

AKTIE

DM 50

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
AKTIE ÜBER FÜNFZIG DEUTSCHE MARK

50

Der Inhaber dieser Aktie ist bei der August Thyssen-Hütte Aktiengesellschaft nach Maßgabe der Satzung als Aktionär beteiligt.

Eingetragen in
das Aktienbuch
Seite: 800

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT

Der Aufsichtsrat

[Signature]
Vorsitzender

[Signature]

[Signature]



AUGUST THYSSEN

Werden
auch
Sie

Thyssen-Aktionär



...es lohnt sich

Unsere ATH



Heft 10/11 · 22. Jahrgang · Okt./Nov. 1976
Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG Duisburg-Hamborn

THYSEN

MOSAİK

Kampf dem LÄRM

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat eine neue Aktion gestartet, um die Berufskrankheit Nr. 1 zu bekämpfen: Die Lärmschwerhörigkeit. Das Leitmotiv heißt: „Erhalte Dir Dein Gehör“, und der Grundgedanke ist: Lärmschwerhörigkeit ist nicht heilbar, aber vermeidbar. — Die ATH beteiligt sich an dieser Aktion. Die Werkzeitschrift wird ausführlich darüber berichten.

Ein großes Wandzeitungsplakat weist in den Betrieben auf die Gefahren und die Schutzmöglichkeiten hin. Außerdem gibt es selbstklebende Plaketten und Broschüren zum gleichen Thema.

Zitate aus der Broschüre:

„Die technische Lärminderung hat den Nachteil, daß eine umfassende Lärmsanierung nur langfristig zu bewältigen ist. So wird es wichtig, kurzfristige Maßnahmen als Überbrückung einzuleiten. Der persönliche Schallschutz ist die wirksamste Notlösung...“

„...Lärmzulagen werden nicht für die Verpflichtung bezahlt, den Lärm zu ertragen, sondern Gehörschutz zu tragen...“

„...Gehörschutz nicht zu tragen, zeugt von primitiver Einstellung. Menschen, die Spaß am Lärm haben, ihn selbst oft mutwillig verursachen und Lärm als Nachweis für ihren „Bienenfleiß“ ansehen, sollte es in wenigen Jahren nicht mehr geben. Gehörschutz ist Selbstschutz!...“

Weitere ATH-Stranggießanlage

Wie schon kurz berichtet, baut die ATH eine weitere Stranggießanlage: Eine zweiadrige Brammen-Stranggießanlage entsteht in Bruckhausen. Die Vorarbeiten dafür sind angefallen. Der Produktionsbeginn der neuen Anlage wird für Ende 1978 erwartet. Der Stranggußanteil der ATH-Produktion wird dann über 30 Prozent liegen.

Die neue Anlage soll 130 000 Tonnen Strangguß pro Monat erzeugen. Die gegossenen Brammen werden eine Breite von 2600 und eine Dicke von 215 Millimeter haben.

Nachdem gesicherte Erfahrungen auf dem Gebiet der Stranggießtechnik vorlagen, hat sich die ATH zum Bau mehrerer Stranggießanlagen entschlossen. Die Werkzeitschrift berichtete ausführlich über das Anlaufen der bisher jüngsten Anlage, der sechsadrigen Vorblockanlage in Ruhrort, die seit Januar dieses Jahres produziert. 1974 lief eine zweiadrige Brammenanlage in Beeckerwerth und 1969 eine einsträngige in Ruhrort an.

Jetzt investiert die ATH ca. 180 Millionen DM, um den Stranggußanteil weiter zu erhöhen.



Schüler aus Nabeul, Tunesien

Im Rahmen des Schüleraustausches des Clauberg-Gymnasiums kamen tunesische Schüler aus Nabeul nach Duisburg. Die ATH, dem Clauberg-Gymnasium seit Anfang dieses Jahres durch eine Patenschaft verbunden, hatte die jungen Tunesier zwei Tage lang zu Gast. Die Bilder zeigen einige der jungen Gäste bei der Teilnahme am Werkschulunterricht (unten) und in einer Halle des Technischen Ausbildungswesens.



Die „Neuen“

Die ATH hat zum 1. September 1976 für insgesamt 849 junge Mitarbeiter Arbeits- bzw. Ausbildungsplätze bereitgestellt. Diese Zahl bezieht sich u. a. auf Auszubildende, Fachoberschul-Praktikanten und LVE-Teilnehmer. Bei der Thyssen Henrichshütte begannen zum gleichen Datum 157 Jugendliche ihre Ausbildungszeit (vgl. Seite 7).

Mit der Fertigstellung der ersten Baustufe des neuen Bildungszentrums wird sich die Ausbildungskapazität der ATH im Herbst 1977 noch erhöhen.

Fünferserie ist komplett

Die Thyssen Nordseewerke GmbH haben jetzt in Emden das letzte Schiff einer Serie von fünf Massengutfrachtern übergeben. Wie die Werkzeitschrift bereits berichtet hat, haben diese Schiffe jeweils 123 000 t dw und wurden für die norwegische Fernaley & Eger-Gruppe gebaut. Sie sind 271 m lang, 39 m breit, haben Hauptmaschinen von 23 000 PS und erreichen eine Geschwindigkeit von 16 Knoten. Das letzte Schiff dieser Fünferserie hat den Namen „Fernsea“ erhalten.

Herausgeber:

AUGUST THYSEN-HÜTTE AKTIENGESSELLSCHAFT
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 11 00 67

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

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

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

Schwarz-Weiß-Fotos: Enderlein, Kämmer, Lang, Metzger, Meyer, Pütz, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Zschetzschingck
Farbfotos: Lang, Metzger, Steinmetz

Grafik: Globus-Kartendienst

Titelbild: Letzte Erinnerung: Bis zum 15. November 1976 muß der Kaufantrag für die ATH-Aktien zum Sonderpreis abgegeben worden sein (Foto: Ulrich Steinmetz).

Rücktitel: Agrotherm — ein neues System mit Doppelfunktion. Es bewirkt, daß z. B. Mais höher und ertragreicher wächst (Foto: Friedhelm Grosse).

Aus dem Inhalt:

Seite

4. Stranggießanlage im Bau	2
Kauf von Belegschaftsaktien: Endspurt	3
Ausbilder Reiner Schäfer in Liberia	4
Agrotherm — erfolgreicher Großversuch	5
Rangieren mit Steuerpult	6
Ausbildung begann am 1. September	7
Wirtschaftsthema: Preisindex der Lebenshaltung	8
Block 4 des Kraftwerkes Hamborn	9
Lebensretter: Dank für Besonnenheit	10
Neue Brücke kam per Lkw	11
Gas: Rückgrat der Energiewirtschaft	12
Thyssen Klönne beim Tankerbau	14
Verkauf G: Maßarbeit	16
Betriebskrankenkassen und Medikamentenmüll	18
Betriebsversammlungen in Hamborn und Großenbaum	19
Über 20 Kilometer Wanderwege vor den Toren der ATH	20
Bildungszentrum: Stahlmontage beendet	21
10. Tennisturnier der ATH Beeckerwerth	22
Die Marxloher „Mauerbrüder“	23
Eigenheime zum Festpreis	24
Personalien	26

Endspurt zum Erwerb von Thyssen-Aktien

15. November. Diesen Tag sollte man sich eigentlich im Kalender dick und rot anstreichen. Bis dahin muß nämlich der Antrag für den Kauf der Belegschaftsaktien bei der jeweils zuständi-

gen Personalabteilung vorliegen. Wer das noch nicht erledigt hat, für den wird es „höchste Eisenbahn“. Jetzt heißt es nämlich, zum Endspurt anzusetzen.

Erinnern wir uns: Seit dem 1. September besteht für rund 138 000 Thyssen-Mitarbeiter die Möglichkeit zum Erwerb von Aktien der August Thyssen-Hütte AG zu Vorzugsbedingungen. In der Ausgabe 7/8 hat die Werkzeitung erstmals darauf hingewiesen. Inzwischen ist in Druckschriften, in Belegschaftsversammlungen und in vielen Einzelgesprächen hierüber berichtet und gesprochen worden, so daß jeder eigentlich ausreichend informiert sein mußte.

Die jetzt noch Unschlüssigen sollten sich gut überlegen, ob sie die auf der Hand liegenden Vorteile so einfach verschenken wollen.

Ein großer Teil der Thyssen-Mitarbeiter hat bis zum heutigen Tag bereits von dem Angebot Gebrauch gemacht.

Bis zum 15. Oktober hatten beispielsweise bei der ATH bereits 43 % der Lohnempfänger und 79 % der Angestellten – insgesamt 52 % aller Mitarbeiter – ihren Kaufantrag abgegeben; praktisch alle haben fünf Aktien erworben.

Diese Zahlen machen deutlich, daß viele tausend Mitarbeiter gewissermaßen auf Anhieb die Vorteile dieses Angebots erkannt haben. Auch zahlreiche ausländische Mitarbeiter sind dabei.

Bei der ATH waren sie in acht Fremdsprachen über das Angebot informiert worden: in französisch, italienisch, spanisch, portugiesisch, türkisch, griechisch, jugoslawisch und serbokroatisch. Ähnlich war es auch bei anderen Unternehmen der Thyssen-Gruppe, bei denen es einen großen Anteil ausländischer Mitarbeiter gibt.

Zu Anfang gab es bei den Personalabteilungen eine Reihe von

Rückfragen. So wollte man z. B. Näheres über die Festlegungsfristen wissen oder auch darüber, wie man bereits laufende Wertpapier-Sparverträge mit diesem Kauf verbinden könne. Die umfangreichen Informationen, die in der Zwischenzeit erfolgt sind, haben aber solche Fragen generell klären können.

Es gab übrigens nur ganz wenige fehlerhaft ausgefüllte Anträge. Das läßt darauf schließen, daß

das so einfach wie möglich gehaltene Bestellsystem seine Bewährungsprobe bestanden hat. Und wenn wirklich einmal ein Kaufantrag nicht vollständig war, dann wurde dies in einem persönlichen Gespräch schnell geklärt.

Die oben genannten Zahlen sind nur ein Zwischenergebnis. Übereinstimmend wurde überall gesagt: „Der Zustrom hält noch weiter an!“

Hiermit soll noch einmal ein nachdrücklicher Hinweis gegeben werden für alle Mitarbeiter, die es bisher versäumt haben, ihren Antrag zum Erwerb der Belegschaftsaktien abzugeben. Wenn jemand seinen Antrag verlegt haben sollte, so braucht er bei seiner Personalabteilung nur einen neuen abzurufen. Aber bitte daran denken: Der 15. November ist der letzte Tag!

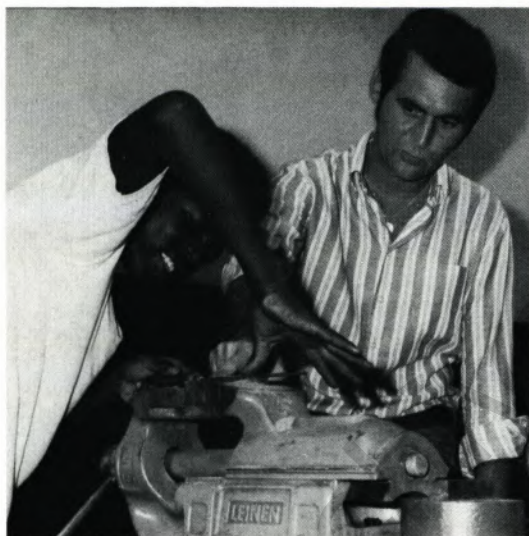


Dieses Foto erschien am 9. September in zahlreichen Tageszeitungen im süddeutschen Raum, so zum Beispiel im Gebiet von Stuttgart, in Vaihingen, Waiblingen und Kornwestheim, aber auch in Augsburg. In allen Bildunterschriften wurde auf das Angebot hingewiesen, das Thyssen seinen rund 138 000 Mitarbeitern gemacht hat. Das Foto zeigt zwei Belegschaftsmitglieder von Thyssen Henschel in Kassel mit dem Plakat, das in allen Unternehmen der Gruppe aushängt und das auch die Grundlage des Titelfotos dieser Ausgabe bildet. Im Hintergrund übrigens eine Dampf-Tram-Lok, die das Kasseler Unternehmen im Jahre 1902 gebaut hat. Diese Lok wurde damals im grenzüberschreitenden Straßenbahn-Verkehr zwischen Emmerich und den Niederlanden eingesetzt.

Ausbilder Reiner Schäfer in Liberia

Feilen, Sägen und Bohren in Kakata

Eine Halle, Werkbänke in Reihe, Schraubstöcke korrekt ausgerichtet, Bohrmaschinen aufgereiht an einer Wand, Anreißplätze – und überall Jungen, die feilen, meißeln, bohren . . . Eine Ausbildungswerkstatt auf dem Stand der Zeit, nicht ungewöhnlich für große deutsche Betriebe. Diese Werkstatt jedoch steht in Kakata, einem Ort Liberias am Rande des Urwalds, und die Jungen, die ATH-Ausbilder Reiner Schäfer hier belehrt, sind durchweg Liberianer.



Ausbilder Reiner Schäfer mit einem seiner Auszubildenden in der Werkhalle des Ausbildungszentrums.

Es begann im Oktober 1975. Reiner Schäfer und zwei andere Ausbilder deutscher Unternehmen hatten sich bereits acht Monate auf ihre Aufgabe vorbereitet. (Lehrsprache ist Englisch, die Amtssprache Liberias.) Und dann standen sie in Kakata vor dem Gebäude einer ehemaligen Fruchtsaftfabrik und überlegten, wie sie eine Lehrwerkstatt daraus machen könnten, um dort das Wissen des bundesdeutschen „Grundlehrgangs Metall“ zu vermitteln.

Drei Berufe

Die englische Bezeichnung dieses Ausbildungszentrums lehnt sich an das deutsche Lehrprogramm an: „Basic Metal Training Center“ (frei übersetzt: „Ausbildungszentrum für den Metall-Grundlehrgang“). 50 junge Leute sollten hier in jeweils viereinhalb Monaten dauernden Lehrgängen Grundwissen in Fachzeichnen, Fachrechnen und Fachkunde zusammen mit praktischen Fähigkeiten für die späteren Ausbildungsberufe Maschinenschlosser, Autoschlosser und Elektriker erwerben. Soviel stand fest. Und es war auch besprochen, daß die jungen Leute aus dem Internat des gegenüberliegenden „Booker Washington Institut“ kommen sollten, einer Akademie-Einrichtung aus US-Stiftungsgeldern.

Selbsthilfe

Die deutschen Ausbilder überwachten die Umbauarbeiten für ihren künftigen Arbeitsplatz, fertigten technische Zeichnungen als Arbeitsvorlage für Werkbänke, Bohrmaschinenstische, Regale, Anreißtische und anderes, übersetzten den deutschen Elementarlehrgang in die englische Sprache, bestellten Werkzeuge und Geräte, Maschinen und Einrichtungen in der Bundesrepublik, stellten die Werkbänke mit Hilfe einiger Auszubildender von



Anreißen auf der Anreißplatte mit Maßstab, Winkel und Reißnadel – Lehrprogramm für Auszubildende in Deutschland wie in Liberia, wie auf diesem Bild im Ausbildungszentrum in Kakata.

der Bong Mining Company jedoch selber her.

Mit dem Lehrgang „Technisches Zeichnen“ betraten sie pädagogisches Neuland. Den gab es nämlich noch nicht in einer für die dortigen Verhältnisse geeigneten Form. Die drei deutschen

Ausbilder stellten ihn selbst zusammen – wohlgerne in englischer Sprache!

Am 23. April 1976 war es soweit: Das mit deutschen Spendengeldern möglich gewordene Center konnte in Anwesenheit von Staatspräsident Tolbert seiner

Bestimmung übergeben werden. Seitdem fahren die Ausbilder jeden Tag von der Bong Mine, wo sie wohnen, 30 Kilometer über die Urwaldpiste zu ihrem Arbeitsplatz in Kakata. Sie freuen sich über die Einsatzfreude ihrer Auszubildenden bei Arbeiten, wie dem Feilen, die in deutschen Ausbildungswerkstätten wenig beliebt sind. Sie suchen nach Wegen, die Lücken im abstrakten Denken dieser jungen Leute zu überbrücken, Jugendliche, die vorher kaum mit technischen Prozessen konfrontiert waren.

Und sie bemühen sich, liberianische Mitarbeiter anzulernen, die später die Arbeit der Deutschen weiterführen sollen.

Zurück: Ende '76

Im Dezember kommt Reiner Schäfer in die Bundesrepublik – zurück zur ATH-Ausbildung nach mehr als einem Jahr Pionierarbeit in seinem Fachgebiet in Liberia. Kurz vorher wird er noch seinen Nachfolger einweisen – ebenfalls ein Ausbilder der ATH.

W. H.



Die Maschinen sind aus der Bundesrepublik, aus der auch das zu vermittelnde Wissen kommt. Die jungen Leute sind Auszubildende aus allen Bereichen Liberias. Auf dem Bild üben sie den Umgang mit der Bohrmaschine.

Mit Agrotherm gegen zu hohe Kartoffelpreise?

Erwartungen und Gesichertes nach erfolgreichem Großversuch

Warme Böden bringen mehr Ertrag. Das hat jetzt auch der Großversuch beim RWE-Kraftwerk Neurath ergeben, über dessen Beginn die *Werkzeitschrift* im Heft 12/75 berichtete. Damit scheint das Thyssen-System „Agrotherm“, mit dessen

Hilfe Kraftwerksabwärme in den Acker geleitet wird, erfolgversprechend – um so mehr, als inzwischen feststeht, daß diese Methode der Kühlung nicht teurer ist als Kühltürme. Besonders wichtig: Agrotherm ist umweltfreundlich.

„Agrotherm zeichnet sich dadurch aus, daß nichts zu zeigen ist“, sagte Herbert Luckow, Leiter der ATH-Produktentwicklung. „Unsere Anlagen liegen ja in der Erde.“ – Mittelbar hatten die Verantwortlichen des „Agrotherm“-Versuchs jetzt bei einer Pressekonferenz „im Gelände“ allerdings recht Spektakuläres vorzuweisen: „beheizten“ und „unbeheizten“ Mais zum Beispiel. Klar, daß die Stauden vom warmen Acker viel größer, die Früchte schwerer waren als die vom unbeheizten nebenan.

Bei den bereits geernteten Frühkartoffeln ist der Gewinn durch die Wärme im Boden genau ermittelt:

Am 15. März waren Frühkartoffeln gepflanzt worden. Sie wurden in ihrer Wurzelzone durch das in Plastikrohren fließende Kühlwasser des Kraftwerks um 8 Grad erwärmt. Beim Ernten am 10. Juni erbrachten sie einen um 69 Prozent höheren Ertrag als die Kartoffeln vom Vergleichsacker.

Obwohl es 1976 außerordentlich trocken war, mußte nicht zusätzlich beregnet werden. Der Boden hatte genau soviel Feuchtigkeit wie die Nachbarmöden. Warum das so ist, wissen die Fachleute bisher noch nicht. Dagegen glauben sie, den stärkeren Schädlingsbefall auf das wärmere Kleinklima zurückführen zu können. Ganz sicher erscheinen heute folgende Erkenntnisse:

- Künftig müssen Kraftwerke mit Trockenkühltürmen gekühlt werden, weil der Betrieb mit Naßkühltürmen wasserwirtschaftlich nicht mehr zu verantworten ist. Ein Großkraftwerk mit Trockenkühlturm ist bei gleicher Leistung etwa 300 Millionen DM teurer als ein Kraftwerk mit Naßkühlumbetrieb. Für diesen Betrag kann auch mit Agrotherm gekühlt werden – umweltfreundlicher. Rund 160 Millionen DM kostet die Verlegung des dafür notwendigen 40 000 km langen Rohrnetzes. (In Neurath liegen 70 km Rohre).

- Würde man – wie in Gartenbaubetrieben – die Anlage

bei Neurath (7 Hektar) mit Öl heizen, so hätten monatlich rund 100 Tonnen Öl verfeuert werden müssen.

- Alle bisher beim Versuch angebauten Pflanzen haben Mehrertrag gebracht, ohne daß sie in der Qualität nachgelassen haben.

