIGEN:

Mitte: Die Oberliga-Mannschaft (großes Billard) mit (von links) Tidden, Potzel, Kucharski, Kuwinski und Spies (zur Mannschaft gehört auch noch Wilms). Sie sind ebenso Mitarbeiter der ATH wie (unten links) die Mitglieder der Landesliga- und Kreisliga-Mannschaften Tidden, E. Schulz, Brand, Kucharski, Potzel, Spies, Jäger, H. Schulz und Stienen — Unten rechts: Mitglieder des Damen-Teams Machein, Potzel, Brand, Tidden, Stienen, Krone und Grohnert



tung im Raume Walsum-Dinslaken auf. Das Ergebnis war mehr als zufriedenstellend. Die Aktivität des Vereins blieb dem zugehörigen Kreisverband Duisburg nicht verborgen, so daß man Günter Stienen als Geschäftsführer und Horst Spies (Betriebswirtschaft-Auswertung) als Kreissportwart in den Kreissportverband berief.

Es wäre zuviel, hier im einzelnen die Erfolge des Vereins zu beschreiben. Als bisheriger Höhepunkt der Vereinsgeschichte ist wohl die Ausrichtung der Deutschen Billard-Meisterschaft großes Billard Cadre 47/2 zu nennen, die 1969 in der Sporthalle Walsum ein weiterer Prüfstein des Vereins wurde. Die absolute deutsche Spitzenklasse war in diesem Turnier vertreten, das sich über vier Tage hinzog.

Die Verantwortlichen des Präsidiums und die Teilnehmer bescheinigten, einer der schönsten Meisterschaften der letzten Jahre erlebt zu haben. Diese große Veranstaltung war mit ausschlaggebend am Werdegang des Vereins; denn er ließ erkennen, daß die sportliche Leistung allein nicht den Erfolg ausmacht, sondern der persönlich ideelle Einsatz des einzelnen und das kameradschaftliche Verhältnis untereinander haben, hat letztlich entscheidend dazu beigetragen, den I. Billardclub Walsum-Aldenrade zum größten und stärksten Verein im BVNR und zum zweitgrößten Verein im Deutschen Billard-Bund werden zu lassen.

Die erste Damenmannschaft im Deutschen Billard-Bund zu sein, erfüllt die dreizehn Damen des Aldenrader Clubs ein wenig mit Stolz. Ihr Trainingsfleiß ist zu bewundern, und es wird nicht lange dauern, so werden sie es eines Tages mit den männlichen Akteuren aufnehmen können. Durch den Kauf eines großen Turnierbillards ist ein weiterer Meilenstein gesetzt, der den Verein den Anschluß an die nationale Ebene ermöglicht hat. Es bleibt nun zu hoffen, daß der Billard-Sport-Club Walsum-Aldenrade, deren Mitglieder zu achtzig Prozent Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte sind, für das weitere Jahrzehnt der Erfolg beschieden bleibt und sich weitere Freunde des Billardsports gewinnen lassen.



Erinnerungen an eine Urlaubsreise

Sechs Wochen in der Neuen Welt brachten eine Fülle von Erlebnissen

Jetzt ist die Zeit, da allenthalben Fotos und Dias aus dem diesjährigen Urlaub gesichtet werden. Dies gilt auch für einen ehemaligen Mitarbeiter der ATH, der seit kurzem im Ruhestand lebt. Von einem ungewöhnlichen sechswöchigen Aufenthalt in den USA berichtet Willy Daniel, früher in der Verkehrsabteilung tätig, der mit seiner Frau über den Atlantik flog, um seine Kinder und Enkel zu besuchen. Willy Daniel entstammt einer Familie, die eng mit der ATH verbunden ist. Denn schon der Vater und der Großvater arbeiteten bei Thyssen.

Meine Frau und ich wollten in diesem Jahre unsere Kinder, die vor zehn Jahren ausgewandert sind, in den USA besuchen. Inzwi-

Übersee-Maschine direkt nach Boston weitergehen.

Aber in Düsseldorf fiel das Flugzeug aus nicht geklärten Gründen aus. Stattdessen wurden wir gegen 15 Uhr nach Amsterdam gebracht. Hier stiegen wir in eine Übersee-Maschine der KLM um, und dann flogen wir über England, Schottland und Irland in Richtung Kanada nach New York.

Nachdem wir fast neun Stunden unterwegs waren, konnten wir dort wegen Nebels nicht landen. Wir kreisten etwa neunzig Minuten über New York, mußten dann aber zum Auftanken den Flughafen Bradley (Hartford) ansteuern. Zwei Stunden später war alles wieder klar und wiederum ging es mit Kurs New York. Aber auch diesmal keine Landemöglichkeit. Das Pech schien uns zu verfolgen. Der Flugkapitän erhielt nun die Anweisung, den Flughafen bei den Niagara-

spätung — eintrafen. Auf dem Flughafen wurden wir herzlich von unseren Kindern in Empfang genommen.

