



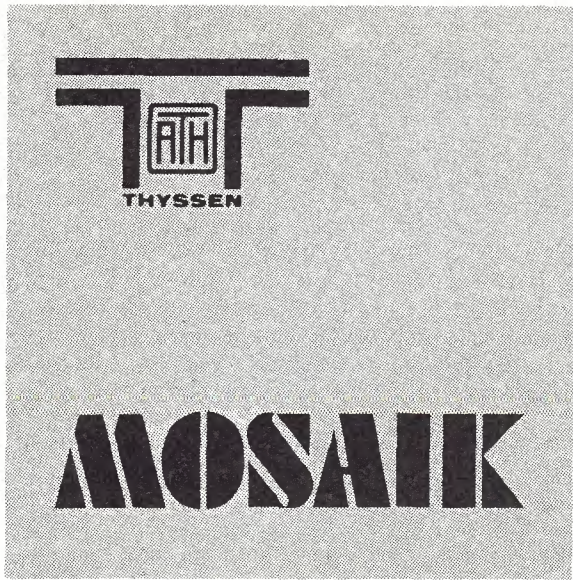
THYSSEN

Heft 9 · 21. Jahrgang
September 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



Duisburgs Hafen ist der größte

Duisburgs Hafen ist nicht nur — wie in der März-Ausgabe gemeldet — mit 64,2 Millionen Tonnen Umschlag in 1974 vor Hamburg Deutschlands größter Hafen, und nicht nur größter Binnenhafen Europas, wie bisher immer angegeben, sondern der größte Binnenhafen der Welt. Die Industrie- und Handelskammer hat das jetzt herausgefunden, indem sie mit dem Umschlag anderer großer Binnenhäfen außerhalb Europas verglich. Die größten amerikanischen Binnenhäfen erreichen zum Beispiel nicht die 50-Millionen-Tonnen-Grenze.

Erster Lehrgang für Sicherheitsingenieure

Am 10. Juli konnten 14 Ingenieuren die Urkunden über die erfolgreiche Teilnahme am Ausbildungslehrgang für Sicherheitsingenieure überreicht werden. Sie sind Absolventen des ersten einschlägigen Lehrgangs, der von der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft durchgeführt worden ist. In der 4wöchigen Ausbildung wurden die Ingenieure, die alle eine mehrjährige Betriebspraxis haben, mit den Grundlagen und Methoden einer effektiven Sicherheit vertraut gemacht. Ingenieur Günter Flechsig von der Abteilung Arbeitssicherheit im Werk Ruhrort war bei diesem Lehrgang dabei.

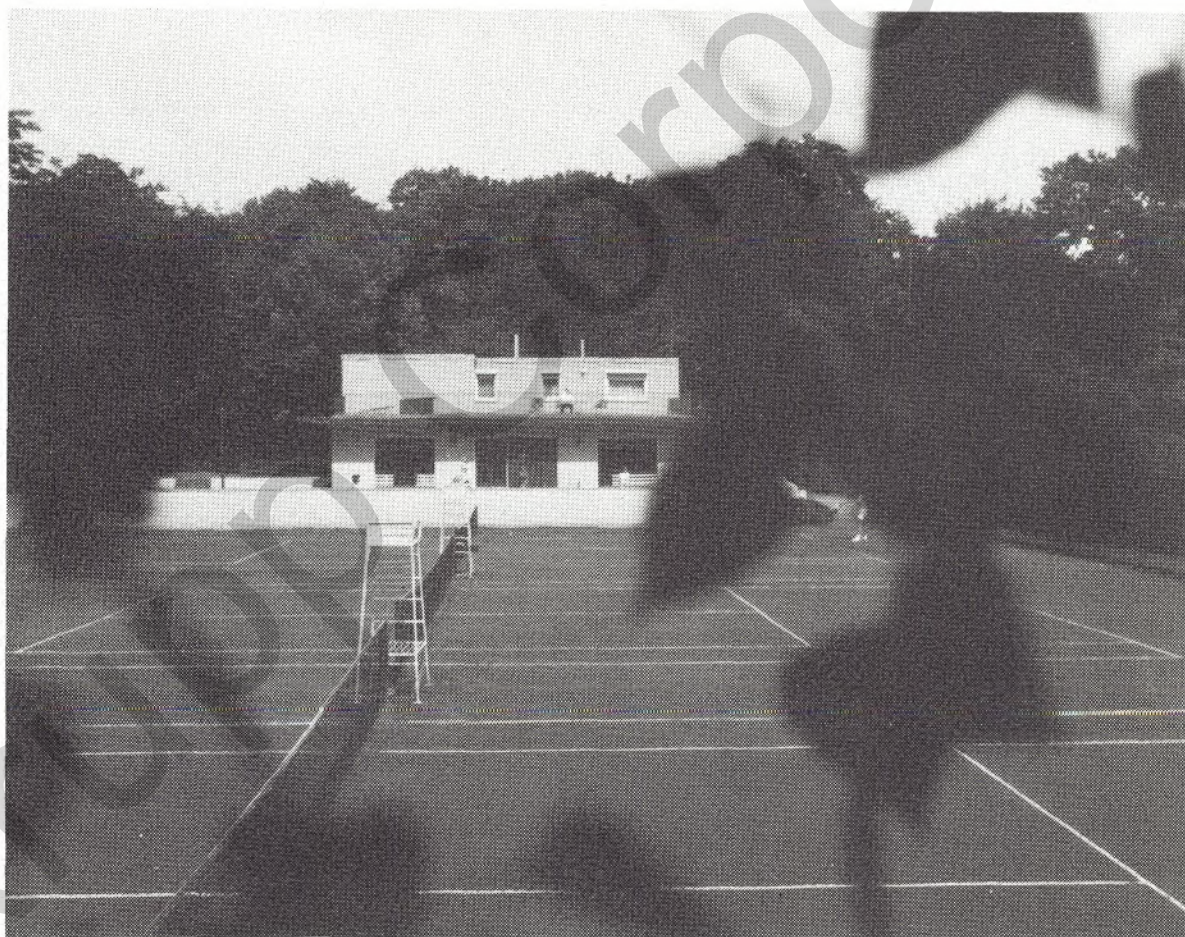
Heiße Tage

Das waren heiße Tage im Juli und August. Temperaturen um 30 Grad Celsius machten besonders den ATH-Mitarbeitern in den sogenannten Hitzbetrieben zu schaffen. Da war der kostenlose Trunk aus den Tee- und Kaffeeautomaten noch mehr als sonst willkommene Erfrischung.



Wettkampf um den Tennispokal

Auf der Platzanlage der Sportfreunde Hamborn 07 (Bild unten) stritten an den beiden letzten August-Tagen 41 Mitarbeiter der ATH um einen „Pokal“, eine Plastik, die einen zwischen Stäben gehaltenen Tennisball zeigt. Das waren die „9. Tennismeisterschaften ATH-Beeckerwerth“, deren Sieger in der nächsten Ausgabe der Werkzeitschrift vorgestellt wird.



Ein Wagen steht auf dem Parkplatz, das Licht ist angeschaltet, man denkt an den vergeblichen Startversuch des armen Vergeßlichen nach dessen Feierabend — und möchte helfen. — Werkzeitschriftleser Ewald Schauer hat diese Erfahrung oft gemacht, häufig bei solchen Autofahrern, die den Matena-Tunnel (Lichtzwang) benutzen. Sein Vorschlag für Vergeßliche: Die Rufnummer, unter der man zu erreichen ist, an der Windschutzscheibe anbringen.

Tempergießerei für Bulgarien

Thyssen Rheinstahl Technik wird in Bulgarien eine Tempergießerei errichten. Die Gießerei in Michailowgrad soll 8000 Tonnen Fittings (Rohrverbindungsstücke) jährlich herstellen. Zum TRT-Auftragswert in Höhe von 28 Millionen DM gehören Planung, Lieferung der Ausrüstungen, Überwachung und Montage und Inbetriebnahme und das Know-how für den technologischen Prozeß.

Herausgeber:

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

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

Gesamtreaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (02 03) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02

Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Straße 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 4 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Telefon 6 62 65

Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

Farbfotos: ATH-Werbeabteilung, Regulski, Steinmetz, Ujma

Schwarz-Weiß-Fotos: Erno-Raumfahrttechnik, Gecks, Ilgenstein, Lang, Meyer, Steinmetz, Strangfeld

Titelfoto: Junge Mitarbeiterinnen der ATH — siehe Bericht Seite 6 (Foto: Karl Lang)

Rücktitel: Der neue Werkseingang in Finnentrop (Foto: Ulrich Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Duisburger Hafen ist der größte	2
Gespräch mit Betriebsräten	3
WZ-Rückblende	5
Frauen bei der ATH	6
Qualitätswesen Ruhrort	9
Neubau Stranggießanlage	10
Werben mit Prospekten	11
Mitarbeiter in China	12
Belegschaftsversammlungen	15
Schmiede walzt fürs Raumlabor	16
Großtransport Ruhrort	18
Schatzsucher: Verbesserungsvorschläge	19
Duisburger Schwimm- u. Sport-Club 09/20	21
Personalien	22

Gespräch der Werkzeitschrift mit Vertretern aller Betriebsräte der ATH „...wir werden das Machbare versuchen“



Rolf Dahlheim von der Werkzeitschrift-Redaktion (mit dem Rücken zur Kamera) im Gespräch mit Betriebsratsmitgliedern am runden Tisch (von links: John Jendrossek, Fritz Füßer, Paul Feldmann, Alfred Vallentin, Karlheinz Weihs,

Wilhelm Grywatz und Wilhelm Int Veen). — Auf dem Tisch das Gerät für die Bandaufnahme des Gesprächs, dessen wichtigste Passagen auf dieser Seite und der folgenden wiedergegeben sind.

Bei dieser Zusammenkunft waren anwesend: Karlheinz Weihs, Vorsitzender des Betriebsrates Hamborn und Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates; Betriebsratsmitglied Wilhelm Grywatz, Werk Ruhrort; Stellv. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Int Veen, Hochofenwerk Hüttenbetrieb; Alfred Vallentin, Betriebsratsvorsitzender Hüttenheim; Fritz Füßer, Schriftführer des Betriebsrates in Großenbaum und Paul Feldmann, Betriebsratsvorsitzender in Fintrop. Zu diesem Gesprächskreis kam noch John Jendrossek als Vorsitzender der Gesamtjugendvertretung. Seitens der Werkzeitschrift wurde das Gespräch von Rolf Dahlheim geführt. Er fragte einleitend nach einer ersten Zwischenbilanz. Darauf antwortete:

Weihs: Zunächst sollten wir festhalten: Die Tätigkeit der Betriebsräte ist nicht vergleichbar mit einem politischen Mandat. Wir können zu Beginn einer Legislaturperiode nicht mit einer Art „Regierungsprogramm“ aufwarten. Das kann schon deshalb nicht sinnvoll sein, weil sich die Arbeit der Betriebsräte vorwiegend nach den augenblicklichen Gegebenheiten richten muß.

Eine davon ist zum Beispiel das Problem „Schichtenpläne“ in Zusammenhang mit dem Monatseinkommen. Wir wollen für die Lohnempfänger ein Monatseinkommen anstreben, um ein gleichmäßiges Einkommen zu sichern. Wir könnten dann auch eine günstigere Schichtenplanregelung erreichen, so daß jeder einzelne überschaubarer und da-

Im Frühjahr sind bei der ATH die neuen Betriebsräte gewählt worden. Gerade die ersten Monate nach der Neuwahl waren, bedingt durch die wirtschaftliche Situation und die Kurzarbeit, besonders schwierig. Die Werkzeitschrift hat die Gelegenheit genutzt, nach einer Gesamtbetriebsrats-Sitzung mit jeweils einem Vertreter der Betriebsräte unserer Werke ein zwangloses Gespräch zu führen.



Karlheinz Weihs (Hamborn)

mit besser über seine Freizeit verfügen kann.

Dahlheim: Aktuell: Ist es nicht für Betriebsräte schwierig, Kurzarbeit vor der Belegschaft zu vertreten, zumal es zum Zeitpunkt der Wahl noch keine Kurzarbeit gab?

Weihs: Ganz stimmt das nicht. In Fintrop gab es vorher schon Kurzarbeit. Die Kollegen wissen, wie es um die Stahlindustrie und speziell die ATH steht. Und für eine schlechte Auftragslage sind die Betriebsräte ganz einfach nicht verantwortlich.

Feldmann: Natürlich spricht man auch vom Leistungsdruck. Und einige Kollegen sagen auch, daß man vielleicht etwas langsamer fahren und damit die Arbeit strecken könne. Aber auf der



Wilhelm Grywatz (Ruhrort)

anderen Seite steht die Wirtschaftlichkeit. Und wenn ein Kollege das begreift, spricht er nicht nur vom „Leistungsdruck“.

Weihs: Man sollte zum Thema Leistungssteigerung ruhig folgendes sagen: Es ist nicht auszuschließen, daß in der gegenwärtigen Situation — bewußt oder unbewußt — die Arbeitsweise nicht immer der Produktion angepaßt ist. Das ist in einem Fall festgestellt und durch Einspruch des zuständigen Betriebsratsmitgliedes zurückgenommen worden. Wir müssen also schon aufpassen, daß nicht auf diesem Weg eine Leistungssteigerung herausgekitzelt wird.

Grywatz: Wir als Betriebsräte müssen darauf achten, daß das Verhältnis zwischen Kurzarbeit und Produktion stimmt. Das

haben wir jetzt im Ruhrorter Martinwerk praktiziert. Das bedingt, daß zum Teil mehr Leute (wenn auch jeder einzelne mit einer geringeren Stundenzahl) beschäftigt sind.

Dahlheim: Kommen wir zum Thema Betriebsvereinbarungen. Gibt es beim Betriebsrat auf diesem Gebiet eine Art Wunschliste?

Weihs: Das Schwerkraft wird wahrscheinlich auf dem Gebiet der Arbeitsmedizin liegen, erweitert um den Bereich Ergonomie (Stichwort: menschengerechte Arbeitsplatzgestaltung). Ein Thema, das uns zur Zeit berührt, ist das der Verdienstsicherung nach Paragraph 16 des neuen Manteltarifvertrages. Das ist inzwischen befriedigend geregelt und für die Betroffenen kommen zum Teil erhebliche Beträge heraus. — Es geht also trotz der schwierigen geschäftlichen Situation weiter.

Füßer: Wir wollen auch einiges auf dem Sektor der Soziallöhne verbessern.

Dahlheim: Was verstehen Sie unter Soziallöhnen?

Weihs: Das sind Löhne, die im Bereich „Soziale Betriebsleistungen“ liegen. Sie haben uns auch in der Vergangenheit bei Tarifabschlüssen immer Schwierigkeiten gemacht.

Vallentin: Sie sprachen von einer Wunschliste. Wir haben da unten im Süden fünfzig Leute vor der Brust, die umgesetzt werden müssen. Irgendwann. Das bringt erhebliche Schwierig-

keiten mit, die Arbeitsplätze sind ja schließlich nicht gleich und da muß die betriebliche Weiterbildung für Leute, die umgesetzt werden müssen, mehr bemüht werden.

Dahlheim: Eine Ergänzungsfrage: Wer muß sich um die betriebliche Weiterbildung bemühen?

Vallentin: Die Betriebe selbst. Die dort neu eingesetzten Leute müssen entsprechend vorbereitet sein, um ohne Gefährdung im neuen Betrieb arbeiten zu können.

Dahlheim: Gibt es Probleme in Betrieben der ATH, die nicht überall gleich liegen? Sieht man zum Beispiel bestimmte Dinge in Großenbaum anders als im Hüttenbetrieb?

Int Veen: Natürlich muß man die Probleme zwischen den Werken differenziert sehen. Ich glaube, daß es Unterschiede gibt: Zusätzlich fallen in den einzelnen Werksbereichen verschiedene, individuelle Probleme an, die irgendwie gelöst werden müssen.

Dahlheim: Könnte man nicht fragen: Warum brauchen wir überhaupt noch Einzelbetriebsräte in den Werken, genügt nicht ein Gesamtbetriebsrat?

Weih: Die Vielzahl der Probleme am jeweiligen Arbeitsplatz und in den jeweiligen Betrieben läßt sich nicht zentral lösen. Dazu braucht man Menschen, die diese Probleme kennen.

Füßer: Ich kann das nur unterstreichen. Wir in Großenbaum haben etwa 400 Beschäftigte. Bei uns wird ein neuer Glühofen gebaut. Für die Ruhrorter oder Hamborner Werke ist das ein „Klacks“. Für uns bringt das viele Probleme mit sich.

Int Veen: Ich möchte ein anderes Thema anschneiden. Es geht um Verbesserungsvorschläge. Natürlich ist das gut mit den Vordrucken, die der Werkzeitung



Paul Feldmann vom Betriebsrat Fintentrop

beigelegt werden, aber ich meine, man könnte mehr tun. Wenn zum Beispiel ein besonders guter Vorschlag eingebracht wird, der für andere Betriebe beispielhaft sein kann, sollte man ihn durchleuchten. Man könnte eine Reportage davon machen. Sicher würde man damit anderen Kollegen eine Art Hilfeleistung geben und sie anregen.

Dahlheim: Ein guter Gedanke.

Int Veen: Die Redaktion müßte einen Denkanstoß für diejenigen

wir in der Vergangenheit gut miteinander gearbeitet.

Dahlheim: Miteinander, heißt das mit den Betriebsräten?

Jendrossek: Ja, auch, ich meine aber vor allem mit den einzelnen Jugendvertretungen.

Dahlheim: Wie sieht es mit ihren Zukunftswünschen aus?

Jendrossek: Das ist schwer zu sagen. Wenn demnächst die Ausbildung durch das neue Bil-



Alfred Vallentin vom Betriebsrat Hüttenheim

sagen, daß die bei uns Ausgebildeten bei Prüfungen mit zu den Besten zählen.

Dahlheim: Sehen Sie noch andere Betriebsprobleme?

Weih: Es gibt einen Personenkreis bei der ATH, mit dem wir uns ständig befassen müssen, das sind die Schwerbehinderten. Das neue Schwerbehindertengesetz bedingt, daß mehr behinderte Belegschaftsmitglieder erfaßt werden. Sie sind nicht auf allen Arbeitsplätzen voll einsatzfähig. Wir befürchten, daß wir für sie nicht immer die entsprechenden Arbeitsplätze haben. Vielleicht besteht auch die Gefahr, daß Arbeitsplätze für körperlich Behinderte „wegrationalisiert“ werden. Wir möchten aber alle warnen, auch die betrieblichen Vorgesetzten, für diesen Personenkreis den Tätigkeitsbereich einzuschränken.

Grywatz: Man sollte sich einmal überlegen, ob nicht sogar bestimmte Arbeitsplätze speziell für diesen Personenkreis eingerichtet werden könnten.

Und noch etwas anderes: Ein dickes Problem kommt auf Ruhrort zu, die Schließung des Siemens-Martin-Werkes und die Zurücknahme der Produktion der Blockstraße I. 600 Belegschaftsmitglieder erwarten dann neue Arbeitsplätze. Sie können bei weitem nicht von der neuen Stranggießanlage aufgenommen werden. Vielleicht ist es gut, daß noch einmal klargestellt wird, daß es immer wieder spezielle Einzelprobleme gibt, die wir bewältigen müssen.

★

Zum Abschluß des Gesprächs faßte Karlheinz Weih zusammen: Zunächst müssen wir die Probleme des Augenblicks lösen. Wir haben auch bestimmte Wünsche und Vorstellungen, über die wir aber zu diesem Zeitpunkt noch nicht sprechen möchten, zumal wir sie vorher im internen Kreis beraten und auch mit dem Vorstand besprechen müssen. Wir haben keinen Katalog, den wir Punkt für Punkt abhaken können. Wir werden aber immer das Machbare versuchen – ohne revolutionäre Veränderungen oder utopische Wünsche.

Fortsetzung:

Gespräch mit Betriebsräten

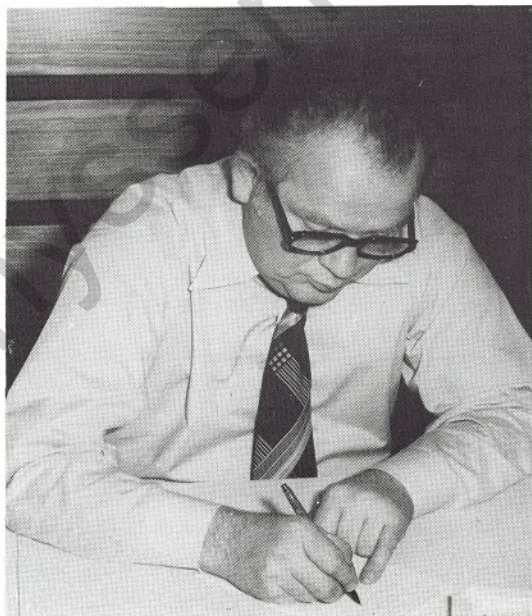
geben, die ihren Vorschlag vielleicht schon in der Schublade haben.