Bundesforschungsminister Hans Matthöfer glaubt, daß die bisherigen Versuche „Anlaß zu Optimismus“ geben und sagte weitere Unterstützung des Ministeriums zu (Förderungsmittel bisher: 11,6 Millionen DM). Er hatte vorher in einer Ansprache deutlich gemacht, wieviel Energie

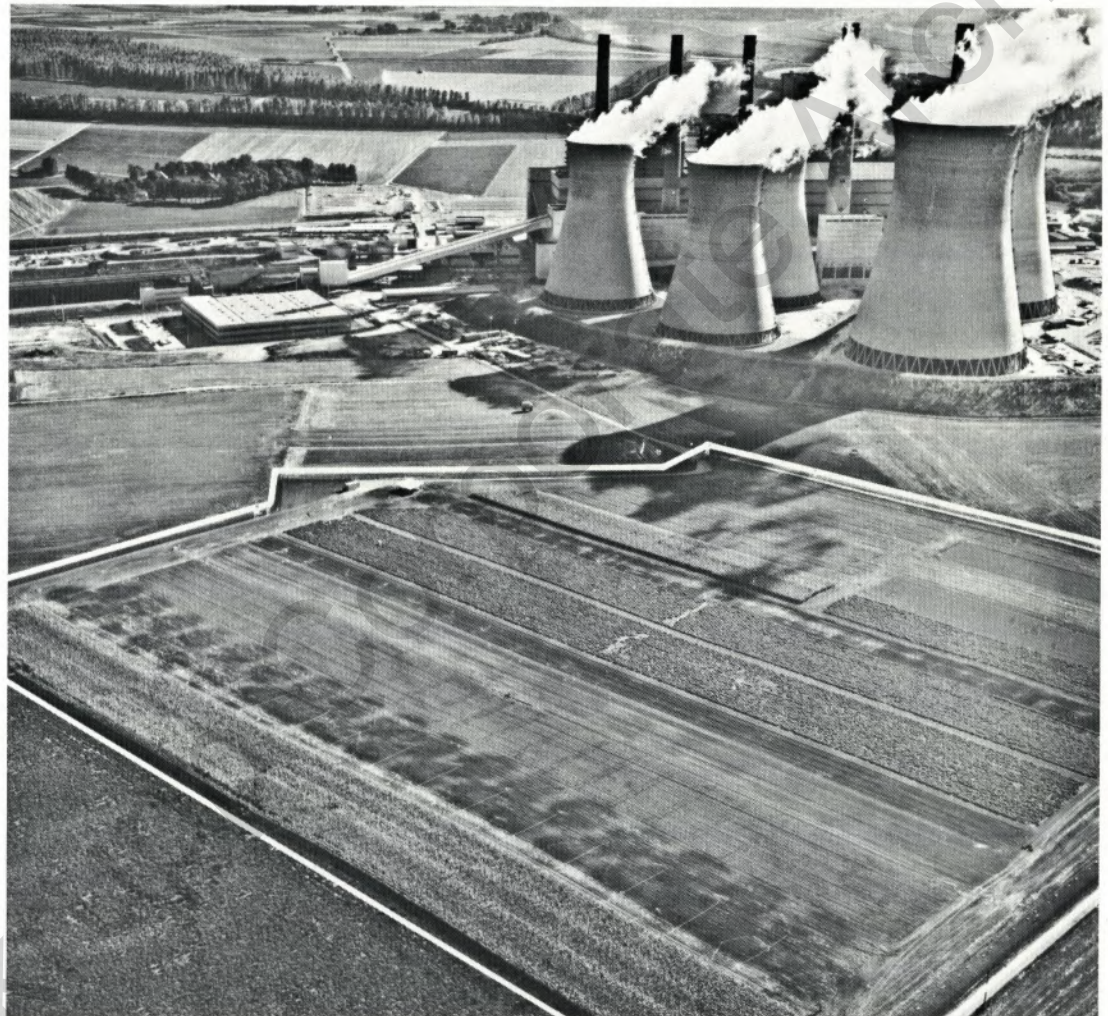
immer noch bei Umwandlung und Anwendung verloren geht: Beim Auto zum Beispiel werden nur zehn Prozent der eingesetzten Energie zur Fortbewegung verwandt, das konventionelle Wärme-Kraftwerk gibt immerhin 40 Prozent der eingesetzten Energie als elektrischen Strom ab. Einen guten Teil der sonst verlorenen 60 Prozent könne Agrotherm nutzen. Endgültiges wollen die Beteiligten erst in zwei oder drei Jahren sagen, wenn mehr Versuchsergebnisse vorliegen.

Professor Reinken von der Landwirtschaftskammer Rheinland, der die landwirtschaftlichen Versuche

des Agrotherm-Projektes betreut, zeigte sich bei der Pressekonferenz optimistisch. Die Entwicklung von Agrotherm berechtige die Landwirtschaft zu guten Hoffnungen.

Projektleiter Luckow erinnerte jedoch daran, daß Agrotherm in erster Linie ein Energieprojekt sei. Wenn es Erfolg habe, könne man Kraftwerke an beliebigen Standorten errichten und außerdem werde ihr Wirkungsgrad gegenüber den Kraftwerken mit Trockenkühlumbetrieb höher sein – nicht zu vergessen, daß Agrotherm den „Wärmeabfall“ umweltfreundlich abbaut.

W. H.



Großversuchsanlage Neurath: Das beheizte Gelände ist auf dem Luftbild durch die weiße Eingrenzung kenntlich gemacht. Im Hintergrund das RWE-Kraftwerk, von dem das aufgeheizte Kühlwasser im Kreislauf durch das im Boden verlegte Agrotherm-Rohrsystem fließt.

(Freigegeben: Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 18 G 770)

Rangieren am Steuerpult



Auf den Gleisen 9 und 10 an der Sinterverladung im Hochofenwerk Hüttenbetrieb bewegen sich vierachsige Sinterwagen betriebsgerecht, doch Rangierer sucht man hier vergebens. Seitlich der beiden Gleise weisen Warnschilder nur darauf hin, daß es hier eine automatische Rangieranlage gibt. Sie ist seit einigen Wochen in Betrieb und hat sich gut bewährt. Vergessen ist inzwischen die alte Rangieranlage, die mit umsteuerbarem Seilzug nicht so leistungsfähig war wie die neue Anlage, die in dieser Art erstmals bei der ATH betrieben wird.

A und O dieser neuen Rangieranlage ist ein elektro-hydraulischer Rangierwagen. Über ein flexibles Kabel wird das Rangierfahrzeug mit Strom versorgt. Die Steuerung dieses Wagens erfolgt von einem stationären Steuerstand aus. Mit einer automatischen Zughakenkupplung ausgestattet, kann das Rangierfahrzeug ferngesteuert an den zu verziehenden Zug herangefahren und gekuppelt werden.

Fernab vom Rangierfahrzeug steuert der Bedienungsmann nicht nur die Fahrtrichtung sondern auch die Geschwindigkeit. Wird diese durch den dafür vorhandenen Stellhebel zurückgenommen, ist das Fahrzeug automatisch abgebremst. Zusätzlich ist eine mechanische Bremse eingebaut, die beim Abschalten des Antriebs das Fahrzeug hält. Diese Bremse dient ferner als Not- und Haltebremse.

Maximal zehn beladene vierachsige Sinterwagen werden mit dem Rangierfahrzeug in dieser Anlage bewegt. Der erhöhte stationäre Steuerstand dient dabei nicht nur der besseren Übersicht im gesamten Rangierbereich sondern auch der Überwachung der Beladung der Waggons mit Sinter. Abgesichert wird diese Anlage ferner durch

Gleissperren, die selbsttätig nur dann abgelegt werden, wenn leere Sinterwagen eingefahren oder beladene Wagen ausgefahren werden sollen.

„Opas Rangierbetrieb ist tot!“ So könnte man viel-

leicht heute sagen, auch wenn das selbst in der Abwandlung etwas weit hergeholt zu sein scheint. Immerhin sieht man hier im Hüttenbetrieb eine gutdurchdachte Einrichtung, der in der Zukunft bei der Verladung von Massengütern immer größere Bedeutung zukommen wird. gm

**Neu
bei der
ATH**

Von diesem Steuerpult (Bild oben) im erhöhten Steuerstand (Bild links) wird die Rangieranlage gefahren. Gleissperren sichern die Anlage nach außen ab (Bild unten links). — Der elektro-hydraulische Rangierwagen sieht nicht wie eine herkömmliche Lok aus (Bild unten rechts).



Für viele Jugendliche begann bei der ATH die Berufsausbildung

Für die meisten Schulabgänger beginnt am 1. September die Berufsausbildung. Auch bei der August Thyssen-Hütte war es so. Die Auszubildenden wurden von den Leitern der jeweils zuständigen Abteilung herzlichst begrüßt. Für insgesamt 849 junge Menschen begann in diesem Sommer bei der ATH der Berufsweg. Bei der Thyssen Henrichshütte wurden 157 Auszubildende eingestellt. Diese Zahlen beweisen, daß die ATH und die Thyssen Henrichshütte weiterhin ihrer Verantwortung gegenüber den Jugendlichen in Duisburg und Hattingen gerecht werden.



In Hamborn: Personaldirektor Dr. Riester begrüßte die jüngsten Mitarbeiter im Namen des ATH-Vorstandes im großen Saal des Tor-I-Gebäudes.

Im Film-Vorführsaal des Tor-I-Gebäudes in Hamborn versammelten sich am Einstellungstag 203 Jugendliche, die im Technischen Ausbildungswesen in Hamborn einen Ausbildungsplatz erhielten. An gleicher Stelle kamen anschließend 129 Mädchen und Jungen zusammen, die im Kaufmännischen Ausbildungswesen fachlich ausgebildet werden.

Nach der Begrüßung durch Oberingenieur Becker sowie Prokurist Stössel wünschte Personaldirektor Dr. Riester den jüngsten Mitarbeitern der ATH im Namen des Vorstandes für die Zukunft alles Gute. Einige gute Ratschläge gab er den Neulingen mit auf den Weg in das Berufsleben. Er brachte zum Ausdruck, daß neben dem Lernen die persönliche Entwicklung zum konstruktiven Menschen von großer Bedeutung sei.

Die Zeit nutzen

„Moderne Ausbildungsstätten und fachlich geschultes Personal hat die ATH zu bieten. Ohne Fleiß und Lernbereitschaft ist das Aus-

bildungsziel allerdings auch bei diesen guten Voraussetzungen nicht zu erreichen. Nutzen Sie also die Zeit während der Ausbildung“, sagte Dr. Riester.

Im Namen des Betriebsrates und der Jugendvertretung wünschte Betriebsratsmitglied Franz Matschy den Jugendlichen einen guten und erfolgreichen Start in das Berufsleben.

Ähnlich wie in Hamborn erfolgte am 1. September die Aufnahme neuer Auszubildender in der Ausbildungswerkstatt Duisburg-Süd. Hier begann für 51 Jungen der sogenannte „Ernst des Lebens“.

Ein gemeinsames Ziel

Im Tagesraum des Technischen Ausbildungswesens im Werk Ruhrort nahm Betriebschef Hösel die Begrüßung von 170 Jugendlichen vor. Personaldirektor Billen wünschte ihnen im Namen des ATH-Vorstandes ein herzliches „Glückauf“ für die Zukunft. Er stellte fest, daß für diese jüngsten ATH-Mitarbeiter ein sehr wichtiger Zeitabschnitt beginne und daß sie sich nun in

einer neuen Gemeinschaft bewähren müßten.

Mit der Unterstützung von hilfsbereiten Ausbildern sei das gemeinsame Ziel, nämlich ein erfolgreicher Lehrabschluß, ohne große Schwierigkeiten zu schaffen. Im Hinblick auf die weitere Zukunft meinte der Personaldirektor: „Eine gute, abgeschlossene Berufsausbildung ist die beste Voraussetzung für einen gesicherten Arbeitsplatz.“

Betriebsdirektor Dr. Robert brachte zum Ausdruck, daß qualifizierter Nachwuchs für die Leistungsfähigkeit eines großen Unternehmens wie die ATH von größter Wichtigkeit sei. „Unser Ausbildungspersonal hat den festen Willen, Sie mit Umsicht und Sorgfalt zu guten Facharbeitern auszubilden“, versicherte Dr. Robert den Jugendlichen. Er beschloß seine Ausführungen mit Informationen über die Struktur und Produktionskapazitäten des Werkes Ruhrort. Das für Jugend-

und Ausbildungsfragen zuständige Betriebsratsmitglied Bischoff überbrachte die Grüße des Betriebsrates und der Jugendvertretung und gab seiner Überzeugung Ausdruck, daß die Ausbildungszeit erfolgreich verlaufen werde.

Zu diesen Zahlen kommen noch 15 Fachoberschul-Praktikanten, 82 LVE-Teilnehmer und 199 sonstige Jugendliche.

157 in Hattingen

In Hattingen waren es 157 junge Menschen, die am 1. September ihre Ausbildungszeit bei der Thyssen Henrichshütte begannen. Sie wurden im Kinosaal des Technischen Ausbildungswesens von Arbeitsdirektor Dr. Heese begrüßt. „Wie in den vergangenen Jahren wird auch jetzt alles getan, um den Auszubildenden einen möglichst frühzeitigen und erfolgreichen Ausbildungsabschluß zu ermöglichen“, stellte Arbeitsdirektor Dr. Heese in Aussicht.

W. P.

In Ruhrort: Nach der Begrüßung wurden die Auszubildenden mit neuer Berufskleidung „ausgerüstet“ — ebenso wie in den anderen Ausbildungsstätten.



Stabile Preise liegen im allgemeinen Interesse, wer wollte das bestreiten! Stabilität gehört daher in der Bundesrepublik – ebenso wie wirtschaftliches Wachstum und hohe Beschäftigung – zu den wichtigsten wirtschaftspolitischen Zielen.

In der Wirtschaft werden Preise auf vielen Stufen gemessen. Es gibt Erzeugerpreise, Groß- und Einzelhandelspreise, Einfuhr- und Ausfuhrpreise. Für den Verbraucher entscheidend sind jedoch die Preise, die er für seinen Lebensunterhalt zu zahlen hat. Sie gelten daher allgemein als Gradmesser für die Geldwertstabilität. Sie stehen im Vordergrund des wirtschaftspolitischen Interesses in der Öffentlichkeit.

Angesichts dieser Bedeutung der Verbraucherpreise wird klar, daß es auf eine sorgfältige und regelmäßige Preismessung ankommt. Das ist gar nicht so einfach, denn es gibt viele Preise in unserem täglichen Leben, angefangen vom Preis für Brot und Fleisch über Kinokarte und Fernsehgebühr bis hin zur Autoreparatur und neuen Waschmaschine.

Soll eine solche Vielzahl von Preisentwicklungen in einer Zahl zum Ausdruck gebracht werden, dann geht das nur über eine Hilfsgröße. Die Statistiker nennen sie Index; in diesem Fall ist es der Preisindex der Lebenshaltung. Er wird monatlich vom Statistischen Bundesamt ermittelt, das Ergebnis findet seinen Platz in den Nachrichtensendun-

gen von Funk und Fernsehen und auf der ersten Seite der Tagespresse. Die aktuellste Zahl lautet: die Lebenshaltungskosten waren im September um 4,0 % höher als im gleichen Monat des Vorjahres. Im internationalen Vergleich weist die Bundesrepublik damit nach der Schweiz die geringste Teuerungsrate aus.

Das klingt sehr genau, doch was steckt eigentlich dahinter? Wichtig zunächst: Diese 4,0 % Preisanstieg gelten nur für den Durchschnitt der erfaßten Güter und Dienstleistungen. Klar, denn die Kartoffelpreise sind innerhalb des letzten Jahres erheblich stärker gestiegen als um 4,0 %, andere Güter wurden dagegen billiger. Wie aber funktioniert so ein Index? Ganz einfach gesprochen: Man trifft eine Warenauswahl, stellt fest, was sie kostet, wartet eine bestimmte Zeit, und erfragt dann die neuen Preise für die gleichen Waren. Die pro-

zentuale Veränderung der beiden Summen gibt dann die durchschnittliche Preisrate an.

Wie sieht nun „unser“ Preisindex der Lebenshaltung aus? Wichtig ist die Auswahl der Güter und Dienste, die zur Indexberechnung herangezogen werden. Diese Auswahl wird als „Warenkorb“ bezeichnet. Der Warenkorb soll möglichst aussagefähig sein, d. h. er muß in etwa den allgemeinen Verbrauchsgewohnheiten entsprechen. Um diese zu ermitteln, werden Haushalte der verschiedensten Art – vom Junggesellenhaushalt über den 4-Personen-Arbeitnehmerhaushalt bis zum 2-Personen-Rentnerhaushalt – gebeten, für die statistischen Ämter Haushaltsbücher zu führen. Auf der Basis dieser Unterlagen wird dann der sog. Warenkorb zusammengestellt. Dabei geht es nicht nur darum, welche Güter und Dienste im Warenkorb

vertreten sein sollen, sondern auch mit welchen Anteilen. Ein Warenkorb mit 3 Fernsehgeräten, 3 Autos, 2 Wohnungen, 4 Herrenanzügen und 1 Pfund Butter wäre sicherlich wenig aussagefähig, die Mengenverhältnisse müssen schon realistisch sein.

Realistisch bedeutet auch, daß der einmal festgesetzte Warenkorb nur für eine gewisse Zeit gültig sein kann: denn die Verbrauchsgewohnheiten ändern sich. Daher wurde der Warenkorb für den Preisindex der Lebenshaltung in der Bundesrepublik bereits viermal neu festgelegt. Zuletzt wurde ein Warenkorb für den Durchschnitt aller Haushalte nach den Verbrauchsgewohnheiten von 1970 zusammengestellt. Er hatte einen Wert von 1294 DM verglichen mit 300 DM des ersten Warenkorbes aus dem Jahre 1950. Wichtig ist insbesondere die veränderte Zusammensetzung der Warenkörbe.

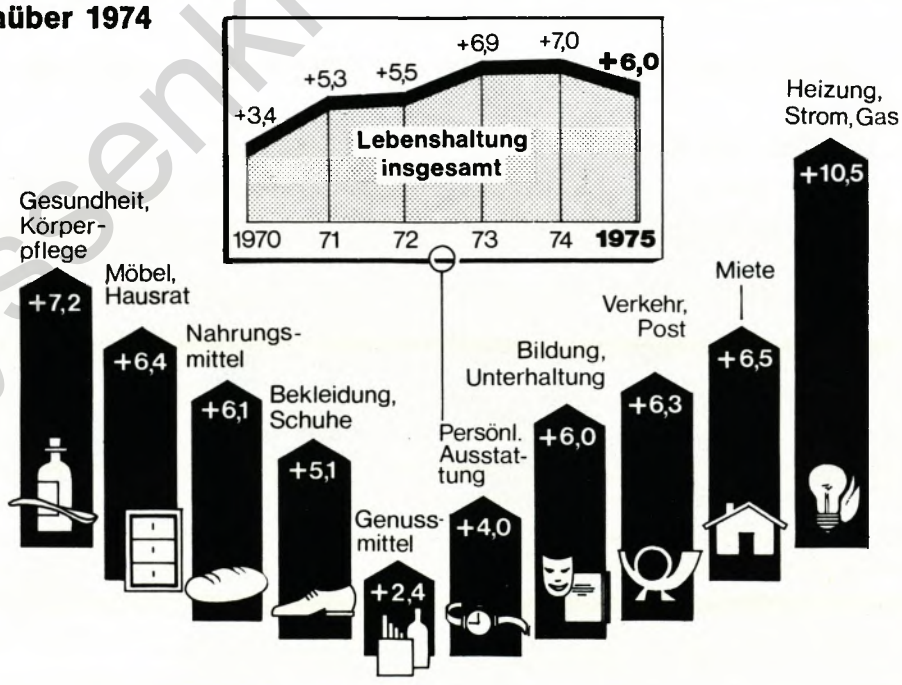
Mit der Erhöhung der Einkommen haben die Konsummöglichkeiten zugenommen. Mehr und mehr Haushalte können Güter erwerben, die gestern noch als Luxusgüter galten und nur von wenigen gekauft wurden. Sehr deutlich ist diese Entwicklung bei längerlebigen, höherwertigen Gebrauchsgütern, wie z. B. bei elektrotechnischen Geräten – Kühlschrank, Waschmaschine, Fernsehgerät, Geschirrspüler, Wäschetrockner – und vor allem bei Autos zu verfolgen. Kräftig angestiegen sind auch die mit der Freizeit verbundenen Aufwendungen, insbesondere für Urlaubsreisen. Eine schon vor 100 Jahren aufgestellte Regel gilt auch noch heute: Mit steigendem Einkommen geht der Anteil des Elementar-Verbrauchs – vor allem für Nahrungsmittel und Bekleidung – zurück. So entfielen 1950 noch 53,2 % aller Haushaltsausgaben auf Nahrungs- und Genußmittel, heute sind es nur noch 33,3 %.

Demgegenüber haben sich die Ausgaben für Verkehr und Nachrichtenübermittlung ständig erhöht. Ein Hauptkostenfaktor ist das Auto und die zunehmende Verteuerung seiner Betriebs- und Unterhaltungskosten. Bemerkenswert ist auch die Entwicklung der Ausgaben für die „persönliche Ausstattung ...“. Wichtigste Einflußgrößen sind hier Urlaubs- und Reiseausgaben, Versicherungsbeiträge, Uhren, Schmuck.

Die gestiegenen Heizölpreise schlagen über die Position „Hei-

So stiegen die Preise 1975 gegenüber 1974

Anstieg in % (Jahresdurchschnitt)



Fortsetzung Seite 9

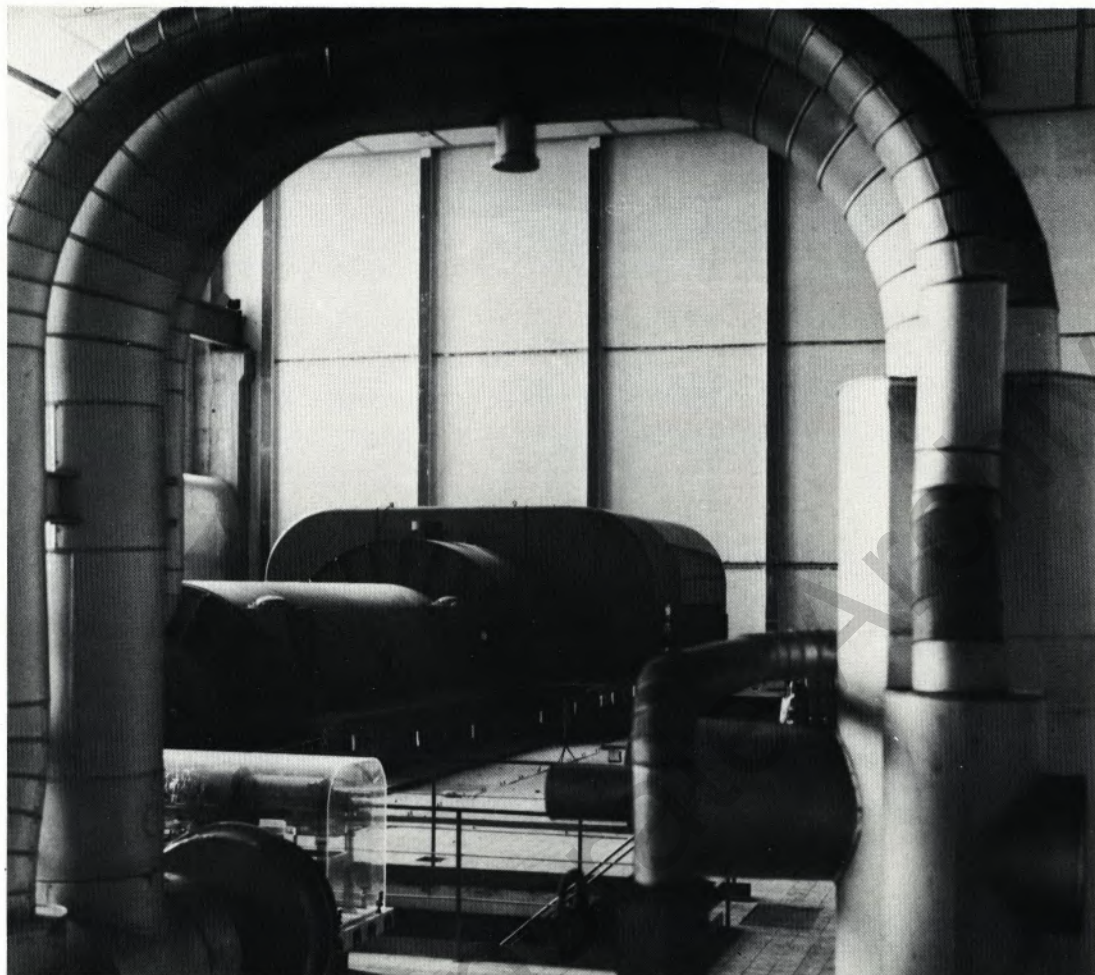
NEU

Block 4

Kraftwerk Hamborn

Was auf dem Bild durch den „Triumphbogen“ der Rohrleitungen an der Kessel-Speisewasserpumpe hindurch zwar wuchtig und schwer, durch die Perspektive aber klein erscheint, ist das Kernstück des neuen Blocks 4 im Kraftwerk Hamborn: der Generator (vorn) und die Turbine (dahinter), Maschineneinheit für respektable 90 Megawatt. Die 75 Millionen DM-Investition für die Erweiterung des Kraftwerks ist jetzt abgeschlossen, der Generator gibt Strom ab. Er wurde inzwischen mit allen drei bei der ATH verwendeten Gasarten – Erdgas, Koksofengas, Hochofengas – betrieben.