Der Bundesstaat Massachusetts ist ein schönes und reizvolles Land mit endlosen Grünflächen, Waldungen und Seen. Viele Autobahnen verbinden die weit auseinanderliegenden Städte. Viele Amerikaner, die sich ein eigenes Haus leisten, verfügen meist über zwei Autos, eins für den Beruf des Mannes und eins für die Frau. Zum Einkauf in den Supermärkten sind weite Wege zu machen. Es gibt riesige Supermärkte mit allen erdenklichen Einkaufsmöglichkeiten — mit großen Innenhöfen, Grünanlagen, Springbrunnen, mit Tischen und Sitzgelegenheiten zum Verweilen der Kunden. Die Geschäfte sind durchweg die ganze Woche von 8 bis 22 Uhr geöffnet; die Verkäufer arbeiten in Schichten. Die Arbeitszeit beläuft sich auf fünf bis sieben Tage in der Woche und dauert oft mehr als acht Stunden am Tag. In der Freizeit wird das Haus, der Garten oder das Auto instand gesetzt. Wenn dann noch Zeit ist, geht es zum Sport oder Angeln.

Für die Ausbildung gibt es zahlreiche Schulen, Hochschulen und Universitäten in weiter Grünlandschaft. Einfach ideal für die Ausbildung der Schüler und Studenten. Schöne Sport- und Spielplätze gab es überall.

Straßenreiniger sind für die Sauberhaltung der Wege und Parkanlagen da. Es ist bei fünfzig Dollar Strafe verboten, Papier und Abfälle auf die Straße oder in die Grünanlagen zu werfen. Müll und Abfall müssen von jedem Hausherrn selbst in eine abgelegene Müllverbrennungsanlage gebracht werden.



Am Sonntag machten wir einen Auto-Ausflug zu einem Touristen-Zentrum an der Küste, dem Fischerstädtchen Rockport am Atlantischen Ozean. Hier gab es allerlei Interessantes zu sehen. Fische, Hummer, Krabben, Austern, Muscheln — frisch aus dem Meer — und auf Wunsch sofort zubereitet auf den Tisch. Es fehlten auch nicht die Souvenir-Läden, die vieles anzubieten hatten.

Plötzlich entdeckte ich fünf stramme Marinejungs in weißen Blusen und blauen Hosen und an der Mütze ein Band mit der Aufschrift „Zerstörer Rommel“. Ich steuerte durch das Menschengewühl auf sie zu und begrüßte sie. Sie waren erstaunt, so fern der Heimat deutsche Laute zu vernehmen. Sie waren aus Kiel, Hamburg, Stuttgart, Berlin und Essen. Sie gehörten zur Besatzung dieses in den USA gebauten Schiffes.

Plymouth war unser nächstes Reiseziel. Diese Stadt, die südlich von



schen sind auch vier Enkelkinder dazugekommen, die wir noch nicht alle kannten. Ich bin inzwischen Rentner geworden und habe mich lange auf die Reise vorbereiten können.

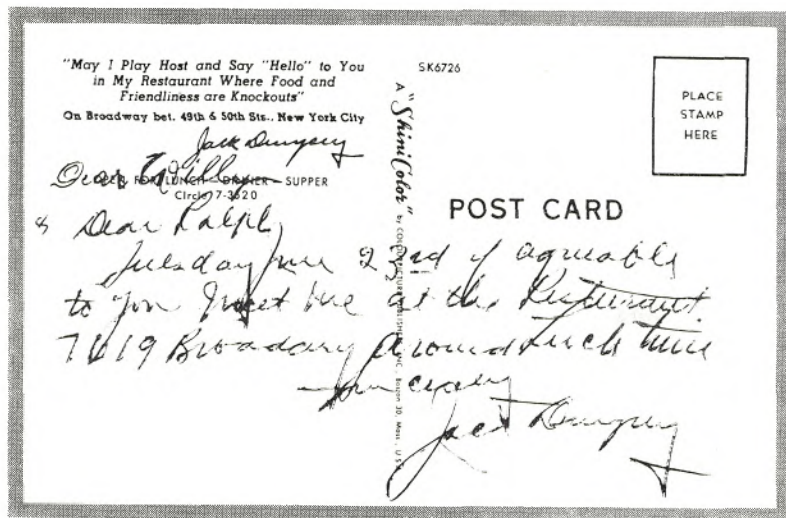
Das Reiseziel war Wellesley bei Boston. Die Formalitäten, wie Paß, Pockenschutzimpfung, Visum und die Flugpassage waren besorgt. Unser Sohn fuhr uns zum Flughafen Düsseldorf-Lohausen, wo die Maschine um 11.35 Uhr nach Frankfurt abfliegen sollte; von dort sollte es dann im Non-Stop-Flug mit einer

Fällen anzufliegen, wo wir in der Frühe um 3.30 Uhr eintrafen. Hier wurden wir mit Autobussen in ein Motel gebracht, wo wir uns nach dem anstrengenden Flug etwas ausruhen und erfrischen konnten.

