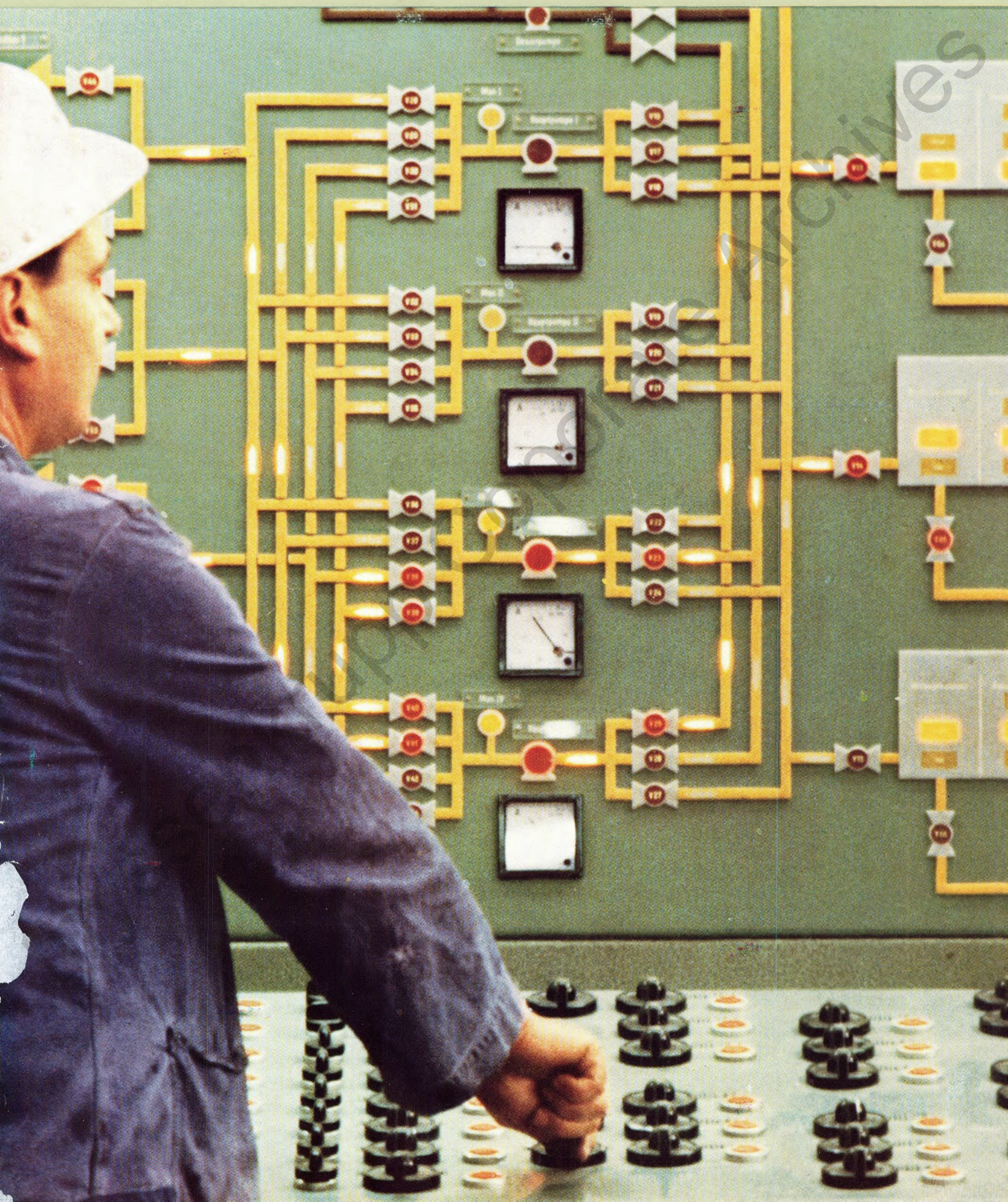




unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

6/7





HOCHÖFEN UND KUHLTÜRME — eine fotografische Studie im Hochofenwerk Hamborn

- Beim neuen Oxygen-Stahlwerk der ATH in Bruckhausen kann im Juli mit der Montage der Stahlkonstruktionen begonnen werden. Hüttendirektor Dr. Brandi gibt in diesem Heft einen ersten Überblick über Aufgaben und technische Ausstattung des neuen Betriebes, der im Herbst 1969 seine Produktion aufnehmen soll (siehe den Bericht auf Seite 5).
- Die Lohn- und Gehaltstarife in der Stahlindustrie sollen nach einem Abkommen der Tarifpartner rückwirkend vom 1. Juni um fünf Prozent und vom 1. März 1969 um weitere zwei Prozent erhöht werden. Das ist das Ergebnis der Verhandlungen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen und Stahl und der Industriegewerkschaft Metall. Die Vergütungen der Lehrlinge wurden nicht unbeträchtlich heraufgesetzt. Der neue Tarifvertrag ist erstmals zum 30. November 1969 kündbar.
- Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter, Vorstandsmitglied der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, ist von der Mitgliederversammlung der Edelstahl-Vereinigung zum neuen Vorsitzenden gewählt worden.
- Dr. h.c. Ernst Mommsen, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Röhrenwerke AG, hat das ihm angetragene Amt des Aufsichtsrats-Vorsitzenden der Saarbergwerke AG, Saarbrücken, die sich im Eigentum des Bundes und des Saarlandes befindet, mit Einverständnis des Thyssenrohr-Aufsichtsrats angenommen.
- Dr. Hans Karl Vellguth, Vorstandsmitglied von Thyssenrohr, vollendete am 28. Mai sein 60. Lebensjahr. Dr. rer. pol. Vellguth, der 1939 bei den Vereinigten Stahlwerken eingetreten war, übernahm 1946 die kaufmännische Leitung der GHH-Hüttenbetriebe in Oberhausen und wurde nach deren Ausgliederung Chef des Finanz- und Rechnungswesens der Hoag. Seit 1955 gehört er dem Vorstand der Rheinische Röhrenwerke AG (Mülheim) bzw. der Phoenix-Rheinrohr AG (Düsseldorf) an, den heutigen Thyssen Röhrenwerken.