Jendrossek: So wie es Kollegen vom Betriebsrat geschildert haben, gibt es auch bei uns werkspezifische Probleme. Im allgemeinen können wir aber zufrieden sein. Ich erinnere an die Essenspreise, an die Stellung von Ausbildungsmitteln oder auch an die Vergütung bei Urlaubsfahrten mit anerkannten Jugendorganisationen. Da haben

dungszentrum in Hamborn weitgehend zentralisiert ist, werden sich einige Dinge ändern. Für Ruhrort liegen Pläne vor, die das Ausbildungsangebot und die Qualität des Ausbildungsplatzes vergrößern helfen. Vorrangig sollte dann sein, die Ausbildungskapazität auszubauen.

Weih: Es ist auch für die Zukunft erforderlich, den Ausbildungsstand noch weiter anzuheben. Aber man sollte bei dieser Gelegenheit ruhig mal

Fritz Füßer vom Betriebsrat Großenbaum



Wilhelm Int Veen vom Betriebsrat Hüttenbetrieb



Gruppenbild nach dem Erfolg in der Prüfung

Da stehen sie vor dem alten Verwaltungsgebäude und lachen in die Kamera: 98 ATH-Mitarbeiter, die ihre Prüfung zum Thyssenhandwerker bestanden haben. Sie sind jene 68,5 Prozent Erfolgreiche, die diesen dritten Ausbildungslehrgang zum Thyssenhandwerker „durchge- standen“ haben. (Einige Ausbilder haben sich zum Erinnerungs- Gruppenbild dazugestellt).

In absoluten Zahlen: 143 haben vor eineinhalb Jahren angefangen. 50 Samstage haben sie Theorie gebüffelt, zweimal sechs Wochen in der praktischen Fach- ausbildung geübt. Sechs Klassen konnten diesmal gebildet werden, drei davon für Schlosser, zwei für Elektriker und eine für Dreher.

Über Einzelheiten dieser Lehr- gänge zum Thyssenhandwerker berichtete „Unsere ATH“ in frü- heren Ausgaben. — Wie bei ver- gangenen Lehrgängen, so be- standen auch diesmal einige ausländische Mitarbeiter die für sie besonders schwere Prüfung.



Johann Meyer wurde Arbeitsdirek- tor — Neue Sauerstoffanlage ent- stand — Montansiedlung schuf Wohnraum — SM Werk I begonnen

„Johann Meyer Arbeitsdirektor der ATH“, lautete die Schlagzeile des Leitartikels der September- Ausgabe dieser Werkzeitung vor 20 Jahren. Der damalige Betriebsratsvorsitzende der ATH wurde der erste Arbeitsdirektor dieses Unternehmens.

„Neue Sauerstoff-Anlage verbessert ATH-Stahl“ war der Titel eines Artikels, in dem eine neue Anlage vorgestellt wurde, die inzwischen der Spitz- hacke zum Opfer fiel. Hieran wird deutlich, wie schnell die Entwicklung über einst bewährte An- lagen hinwegrollt. Um beim Rollen zu bleiben: Da-



mals gab es Ratschläge für die Radfahrer, die vor 20 Jah- ren weit zahlreicher waren als die Autobesitzer.

„Montansiedlung wird bezogen“, lautete ein Bericht auf Seite 16. Für 50 Familien bedeutete das ein neues Heim. Heute ist der Besitz eines Eigenheims ja nicht mehr so außergewöhnlich. Aber da- mals . . . — Auch manche Kleinigkeit hatte als Nachricht einen anderen Stellenwert als heute. Als Beispiel die Meldung: Die Belegschaft der ATH hat sich im Monat Juli um weitere 67 Arbeiter erhöht. Damit erreichte sie am 1. August einschließ- lich der 449 Belegschaftsmitglieder der Kokerei August Thyssen 7641 Mann.

Unter der Schlagzeile „Rund um den Weißdorn“ ist zu entnehmen, daß vor 20 Jahren die ersten Vorarbeiten zum Bau eines neuen SM-Werkes I angelaufen waren. Diese Werksanlage ist inzwi- schen längst nicht mehr in Betrieb. An ihrer Stelle steht heute in Bruckhausen das Oxygenstahlwerk, das seit Dezember 1970 produziert.

Neue Adresse für Vertrauensmann

Der Vertrauensmann für Schwer- behinderte hat eine neue Adres- se. Wie Anton Sennrat mitteilt, ist er neuerdings im neuen Büro- gebäude am Torhaus I (Kaiser- Wilhelm-Straße — gegenüber der Hauptverwaltung), Zimmer 32, zu erreichen. Alle Mitarbeiter und Schwerbehinderten, die Rat su- chen, können Vertrauensmann Anton Sennrat zu bestimmten Sprechstundenzeiten in seinem Büro antreffen. Sprechstunden werden abgehalten jeweils am Dienstag von 9.00 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 16.00 Uhr. Außerdem freitags in der Zeit von 9.00 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 15.00 Uhr.

Kürzere Anfahrt zum Arbeitsplatz

Verlängerung der Wehofer Straße

ATH-Mitarbeiter aus Dinslaken-Hiesfeld und Oberhausen-Holten, die bisher über die Straßen Im Eickelkamp und Fahrner Straße zum Arbeitsplatz fahren, haben jetzt eine wesentlich kürzere Anfahrt: Durch die Fertigstellung der Verlängerung der Wehofer Straße (am Mattlerbusch) können sie nun diese Straße in ihrer ganzen Länge bis zur Ziegelhorststraße benutzen und haben so eine direkte Anfahrt nach Pollmann beziehungsweise zur Auffahrt der Nord-Süd-Straße. Eine weitere Verbesserung des Verkehrsweges ergibt sich in kurzer Zeit, wenn auch die Pollerbruchstraße fertiggestellt ist.

Diese Nachrichten unter dem Leitgedanken „bessere Verkehrsanbin- dungen der ATH“ passen zu dem Bericht der Werkzeitschrift über den Knoten Hamborn, der Emscherschnellweg mit Nord-Süd-Straße verbindet. Wie dort nachzulesen, soll dieses Verkehrsbauwerk für zahlreiche ATH-Mitarbeiter einen besseren Anfahrtsweg bieten. Vor- aussichtliche Fertigstellung Ende dieses Jahres.

ATH-Mitarbeiter als Schützenkönig

Am 14. Juli führte der Bürger- Schützenverein Bruckhausen bei schon tropischen Temperaturen (32 Grad Hitze) sein diesjähriges Königsschießen durch. Wer bei dieser Temperatur Erfolg haben wollte, brauchte neben der Fä- higkeit, gut schießen zu können, auch besonderes Standvermö- gen. Nach hartem, langem Rin- gen gelang Rudolf Damm, ATH- Mitarbeiter aus dem Ruhrorter Doppelfallwerk, der vielumju- belte Königsschuß.

Der Krönungsball im Festzelt in Bruckhausen verlief besonders stimmungsvoll. Zur Königin hatte sich Rudi Damm seine Gattin Anni erkoren.



Frauenarbeitsplatz Datenverarbeitung — Heike Maties

Rund 3000 Frauen bei der ATH: Statistisch sind sie auf dem Vormarsch

Bei der ATH arbeiten rund 3000 Frauen — das sind weniger als zehn Prozent der gesamten Belegschaft, aber ihr Anteil steigt und es scheint, daß die anderen 90 Prozent darum nicht böse sind. Dieser Bericht und die Kurzportraits sollen einen gerafften Überblick zum Thema „Frauen bei der ATH“ geben. Ausbildung und Vorurteile, Arbeitsalltag und Betriebsklima sind sein Inhalt.

Beginnen wir mit einem Vorurteil: Frauen sind häufiger krank als Männer! Stimmt nicht! Die Statistik der Betriebskrankenkassen (gilt auch für das Bundesgebiet) beweist, daß Frauen unter gleichen Arbeitsbedingungen wie Männer nicht häufiger krank feiern.

Vor mehr als einem Jahr berichtete die Werkzeitschrift über Frauen, die als Kranführerinnen arbeiteten. Das war neu bei der ATH und konnte deshalb unter dem Etikett „Eindringen der Frauen in Männerberufe“ gesehen werden. — Betriebsratsvorsitzender Rawe: „Zu Anfang hatten wir Beschwerden, weil Männer glaubten, die Frauen könnten ihre Arbeit nicht tun. Es stellte sich aber heraus, daß es nur verletzte männliche Eitelkeit war, die zu den Beschwerden führte.“

Bei den „Frauenberufen“ gibt es solche Probleme für Frauen nicht. Frauen arbeiten als ATH-Mitarbeiterinnen in den Werkküchen und Wohnheimen, in den Laboratorien und EDV-Sälen, sie waschen, bügeln und nähen für die ATH, halten die Häuser sauber und schreiben in den Büros. Das Büro ist ihr Hauptarbeitsgebiet; Schreibmaschine, Kugelschreiber und Telefon sind ihre wichtigsten Arbeitswerkzeuge. Auf diesem Gebiet dominieren sie — im kaufmännischen Bereich also, wie die etwas schwer-



Frauenarbeitsplatz Büro — Gabriele Schweda: Schreibmaschine, Block, Bleistift und Telefon gehören dazu.

fällig anmutende Fachbezeichnung lautet.

Und sie werden da noch stärker dominieren, wie die Einstellungszahlen beweisen: 1970 waren 62 Prozent der eingestellten Auszubildenden in diesem Bereich weiblich, 1975 sind es bereits 82 Prozent. Oder in absoluten Zahlen: 79 Mädchen zu 49 Jun-

gen vor fünf Jahren — 135 Mädchen zu 30 Jungen heute.

Bürogehilfin — der Beruf war immer schon den Frauen vorbehalten, der Name sagt es bereits. (Frage am Rande: Was geschieht, wenn Männer in diesen Frauenberuf vordringen?) Industriekaufmann ist ein männlicher Beruf (?) — jedenfalls deutet der

Name darauf hin. 1972 wurden bei der ATH die ersten weiblichen Industriekaufleute („Industriekauffrauen“?) eingestellt, heute ist bereits ein Drittel der Auszubildenden für diesen Beruf weiblich.

Daß sie im Alltag dieses früheren „Männerberufes“ ihre Frau stehen, dafür gibt es Beispiele — und Anerkennung. Horst Rühl, Leiter der Materialwirtschaft, hat sein Vorurteil in dieser Richtung schon vor Jahren revidiert. „Frauen bekommen einige Sachgebiete — Textil zum Beispiel — besser in den Griff als Männer“, sagt er heute.

Den „Datenverarbeitungskaufmann“ gibt es seit 1970 bei der ATH. Da gab es keine Vergabe nach Geschlecht. Die sechs Mädchen, die in diesem Jahr für diesen Berufsweg eingestellt wurden, weisen als Eingangsvoraussetzung sämtlich die bestandene Abiturprüfung vor.

Frauenarbeitsplatz Küche — Ursula Leuwerik. Ein Arbeitsplatz, der als sehr „fraulich“ gilt, hier aber stark mechanisiert und automatisiert ist, da viele Menschen rationell und letztlich preiswert „bekocht“ werden müssen.



WER SIND UNSERE TITELMÄDCHEN IN DIESER AUSGABE?



Da marschieren sie vor den Rohstoffen, die im Hafen Schwelgern lagern, auf den Fotografen zu – Auszubildende der ATH, vom Einstellungsjahr 1974. Sieben von ihnen werden Bürogehilfin, gehen also in einen typischen Frauenberuf. Die achte wird Datenverarbeitungskaufmann. Hier ihre Namen von links nach rechts: Isabella Murkovic, 16 Jahre alt, kam zur ATH, weil ihre Schwester schon dort war. – Martina Mischke, 15 Jahre, informierte sich am „Tag der offenen Tür“ über die ATH und war von der Ausbildungsqualität überzeugt. – Karin Konstanty ist 20 Jahre alt. Im vergangenen Jahr machte sie ihr Abitur – und entschied sich zunächst für die Berufspraxis, um später eventuell zu studieren. Sie begann eine Ausbildung zum Datenverarbeitungskaufmann bei der ATH. Inzwischen gefällt ihr der „Job“ so gut, daß ein späteres Studium in Frage gestellt ist. – Susanne Clemens ist 16 Jahre alt. – Ellen Odenbreit, die 17 Jahre alt ist, sieht in ihrer Zugehörigkeit zur ATH stärker als anderswo die berufliche Sicherheit. Auch sie begann ihre Ausbildung im vergangenen Jahr, ist aber jetzt schon entschlossen, sich später beruflich weiter zu entwickeln. – Monika Schuchard, 17 Jahre, wurde ATH-Mitarbeiterin, weil ihr Vater das empfahl. Ihr Berufsziel: Sekretärin. – Hannelore Kapun hat Vater und Bruder bei der ATH. Da lag es nahe, daß auch sie im gleichen Unternehmen begann. Sie ist jetzt 15 Jahre alt. – Petra Aniola, 16, hat sich nach persönlicher Beratung zur Ausbildung bei der ATH entschlossen. Ihr Vater hat ihr zugeraten, obwohl er selbst nicht bei der ATH arbeitet.

Die Statistik sagt, daß Mädchen im Durchschnitt mit höherer Qualifikation in die kaufmännische ATH-Ausbildung gehen als die männlichen Mitbewerber. Das ist vor allem durch eine Tatsache zu erklären: Bei den Frauen fehlt auf diesem Gebiet weitgehend die Konkurrenz der technischen Berufe, die ja einen großen Teil des qualifizierten männlichen Nachwuchses aufnehmen.

Während auf der technischen Seite nur drei Ausbildungsgänge – Laborantin, Teilzeichnerin und Werkstoffprüferin – mit geringer Einstellungszahl für Frauen angeboten werden, sind es auf kaufmännischer Seite acht: Bürogehilfin, Bürokaufmann, Industriekaufmann, Datenverarbeitungskaufmann, Wirtschaftsassistent, Math.-techn. Assistent, Datentypistin und Sozialversicherungsfachangestellte.

Datentypistinnen gehören zu den „Schnellverdienern“. Schon zehn Monate nach ihrem Hauptschulabschluß erhalten sie bei der ATH ein vergleichsweise hohes Gehalt. Durch Weiterbildung haben sie dann die Chance, sich höher zu qualifizieren. Beispiele für Erfolge auf diesem Weg gibt es bei der ATH genügend.

Die breitere Startbasis hat die Bürogehilfin. Sachbearbeiterin oder zum Beispiel Sekretärin können spätere berufliche Tätigkeiten nach der Ausbildung sein. 1975 war es so, daß mit 74 Mädchen über die Hälfte der Gesamteinstellungszahl von 135 in den kaufmännischen Bereich ging.

Bürogehilfinnen bilden in der Werkschule zwangsläufig reine Mädchenklassen. Leider, denn es hat sich herausgestellt, daß gemischte Gruppen besser arbeiten.

Eine Kernfrage zu diesen „gemischten Gruppen“ an den Leiter der kaufmännischen Ausbildung: Wer lernt besser, Jungen oder Mädchen? Helmut Stössel: „Das läßt sich nicht generell entscheiden. Mädchen sind beim Lernen erfahrungsgemäß fleißi-

ger und besser motiviert.“ Andererseits: „Die Jungen denken häufig unkonventioneller und sind insgesamt kreativer.“

Auch das sei in diesem Zusammenhang gesagt: Ärger während der Ausbildungszeit gibt es vorwiegend mit Jungen. Und nach der Ausbildung gilt keineswegs, daß die Mädchen „schnell etwas Geld verdienen, heiraten, Kinder kriegen und dann aufhören“.

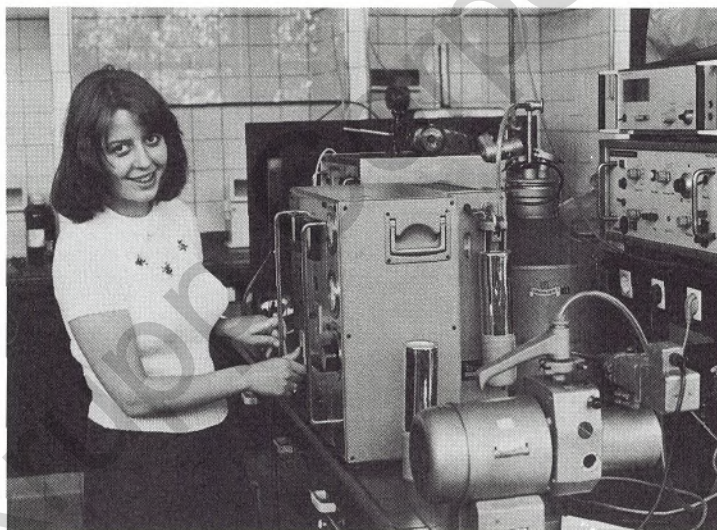
Die Statistik widerlegt auch dieses Vorurteil. Tatsächlich sind die Mädchen „bodenständiger“. In den ersten fünf Jahren nach der Ausbildung ist ihre Betriebs-treue eindeutig größer als die der Jungen. Erst dann überschneiden sich die Kurven. Für die ATH bedeutet das betriebswirtschaftlich, daß hier die hohen Ausbildungsaufwendungen sinnvoll investiert sind.

In diesem statistischen Gesamtbild sind auch jene wenigen Ausnahmefälle erfaßt, in denen frühe Mutterschaft zur Unterbrechung ihrer gerade begonnenen Berufslaufbahn zwang. Natürlich hat es auch bei der ATH werdende Mütter während der Ausbildungszeit gegeben. Wie überall in Schulen und Betrieben treten solche Fälle heute jedoch kaum noch auf – wahrscheinlich macht sich auch hier „die Pille“ bemerkbar.

Es hat schon ein „Azubi-Ehepaar“ gegeben – die beiden haben sich hier während der Ausbildung kennengelernt – und andere Mädchen haben nach der Ausbildung geheiratet. Das bedeutet heute aber nicht mehr unbedingt, daß die jungen Ehefrauen gleichzeitig oder wenig später kündigen. Entweder bleiben sie weiterhin im Berufsleben oder sie kehren häufig nach einer Unterbrechung in ihren früheren Beruf zurück.

Insgesamt gilt bisher aber, daß Männer wesentlich länger im Berufsleben stehen als Frauen und überdies im Durchschnitt mehr Wochenstunden (Teilzeitarbeit für Frauen) am Arbeitsplatz sind. Das ist ein Grund für die besseren Aufstiegschancen der Männer. Andere Gründe sind sicherlich das anerzogene größere Durchsetzungsvermögen, überkommene Vorstellungen, Berufsinteresse und auch Gründe, die in der Arbeitstechnik liegen. Entscheidend kann auch sein, daß Frauen eher mit dem Gegebenen zufrieden sind. Wenn man das Ergebnis einer Kurzumfrage des Schreibers dieser Zeilen als repräsentativ nimmt, dann fühlen sich Frauen unter folgenden Bedingungen bei der ATH wohl: Das Verhältnis zum Chef muß stimmen, das Arbeitsklima gut sein, die Arbeit nicht stumpfsinnig und der Arbeitsplatz angenehm. Vom Geld wurde bei diesen Gesprächen viel weniger gesprochen als bei ähnlichen Unterhaltungen mit Männern.

Winfried Heinen



Frauenarbeitsplatz Labor – Angelika Walko. Technische Ausbildung für Mädchen.

Frauenarbeitsplatz Empfang – Brigitte Raabe-Hagenacker, Karin Dümpelmann und Margit Mathia (von links): Täglich im Blickpunkt vieler hundert Menschen.





Liselotte Brück

Sie ist berufstätige Mutter mit Kind, ein Beispiel für jene Frauen, denen Berufstätigkeit bis zur Pensionierung selbstverständlich ist. Ob sie das als eine Belastung empfindet? Nein, jedenfalls nicht, solange sie mit ihrer Arbeit zufrieden ist.

Sohn André ist elf Jahre alt, Schüler einer höheren Schule, die ganztags unterrichtet. Morgens bringt ihn die Mutter in ihrem Wagen zur Schule, die

Gleitzeit macht es ihr möglich. Nachmittags fährt er mit dem Bus zurück in die neue Wohnung in Duisburg-Süd, oder er geht zu den Großeltern, die in der Nähe der Schule wohnen.

Bis vor wenigen Monaten wohnte Liselotte Brück mit Sohn noch bei ihren Eltern. Damit war für sie das doppelte Problem, berufstätige und alleinstehende Mutter zu sein, gelöst. Auch jetzt gibt es keine Schwierigkeiten in dieser Hinsicht. André steht seiner Mutter zur Seite („Söhne tun das bei Müttern mehr als Mädchen“, sagt sie) und die eigenen Eltern sowie die Ganztagschule helfen, ein normales Berufsleben zu führen.