Nach fünfständigem Aufenthalt ging es wieder an Bord, und wir flogen zum dritten Mal auf New York zu. Diesmal hatten wir Glück. Perfekte Landung. Dann eine kleine Stärkung und in zwei Stunden Weiterflug nach Boston, wo wir abgespannt, aber wohlbehalten — wenn auch mit einem ganzen Tag Ver-

DIE FOTOS ZEIGEN

das Ehepaar Daniel (unten links) beim Einkaufsumbum und (Mitte) bei einem Ausflug an die Atlantikküste in den USA



DIESE KARTE brachte Willy Daniel aus Amerika mit: Ein Gruß des ehemaligen Boxweltmeisters Jack Dempsey, mit dem dieser ihn zu seinem Geburtstag einlud — Die „Mayflower“ (unten) besichtigte Willy Daniel an der Küste in Plymouth

Boston am Atlantischen Ozean liegt, ist weltbekannt dadurch, daß die „Pilgrim“, die von England mit dem Segler „Mayflower“ nach Amerika auswanderten, hier im Jahre 1620 an Land gingen. Eine originale Nachbildung der „Mayflower“ ist heute noch am Kai zu besichtigen, ebenso ein Blockhaus, das in der ersten Zeit den Pilgrim als Unterkunft diente.

Nach sechs Wochen Aufenthalt in den USA hieß es zurück nach Europa. Gespannt war ich auf den „Jumbo“ mit seinen 332 Tonnen Eigengewicht und einer Länge von drei D-Zug-Wagen. Vier riesige Antriebsdüsen, Flughöhe 11 000 Meter. Der „Jumbo“ ist ein Wunderwerk der Technik. Sicher und ruhig fliegt er durch die Luft. Eindrucksvoll und wunderbar die Überleitung hoch über den Wolken



Kolloquium über Arbeitssicherheit

Die Kommission der Europäischen Gemeinschaften veranstaltete Ende Oktober in Luxemburg ein Kolloquium über die Verhütung von Arbeitsunfällen, an dem über fünf-hundert Teilnehmer aus fünfzehn Ländern teilnahmen. Der Gedan-

ken- und Erfahrungsaustausch stützte sich im wesentlichen auf die bereits vom Allgemeinen Ausschuß für die Arbeitssicherheit in der Eisen- und Stahlindustrie durchgeführten Arbeiten. Er behandelte dabei besonders die Organisation der Unfallverhütung und die zwischenbetriebliche Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Unfallverhütung.

von der Nacht in den beginnenden Tag. Der Sonnenaufgang und das in vielen Farben schillernde Morgenrot waren einmalig schön. Nach Ankunft in London brachte uns eine Maschine eine Stunde später nach Düsseldorf-Lohausen und in die Heimat zurück. Wir waren froh, wieder Heimatboden unter den Füßen zu haben. Leider bin ich bei meinem Aufenthalt in den USA um ein besonders schönes Erlebnis gekommen. Mit dem Boxer-Weltmeister Jack Dempsey verbindet mich eine gute Freundschaft, seit der Amerikaner 1924 im Apollo-Theater in Bruckhausen gegen Hans-Richard Wagner boxte. Auch ich war zu jener Zeit, knapp zwanzig Jahre alt, ein begeisterter Boxer und konnte bei diesem Kampf Dempsey beim Anziehen der Boxhandschuhe behilflich sein. Als ich in Boston eingetroffen war, schrieb ich Dempsey, der heute am Broadway in New York ein vielbesuchtes Restaurant betreibt. Ich erhielt von ihm sofort eine Einladung zu seinem Geburtstag; aber leider war ich an diesem Tag schon nicht mehr in Amerika, sondern bereits wieder in Duisburg.



Fahrbare Rettungsstation

(Schluß von Seite 14)

ausgerüsteten Fahrzeuges nun viel leichter in die Tat umgesetzt werden.

Frau Marianne Brandi ergriff in Vertretung ihres Mannes das Wort; Hüttendirektor Dr. Brandi ist Protektor der Bereitschaft. Zehn Monate habe es von der Anschaffung bis zur Übergabe dieses Wagens gedauert, sagte Frau Brandi. Inzwischen sei dieser Wagen, der sich äußerlich von einem normalen Wohnwagenanhänger für jeden Pkw nur durch die großen roten Kreuze unterscheidet, mit allen erforderlichen Einbauten versehen worden.

Neben einem Sauerstoff-Wiederbelebungsgerät mit elf Liter Sauerstoff seien vorhanden: Blutdruckmesser, Stetoskop, Sterilisator, Infusionsmaterial, ein komplettes Arztbesteck mit Spritzen und Skalpell. Es sei der modernste Wagen seiner Art in Nordrhein-Westfalen und in seiner Ausstattung so vorbildlich, daß man ihn getrost mit einem Notarztwagen vergleichen könne. In Süddeutschland würde es bereits sieben solcher Fahrzeuge geben, die sich dort gut bewährt hätten.