DIE REDAKTIONEN DER WERKZEITUNG

in Hamborn und Ruhrort sind umgezogen. In Hamborn befindet sich das Büro jetzt in der siebten Etage des neuen Verwaltungsgebäudes, in die es im Mai vom achten Stockwerk übersiedelte. Die Werkzeitungs-Redaktion für das Werk Ruhrort hat kürzlich neue Räume erhalten im Verwaltungsgebäude II (Parterre), in dem sich auch die Betriebskrankenkasse befindet. Die Redaktionen sind auch künftig unter ihren alten Telefonnummern zu erreichen.

AUS DEM INHALT:

- 3 Arbeitsdirektor I. R. Johann Meyer zum Gedenken
- 4 Ludwig Rosenberg 65 Jahre
- 5 Dr. Hermann Th. Brandi:
Das neue Oxygen-Stahlwerk —
die dritte Stahlwerks-Generation in Bruckhausen
- 7 Dr. Sohl in USA: Freier Welthandel auch für die
Stahlindustrie unerlässlich
- 9 Rohstahl im Blasstahlwerk Ruhrort wird veredelt
- 11 ATH zeigt auf der Hannover-Messe
technische Möglichkeiten von morgen
- 12 Richtkranz in über 100 Meter Höhe auf dem Hoch-
haus für die Bundestags-Abgeordneten
- 13 Thyssen-Gruppe war beteiligt
beim Bau der Erdöl-Raffinerie Teheran
- 14 Dank für Leistung und Treue zum Werk
- 16 Fördereverein hält letzten Rhein-Radschlepper
in Fahrt
- 17 Auch mit Wasser wird in den Betrieben
sparsam gewirtschaftet
- 19 Ruhrorter Belegschaft
hörte Bericht des Betriebsrates
- 20 Hier geht es um die Sicherheit:
Eine Tonne Stahl auf dem Fuß
und keinen Zeh gequetscht
- 21 40 Jahre unfallfrei mit dem Auto
- 22 Soziale Fragen — heute:
Wer kann sich freiwillig weiterversichern?
- 23 In England entdeckt: Parallelen zu Duisburg
- 25 Jubilare — Personalnachrichten

TITELBILD:

Von einer einzigen Stelle der Emulsions-Anlage des Kaltbandwerks II in Beeckerwerth wird die Olversorgung überwacht und gesteuert. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt der zentralen Steuerwarte
(Farbaufnahme: Bernd König)

BILDER DER LETZTEN SEITE:

Sehr farbenfroh zeigte sich „Haus Thyssenstahl“, der Ausstellungspavillon der Thyssen-Gruppe auf der Hannover-Messe, in diesem Jahr. Dies galt auch für den Sonderstand der Thyssen Industrie (die beiden unteren Bilder) in Halle 15 der Messe
(Farbaufnahmen: Lang/Steinmetz)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

41 Duisburg-Hamborn, Postfach 97

Leiter der Redaktion:

Carl Bertram Hommen

Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter)

Günter Meyer, Hamborn

Zentralredaktion: Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort: Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83.

Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Dahlheim, Fortmann, Freihoff, Gecks, Grosse, Hoppe, Jansen, Lang, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Schmude, Warne; Thyssen Stahlunion-Export, DGB-Pressestelle, Privataufnahmen; Zeichnungen: Neubau-Abteilung, International Iron and Steel Institute, Brüssel.

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

Arbeitsdirektor i. R. Johann Meyer zum Gedenken

Der erste Arbeitsdirektor der ATH, Hüttendirektor i. R. Johann Meyer, entschlief am 16. Mai im Alter von 71 Jahren in Bad Godesberg, wo er seit vier Jahren im Ruhestand gelebt hatte. In den schweren Jahren nach 1945 hatte der Verstorbene, zunächst als Mitglied und dann als langjähriger Vorsitzender des Betriebsrates der ATH sowie durch seine gleichzeitige Zugehörigkeit zu unserem Aufsichtsrat, wesentlichen Anteil daran, daß die unserem Werk drohende Gefahr der völligen Demontage abgewendet wurde und die Grundlage geschaffen werden konnte für den späteren Wiederaufbau, bei dem er selbst wichtige Aufgaben erfüllte. 1955 trat Johann Meyer als erster Arbeitsdirektor in unseren Vorstand ein, dem er über acht Jahre lang bis zu seiner Pensionierung Ende 1963 angehörte.

Die ATH — vertreten durch Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat — sowie seine engsten Freunde nahmen in einem kleinen Kreis mit seiner Gattin und den Angehörigen am 21. Mai in der Kapelle des Godesberger Zentralfriedhofes Abschied von dem Verstorbenen. Das ATH-Streichquartett mit Karl Rank (1. Violine), Herbert Blaurock (2. Violine), Josef Bujok (Viola) und W. Köllges (Cello) umrahmte die Feier mit einem Adagio aus dem „Lerchenquartett“ von Haydn und mit Musik von Mozart.



Professor Dr. Cordes, der mit den Arbeitsdirektoren Doese und Schmidt an der Trauerfeier in Bad Godesberg teilnahm — vom Hamborner Betriebsrat waren der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Willing sowie die Betriebsratsmitglieder Gehrmann und Weihs anwesend — würdigte in seiner Ansprache Leben und Schaffen des ersten Arbeitsdirektors der ATH und seine Verdienste um Werk und Belegschaft:

„Wenn wir heute auch nur in kleinem Kreis an der Bahre von Johann Meyer stehen, so trauern um ihn doch Tausende. — Aber, liebe Frau Meyer, mit Ihrem Wunsch, im stillen von ihm Abschied zu nehmen, haben Sie ganz sicher seinem Wesen entsprechend gehandelt.“

Johann Meyer gehörte zu den Stillen — er liebte es nicht, wenn von ihm großes Aufheben gemacht wurde, er liebte keine äußerlichen Ehren. Er brauchte sie auch nicht. Die menschliche Ausstrahlung, die von ihm ausging, machte ihn zu einer großen, liebenswerten Persönlichkeit.



Wir müssen heute Abschied nehmen von dem ersten Arbeitsdirektor der August Thyssen-Hütte, dessen Leben und Wirken mit der Nachkriegsgeschichte unseres Werkes aufs engste verknüpft bleibt. Sie, liebe Frau Meyer, waren vierzig Jahre in glücklicher Ehe mit Ihrem Gatten verbunden und haben mit ihm Freud und Leid geteilt. Ich weiß, was er Ihnen und was Sie ihm bedeutet haben.