Im Vordergrund des Bildes steht links vor den Speisewasserrohren unter Plastik ein Modell des Blocks 4, Anschauungsmaterial für Besucher. – Auf der anderen Seite dieser Halle steht der Block 3 des Kraftwerks – einer Halle übrigens, die durch die Erweiterung der bestehenden „Halle für Block 3“ entstand. (Vgl. Bericht: Unsere ATH 1/2-76)



Fortsetzung von Seite 8

Preisindex

zung und Licht“ auf den Lebenshaltungsindex durch. Daneben wirken weitere Preissteigerungen über die Verteuerung des Energie- und Rohstoffeinsatzes bei der Herstellung vieler Güter auf den Gesamtindex ein.

Mit dem Warenkorb ist erst die Ausgangsbasis für den Preisindex festgelegt. Danach gilt es, in regelmäßigen Abständen – in der Bundesrepublik monatlich – den Wert des Warenkorbs neu zu bestimmen. Das heißt: die Preise aller im Warenkorb enthaltenen Güter und Dienste müssen erfragt werden, und zwar in allen Teilen der Bundesrepublik. Die Statistischen Ämter sind bei der Erhebung auf die Unterstützung durch die kommunalen Behörden angewiesen. Da kommt

bei 899 Einzelpositionen einiges an Zahlen zusammen, was nur noch mit Computerhilfe rasch ausgewertet und zu einer einzigen Zahl zusammengefaßt werden kann.

Die Lebenshaltungskosten hängen von Preisen ab, die einerseits von privaten Produktions- und Dienstleistungsunternehmen festgesetzt, andererseits aber unmittelbar oder mittelbar vom „Staat“ bestimmt werden. Der Begriff „Staat“ ist hier weit gefaßt, dazu gehören Bund, Länder und Gemeinden ebenso wie öffentliche Unternehmen (Bundesbahn und Bundespost) oder Institutionen der Europäischen Gemeinschaft.

Von den 899 Preisreihen des Index der Lebenshaltung wird etwa ein Drittel von öffentlichen Stellen beeinflusst. Das beginnt bei staatlichen Dienstleistungen

(Bahn, Post, Strom, Wasser, Müllabfuhr), geht weiter über administrative Verbraucherpreise (direkt: Flugverkehr, Arzneimittel, Arzt- und Krankenhausbehandlung, Sozialwohnungen oder indirekt über einen hohen Verbrauchssteueranteil, z. B. bei Kraftstoffen, Tabakwaren und Spirituosen) bis hin zu den Nahrungsmitteln, die von EG-Agrarmarktbeschlüssen abhängen. Diese „Staats-Preise“ sind – besonders in den 70er Jahren – überdurchschnittlich gestiegen, sie haben die Lebenshaltung wesentlich verteuert.

Die Methode der Indexberechnung und das Erhebungsverfahren erwecken den Eindruck einer großen Genauigkeit. Das gilt jedoch nur mit Einschränkungen. Denn es gibt weder den Durchschnittsbürger noch den Durchschnittswarenkorb, den die Statistiker bei ihren Berechnungen zugrunde legen müssen. Auch die Annahmen stets gleicher Art und Qualität vieler Güter des Warenkorbs ist über einen längeren Zeitraum sicher nicht gegeben. Doch ohne eine solche durchschnittliche Preiszeiffer wäre die Information über die Wirtschaft sicherlich unvollständig. Eine mit kleinen Mängeln behaftete Orientierungsgröße ist immer noch besser als gar keine. In der Bundesrepublik trägt sie jedenfalls erheblich zur Versachlichung der Preisdiskussion bei.

Eberhard Wehberg

Indexrechnung

– ein Beispiel –

Angenommener Warenkorb von 1970: 3 Pfund Butter, 10 Pfund Brot, 100 Pfund Kartoffeln, Wohnung mit 70 Quadratmetern, 1 Eintrittskarte zum Fußballspiel. Die Preise (in DM) haben sich wie folgt entwickelt:

Einzelpreise

	1970	1976
1 Pfd. Butter	3,—	4,—
1 Pfd. Brot	1,—	1,50
1 Pfd. Kartoffeln	0,15	0,60
Wohnungsmiete	250,—	400,—
Eintrittskarte	5,—	10,—

Warenkorb

Inhalt	Ausgaben in DM	
	1970	1976
3 Pfd. Butter	9,—	12,—
10 Pfd. Brot	10,—	15,—
100 Pfd. Kartoffeln	15,—	60,—
Wohnungsmiete	250,—	400,—
Eintrittskarte	5,—	10,—
	289,—	497,—

Indexberechnung

$$\text{Ausg. 1976} \times 100 = \frac{497,—}{289,—} \times 100 = 172,0$$

Gegenüber dem Basisjahr 1970 hat sich bis 1976 dieser Warenkorb um 72 % verteuert, im Durchschnitt der sechs Jahre also um jährlich 9,5 %.

Zusammensetzung der Warenkörbe der Lebenshaltungskosten

(Angaben in %)	1950 ¹⁾	1958 ¹⁾	1962 ²⁾	1970 ²⁾
Nahrungs- und Genußmittel	53,2	47,1	39,8	33,3
Wohnungsmiete	10,2	9,4	11,0	12,6
Heizung und Licht	5,2	4,8	4,1	4,6
Kleidung und Schuhe	13,0	13,1	12,0	10,1
Übrige Waren und Dienstleistungen für die Haushaltsführung	5,0	8,7	11,7	11,4
Verkehr, Nachrichtenübermittlung	2,8	4,0	7,7	10,5
Körper- und Gesundheitspflege	4,3	4,4	3,4	4,0
Bildung und Unterhaltung	6,4	8,6	6,4	6,1
Persönliche Ausstattung; sonstige Waren und Dienstleistungen	—	—	3,8	7,4
	100,0	100,0	100,0	100,0

¹⁾ 4-Personen-Arbeitnehmerhaushalte mit mittlerem Einkommen.

²⁾ Alle privaten Haushalte.

Als Landeplatz hat sich ein Luftballon die Minipark-Anlage neben der ATH-Verkehrsabteilung an der Franz-Lenze-Straße ausgesucht. Der Ballon war aus Anlaß eines Wettbewerbs am 8. August auf der Cranger Kirmes in Herne/Wanne-Eickel von einem Mädchen aufgelassen worden.

★

Ein kleiner Gag bei den 10. Tennismeisterschaften der ATH in



Beeckerwerth: Die Unterschriften der Teilnehmer auf dem Foto eines Tennisballen. (Siehe Turnierbericht auf Seite 22.)

★

Die Marxloher Südumgehung konnte dieser Tage bis zur Thyssenbrücke fertiggestellt werden.

AM RANDE

Das ist der erste Schritt zur vielzitierten „Fußläufigkeit“ der Pollmann-Kreuzung.

★

Chorsänger pflegen über den Gesang hinaus auch Freundschaften. Eine freundschaftliche Verbindung bahnt sich neuerdings zwischen dem Männer-Gesangverein „Frohsinn“ der ATH Ruhrort und dem MGv „Liedertafel“ Tokyo 1925 an. Der 1. Vorsitzende Willi Hüsch vom MGv „Frohsinn“ steht im regelmäßigen Briefwechsel mit dem Vorsitzenden des aus 65 aktiven Mitgliedern (alles Japaner) bestehenden Chores aus der japanischen Hauptstadt. Grund zur Freude hatte Willi Hüsch, als er



kürzlich die Ehrennadel des MGv „Liedertafel“ Tokyo 1925 zugesandt bekam.



Personaldirektor Dr. Riester sprach neun Mitarbeitern für ihr vorbildliches Handeln im Betrieb im Namen des ATH-Vorstandes Dank und Anerkennung aus. Rechts im Bild Werksdirektor Dr. Joachim Koenitzer.

Neun ATH-Mitarbeiter erhielten Urkunden und Prämien

Dank für besonnene Aktivität

Neun Belegschaftsmitglieder der ATH aus dem Werkbereich in Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth standen am 12. August 1976 im Mittelpunkt einer Feierstunde. Sie wurden vom Personaldirektor Dr. Riester ausgezeichnet, vom Werksdirektor Dr. Koenitzer und Betriebsratsmitglied Fiegler gelobt. Diese Neun

hatten in den vergangenen Monaten an ihren Arbeitsplätzen trotz der persönlichen Anspannung beim normalen betrieblichen Arbeitsablauf die Augen weit offen gehabt und in bestimmten Gefahrensituationen schnell und richtig reagiert. Durch ihre besonnene Aktivität hatten sie drohendes Unheil verhütet.

Den Dank des ATH-Vorstandes, der Belegschaft und der Berufsgenossenschaft sprach Dr. Riester aus. Mit der Feststellung „Das haben Sie gut gemacht“, überreichte er ihnen je eine Urkunde und eine Geldprämie.

In seinen Ausführungen unterstrich Dr. Riester, daß diese Neun den Sinn der Arbeitssicherheit nicht nur begriffen, sondern auch praktiziert hätten. Werksdirektor Dr. Koenitzer und Betriebsratsmitglied Fiegler äußerten nach herzlichen Worten des Dankes wie auch schon Dr. Riester die Hoffnung, daß diese beispielhaften Taten in Zukunft alle Mitarbeiter in den Betrieben noch stärker motivieren mögen. Über der Konzentration auf dem eigenen Arbeitsplatz dürfe man seine Umgebung und den benachbarten Kollegen nicht vergessen.

Bei Reparaturarbeiten am Zufuhr-Rollgang des fünften Walzgerüsts waren Herbert Vocke und Udo Scheffler während der Nachtschicht damit beschäftigt, eine Rollgang-Abdeckplatte mit dem Kran abzuheben. Dabei fuhr der Kran gegen die Prellböcke. Als es hell wurde, sahen sie, daß einer der beiden Prellböcke abgerissen und der andere schwer beschädigt war. Nach Verständigung der zuständigen

Stellen wurde dieser Kran sofort außer Betrieb gesetzt.

Der Maurer Heinz Vermassen hatte die Aufgabe, Spritzarbeiten an den Ausgüssen von Torpedopfannen durchzuführen. Während dieser Tätigkeit stellte er im Bereich des ehemaligen Hochofenwerkes I einen Gleisbruch fest. Sofort verständigte er den Rangiermeister. Durch seine Meldung konnte die Fahrt von vier Torpedopfannen gestoppt werden. Ein Entgleisen dieser vier Pfannen hätte schwerwiegende Folgen haben können.

Vorarbeiter Franz Freese beobachtete, wie sich an einem Schopf-Schrottkübel ein Gelenkbolzen löste. Die Schopf-Schrottkübel nehmen an der Schere vor der Fertigwalze die Verbands-Stopfstücke auf, werden dann mit dem Kran zum Gleis im Ofenbereich transportiert und dort in Waggons entleert. Franz Freese veranlaßte die sofortige Sperrung des Kübels bis zur Reparatur. So hat er einen möglichen Unfall verhütet.

Beim Chargiervorgang entdeckte Manfred Rohn in einer Schrottmulde eine Sauerstoff-Flasche. Der Chargiervorgang wurde unterbrochen, der zuständige Leiter des Produktionsbetriebes verständigt. Die Sauerstoff-Flasche

wurde sofort entfernt. Die Gefahr einer Explosion war gebannt.

Auf der rechten Seite in unmittelbarer Nähe des brennenden Schlackenbrenners am Ofen I sah Erwin Ebert eine Sauerstoff-Flasche liegen. Die Flasche war bereits so heiß, daß sie nur noch mit Handschuhen zu transportieren war. Zusammen mit Frank Lange entfernte der aufmerksame Vorarbeiter die Flasche aus dem Gefahrenbereich. Auch hier konnte eine Explosion vermieden werden.

Zu Beginn der Frühschicht stellte Rinnenmaurer Ulrich Riemann fest, daß am kleinen Hub eines Krans die Halteschrauben der Stehblechbolzen abgeschert waren. Die Seilscheiben hatten keinen Halt mehr. Da mit diesem Kran flüssiger Stahl transportiert wird, bestand für alle Mitarbeiter im Bereich von Gießbühne, Erhaltungsbetrieb und Rinnenzustellung große Unfallgefahr. Dank der Meldung durch Ulrich Riemann wurde die Gefahr erkannt und der Schaden sofort behoben.

Kranführer Erwin Morgenstern bemerkte beim Verladen von Blechpaketen, daß sich am benachbarten Kran ein Puffer gelöst hatte. Er ließ diesen Kran sofort stillsetzen und verständigte den zuständigen Erhaltungsbetrieb. W. P.

Neue Brücke kam per Lkw



Mit diesen beiden Tiefladern kamen die beiden Brückenteile zur Baustelle an der Bundesstraße 8 in Walsum und wurden in den Nachtstunden montiert.

So – das ist überstanden. Der Verkehr kann wieder fließen. Innerhalb von sechs Nächten zur Monatswende August/September wurde die Brücke über die Bundesstraße 8 in Walsum im Verlauf der Werksbahnstrecke von Thyssen Niederrhein Oberhausen zum Hafen Walsum ausgetauscht. Jetzt kann der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen auch schwere Lasten bedenkenlos über diese Strecke transportieren.

Der Umbau erfolgte im wesentlichen während der Nachtstunden, um den Straßenverkehr nicht unnötig zu behindern. Bekanntlich ist die Bundesstraße 8 zwischen Dinslaken und Duisburg eine der meistbefahrenen

Strecken. Namentlich während des Berufsverkehrs, also in der sogenannten „rush hour“, fließt der Autoverkehr pausenlos.

Verhältnismäßig einfach war die Verstärkung der Widerlager durch Stahlbeton-Auflagerbänke. Aber das war beim Stahlüberbau einfach nicht möglich. Verständlich vielleicht, wenn man erfährt, daß er noch aus dem Jahre 1906 stammte, also in diesem Jahr 70 Jahre alt geworden war.

Der neue Überbau, also die eigentliche „Brücke“, wurde in geschweißter Stahlkonstruktion aus wetterfestem Stahl (Corten-Stahl von Thyssen Niederrhein Oberhausen) in Trogbauweise mit durchgehendem Schotterbett

erstellt. Durch diese Bauweise wird in Zukunft die Lärmbelästigung für die Anwohner durch den Zugverkehr auf der Werksbahn wesentlich geringer. Gleichzeitig wurde aber auch an den Straßenverkehr gedacht. Damit eventuell herabfallendes Ladegut nicht auf die Straße heruntermfällt, gibt es seitlich des Gleises Schutzwände von 3,60 m Höhe.

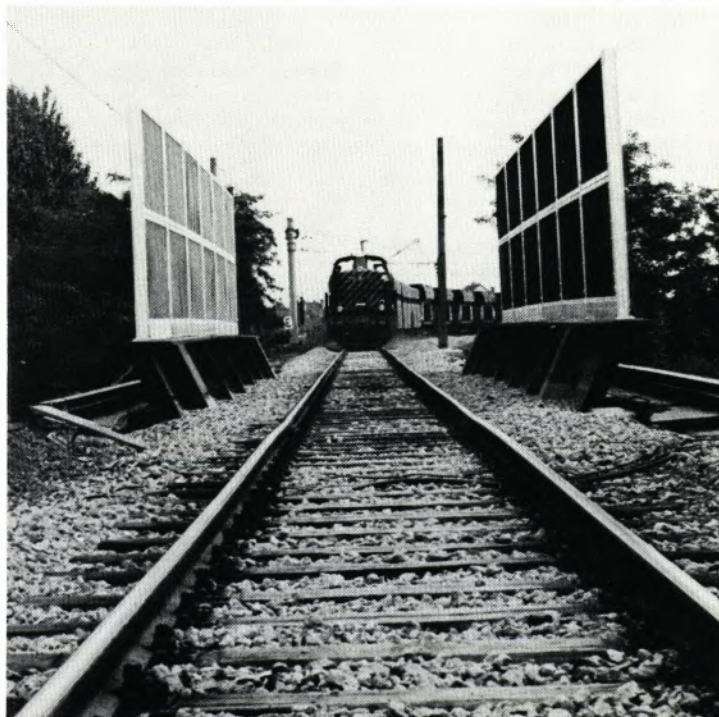
Per Tieflader kam die Brücke in zwei Einzelteilen an die Baustelle. Die eigentliche Montage erfolgte dann nachts. Auch auf den Straßenbahnverkehr mußten die Monteure Rücksicht nehmen. Er ruht in den Nächten nur zwischen 1 und 4 Uhr. Hinzu kam,

daß auch die Werksbahnstrecke selbst vollständig gesperrt werden mußte und demzufolge das Sintergut von der Walsumer Sinteranlage nur auf Umwegen nach Oberhausen geschafft werden konnte. Genaueste Terminplanung war daher erforderlich.

Trotz aller Schwierigkeiten, die in der Natur der Sache lagen, konnte diese nächtliche Aktion jedoch planmäßig abgewickelt werden. In zwei Nächten gelang es, die alte Brücke zu demontieren und den neuen Überbau einzulegen. Nach einer Sperrung von 60 Stunden rollte der erste Zug wieder über die Brücke.

Johannes Kleine-Hartlage

Weg ist die Brücke! Für denjenigen, der täglich diese Straße befährt, war das ein ungewohnter Anblick. An der linken Seite der Bahnstrecke erkennt man die neuen Auflagerbänke. – Nach rund 60 Stunden Zeit für Demontage und Montage rollt der erste Zug (Foto rechts) wieder über die fertiggestellte Brücke.



Was ist, wenn die ATH „Gas gibt“?



Gas – Rückgrat der Energiewirtschaft

Wenn die ATH „Gas gibt“, wenn alle Betriebe das Gaspedal beim Energieverbrauch gewissermaßen voll durchtreten, dann reichen selbst die gewaltigen Gas-mengen nicht aus, die in der Hütte erzeugt werden.

Gas ist nicht gleich Gas, das wissen viele Hausfrauen spätestens, seitdem im heimischen Herd nicht mehr Stadtgas sondern Erdgas verbrennt. Bei der ATH unterscheiden sich die verwendeten Gase noch wesentlich stärker nach Zusammensetzung und Qualität. Fachleute sprechen von Schwach- und Starkgasen oder von Gasen mit niedrigem und hohem Heizwert. Gemeint ist in beiden Fällen das gleiche: Eine bestimmte Gasmenge von der einen Gasart gibt beim Verbrennen mehr Hitze ab als die gleiche Menge anderer Gasart.

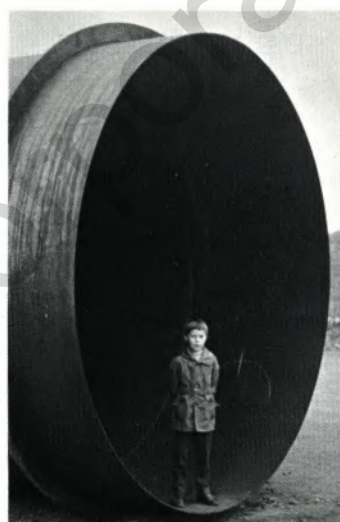
Hochofengas ist das Gas mit dem niedrigsten Heizwert, das in der Hütte als Nebenprodukt erzeugt wird. Es fällt allerdings in sehr großen Mengen an und ist Hauptenergielieferant. Es entsteht, wenn heiße Luft (der „Heißwind“) durch den Hochofen

geblasen wird und sich dann mit dem Koks bei der Erzreduktion verbindet. Das Hochofengas wird an der Gicht abgesaugt, gereinigt und anschließend zu den Verbrauchern geleitet.

Koksofengas entsteht, wenn in den Koksofenkammern die eingesetzte Kohle unter Luftabschluß auf hohe Temperaturen erhitzt wird. Dieses Gas der Kokerei wird gereinigt und unter anderem im Gasbehälter Hamborn an der Franz-Lenze-Straße gespeichert, ehe es an die Verbraucher weitergeleitet wird. Der Gasbehälter ist 100 Meter hoch, hat 67 Meter Durchmesser und faßt 300 000 Kubikmeter Gas.

Der gleiche Prozeß, der im Laufe der Erdgeschichte Urwälder zu Öl, Braun- und Steinkohle machte, ließ auch Gas entstehen: Erdgas, das von Natur aus sauber und ungiftig ist, steht in

Dann wird sehr viel Gas zugekauft. — Um den Gashaushalt, um den Ausgleich von Gas-Erzeugung und -Verbrauch geht es in diesem Beitrag aus der Artikelfolge zur „Aktion Energiesparen“.



Das größte bei der ATH verwendete Gasrohr: 3,4 Meter Durchmesser.

Haushalt und Industrie auf Abruf zur Verfügung. Es kommt für uns vorwiegend aus niederländi-

schem Boden, demnächst auch verstärkt aus der Nordsee. Die ATH entnimmt es dem öffentlichen Netz.