Frau Brandi übergab dann den Wagen an Bereitschaftsführer Marschall, wobei sie wünschte, daß das Fahrzeug immer einsatzbereit sei, aber möglichst nicht benötigt würde. Karl Marschall dankte im Namen seiner DRK-Kameraden sehr herzlich und bat dann die Gäste zu einer Besichtigung der Neuerwerbung, wobei es zahlreiche Lobesworte gab.



Die Anschaffung eines solchen Fahrzeuges war natürlich nicht einfach. Die Idee dazu hatte Fahrdienstleiter und stellv. Bereitschaftsführer Kurt Janusch im vergangenen Jahr während eines

Autobahn-Einsatzes an einem Feiertag. Er erkannte, wie gering die Hilfsmöglichkeiten sogar für gut ausgebildete DRK-Leute sind, wenn nicht ein transportables „Depot“ vorhanden ist, das an den verschiedensten Brennpunkten eingesetzt werden kann.

Mit Hilfe von Spenden konnte der zunächst noch „nackte“ Wagen finanziert werden. Dank der Unterstützung des Unternehmens und der verschiedensten Betriebsabteilungen wurde dann das Fahrzeug innerhalb von zehn Monaten so weit hergerichtet, daß es allen Ansprüchen genügen kann. Als weitere positive Tatsache kann hinzugefügt werden, daß in dieser DRK-Bereitschaft vier Führungskräfte als staatl. geprüfte Krankenpfleger ausgebildet sind, und zwar Bereitschaftsführer Karl Marschall, stellv. Bereitschaftsführer Kurt Janusch und die beiden Zugführer Hans Rosch und Mathias Melchior. Seinen ersten Einsatz hatte der Wagen bei der Veranstaltung „Niederrhein in Flammen“ am 16. Oktober aus Anlaß der Verkehrsübergabe der neuen Rheinbrücke.

Zwei Kuriosa noch am Rande: Am Tage der Zulassung beim Technischen Überwachungsverein in Duisburg mußte man sich dort erst mit den einschlägigen Bestimmungen vertraut machen. Und noch ein Zweites: Das Finanzamt in Duisburg konnte von sich aus keine Befreiung von der Kraftfahrzeugsteuer gewähren, weil ein Rettungswagen dieser Art nicht unter die Steuerfreiheit für Krankenwagen fällt. So muß erst noch eine Entscheidung aus Düsseldorf eingeholt werden.

DIE BILDER

zeigen oben (von rechts) Werksarzt Dr. Kirsch, Personaldirektor Billen und Bereitschaftsführer Marschall bei der Besichtigung des neuen Wagens; unten Frau Brandi bei der Ansprache, im Hintergrund das neue Fahrzeug





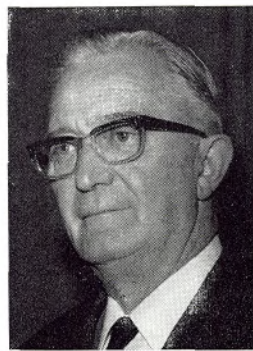
EMIL GROPP
Oberwachmann
Werkschutz Hamborn
4. Oktober

Vergangenheit und Gegenwart sind bei Emil Gropp, der am 4. Oktober sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feierte, mit der ATH eng verknüpft. Schon sein Vater war im Blechwalzwerk in Bruckhausen tätig; auch sein Sohn ist ATH-Mann. Emil Gropp kam nach dem Ende seiner Schulzeit zur Thyssenhütte, wo er im

Blechwalzwerk einen passenden Arbeitsplatz fand. In der Zeit bis 1941 war er überwiegend als Sortierer in diesem Betrieb tätig. Danach wurde er technischer Angestellter. Nach dem Kriege war zunächst an Blechwalzen nicht zu denken. So mußte sich Emil Gropp, wie so viele in jener Zeit, anderen Aufgaben zuwenden. 1949 wurde er als Wachmann zum Werkschutz übernommen. Als Oberwachmann war er zuletzt Wareneingangs-Kontrollleur. Diese Tätigkeit gab der Goldjubilär bereits am 30. Juni dieses Jahres auf. Er wurde Pensionär mit vielen interessanten Beschäftigungen wie etwa fotografieren und malen.

JAKOB JAHNY
Obermeister
Betriebswirtschaft/Ruhrort
14. Dezember

Als der junge Jakob Jahny im Jahre 1920 aus der Schule entlassen worden war, hatte er das vierzehnte Lebensjahr noch nicht vollendet. Also gab es für ihn keine Lehrstelle. Ende des Jahres hatte er die Möglichkeit, bei der August Thyssen-Hütte in Hamborn, ebenfalls als Laufjunge, zu beginnen. Eine Lehrstelle gab es auch zu diesem Zeitpunkt noch nicht, sie sollte erst Ostern 1921 frei werden. Inzwischen aber hatte sich Jakob Jahny im Büro des Maschinenbetriebes Hochofen als „Ersatzmann“ für einen Erkrankten so gut eingearbeitet, daß man ihn dort nicht mehr losließ. 1926 kam er dann zur Betriebswirtschaft. 1939



wurde er nach Ruhrort versetzt. Hier erlebte er die Bombenangriffe auf das Werk, das Kriegsende und schließlich auch den Wiederaufbau. 1955 wurde er zum Obermeister ernannt. Wenn er zum Jahresende ausscheidet, kann er sich seinen Steckpferden besonders intensiv widmen: wandern und reisen.