Der Weg, den Ihr Mann zu gehen hatte, war für Sie nicht immer leicht. Und gerade in jener Zeit, als er große Verantwortung zu tragen hatte, spürten auch Sie die Last, die damit verbunden ist. Aber Sie sind — wie er — sich immer treu geblieben. Und so wurden Sie ihm die beste Gefährtin, so haben Sie Anteil an dem Segen, der von seinem Leben ausgegangen ist.

Mit Ihnen, Ihren Angehörigen und einem großen Freundeskreis trauert die ganze ATH um Ihren Mann. Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsrat und die gesamte Belegschaft danken ihm für alles, was er uns war und für uns getan hat.



Über die weite Spanne von mehr als 71 Jahren reichte sein erfülltes Leben. Es war voller Arbeit und Sorgen, aber auch voll großer Erfolge.

Seit einigen Jahren verbrachte Johann Meyer zwar — von unserer beruflichen Arbeit in Hamborn getrennt — hier in dieser schönen Landschaft seinen Lebensabend; doch lebte er mit seinen Gedanken weiterhin im rastlosen Hamborn, der Stadt seiner Geburt und seines ganzen beruflichen Schaffens.

Die ATH war ihm mehr als fünf Jahrzehnte vertraut, seit er 1917 nach zweijährigem Frontdienst — schwer verwundet — in die Heimat zurückkehrte und als Laborant auf unserer Hütte begann. Sein Leben verlief zu einem guten Stück im Gleichklang mit dem Auf und Ab, mit dem Wohl und Wehe des Werkes. Sein Berufsweg wurde so zu einem Spiegel für das Schicksal vieler Hamborner seiner Generation, deren ganzes Arbeitsleben mit der ATH verknüpft war.



Er kannte die Mitarbeiter des Werkes, ihre Sorgen, Wünsche und Hoffnungen, wie kaum ein anderer. Er war ja einer von ihnen — selbst in Alt-Hamborn geboren, als es noch ein Dorf mit nur 6000 Einwohnern war, — und mit der Stadt und mit der Hütte ist er groß geworden.

Mit den Männern seiner Generation lernte er schon kurz nach seinem Eintritt ins Werk und danach in den trüben Jahren der Inflation und der Ruhr-Besetzung mehrfach das bittere Schicksal der Arbeitslosigkeit kennen. Und als er 1924 dann an seinen alten Arbeitsplatz im Labor zurückkehren konnte, gab es doch noch manche sorgenvolle Stunden und Wochen für ihn, von denen er uns häufig erzählte.

Die eigentliche Bewährung kam für Johann Meyer nach dem letzten Krieg, als es galt, das schwer angeschlagene Werk aus der Demontage zu retten und vor der völligen Verschrottung zu bewahren. In diesen Jahren hat er im Betriebsrat an vorderster Front gekämpft und sich bei der gemeinsamen Abwehr dieser schweren Gefahr für die Hütte bleibende Verdienste um Werk und Belegschaft erworben.



Als nach dem 1949 endlich erreichten Demontagestop die ATH zunächst praktisch vor dem Nichts stand, hat Johann Meyer — damals Vorsitzender unseres Betriebsrates — seinen Optimismus nicht verloren. In einer Zeit, als die Zukunft der Hütte noch völlig im Dunkeln lag, entwickelte er bereits Grundzüge eines sozialen Wiederaufbau-Programms, das er

später als Arbeitsdirektor im Vorstand der ATH zu seiner großen Freude selbst verwirklichen konnte.

Er handelte nach dem häufig von ihm zitierten Wort: „Dem Menschen helfen, Mensch zu sein.“ Getreu dieser Devise sah er seine Aufgabe beim Wiederaufbau des Werkes, der wachsenden Belegschaft Arbeits- und Lebensbedingungen zu schaffen, wie sie seiner eigenen Generation nicht vergönnt waren. Was er dabei in rastlosem Einsatz geschaffen hat — neue Wohnsiedlungen, moderne soziale Betriebseinrichtungen, das Gesundheitszentrum und nicht zuletzt auch sein schönes Testerberge —, das alles ist ein bleibendes Zeugnis seines segensreichen Wirkens.

Besonders liebte er die erste, von ihm geschaffene Wohnsiedlung im Eickelkamp und das Anita Thyssen-Heim in Testerberge, das er zum Schul- und Erholungszentrum für unseren Nachwuchs ausbaute und das zu einem Denkmal für diesen naturverbundenen Mann geworden ist.

So hat er bewiesen, daß das Menschliche auch in unserer technischen Welt verwirklicht werden kann, wenn nur der rechte Mann es richtig anpackt. Und Johann Meyer war der rechte Mann am rechten Platz.



Was ihn in erster Linie auszeichnete, waren persönliche Bescheidenheit, Weisheit und Güte. Nimmt man seine Beharrlichkeit und auch seinen Humor hinzu, so liegt in der glücklichen Verbindung dieser hervorragenden Eigenschaften wohl der Schlüssel zum Verständnis seines Erfolges.

Er strahlte in seiner stets gleichbleibenden Art um so mehr Vertrauen aus, je größer seine Verantwortung für Werk und Belegschaft wurde. Ob in der Betriebsvertretung, im Aufsichtsrat oder im Vorstand — immer war Johann Meyer ein guter Sachwalter der Belegschaft, deren Interessen er mit Geschick und Geduld zu vertreten verstand.

Im Vorstand ist er nicht nur mir persönlich, sondern uns allen ein echter Freund geworden. Sein ausgleichendes Wesen hat viel zu jener harmonischen Zusammenarbeit beigetragen, die dem Wohl des Ganzen diente und die eine entscheidende Voraussetzung dafür war, daß im Verlauf nur weniger Jahre ein zerschlagenes Werk wie ein Phönix aus der Asche zu neuem Leben wiedererstand.

(Schluß des Beitrages siehe Seite 4)

Ludwig Rosenberg 65 Jahre

DGB-Vorsitzender und AR-Mitglied der ATH

Am 29. Juni kann der DGB-Vorsitzende Ludwig Rosenberg sein 65. Lebensjahr vollenden. Werksleitung und Belegschaft sprechen ihm zu diesem Tage herzliche Glückwünsche aus, zugleich mit dem Dank für seine Tätigkeit in unserem Aufsichtsrat, in dem er uns seit der Hauptversammlung 1962 seine reichen Erfahrungen zur Verfügung stellt.