Begonnen hat dieses Berufsleben mit einer Fotolaborantinnen-Ausbildung. Das Unangenehmste bisher war die Arbeit in einem Großlabor, in dem „nur 08/15-Arbeiten“ anfielen. Seit drei Jahren ist sie nun im Labor der Werkfotografie Spezialistin für Farbfotos und kann damit so arbeiten, wie sie es wünscht: individuell.

Früher hat Liselotte Brück gelegentlich auch im Ausland „gejobbt“ — nach dem Leitgedanken: „Den Wind um die Nase wehen lassen.“ Durch ihren Sohn ist sie bodenständiger geworden. „Man hat für jemanden Verantwortung zu tragen, da kommt das zwangsläufig“, sagt sie. Das geht so weit, daß sie heute schon für ein mögliches späteres Studium ihres Sohnes spart.



Christa Faupel

Weit auseinanderliegende Arbeitsplätze sind für ein berufstätiges Ehepaar betriebswirtschaftlich ungünstig. Wer da rationalisieren will, sollte dafür sorgen, daß die Ehepartner möglichst zur gleichen Zeit im gleichen Unternehmen arbeiten.

Christa Faupel brauchte sich um derartige Rationalisierung nicht zu bemühen, bei ihr hat sich das „von selbst“ ergeben: Sie hat ihren Mann als Mit-

arbeiter in der gleichen Abteilung kennengelernt. Eine ATH-Ehe also. Die beiden sind in der Abteilung geblieben und arbeiten auch heute noch in der Personalabteilung für Lohnempfänger in Ruhrort.

Ja, aber . . . mag nun der interessierte Leser sagen: Einsparung durch gleichen Weg, ja! Aber mit dem Ehemann in einer Abteilung? Christa Faupel sieht das so: „Während der Arbeitszeit ist mein Mann für mich ein Arbeitskollege.“ Einschränkung: „Das geht deshalb recht gut, weil er wohl am gleichen Flur, nicht aber im gleichen Zimmer sitzt, auch nicht nebenan.“ —

Zusammenfassendes Urteil: „Kein Vorteil — kein Nachteil, aber der gemeinsame Weg ist günstig.“

Das Wort Rationalisierung sagt hier nicht alles: Man beginnt seine Freizeit gemeinsam früher als andere Ehepaare, kann vom Betrieb aus schnell zusammen einkaufen fahren, spart Zeit und Geld und weiß diese Annehmlichkeiten zu nutzen . . .

Mit der Arbeit ist sie zufrieden (nicht stupide!). — Wichtig erscheint ihr, am Arbeitsplatz nicht isoliert zu sitzen, Kontakt mit Kollegen zu haben.

Christa Faupel ist seit 12 Jahren bei der ATH. Ihr Lehrberuf in einem Textilkaufhaus war Einzelhandelskaufmann.

5 von 3000 ● Frauen bei der ATH ● 5 von 3000



Marlies Hübeler

11 Jahre ATH, vorher Eisenbahn und Häfen, vorher bei Stinnes in Mülheim, vorher bei einem kleineren Unternehmen, bei dem sie auch gelernt hat — Einzelhandelskaufmann. Sie ist jetzt Mitarbeiterin des Umweltschutzbeauftragten Dr. Philipp, „Alleinkraft“ im Büro, oder wie immer man das nennen mag. Sie fühlt sich wohl, und das ist aussagekräftig, denn die Reihenfolge der Bewertung eigener Arbeitsbedingungen lautet bei ihr so: 1. Die Zusammenarbeit mit dem Chef muß gut sein. 2. Die Arbeit soll interessant sein. 3. Der Arbeitsplatz soll angenehm sein. Offenbar stimmt's auf diesen Gebieten. Einschränkung ihrerseits allerdings bei Punkt 3: Seit dem Umzug in das neue Bürogebäude am Tor 1 wird sie mit den Problemen, zu deren Bewältigung der Beauftragte befragen soll, hautnah konfrontiert: mit Lärm und Staub nämlich.

Sie ist verheiratet und wohnt in Duisburg. Keine Kinder. Der Ehemann bringt sie mit dem Wagen zum Arbeitsplatz, normalerweise, oder eine Freundin, Rückfahrt ebenso oder — nach Einkäufen — mit Bahn und Bus. Aufhören zu arbeiten? „Nein, für Hausarbeit bin ich wohl nicht der richtige Typ.“ Eine Freundin hat das versucht. Die ist nach drei Jahren wieder in den Beruf gegangen. „Wenn die Arbeit abwechslungsreich ist, und wenn man anerkannt wird, dann macht's auch Spaß, als Frau ganztags Geld zu verdienen“, sagt Marlies Hübeler.

Gudrun Truschinski: „Azubi-Paar“

Es war einmal . . . Es war tatsächlich nur einmal, jedenfalls können sich die Ausbilder an keinen zweiten Fall erinnern. Da waren also zwei junge Lehrlinge, er künftiger Industriekaufmann, sie künftige Bürogehilfin, die lernten sich während der Ausbildung kennen und lieben — und heirateten drei Wochen, bevor er seine Ausbildung abschloß: Ein „Azubi-Paar“.

Beide sind heute noch bei der ATH, sie, Gudrun Truschinski allerdings nicht mehr lange. Sie hat gekündigt, und der Grund heißt Angela, ist drei Jahre alt und ihre Tochter.

Die Mutter ist jetzt 19, wirkt aber reifer, erwachsener — zwangsläufig, wie sie meint: „Wir haben uns ja früh genug mit dem Ernst des Lebens auseinanderzusetzen müssen.“

Die beiden (drei) wohnen in Dinslaken, gehören zu den Leuten, die ohne Auto auskommen können, fahren gemeinsam mit Bahn und Bus zum Arbeitsplatz und haben diese Gemeinsamkeit durchaus als angenehm empfunden. Dennoch kommt jetzt die — auch für die Haushaltskasse — einschneidende Änderung: Die Ehefrau wird künftig Hausfrau und Mutter sein. „Jetzt möchte ich meine Tochter doch noch ein paar Jahre für mich haben, bevor sie zur Schule geht“, sagt sie.

Bisher lebte Angela weitgehend bei den Eltern der jungen Mutter — und damit auch mit Muttters jüngeren Geschwistern zusammen. Sicherlich keine schlechte Lösung, aber wie die beiden meinen, auch nicht die beste.

Der Ehemann drängte mit dem Blick auf ein „rundes“ Familienleben und gemütliches Zuhause auf Berufsschluß. „In einigen Jahren“, sagt sie, „arbeite ich vielleicht wieder bei der ATH.“ — Womit sie ein weiteres Beispiel für den Trend wäre, daß Frauen heute wegen ihrer Kinder nicht mehr endgültig aus dem Berufsleben ausscheiden.

Gudrun und Jürgen Truschinski — Hochzeit kurz vor seinem Ausbildungsabschluß.

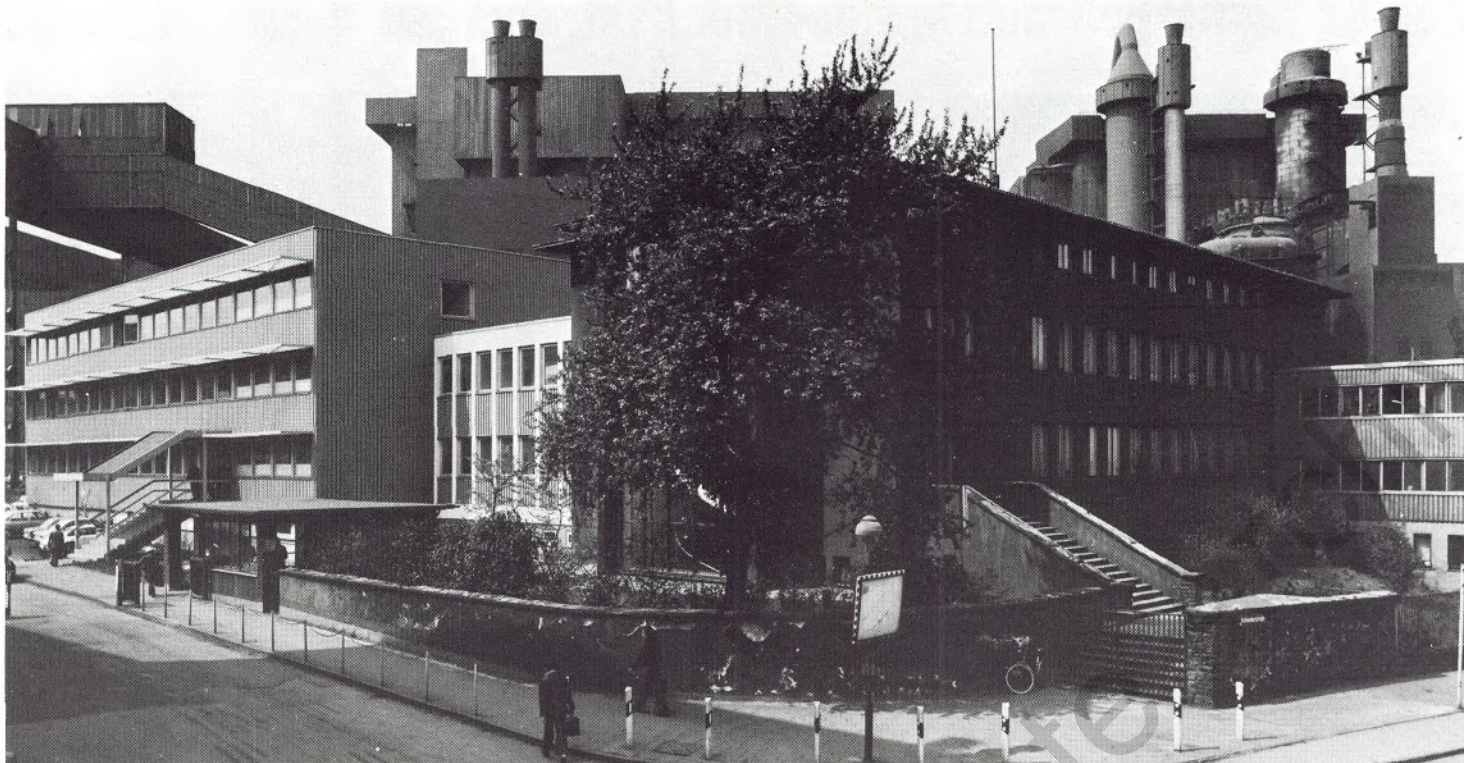


Angelika Wörenz

Sie ist die Jüngste in den Vorstandssekretariaten, 19 Jahre alt. Mittlere Reife, 1971 Beginn bei der ATH, Ausbildungswege Bürogehilfin, 1973 machte sie die Abschlußprüfung — mit „1“. Als im Sekretariat von Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann eine Stelle frei wurde, bekam sie ihre Chance: Zur nachgewiesenen Leistung hatte sie das Glück, daß einer, der diese Leistung kannte, sie für die offene Stelle empfahl. Nach einer Probezeit sitzt sie nun fest im zweiten Sekretariatsstuhl des Sekretariats, freut sich über die damit verbundene Gehaltserhöhung, über die gute Arbeitsatmosphäre (Chef und Kollegin sind freundlich) und über den angenehmen Arbeitsplatz.

Sie ist rundum zufrieden. „Daß es im Vorstandssekretariat keine Gleitzeit gibt, weil immer einer da sein muß, solange der Chef da ist, das wußte ich ja vorher“, sagt sie. An manchen Tagen fällt dadurch auch die Heimfahrt mit einer Kollegin aus, die sie sonst regelmäßig im Auto mitnimmt.

Sie wohnt bei ihren Eltern und kommt schon deswegen gut mit dem selbstverdienten Geld aus. Pläne für die Zukunft? Keine: „Ich bin zufrieden.“ Im Augenblick besucht sie einen „Eilschriftkursus“, den die ATH-Weiterbildung angeboten hat. Zweimal in der Woche zwei Stunden ein Jahr lang mit dem Ziel, die Kurzschriftleistung von 120 auf 150 Silben in der Minute zu steigern. Das hilft ihr im Beruf.



Qualitätskontrolle unter besseren Bedingungen

Erweiterungsgebäude für das Qualitätswesen in Ruhrort

Im Werk Ruhrort wurde die 1952 erbaute Technische Versuchsanstalt an der Vohwinkelstraße, nahe Tor 33, um ein dreigeschossiges Gebäude erweitert. Bereits Ende Februar war — nach einer Bau-

zeit von knapp einem Jahr — dieser Neubau errichtet. Der Werkstattbereich des Qualitätswesens im Werk Ruhrort konnte bereits im Jahre 1970 an gleicher Stelle erweitert werden.

Durch einen Zwischentrakt, der den Neu- und Altbau auf drei Ebenen miteinander verbindet, ist vor dem Hintergrund des Ruhrorter Oxygen-Stahlwerkes ein auch von der Optik her gefälliger Gebäudekomplex entstanden. Für knapp hundert Mitarbeiter des Qualitätswesens wurden durch diesen Neubau bessere Arbeitsplätze geschaffen. Darüber hinaus konnten für 160 Belegschaftsmitglieder dieses Bereichs soziale Einrichtungen nach neuzeitlichen Erkenntnissen erstellt werden.

Die jetzt vollzogene Erweiterung war schon lange vorgesehen. Bereits im Jahre 1960 lagen die ersten Entwürfe vor. Bei den vielfältigen und ständig steigenden Ansprüchen an das Produkt Stahl stiegen zwangsläufig auch zahlenmäßig die Anforderungen an die Qualitätskontrollen. Das Bauvorhaben mußte in den Jahren nach 1960 jedoch immer wieder zurückgestellt werden.

Unter Berücksichtigung der neuen Erfordernisse wurden von der Neubauabteilung vor etwa zwei Jahren die Baupläne neu aus-

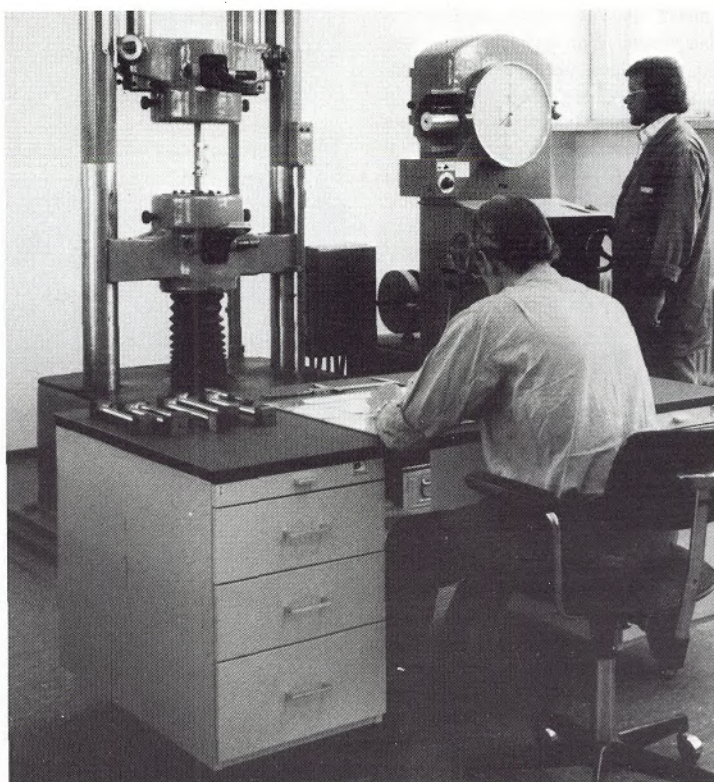
gearbeitet. Die optimale Nutzung der zur Verfügung stehenden Fläche stand dabei ganz eindeutig im Vordergrund. Dann gab es im Frühjahr 1974 grünes Licht für die Errichtung des Erweiterungsgebäudes in Verbindung mit der ehemaligen Technischen Versuchsanstalt.

Eine geschlossene bauliche Einheit: Die alte Technische Versuchsanstalt rechts des Baumes mit dem neuen Gebäudetrakt auf der linken Bildseite vor der Kulisse des Oxygenstahlwerkes.

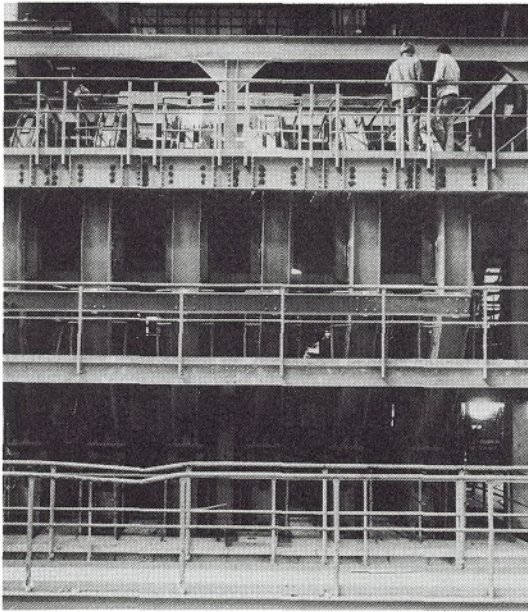
Da die Witterungsbedingungen gut waren, gab es schon beim Rohbau keine Schwierigkeiten. Ohne Verzögerung konnte das Projekt nach einer Bauzeit von knapp einem Jahr bereits Ende Februar schlüsselfertig übergeben werden. In dem neuen Anbau gliedern sich Büro- und Material-Prüfräume auf einer Nutzfläche von insgesamt 1100 Quadratmetern. Die zeitgemäß ausgestatteten Sozialräume sind im Untergeschoß angelegt.

Fortsetzung nächste Seite

Dieses barackenartige Fertighaus der Güteüberwachung (Bild unten) mußte dem Neubau des Qualitätswesens weichen. Im Hintergrund rechts ist das kleine weiße Gebäude zu erkennen, in dem die Abnahme eingerichtet war. — Rechts: Moderne und freundliche Arbeitsplätze. Hier werden Zerreiß-, Biege- und Kerbschlagproben gemacht.

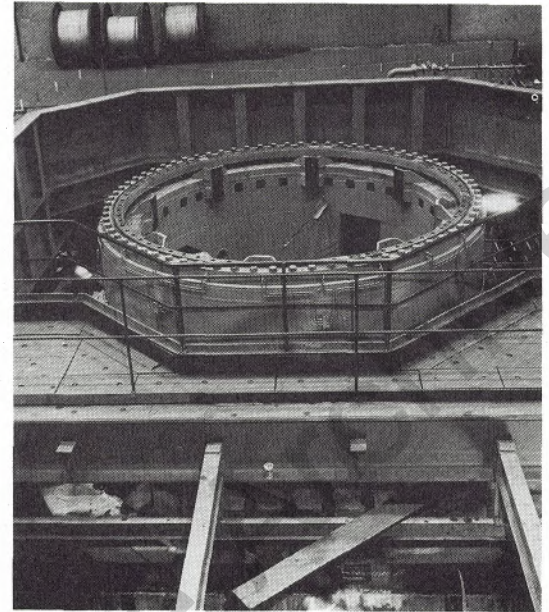


Zügige Montagearbeit an der sechssträngigen Vorblockanlage



Teilansicht: Die „Fahrbolzen-Hochlaufanlage“ des Werkes.

Strang-Guß Ruhrort startet im Oktober



Teilansicht: Das Unterteil des Pfannendrehturmes.

Die Bau- und Stahlbauarbeiten sind bereits abgeschlossen. In den Hallen gehen die Montagearbeiten zügig voran und sollen im September beendet sein. Nach einem angemessenen Kaltprobelauf wird die sechssträngige Vorblockanlage im Oktober in Betrieb gehen.

Strangguß heißt, aus flüssigem Rohstahl direkt ein Halbzeug zu erzeugen. Die Vorteile dieser umweltfreundlichen Anlage sind

günstigere Arbeitsbedingungen, geringerer Personalbedarf, qualitative Verbesserungen, Energieersparnis und außerdem ein höheres Ausbringen.

Wie schon die Bezeichnung „sechssträngige Vorblockanlage“ andeutet, werden zur gleichen Zeit aus einer 125-Tonnen-Gießpfanne über eine Verteilerrinne in sechs Strängen Vorblöcke gegossen. Von der vorgesehenen Qualitätspalette wie auch von

der technischen Lösung her wird sie die modernste Stranggußanlage der Welt werden. Sie wird bei vollem Betrieb neben den genannten Vorteilen auch eine bessere Kapazitätsnutzung des Oxygenstahlwerkes in Ruhrort bewirken. 70 000 Monatstonnen soll diese Anlage durchsetzen; davon ist der größte Teil für die Materialversorgung der Halbzeugstraße in Ruhrort vorgesehen. Die ersten Arbeiten zum

Bau dieser Stranggußanlage begannen im Frühjahr 1974. 68 500 Kubikmeter Erdbreich mußten damals ausgehoben werden. 18 500 Tonnen Beton und 1750 Tonnen Betonstahl wurden für Fundamente und sonstige Bauten eingebracht. 7000 Tonnen Stahlkonstruktion in verschiedenen Profilen wurden für Hallen und Bühnen montiert. Insgesamt wurde eine Fläche von 14 000 Quadratmetern bebaut.