Hochofengas fällt leider nicht regelmäßig an. Früher führte das immer wieder dazu, daß Überschüsse „abgefackelt“ — also nutzlos verbrannt — wurden. Das Abfackeln von Gas ist heute seltener geworden, weil innerhalb des Unternehmens Erzeuger und Verbraucher besser durch Rohrleitungen miteinander verbunden sind.

Der große Teil des Hochofengases kann direkt im Hochofen wiederverwendet werden: im Winderhitzer. Dort wird das Gas verbrannt, um die durchströmende Luft für ihre Aufgabe im Hochofen „vorzuwärmen“. Der „Heißwind“ hat dann immerhin eine Temperatur von 1200 Grad Celsius! Was nicht im Winderhitzer gebraucht wird, geht zur Verbrennung in die Kokerei und beheizt dort die Kokskammern. Dadurch entsteht als Nebenprodukt des Kokses das Koksofengas. Außerdem kann Hochofengas — aber auch Koksofengas und Erdgas — in der Sinteranlage, in den Öfen der Walzwerke und im Kraftwerk verbraucht werden.

Natürlich besitzt jedes Gas seine eigenen Rohrleitungssysteme. Immerhin sind es inzwischen fast 100 Kilometer, wobei der größte Rohrdurchmesser 3,4 Meter beträgt. Beim Einsatz von Erdgas heißt es aber, besonders aufzupassen! Die Steuerer müssen dafür sorgen, möglichst wenig dieser zugekauften Energie einzusetzen, während die gesamte bei der ATH erzeugte Hochofengas- und Koksofengasmenge restlos verbraucht wer-

Energie sparen ist nicht nur wichtig im Betrieb, das geht auch jeden einzelnen von uns in seinem privaten Bereich an. Denken wir einmal an das Autofahren. Es ist teurer geworden. Autofahrer können der Teuerung ein wenig entgegenwirken. In einer Studie des Arbeitskreises „sinnvoller Energieeinsatz“ gibt der Unterausschuß „Kraftfahrzeuge und Treibstoffe“ in einem Bericht wertvolle Tipps, wie man Benzin einsparen kann. Die Werkzeilung wird in den nächsten Ausgaben auf weitere Einzelheiten zurückkommen. Hier die ersten Hinweise:

Der einfachste Tip ist natürlich: Weniger fahren! Nur, das ist eine alte Platte, niemand hört mehr hin. Es fehlt nicht an konkreten Hinweisen. Die Voraussetzung für

einen niedrigen Benzinverbrauch ist ein einwandfrei funktionierendes Auto. Und das wiederum be-

Energiesparen beim Auto

dingt regelmäßige Wartung. Ein ungenügend gewarteter Motor verliert an Leistung. Das Tückische dabei ist, daß man sich allmählich daran gewöhnt und den Leistungsverlust durch mehr Gasgeben ausgleicht. Folge: erhöhter Verbrauch.

Wie stellt man diesen Leistungsverlust fest? Intensiver Benzingeruch in der Garage, im Wageninneren oder Flecken auf dem

Boden verraten Undichtigkeiten. Hier entsteht unnötiger Kraftstoffverlust, außerdem besteht Brandgefahr.

Vergaser bzw. Einspritzanlagen müssen sorgfältig eingestellt sein, diese Einstellung muß von Zeit zu Zeit kontrolliert werden. Eine erhöhte Leerlaufdrehzahl vergeudet Kraftstoff. Man kann den Leerlauf richtig einstellen. Ein verschmutzter Luftfilter kann unter Umständen über einen Liter Mehrverbrauch je 100 km bedeuten. Daher: regelmäßig reinigen oder Einsatz erneuern.

Wichtig ist auch die richtige Einstellung der Vorwärmklappe auf Sommer- oder Winterbetrieb. Näheres hierzu sagt jede Betriebsanleitung. Falsche Einstellung verringert die Leistung und erhöht den Verbrauch.



den soll. Gelingt dies nicht, so wird kostbare Energie nutzlos in den Fackeln verbrannt. „Sparen durch geschickte Steuerung“ heißt hier die Devise.

Geschickte Steuerung heißt aber auch, das jeweilige Gas möglichst dorthin zu bringen, wo der Nutzungswert am größten ist, wo man also aus einer bestimmten Gasmenge am meisten „herausholen“ kann.

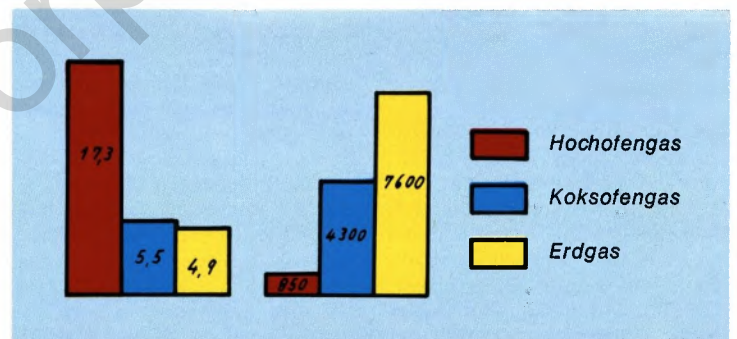
Manchmal hilft auch die geschickte Steuerung nicht. Dann nämlich, wenn eine kurzzeitige Spitzenerzeugung mit geringem Gasbedarf zusammenfällt. Dann bleiben auch nach dem Abschalten der Erdgaszufuhr noch Überschüßmengen übrig, die abgefackelt werden müssen.

Übrigens kann auch beim Gas der Einzelne mithelfen, Energie zu sparen. Genauer: Diejenigen, die an den richtigen Steuergeräten sitzen, können mitsparen. Beispiele: Der Mann, der die Brenner seiner Anlage sauber hält, spart Gas. Ebenso derjenige, der dafür sorgt, daß Undichtigkeiten abgedichtet werden, daß ein optimales Gas/Luft-Gemisch eingestellt ist, die Klappen am Ofen rechtzeitig geschlossen werden und die Gasentnahme bei Störungen rechtzeitig heruntergefahren wird. Hier wird also Mitdenken in Sachen Energiesparen gefordert.

Wissen Sie, wo in Ihrem Arbeitsbereich Gas eingespart werden kann?

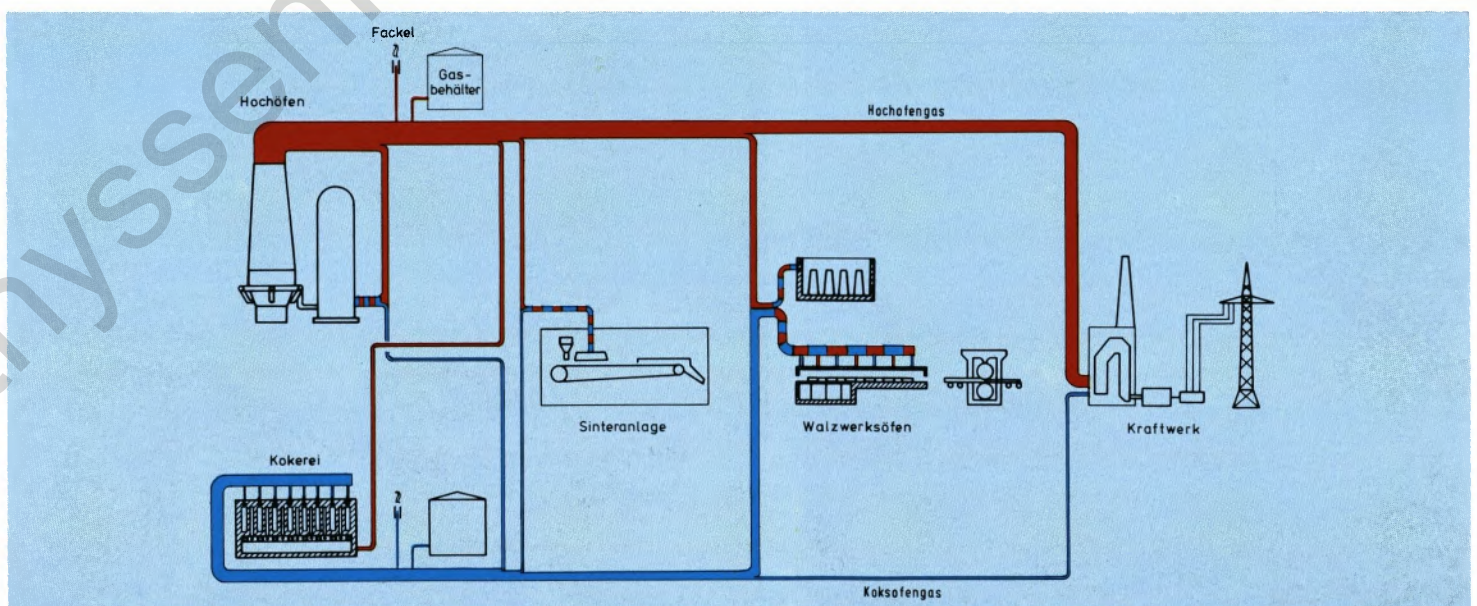
W. H.

Die Gasreinigung des Hochofens Schwelgern (Im Hintergrund) und eines der großen Rohre für den Transport von Hochofengas (Gichtgas) im Bild oben.



Die Grafik oben zeigt im Vergleich links den Verbrauch der verschiedenen Gase bei der ATH in Millionen Wärmeeinheiten pro Stunde und rechts ihren Heizwert in Wärmeeinheiten pro Normalkubikmeter.

Die untere Grafik zeigt die Hochofengas- und Koksofengas-Verteilung.



Tanker für morgen werden heute gebaut

Schon heute werden Tankschiffe für morgen gebaut. In Kiel entstehen zwei Flüssiggastanker, an deren Fertigstellung Thyssen Klönne maßgeblich beteiligt ist. Bereits vor mehr als zwei Jahren hat die Werkzeitung darüber berichtet, daß sich Thyssen Klönne mit Erfolg um diesen Auftrag bemüht hat — fußend auf jahrzehntelangen Erfahrungen auf dem Gebiet der Lagerung von Gasen. So wurde die erste deutsche genietete Gaskugel vor mehr als 45 Jahren von diesem traditionsreichen Dortmunder Unternehmen erbaut, die erste geschweißte Gaskugel 20 Jahre später ebenfalls. In der Ausgabe 9 des Jahres 1974 schrieb die Werkzeitschrift »Unsere ATH« „... und nun der erste Schritt auf ein neues Gebiet.“ Heute darf man feststellen, daß dieses neue Gebiet erobert worden ist.

Rufen wir uns noch einmal in Erinnerung zurück, worum es geht. Im Juli 1974 erhielt die Arbeitsgemeinschaft Thyssen Klönne/Turbotechnik unter der technischen Federführung des Thyssen-Unternehmens von der norwegischen Firma Kvaerner Brug A/S in Oslo den Auftrag, 10 Kugelbehälter aus Aluminium zusammenzubauen und zu schweißen. Je fünf Kugeln werden in vorgefertigten Sektionen in einen Flüssiggastanker montiert und dort fertiggestellt. Diese Kugeln haben einen Durchmesser von 36,5 Meter und jeweils einen Inhalt von 25 000 Kubikmeter.

Auf der Kieler Werft HDW entstehen zur Zeit zwei solcher Tanker. Die Fachbezeichnung hierfür lautet LNG-Tanker. Die drei Buchstaben LNG stehen dabei nur für die englischen Worte Liquidified Natural Gas = verflüssigtes Erdgas. In jeden dieser beiden Tanker werden fünf der

eingangs erwähnten Aluminiumkugeln eingebaut. Inzwischen ist bereits das erste Schiff im Ausrüstungsdock der Werft aufgeschwommen.

Für die insgesamt zehn Kugeln wurde als Werkstoff Aluminium verwendet (die Fachbezeichnung lautet Al Mg 4,5 Mn). Dieser Werkstoff hat auch bei den im Einsatz später auftretenden extrem niedrigen Temperaturen günstige Eigenschaften; er läßt sich verhältnismäßig gut verschweißen.

Zum Schweißen dieses Materials muß allerdings etwas gesagt werden. Die Arbeit an und mit Aluminium ist gar nicht so einfach und es gab bisher in Europa kaum ausgebildete Aluminium-Schweißer. Die entsprechende Ausbildung und Vorbereitung auf diese Spezialaufgabe erfolgte in der eigenen Lehrwerkstatt von Thyssen Klönne. Bei der Fachberatung und bei der Auswahl der Geräte und der

Schweißzusatzwerkstoffe war die Thyssen Westfälische Union in Hamm, die darauf seit Jahrzehnten spezialisiert ist, maßgeblich beteiligt.

Insgesamt sind 8300 m Schweißnähte auszuführen. Vielleicht kann sich auch der Laie ein Bild von diesen nicht gerade einfachen Arbeiten machen, wenn er weiß, daß die Bleche manchmal bis zu 200 mm dick sind.

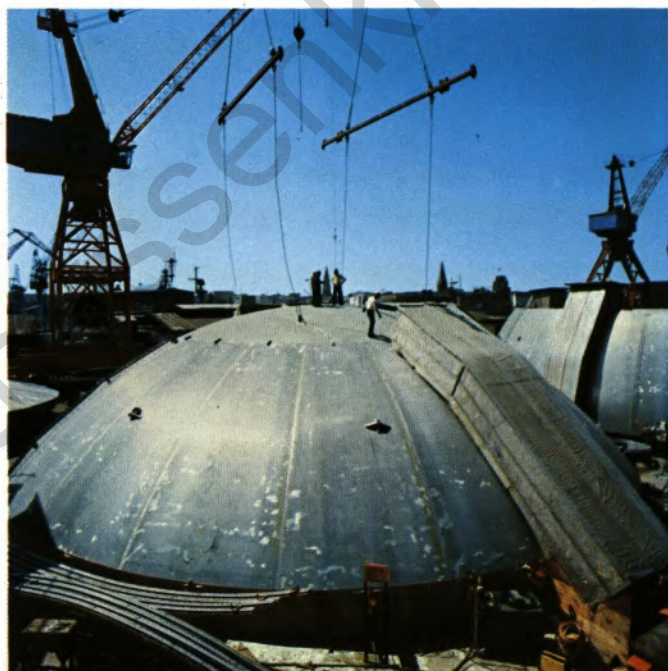
Natürlich kommt es gerade hier auf fehlerfreie Arbeit an, schließlich darf es im Einsatz keine Leckstellen geben. Die Schweißnähte werden alle mit Ultraschall

und Röntgenstrahlen geprüft. Stichproben allein genügen nicht.

Das Schweißen selbst erfolgte mit dem MIG-Verfahren. MIG bedeutet Metal Inert Gas (Helium-Argon-Gemisch). Inerte Gase sind Edelgase, die keine Verbindung mit anderen Elementen eingehen.

Man spricht übrigens bei diesen Kugelbehältern wie bei der Erde von einem Äquator (eine gedachte waagrecht verlaufende Linie um die Kugelmitte) und von Polen, wobei man die obere bzw. untere Kappe meint.

Und wieder ist eine Kugel so gut wie fertiggestellt. Dieses Foto zeigt das Setzen des Schlußpunktes auf der Polkappe des Aluminiumbehälters.



Ein Bild aus der Vormontage. Die Arbeiten für die Kugeltanks des zweiten Schiffes werden nach der inzwischen bereits bewährten Methode durchgeführt.



Der erste



LNG-Tanker schwimmt

Das obere Foto zeigt den ersten LNG-Tanker nach dem Ausdocken. — Rechts ein Bild aus der Montagezelt, kurz vor dem Ausdocken.

Für Thyssen Klönne ist damit der erste wichtige Abschnitt beendet. Die Arbeiten für das zweite Schiff sind bereits angelaufen. Es wird nach dem gleichen Grundsatz gebaut. Inzwischen kann der erste Spezialtanker fertig ausgerüstet werden. R. D.

Um welche „Brocken“ es sich handelt, zeigt das Foto unten. Dieses Aluminiumteil mißt an seiner dicksten Stelle (der Zollstock zeigt es) 200 Millimeter.



Erdgas – kälter als eiskalt

Seit einigen Jahren ist das Thema „Energie“ mehr und mehr in den Vordergrund des Interesses gerückt. Das gilt für den Autofahrer genau so wie für die gesamte internationale Wirtschaft. Immer wichtiger sind daher auch die Vorausberechnungen über die Energiereserven der Welt und den voraussichtlichen Energiebedarf geworden. Es gibt – wenn auch umstrittene – Berechnungen, wann die heute bekannten Lagerstätten ausgebeutet sein werden.

Neben der Kohle und dem Erdöl als den wohl bekanntesten der Energiearten gebührt auch dem Erdgas einer der vordersten Plätze in dieser Rangliste. Wie in vielen anderen Fällen auch ist es aber auch beim Erdgas so, daß sich die Lagerstätten nicht dort befinden, wo man sie benötigt, um sie wirtschaftlich nutzen zu können. So wird die Frage des Transportes von Erdgas zunehmend wichtiger.

Neben der Möglichkeit des Baus von Pipelines, die nicht überall gegeben ist, fand man folgende Lösung: Das aus den unterirdischen Lagerstätten gewonnene Erdgas wird tiefgekühlt. Bei einer Temperatur von minus 162 Grad Celsius verflüssigt es sich und verliert dabei erheblich an Volumen. Wenn man es versteht, dieses tiefgekühlte Erdgas zu transportieren und ohne entscheidenden Temperaturverlust am Bestimmungsort noch flüssig ankommen zu lassen, sind wichtige Voraussetzungen für einen sinnvollen Einsatz gegeben.

Dieses tiefgekühlte flüssige Erdgas ist klar wie Wasser, wiegt aber nur etwa halb so viel. Wird es wieder in den ursprünglichen gasförmigen Zustand versetzt, dehnt es sich wieder aus (um das 600fache gegenüber dem flüssigen Zustand). Eine Tankerladung würde ausreichen, um eine Stadt wie Duisburg etwa zwei Monate lang ausreichend mit Erdgas zu versorgen.



Das Ausgangsprodukt — hier im Grobblechwalzwerk Duisburg-Süd ein glühendes Blech.

Verkaufsbereiche 4. Folge — Verkauf G

MASS-ARBEIT

Das „G“ steht beim „Verkauf G“ für Grobbleche, zuständig sind die Fachleute dieses Bereiches jedoch auch für Mittelbleche, Breitflachstahl und Schiffbauprofile. Grob sei nur die Ware, sagen sie und weisen auf den breiten Qualitäts- und Abmessungsfächer hin, der Hunderte von Güten und eine nahezu unbegrenzte Anzahl von Abmessungen umfaßt. Man könnte sie die „Individualisten unter den Stahlverkäufern“ nennen. Warum, das wird hier untersucht.



Thyssen-Bleche für die Montagebrücke einer spanischen Werft, die Thyssen-Bleche im Schiffsbau einsetzt.

Die Köhlbrandbrücke in Hamburg ist eine der interessantesten, vielleicht eine der schönsten Brücken in Europa. Sie wurde ebenso mit Thyssen-Stahl gebaut wie fast alle Rheinbrücken einschließlich der Oberkasseler Brücke in Düsseldorf, die vor kurzem durch die seitliche Versetzung weltweit Schlagzeilen

gemacht hat. Die Fahrbahn der hohen und weiten Ruhrtalbrücke bei Mintard liegt ebenfalls auf Thyssenstahl.

Nahezu alle Werften in Europa, viele in der Welt, verwenden Thyssenstahl für Schiffsbauten — und darüber hinaus in großem Umfang für die junge und sich

entwickelnde Offshore-Technik. Bohrseln bis zu 120 m Höhe wurden aus Thyssenstahl gebaut.

Sicherheitshüllen von Kernkraftwerken, welche besonderen Ansprüchen unterliegen, werden ebenfalls aus Thyssen-Grobblechen gefertigt. Sowohl der 5 000-Liter-Tank des Einfamilienhauses

als auch die viele 100 Millionen Liter fassenden Tankanlagen der internationalen Ölgesellschaften werden aus Thyssen-Grob- und Mittelblech gefertigt.

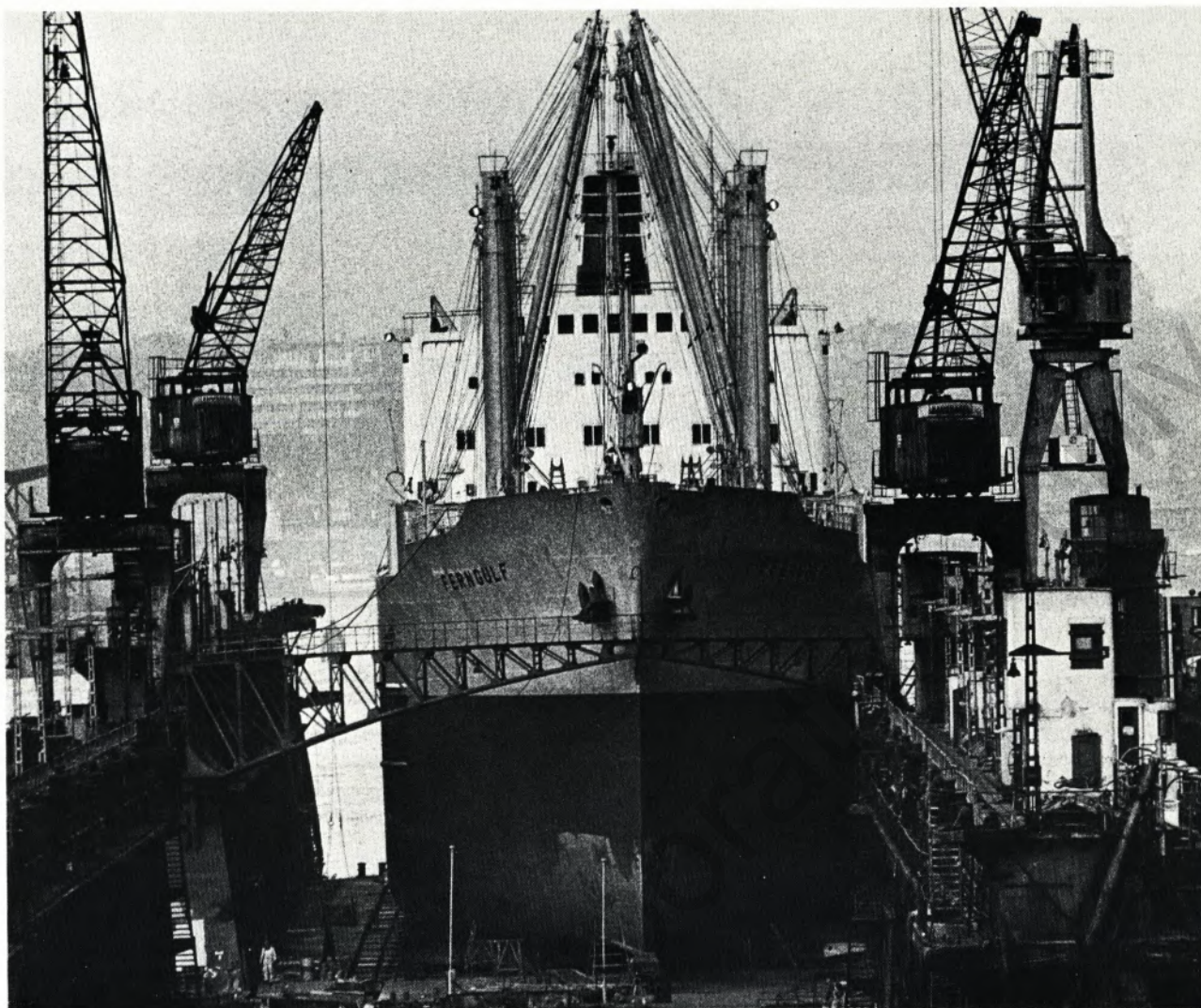
Bei Drehgestellen für Eisenbahnwaggons und Längsträgern für Lastwagen ist Thyssen-Breitflachstahl ebenso führend wie im Stahlhochbau.