Als Ludwig Rosenberg im Oktober 1962 in Hannover als Nachfolger des damals 68jährigen Willi Richter zum Vorsitzenden des Deutschen Gewerkschaftsbundes gewählt wurde, trat mit ihm zum erstenmal ein Mann an die Spitze des DGB, der in diesem Jahrhundert geboren ist. Nur wenige Menschen können wie er von sich sagen, daß die Tragödien unseres Jahrhunderts — Krieg, Rassenhaß, Zerstörung, aber auch Wiederaufbau und Hoffnung auf eine bessere Welt — sich so unmittelbar in ihrem Lebensschicksal spiegeln.

Ludwig Rosenberg wurde 1903 in Berlin geboren. Sein Vater war Schneider und Einzelhändler der Textilbranche; aus dem Ersten Weltkrieg war er mit einem Herzleiden heimgekehrt, das ihn wenige Jahre später, im Alter von nur 52 Jahren, hinwegraffte. Der Sohn, der das Realgymnasium besuchte, mußte die Schule verlassen und eine kaufmännische Ausbildung im Einzelhandel ergreifen. Mit zwanzig Jahren trat er der SPD bei. Wenige Jahre später wurde er Mitglied des Gewerkschaftsbundes der Angestellten, um von 1928 an hauptamtlich für die Gewerkschaftsbewegung tätig zu sein — als Geschäftsführer in Krefeld und Düsseldorf und als Bezirksgeschäftsführer in Brandenburg.

Am 17. Juni 1933 ging Rosenberg, der nach Hitlers Machtübernahme von seiner Gewerkschaft zunächst vorsorglich beurlaubt worden war, bis man seine Entlassung erzwang, nach England in eine zwölf Jahre währende Emigration. Hier war er als Lehrer für die Arbeiterbildungs-Organisation und als freier Journalist tätig. Während des Krieges wie alle Emigranten für viele Monate mit seiner Frau — und zwar auf der Isle of Man — interniert, wurde ihm schließlich die Leitung einer Abteilung im britischen Arbeitsministerium übertragen mit der Aufgabe, die etwa 75 000 deutschen und österreichischen Flüchtlinge in England in den Arbeitsprozeß einzugliedern.

Sofort nach Ende des Krieges, in dem seine Mutter und sein Onkel in Auschwitz umgebracht

wurden, nahm Ludwig Rosenberg, der in England einer der Mitbegründer der gewerkschaftlichen Organisation der deutschen Flüchtlinge war und an der Ausarbeitung der Pläne für den Wiederaufbau der deutschen Gewerkschaften aktiv mitgearbeitet hatte, Verbindung mit der neuen deutschen Gewerkschaftsbewegung auf. 1946 kam er selbst nach Deutschland zurück, um hier an führender Stelle aktiv an ihrem Aufbau mitzuwirken.

Er war Mitglied des gewerkschaftlichen Sekretariats für die britische Zone in Bielefeld und übernahm 1949 bei Gründung des DGB als Mitglied des geschäftsführenden Bundesvorstandes die Hauptabteilung Ausland, 1954 die Hauptabteilung Wirtschaftspolitik. 1959 wurde er zum stellvertretenden Vorsitzenden und im Oktober 1962 zum Vorsitzenden des DGB gewählt.

Ludwig Rosenberg bekleidet eine große Zahl von Ämtern in nationalen und internationalen Organisationen. Der Bundespräsident verlieh ihm anläßlich seines sechzigsten Geburtstages das Große Bundesverdienstkreuz mit Stern und Schulterband.



Arbeitsdirektor i. R. Johann Meyer zum Gedenken

(Schluß des Berichtes von Seite 3)

Aber er schaute auch weit voraus: So hat er unseren Nachwuchs gefördert, wo er nur konnte. Vielen jungen Mitarbeitern in den Betrieben und in der Verwaltung ebnete er den Weg nach oben — wie er überhaupt in der Ausbildung und Weiterbildung eine der wichtigsten Aufgaben der Zukunft sah. Hier hat er nicht nur neue Wege gewiesen, sondern auch gesät, was wir zum Teil bereits heute ernten können. Und das alles geschah im Stillen — wie Johann Meyer überhaupt ein Mann war, der sich von dem Grundsatz leiten ließ, mehr zu sein als zu scheinen. Nur wenige wissen von dem, was er vielen ganz persönlich an Hilfen gegeben hat, ohne daß es nach außen drang. — ‚Wer im Geringsten treu ist, der ist auch im Großen treu.‘

So war sein Leben Arbeit im Dienst der ATH. Er selbst sagte, als er sich vor erst vier Jahren von uns verabschiedete: ‚Mein Leben kreiste stets um das Werk — es war mein Lebensinhalt mit aller Freude und allem Leid.‘

Es ist noch kein halbes Jahr her, daß Johann Meyer mit mir darüber sprach, wie er dieser Verbundenheit mit der Hütte dauerhaften Ausdruck geben könne. Sein Wunsch war es, mit dem, was er sich erarbeitet hatte, jungen und tüchtigen Nachwuchskräften auf den Weg zu helfen oder auch in Not geratene, ältere Werksangehörige zu unterstützen. Von Ihnen, liebe Frau Meyer, weiß ich aus einem Gespräch nach seinem Tod, daß dies Ihr gemeinsamer Wunsch war und ist. Mit der Erfüllung seines Vermächtnisses werden Sie ihm das schönste Denkmal setzen: ‚Selig sind die Toten,...; denn ihre Werke folgen ihnen nach.‘

In dieser Stunde weilen die Gedanken vieler Menschen bei unserem Toten. Wir wollen ihm Dank sagen — Dank für sein segensreiches Wirken, Dank für die treue Freundschaft, die Johann Meyer uns schenkte. — Wir können ihn nicht vergessen.“

Erste Aussprache Betriebsräte — Vorstand

Nach ihrer Wahl und der ersten konstituierenden Sitzung trafen sich die neuen Betriebsräte der ATH mit dem Vorstand. Am 29. April kam es zu einer ersten informativen Zusammenkunft des Betriebsrats der Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth (oben). Hierbei gab Dr. Sohl seiner Freude darüber Ausdruck, daß im neugewählten Betriebsrat so viele altbekannte Gesichter wiederzusehen seien. Das sei das beste Zeichen dafür, daß die Belegschaft mit der geleisteten Arbeit des früheren Betriebsrats zufrieden gewesen sei. Ähnlich gestaltete sich auch die erste gemeinsame Begegnung der neugewählten Betriebsräte der Werke Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb (links), die am 6. Mai gleichfalls im großen Sitzungssaal in Bruckhausen stattfand. Betriebliche Probleme standen im Vordergrund der Aussprachen