Fortsetzung:

Qualitätswesen Ruhrort

Außer der Güteüberwachung Ruhrort und der Abteilung Einsatzstoffe konnte auch die Abnahme des Werkes Ruhrort in das neue Haus verlagert werden. Da das stark überalterte Abnahmegebäude – es befand sich in der Nähe des Betriebsratsbüros – schon lange nicht mehr den derzeitigen Erfordernissen entsprach, war diese Verlagerung notwendig. Durch den Abbruch des kurz nach der Jahrhundertwende erbauten Abnahmegebäudes bietet sich nun auch die Möglichkeit, die Verkehrsverhältnisse in diesem Bereich zu verbessern.

Im Qualitätswesen des Werkes Ruhrort sind 250 Mitarbeiter beschäftigt, die sich auf die Abteilungen Werkstoffprüfung, Güteüberwachung, Abnahme sowie Einsatzstoffe verteilen. Seit Ende Februar arbeiten nun praktisch alle unter „einem Dach“. Die enge Nachbarschaft des Qualitätswesens mit den Ruhrorter Produktionsstätten ist ein nicht zu unterschätzender Vorteil bei der Lösung täglicher Probleme im Rahmen der Gütesicherung und Qualitätsentwicklung.

Ein Foto von den Bauarbeiten, das die Lage des neuen Werkes für Kenner der Ruhrorter Anlagen deutlich macht. Orientierungspunkt ist hier das bestehende Oxygenstahlwerk in Blickrichtung des Fotografen.



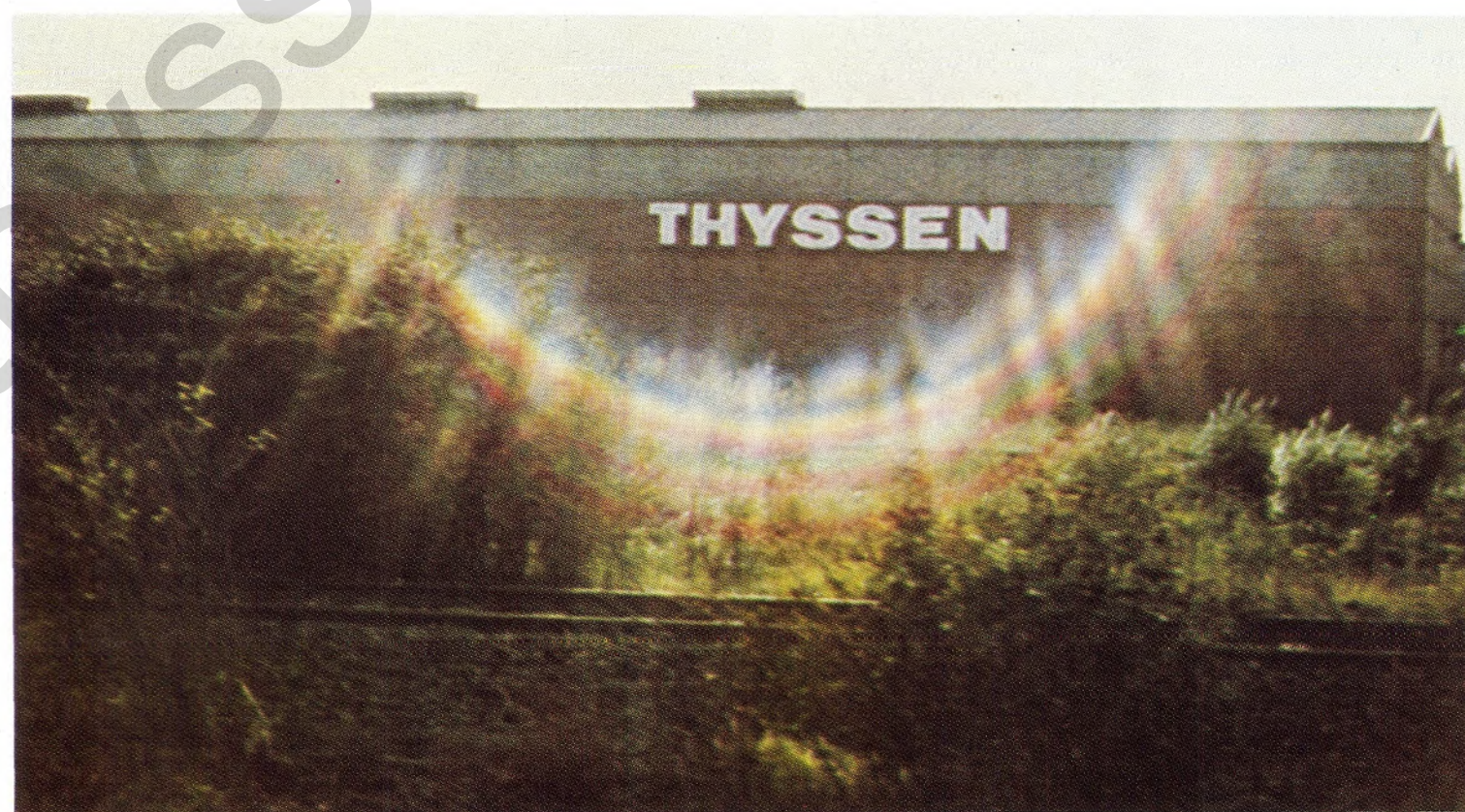


Informieren Sie sich über: **THYSSSEN**

Informieren Sie sich über THYSSSEN! – das ist nicht nur der Titel einer Druckschrift über das Informationsmaterial der THYSSSEN-Unternehmen (eine erweiterte Auflage wird gerade von der ATH-Werbeabteilung vorbereitet). Das gilt auch als Aufforderung, von den Möglichkeiten der angebotenen Information Gebrauch zu machen.

Allein bei der ATH gibt es rund 70 verschiedene Titel – fremdsprachige Ausgaben nicht mitgerechnet – von denen einige hier abgebildet sind. Dazu gehören auch Druckschriften über Anwendungs- und Bearbeitungstechniken und allgemeine Informationschriften über unser Unternehmen.

Sollten SIE noch „Informationslücken“ haben – siehe oben. Zuständig für die abgebildeten Druckschriften und für sehr viel anderes Informationsmaterial ist die Werbeabteilung. Nicht zuständig ist diese Abteilung jedoch für die Zufallswerbung auf dem unteren Bild. So weit, Thyssen einen Strahlenkranz (Heiligenschein?) zu verleihen, so weit wollen auch die engagiertesten Werber nicht gehen, wurde dort glaubhaft versichert. Das tat hier vielmehr der Zufall einer Lichtbrechung, die von Martina Regulski im Zugfenster gesehen und im Bilde festgehalten wurde (Bild unten).



Festgemauert ...

Das Gedicht Schillers, das die Glocke besingt, stimmt hier fast. Zwar ist die Form nicht in Lehm gebrannt, jedoch ähnlich hergestellt, und wie eine Glocke sieht sie auch aus. Aber: Dreht man sie um, dann ist sie ein Kübel, genauer eine Schlackenpfanne. Konkret: Das Bild zeigt die Innenform einer 35-Kubikmeter-Schlackenpfanne in der Gießerei der Thyssen Henrichshütte. Die entsprechende Mantelform wird in einem Kasten aufgestampft und dann darüber gesetzt. Die fertige Pfanne wird an das französische Stahlwerk Solmer geliefert, an dem Thyssen beteiligt ist.



Der Mann, der hier von Macao sinnend über den Grenzfluß Pearl-River nach China hinüberschaut, ist der Autor dieses Berichts: Hans Ujma.

ATH-Mitarbeiter PROJEKT WUHAN

Viele von uns träumten als Kinder von einer großen Reise in ein fernes Land. Für etwa 70 Belegschaftsmitglieder der ATH wird sich 1977 dieser Wunsch in Form einer China-Reise erfüllen. Sie werden im Auftrag der ATH-Auslandsberatung ein Kaltwalzwerk in der Millionenstadt Wuhan in Betrieb nehmen.

Eine Delegation aus Mitarbeitern der Werksleitung, des Betriebsrats und der Auslandsberatung der ATH sowie aus Mitarbeitern der Rasselstein AG war kürzlich in China. „Vor Ort“ sollten in Peking und Wuhan technische und kaufmännische Gespräche geführt sowie Fragen mit dem Schwerpunkt Versorgung und

Die Fahrt zum Hotel bringt erste verwirrende Eindrücke. Am Abend das erste chinesische Essen mit der Wahl zwischen europäischen oder chinesischen Mahlzeiten. Wir entschieden uns für die chinesische Art. Es gab viel Gelächter beim ungewohnten Umgang mit den chinesischen Eßstäbchen. Erfreuliche Feststel-

Ausstellung in Peking

Im September ist die erste technische Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in der Volksrepublik China. Die Thyssen-Gruppe beteiligt sich mit sieben Unternehmen an dieser bisher größten industriellen Leistungsschau in Peking.

Im vergangenen Geschäftsjahr konnte Thyssen in China einen Umsatz von über 170 Mill. DM erzielen. Das entsprach rund einem Sechstel aller Importe aus der Bundesrepublik. Vor allem Stabstahl, Grobbleche, Feinbleche und oberflächenveredeltes Material fanden das Interesse der chinesischen Geschäftspartner.

Unterbringung der Belegschaftsmitglieder diskutiert werden.

Um es vorweg zu sagen: Die Eindrücke dieser Reise werden hier sehr sachlich geschildert. Die „alten Hasen“ unserer Belegschaft – das sind die rund 250 Fachleute der ATH, die bereits in Rumänien, Persien, Mexiko und Venezuela gearbeitet haben – wissen, daß auch im Ausland der Alltag zunächst einmal durch Arbeit geprägt wird. Sie wissen aber auch, daß neben dem Einsatz im Werk und den Schwierigkeiten mit anderen Lebensbedingungen eine Fülle interessanter Begegnungen und Erlebnisse mit nach Hause genommen wird.

22 Stunden dauert die Flugreise von Düsseldorf über Paris, Athen, Karachi nach Peking. Sieben Stunden beträgt der Zeitunterschied. Eine erste Begrüßung erfolgt am Flughafen durch Vertreter der CNTIC (China National Technical Import Corporation) und die Herren Birkelbach und Kunde von der Oberbauleitung des westdeutschen Konsortiums.

lung: Es gibt in China ein äußerst schmackhaftes Bier!

Fünf Tage lang war die ATH-Reisegruppe in der Hauptstadt Peking mit ihren 7,5 Millionen Einwohnern. Sie ist am Rand der nordchinesischen Ebene, ungefähr auf der geografischen Breite Neapels, gelegen. Unmöglich kann man in wenigen Tagen alles sehen, aber was bleibt, ist beeindruckend: Überall arbeiten und bewegen sich sehr viele Menschen. Man gewöhnt sich schnell an die fast uniforme Kleidung von Männern und Frauen. Das Hauptverkehrs- und Transportmittel ist das Fahrrad. Wir sahen mit Staunen, was man auf Fahrrädern (zum Teil abenteuerlich umgebaut) alles transportieren kann. Zwischen den Schwärmen von Radfahrern kurven ohne für uns erkennbare Verkehrsregeln, ständig hupend, die relativ wenigen Autos.

Das neue China präsentiert sich in Peking durch imposante Bauten und Plätze, moderne Hotels und eine kilometerlange Pracht-



straße. Besonders interessant war der Besuch einer landwirtschaftlichen Volkskommune mit 80 000 Menschen am Rande der Stadt. Hier wurden in einer kleinen Einheit der Kommune die berühmten Pekingenten gemästet.

Die sechs Gespräche mit der staatlichen Einkaufsorganisation CNTIC dauerten knapp eine Woche. Nun richtete sich unsere ganze Aufmerksamkeit auf die

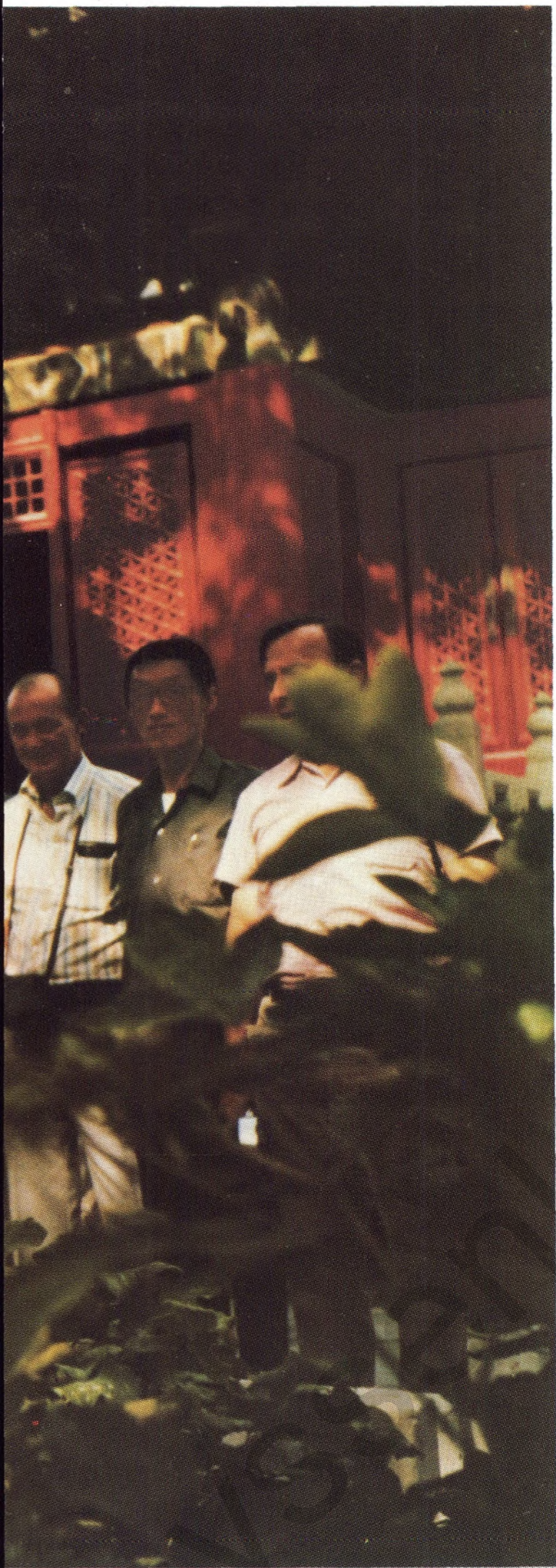
Reise nach Wuhan, dem Sitz des Eisenkombinats. 17 Stunden dauert die Eisenbahnfahrt bis dort. Bis zum Endpunkt Kanton sind es 2316 km. Dafür benötigt der Zug, der nur mit Schlafwagen ausgerüstet ist, 43 Stunden, also fast zwei volle Tage. Die Anreise über Peking und die Weiterfahrt nach Wuhan mit dem gleichen Zug ist auch als Anreisroute unserer Belegschaftsmitglieder vorgesehen, die in et-



Bild oben: Szene am Rande: Hans Gert Woelke, bisher Personaldirektor bei der ATH, jetzt Arbeitsdirektor der Rasselstein AG (50 Prozent Thyssen-Anteil) mit chinesischen Mädchen. Die Rasselstein AG ist ebenfalls in Wuhan „dabei“.

Bild rechts: Natürlich gehörte auch „die Mauer“ zum Programm. Hier marschieren vorn (von links) die ATH-Mitarbeiter Friedrich Müller-Roden, Dr. Joachim Koenitzer und Karlheinz Weihs.

Bild links: Deutsch-chinesisches Erinnerungsfoto im Garten des Kaiserpalastes.



trocken. Der Winter bringt Temperaturen bis zu minus 15 Grad, die tiefen Temperaturen sind jedoch nur kurzzeitig und selten. Schnee fällt kaum. Das Frühjahr beginnt etwa Anfang Februar und bringt in den Monaten April und Mai reichliche Niederschläge.

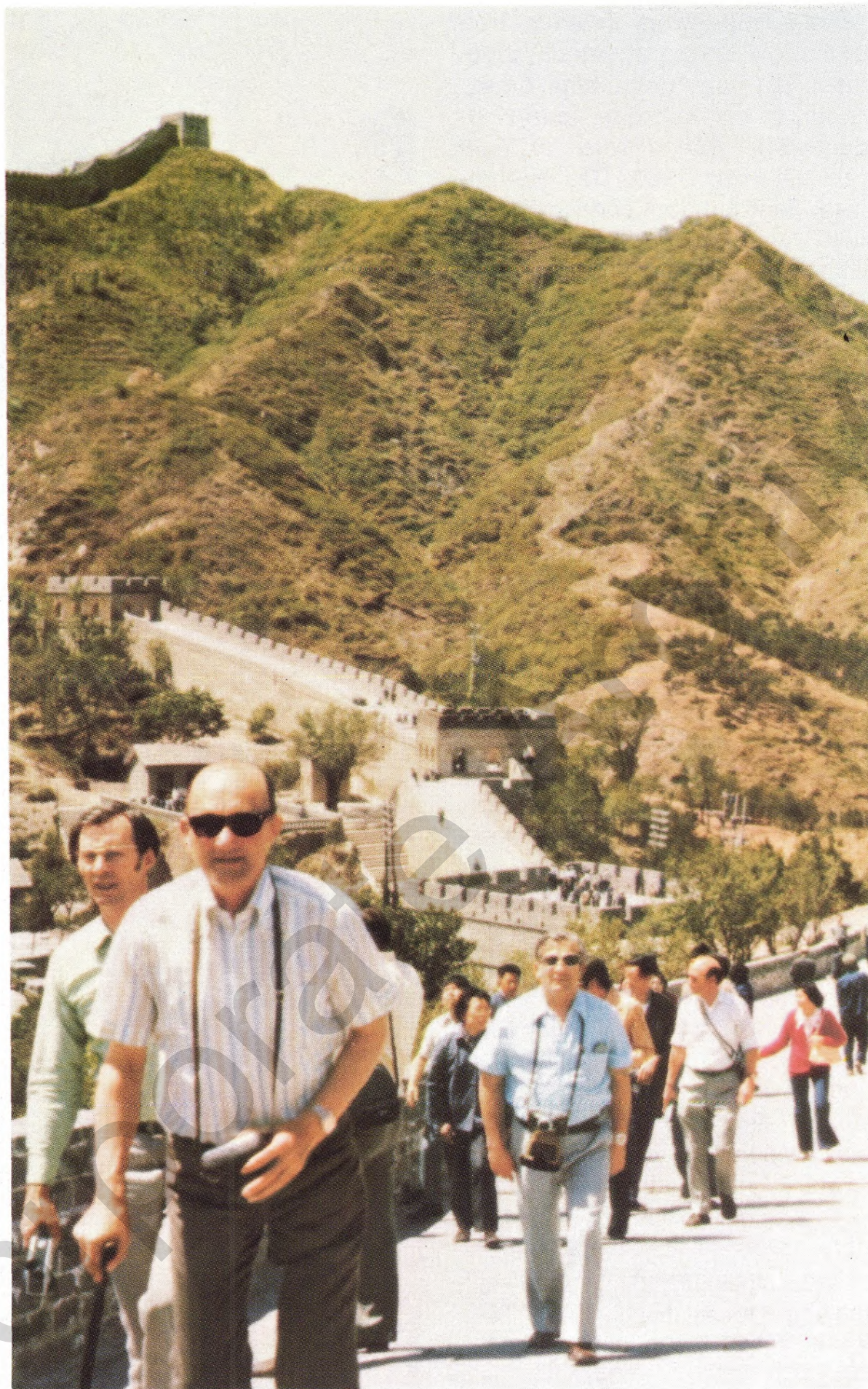
Während unseres Aufenthaltes in Wuhan hatten wir Gelegenheit, zusammen mit der Oberbauleitung des westdeutschen Konsortiums, dessen Mitglied die ATH bei dieser Aufgabe ist, ausführliche Besprechungen mit Vertretern des Hüttenkombinats zu führen.

Hotelneubau

Die Unterbringung aller deutschen Mitarbeiter erfolgt in einem zwölfstöckigen Hotelneubau, rund 20 Kilometer von der Stadtmitte entfernt. Vom Hotel bis zum Hüttenwerk sind es acht Kilometer. Zur Zeit unseres Besuches war das Hotel-Fundament fertig, das Erdgeschoß im Bau. Bis Ende des Jahres soll das Hotel fertiggestellt sein. Vorgesehen sind 181 Einzelzimmer mit Bad, Dusche und Toilette. Hinzu kommen zahlreiche Mehr-Raum-Apartements mit Dusche, Toilette und Küche. Verteilt über die einzelnen Stockwerke wird es Einzelküchen geben, damit alle Mitarbeiter, die ohne Familie in Wuhan sind, kleinere Mahlzeiten selbst herstellen können.