Das alles steht hinter der trockenen Bezeichnung „Verkauf G“. Ein Auftrag über 10 Tonnen Baubleche für ein Händlerlager oder 1000 t für eine Schiffswerft, beides gehört zum täglichen Verkaufsgeschehen. Dagegen sind Aufträge wie der gewaltige Grobblechbedarf für internationale Pipelines und auch der spektakuläre Auftrag auf Materiallieferungen zur Herstellung der Stahlhochbrücke in Mekka, die den Pilgern das Erreichen der Kaaba erleichtert, auch für einen Grobblechverkäufer etwas Besonderes.



Der Verkauf G ist gewissermaßen „dem Wasser verbunden“. Er liefert viel Stahl für Brücken (Bild: Die Brücke über den Köhlbrand in Hamburg) und Schiffe und neuerdings verstärkt für Bohrseln (Bild: „Scarabeo III“, der von Blohm + Voss mit Thyssen-Stahl vom Verkauf G gebaut wurde — die Werkzeitschrift berichtete darüber in Ausgabe 6/7 1975).

Die „Fergulf“ auf der Werft von „Blohm+Voss“ in Hamburg. Thyssen ist an diesem Unternehmen beteiligt, und vom Verkauf G kamen Bleche und Schiffbauprofile für den Neubau — wie für viele andere Schiffsneubauten auf der Welt. Bei Schiffbauprofilen bietet Thyssen das größte Walzprogramm in Europa.



„Ohne Fleiß keinen Preis“, das bedeutet für den Verkäufer im Verkauf G Verkaufsgespräche mit in- und ausländischen Kunden, nicht nur über Großobjekte, wie etwa das Kernkraftwerk-Projekt Brasilien, für welches Thyssenbleche angeboten werden, sondern auch über den kleinen Bedarf.

Erfahrung

Thyssen ist der größte Grobblechhersteller des Kontinents. Die Summe der hier gesammelten Erfahrungen hilft natürlich den Verkäufern, Kundenprobleme etwa beim Stahleinsatz zu

lösen. Meist geht es darum, aus der umfangreichen Qualitätspalette den jeweils am besten geeigneten Stahl anzubieten.

Konisch walzen

Da ist zum Beispiel ein Behälterbauer in Frankreich, der für seine Behälter konisch gewalzte Bleche verwenden möchte, Bleche, die in Bodennähe des Behälters am dicksten sind und am dünnsten am oberen Rand. Recht hat der Mann, denn am Boden entstehen ja die stärksten Drücke, während die Behälterwand weiter oben geringeren Belastungen standhalten muß. —

Die ersten Probewalzungen solcher Bleche waren erfolgreich. Dem Mann in Frankreich kann also geholfen werden.

Oder: Da kam eines Tages die Idee, afrikanisches Erdgas bei tiefen Temperaturen in flüssiger Form nach Europa zu transportieren; der Flüssiggastanker war geboren. Gemeinsam mit den Werften hat Thyssen dafür hochwertige tieftemperaturbeständige Stähle entwickelt: Ein neuer interessanter Absatzmarkt, der sich möglicherweise noch kräftig ausweitet, denn auf dem Papier der Planer stehen bereits

Konstruktionszeichnungen für schwimmende Gasverflüssigungsanlagen, die als Flüssiggaslager benutzt werden können.

Kältetechnik

Oder: Problem eines Kunden aus dem Bereich der Kältetechnik: Es gilt, flüssige Luft bei einer Temperatur von 196 Grad Celsius unter dem Gefrierpunkt zu lagern. — Kann Thyssen helfen? — Thyssen hilft mit dem „Spitzenreiter“ der Qualitätspalette im Verkauf G, „Dukten 900“, einem Stahl, der recht viel Nickel und die Eigenschaft hat, auch mit extremen Temperaturen fertigzuwerden.

Erzeugnisse

Grobbleche beginnen bei einer Dicke von 4,76 mm und können bis 300 mm geliefert werden. Die Breiten reichen von 600 bis 4400 mm, und ein Blech kann bis zu 27 000 kg wiegen. Bleche von 3,0 mm bis 4,75 mm Dicke sind Mittelbleche. Breitflachstahl, ebenfalls ein warmgewalztes Flacherzeugnis, beginnt bei 151 mm Breite und liegt im Dickenbereich zwischen 5 und 100 mm.

Schiffbauprofile — auch HP (Holland-Profile) genannt — werden speziell für den Schiffbau verwandt. Mit dem Abmessungsprogramm HP 80 bis HP 430 verfügt Thyssen über das größte Walzprogramm in Europa.

Daß Thyssen ein wichtiger Partner für die Abnehmer von Grob- und Mittelblechen ist, zeigt der im vergangenen Jahr erreichte Marktanteil von 44,6 Prozent an den Lieferungen aller Werke in der Bundesrepublik.

Standorte

Mit fünf Quartowalzwerken in Duisburg-Süd, Hattingen, Oberhausen und Mülheim sowie drei Warmbandzerteilanlagen in Duisburg-Süd, Hamborn und Oberhausen verfügt Thyssen über eine monatliche Grob- und Mittelblechkapazität von über 200 000 t.

Außerdem verkaufen wir aus Warmbreitband geschnittene Grob- und Mittelbleche von dem französischen Küstenstahlwerk Solmer in Fos (Thyssen-Beteiligung). Während Breitflachstahl mit einer monatlichen Kapazität von 15 000 t in Großenbaum hergestellt wird, liegt die Produktion von Schiffbauprofilen mit 7000 Tonnen im Monat in Hamborn und bei TN in Oberhausen.

Abnehmerländer

Mehr als die Hälfte der Kunden sind Unternehmen in der Bundesrepublik. Frankreich ist vor Holland größter Auslandskunde im gemeinsamen Markt. Im übrigen schwanken die Abnahmemengen nach Ländern von Jahr zu Jahr, und in einer „Bestenliste“ der Abnehmerländer des Verkauf G würde es immer wieder Verschiebungen geben. Grundsätzlich heißt es aber in allen Ländern für den Verkäufer, „am Mann zu bleiben“ — gleichgültig, ob der Kunde in Düsseldorf, München, Paris oder Rio wohnt.

W. H.

Kosten, Kosten – und noch immer ist kein Ende abzusehen

Was haben die Betriebskrankenkassen mit Tauziehen und Medikamentenmüll zu tun?

Die Leser unserer Werkzeitschrift werden sich erinnern, daß über die Kostenentwicklung sowohl bei der Krankenversicherung allgemein als auch bei beiden Betriebskrankenkassen mehrfach geschrieben worden ist. Die Vertreterversammlungen der beiden ATH-Krankenkassen hatten neulich unter anderem beschlossen, die Flucht nach vorn anzutreten und den Weg in die Öffentlichkeit zu suchen. Aus diesem Grund hier wiederum ein Überblick über die Situation, wie sie sich zur Zeit bietet.

In partnerschaftlichem Zusammenwirken mit der kassenärztlichen Bundesvereinigung haben die Bundesverbände der Betriebs-, Orts-, Innungs- und Landwirtschaftlichen Krankenkassen in ihrem gemeinsamen Verantwortungsbereich Maßnahmen zur Dämpfung der Kostenentwicklung vereinbart. Gleichzeitig haben sie entsprechende Konsequenzen für das Krankenhaus- und Arzneimittelwesen gefordert.

... auch die Versicherten

In diesem Zusammenhang wurden auch die Versicherten der gesetzlichen Krankenversicherung aufgerufen, sich gesundheits- und kostenbewußt zu verhalten. Ebenso sind vom Deutschen Gewerkschaftsbund und von der Bundesvereinigung deutscher Arbeitgeberverbände Vorschläge zur Kostendämpfung unterbreitet worden.

Das Problem soll endlich von allen Seiten angegangen wer-

Versuchen wir es einmal mit einem Begriff aus dem Bereich des Sports und denken an die uralte deutsche Sportart „Tauziehen“. Auf der einen Seite stehen alle Krankenkassen, alle Versicherten, alle Ärzte, Apotheker, die Arbeitgeber und die Gewerkschaften, und am anderen Ende des Taus befinden sich die Kosten. Trotz aller Anstrengungen der vereinten Kräfte – die Kosten sind stärker. Bisher jedenfalls. Tragen sie den Sieg davon?

den. Man spricht davon, daß nunmehr „ohne Schalldämpfer“ vorgegangen werden soll. Das bedeutet, daß Fehlentwicklungen deutlich aufgezeigt werden müssen, weil es um eine Versicherung geht, auf die niemand verzichten kann, die aber nur dann nützt, wenn die Krankenkassen selbst gesund sind.

Zahlungsunfähig?

Betrachtet man das ganze Spektrum der Krankenversicherung, so nützen gesunde Kassen nicht nur den Versicherten selbst, sondern gleichzeitig den Ärzten, Apotheken und Krankenhäusern. Niemand sollte so vermessen sein zu glauben, es könne nichts passieren. Erinnert sei nur an den Monat November 1923: Plötzlich waren viele Krankenkassen zahlungsunfähig, die ärztliche Versorgung der Bevölkerung brach zusammen. Zwar lagen damals die Ursachen auf völlig anderem Gebiet und entzogen sich dem Einfluß der gesetzlichen Krankenversicherung, aber dieses Beispiel macht doch deutlich, was alles möglich ist.

Die Kostenflut einzudämmen wäre nur ein halbherziges Be-

mühen, käme man nicht zu neuen Wegen und damit zur Verbesserung in der Krankenversorgung. Hier müssen die Versicherten selbst auch aktiv werden. Eins allerdings sei vorangestellt: So etwas soll und darf nicht auf Kosten der Gesundheit gehen. Doch es ist

müll ist entstanden. Weg damit! Gleichzeitig hat man damit wertlos gewordenen Geld weggeworfen.

Dieses Mehr, ja, dieses Zuviel an Medikamenten treibt die Kosten nicht nur bei unseren Betriebskrankenkassen gewaltig in die Höhe. Im Durchschnitt der gesetzlichen Krankenkassen ist der Ausgabeposten „Arznei- und Heilmittel“ bereits der zweitgrößte geworden.

Zurück zur Situation bei unseren Kassen. Von 1973 bis einschließlich 1975 gab es bei den Medikamenten für die Hamborner Kasse eine Steigerung um

Kostensteigerungen von 1973 bis 1975

	BKK Hamborn	BKK Ruhrort
Ärztliche Behandlung	+ 26,12	+ 28,13
Zahnärztliche Behandlung	+ 36,99	+ 36,39
Zahnersatz	+ 153,18	+ 100,88
Krankenhausbehandlung	+ 37,92	+ 42,08
Krankengeld	+ 23,21	+ 29,79

keineswegs im Sinne der Gesundheit, wenn Patienten bar jeder medizinischen Kenntnisse ein bestimmtes Medikament verlangen, obwohl der Arzt eine unter Umständen andere Auffassung vertritt – als Mediziner sogar vertreten muß.

In solchen Fällen soll es schon vorgekommen sein, daß Patienten dann einen anderen Arzt aufsuchten und das begehrte Medikament verschrieben bekamen. Einmal wurden somit bei zwei Ärzten Behandlungsgebühren vertan und zweitens wird ein Medikament ertrotzt, das vielleicht dem Patienten kaum hilft und dann irgendwo in der Hausapotheke verkommt.

Weggeworfenes Geld

Bei den Hausapotheken zeigt sich ein Teil dieses Kostendilemmas. Ursprünglich als Pflaster- und Mullbinden-Depot für leichtere Erste-Hilfe-Fälle geplant, ist die Hausapotheke mehr und mehr zur Pillen- und Tabletten-Kommode degradiert worden. Das spricht der eigenen Gesundheit hohn. Man muß es einmal deutlich sagen: Auch Medikamente können überlagern. Sie verlieren nicht nur an Wirksamkeit, sondern sind dann vielleicht sogar gefährlich. Medikamenten-

33 %, und für die Ruhrorter Kasse um 28 %.

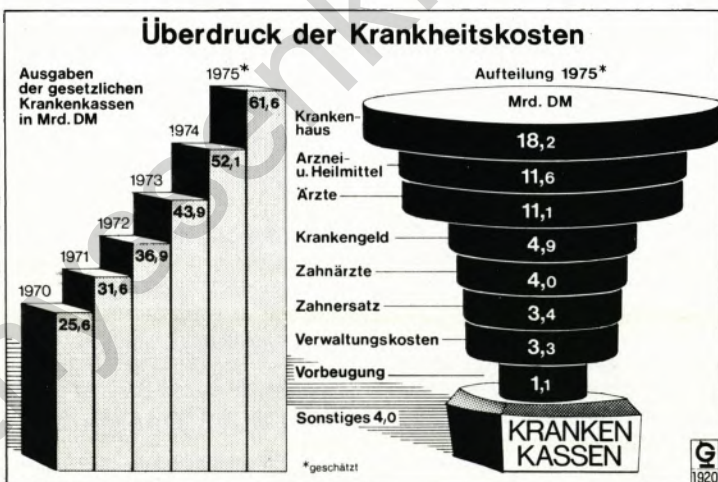
Aber auch in anderen Bereichen sind im gleichen Zeitraum erhebliche Mehrausgaben entstanden. Das zeigt die obenstehende Aufstellung, die die jeweilige Kostensteigerung in Prozentsätzen angibt.

Kranke Kassen?

Diese Darstellung soll nicht als Pranger verstanden werden, an den zur Abwechslung einmal die Versicherten gestellt werden. Sie soll nur die immer schwieriger werdende Situation unserer Krankenkassen aufzeigen. Daß die Kostenflut, die über alle Krankenkassen in den letzten Jahren hereingebrochen ist, auch andere Gründe hat (z. B. kostensteigernde Gesetze), ist unbestritten. Es geht hier weder darum, die Versicherten noch die Ärzte oder die Krankenhäuser „anzuschließen“. Nur sollte sich jeder darüber klar sein, daß jede Leistung der Krankenkasse eine (finanzielle) Vorleistung der Versicherten nötig macht.

Bei uns allen sind Denkanstöße erforderlich. Der Patient heißt heute Krankenkasse. Er darf nicht an Kostenschwindsucht sterben . . .

gm



Die Last der Kosten in der gesetzlichen Krankenversicherung wird immer bedrohlicher und drückender – nicht zuletzt für die Millionen versicherten Arbeitnehmer, die Jahr für Jahr einen größeren Teil ihres Einkommens als Beitrag entrichten müssen. Allein von 1970 bis 1975 sind die Ausgaben der gesetzlichen Krankenkassen von 25,6 auf über 60 Milliarden DM gestiegen. Sie haben sich also binnen fünf Jahren mehr als verdoppelt und in einigen Bereichen, so für die Krankenhausbehandlung und den Zahnersatz, sogar verdreifacht und vervierfacht. Unser Schaubild läßt die Kostensteigerungen deutlich erkennen.

Karlheinz Weihs: „Weder Gesundheitsbetriebe noch Schwarzmalerei nützen“

Betriebsräte loben Sicherheitsbewußtsein

In zwei Betriebsversammlungen, nämlich am 5. September in Großenbaum und am 8. September in Hamborn, befaßten sich Belegschaften und Betriebsräte intensiv mit der konjunkturellen Lage. Sowohl Fritz Füber als auch Karlheinz Weihs, die jeweils den Bericht der Betriebsräte vortrugen, stellten fest, daß es vor allem auf dem Grobblechsektor Schwierigkeiten gäbe. Der Bedarf an Grobblechen sei weiterhin zurückgegangen. Dennoch zeichneten die Referenten kein ausgesprochen düsteres Bild. Karlheinz Weihs hierzu: „Weder Gesundheitsbetriebe noch Schwarzmalerei nützen.“

Einig waren sich beide Referenten auch darin, daß man zwar von einem Aufschwung sprechen könne und daß sich der Auftragseingang für Massenstahl deutlich gegenüber dem Tiefstand vom Sommer 1975 gebessert habe, daß aber andererseits von einer durchweg guten Auftragslage noch nicht gesprochen werden könne. Auch für Walzdraht und Profilstahl würden sich zum Zeitpunkt der Berichterstattung noch keine günstigen Aspekte zeigen. Strukturell seien davon vor allem das Werk Ruhrort, Thyssen Niederrhein und die Thyssen Henrichshütte in Hattingen betroffen.

Hamborn

Heinz Willing konnte in beiden Hamborner Versammlungen erneut eine große Anzahl interessierter Mitarbeiter begrüßen.

Karlheinz Weihs schnitt in seinem ausführlichen Referat eine Fülle von Themen an. Eingehend befaßte er sich mit der Arbeitssicherheit: Auch bei der ATH sind die Unfallzahlen rückläufig – wie im übrigen Bereich der Bundesrepublik. Dazu hätten, so sagte er, sowohl die in der Vergangenheit erlassenen Gesetze und Verordnungen wie auch das weiter gewachsene Sicherheitsbewußtsein beigetragen.

Zum Thema Lärmschwerhörigkeit (hier gibt es ansteigende Zahlen) nannte er eine Fülle von Möglichkeiten, die ergriffen werden können, ohne die Kosten auf ein nicht mehr vertretbares Maß hochzuschrauben. (Die Werkzeitleitung wird dieses Thema demnächst ausführlich behandeln.)

Der Betriebsratsvorsitzende berichtete dann über die Bemühungen des Betriebsrates, Änderungen in der Pensionsordnung der ATH zu erreichen, bislang jedoch noch ohne Erfolg. – Der Versuch, in einigen Betrieben auf eine Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung bei Krankheiten bis zu drei Tagen zu verzichten, konnte bislang nicht abgeschlossen wer-

den, weil der Versuchszeitraum mit der Kurzarbeit zusammenfiel.

Es ist daher vereinbart worden, zwischen dem 1. Oktober 1976 und dem 31. März 1977 einen neuen Versuch zu starten.

Bereits in der letzten Versammlung war die Betriebsvereinbarung über die „tarifizierte Leistungszulage für Angestellte“ angesprochen worden. Inzwischen ist die Schulung der Beurteiler angelaufen, sind die ersten Beurteilungen vorbereitet worden. Der Betriebsrat erhofft sich von dieser neuen Regelung eine gerechte Leistungsbeurteilung und dementsprechende Leistungszulagen.

Weitere Themen, die der Betriebsratsvorsitzende behandelte und die inzwischen wohl bereits allgemein bekannt geworden sind: Tarifliche Sonderzahlung zu Weihnachten, Bezahlung von Rufbereitschaft für AT-Angestellte, Betriebsvereinbarung zum § 95 des Betriebsverfassungsgesetzes (personelle Auswahl bei Einstellungen, Versetzungen, Umgruppierungen, Beförderungen und Kündigungen) und Gleitzeit. Zu letzterem berichtete er, daß

es Bemühungen um Veränderungen gäbe, denen aber der Betriebsrat nicht zustimmen könne. Er würde gern die Gleitzeit auf weitere Bereiche ausdehnen.

Zur Möglichkeit, Belegschaftsaktien zu kaufen, erklärte Karlheinz Weihs, daß eine Aktie zwar generell ein Risikopapier sei, daß der Betriebsrat jedoch bei dem jetzt vorliegenden Angebot nur empfehlen könne, davon Gebrauch zu machen.

Großenbaum

Die Versammlung in Großenbaum, die wiederum im Kleingartenheim stattfand, wurde vom Betriebsratsvorsitzenden Werner Rawe geleitet, wohingegen sich Fritz Füber mit den speziellen Themen aus diesem Bereich auseinandersetzte. Er hob noch einmal hervor, daß es größere Produktions-Zuwachsraten eigentlich nur auf dem Feinblechsektor gegeben habe (Automobilbranche). Der Mangel an Auftrags-eingängen hätte auch in Großenbaum Probleme mit sich gebracht. So sei es nicht zu vermeiden gewesen, einige Mitarbeiter umzusetzen.

Der Sprecher berichtete dann über eine Reihe von Betriebsvereinbarungen wie flexible Altersgrenze, Verdienstsicherung, Arbeitsvertrag, Leistungszulagen für Angestellte.

Erfreuliches konnte Fritz Füber aus dem Unfallgeschehen berichten. So hatte sich die Unfallhäufigkeit mit dem nach neun Monaten des Geschäftsjahres 1975/76 errechneten Faktor 71,48 im Vergleich zum entsprechenden Zeit-

Vor allem Lokomotiven und Schiffsausrüstungen

Der Verarbeitungsbereich der Thyssen-Gruppe verzeichnete im September den höchsten Auftragsseingang während des Geschäftsjahres 1975/76.