Dr. Hermann Th. Brandt

Die dritte Stahlwerks-Generation in Bruckhausen

Das neue Oxygen-Stahlwerk der ATH in Bau — Im Juli beginnt die Stahl-Montage

Am 3. November 1967 genehmigte der Aufsichtsrat der ATH den Bau eines neuen Oxygen-Stahlwerkes in Bruckhausen. Dank der umfassenden Vorplanungen der Neubau-Abteilung konnte bereits Ende Februar 1968 mit der Durchführung dieses gegenwärtig bedeutendsten Investitionsvorhabens unseres Unternehmens begonnen werden. Das neue Stahlwerk wird auf dem freien Platz an Tor I zwischen Thomas-Stahlwerk und SM-Stahlwerk I errichtet, wobei der SM-Ofen 4 Ende März stillgelegt wurde, um weiteren Platz für den Bau des neuen Betriebes zu schaffen. Nachdem die ersten Fundamente für das Oxygenwerk Anfang April vergossen wurden, gehen die Bauarbeiten inzwischen so zügig voran, daß mit der Montage der Stahlkonstruktion planmäßig im Juli dieses Jahres begonnen werden kann.

Nach unseren Plänen soll das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen im Herbst 1969 in Betrieb gehen, um nach einer stufenweisen Stilllegung der Hamborner Thomaskonverter und SM-Ofen eine Rohstahl-Kapazität von 300 000 Monatstonnen zu erreichen. Zwar braucht unser Thomas-Stahlwerk qualitativ und kostenseitig einen Vergleich mit modernen Stahlwerken nicht zu scheuen. Aber bekanntlich bestehen gesetzliche Auflagen zur Beseitigung des „braunen Rauches“.

Umfangreiche Versuche im Thomas-Stahlwerk Ruhrort haben nun gezeigt, daß eine Entstaubung beim Thomas-Verfahren wegen der großen Abgasmengen nicht wirtschaftlich durchgeführt werden kann. Die Rohstahl-Erzeugung des Thomas-Stahlwerkes in Bruckhausen muß deshalb von Sauerstoffaufblas-Konvertern übernommen werden.

Ausschlaggebend für die Größe des neuen Oxygen-Stahlwerkes waren die Verhandlungen mit dem Hüttenwerk Oberhausen über die zukünftige Zusammenarbeit. Durch das neue große Stahlwerk in Bruckhausen ergibt sich die Möglichkeit, die alten Thomaswerke in Bruckhausen und Oberhausen stillzusetzen und gleichzeitig auf den Bau des von der Hoag geplanten kleineren Oxygen-Stahlwerkes zu verzichten.

Durch Stilllegung des Thomaswerkes entfällt aber die vom Rücklaufschrött der Thomasstahl-Erzeugung abhängige Rohstoff-Grundlage des SM-Stahlwerkes I, da beim Sauerstoffaufblas-Verfahren neben dem eigenen Rücklaufschrött noch zusätzliche Schrottmengen benötigt werden. Das neue Oxygen-Stahlwerk muß also auch

die Rohstahl-Produktion des SM-Stahlwerkes I ersetzen.

Die Betriebsergebnisse unseres Oxygen-Stahlwerkes Beeckerwerth haben gezeigt, daß man in großen Sauerstoffaufblas-Konvertern Stahl von hervorragender Qualität bei hoher Produktivität und Wirtschaftlichkeit erzeugen kann. Deshalb sollen in Bruckhausen zwei Großkonverter mit je 300 Tonnen Abstichgewicht gebaut werden, zumal sich dabei besonders günstige Baukosten ergeben, weil die Gieß- und Stripperhallen des SM-Stahlwerkes I weiterverwendet werden können.

Damit kann eine Stahlerzeugung von 300 000 Monatstonnen in unmittelbarer Nähe des Hochofenwerkes Hamborn und der leistungsfähigen Walzwerke Bruckhausen auf ein Stahlwerk mit großen Einheiten konzentriert werden. Wenn das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen im Herbst nächsten Jahres in Betrieb geht, wird unsere Hütte über ein Stahlwerk verfügen, das zu den modernsten Anlagen der Welt zählt.

Die Stahlerzeugung mit den beiden Großkonvertern in Bruckhausen wird uns einen bedeutenden technischen Fortschritt sichern und gestatten, qualitativ hochwertige Stähle in großen Mengen wirtschaftlich zu erzeugen. Die dabei möglichen optimalen Rohstahlkosten werden zu einer weiteren Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit unserer Hütte auf dem Weltmarkt führen.

Sechs Jahre Erfahrungen in Beeckerwerth

Bereits im Jahre 1962 konnten wir die Erzeugung von Sauerstoffaufblas-Stahl mit dem Oxygen-Stahlwerk Beeckerwerth aufnehmen, das mit seinen beiden 250-Tonnen-Konvertern zu den führenden Anlagen der Welt zählt. Unsere damaligen Erwartungen in die Leistungsfähigkeit und die Kostenresultate dieses Stahlwerkes wurden mehr als erfüllt. Unsere Ingenieure haben zur Entwicklung der Betriebsweise in den vergangenen Jahren wertvolle Beiträge geleistet, die auch in der internationalen Fachwelt allgemeine Anerkennung gefunden haben. Das Oxygen-Verfahren ist ein junges Verfahren für die Erzeugung von Stahl. Seine Bedeutung wird durch die hohen Zuwachsraten in allen stahlerzeugenden Ländern der Welt gekenn-

zeichnet. Die beigegefügte Tabelle zeigt, daß die August Thyssen-Hütte im richtigen Zeitpunkt begonnen hat, dieses Verfahren zu benutzen, und daß sie auch mit der Entwicklung in der Welt Schritt halten konnte.