Im Hinblick auf die inzwischen erreichte Größe unseres Unternehmens werden die Leitungsfunktionen auch im kaufmännischen Bereich weiter aufgegliedert.

Der Vorstand hat deshalb beschlossen, den Rang eines Direktors der August Thyssen-Hütte AG einzuführen.

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1970 wurde Abteilungsleiter Eduard Backhaus zum Direktor der August Thyssen-Hütte AG ernannt. Außerdem tragen die nach der Verschmelzung der Thyssen Röhrenwerke AG mit der August Thyssen-Hütte AG zu uns übergetretenen Herren Hans Müser und Wolfgang Philipp den Titel eines Direktors der August Thyssen-Hütte AG.

Zum 1. Oktober traten im Ressort Dr. Spethmann folgende Änderungen ein:

Dr. Depp e übernimmt die Leitung der Zentralrevision, nachdem Dr. Budczies kürzlich in den Vorstand der Blohm + Voss AG berufen wurde.

Dr. Hansjürgen Gummert, bisher Abteilungsleiter der Deutsche Edelstahlwerke AG, übernahm die Leitung der Organisation/Zentrale Datenverarbeitung.

Direktor Schmidtammer hat Ende September die Leitung des Verkauf O abgegeben im Hinblick auf seinen wachsenden Aufgabenbereich als Vorsitzender der Geschäftsführung der neuen Gesellschaft Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, die sich aus dem zum 1. Oktober 1970 erfolgten Zusammenschluß unserer Tochtergesellschaften Mannesmann Stahlblechbau GmbH, Düsseldorf und Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, ergibt.

Neben Dir. Schmidtammer als Vorsitzendem gehören der Geschäftsführung der neuen Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, noch Dipl.-Ing. Bornscheuer und Dipl.-Kfm. Zumschilde, früher Kosten und Erfolg ATH, an.

Die Leitung des Verkauf O der ATH übernahm zum 1. Oktober Prokurist Dipl.-Ing. von Riederer, bisher Verkaufsplanung Flachprodukte, die Leitung der Abteilung Verkaufsplanung Flachprodukte zum gleichen Zeitpunkt Hbv. Reichwald.

Ernannt wurden:

zum Abteilungsleiter Dipl.-Kfm. Herbert Woltenhaupt, Rechnungswesen/Buchhaltung

zum Betriebsdirektor Dipl.-Ing. Georg Dreier, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth

zum Betriebschef: Dipl.-Ing. Gerhard Emmerich, Verzinkung II

zum Betriebsleiter: Hans-Paul Brucker, Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilung Rolf Hesse, Soziale Betriebseinrichtungen/Gärtnerei

Ing. Adolf Hünting, Kaltbandwerk I Alfred Jablonski, Materialwirtschaft Ing. Klaus Kersting, Hochofenwerk Hamborn

Ing. Fritz König, Betriebswirtschaft Ing. Alfons Lieutenant, Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilung

Karl-Heinz Nölle, Fernmeldetechnische Abteilung Manfred Stein, Kokerei August Thyssen

Erwin Tröder, Ingenieurabteilung Walter Vens, Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilung

zum Abteilungsleiter: Ing. Otto Dombrowski, Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilung

Ing. Kurt Helbig, Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilung

Dipl.-Ing. Gert Jackel, Forschung Dipl.-Ing. Antonin Zastora, Chemische Labortoren

Jahrgang 1880

Es scheint ein besonders gesunder Jahrgang gewesen zu sein, jener Geburtsjahrgang des Jahres 1880. Nicht weniger als vier Pensionäre unseres Unternehmens konnten nämlich in der letzten Zeit ihren neunzigsten Geburtstag feiern, und zwar ein ehemaliges Hamborner Belegschaftsmitglied und drei frühere Mitarbeiter aus dem Ruhrorter Werksbereich.



JOHANN SCHMITT

Wieder einen Tag später stand Johann Schmitt auf der Liste der Neunzigjährigen. Sein Geburtshaus stand in Niederfell an der Mosel. Nach der Schulzeit erlernte er in seiner Heimat das Maurerhandwerk. 1902 führte ihn dann sein Weg

ins Ruhrgebiet. Über zwei Jahrzehnte arbeitete er bei einer Baufirma in seinem erlernten Beruf. 1924 kam er dann zum Ruhrorter Werk. Auch hier konnte er als Maurer arbeiten, und zwar in der Bau-Abteilung. Bis zum Jahr 1945 verblieb er hier. Gesundheitlich ist er ganz zufrieden, die Pfeife schmeckt ihm gut — und ebenfalls hin und wieder ein Gläschen Wacholder. Und wenn er dann vor dem Fernsehapparat sitzt, vermißt er eigentlich nichts.