Unter den größeren Bestelleingängen befindet sich ein Auftrag über 35 Streckenlokomotiven des Typs DE mit einer Leistung von je 2500 PS im Wert von über 60 Mill. DM, den Thyssen Henschel in Kassel von der ägyptischen Staatsbahn erhielt.

1975/76 belief sich das gesamte Auftragsvolumen des Verarbeitungsbereiches der Thyssen-Gruppe auf 3,9 Mrd. DM. Trotz der anhaltenden konjunkturellen Schwäche bei Investitionsgütern ging damit der Auftragseingang nur um 4 % gegenüber dem Vorjahr zurück. Zu der relativ günstigen Entwicklung trugen insbesondere die Bereiche Thyssen Klönne, Thyssen Henschel, Thyssen Plastik, Thyssen Bausysteme und die Bergische Stahlindustrie bei.

Die im technischen Anlagegeschäft tätige Thyssen Rheinstahl Technik GmbH buchte im September nach längeren Verhandlungen gegen starke Konkurrenz Schiffsausrüstungen für sechs Tanker mit einem Auftragswert von rund 125 Mill. DM. Auftraggeber ist die staatliche brasilianische Gesellschaft Petrobras.

raum des Vorjahres um 37 Prozent verringert. Er gab bekannt, daß die Sicherheitsmaßnahmen und Verbesserungen der Arbeitsplätze auch in Großenbaum zügig fortgeführt würden.

Er schloß seinen Bericht mit der Feststellung, daß es beim Krankenstand in den letzten Monaten erfreuliche Tendenzen gäbe. D.P.

Patenschaft geht in die 2. Runde

ATH hilft, den Wirtschaftskunde-Unterricht des Clauberg-Gymnasiums mitzugestalten

Im Januar dieses Jahres war die Patenschaft mit dem Clauberg-Gymnasium in Hamborn auf einer Veranstaltung in der Aula der Schule begründet worden. Die Schülerinnen und Schüler der Oberstufe hatten Gelegenheit, das angestrebte Konzept zu erörtern.

Der ATH-Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann hatte damals u. a. erklärt: „Wir wollen dazu beitragen, daß die Schüler während ihrer Schulzeit auch über die Unternehmen und die Wirtschaft konkrete Kenntnisse vermittelt bekommen. Denn zur modernen Industriegesellschaft gehört nun einmal, daß die nachwachsenden Generationen möglichst frühzeitig mit den Problemen dieser Industriegesellschaft und mit ihrer Funktionsweise vertraut gemacht werden.“

Diese Patenschaft fand bei den Schülern positive Resonanz. Eine erste Gruppe von rund 50 Schülerinnen und Schülern befaßte sich in einer Arbeitsgemeinschaft mit Wirtschaftsfragen, die von Referenten der ATH erläutert und anschließend gemeinsam diskutiert wurden. Bei diesem Kurzprogramm konnten wertvolle Erfahrungen für den eigentlichen Unterricht gewonnen werden, der am 7. Oktober für das Schuljahr 1976/77 begonnen hat. In etwa 30 Veranstaltungen soll den jun-

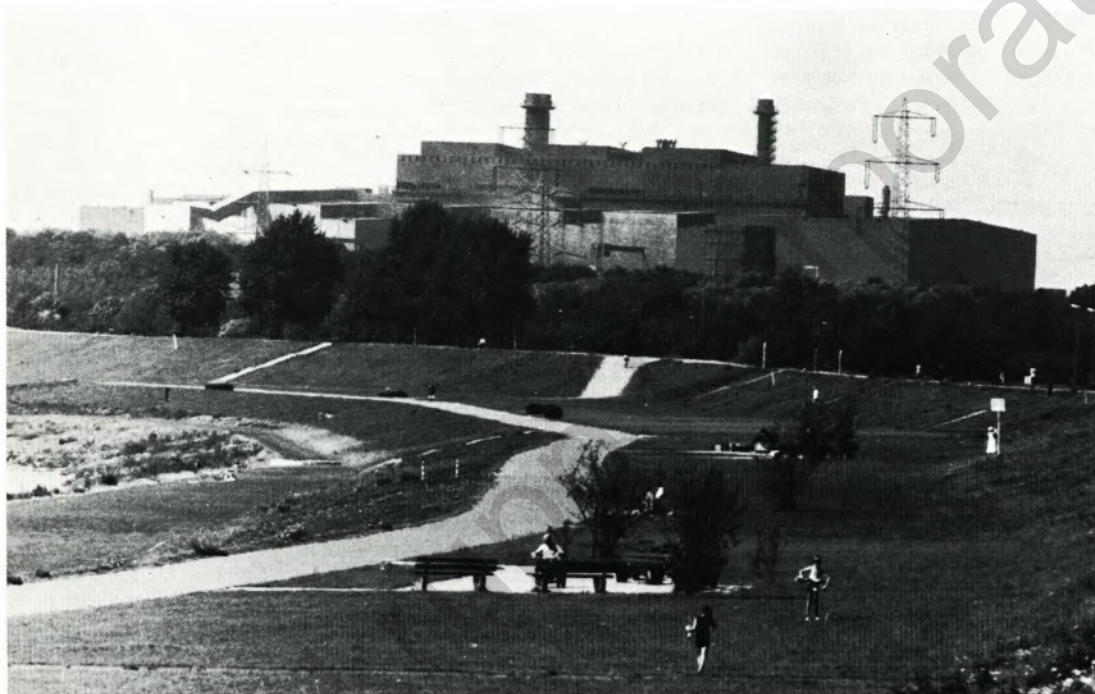
gen Menschen ein Überblick über die Wirtschaft vermittelt werden. In einer Eröffnungsveranstaltung für das neue Schuljahr am 9. September stellte Generalbevollmächtigter Dr. Kunze den Schülern das in gemeinsamen Gesprächen entwickelte Unterrichtsprogramm vor. Er forderte sie bei dieser Gelegenheit auf, mit dem gleichen Engagement den Wirtschaftskundeunterricht zu gestalten, mit dem dieses Programm durch die Beteiligten entwickelt worden sei.

Die Schüler hatten bis zum 16. September Gelegenheit, sich zu diesem Programm zu äußern. An diesem Tag wurde es verabschiedet. w. s.

Der Duisburger Norden bietet immer noch ursprüngliche Natur

Über 20 km Wanderwege vor den Toren der ATH

So, jetzt sind wir also wieder zu Hause. Zurück aus dem Urlaub. Und was wir alles gesehen haben! Man hat geschwommen und Boot gefahren, hat unter Palmen gestanden, Bananen wachsen gesehen, Orchideen bewundert. Es war ein herrlicher Urlaub! Hoffentlich hat sich jeder gut erholt. Der Alltag hat uns wieder. Keine Boote, keine Palmen, keine Orchideen. Wirklich nicht? Das muß nicht sein. Das kann man auch hier haben. Ganz recht, hier in Hamborn und Walsum, im Norden Duisburgs, unmittelbar vor den Toren der August Thyssen-Hütte, gibt es viel Grün, in Walsum sogar fast unberührte Landschaft. Die vielbelästerte industrielle Rheinfront Duisburgs hat auch eine „grüne Seite“.



Wir sollten uns nur einmal die Zeit nehmen, uns richtig umzusehen. Denn Hamborn/Walsum ist keineswegs nur ATH und Wohngebiet. Der Duisburger Norden bietet unendlich viel mehr. Lassen wir es einmal darauf ankommen, stellen wir den Norden auf die Probe. Vielleicht schon am nächsten hoffentlich schönen Wochenende?

Wer weiß auf Anhieb im Duisburger Norden ein Grünssystem zu nennen, das von 20 km Wanderwegen erschlossen ist? Es erstreckt sich vom Rönsberghof durch die Beeckbachniederung bis zur Vogelwiese in Beeckerwerth/Laar. Daran schließt sich der Rheindeich an. Von Laar über Beeckerwerth hinaus bis Alsum verlockt er zum Spazie-

rengehen, der häufigsten Freizeitbeschäftigung.

„Das Grün vor der Haustür“ — das gibt es wirklich. Das ist übrigens gerade bei der August Thyssen-Hütte Wirklichkeit geworden. Hier wachsen rund ums Werk z. B. Birken, Weiden, Akazien, Eichen, Sanddorn, Bergahorn und Erlen. Und wenn sich später einmal die jetzige Müllkippe Alsum in einen begrünten Aussichtsbereich verwandelt hat, wird der Norden noch attraktiver.

Die Stadt Duisburg hat in der Grünzone Rönsberghof, Beeckbachniederung, Rheindeich und Godesberger Straße in den vergangenen Jahren ganz erhebliche Summen investiert; Sitzplätze, Tische, Aussichtsterras-

sen sowie Spiel- und Bolzplätze laden zum Verweilen ein.

Hamborn bietet nicht nur Industrie. Der Jubiläumshain in Marxloh ist seit der Jahrhundertwende ein Anziehungspunkt — wenn auch nicht überall bekannt. Sein Erscheinungsbild gleicht einem Kurpark. Mit gepflegten Blumenbeeten, Springbrunnenanlagen und Spielplätzen ist dieser Park nicht nur am Sonntagmorgen ein angenehmer Aufenthalt.

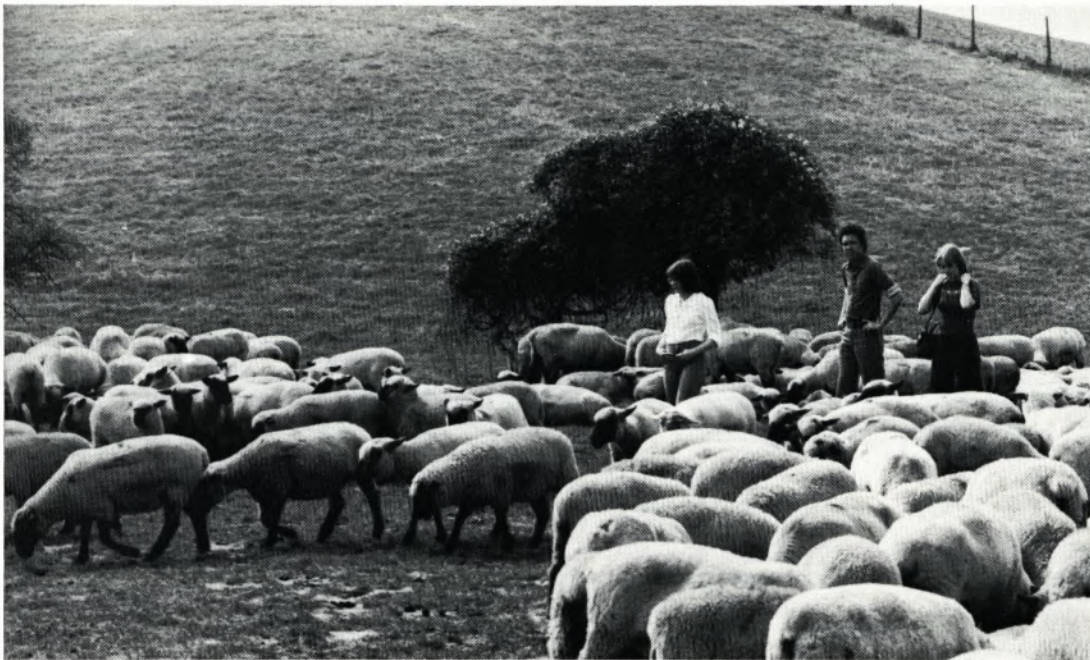
Wenn wir die Emscher überqueren, kommen wir in das 48 Hektar große Gelände des zukünftigen Revierparks Mattlerbusch. Die Grünzonen im Stadtteil Hamborn werden durch dieses 26-Millionen-Projekt erheblich erweitert. Die Kernzone mit 8,5

Einer der Wanderwege im Duisburger Norden führt am Rhein entlang, unmittelbar vor dem Werksbereich der ATH. Wie es hier aussieht, verdeutlichen die beiden Bilder. Mitglieder der Redaktion begaben sich zwischen Beeckerwerth und Alsum auf eine „Testwanderung“ (oberes Bild, von links Ursula Keusgen, Winfrid Heinen und Brigitte Neumann). Erstaunlichste Feststellung: Die Strecke war menschenleer. — Bild links: So sieht es im großen Rheinbogen vor Beeckerwerth aus. Auf den Bänken finden sich schon einmal Pensionäre zu einem kleinen Schwätzchen ein.

Hektar Waldfläche ist der eigentliche Mattlerbusch. Nach Fertigstellung des Revierparks wird die gesamte Grünstrecke vom Jubiläumshain bis zur Stadtgrenze Oberhausen etwa 120 Hektar groß sein. An der Finanzierung beteiligen sich das Land Nordrhein-Westfalen, der Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk und die Stadt Duisburg.

Der Revierpark bietet später für alle Bürger Möglichkeiten zu Spiel, Sport, Geselligkeit und kultureller Betätigung. Vorgesehen sind Restaurants, ein Freibad, eine Wellenbadhalle, Spiel- und Sportbereiche, Trimm-Dich-Bahnen, Gartenschach, Tennis, Mini-Golf sowie Spielfelder für Fußball, Handball, Basket- und Volleyball. Um möglichst viele Bürger ansprechen zu können, ist bewußt das Angebot ungewöhnlich breit gehalten worden. Heute schon sollte man im Mattlerbusch einmal den Waldlehrpfad begehen, um die einheimische Pflanzenwelt besser kennenzulernen.

Eine Anlage, die aus dem Bewußtsein des Hamborners manchmal verdrängt wird, ist der Stadtwald zwischen Dieselstraße und Hamborner Straße.



Idylle an der Walsumer Rheinaue. Hier ist Naturschutzgebiet. Wer Ruhe sucht — hier kann er sie finden; vielfach

sogar an Wochenenden. Das Gelände reicht von der Hubbrücke bis zur Stadtgrenze am Stapp.

Dieses Gelände mit seinem alten Baumbestand wird hervorragend ergänzt durch den Botanischen Garten. Hier lohnt es sich, einmal Umschau zu halten, um dann festzustellen, daß auch Orchideen, Bananen und Palmen in Duisburg wachsen.

Und schließlich noch die Rheinaue in Walsum. Sie verlockt geradezu zum Wandern. Ein Spaziergang, von der Autofähre

Walsum-Orsoy ausgehend, über die Hubbrücke durch die Rheinaue in Richtung Norden vermittelt den Eindruck der niederrheinischen Landschaft so intensiv, daß es sich lohnt, einen freien Tag hier zu verbringen. Vergessen Sie Ihr Auto, dafür denken Sie an Marschverpflegung und wandern mit Kind und Kegel Stück für Stück durch den Duisburger Norden.

Vertauschen wir einmal unsere Wohnblocks, Reihenhäuser und Bungalows und den ganzen Komfort für Technik mit einem langen Aufenthalt draußen. Und schon erkennt man: Auch freie Tage ohne Urlaubsfahrten können zum Erlebnis werden, zu einem recht nachhaltigen Erlebnis sogar, das vor der Haustür, vor den Werkstoren beginnen kann.

Heinz Bungert



Arbeitszeitverkürzung und Lohnausgleich ...

... das war vor 20 Jahren in der Werkzeitung eine der Schlagzeilen. Es ging dabei um die 48-Stunden-Woche, so wie man sie im April 1956 im Hochofenbetrieb bereits eingeführt hatte und die nun im Herbst des gleichen Jahres auf alle Nebenbetriebe des Hochofenbereichs ausgedehnt wurde. Es war ein beachtliches Abkommen der Tarifpartner, wenn man bedenkt, daß bis zu diesem Zeitpunkt 54 Stunden pro Woche noch gang und gäbe waren.

Die bis dahin stärkste Gruppe ausländischer Praktikanten wurde damals in der Werkzeitung vorgestellt. Es waren acht indische Ingenieure, die sich bei der ATH auf ihre Aufgabe für das damals noch im Bau befindliche Hüttenwerk Rourkela vorbereiteten.

Ein großes Ereignis machte vor 20 Jahren gleichfalls Schlagzeilen in der Werkzeitung: die Inbetriebnahme der Batterie I in der Kokerei August Thyssen. Mit dieser modernen Batterie mit einer Tagesleistung von über 1000 Tonnen Koks wurde in der Kokerei August Thyssen eine entscheidende Entwicklungsphase eingeleitet.

Die Belegschaft in Ruhrort und im Hüttenbetrieb hatte vor 20 Jahren innerhalb der Gesellschaft Phoenix-Rheinrohr eine eigene Werkzeitung. In ihr wurde ebenfalls über ein bedeutendes Ereignis berichtet. Es war das Anlaufen der neuen Kontistraße im Werk Ruhrort, damals eine der größten Halbzeug-Einheiten auf dem Kontinent.

Eine Meldung besonderer Art war die vom Tode des Rektors Adolf Schulte am 3. November 1956. Das Besondere war keineswegs die Tatsache, daß viele Hüttenmänner einst seine Schüler waren. Rektor Adolf Schulte war der Sohn des Bauern Schulte-Wissermann, der 1891 seine Ländereien an August Thyssen zum Bau des Stahlwerkes in Bruckhausen verkaufte, und der sich dann mit seiner Familie auf der anderen Rheinseite in Baerl wieder ansiedelte. Wo sich sein Hof früher befand, steht heute das alte Verwaltungsgebäude an der Franz-Lenze-Straße.

gm

Bildungszentrum: Stahlmontage beendet

Im Januar dieses Jahres vollzog ein Bagger den „ersten Spatenstich“ für das neue Bildungszentrum der ATH nahe der Hauptverwaltung in Hamborn. Mit der Planung

dieses Objektes war bereits 1973 begonnen worden. Für dieses Bildungszentrum ist eine Gesamt-Investition von 27 Millionen DM vorgesehen.

Der Bau an der Franz-Lenze-Straße — und jeder, der daran vorbeigeht, kann sich davon überzeugen — macht erstaunlich gute Fortschritte. Die Montage der Stahlkonstruktion wurde planmäßig am 24. September beendet. Daher fand am Nachmittag dieses Tages (gewissermaßen im engen Familienkreis) ein kleines Richtfest statt. Oberingenieur Becker sprach allen, die an der Errichtung dieses Objektes bisher beteiligt waren, im Namen des Vorstandes der ATH den Dank für die bisher geleistete Arbeit aus. Das galt sowohl für die Planer und Konstrukteure als auch für die Handwerker.

Bei normalem Verlauf, so teilte Werner Becker mit, könne die erste Baustufe Ende Mai 1977 abgeschlossen werden. Statt der bisherigen 400 Plätze für Auszubildende im technischen Bereich würden dann etwa 660 zur Verfügung stehen.

Lebhafter Beifall von allen, als der Richtkranz über dem Stahlgerüst wehte.

Im neuen Ausbildungszentrum werden die elektrotechnischen Berufe am stärksten vertreten sein, gefolgt von den Schlossern und den Ausbildungsplätzen für den Elementar-Lehrgang. Hinzu

kommen noch 60 Plätze für lernbehinderte Jugendliche, die hier durch intensive Schulung und Betreuung die Chance erhalten, sich für einen Ausbildungsplatz zu qualifizieren.



Das letzte Wochenende im August stand für 48 Tennisspieler, für Organisatoren, Helfer und Zuschauer im Zeichen der 10. Tennismeisterschaften der Stahl- und Walzwerke Beeckerwerth auf der Anlage der Sportfreunde Hamborn 07 im Hamborner Stadtpark. Leider zwang das Wetter am Nachmittag des ersten Turniertages dazu, mit einigen Doppelspielen in die Halle des Tennisclubs Rot-Weiß Dinslaken auszuweichen. Die Siegerehrung am Sonntagabend beschloß im Rahmen eines geselligen Beisammenseins diese gut organisierten 10. Tennismeisterschaften im Clubhaus des Tennisclubs Hamborn 07. Auch die Frauen der Spieler waren geladen.

10 Jahre Tennismeisterschaften der Stahl- und Walzwerke Beeckerwerth: Ein beachtlicher Zeitabschnitt, ein kleines Jubiläum und daher auch Anlaß zur Freude, wie der Schirmherr, Dr. Joachim Koenitzer, feststellte.

Die Idee, eine Tennismeisterschaft unter ATH-Angehörigen zu veranstalten, kam im Jahre 1966 aus dem Warmbandwerk Beeckerwerth von Walter Wilms und Rolf Dreyer. Der damalige Direktor des Werkes Beeckerwerth, Dr. K. A. Zimmermann, übernahm spontan und gern die Schirmherrschaft. Am ersten Turnier, das auf der Anlage des Clubs Raffelberg in Duisburg ausgetragen wurde, beteiligten sich bereits 17 Spieler aus dem Werksbereich Beeckerwerth. Fast alle Teilnehmer des ersten Turniers waren auch diesmal wieder dabei. Das Interesse wuchs von Jahr zu Jahr. So lagen diesmal 48 Meldungen vor.

Im Hamborner Stadtpark werden seit sechs Jahren die Tennis-Meisterschaften ausgetragen (unten). — Zum dritten

Kleines Jubiläum der Freunde des „weißen Sports“ ATH-Mitarbeiter trugen ihr 10. Tennisturnier aus



Nach hartem Match ein freundschaftlicher Händedruck. Von links die Doppelpartner Dr. Koenitzer/Dr. Keller (verdeckt) und Schulz, gen. Menningmann/Egenolf.

Aufgrund der Tatsache, daß die seit 1967 treuen Anhänger der Beeckerwerther Tennisturniere inzwischen älter geworden sind, konnte im Jubiläumsjahre erstmalig in einer „Senioren-Klasse“ (Alter ab 45 Jahre) gespielt werden. Das fand bei allen große



Zustimmung. So war Chancengleichheit für alle gegeben.

Nicht nur die Zahl der Teilnehmer, sondern auch das Leistungsniveau ist in den zurückliegenden

9 Jahren gestiegen. Interessante und zum Teil harte Auseinandersetzungen — das galt vor allem für die Finalkämpfe — brachten besondere Spannung in die Spiele. Doch kam es nicht in erster Linie auf die Leistung an. Auch bei diesem 10. Tennisturnier war durchaus „olympischer Geist“ spürbar.