Im Jahre 1970 werden in der Welt voraussichtlich über 40 Prozent des Rohstahls nach dem Sauerstoffaufblas-Verfahren erzeugt werden. Im Geschäftsjahr 1966/67 betrug die Oxygenstahl-

Letzte Meldung:

Zusammenschluß ATH — Hoag genehmigt

Die Kommission der Europäischen Gemeinschaften hat am 19. Juni den Antrag der ATH genehmigt, die Kapitalmehrheit der Hüttenwerk Oberhausen AG zu übernehmen. Gleichzeitig hat sie ihre Zustimmung erteilt, daß die Hoag aus dem Walzstahl-Kontor Nord ausscheidet und in das Walzstahl-Kontor West eintritt.

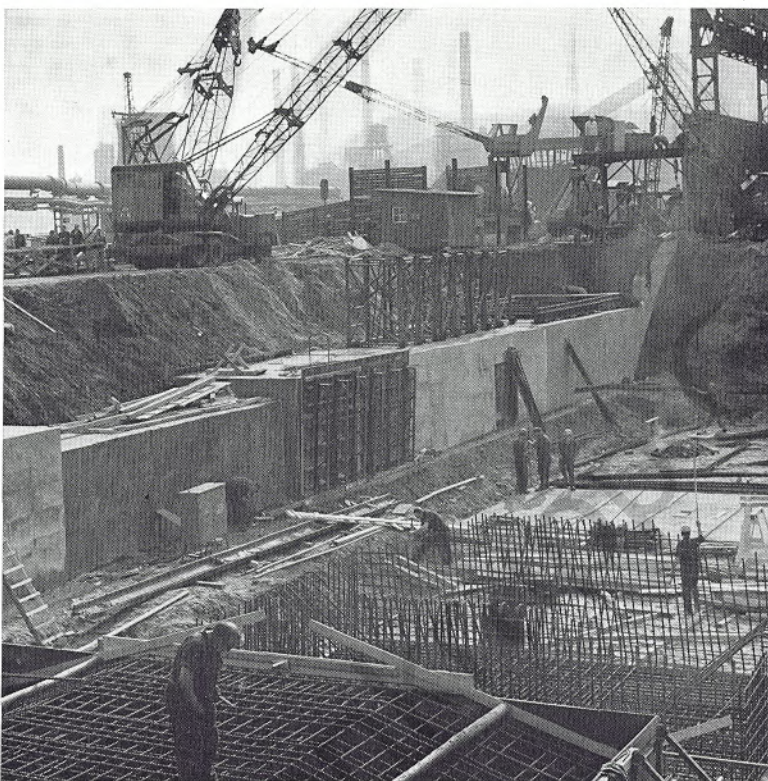
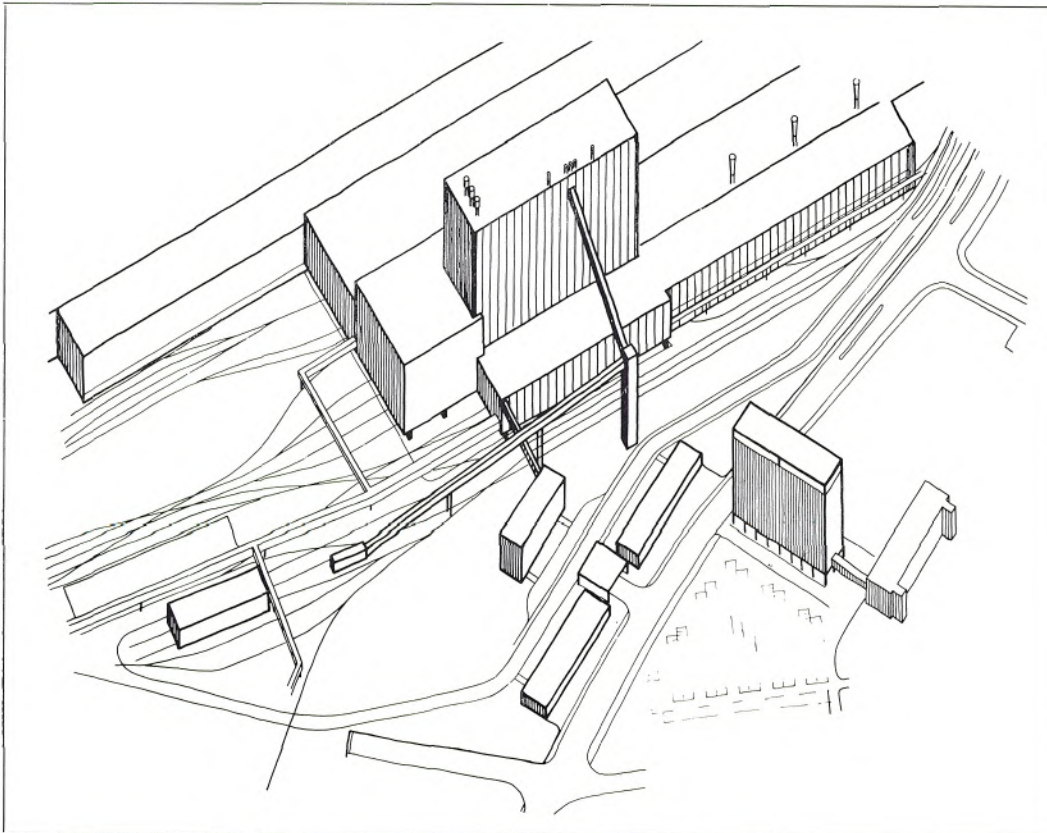
Die ATH wird nach der Hauptferienzeit den Hoag-Aktionären das bereits angekündigte Angebot auf Umtausch ihrer Aktien machen. Wie bereits früher mitgeteilt, wird das Umtauschverhältnis zehn Hoag-Aktien zu sechs ATH-Aktien zuzüglich eines Barbetrages von 10 DM je eingetauschte 100-DM/ATH-Aktie betragen.