JOHANN KRAMER

Am 8. September konnte unser ehemaliges Belegschaftsmitglied Johann Kramer auf neun vollendete Lebensjahrzehnte zurückblicken. Er wurde in Gromkoffkeiten in Ostpreußen geboren. Wie so viele in jener Zeit folgte auch er dem Ruf der im „goldenen Westen“ aufblühenden Industrie. Er kam 1900 nach Bochum. Hier arbeitete er zunächst in einer Zeche. Aber als er die Möglichkeit hatte, wieder, wie schon einige Jahre vorher in seiner ostpreußischen Heimat, in der Landwirtschaft zu arbeiten, nahm er sie wahr. Zum 1. Mai 1912 machte er einen erneuten Versuch mit der Industrie. Jetzt begann er in der Blockstraße der damaligen Rheinstahl-Werke, dem jetzigen Werk Ruhrort. Und hier gefiel es ihm besser. Er blieb auf seinem Arbeitsplatz an der Blockstraße bis zum Kriegsende 1945, zuletzt als Scherenmann.



FRANZ WIESNER

Drei Tage später, am 11. September, vollendete Franz Wiesner sein 90. Lebensjahr. In Wonneberg in Westpreußen 1880 geboren, kam Wiesner nach seiner Schulzeit nach Hamborn. Zuerst war er im Elektrobetrieb 2 und nach einer kurzen Zwischenzeit in der Oberbau-Adjutante in Bruckhausen, die letzten Jahre schließlich im Maschinenbetrieb tätig. Lebendig sind alle diese Jahre, in denen er auf der Hütte arbeitete. So ist es nicht verwunderlich, daß dieser betagte Hüttenmann noch als 87-jähriger eine Werksbesichtigung machte. Auch als Neunzigjähriger ist er noch gut zu Fuß; denn zum Jubiläumspark wandert er täglich. Deswegen kommt aber der eigene kleine Schrebergarten mit einer Tochter in der Hagedornstraße 7 und erfreut sich nicht zu kurz, da Franz Wiesner seine Zeit einzuteilen und auch gut zu nutzen weiß.

GUSTAV PETRAS

Als einer der ältesten Bürger von Laar gilt Gustav Petras, der am 24. September neunzig Jahre alt wurde. Seine neun Lebensjahrzehnte sieht man ihm keineswegs an. Geistig ist er noch eben so rege wie körperlich. Eine Fülle von Zigarren erhielt er zum Geburtstag geschenkt; rund gerechnet etwa zehn für jedes Lebensjahr. Prominentester Gratulant war Bundeskanzler Brandt, der ein Grußtelegramm geschickt hatte. Der ehemalige Maschinist aus dem Maschinenbetrieb in Ruhrort war vom Jahr 1912 bis zu Weihnachten 1944 in unserem Unternehmen tätig. Er weiß noch vieles aus der



95 JAHRE ALT

MICHAEL KEPURA

Der ehemalige Mitarbeiter der ATH Michael Kepura vollendete am 6. September das fünfundsiebzigste Lebensjahr. Kepura, der 1875 im ostpreußischen Bialygrund (Kreis Ortels-Hüttenmann noch als 87-jähriger eine Werksbesichtigung machte. Auch als Neunzigjähriger ist er noch gut zu Fuß; denn zum Jubiläumspark wandert er täglich. Deswegen kommt aber der eigene kleine Schrebergarten mit einer Tochter in der Hagedornstraße 7 und erfreut sich nicht zu kurz, da Franz Wiesner seine Zeit einzuteilen und auch gut zu nutzen weiß.



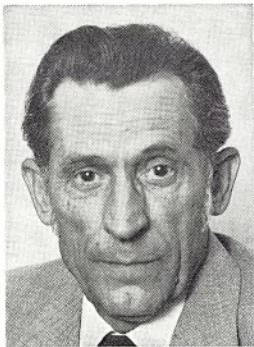
„guten, alten Zeit“, die gar nicht immer so gut war, zu erzählen. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte zu den vier Geburtstagen für

die Ruhrorter Sozialabteilung Abteilungsleiter Heinrich Kuhn. Für die Hamborner Sozialabteilung gratulierte Prokurist Werner Haftmann.

Die Glückwünsche der ATH und des Jubiläumsvereins überbrachte der Leiter der Sozialabteilung Hamborn, Prokurist Haftmann.