Besonderes Interesse galt dem Endspiel in der A-Klasse: Krüger gegen Dr. Stein. Zum 3. Male hintereinander konnte sich Dieter Krüger als Sieger qualifizieren. Damit ging der begehrte Wanderpokal, eine dekorative Plastik aus Thyssen-Edelstahl, in seinen Besitz über. Zuvor hatte sich Abonnementmeister Dieter Schulz 7 Jahre lang hintereinander den Turniersieg erkämpft.

Die Ergebnisse der Endspiele Einzel Klasse A Hauptrunde: Krüger gegen Dr. Stein 6:3, 6:0; Trostrunde: Schulz gen. Menningmann gegen André 6:1, 6:3.

Einzel Senioren Hauptrunde: Kaufel gegen Dr. Koenitzer 1:6,

Male hintereinander schaffte Dieter Krüger die Meisterschaft. Dafür erhielt er diese Plastik aus Thyssenstahl (oben).

Vom Tennissport

In der Bundesrepublik spielen 1,5 Millionen Menschen Tennis, fast die Hälfte davon in Klubs, die anderen auf Mietplätzen, öffentlichen Anlagen oder privaten Plätzen. Männer und Frauen aller Berufsgruppen und unterschiedlichen Alters sowie zahlreiche Jugendliche und Kinder bemühen sich auf 20 000 Tennisplätzen zwischen Flensburg und München um den mit einem Wollflaum überzogenen Ball, der einen Durchmesser von 6,66 Zentimetern und ein Gewicht von knapp 60 Gramm haben darf. Nach einer Meinungsumfrage würden jedoch 6,5 Millionen Bundesbürger das Tennisspielen erlernen, wenn sie eine Gelegenheit dazu hätten.

Für den „Senkrechtsstart“ des Tennis' im deutschen Sport gibt es zwei Erklärungen:

- Das Spiel mit dem weißen Ball auf roter Asche kann in jedem Alter erlernt werden. Auch Senioren brauchen nicht zuzuschauen.
- Ärzte bestätigen, daß der „weiße Sport“ die wichtigsten Gymnastik-Bewegungen in sich vereint: Rumpfbeugen, Rumpfdrehen, Kräftigung der Bauch-, Rücken-, Arm- und Beinmuskulatur sowie gleichmäßige Belastung beider Beine beim Laufen und Starten nach dem Ball.

6:4, 6:2; Trostrunde: Burek gegen Leonnard 5:7, 6:2, 6:3. Doppel Hauptrunde: Egenolf/Schulz gen. Menningmann gegen Dr. Koenitzer/Dr. Keller 6:3, 6:1; Trostrunde: Dr. Kuhn/Dr. Stein gegen Burek/Willing 6:2, 6:3. Eine nette Geste am Rande: Die Nennungsgebühr der Teilnehmer von insgesamt 280 DM wurde dem DRK-Zentrum für behinderte Kinder in Beeckerwerth gespendet. W. P.



Achtzehn, zwanzig, zwei, drei, vier ...

Marxloher „Mauerbrüder“ haben Spaß am Spiel

In unserer schnelllebigen Zeit wird so viel gespielt, gewettet und getippt wie nie zuvor. Die Jagd nach einem Zipfel des Glücks hat sich ständig verstärkt. Um so erfreulicher, daß die Neigung zu Tip und Wette die „handfesten“ Unterhaltungsspiele am Feierabend nicht verdrängen konnte. In Freundes- und Kollegenkreisen wird nach wie vor Skat „gedroschen“. Mit Begeisterung pflegt man das Spiel mit den Buben, Damen und Assen in den Skatvereinen. So ist es auch beim 1. Skatklub Marxloher „Mauerbrüder“, dessen Mitglieder zu einem großen Teil bei der ATH arbeiten.

Im September blickten die Marxloher „Mauerbrüder“ auf das 10jährige Bestehen ihres Klubs zurück. Mit 25 aktiven Spielern ist dieser reine Herrenklub zahlenmäßig einer der größten seiner Art im Duisburger Raum. In der Verbandsgruppe, dessen Bereich erheblich über die Grenzen Duisburgs hinaus reicht, stellten die Marxloher Skatspieler einmal den Mannschaftsmeister. Einen großen Erfolg haben die „Mauerbrüder“ im Jahre 1969 er-

rungen, als sie bei der Deutschen Skatmeisterschaft in der Mannschaftswertung den 5. Platz belegten. Für den großen Höhepunkt sorgte jedoch vor drei Jahren das Klubmitglied Hermann Billen. Er errang mit 3255 erzielten Punkten in der Einzelwertung den Meistertitel.

Interessant auch die Tatsache, daß man in diesem Klub alljährlich gemeinsam mit den Ehefrauen zu den jeweiligen Deutschen Skatmeisterschaften fährt.

Mit mehreren Mannschaften beteiligen sich die „Mauerbrüder“ regelmäßig an der Verbandsmeisterschaft. Nach acht Durchgängen werden dabei die acht besten Teams ermittelt, die dann im nachfolgenden Jahr an der Deutschen Meisterschaft teilnehmen. Oft hat sich eine Mannschaft dieses Klubs qualifiziert und dann anschließend an der „Deutschen“ teilgenommen.

Hoch im Kurs steht auch die vereinseigene Klubmeisterschaft. Hier kommt dann doch der Unterschied zum normalen Wirtshaus-Skat zum Ausdruck. Vereinsgebundene Skatspieler werden leistungsmäßig immer wieder stark gefordert. „Und darin liegt auch der besondere Reiz“ erklärt der 1. Vorsitzende Hartmann, ATH-Mitarbeiter im Stahl- und Walzwerk Bruckhausen. Ein Vergleich drängt sich auf: Fußballspieler, die in einer Amateur-Mannschaft regelmäßig spielen und solche, die aus reiner Freude mal – vielleicht als „Theken-Mannschaft“ – so dann und wann gegen den Ball treten.

Die Skatspieler dieses Klubs kommen aus allen Berufszweigen und

pflegen ihr Freizeit hobby mit Gründlichkeit. Zum wöchentlichen Klubabend finden sich fast alle Spieler im Vereinslokal Schellbach in Marxloh ein. Ein solcher Abend entspricht gewissermaßen

Skat in Zahlen

Schätzungsweise 20 Millionen Bundesbürger „dreschen“ Skat zu ihrem Vergnügen. Davon sind 17 100 im Deutschen Skatverband organisiert, die sich auf insgesamt 1 060 Klubs verteilen. Innerhalb der 8 Landesverbände im Deutschen Skatverband gibt es die Verbandsgruppen. In der Verbandsgruppe 41 Duisburg sind 70 Skatvereine mit rund 1 200 weiblichen und männlichen Mitgliedern registriert. Vorsitzender dieser Verbandsgruppe ist Kurt Wintgens, Mitarbeiter der Thyssen-Niederrhein AG.

dem Training anderer Sportvereine. Und dann kann es auch durchaus heiß hergehen – bis zum „Nachkarten“, wenn ein Spiel im nachhinein nur gedanklich variiert wrd. W. P.



Jeden Freitag treffen sich die Marxloher „Mauerbrüder“ im Vereinslokal zur zünftigen Skatrunde. In Gruppen spielen sie um Punkte, die für die Meisterschaft von Bedeutung sind (Bild rechts). Viele Sieger- und Meisterurkunden an der Wand im Vereinslokal – sichtbare Beweise des Erfolges (Bild oben).



Das eigene Haus — Traum oder Wirklichkeit?

„THYSSEN bauen und wohnen“ will Eigenheime zum Festpreis anbieten

Auch bei der ATH haben sich viele Mitarbeiter aus den Betrieben und der Verwaltung gemeldet, die ein Eigenheim bauen möchten. Die Redaktion hat diesen Wunsch an „THYSSEN bauen und wohnen“ weitergeleitet. Diese Unternehmensgruppe, in der die konzerneigenen Wohnungsgesellschaften zusammengefaßt sind, hat sich mit diesem Fragenkreis bereits befaßt und ein neues Eigenheimprogramm entwickelt. Es umfaßt u. a. Reiheneigenheime mit einer Wohnfläche zwischen 102 qm und 120 qm. Sechs verschiedene Typen mit zum Teil unterschiedlicher Grundrißgestaltung bilden eine Angebotspalette, die sicher den meisten Wünschen und Vorstellungen gerecht wird.

Ob der Traum vom eigenen Heim jedoch verwirklicht werden kann, hängt auch heute noch für die meisten davon ab, was das Haus kostet und wie hoch später die monatliche Belastung ist. Da gilt es, genau zu planen und exakt zu rechnen, sollen böse Überraschungen ausbleiben. Diese Planung wird dadurch erleichtert, daß alle Objekte in verschiedenen Baustufen zu einem Festpreis angeboten werden sollen. Die künftige Belastung kann daher schon bei Baubeginn ziemlich genau ermittelt werden.

Nicht uniform

Reiheneigenheime brauchen nicht uniform zu sein. Das zeigen unsere Fotos der Modelle. Es fällt auf, daß die Gestaltung der Hauszeile nicht nur von der Gartenseite her erfolgt, indem abwechselnd glatte Fassade, Balkon und Loggia als belebende Elemente verwandt werden. Auch die Straßenfront wird durch die Anordnung des Eingangs auf der Giebelseite bei dem Eckhaus aufgelockert. Wenngleich innerhalb einer Baumaßnahme die äußere Gestaltung abgestimmt sein muß — z. B. Putz oder Klinker und Farbe —, so lassen die Typen doch erkennen, daß auch hier eigene Wünsche verwirklicht werden können.

Allen Grundrissen gemeinsam ist der große Wohn-Eßraum und die Zuordnung der Küche, die der Hausfrau lange Wege erspart. Auch im Obergeschoß wird erkennbar, daß bei der Planung auf eine günstige Raumaufteilung geachtet wurde.

Auskunft über das gesamte Programm erteilt die Abteilung Wohnungswesen. Hier gibt es auch Prospektmaterial mit weiteren Angaben. Außerdem können im

Neben dem Arbeitsplatz gibt es keine Stätte, die in so starkem Maße unser tägliches Dasein bestimmt wie die Wohnung, in der wir den größten Teil unseres Lebens verbringen. Ihre Ausstattung und ihre Umgebung bilden eine wesentliche Grundlage eines harmonischen Familienlebens. Ist es da nicht verständlich, daß sich immer mehr Menschen nach einem eigenen Heim sehnen, um neben dem Stolz über das Erreichte und Geschaffene auch die Möglichkeit zu haben, ihr Leben nach den eigenen Wünschen und Neigungen zu gestalten?

November die Typen auch im Modell in der Abteilung Wohnungswesen der ATH in Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 82, Zimmer 1, besichtigt werden. Dort ist auch zu erfahren, wer bei „THYSSEN bauen und wohnen“ in Essen, Am

Typ	Wohnfläche in Quadrat- metern	Baukosten einschl. Architekten- und Ingenieur- leistungen in DM
67	111,15	ca. 160 000,—
68	120,68	ca. 170 000,—
69	116,28	ca. 155 000,—
70	102,48	ca. 145 000,—
71	110,59	ca. 150 000,—
72	102,58	ca. 145 000,—

Rheinstahlhaus 3, für die weitere Beratung und Betreuung zuständig ist.

Nachdem nun schon eine ganze Menge über diese Reiheneigenheime berichtet wurde, sollen die Kosten erörtert werden. Die obenstehende Tabelle gibt einen Überblick über die zu erwartenden reinen Baukosten einschl. der Architekten- und Ingenieur-

leistungen für die einzelnen Typen nach dem derzeitigen Kostenstand im Baugewerbe.

Es wurde schon gesagt: „THYSSEN bauen und wohnen“ will die Bauten zum Festpreis anbieten. Die genannten Kosten können für ein Festpreisangebot natürlich nicht unbegrenzt gelten. Kostensteigerungen im Baugewerbe bis zum Zeitpunkt des möglichen Baubeginns müssen bei der Ermittlung des endgültigen Festpreises Berücksichtigung finden. Die Wohnungsgesellschaften können daher diese Preise nur bis zum 30. 6. 1977 garantieren. Die vorgesehene Ausstattung, die in den Prospekten näher beschrieben wird, kann als gut bezeichnet werden.

Als Erfahrungswerte für das Grundstück nebst Erschließung und Finanzierungskosten können je nach Lage und Größe sowie in Abhängigkeit von dem verfügbaren Eigenkapital Beträge zwischen 50 000 DM und 70 000 DM anfallen, so daß sich die Gesamtanschaffungskosten für das schlüsselfertige Haus von 195 000 DM bis 240 000 DM be-

laufen. Hinzu kommen noch die Kosten für die Garage mit etwa 5000 DM.

Die Grundstücke

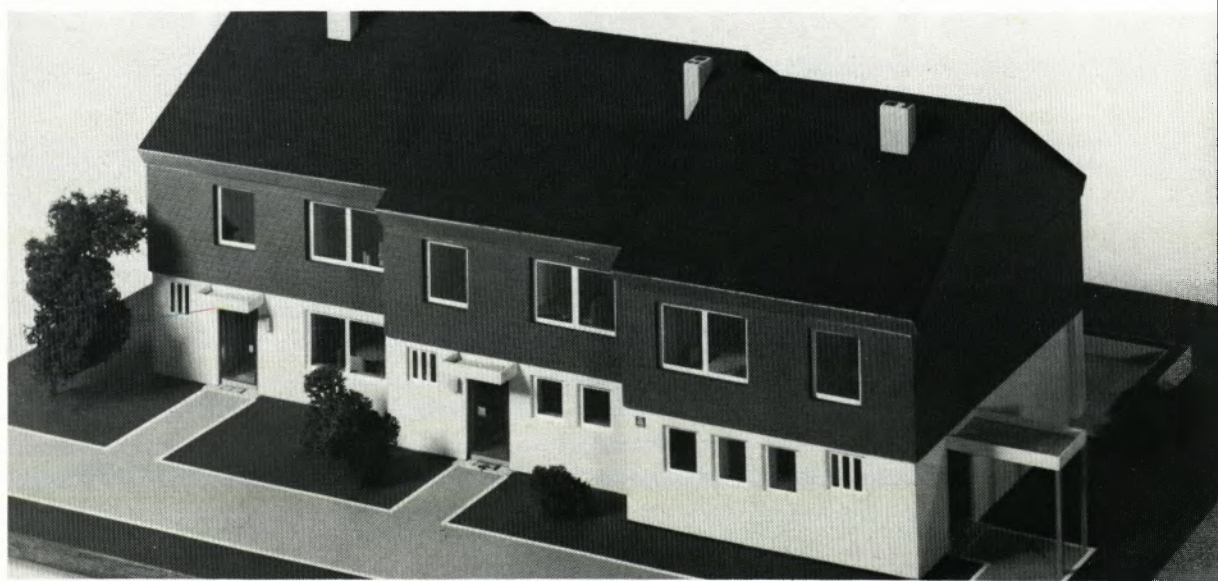
Wichtig ist selbstverständlich die Standortfrage. Hier liegt ein gewisser Engpaß. Zur Zeit können nur folgende Grundstücke für den Bau von Eigenheimen angeboten werden:

Duisburg-Beeckerwerth, Koblenzer Ring	4
Mülheim, Friesenstraße	6
Dinslaken-Hiesfeld	ca. 60
Voerde, Tönningsstraße	23
Moers-Kapellen, Moerser Straße	10
Meerbusch-Strümp, Mönkesweg	14
Gelsenkirchen-Hüllen, Plutostraße	21

Die Gesellschaften sind bemüht, weiteres Bauland für Eigenheime zu erwerben oder durch neue Bebauungspläne zu erlangen.

Für Bauherren, die ein freistehendes Einfamilienhaus vorziehen, ist der Typ 73 mit einer Wohnfläche von etwa 107 qm entwickelt worden. Überaus reizvoll sind an diesem Haus die halbgeschossig versetzten Wohnbereiche. Hierdurch erhalten die ebenfalls um ein halbes Geschoß angehobenen Kellerräume direktes Tageslicht, was den späteren Ausbau zusätzlicher Räume begünstigt. Besonders großzügig ist auch bei diesem Typ der Wohnteil mit 35,74 qm gestaltet. Erstaunlich bei diesem auch hohen Ansprüchen gerecht werden den Typ ist der günstige Preis. Die Baukosten einschl. Architekten- und Ingenieurleistungen belaufen sich auf 185 000 DM. Zuzüglich der Kosten für Grund-

Die Modelle auf diesen Seiten lassen erkennen, daß die Gestaltung unterschiedlich sein kann. Auf dem Bild unten die Straßenfront. Das Eckhaus hat einen zur Giebelseite versetzten Eingang. Von links die Typen 69, 71 und 72.



stück, Erschließung, Baufinanzierung und Garage ist nach heutigem Kostenstand ein Kaufpreis von etwa 250 000 DM zu erwarten. Allerdings können die Gesellschaften für diesen Typ zur Zeit nur in geringem Umfang Grundstücke zur Verfügung stellen. Er eignet sich daher vor allem für die Interessenten, die bereits ein Grundstück besitzen.

Ohne Fleiß kein Preis! Dieses alte Sprichwort erlangt seine volle Bedeutung, wenn es an die Finanzierung des ersehnten Eigenheimes geht. Auch „THYSSEN bauen und wohnen“ kann nur zu einem Eigenheim verhelfen, wenn Eigenmittel vorhanden sind. Die Wohnungsgesellschaften stehen bei der Finanzierung nicht nur beratend zur Seite, sondern sind auch bereit, diese aufzubauen und abzuwickeln.

Die Finanzierung

Aber es geht nicht ohne eigene Ersparnisse. Ein Eigenkapital von 20 bis 25 % oder 40 000 DM bis 60 000 DM ist erforderlich, wenn die künftige monatliche Belastung nicht untragbar hoch werden soll. Das trifft grundsätzlich zu, wenn eine Förderung aus öffentlichen Mitteln erwartet werden kann. Die Fülle der Bestimmungen für eine öffentliche Förderung ist jedoch so groß, daß sie im Rahmen dieses Artikels nicht im einzelnen behandelt werden können. Mittel für eine solche Förderung stehen allerdings nur in begrenztem Umfang zur Verfügung. Das hat auch den Gesetzgeber bewogen, bei der Finanz-Zuweisung eine Rangordnung aufzustellen, indem er kinderreiche Familien, junge Familien und Schwerbehinderte bevorzugt. Daneben setzt auch das Einkommen eine Grenze. Bei der Vielschichtigkeit der Förderungsmöglichkeiten kann hier nur das Gespräch mit der Fachabteilung der Wohnungsgesellschaften eine Klärung bringen.

Drei Möglichkeiten, die Gartenseite der Reihenhäuser zu bauen: mit glatter Fassade, mit Balkon oder mit Loggia. Auch die Terrasse läßt sich unterschiedlich gestalten — entweder über die gesamte Breite oder nur vor einem Teil des Hauses.

Um einen Einblick in die zu erwartenden monatlichen Belastungen zu geben, ist die Finanzierung für das Eigenheim vom Typ 71 ohne öffentliche Förderung bei geschätzten Gesamtkosten von 210 000 DM ermittelt worden. Dabei sind Eigenmittel von 60 000 DM zugrundegelegt worden.

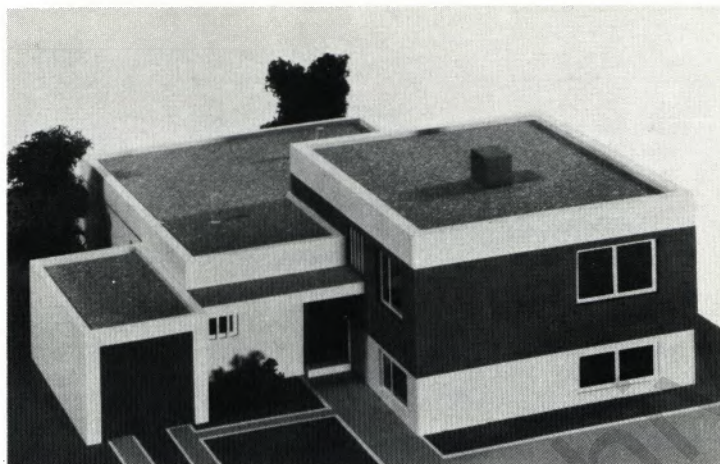
	Betrag Finanzierung: DM	Belastung DM/Jahr
Fremdmittel (8 % Zinsen, 1 % Tilgung)		
Eigenmittel	150 000,—	13 500,—
	60 000,—	—
Gesamtkosten	210 000,—	13 500,—

Die monatliche Belastung hieraus beträgt demnach **DM 1125,—**.

Bei den angebotenen Eigenheimen kann davon ausgegangen werden, daß im Normalfall eine öffentliche Förderung mit Aufwendungsdarlehen erreicht werden kann. Die förderungsfähige Wohnfläche für einen Vier-Personen-Haushalt beträgt 90 qm. Zur Minderung der laufenden Belastung werden 4 DM je Quadratmeter = 360 DM monatlich gewährt, wenn das Einkommen der Familie innerhalb der Höchstgrenze des sozialen Wohnungsbaus liegt (bei vier Personen ca. 38 000 DM jährlich). Wird diese Grenze um nicht mehr als 40 % überschritten, kann auch noch eine Förderung erreicht werden. Auskunft erteilen ebenfalls die Wohnungsgesellschaften.

Die Belastung

In den ersten acht Jahren hilft auch das Finanzamt, die Belastungen zu tragen. Nach § 7 b Einkommensteuergesetz können 7500 DM jährlich als Werbungskosten vom Einkommen bei der Besteuerung abgesetzt werden. Der Vorteil hieraus macht etwa 150 DM monatlich aus. Maßgebend ist das Jahreseinkommen. Unter Berücksichtigung dieser Vorteile verbleibt eine monatliche Belastung von etwa 750 DM.



Das ist das Modell des Typs 73. Zwei ineinandergeschachtelte Blöcke verleihen diesem Haus seinen besonderen Reiz.

Dabei ist noch zu berücksichtigen, daß die laufende monatliche Miete wegfällt, so daß sich jeder Eigenheiminteressent seine monatliche Mehrbelastung selbst errechnen kann. Diese Mehrbelastung kann sich je nach Familiengröße monatlich noch um 250 DM bis 300 DM verringern, wenn eine öffentliche Förderung mit Baudarlehen und auch mit Familienzusatzdarlehen gewährt wird. Auch hier sei noch einmal darauf hingewiesen, daß eine Klärung nur im persönlichen Gespräch mit den zuständigen Stellen erreicht werden kann.