Erzeugung unserer Hütte bereits 3,251 Millionen Tonnen bzw. 44,7 Prozent unserer gesamten Rohstahl-Produktion. Der Anteil ist inzwischen auf 50,4 Prozent (Oktober 1967 bis April 1968) gestiegen und wird im Jahre 1970 über 80 Prozent liegen. Damit wird unsere Hütte einen hohen Modernitätsgrad ihrer Stahlerzeugung erreichen und den Vorsprung gegenüber anderen Stahlerzeugern in der Anwendung modernster Stahlwerks-Technik weiter ausbauen können. Das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen wird an der Stelle errichtet, an der August Thyssen im Jahre 1891 das erste SM-Stahlwerk und im Jahre 1897 das erste Thomas-Stahlwerk in Ham-

Anteil der Erzeugung von Sauerstoffaufblas-Stahl in v. H. der Rohstahl-Erzeugung

	1960	1961	1962	1963	1964	1965	1966	1967
ATH*)	0,9	2,7	3,7	13,1	21,4	28,2	38,6	44,7
Bundesrepublik Deutschland	2,5	3,6	5,2	7,8	14,0	19,1	24,5	31,5
Montan-Union	2,2	3,2	4,8	7,5	12,6	19,2	23,4	27,7
USA	3,3	4,0	5,5	7,6	11,9	16,9	24,7	31,8
Japan	11,9	19,0	30,6	38,2	44,2	55,0	62,6	67,2
Welt insgesamt	4,0	5,3	7,2	9,6	13,1	17,1	22,0	27,0**)

*) Geschäftsjahre 1. 10. 59 — 30. 9. 60 usw. — **) geschätzte Zahl.



DIE ZEICHNUNG
zeigt das kommende architektonische Bild der Kaiser-Wilhelm-Strasse im Bereich der Hauptverwaltung und des neuen Oxygen-Stahlwerkes. Im Vordergrund die Kaiser-Wilhelm-Strasse mit Hauptverwaltung und Tor I; zwischen dem Torhaus I und dem neuen Werk wird das Büro- und Sozialgebäude entstehen. Rechts die Front des bisherigen SM-Stahlwerkes, dessen Halle in den neuen Betrieb mit einbezogen wird. Die größte Höhe wird das Oxygenwerk mit dem 70 Meter hohen Rauchschild erreichen, das die Konverter sowie Abhitzekessel und Entstaubungsanlage birgt; es übertrifft damit die Hauptverwaltung um fast zwanzig Meter

■
Unten: Der Raum zwischen SM-Werk, Thomaswerk und Dolomitenanlage, auf dem vor einem Vierteljahr mit den Ausschachtungsarbeiten begonnen wurde — Mitte: Betonieren der Fundamente und Hallenstützen



born baute. Damals und bei den jetzt in Betrieb befindlichen Stahlwerken Bruckhausen hat sich immer wieder gezeigt, daß diese Lage besonders günstig für die Roheisen-Anlieferung vom Hochofenwerk und für die Rohstahl-Versorgung der nachgeschalteten Walzwerke ist. Deshalb wird nun auch das Oxygenwerk als dritte „Stahlwerks-Generation“ in Bruckhausen wieder an dieser Stelle gebaut.

Unseren Mitarbeitern und den Lesern der Werkzeitung ist die Betriebsweise beim Sauerstoffaufblas-Verfahren aus früheren Beiträgen bereits bekannt: In feuerfest ausgekleideten Konvertern wird reiner Sauerstoff mit hoher Geschwindigkeit auf den Einsatz von flüssigem Roheisen und festem Schrott geblasen, wobei durch die Verbrennung der Begleitelemente des Roheisens, vor allem des Siliziums und des Kohlenstoffs, so viel Wärme frei wird, daß während des Frischprozesses der chargierte Schrott verflüssigt und der gesamte Einsatz auf die erforderliche Stahltemperatur von etwa 1600 Grad Celsius gebracht werden kann.

Alle 40 Minuten 300 Tonnen Stahl

Im folgenden sollen die geplanten bzw. in Bau befindlichen Betriebseinrichtungen des neuen Oxygen-Stahlwerkes kurz beschrieben werden. Die beiden Konverter sind fast elf Meter hoch und haben im neu ausgemauerten Zustand ein freies Volumen von rund 240 Kubikmetern. Von den beiden Konvertern wird immer einer in Betrieb sein und alle 40 Minuten 300 Tonnen Stahl abstechen. Durch diese hohe Leistung können die beiden Großkonverter mehr Stahl erzeugen als die sieben Konverter des Thomas-Stahlwerkes und die vier Ofen des SM-Stahlwerkes I zusammen, so daß auch die Erzeugung des Thomas-Stahlwerkes des Hüttenwerkes Oberhausen übernommen werden kann.

Zwei Mischer mit je 2500 Tonnen Inhalt

Damit nach Stilllegung der Thomas-Stahlwerke auch weiterhin phosphorreiches Roheisen verarbeitet werden kann, erhält das neue Oxygen-Stahlwerk zwei Roheisenmischer mit einem Fassungsvermögen von je 2500 Tonnen. Die Mischerhalle wird in Verlängerung der Konverterhalle in Richtung Hochofenwerk gebaut. Das Roheisen soll in Torpedopfannen mit 250 Tonnen Fassungsvermögen angeliefert und durch Umfüllen in Einsetzpfannen wahlweise direkt in die Konverter oder in die Mischer gefüllt werden.

Die Ofenhalle des SM-Stahlwerkes I wird ab Ofen 4 in Richtung Hochofenwerk umgebaut bzw. verlängert. Dieses neue Stück wird als Einsetzhalle dienen, in der ein Roheisen-Einsatzkran mit 500 Tonnen und ein Muldenkippkran mit zweimal 150 Tonnen Tragkraft die Versorgung der Konverter mit Roheisen und Schrott übernehmen sollen. Der Schrottplatz des SM-Stahlwerkes I wird so umgebaut, daß der Schrott durch die vorhandenen Magnetkrane in Mulden mit 60 Kubikmeter Inhalt geladen und auf gleisgebundenen Schrottwagen zum Chargieren der Konverter in die Einsetzhalle gebracht werden kann.

Sauerstoff aus dem ATH-Verbundnetz

Die Versorgung des neuen Stahlwerkes mit Blassauerstoff ist durch vorhandene bzw. in

Bau befindliche Sauerstoffanlagen in Beeckerwerth und Ruhrort über ein Verbundnetz sichergestellt. Zur Schaffung einer ausreichenden Sauerstoffreserve werden in Bruckhausen sechs Sauerstoffspeicher mit je 520 Kubikmeter Fassungsvermögen gebaut.

Die Konverterzuschläge, vor allem Kalk, und die wichtigsten Legierungssätze sollen aus einer vor der Kokerei zu bauenden Tiefbunkeranlage über eine verkapselte Bandbrücke in eine Tagesbunkeranlage über die Konverter gebracht werden. Von dort aus können sie von einem zentralen Konverter-Leitstand aus über Wiegebunker je nach Bedarf automatisch abgezogen werden.