HEINRICH HANRATHS
Versandmeister
Kokerei Westende
24. Oktober



GERHARD SLODZEK
Büropförtner
Verwaltungsabteilung
Duisburg-Süd — 5. Dezember



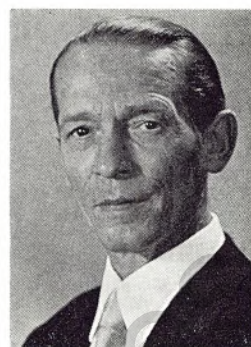
JOSEPH CIENIA
Stahlwerksarbeiter
Oxygen-Stahlwerk
14. Dezember



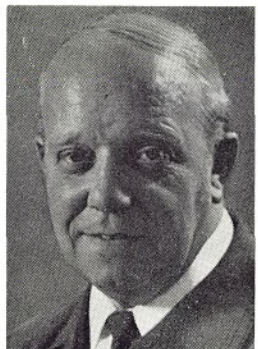
EDMUND LAIDYK
Verwieger
Verkehrswirtschaft
18. Dezember



RICHARD MARSCHALL
Wachmann
Werkschutz
19. Dezember



HEINRICH KRZOSSA
Waschraumwärter
Soz. Betriebseinrichtungen II
20. Dezember



August Backhaus, Duisburg-Meiderich, Suermondstr. 5,
21. Dezember

Heinrich van Essen,
Duisburg-Meiderich,
Von-der-Mark-Str. 52,
Altersheim, St.-Elisabeth-
Hospital, 29. Dezember

Ernst Claus, Moers-Asberg,
Grenzstr. 114,
31. Dezember

80 JAHRE ALT

Friedrich Rutert, Duisburg-
Hamborn, Westfälische
Str. 61, 1. Dezember

Josef Quedritsch, Duisburg-
Hamborn, Obere Holtener
Str. 75, 11. Dezember

Ella Budweg, Duisburg-
Hamborn, Entenstr. 2,
17. Dezember

Otto Köhler, Duisburg-
Meiderich, Bügelstr. 56,
24. Dezember

Josef Seimet, Duisburg-
Beeck, Alsumer Str. 37,
27. Dezember

Wilhelm Schmickler,
Duisburg-Meiderich,
Sundgastr. 13,
31. Dezember

Alexander Swakowski,
Duisburg-Beeckerwerth,
Ahrstr. 37, 31. Dezember

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Josef Brox,
Walsum, Prinzenstr. 27,
15. November

Eheleute Hermann Engels,
Duisburg-Meiderich,
Malmedyer Str. 13,
7. Dezember

Eheleute Heinrich Grafen,
Dinslaken, Kirchstr. 271,
18. Dezember

**Eheleute Gustav Naschke-
witz**, Duisburg-Hamborn,
Hagedornstr. 50,
18. Dezember

Eheleute Bruno Schiemann,
Winnigstr. 19,
28. Dezember

Anträge auf Lohnsteuer-Ermäßigung nur noch bis 30. November

Lohnsteuer-Freibeträge für erhöhte Werbungskosten und Sonderausgaben können für 1970 nur noch bis zum 30. November bei den Finanzämtern beantragt werden. Nach diesem Tage können Ermäßigungsgründe nur noch beim Lohnsteuer-Jahresausgleich für 1970 berücksichtigt werden.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

KLOPOCKI, Franz	Transportfahrer, Blechzurichtung/Warmbandwerk I	geb. 1910	gest. 6. Juli
BECKER, Wilhelm	Kaufm. Angestellter, Neubau-Abteilung	1906	26. Juli
BARTEL, Willy	Schlosser, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth	1910	22. August
DE HAAN, Werner	Hilfsarbeiter, Allgemeine Werkskolonne	1931	24. August
TYRAKOWSKI, Anton	Pensionär (Schlackenlader, Martinwerk II)	1895	26. August
REMBERG, Wilhelm	Pensionär (E.-Schweißer, Blechbearbeitung)	1901	29. August
UEBBING, Heinrich	Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb I)	1885	30. August
PILLATZ, Johann	Pensionär (Wasserwärter, Hochoten)	1899	2. Sept.
BRANDT, Hugo	Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb)	1903	3. Sept.
NEISES, Matthias	Pensionär (Rollgangfahrer, Walzwerk I)	1899	4. Sept.
PETERS, Heinrich	Pensionär (Kauim. Angestellter, Betonwarenfabrik)	1894	5. Sept.
WETTERBERG, Leo	Pensionär (Schlosser, Thomaswerk)	1896	5. Sept.
GRODDE, Hans-Günter	Starkstromelektriker-Lehrling, Techn. Ausbildungswesen	1933	6. Sept.
YILDIRIM, Mehmet	1. Kokillenmann, Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen	1937	11. Sept.
MERTENS, Georg	Pensionär (Vorarbeiter, Maschinenbetrieb I)	1906	13. Sept.
GONSCHOREK, Adalbert	Pensionär (Koksmahler, Sinteranlage)	1888	15. Sept.
PRUSS, Wilhelm	Pensionär (Obermonteur, F. T. A.)	1897	15. Sept.
SUNDARP, Helmut	Maschinen-Arbeiter II, Blechbearbeitung	1940	15. Sept.
MÜLLER, Johann	Pensionär (Walzer, Warmbandwerk)	1899	16. Sept.
RICHTER, Johannes	Packer, Kaltbandwerk II	1913	17. Sept.
SCHOBEGGER, Gustav	Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtungen)	1903	21. Sept.
LINKENBACH, Wilhelm	Pensionär (Schlosser, Mechanische Werkstatt)	1884	26. Sept.
CERNIVEC, Franz	Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinricht. II)	1904	27. Sept.
JOHN, Heinrich	Pensionär (Programmführer, Kaltbandwerk II)	1912	7. Okt.
CARMANN, Helmut	1. Wieger, Kaltbandwerk II	1934	8. Okt.
SCHMITZ, Wilhelm	Pensionär (Meister, Forschung)	1905	8. Okt.
STEINKE, Otto	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1898	12. Okt.
SCHORN, Friedrich	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1895	15. Okt.