Die Selbsthilfe

Wenn es um das Eigenheim geht, taucht immer wieder die Frage nach der Selbsthilfe auf. Viele Mitarbeiter sind handwerklich begabt und möchten einen Teil der Arbeiten selbst ausführen. Dieser Wunsch ist durchaus verständlich, zumal so fehlende Eigenmittel ersetzt werden. Die Redaktion hat diese Frage mit den Wohnungsgesellschaften besprochen und ein offenes Ohr gefunden.

Allerdings: Bei Reiheneigenheimen ist eine individuell gestaltete Selbsthilfe nicht möglich. Wenn beispielsweise von drei

Bauherren in einer Eigenheimgruppe der erste schon die Rohbauarbeiten in Selbsthilfe erbringen will, der dritte aber nur die Anstreicherarbeiten, ist ein zügiger Arbeitsablauf nicht mehr zu gewährleisten, da die Rohbauarbeiten wesentlich mehr Zeit in Anspruch nehmen. Dach- und Innenausbau, die kostengünstig nur für die ganze Gruppe durchgeführt werden können, würden also erheblich verzögert. Das hätte zur Folge, daß alle drei Bauherren mit einer längeren

Wer kann bauen?

Grundsätzlich kann jeder unserer Mitarbeiter, der über angemessene Ersparnisse und damit über das erforderliche Eigenkapital verfügt, mitbauen. Sollten sich mehr Bewerber melden, als Grundstücke vorhanden sind, so wird die Vergabe dieser Grundstücke durch die Abteilung Wohnungswesen in Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat vorgenommen.

Bauzeit und damit auch mit wesentlich höheren Baufinanzierungskosten rechnen müßten.

Wer also viel in Selbsthilfe erstellen will, sollte überlegen, ob für ihn nicht ein freistehendes Eigenheim besser geeignet ist, das er in eigener Regie bauen kann. Bei der Planung und Finanzierung sind aber auch hier die Wohnungsgesellschaften bereit zu helfen.

Um aber auch den Reiheneigenheim-Interessenten die Möglichkeit zur Selbsthilfe zu geben, wollen die Wohnungsgesellschaften das Reiheneigenheim in zwei Baustufen anbieten. In erster Linie ist natürlich daran gedacht, das Haus schlüsselfertig zu erstellen, allerdings mit der Möglichkeit, daß die Anstreicherarbeiten und der Oberboden in Wohn- und Schlafräumen selbst erbracht werden können.

Wenn die Interessenten in größerem Umfang Selbsthilfe erbringen

Fortsetzung Seite 26



25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beckerwerth

Wilhelm Bruns
Obermeister, Betriebs-
wirtschaft, 30. Oktober

Joseph Sikorski
Probenehmer, Chemi-
sches Labor,
13. November

Heinrich Herbst
Fahrer, Zentrale Repa-
raturabteilung,
14. November

Hubert Nagel
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 14. November

Albert Hauck
Obermaschinist, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 15. November

Walter Koschnik
Kokillenmann, Oxygenstahlwerk I, 15. November

Heinrich Hoeke
Hilfshandwerker, Zentrale Reparaturabteilung, 17. November

Kurt Nauhelm
Zugansetzer, Oxygenstahlwerk II, 17. November

Günter Schafft
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 17. November

Harry Keusgen
Obermeister, Oxygenstahlwerk II, 19. November

Karlheinz Mielke
Auswerter, Forschung, 19. November

Kurt Bönning
Verladeanweiser, Blechzurichtung Warmbandwerk I, 20. November

Fritz Erlach
Res.-Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 20. November

Paul Feldmann
Werkzeugschlosser, Technisches Ausbildungswesen, 20. November

Kurt Müller
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth, 20. November

Ernst Leutfeld
Hauptdisponent, BW-Zeitwirtschaft, 21. November

Karl Koch
Maschinist, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 24. November

Rudolf Brück
Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 26. November

Kurt Lotz
2. Walzer, Fertigstraße I, 26. November

Heinz Hoppe
Schlosser, Energietechnik und -verteilung, 27. November

Werner Mölls
Kaufm. Angestellter, Erhaltungsbetrieb II, 1. Dezember

Werner Zabel
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk I, 3. Dezember

Günter Kamp
Stoffwälder, Stoffwirtschaft, 4. Dezember

Albert Biernatzki
Vorarbeiter, Soziale Betriebsabteilung II, 6. Dezember

Johann Derpmann
Meister, Stahl- und Walzwerke II, 6. Dezember

Johann Geelen
Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 6. Dezember

Fritz Hetkamp
Magazinverwalter, Kraftwerk Hamborn, 11. Dezember

Ernst Parschat
Reinigungs-Maschinenführer, Soziale Betriebsabteilung II, 11. Dezember

Hermann Pottbäcker
Kaufm. Angestellter, Materialwirtschaft, 15. Dezember

Wilhelm Drzycinski
Gasstaublader, Hochofenbetrieb, 21. Dezember

Matthias Jung
Obermeister, Oxygenstahlwerk, 21. Dezember

Herbert Borowski
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk II, 27. Dezember

Egon Klsters
Leitstandfahrer, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk, 30. Dezember

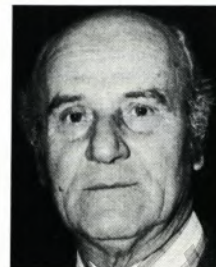
Heinrich Döppe
Vorarbeiter, Zurichtung II, 31. Dezember

40 JAHRE IM DIENST



EDWARD JAKUBOWSKI

1. Steuermann
Fertigstraße I
13. Dezember



HUGO POHL

Vorarbeiter
Walzwerke – Ruhrort
21. Dezember

Werk Ruhrort

Willi Stolle
1. Sinterarbeiter, Sinteranlage, 17. November

Willi Lippert
Buchbindermeister, Grafische Anstalt, 26. November

Karl-Helz Friemont
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 1. Dezember

Heinrich Krämer
Laborant, Laboratorien, 1. Dezember

Wilhelm Krämer
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 1. Dezember

Eugen Niehörster
Walzmotorführer, Erhaltungsbetrieb, 2. Dezember

Heinrich Dötsch
1. Dachdecker, Zentr. Reparaturabteilung, 3. Dezember

Moritz Janshen
Laborant, Laboratorien, 8. Dezember

Fortsetzung:

Das eigene Haus

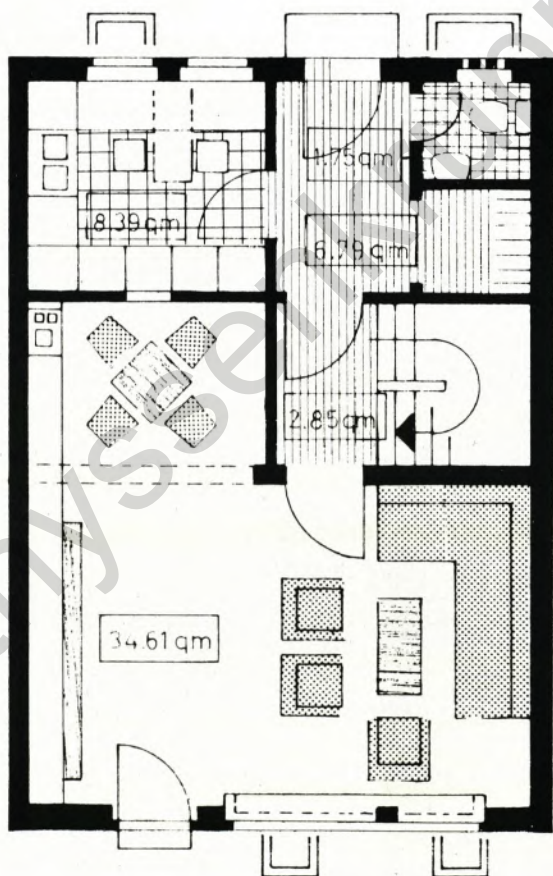
gen wollen, sieht der Vorschlag der Wohnungsgesellschaften vor, den fertigen Rohbau einschließlich Dach, Fassadengestaltung und Hauseingang einheitlich durch Unternehmer zu erstellen und den gesamten Innenausbau

dem Bewerber zu überlassen. Voraussetzung ist jedoch, daß innerhalb einer Häuserreihe alle Bewerber den Innenausbau in Selbsthilfe fertigstellen, da ansonsten nicht auszuschließen ist, daß die Fertigstellungstermine weit auseinanderfallen und unzumutbare Beeinträchtigungen der bereits eingezogenen Eigentümer eintreten. Bei den Eigenleistungen können also nicht

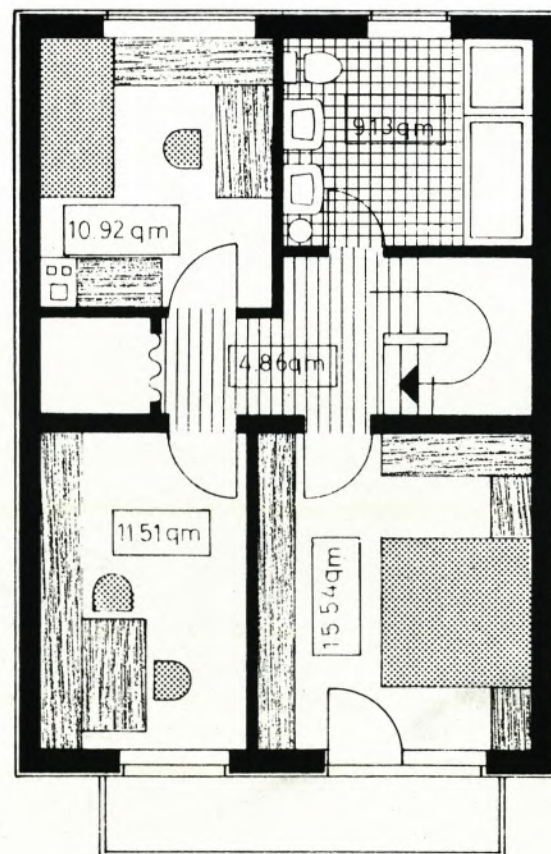
alle Einzelwünsche berücksichtigt werden. Die Wohnungsgesellschaften werden für jeden Interessenten jedoch den günstigsten Weg suchen.

Bis zum Einzug wird noch viel Zeit vergehen, darum sei schon hier angemerkt: Klare Vorstellungen und eine Portion Geduld sind zwei wichtige Voraussetzungen, die ein angehender Bauherr

mitbringen muß. Man sollte daher nicht auf die angebotene Beratung durch die Wohnungsgesellschaften der Thyssen-Gruppe verzichten. Die Mitarbeiter von „THYSSEN bauen und wohnen“ haben es sich zum Ziel gesetzt, jeden Bauherren nach besten Kräften zu unterstützen, damit sein Wunsch nach dem eigenen Heim kein Traum bleiben muß. R. W.



So sehen die Grundrisse für das Erdgeschoß (links) und für das Obergeschoß des Hauses vom Typ 71 aus. Diese Version hat eine Wohnfläche von 110,59 Quadratmetern und 622,39 Kubikmeter umbauten Raum. Wohnfläche im Erdgeschoß: 54,39 qm, im Obergeschoß 56,20 qm. Gut erkennbar die praktische Zuordnung von Küche und Eßplatz im Wohnzimmer. Diese Eßecke läßt sich nach Wunsch, wie aus der Zeichnung ersichtlich, auch abtrennen. Dieses Haus ist 7,20 m breit (Außenmaß) und 10,11 m lang. Die Zeichnungen sind im Verhältnis 1 : 100 abgedruckt. 1 cm auf der Zeichnung ist in Wirklichkeit 1 m. So können sich auch Laien eine gute Vorstellung von der Größe dieses Hauses machen.





90 JAHRE ALT JOHANN QUASIGROCH

Am 25. August wurde Johann Quasigroch neunzig Jahre alt. Groß war die Zahl der Gäste, die diesem rüstigen Pensionär an seinem Ehrenfest gratulierten. Johann Quasigroch ist 1886 in Schneidemühl (Westpreußen) geboren. 1905 kam er mit den Eltern nach Hamborn und trat drei Jahre später in den Dienst der Hütte. Zuerst

arbeitete Johann Quasigroch an der Vorwalze. Nach dreijähriger Militärzeit war er noch einige Zeit im Walzetrieb tätig und ging dann als Kranführer zum Elektrobetrieb I. Am 28. Februar 1946 ging dieser Hüttenmann in den Ruhestand. Im Hamborner Jubiläumshain trifft sich Johann Quasigroch fast täglich mit einigen Kollegen, um zu plaudern. Die Grüße überbrachte Ursula Linsen, Mitarbeiterin in der Sozialabteilung Hamborn.



90 JAHRE ALT JOSEF SCHEEREN

In guter gesundheitlicher Verfassung feierte Josef Scheeren am 26. September seinen 90. Geburtstag. Er wurde 1886 in Hoehne bei Aachen geboren. Am 30. Mai 1920 nahm er im Hüttenbetrieb Meiderich die Arbeit auf. Seinen Dienst als Kranfahrer im Elektro-Betrieb versah Josef Scheeren ohne Unterbrechung bis zu

seiner Pensionierung. Im Alter von bereits 68 Jahren trat er Ende September 1954 in den wohlverdienten Ruhestand. Der rüstige Pensionär geht häufig spazieren und schwimmt noch regelmäßig. Sein Interesse gilt vor allem dem Sport. Das ist verständlich, denn Josef Scheeren war früher Fußballspieler und lange Zeit als Schwimmwart tätig. Im Namen der ATH gratulierte Manfred-Ernst Karpa, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung.

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERTEN

DIE EHELEUTE DIETRICH NIENHAUS



Bunte Girlanden, Fähnchen und Blumen an und vor der Haustür des schmucken Häuschens in der Hevelingstraße 62 B in Goch-Pfalzdorf wiesen am 2. September auf ein besonderes Ereignis hin. Daß eine diamantene Hochzeit nicht alltäglich ist, konnte das Jubelpaar Dietrich und Elisabetha Nienhaus vor allem an der großen Zahl der Gratulanten

und Glückwünsche feststellen. Dietrich Nienhaus ist am 8. Mai 1891 in Beek geboren. Hier hat er auch geheiratet und lange gewohnt. Am 30. Juni 1919 nahm Dietrich Nienhaus im Werk Ruhrort die Arbeit auf. Vierzig Jahre war er ohne Unterbrechung in der Hauptwerkstatt als Dreher tätig. Ende 1958 ging Dietrich Nienhaus dann in den wohlverdienten Ruhestand.

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Walter Ebner
Essen-Bredeney,
Am Wiesental 44,
25. November

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Wilhelm Schmitz
Duisburg-Walsum,
Blumenstraße 29,
13. November
Helmut Stede
Duisburg-Hamborn,
Temminghoversstraße 37,
20. November
Theodor Nadolski
Duisburg-Hamborn,
Körnerstraße 139,
26. November
Heinrich Haferkamp
Duisburg-Meiderich,
Dietrich-Rütten-Straße
14, 27. November
Ernst Ziemer
Mühlheim, Tilsiter Straße
34a, 29. November

Gustav Meier
Duisburg-Hamborn,
Katharinenstraße 6,
10. Dezember

Fritz Bade
Duisburg-Beeck, Am
Beeckbach 11,
22. Dezember

Bernhard Becker
Sonsbeck, Hülsstraße 39,
22. Dezember

Erich Windmüller
Duisburg-Walsum,
Biesenkamp 3,
22. Dezember

Albert Höfer
Duisburg-Hamborn,
Warbruckstraße 164,
29. Dezember

96 JAHRE ALT

Ferdinand Eversberger
Duisburg-Hamborn,
Droste-Hülshoff-Straße
26, 27. November

92 JAHRE ALT

Leo Diker
Voerde, Bahnhofstraße
178, 19. November

Wilhelm Welbels
Duisburg-Beeck, Flot-
tenstraße 62,
20. November

Klara Massion
Trier, Memelstraße 22,
22. Dezember

91 JAHRE ALT

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

85 JAHRE ALT

Gottfried Heinen
Duisburg-Laar, Delch-
straße 23, 27. November

Josef Bonzel
Duisburg-Hamborn,
Cornelissenstraße 13,
10. Dezember

Hubert Tebernum
Duisburg-Hamborn,
Hagedornstraße 41,
12. Dezember

Franz Seeger
Duisburg-Beeck,
Goeckingstraße 33 bei
Brey, 25. Dezember

Johann Quindeau
Duisburg-Meiderich,
Unter den Ulmen 103,
26. Dezember

Kurt Kaiser
Duisburg-Meiderich,
Laaker Straße 76,
28. Dezember

80 JAHRE ALT

Heinrich Königs
Neuburg am Rhein,
Siedlerstraße 29,
18. November

Heinrich Smarzel
Duisburg-Hamborn,
Kaiser-Wilh.-Straße 64b,
28. November

Jakob Klein
Altena/Westf., in der
Schledde 28A bei
Mauritz, 2. Dezember

Theodor Kremer
Gladbeck, Klopstock 42,
8. Dezember

Theodor Dresen
Duisburg-Meiderich,
Schlickstraße 37,
8. Dezember

Johann Regnerl
Duisburg-Beeck,
Goeckingstraße 1,
10. Dezember

Josef Dumesnil
Duisburg-Meiderich,
Honigstraße 10,
22. Dezember

Wilhelm Degdau
Duisburg-Meiderich,
Koopmannstraße 22,
25. Dezember

Josef Schelda
Duisburg-Beeck, Karo-
lingerstraße 33,
25. Dezember

Franz Demes
Duisburg-Hamborn,
Lothringer Straße 11,
28. Dezember

Franz Gilles
Duisburg-Hamborn,
Cornelissenstraße 3,
28. Dezember

Wilhelm Höft
Duisburg-Hamborn,
Kantstraße 39,
28. Dezember

Georg Radetzki
St. Tönis/Krefeld, Kai-
serstraße 17,
31. Dezember

PERSONALMAPPE

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1976 wurden Hans-Alfred Delwig (Energiewirtschaft), Dr. Manfred Espenhahn (Stahl- und Walzwerke Bruckhausen), Günter Hans (Qualitätswesen), Walter Wilms (Stahl- und Walzwerke Beeckerwerth) zu Betriebsdirektoren und Ferdinand Kemper (Verkehrswirtschaft), Wilhelm Schäfer (Personal- und Sozialleitung Hamborn) zu Abteilungs-Direktoren ernannt.

Bei der Energiewirtschaft ergaben sich folgende Änderungen: Betr.-Direktor Delwig wurde die Leitung der Abteilung Kraftwerke / Stromverteilung übertragen. Die Abteilungen Elektrische Energieversorgung Hamborn, Duisburg-Süd, Ruhrort und Hüttenbetrieb Meiderich wurden Oberger. Kaiser unterstellt.

Konzert für Jubilare

Für die Mitglieder und Angehörigen der Hamborner Jubilaren-Vereinigung veranstaltet der Thyssen-Chor Hamborn 1906 unter Leitung von Musikdirektor Gerd Sorg am 3. Dezember um 18 Uhr in der Aula des Clauberg - Gymnasiums ein vorweihnachtliches Konzert. Außer dem ATH-Chor wirkt ein Instrumental-Trio mit Kirchen-Kantor Ludwig Richter aus Hamborn mit.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

	geb.	gest.
WEYERS, Georg	1912	3. August
MAUTES, Walter	1910	14. August
KIRSTEN, Anton	1900	18. August
JASINSKI, Bernhard	1900	19. August
MUNDY, Günter-Heinz	1934	19. August
LANGE, Willi	1909	21. August
SCHOLZ, Paul	1907	21. August
DOBBERSTEIN, Rudolf	1922	23. August
HOFFSTÄDTER, Heinrich	1895	29. August
MAHROHN, Gustav	1887	30. August
WOLFF, Heinz	1921	30. August
SCHMIDT, Antonie	1922	2. Sept.
BAUER, Carl	1903	3. Sept.
SCHULZ, Hermann	1938	3. Sept.
NIKOLEIZIG, Edmund	1899	5. Sept.
KALUS, Felix	1898	7. Sept.
KREFT, Theodor	1906	21. Sept.

Werk Ruhrort

ALTHAUS, Helmut	Pensionär (Stoffwälder, Stoffwirtschaft)	1908	30. Juli
RUSCHKAMP, Leo	Pensionär (Maschinist, Masch.-Betrieb Hochofen)	1904	9. August
CZAPIEWSKI, Max	Pensionär (Verlader, Walzwerke)	1903	11. August
NOLL, Hermann	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	1886	12. August
DETTMANN, August	Pensionär (Aufseher, Erzlagern)	1895	14. August
QUIK, Heinz	Verwiegler, Verkehrswirtschaft	1928	15. August
DEVOS, Gerhard	1. Magazinausgeber, Lagerverwaltung	1925	16. August
POGRZEB, Johann	Pensionär (Maschinist, Masch.-Betrieb Walzw.)	1903	18. August
SCHMITZ, Wilhelm	Pensionär (stellv. Gruppenleiter, Lohnabr.)	1901	26. August
TOEPPER, Horst	Pensionär (1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb)	1912	26. August
EMMERICH, Rudolf	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1903	28. August
WERNICKE, Erich	Zurichter, Zurichtung	1921	28. August
KALKBRENNER, Walter	Pensionär (Platzarbeiter, Hochofen)	1910	30. August
SALFELD, Karl	Pensionär (Waschraumwärter, Waschräume)	1894	1. Sept.
CASPERS, Heinrich	Pensionär (Möllerarbeiter, Hochofen)	1903	6. Sept.
SIDO, Ute	Bürogehilfin, Personalabt. für Lohnempfänger	1959	11. Sept.
ALBERS, Gerhard	Pensionär (1. Strecker, Walzwerke)	1907	12. Sept.
SOBCZAK, Anton	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1903	13. Sept.
MICHAS, Anton	Pensionär (Annhänger, Martinwerk II)	1892	14. Sept.

Werk Hüttenbetrieb

SCHICHOTZKI, Wilhelm	Pensionär (Verlader, Hochofen)	1906	30. Juli
----------------------	--------------------------------	------	----------

AGROTHERM

Wachstum durch Wärme

Bericht im Innern