Millionenstadt

Wuhan ist die Hauptstadt der Provinz Hupei und liegt am Zu-



sammenfluß von Jangtsekiang und Hanshui, seinem größten Nebenfluß. Beide Flüsse teilen die Stadt in die Stadtbezirke Hankau, Hanjang und Wutschang, die bis zum Zusammenschluß unter dem Namen Wuhan im Jahre 1949 selbständige Städte waren. Wuhan hat bei einer Fläche von über 1300 qkm 2,7 Millionen Einwohner.

Der Jangtsekiang ist eine der Hauptverkehrsadern Chinas. Von den 5700 km Gesamtlänge sind 4800 km schiffbar. Von Schang-

hai kommend, können Ozeanschiffe bis 10 000 BRT bis Wuhan fahren.

Nach 1949 wurde in Wuhan neben dem alten Industriegebiet in Hanjang der Stadtteil Wutschang besonders stark entwickelt. Jetzt gibt es hier Leicht- und Schwerindustrie, Werkzeugmaschinen- und landwirtschaftlichen Maschinenbau, Waggonbau sowie Textil- und Lebensmittelindustrie. Während des ersten Fünfjahresplanes von 1951 bis 1956 wurde auch die Planung für das inte-

Das waren die ersten Aushubarbeiten für das neue Kaltbandwerk in Wuhan.



wa zwei Jahren in China eingesetzt werden. Wir waren von der vorzüglichen Ausrüstung der Schlafwagen beeindruckt.

Klimatisch gehört die Provinz Hupei zur nördlichen subtropischen Zone. Sie liegt etwa auf dem 30. Breitengrad. Die heiße Jahreszeit liegt zwischen Anfang Juli bis Ende August mit Temperaturen bis zu 40 Grad Celsius. Der Herbst ist bis in den November hinein angenehm warm und

grierte Hüttenwerk (Wuhan Iron and Steel Corporation) durchgeführt. Die Inbetriebnahme dieser Hütte, in der nun das neue Kaltbandwerk gebaut wird, erfolgte von 1958 bis 1960. Das Hüttenwerk liegt auf dem südlichen Ufer des Jangtsekiang, etwa 30 km vom Stadtzentrum entfernt.

Empfangshalle, großer Speiseraum, ein Lese- und Spielraum mit Gartenterrasse, Tischtennisräume und ein Billardzimmer gehören ebenfalls zum zentralbeheizten Hotel. Für die Klimatisierung im Sommer will das Konsortium entsprechende Anlagen einbauen.

Sportmöglichkeiten

Die Hotelküche wird chinesische und europäische Speisen anbieten. In den einzelnen Etagen sind Konferenzräume geplant, die als Gemeinschaftsräume dienen sollen. Außerhalb des Hotels werden zwei Korbballplätze und ein Schwimmbad gebaut. Zusätzlich soll noch ein Tennisplatz angelegt werden.

Innerhalb des Konsortiums ist ein Ausschuß gegründet worden, der weitere Freizeitmöglichkeiten überprüfen soll. So wird das Aufstellen einer Traglufthalle erwogen, um auch bei schlechtem Wetter Spiel- und Sportmöglichkeiten zu haben. Gegenüber dem Hotel werden Einkaufsmöglichkeiten geschaffen. Außerdem werden von zu Hause gewohnte Dinge des täglichen Bedarfs zollfrei nach Wuhan eingeführt.

Unterhaltung

Auch an die Unterhaltung wird gedacht: Tonfilme aus Deutschland, aktuelle Sendungen über Videorekorder, eine Bibliothek, die eingeführt wird. Da es in der Stadt selbst kaum Freizeitmöglichkeiten nach unserer Vorstellung gibt, sollen alle diese Dinge dazu beitragen, den Aufenthalt so angenehm wie möglich zu gestalten. Zwar sind die Bewegungsmöglichkeiten im Stadtgebiet uneingeschränkt, Entfernungen und Sprache werden jedoch



Bild oben: Deutsch-chinesische Fachgespräche mit Hilfe der Dolmetscher auf der Baustelle des künftigen Kaltwalzwerkes in Wuhan. Für die ausgebreitete technische Zeichnung benötigen die Techniker keinen Dolmetscher.



Bild links: Hier entsteht das Hotel, in dem die ATH-Mitarbeiter während ihres China-Aufenthaltes wohnen werden. Die hohen Baugerüste sind aus Bambusstangen gebaut worden. Den deutschen Besuchern fiel zudem der hohe Personaleinsatz auf und die Lautsprechermusik, zu der die chinesischen Bauleute arbeiteten.

erschwerend wirken. Etwa 12 km vom Hotel entfernt bietet übrigens der „Ostsee“ ausgezeichnete Gelegenheit zum Schwimmen und Angeln. Für Angler gibt es auch Möglichkeiten am Jangtsekiang.

Für die Fahrt zur Arbeit und zurück zum Hotel sowie für Fahr-

ten zur Stadt und in die Umgebung wird der Fuhrpark des Kombinati Autos zur Verfügung stellen.

Um uns einen Überblick zu verschaffen, wie die Versorgung unserer Belegschaftsmitglieder im Krankheitsfalle gesichert ist, besuchten wir die Universitätsklinik

in Wuhan mit 800 Betten. 300 Ärzte sind sowohl in der Klinik als auch in der Ambulanz tätig. Überaus interessant für uns war die in der Klinik praktizierte Behandlung mit Akupunktur. Nachdem uns in der Ambulanz die zahlreichen Anwendungsmöglichkeiten der Akupunktur vorgeführt wurden, bot uns der deutschsprechende Klinikleiter die seltene Gelegenheit, zwei schwere Operationen zu erleben, die mit Akupunkturanästhesie (Betäubung) durchgeführt wurden. Es war beeindruckend zu sehen, wie die beiden Patienten – (es handelte sich um eine Lungen- und eine Magenoperation) bei vollem Bewußtsein den Eingriff erlebten. Ohne jegliche Narkotika, nur unter Einwirkung von vier Akupunkturnadeln, die mit sechs Volt starken Stromstößen in kurzen Intervallen gereizt wurden, sahen uns die beiden Patienten interessiert an, während der Operateur den Eingriff vornahm.

Zufrieden mit dem Erreichten und Gesehenen konnten wir uns in Wuhan verabschieden. Der er-

Eine chinesische Kindergruppe im Garten des Kaiserpalastes – ähnlich wie bei uns mit der erwachsenen Begleiterin vorne weg. Und von der so häufig zitierten Einheitlichkeit ist auf diesem Bild nicht viel zu sehen, wohl aber von der Freundlichkeit und Unverkrampftheit, mit der sie dem fremden Fotografen begegnen.



kennbar gute Wille unserer chinesischen Partner, in allen Dingen zu helfen, ließ die ATH-Delegation mit dem Bewußtsein abreisen, daß alle Zusagen realisiert werden. Wie bei allen bisherigen Auslandseinsätzen wird es für unsere Belegschaftsmitglieder auch in China Licht und Schatten geben. Übereinstimmend kamen aber alle Reiseteilnehmer zu der Auffassung, daß unseren Mitarbeitern der Einsatz in China durchaus empfohlen werden kann.

120 Chinesen

120 chinesische Trainees (Fachleute zur Weiterbildung) aus Wuhan sollen 1976 in den Betrieben der ATH ausgebildet werden. Dann können sich alle Mitarbeiter der ATH, die mit dieser Aufgabe befaßt sind, revanchieren für die Höflichkeit und das Entgegenkommen der Chinesen. Das dient nicht zuletzt auch den Kollegen, die später in Wuhan tätig sein werden.

Nach Hongkong

Immer noch auf der Reiseroute bleibend, die unsere Mitarbeiter in China benutzen werden, verlassen wir Wuhan pünktlich mit dem Zug in Richtung Kanton. Während der vielstündigen Reise suchen wir vergebens nach einem Stück Land, das nicht landwirtschaftlich genutzt wird. Immer weiter nach Süden kommend, beeindruckt uns die kompliziert angelegten künstlichen Bewässerungssysteme der Reisfelder. In Kanton steigen wir um und fahren mit dem Zug nach Tschumtschum, erleben an der Grenze eine höfliche und korrekte Abfertigung, überqueren die berühmte Brücke, die die Grenze nach Hongkong bildet und sind nach 24stündiger Bahnreise in Hongkong.

Rückreise — Urlaub

Die Firma Jepsen und Co. ist hier die für das Konsortium zuständige Vertretung. Da Hongkong auch für die aus China ausreisenden ATH-Angehörigen die Drehscheibe bilden wird, besprachen wir dort die Möglichkeit der Betreuung unserer Belegschaftsmitglieder in Hongkong, die Hilfestellung bei einem Aufenthalt in Hongkong (Ausflugsprogramme, Unterbringung, Hotelreservierung) sowie die Beratung für den Weiterflug. Die Rückreise von Hongkong nach Europa wird später nach dem jeweiligen Einsatzende jedem reizvolle Möglichkeiten bieten, den Rückflug zu variieren, an sehenswerten Punkten zu unterbrechen oder sogar einen Urlaub in einem ihn interessierenden Land auf der Rückreise einzuplanen.

Hans Ujma

Kurzarbeit — das beherrschende Thema bei den Belegschafts-Versammlungen in Großenbaum, Hüttenheim und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb

Drückend wie bisweilen das Wetter dieser Tage war gelegentlich auch die Stimmung bei den Belegschaftsversammlungen in Großenbaum, im Hochofenwerk Hüttenbetrieb und in Hüttenheim. Leidiges Thema war die Kurzarbeit. Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe sagte in diesem Zusammenhang: „Auch als Betroffene sollten wir den Blick für die Realitäten nicht verlieren.“

Großenbaum

Am 13. Juli hatte sich im Kleingartenheim Buchholz die ATH-Belegschaft von Großenbaum versammelt. In seinem Bericht ging der Betriebsratsvorsitzende Werner Rawe auf die Weiterbildung ein. Hierbei hob er hervor, daß die Personalabteilung, die Abteilung Weiterbildung und die Betriebsräte den gesamten Katalog der Weiterbildungs-Maßnahmen überarbeitet haben. Dieses Papier wird am 1. September vorliegen.

Wegen der Gestaltung der Arbeitsplätze am neuen Glühofen hat sich der Betriebsrat mit der Neubauabteilung in Verbindung gesetzt. Über die Anzahl der Arbeitsplätze konnte der Sprecher noch nichts sagen, da die entsprechenden Untersuchungen noch nicht abgeschlossen waren.

Werner Rawe stellt im weiteren Verlauf seiner Ausführung fest, daß die Entwicklung auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit „leider nicht begeisternd“ ist. Wie schon in zahlreichen Belegschaftsversammlungen der Vergangenheit, so appellierte der Betriebsratsvorsitzende erneut an alle, sicherheitsbewußter zu arbeiten. Ein gleichfalls leidiges Thema sei der Krankenstand, der sich in Duisburg-Süd im Juni bei 9,53 Prozent bewegte.

Hüttenbetrieb

Wie üblich waren im Hochofenwerk Hüttenbetrieb zwei Versammlungen. Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Wilhelm Int Veen, der an Stelle des verhinderten Vorsitzenden Leo Ziegler sprach, hob in sei-

nem Bericht hervor, daß nach den Werken Bruckhausen, Beekwerth, Ruhrort und Duisburg-Süd Mitte Mai auch der Hüttenbetrieb von der Kurzarbeit betroffen worden sei. Doch der Sprecher stellte diesem betrüblichen Thema voran, daß man bei allem optimistisch bleiben sollte.

Auf die Situation der Betriebskrankenkasse eingehend, wurde in der Darstellung der Vertreterversammlung vom 10. Juni von Wilhelm Int Veen besonders betont, daß der Abbau der Überstunden und die Einführung von Kurzarbeit ein erheblicher Beitragsverlust für die Betriebskrankenkasse bedeute.

Int Veen teilte mit, daß Dr. Etzler als neuer Mitarbeiter von Dr. Kirsch ab 1. August im werksärztlichen Dienst in Ruhrort tätig ist.

Mit einem Ende der Talfahrt sei vorerst nicht zu rechnen, stellte Betriebsdirektor Dr. Sommer in seinem Bericht zur Lage fest.

Dies sei die stärkste Konjunkturabschwächung nach dem 2. Weltkrieg. Besonders erschreckend sei die schwache Auslandsnachfrage. Trotz dieser Flaute werde aber das Investitionsprogramm wie geplant durchgeführt.

Hüttenheim

In der Sporthalle Duisburg-Süd waren die Versammlungen für die Belegschaft des ATH-Bereichs Hüttenheim. Der erste Teil des Berichts des Betriebsrates wurde vom Vorsitzenden Alfred Vallentin vorgetragen. Kurzarbeit in fast allen Betrieben und Büros, und das schon seit Wochen: Wenn es sich bei der Einführung solcher Arbeitsweise um die Verhinderung von Entlassungen handelt, dann neige der Betriebsrat zum kleineren Übel. Es sei in dieser Frage alles getan worden, was machbar war.

In diesem Zusammenhang sprach der Betriebsratsvorsitzende von den Zielen, die sich der Betriebsrat gesetzt hat. „Es gibt keine Schwarzmalerei — es gibt auch keine Schönfärberei“, sagte Alfred Vallentin.

Durch ein Schreiben und entsprechend beigefügte Schicht-

pläne wurde der Betriebsrat in Kenntnis gesetzt, daß im Bereich Erhaltung KW III die Belegschaftsstärke gesenkt und eine andere Arbeitsweise eingeführt werden solle. Dieses Problem sei inzwischen gelöst.

Zur Vergabe von Werkwohnungen führte Klaus-Dieter Vietor aus, daß nach anfänglichen Schwierigkeiten 48 Wohnungen in Rahm belegt werden konnten. Die Ursachen dieser Verzögerung lagen im Mietpreis, der einigen zu hoch war. Andere Interessenten scheiterten wegen Überschreitung der Einkommens-

Zitat zur Kurzarbeit:

Es gibt keine Schwarzmalerei — es gibt auch keine Schönfärberei

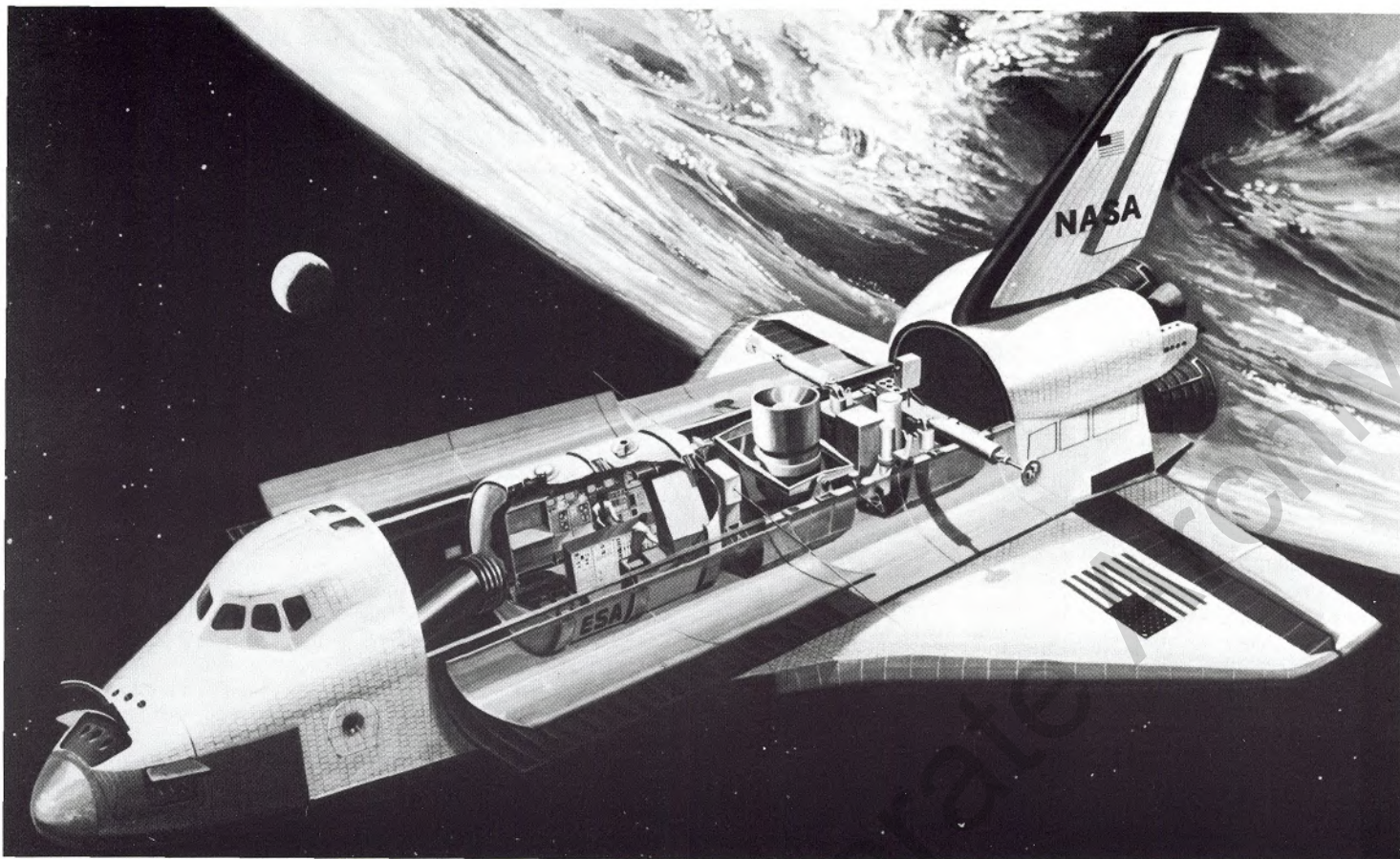
Alfred Vallentin

grenze, die vom Gesetzgeber für Sozialwohnungen festgelegt wird.

Im Rahmen der Nachbelegung und eines Ringtausches mit der Mannesmann Wohnungsgesellschaft konnten noch weitere 13 Familien gewünschte Wohnungen erhalten. Einschließlich der Mitarbeiter, die einen Wohnungstausch vornehmen wollen, gibt es zur Zeit in Hüttenheim 144 Wohnungssuchende.

In der anschließenden Diskussion war die Kurzarbeit das zentrale Thema. Betriebsratsmitglied Friedhelm Nerlich wandte sich in sehr pointierter Form an die Werkzeitung. Nerlich tat das mit der Feststellung, daß die Berichterstattung über die Belegschaftsversammlung mehr eine „Lobhudelei“ sei.

Arbeitsdirektor Doese ging darauf ein: Seiner Überzeugung nach werde sich die Werkzeitung eines kritischen Beitrags, falls er gestellt wird, nicht entziehen und einen solchen Beitrag vielmehr begrüßen. Im übrigen — so hob der Arbeitsdirektor hervor — bedauere es natürlich der Vorstand der ATH sehr, zur derzeitigen Wirtschaftslage nichts Hoffnungsvolles sagen zu können.



Zeichnerische Projektion in die achtziger Jahre: Das Raumlabor (Spacelab) im aufgeklappten Raumtransporter (Space Shuttle) im All in Forschungs-Aktion.

Thyssen-Ringe demnächst im All

Schmiedebetriebe der Thyssen Henrichshütte in Hattingen fertigen Aluminiumringe für das tragende Gerüst des Raumlabor (Spacelab) neben der normalen Produktion von Turbinenwellen zum Beispiel

Spacelab, Raumlabor, der nächste Schritt in das Weltall, geplant für die Jahre nach 1980. Thyssen ist dabei. Alle Ringe für die tragende Konstruktion des Raumlabor kommen aus der Thyssen Henrichshütte, genauer aus den Schmiedebetrieben des Hattinger Unternehmens. Wie diese Ringe entstehen und was die Schmiedebetriebe neben diesem exklusiven Auftrag im Produktionsalltag fertigen, schildert dieser Bericht.

Das Raumlabor wird in Europa gebaut. Also sollten auch die wichtigen Ringe der Tragekonstruktion hier hergestellt werden. Man suchte jemanden, der Erfahrung auf diesem Gebiet hatte – und fand die Thyssen Henrichshütte. Dort werden seit zwei Jahren große Aluminiumringe für Raketen hergestellt – ursprünglich für das Vorprogramm der Europa-III-Rakete, später für die „Ariane“, die nach der Aufgabe des Gemeinschaftsprogramms in französischer Regie weiter gebaut wird.