Werk Ruhrort

HIRSCH, Georg	Pensionär (Möllerzubringer, Hochofen)	1894	1. August
HENKEL, Gottfried	Pensionär (Scherenmann, Halbzeugzurichtung)	1920	17. August
GERRITZEN, Heinrich	Pensionär (Meister, Walzwerk)	1903	25. August
RAU, Anna	Pensionär (Fachhilfsarbeiterin, Graf. Anstalt)	1922	25. August
BERNS, Gerhard	Pensionär (Bürogehilfe)	1884	26. August
SCHMIDT, Heinrich	Pensionär (Hebelischführer, Maschinenbetr. Feinstr.)	1890	28. August
BESSLER, Richard	Pensionär (Vorarbeiter, Stoffwirtschaft)	1895	30. August
MEITZ, Hugo	Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb)	1901	30. August
ZIER, Franziska	Putzfrau, Allgemeine Verwaltung	1914	5. Sept.
WISS, Johann	Pensionär (Kolonnenführer, Maschinenbetr. Stahlwerke)	1907	9. Sept.
HOHR, Peter	Pensionär (Auswerter, Stoffwirtschaft)	1887	10. Sept.
HESKE, Friedrich	Pensionär (Kranführer, Maschinenbetr. Martinwerk)	1889	12. Sept.
DANIEL, Franz	Pensionär (1. Steinpresser, Thomaswerk II)	1892	15. Sept.
KOCH, Karl	Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)	1899	15. Sept.
OHDE, Reinhard	Maschinenflämmer, Halbzeugzurichtung	1927	16. Sept.
HEINRICH, Matthias	Pensionär (Vorarbeiter, Straße IIIa)	1886	18. Sept.
KOEBERLE, Hermann	Pensionär (Pfannenmaurer, Blasstahlwerk)	1908	18. Sept.
SCHMICKLER, Peter	Pensionär (Sintereiarbeiter, Sinteranlage)	1884	18. Sept.
ROLLMANN, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Hochofen)	1896	21. Sept.
WILMSCHEN, Peter	Pensionär (Hilfsmaurer, Bauabteilung)	1889	23. Sept.
BRÜSING, Felix	Pensionär (Vorarbeiter, Dampftrieb)	1892	26. Sept.
SADOWSKI, Stanislaus	Pensionär (Verlader, Blockstr.)	1906	26. Sept.
WEHNING, Albert	Wachmann, Werkschutz	1905	28. Sept.
KORTHALS, Horst	Stahlbauschlosser, Stahlbau	1939	6. Okt.
MÜLLER, Hermann	Pensionär (Blockfahrer, Platzbetrieb)	1893	6. Okt.
NATHER, Ernst	Wachmann, Werkschutz	1907	8. Okt.
HECKENDORF, Helmut	1. Oberwachmann, Werkschutz	1912	10. Okt.
KLEIN, Peter	Pensionär (Elektriker, Elektrobetrieb)	1897	12. Okt.
ILLBRÜCK, Johann	Pensionär (Handlanger, Bauabteilung)	1894	18. Okt.
WIECHERT, Rudolf	Pensionär (Waschraumwärter, Waschraumbetreuung)	1894	19. Okt.
POMNES, Theodor	Wachmann, Werkschutz	1910	22. Okt.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb

BULTGES, Friedrich	Pensionär (2. Betriebsschlosser, Mech. Werkstatt)	1897	22. August
JOHANSEN, Johannes	Pensionär (Schmelzer, Hochofen)	1907	25. August
HONKA, Paul	Verlader, Hochofen	1913	13. Sept.
VERSTEYLEN, Karel	Kranführer, Elektrobetrieb	1910	6. Okt.

Betriebsbereich Duisburg-Süd

THIEL, Alfred	2. Regenerierer, Kaltwalzwerk	1934	13. August
FISCHER, Helmut	1. Ofenmann, Blechwalzwerk	1932	25. August

Kokerei August Thyssen

SCHUBBERT, Hermann	Bedienungsmann, Ofenbetrieb	1919	25. August
JANSEN, Wilhelm	Arbeiter im Kokstransport	1911	13. Okt.

Kokerei Westende

LUDWIG, Rudi	Arbeiter im Kokstransport, Sammelstelle	1934	10. Sept.
--------------	---	------	-----------

Thyssen Industrie

VAN RAAVENSWAAY, Herm.	Pensionär (Verlader)	1901	14. August
------------------------	----------------------	------	------------

Walzwerk „Grillo Funke“

Auf Vorschlag der Geschäftsführung hat der Aufsichtsrat in seiner Sitzung am 17. September Heinrich Paas zum Betriebschef befördert.