Für die Hülle des Raumlabor verbinden die Techniker 11 Ringe 8 verschiedener Typen mit Trägern und beplanken dieses Gerüst dann mit der Wandung der Raumzelle. Da voraussichtlich vier bis sechs Spacelabs gebaut werden, um das eine, endgültige

schließlich in die Umlaufbahn zu schießen, werden auch vier- bis sechsmal 11 Ringe gebraucht. Wohlgedacht, die Vorläufer-Labore dienen ausschließlich zur technischen Erprobung in den Werkshallen der beteiligten Unternehmen. Anschließend werden für die kommerzielle Nutzung des Spacelabs, in dem Versuche für Industrie und Forschungsinstitute aus aller Welt durchgeführt werden, nach heutiger Planung noch zehn bis zwölf Spacelabs benötigt.

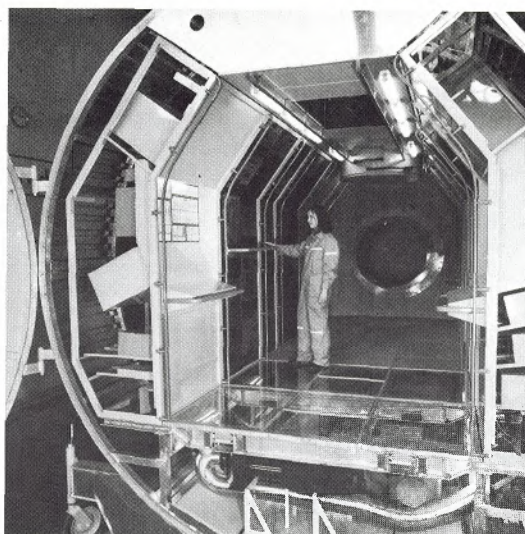
Die ersten Tests laufen jetzt. Die TH-Schmiedebetriebe haben drei Ringe gefertigt, die gerade schön rund gewalzt und sauber abgedreht, gleich zerschnitten wurden zu Untersuchungszwecken. Einige Schnittstücke kommen ins Archiv, Dokumente für den Fall einer All-Panne, Nachweise, daß

die gelieferte Arbeit den gestellten Anforderungen entsprochen hat.

Die Anforderungen an Material und Verarbeitung sind hoch. Spacelab-Planer mußten lange suchen, um in Europa ein Unternehmen zu finden, daß die gewünschte Aluminium-Legierung herstellen kann. Eine Lösung dieses Problems bot schließlich die britische Tochter eines kanadischen Unternehmens, die das

entsprechende technische Know-how hierfür liefern konnte.

Aus England kommt nun das Vormaterial in Aluminiumblöcken. In Meinerzhagen im Bergischen Land wird es von einem spezialisierten Unternehmen zu Scheiben vorgeschmiedet, das heißt: mehrfach verformt, um die Struktur des Metalls und damit die mechanischen Eigenschaften zu verbessern.



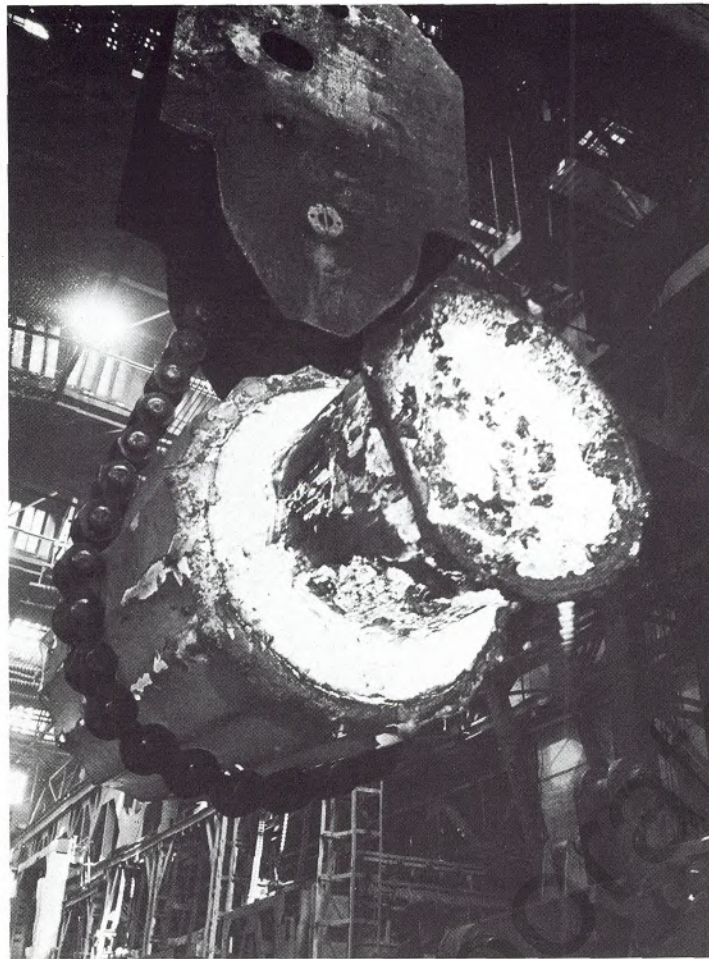
An diesem (großen) Modell des Raumlabor im Maßstab 1:1 sind links sowie rechts unten und rechts oben die tragenden Ringe der Raumlabor-Konstruktion zu erkennen – jene Ringe, die aus Hattingen kommen. Das Mädchen im Innern macht die Größe des Raumlabor deutlich.

Auch nach dem Vorschmieden bleibt die Scheibenform. Die Hattinger Schmiede pressen ein Loch hinein und walzen aus der Lochscheibe einen Ring mit bis zu vier Metern Durchmesser. Nur 15 Grad Celsius unter dem Schmelzpunkt der Legierung wird der Ring dann vergütet, abgekühlt in kaltem Wasser, kalt gereckt und bei 175 Grad Celsius schließlich gelagert, um die erforderlichen mechanischen Eigenschaften zu erreichen. Bis Ende dieses Jahres sollen alle Ringe für die erste Probe-Zelle ausgeliefert sein.

Auch die Schmiede haben ihre Fachsprache; einige Ausdrücke im vorhergehenden Absatz zeigen das. Sie werden verständlich, wenn man ein typisches, also alltägliches Werkstück bei seinem Gang durch den SchmiedebetrieB verfolgt. Als Beispiel deshalb hier eine große Turbinenwelle. Und noch eine grundsätzliche Vorbemerkung zum besseren Verständnis: Die Schmiede haben eine doppelte Aufgabe. Sie stellen die gewünschte Form her, und sie verbessern durch kräftiges „durchkneten“ die Struktur des bearbeiteten Materials.

Nun zur Welle: Im Stahlwerk wird auf Bestellung ein 175 Tonnen schwerer Block in eine sechseckige Form gegossen. Noch 600 Grad Celsius warm, setzt ihn ein Kran zum Aufheizen in einen Schmiedeofen ab. 1250 Grad warm verläßt er den Ofen und wird überschmiedet, so daß von dem ursprünglichen 2550 Millimeter-Durchmesser noch 2000 Millimeter bleiben, dafür aber Länge gewonnen ist. Abrecken heißt dieser Vorgang.

Das zum Schmieden wegen milderer Stahlqualität nicht geeignete Ende (die „Haube“ – beim Gießen oben) wird nun abge-



Alltag der Schmiedebetriebe: Aus diesem glühenden Block, der im Kran hängt, wird unter der Schmiedepresse eine Turbinenwelle.

trennt, ein Zapfen jedoch stehen gelassen. Über diesen Zapfen schieben die Schmiede später eine Stahlhülse mit einem Stahlstab daran, ein riesiges „Queue“ (Fachsprache – dem Billiardspiel entlehnt), mit dem sie die Welle unter der Schmiedepresse bewegen können.

Dies ist das Ende der „ersten Hitze“ (Fachsprache). Das heißt: Der Block muß zur weiteren Bearbeitung wieder erwärmt werden. Diesmal in der „2. Hitze“

auf 1280 Grad. Das reicht zum „Stauen“. Mit anderen Worten: Das große Durchkneten beginnt. Zwischen zwei Stauchscheiben preßt die 6000 Tonnen-Presse den zylinderförmigen Stahlkörper zu einem „Fladen“ von rund drei Meter Durchmesser zusammen.

Danach Recken auf die gleiche Länge wie vorher. Die hydraulische Presse drückt so lange auf die Seiten des Fladen, bis daraus wieder ein Zylinder entstanden ist.

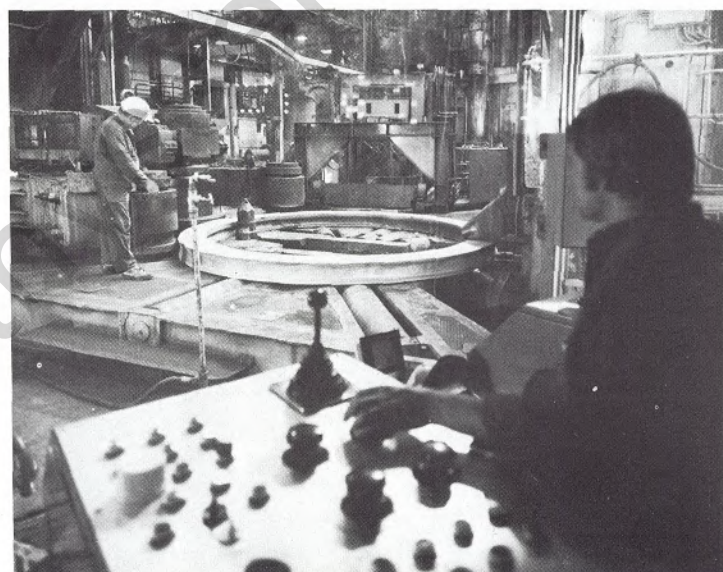
Wieder Stauchen und schließlich ausschmieden (hier also „recken“) auf einen Durchmesser von 1850 Millimeter. Bis jetzt war das Werkstück fünfmal im Ofen, hat also fünf „Hitzen“ erlebt. Zwei weitere Hitzen sind notwendig, um die unterschiedlichen Durchmesser der späteren Welle aus dem Vollen jeweils herauszuschmieden. Der Schmied darf dabei nur wenige Zentimeter zum endgültigen Durchmesser des fertigen Stückes zugeben. Jeder Zentimeter Zugabe im Durchmesser bedeutet natürlich für den Dreher, einen Zentimeter Stahl aus dem Vollen des Wellenrohrlings zusätzlich herunterdrehen zu müssen. Andererseits kann nur ein Millimeter zuwenig „Fleisch“ bedeuten, daß die ganze Arbeit umsonst war. Die Welle ist dadurch Ausschuß und kann nur noch als Ausgangsmaterial für eine andere Welle mit kleineren Maßen benutzt werden. Der hier beschriebene Vorgang beginnt dann von neuem.

Wenn die Maße stimmen, bringt der Kran den Rohling noch warm in die „Vergüterei“, legt ihn in einem Ofen ab, wo er noch einige Male erwärmt und abgekühlt wird – wiederum zur Verbesserung des Materialgefüges (größere Feinkörnigkeit). 600 – 300 – 850 – 300 – 850 – 300 – 650 Grad sind die Temperaturstufen.

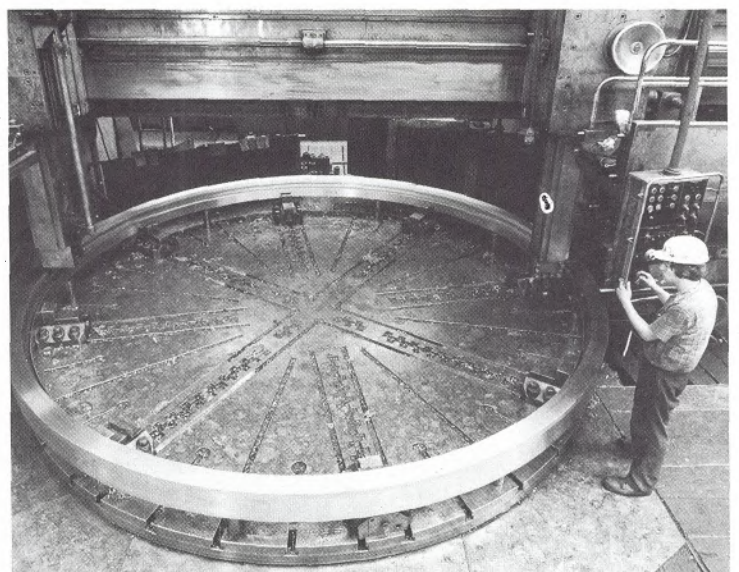
Dann kommt wieder so ein „Alles- oder Nichts-Moment“. Eine Ultraschallprüfung zeigt, ob Hohlstellen oder nicht metallische Einschlüsse im Material vorhanden sind und ob die vom Kunden genannten maximalen Fehlergrößen nicht überschritten wurden. Bei hochwertigen Teilen liegt die erlaubte Fehlergröße manchmal bei nur einem Millimeter.

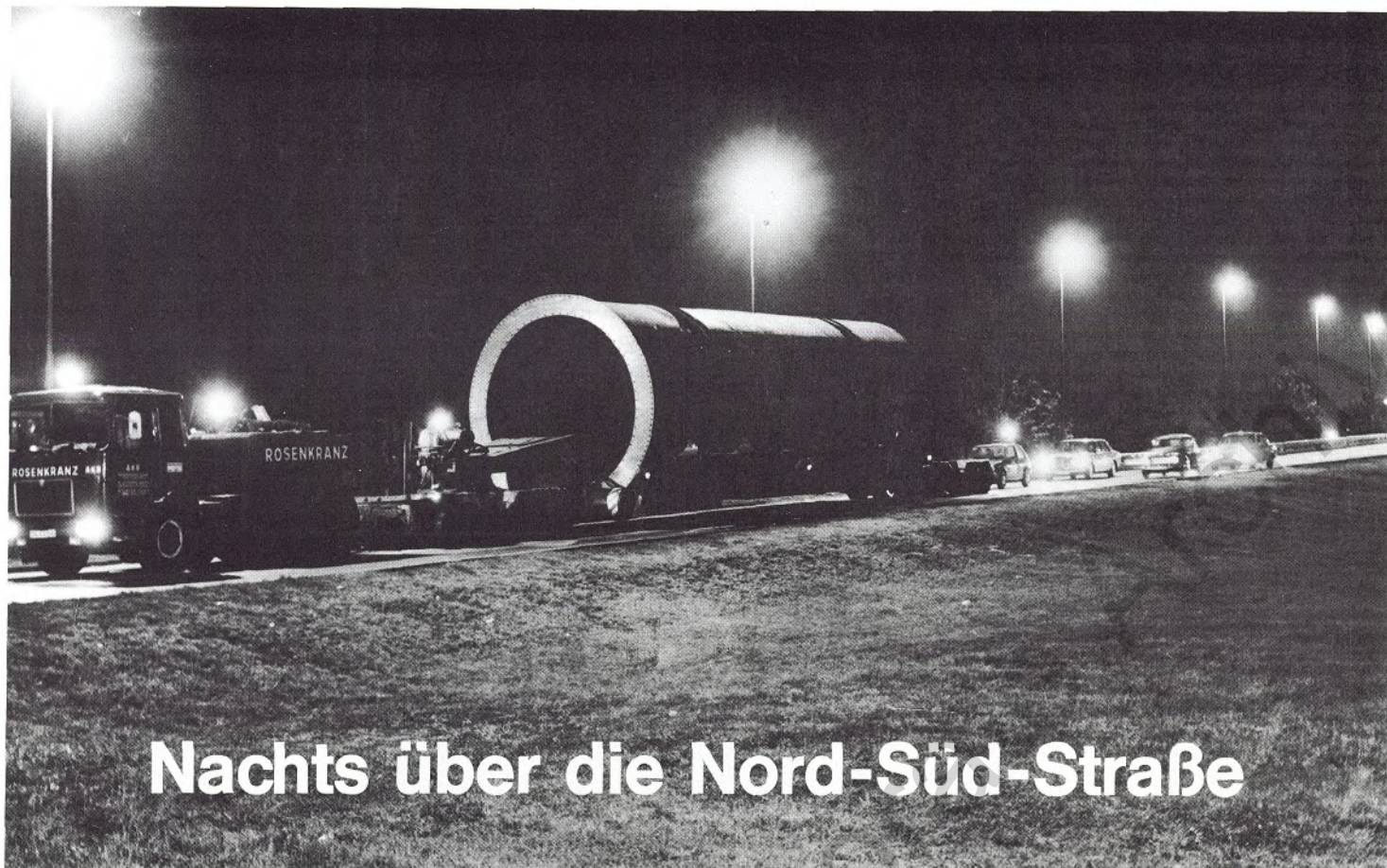
Aufatmen! Die Fehlertoleranz ist eingehalten, das Werkstück geht zur Weiterbearbeitung in einen anderen Betriebsteil. W. H.

Schichtmeister Günther Berges (links) und Egon Mangel beim Walzen einer der Ringe aus Aluminiumlegierung für das Raumlabor.



Der Ring erhält seine endgültige Form auf der Karusselldrehmaschine durch spanabhebende Bearbeitung. Rechts Rainer Thies, der die Maschine bedient.





Nachts über die Nord-Süd-Straße

Genau nach Plan verlief der Transport einer Sinteraufnahmetrommel von der Zentralen Reparaturabteilung der ATH im Werk Ruhrort zur Sinteranlage im Werksbereich Schwelgern.

Die Trommel ist 32 m lang, hat einen Durchmesser von 4,60 m, wiegt 95 Tonnen. Zerlegt in drei Teile brachten Tieflader diese riesige Stahltrommel nachts zum Bestimmungsort. Das zuletzt transportierte Teil war mit 16,2 m Länge und einem Gewicht von 42 Tonnen das größte. Brachte der Durchmesser von 4,60 m

beim Transport aller drei Teile einige Probleme mit sich, so kam bei diesem die Länge noch hinzu. Die ganze Transporteinheit maß fast 40 Meter.

Vom Tor 35 ging dieser Transport durch Meiderich zur Auffahrt Untermeiderich der Nord-Süd-Straße. Auf dieser Wegstrecke mußten die Hinterachsen

der Transporteinheit von Hand nachgesteuert werden, wodurch nur ein sehr langsames Fahren möglich war. So benötigte der Schwertransport bis zur Nord-Süd-Straße eine ganze Stunde. Die gerade fertiggestellte Auffahrt „Untermeiderich“ der Nord-Süd-Straße kam diesem Transportvorhaben sehr zustatten.

In Walsum wurde ein Engpaß gemeistert, indem der Bürgersteig mit Stahlplatten abgedeckt wurde. So konnte der Tieflader

auch den Bürgersteig zum Einbiegen nutzen, ohne durch sein Gewicht „Flurschaden“ anzurichten.

Eine zweite Sinteraufnahmetrommel gleicher Größe muß Anfang 1976 von der Zentralen Reparaturabteilung in Ruhrort zum Werksbereich Schwelgern transportiert werden. — Erfahrungen auf diesem Weg haben die Transportfachleute jetzt sammeln können.

Junge Raubvögel lernten an der Lehrwerkstatt Ruhrort die Kunst des Fliegens

Falkenhorst im Werk

Ein Falkenhorst im Werk Ruhrort der ATH ist zweifellos eine kleine Sensation, besonders für die vielen Naturfreunde unter den Lesern dieser Werkzeitung. Einst sehr zahlreich hier am Niederrhein vertreten, ging die Zahl der Falken in den vergangenen Jahren stark zurück. Um so erstaunlicher ist es nun, daß Falken nicht nur in einem Hüttenwerk horsteten, sondern auch drei Junge mit großem Erfolg aufzogen.

Entdeckt wurde dieser Falkenhorst etwa Mitte Juni. Ausgesucht hatten sich die Falken dafür den Schacht eines Ventilators, der

nicht in Betrieb ist. Trotz des nicht zu vermeidenden Lärms im Technischen Ausbildungswesen brüteten die Falken drei Junge aus, die in dem nicht alltäglichen Horst prächtig heranwuchsen. Mitte Juli begannen die Jungen mit flugähnlichen Bewegungen.

Die Fortschritte in dieser Entwicklungsphase waren so schnell, daß es dann nur noch eine Frage von Tagen war, bis die jungen Falken den Horst verließen. Als das Foto von diesem Nistplatz gemacht wurde, waren nur noch zwei der jungen Falken im Horst, die von der Mutter nicht aus den Augen gelassen wurden.



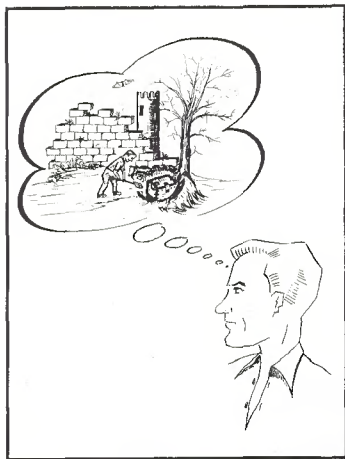
Gehen Sie mit auf Schatzsuche!

Verbesserungsvorschläge: Immer wieder Geld für gute Ideen

So wie ein Lottoschein nichts bringt, wenn wir ihn nicht abgeben, und eine Schatztruhe mit noch so kostbarem Inhalt nutzlos ist, solange sie versteckt liegt, so bedeutungslos sind Ideen, die man für sich behält.

Ob eine Idee etwas wert ist und welche Bedeutung sie hat, weiß man selbst oft gar nicht. Wir, die Mitarbeiter des Vorschlagwesens, wollen es für Sie herausfinden. Vertrauen Sie uns Ihre Ideen an, und wir sagen Ihnen offen, was sie wert sind. Wenn Ihre Ideen gut sind, wird alles versucht, sie zu verwirklichen. Am Erfolg werden Sie mit einer angemessenen Prämie beteiligt.

Graben Sie in Ihrem Kopf mal nach „Schätzen“! Mancher wird sich nachher wundern, was da



alles schlummert. Wenn Sie Schwierigkeiten bei der Schatzbergung haben, helfen wir Ihnen gern.

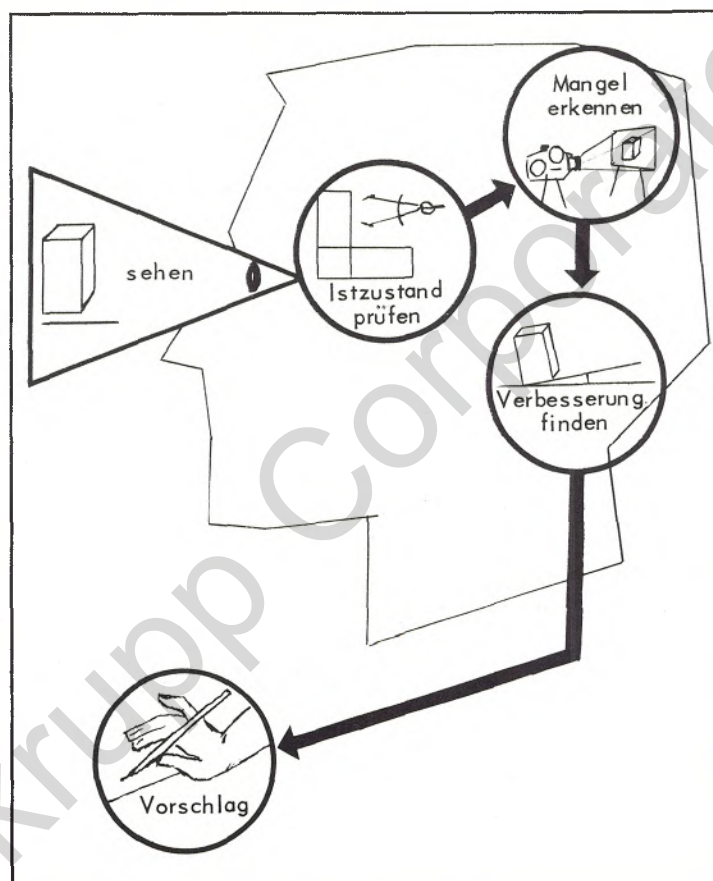
Wo Verbesserungen etwas bewirken

In allen Abteilungen und Betrieben kann man etwas verbessern. Wie die Erfahrung zeigt, gibt es kaum etwas, was man nicht irgendwie besser, genauer, einfacher, billiger, schneller, wirkungsvoller, sicherer oder rationeller machen kann.

Was ist zu beachten?

Nur auf einen Fehler oder eine Schwachstelle hinzuweisen, reicht nicht aus. Es muß in jedem Fall eine Lösung, also ein Vorschlag zur Verbesserung des Zustands unterbreitet werden. Deshalb sollten Sie bei Ihrem Suchen

Wer hat nicht schon davon geträumt, unverhofft auf einen Schatz zu stoßen und plötzlich zumindest alle materiellen Sorgen los zu sein? Die Zeiten der Abenteurer und der Schatzsucher sind zwar längst vorüber und Lottokönige auch recht selten, aber es gibt andere Möglichkeiten, die oft übersehen werden. Gemeint sind die Ideen, die jedem von uns zu Hause und im Betrieb blitzartig kommen. Viele davon sind wertvoll und zu schade, in Vergessenheit zu geraten. Die Mitarbeiter des Betrieblichen Vorschlagwesens haben sich darüber die nachstehenden Gedanken gemacht.



So stellt der Zeichner der Betriebswirtschaft aufgegliedert den Vorgang dar, der schließlich zum Einreichen eines Verbesserungsvorschlages führt.

nach Ideen Punkt für Punkt wie folgt vorgehen:

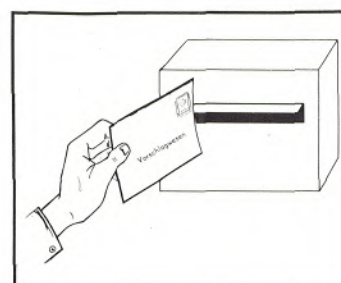
- Den gegenwärtigen Zustand und die Zusammenhänge erfassen.
- Nachdenken, wodurch der Zustand verbessert werden kann.
- Alle wesentlichen Angaben und die Lösungsidee aufschreiben.
- Verbesserungsvorschlag einreichen.

Wer bearbeitet?

Benutzen Sie für Ihren Verbesserungsvorschlag möglichst den

dafür vorgesehenen Vordruck, stecken Sie den Vordruck in einen Umschlag und senden Sie ihn an das Vorschlagwesen.

Wenn Sie Ihren Vorschlag nicht schriftlich einreichen wollen, können Sie das auf dem Vordruck vermerken oder uns anrufen. Wir



verabreden dann mit Ihnen einen Termin. Jeder Verbesserungsvorschlag wird auf Wunsch vertraulich behandelt. Auch mehrere Mitarbeiter gemeinsam können einen Verbesserungsvorschlag ausarbeiten und einreichen.

Registrierung

Jeder Verbesserungsvorschlag erhält einen Eingangsstempel und eine Registriernummer. Von nun ab wird der Vorschlag unter dieser Nummer bearbeitet. Bis auf wenige Ausnahmen wissen die, die damit zu tun haben, nicht, wer den Vorschlag eingereicht hat. Der Einsender bekommt eine schriftliche Eingangsbestätigung.

Prüfung

Kopien des Vorschlags werden den zuständigen Fachabteilungen zur Prüfung zugeleitet. Die Ideen müssen gründlich untersucht werden. Das verlangt unter Umständen Zeit, manchmal auch viel Zeit. Im Interesse einer genauen und gerechten Beurteilung ist das leider notwendig.

Einführung

Für die Einführung der Verbesserungsvorschläge sind die Fachabteilungen zuständig. Das Vorschlagwesen überwacht die Einführung.

Bewertung

Wenn ein Vorschlag eingeführt ist und man weiß, welchen Nutzen er bringt, kann er bewertet werden. Der zuständige Bewertungsausschuß erhält dann die Unterlagen über den Vorschlag. Für jeden Werkbereich besteht ein Ausschuß, dem jeweils zwei Mitglieder des zuständigen Betriebsrats angehören. Die endgültige Entscheidung über den Vorschlag trifft der Arbeitsdirektor.

Abschluß

Wenn die Entscheidung vorliegt, werden die Prämien für die angenommenen Vorschläge ausbezahlt. Jeder Einsender bekommt einen schriftlichen Bescheid. Der Bescheid enthält eine zusammengefaßte Beurteilung und eine Begründung für die Annahme oder die Ablehnung. Danach kann der Einsender selbst noch einmal prüfen, wie und warum der Vorschlag so behandelt worden ist. Hat er noch Rückfragen, so stehen die Bearbeiter des Vorschlagwesens zur Verfügung.

Hüttenheim:

7750,- DM für 21 Ideen

21 Verbesserungsvorschläge von Mitarbeitern der Hüttenheimer Betriebe wurden im Anschluß an die letzte Sitzung des zuständigen Bewertungsausschusses mit Prämien von insgesamt 7750 DM ausgezeichnet. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Reinhard Bock, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Neue Regler für die Haupt- und die Anstellungsantriebe der Tandemstraße des Kaltbandwerks III;

Hans Flader, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Aufteilen der Beleuchtung der Schalt-, der Regler- und der Stromrichterräume des Kaltbandwerks III in Begehungs- und in Arbeitsbeleuchtungen;

Manfred Hillmann, Warmbandzurichtung: Verlegen der Bedienungsknöpfe für die Handsteuerung und separate Handsteuerungen für die Stapelbrücke und das TKV-Förderband 2 an der Querteilanlage der Warmbandzurichtung;

Klaus Hohn, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Untergestell für die Führersessel in den Hallenkränen der Hüttenheimer Betriebe;

Siegfried Janke, Grobblechwalzwerk: Einlaufschuh mit klappbarer Gleitbahn für die Besäumschere des Grobblechwalzwerks sowie Haken zum Bauen der Messer ohne Gewindeloch an der Teilschere des Grobblechwalzwerks;

Detlef Jörgens, Abnahmezentrale: Vier Räder für den Probentrans-



Fünfzehn der erfolgreichen Vorschlagsender aus den Hüttenheimer Betrieben nach der Prämienübergabe in Hüttenheim mit Betriebschef Grabowski, Betriebsratsvorsitzendem Vallentin und den Betriebsratsmitgliedern Beumler und Dietrich.

portwagen im Gebäude des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Günter Kinnett, Warmbandzurichtung: Rücktransport der Planen für Eisenbahnwagen aus dem Hafen der Mannesmann AG Hüttenwerke mit einem Lastkraftwagen;

Anton Köther, Grobblechwalzwerk: Größere Mulden für Probenstücke für das Grobblechwalzwerk;

Horst Kutz, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Änderung der Steuerung der Querteilanlage 2 des Kaltbandwerks III;

Bernhard Rehe, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Tauchkühlung für den Rollgang an der Warmrichtmaschine des Grobblechwalzwerks;

Wilhelm Scharholz, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Andere Prüfteller für die Ultraschallanlage des Grobblechwalzwerks;

Heinz Schmidt, Abnahmezentrale: Rahmen zum Spannen von Probenstücken auf der Flächenschleifmaschine des Abnahmebereichs Duisburg-Süd sowie Endausschalter für die Trennmaschine in der Werkstatt des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Heinrich Seemann, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Warnanlage zur Anzeige stark gebogener Bleche an der Ultraschallanlage des Grobblechwalzwerks sowie V-förmiger Abweisbalken für den Abstreifer hinter der Ultraschallanlage des Grobblechwalzwerks; Helmut Steller, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Einrichten von

Wasseranschlüssen an den Beruhigungsbecken des Zwischenpumpwerks der Wasserversorgung Hüttenheim sowie Rohrbogen zum Abziehen des Wassers aus den Regenwasserbecken der Wasserversorgung Hüttenheim;

Kurt Vogel, Warmbandzurichtung: Verlegen der Bandzugpotentiometer von den Steuerpulten 1 und 6 zum Hauptsteuerpult der Spaltanlage der Warmbandzurichtung;

Heinz Weiler, Kaltbandwerk III: Schutzschilde und zusätzliche Führungsriffe für die Paketanlagen des Kaltbandwerks III;

Karl-Heinz Wulf, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Versetzen von Ventilen der Druckluftleitungen an den Kranbahnen des Kaltbandwerks III.



Freie Fahrt für gute Ideen



Betriebliches
Vorschlagswesen

Gesehen, Gedacht — Besser gemacht

Im ersten Halbjahr 1975
wurden an Prämien gezahlt:

1 x 11 310 DM	1 x 1 380 DM
1 x 2 750 DM	1 x 1 360 DM
1 x 2 590 DM	1 x 1 330 DM
2 x Beträge zwischen 800 und 1 000 DM	
5 x Beträge zwischen 600 und 800 DM	
14 x Beträge zwischen 400 und 600 DM	
24 x Beträge zwischen 200 und 400 DM	
29 x Beträge bis 200 DM	

Wann sind Sie mit einem Verbesserungsvorschlag und einer Prämie dabei?

Stahlstück war Bombe

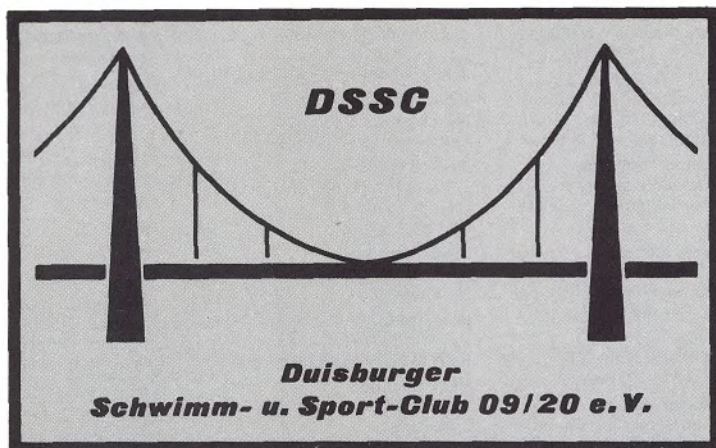
Berichte über Mitarbeiter, die durch entschlossenes Handeln Kollegen vor Verletzungen oder Tod und das Unternehmen vor Sachschaden bewahrt haben, gehören zu den wiederkehrenden Beiträgen der Zeitschrift. Hier sind wieder zwölf Namen von solchen Männern. Einer davon sei als Beispiel herausgestellt: Günter Sorge, ein Auszubildender, der eine Fliegerbombe des zweiten Weltkriegs entdeckte.

Was da aus dem Boden auf dem Gelände zwischen dem Bundeshaus und den Schlackenbeeten des Oxygenstahlwerkes I herausragte, war eigentlich nicht besonders auffällig: ein spitzer Metallkörper. Wie viele achtlos daran vorbeigegangen sind, ist nicht zu ermitteln. Günter Sorge ging nicht vorbei; er sah und kombinierte: Das kann die Spitze einer Bombe sein.

Genau diese Beobachtung (Vermutung) meldete er dem Ermittlungsbüro, das sofort Maßnahmen zur Untersuchung des Fundes und schließlich zur Entfernung des gefährlichen Sprengkörpers veranlaßte. — Günter Sorges Vermutung war richtig.

Hier die Namen der anderen Männer, die jetzt für ihre Aufmerksamkeit und ihren Einsatz in einer Feierstunde ausgezeichnet wurden:

Bruno Witzke (Warmbandadjustage),
Rudolf Gust (Werkschutz Hamborn),
Mustafa Atamer (Zentrale Reparaturabteilung),
Horst Granz (Warmbandwerk I),
Rolf Joosten (Erhaltungsbetrieb Bruckhausen),
Erich Kluthe (Allgemeine Verwaltung),
Hans-Dieter Nöding (Erhaltungsbetrieb Bruckhausen),
Gerhard Rautner (Oxygenstahlwerk I),
Günter Baumbach (Warmbandadjustage),
Theodor Nybye (Zentrale Reparaturabteilung),
Heinz-Dieter Weidemann (Erhaltungsbetrieb Bruckhausen).



Fusion SV Ruhrort 09/Homberger SV 20 Schwimmer-Ehe

Schwimmverein Ruhrort 1909 hieß der eine Verein – der andere Homberger Schwimmverein 1920. Beide Traditionsvereine schlossen vor fünf Monaten nach sorgfältiger Vorbereitung eine „Schwimmer-Ehe“. Der neue Großverein heißt „Duisburger Schwimm- und Sport-Club 09/20 e.V.“. Bei der Namensgebung wurde der Aspekt der kommunalen Neuordnung Duisburgs berücksichtigt. Von den insgesamt 1500 Mitgliedern ist ein großer Teil mit der ATH verbunden.

Seit drei Jahren besteht zwischen den Schwimmern des neuen Duisburger SSC 09/20 und den Schwimm-Sportfreunden

Hamborn 07/38 eine Startgemeinschaft, die regelmäßig an Meisterschaften teilnahm – mit recht gutem Erfolg übrigen.



Präsident und Trainer Bernd Tillmann (Bild oben) mit einigen seiner Schützlinge. Unten: Die jungen Wasserballer bei der „Arbeit“ im Duisburger Schwimmstadion.



In ausgezeichneter Haltung bewältigt einer der jungen Nachwuchsspringer diesen Sprung aus einer Höhe von 10 Metern.

Es kam im Laufe der Zeit zu engeren Kontakten zwischen den Aktiven wie auch den Vorständen der benachbarten Vereine aus Homberg und Ruhrort. Zahlreiche Gespräche bereiteten den Zusammenschluß vor. Die Entscheidung fiel am 25. April in einer außerordentlichen Versammlung, als man sich eindeutig für eine Fusion entschied.

Viele Talente

Der neue Verein hat eine breite sportliche Basis. Etwa 1200 Kinder und Jugendliche beteiligen sich aktiv am Schwimmen. Es sind rund 200 junge Schwimmerinnen und Schwimmer, die nach einem modernen Prinzip im nassen Element fachlich geschult und auf den Leistungssport vorbereitet werden. Die Betreuung kann deshalb so vorbildlich sein, weil es an erfahrenen Übungsleitern, Trainern und Betreuern nicht mangelt.

Ein ebenfalls reger Trainingsbetrieb ist bei den Wasserballern und der Springergruppe zu verzeichnen. Das noch junge Was-

serballteam ist leistungsmäßig auf dem Weg nach vorne und will bald an bessere Zeiten anknüpfen. Bei den Springern ragt der sehr veranlagte Carsten Weiß mit seinen Leistungen heraus.

Neben dem gut organisierten Sportbetrieb läßt auch die Zusammenarbeit der Vorstands- und Verwaltungsmitglieder nichts zu wünschen übrig. Die Männer um den Präsidenten Tillmann sind meist erfahrene Schwimm-sportpioniere. Man weiß genau, wie ein „Vereinschiff“ gesteuert werden muß, damit es auf richtigem Kurs liegt. Und dieses Wissen will man in der nächsten Zeit auch in die Tat umsetzen.

Klubhaus fehlt

Was dem neuen Großverein fehlt, ist ein modern ausgestattetes Klubheim. Doch es zeigt sich der berühmte „Silberstreif am Horizont“. Die Pläne für ein neues Jugend- und Klubheim sind fertig. Es wird seinen Standort in der Nähe des Homberger Freibades erhalten. Der Präsident Bernd Tillmann ist fest überzeugt: „Dann wird das Vereinsleben auch außerhalb des sportlichen Bereichs neue Impulse erhalten“. Wenn es einmal so weit ist, sieht man auch Möglichkeiten, weitere Sportabteilungen zu gründen. Und dieses Ziel hatte man bei der Fusion auch mit ins Auge gefaßt.

Um den Schwimm- und Trainingsbetrieb noch wirkungsvoller zu gestalten, benötigt der zahlenmäßig starke Großverein eigentlich eine vereinseigene Schwimm-anlage. Doch dieses Vorhaben wird für absehbare Zeit wohl noch ein Wunschtraum bleiben.

40 JAHRE IM DIENST



WILHELM STAHL
kaufm. Angestellter
Erhaltungsbetrieb
Duisburg-Süd – 1. Okt.



GEORG FINK
Pförtner
Grillo Funke
8. Oktober



KARL WEYERS
Vorarbeiter
Erhaltungsbetr. Hochofen
Hamborn – 23. Oktober



PAUL FELDMANN
Betriebsratsvorsitzender
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop – 25. Okt.



JOHANN BRINKMANN
Abteilungsleiter
Techn. Datenverarbeitung
Hamborn – 28. Oktober

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beckerwerth

Fritz Pawelzik
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 28. September
Walter Salomon
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 28. September
Max Wuttke
Werkzeug-Oberwart,
Sammelstelle, 29. September

Reinhold Brucherselfer
Ofenmann, Blockstraße I,
30. September

Walter Dörner
Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 30. September

Willy Kieren
Operator, Technische
Datenverarbeitung,
30. September

Alfons Weinmann
Vorarbeiter, Versorgungsbetrieb,
30. September

Winfried Bothe
Sachbearbeiter, Produktionsplanung,
2. Oktober

Josef Bross
1. Steuermann, Forschung,
2. Oktober

Willi Dietrich
Meister, Erhaltungsbetrieb
Beckerwerth, 2. Oktober

Werner Dittgen
Werkstoffprüfer, Qualitätswesen,
2. Oktober

Franz Gorczak
Prüfer, Zentrale Werkstätten,
2. Oktober

Friedhelm Held
1. Revisor, Ingenieurabteilung,
2. Oktober

Friedhelm Hübeler
Assistent, Ingenieurabteilung,
2. Oktober

Paul Karbowski
Schmied, Zentrale Werkstätten,
2. Oktober

Karl-Heinz Kleinmann
Techn. Angestellter, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn,
2. Oktober

Günter Offermann
Schleifer, Kaltbandwerk I,
2. Oktober

Hans Padberg
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 2. Oktober

Helmut Porges
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 2. Oktober

Waldfried Rath
Privat-Forstverwalter, Grundstücks- und Vermessungsabteilung,
2. Oktober

Philipp Rücker
Tankwart, Transportzentrale,
2. Oktober

Werner Sauer
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 2. Oktober

Georg Simon
Techn. Angestellter, Fremdfirmeneinsatz,
2. Oktober

Günter Steinkuhl
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Beckerwerth, 2. Oktober

Friedrich Wendland
Sachbearbeiter, Zentrale
Datenverarbeitung,
2. Oktober

Ernst Wolk
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 2. Oktober

Leo Begall
2. Präger, Betriebswirtschaft,
4. Oktober

Helmut Böhm
Kranführer, Zentrale
Werkstätten, 5. Oktober

Werner Raeder
Sachbearbeiter, Kosten und Erfolg,
5. Oktober

Helmut Schie
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 5. Oktober

Heinz Zapp
Sicherheitsmeister, Sicherheitswesen,
5. Oktober

Herbert Thöne
Meister, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 7. Oktober

Kurt Müller
Kesselleitstandsfahrer, Kraftwerk
Hamborn, 9. Oktober

Johann Schumacher
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 9. Oktober

Wilhelm Ernesti
Auswerter, Forschung,
10. Oktober

Walter Hausmann
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 10. Oktober

Heinz Kranz
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 10. Oktober

Heinrich Rissel
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 10. Oktober

Matthias Schneiders
Sinterarbeiter, Sinteranlage II,
10. Oktober

Martin Stanislawski
1. Steuermann, Fertigungsstraße I,
10. Oktober

Johann Tomczak
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 10. Oktober

Waldemar Böttcher
Rampe, Hochofen Hamborn, 11. Oktober

Norbert Gloe
Meister, Erhaltungsbetrieb
Beckerwerth, 12. Oktober

Rudolf Wibbelhoff
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 12. Oktober

Theodor Apfelhofer
1. Walzenschlosser, Warmbandwerk II,
13. Oktober

Paul Kusch
Reserve-Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 13. Oktober

Oskar Vennemann
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 13. Oktober

Robert Zeller
Kaufm. Angestellter, Stahl- u. Walzwerke
Beckerwerth, 13. Oktober

Franz Günther
Oberwachmann, Werk-
schutz, 14. Oktober

Reinhold Meler
Schmelzer, Hochofen
Hamborn, 14. Oktober

Johannes Schulz
Zurichtungsarbeiter, Zurichtung I,
14. Oktober

Friedhelm van de Straat
Scherenmann, Kaltbandwerk I,
14. Oktober

Ernst Gründler
Sachbearbeiter, Personalabteilung für Lohnempfänger,
16. Oktober

Helmut Hoffmann
Werkstattmeister, Kraftwerk
Hamborn, 16. Oktober

Josef Lüdke
Kaufm. Angestellter, Werksbuchhaltung,
16. Oktober

Rudolf Karwald
Assistent, Energiewirtschaft,
17. Oktober

Helmut Simon
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 17. Oktober

Paul Bohnert
Schmelzer, Hochofen,
18. Oktober

Maximilian Brauer
1. Schmelzer, Hochofen
Hamborn, 18. Oktober

Wolfgang Jansen
Abteilungsleiter, Betriebswirtschaft,
18. Oktober

Artur Luther
Maschinist, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 18. Oktober

Heinz Dahmann
1. Walzer, Fertigungsstraße I,
19. Oktober

Friedrich Jahnke
Aufzugführer, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn, 19. Oktober

Werner Walkner
Kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft,
19. Oktober

Ernst Winkler
TAN-Vorarbeiter, Kraftwerk
Hamborn, 19. Oktober

Richard Weyrauch
Gruppenleiter, Verkehrswirtschaft,
20. Oktober

Gerhard Droll
Obermaschinist, Erhaltungsbetrieb
Beckerwerth, 21. Oktober

Werk Ruhrort

Heinz Schmidt
Schlosser-Vorarbeiter, Erhaltungsbetr.,
29. September

Gerhard Babel
Stoffwärter, Stoffwirtschaft,
30. September

Karl-Heinz Bahrenberg
Verlader, Stahlwerke,
30. September

Rudolf Bist
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
30. September

Hugo Fallaschek
Umfüller, Oxygenstahlwerk,
30. September

Heinrich Halfmeyer
Kessel-Leitstandsfahrer, Kraftwerke und Stromverteilung,
30. September

Johannes Judd
Zustellungsarbeiter, Oxygenstahlwerk,
30. September

Christian Kees
Laborant, Chem. Labor,
30. September

Kurt Kroenke
Vakuum-Hilfsschmelzer, Oxygenstahlwerk,
30. September

Martin Luther
Gießler, Oxygenstahlwerk,
30. September

Georg Merz
2. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
30. September

Rudolf Pfeiffer
1. Zustellungsarbeiter, Oxygenstahlwerk,
30. September

Walter Reif
Maschinist, Erhaltungsbetrieb,
30. September

Günter Ulrich
Legierungsschmelzer, Oxygenstahlwerk,
30. September

Johann Wirkus
Wächter, Werkschutz,
30. September

Karl-Heinz Zimmerleier
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
30. September

Heinrich Alles
1. Stoffprüfer, Forschung,
2. Oktober

Robert Balzer
1. Konvertermann, Oxygenstahlwerk,
2. Oktober

Heinrich Buhen
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
2. Oktober

Werner Ingenhoff
Meister, Erhaltungsbetrieb,
2. Oktober

Wilhelm Kaspers
Wachmann, Werkschutz,
2. Oktober

Peter Mader
Seilschleifer, Erhaltungsbetrieb,
2. Oktober

Johann Moras
Stoffwärter, Stoffwirtschaft,
2. Oktober

Kurt Nitsch
Vorarbeiter, Elektr. Energieanlage,
2. Oktober

Theodor Sickmüller
Walzmotorfahrer, Erhaltungsbetrieb,
2. Oktober

Gerhard Stockmans
2. Stahlbauschlosser, Zentr. Reparaturabteilung,
2. Oktober

Werner Wagner
Obergaswärter, Energietechnik,
2. Oktober

Johannes Hanzen
Strippermann, Oxygenstahlwerk,
3. Oktober

Heinrich Kaufhold
kaufm. Angestellter, Stahlwerksbüro,
3. Oktober

Helmut Kuhl
Oberschmelzer, Siemens-Martinwerk,
3. Oktober

Valentin Leide
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
3. Oktober

Karl Decker
Stoffwärter, Stoffwirtschaft,
4. Oktober

Johann Loomann
qual. Elektriker, Erhaltungsbetrieb,
4. Oktober

Otto Schulze
2. Schlosser, Energieanlagen,
4. Oktober

Karl Weidenhoefer
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
6. Oktober

Wilfried Hanzen
2. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
7. Oktober

Karl-Heinz Hertell
techn. Angestellter, Qualitätswesen,
7. Oktober

Adolf Raetz
Konvertermann, Oxygenstahlwerk,
9. Oktober

Wilhelm Reck
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk,
9. Oktober

Hermann Guth
Ausgeber, Materialwirtschaft,
10. Oktober

Wilhelm Razum
1. Meß- und Regelmonteur, Erhaltungsbetrieb,
10. Oktober

Heinrich Jares
1. Tiefenmann, Walzwerke,
11. Oktober

Heinrich Hasselmann
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
12. Oktober

Heinrich Goyens
Tiefenmann, Walzwerke,
13. Oktober

Ludwig Janssen
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb,
13. Oktober

Johann Ried
Kolonnenführer, Walzwerke,
13. Oktober

Johann Stefanon
Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb,
13. Oktober

Heinrich Schmidt
Kolonnenführer Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung,
14. Oktober

Rudolf Matz
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
15. Oktober

Johann Nelissen
Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
16. Oktober

Edmund Orlikowski
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
19. Oktober

Peter Ketter
Meister, Oxygenstahlwerk,
20. Oktober

Josef Kazmarzyk
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
21. Oktober

Hans Scheer
Assistent, Forschung,
21. Oktober

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Rudolf Sobek
Schlosser, Mechanische Erhaltung,
2. Oktober

Johann Treis
1. Probenschnitt, Blechwalzwerk,
2. Oktober

Heinz Weiler
Hauptsteuermann, Kaltwalzwerk,
2. Oktober

Alfred Jankowski
Steuer, Blechwalzwerk,
3. Oktober

Max Lötschert
1. Oberwachmann, Werk-
schutz, 3. Oktober

Alfred Erker
Meister, Breitflachstahlwalzwerk,
4. Oktober

Wolfgang Faeser
Meister, Grobblechwalzwerk,
6. Oktober

Hans Bünten
Kolonnenführer, Schlosserstützpunkt,
12. Oktober

Emil Oldenburg
Kolonnenführer, Schlosserstützpunkt,
12. Oktober

Robert Dietterle
Kranführer, Kranbetrieb,
16. Oktober

Georg Rosenbaum
Obermaschinist, Maschinenbau,
16. Oktober

Rudolf Schwade
Etiketten-Schreiber, Kaltwalzwerk,
18. Oktober

Wilhelm Sültenfuß
Vorarbeiter, Schlosserstützpunkt,
19. Oktober

Betriebsbereich Grillo Funke GmbH

Helmut Arndt
Glüher, 14. Oktober

Lothar Koßmann
Dreher, 16. Oktober

90 JAHRE ALT

BERNHARD MOLS

In gesundheitlich guter Verfassung vollendete Bernhard Mols am 2. Juli sein 90. Lebensjahr. An seinem Geburtstag gratulierten nicht nur zehn Enkel, sechs Urenkel und ein Ur-Urenkel, sondern auch viele Freunde. Bernhard Mols wurde 1885 in Meiderich geboren. Nach der Schulentlassung ging er zur Zeche Westende und war später als Bergmann etwa zwei Jahre in Gelsenkirchen-Horst tätig. Am 7. Juli 1915 trat Bernhard Mols in den Dienst der Hütte. Im Hochofenbetrieb fand der Meidericher „Jong“ als Aufseher in der Mölle-



rung einen Arbeitsplatz. Im Februar 1952 verfuhr Bernhard Mols seine letzte Schicht. Beim Meidericher SV spielte er früher viele Jahre Fußball. Für Sport interessiert er sich auch heute noch sehr. Bernhard Mols raucht gerne Zigarren und gönnt sich regelmäßig ein Schnäpschen. Für die ATH gratulierte Heinrich Kuhn, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung.



90 JAHRE ALT

DIETRICH KEMPMANN

Nicht vielen Menschen ist es vergönnt, neunzig Jahre alt zu werden, so wie am 12. Juli Dietrich Kempmann in den Ruhestand. Der begeisterte Pfeifenraucher macht sich noch heute im Garten nützlich und ist auch sonst am Geschehen in der Welt sehr interessiert. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte Erwin Flesch, Leiter der Hamborner Pensionsabteilung.

Als Lehrling und Bürogehilfe war er zunächst im Walzwerk I tätig. Im Walzwerk II verrichtete er seine Arbeit als kaufmännischer Angestellter und Bürovorsteher. Am 30. März 1946 ging Dietrich Kempmann in den Ruhestand. Der begeisterte Pfeifenraucher macht sich noch heute im Garten nützlich und ist auch sonst am Geschehen in der Welt sehr interessiert. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte Erwin Flesch, Leiter der Hamborner Pensionsabteilung.

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERTEN



EHELEUTE WIENSLAWSKI

Am 15. Juli feierten der ehemalige ATH-Mitarbeiter Anton Wienslawski und seine Frau Anna das seltene Fest der diamantenen Hochzeit. Anton Wienslawski wurde am 14. März 1891 in Lissomitz (Westpreußen) geboren und kam mit 19 Jahren nach Hamborn. Zunächst arbeitete er einige Zeit auf den Schachtanlagen 1/6 und 2/5. Nach einer sechsjährigen Militärzeit trat er 1918 bei der ATH

in Hamborn in den Dienst der Hütte. Anton Wienslawski war bis Ende des 2. Weltkrieges als Ofenmann an der Feineisenstraße tätig. Die gleiche Arbeit als Ofenmann führte er ab 1945 im Werk Ruhrort an der Feinstraße 6 aus. Am 1. Mai 1957 ging er in den Ruhestand. Oft geht Anton Wienslawski mit seiner Frau im Revierpark Mattlerbusch spazieren, der sich in der Nähe seiner Wohnung befindet. Für die ATH gratulierte der Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung, Heinrich Kuhn.

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Friedrich Schmidt

Duisburg-Beeck, Gotesstr. 14, 2. Oktober

Leo Pawlicki

Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Str. 342, 9. Oktober

August Horn

Duisburg-Meiderich, Am Welschenkamp 3, 10. Oktober

Jakob Kappes

Neuss-Weckhofen, Bernhard-Letterhaus-Str. 39, 10. Oktober

Wilhelm Vorholt

Duisburg-Hamborn, Weseler Str. 176, 17. Oktober

Josef Statt

Duisburg-Hamborn, Dieselstr. 153, 21. Oktober

Adolf Mleynek

Duisburg-Meiderich, Mauerstr. 2, 24. Oktober

Gustav Uschtrin

Duisburg-Meiderich, Horststr. 22, 25. Oktober

Wladislaus Czranowski

Dinslaken, Erikaweg 4, 28. Oktober

Fritz Monschau

Danndorf, Hubertusweg, 30. Oktober

Reinhard Prophet

Duisburg-Hamborn, Niersstraße 18, 7. November

93 JAHRE ALT

Fritz Brozio

Mülheim, Auerstr. 25, 10. Oktober

92 JAHRE ALT

Oskar Schmidt

Duisburg-Beeck, Bruckhauser Str. 49, 5. Oktober

Theodor Dobiegala

Kapellen, Am Moersbach 16, 14. Oktober

Luise Schaaß

Duisburg-Hamborn, Am Bischofskamp 14, 28. Oktober

91 JAHRE ALT

Maria Troelenberg

Salzgitter-Lebenstedt, Berliner Str. 227, 12. Oktober

85 JAHRE ALT

Heinrich Sandkühler

Duisburg-Meiderich, Herwarthstr. 84, 15. Oktober

Aloisius Behrendt

Duisburg-Meiderich, Jakobstr. 19, 23. Oktober

Julius Kelm

Duisburg-Hamborn, Cornelissenstr. 21, 25. Oktober

PERSONALMAPPE

Im Zuge der Zusammenfassung der Rechenzentren Rheinstahl und ATH – Zentrale Datenverarbeitung in Hamborn ist Dipl.-Ing. Klaus **Harnischfeger**, bisher als Prokurist Leiter des Rechenzentrums Rheinstahl, am 1. 7. 1975 zur ATH übergetreten. Ihm wurde innerhalb der Zentralen Datenverarbeitung (ZDV) die Leitung der Abteilung Rechenzentrum/Systemplanung übertragen und **Prokura** erteilt. Prok. Harnischfeger ist gleichzeitig Vertreter von Prokurist **Schuster**, dem Leiter der ZDV.

Dipl.-Kfm. Jürgen **Lottmann**, früher Edelstahlwerk Witten AG, ist am 1. 7. 1975 in die Steuerabteilung der ATH eingetreten. Ihm wurde **Prokura** erteilt.

Dr. jur. Hubert **Rese**, Abteilungsleiter der Personalabteilung für Angestellte und Lohnempfänger/Ruhrort, ist wegen Erreichens der Altersgrenze in den Ruhestand getreten. Mit Wirkung ab 1. Juli 1975 haben Prokurist Erich **Augustin** die Leitung der Personalabteilung für Lohnempfänger Ruhrort, Hbv. Ulrich **Arnold** die Leitung der Personalabteilung für Angestellte Ruhrort und Reinhard **Kohzer** die Leitung der Personalabteilung für Angestellte Duisburg-Süd inne.

Ein Chor- und Solistenkonzert

Unter dem Motto „ernst und heiter“ führt der Männergesangsverein der ATH Hamborn am 21. September in der Aula des Clauberg-Gymnasiums (Marxloh, Kampstraße) ein Chor- und Solistenkonzert durch, das um 17.00 Uhr beginnt. Es wirken mit: Rosemarie Hey, Sopran, Bernd Kulla, Klavier, eine Rhythmusgruppe des Polizeikorps Wuppertal sowie der Hamborner ATH-Chor. Gesamtleitung: Musikdirektor Gerd Sorg.

80 JAHRE ALT

Bruno Schiemann

Duisburg-Hamborn, Winningstr. 19, 5. Oktober

Hermann Kleinbongard

Duisburg-Laar, Beukenbergstr. 34, 11. Oktober

Josef Odermatt

Düsseldorf, Flügelstr. 12, 11. Oktober

Bernhard Weise

Duisburg, Verbindungsstr. 2, 18. Oktober

Johann Theis

Duisburg, Lindenstr. 40, 22. Oktober

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

SCHMIDT, Hans-Otto
REMBECKI, Johann
PLATT, Gerhard
INDRIKSON, Leo
OTT, Johann
NIEWANDT, Josef
HOLLMANN, Wilhelm
HUMBERG, Heinrich
KRANZ, Heinz
GORETZKI, Karl
GRAEZ, Fritz
KOWSKI, Hartmut
GRASS, Friedrich
ENGELS, Heinz
GABRIEL, Otto
KUJAWA, Johann
GUELSKER, Dietrich
STANKE, August

Obermeister, Neubauabteilung
Stoffwärter, Sammelstelle
Pensionär (Schlackenkratzer, Warmbandwerk I)
Hilfsarbeiter, Allgemeine Werkskolonne
Pensionär (1. Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Schienenrevidierer, Zurichtung I)
Einkäufer, Rohstoffabteilung
Kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft
1. Helfer, Zentrale Datenverarbeitung
Pensionär (Oberbrenner, Sinteranlage)
Pensionär (Garagenpförtner Thyssen, Düsseldorf)
Kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung II
Reinig.-Maschinenführer, Soz. Betriebseinr. II
Pensionär (Elektriker, Elektrowerkstatt)
Pensionär (Walzendreher, Walzendreherei)
Pensionär (Kranführer, Elektro-Betrieb I)
Pensionär (Büroangestellter, Sinteranlage)

geb.

gest.

1928 16. Juni
1913 26. Juni
1899 2. Juli
1929 15. Juli
1907 15. Juli
1901 16. Juli
1922 18. Juli
1926 18. Juli
1920 18. Juli
1894 20. Juli
1908 21. Juli
1944 26. Juli
1913 27. Juli
1925 29. Juli
1905 2. Aug.
1915 4. Aug.
1902 6. Aug.
1911 6. Aug.

Werk Ruhrort

MEISE, Joseph
USTA, Hüseyin
STEFFEN, Heinrich
SCHWARZ, Johannes
SCHNEIDER, Wilhelm
SEIFERT, Josef
KUNERT, Johann
JORG, Jakob
WEINBACH, Josef
DRIESEN, Heinrich
WAHL, Leo
BREMENKAMP, Ewald
FRANZEN, Karl
KOPP, Werner
HAGENOW, Günter
RUTERT, Ernst
KLEVERMANN, Katharina

Pensionär (Aufseher, Hochofen)
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung
Pensionär (Waschraumwärter, Waschr.-Betreuung)
qual. Schweißer, Versorgungsbetrieb I
Pensionär (Oberschalttafelw., Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Waschraumwärter, Waschr.-Betreuung)
Pensionär (Maschinist, Maschinenbetr. Stahlbau)
Wachmann, Werkschutz
Pensionär (Kesselwärter, Kraftwerke)
Pensionär (Elektriker, Walzwerke)
Vorarbeiter Maurer, Bauabteilung
Pensionär (Kranlagerarbeiter, Walzwerke)
Pensionär (Apparatwärter, Hochofen)
Programmierer, Betriebsw. techn. Datenverarb.
Elektriker, Erhaltungsbetrieb
1. Maschinist, Erhaltungsbetrieb
Heimgehilfin, Sozialabteilung

1900 29. Mai
1937 12. Juni
1901 4. Juli
1936 5. Juli
1893 12. Juli
1899 12. Juli
1890 14. Juli
1915 21. Juli
1903 24. Juli
1904 25. Juli
1935 29. Juli
1904 31. Juli
1909 31. Juli
1928 31. Juli
1927 5. Aug.
1920 6. Aug.
1916 11. Aug.

Betriebsbereich Duisburg-Süd

HOMMEN, Hubert

Reinigungs-Maschinenführer, Sammelstelle

1914 4. Juli

**Die neue Werkseinfahrt in Finnentrop
ist großzügiger und freundlicher**