Unter jedem Konverter befinden sich Stahlübergabewagen, welche die Gießpfannen nach dem Abstich durch die Einsetzhalle in die Gießhalle fahren, wo der Stahl an fünf Gießbühnen in Kokillen abgegossen wird. Die Gießhalle und die Stripperhalle des SM-Stahlwerkes I werden jeweils um vier Felder in Richtung Hochofenwerk verlängert.

Die Stripperhalle soll in Zukunft lediglich als Kokillenhalle benutzt werden, also zum Abräumen der heißen Kokillen von den Gießzügen auf Abstellflächen und zum Stellen und Vorbereiten der neuen Gießzüge. Das Strippen der Blöcke und Brammen soll nur noch in der jetzt vom Thomasstahlwerk und SM-Stahlwerk I gemeinsam benutzten Stripperhalle vor den Tieföfen erfolgen, wobei die vorhandenen Krane eingesetzt werden können.

Neue Verfahren garantieren gute Entstaubung

Besonders hohe Kosten verursachen die Entstaubungs-Einrichtungen für die Konverterabgase. Für die Abgasreinigung werden dabei neue Verfahrensweisen benutzt, die eine gute Entstaubung auch unter wechselnden Betriebsbedingungen sicherstellen.

Die den Konverter verlassenden Abgase enthalten rund 90 Prozent verbrennbares Kohlenmonoxyd und rund 10 Prozent Kohlendioxyd. Sie werden zuerst in einen etwa fünfzig Meter hohen Strahlungskessel geleitet, wo durch Verhinderung des Luftzutritts nur eine geringe Nachverbrennung erfolgt und eine Senkung bis auf eine höchste Gastemperatur von 1100 Grad Celsius am Kesselaustritt erreicht wird. Die in den beiden Abhitzeesseln erzeugte Dampfmenge soll für den Antrieb der Kesselpumpen und für Heizzwecke verwertet werden.

Die eigentliche Entstaubung erfolgt in einer mechanischen Naß-Entstaubungsanlage, da sich dieses System im Oxygen-Stahlwerk Beeckerwerth bereits durch eine hohe Betriebssicherheit bewährt hat. Nach dem Verlassen des Abhitzeessels werden die Abgase dabei durch zwei Venturi-Strecken gesaugt und durch Einspritzen von Wasser bis unter 80 Grad Celsius abgekühlt. Dabei wird der Staub bis auf einen Rest von höchstens 150 Milligramm pro Normal-kubikmeter Abgas ausgeschieden. Die gereinigten Abgase werden mit starken Ventilatoren in drei Kamine gedrückt. Das in ihnen noch enthaltene Kohlenmonoxyd verbrennt am Kamin-austritt über dem Stahlwerk.

Die sichere Entstaubung der Abgase stellt auch heute noch die damit befaßten Ingenieure vor schwierige Aufgaben. Mit den in Beeckerwerth gemachten Erfahrungen und durch enge Zusammenarbeit mit den Fachfirmen wird jedoch sichergestellt sein, daß die „braunen Wolken“ in Bruckhausen nach Stilllegung des Thomas-Stahlwerkes der Vergangenheit angehören werden.

Modernes Büro- und Belegschaftshaus

Zwischen Tor 1 und dem neuen Oxygen-Stahlwerk soll ein nach modernen Gesichtspunkten geplantes Büro- und Sozialgebäude errichtet werden. In dem fünfgeschossigen Gebäude werden die Büros für den Stahlwerks- und Erhaltungsbetrieb untergebracht; es bietet außerdem ausreichende Wasch- und Umkleieräume für alle in diesem Bereich Beschäftigten.

Das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen stellt die Belegschaft vor neue Aufgaben. Es sind deshalb bereits Pläne für die Umschulung und Umsetzung vorbereitet worden, um unsere weit gesteckten Ziele zum Nutzen der Belegschaft und des Werkes zu erreichen. Die Werksleitung wird gemeinsam mit dem Betriebsrat alle Anstrengungen unternehmen, um sämtliche Probleme zu lösen, die mit der Umsetzung von Mitarbeitern aus den alten Stahlwerken verbunden sind.

Freier Welthandel auch für Stahlindustrie unerlässlich

Dr. Sohl sprach in New York vor den Stahlindustriellen der USA



Anlässlich der 76. Jahresversammlung des American Iron and Steel Institute gaben sich am 22. und 23. Mai in New York die führenden Stahlindustriellen der freien Welt ein Stelldichein. Vor ihnen sprach der ATH-Vorstandsvorsitzende, Dr. Hans-Günther Sohl, in seiner Eigenschaft als Chairman des International Iron and Steel Institute (Brüssel) über weltweite Probleme der Stahlindustrie. Dipl.-Ing. Claus Siebel, der Dr. Sohl auf der Reise begleitete, berichtet hierüber:

Das umfangreiche Programm der Jahrestagung des amerikanischen Stahlinstituts, die sich über zwei Tage erstreckte, brachte Vorträge über allgemein interessierende Themen sowie über technische Probleme, die lebhaft diskutiert wurden. Das Zusammensein von Mitgliedern und Gästen gab auch die Möglichkeit zu persönlichem Meinungsaustausch und zur Diskussion außerhalb des offiziellen Programms. Es trug außerdem dazu bei, alte Bande der Freundschaft zu erneuern und neue Freundschaften zu schließen.

Die diesjährige Tagung des Instituts fand im Zeichen der Sorge der amerikanischen Stahlindustrie über die steigenden Stahlimporte und angesichts des Bestrebens nach Einführung protektionistischer Maßnahmen statt. Nicht nur im Versammlungsraum, auch in den Gängen des Waldorf Astoria Hotels, in dem die Zusammenkunft stattfand, hörte man unentwegt Diskussio-

nen über Fragen wie Schutzzölle, Stahlimporte und freier Welthandel. Diese Themen beschäftigten die Teilnehmer so stark, daß ein ausländischer Gast abends in einem entlegenen Restaurant glaubte, selbst der Pianist singe ein Chanson über Importquoten.

Zu den Rednern der Versammlung gehörten neben Dr. Sohl so prominente Persönlichkeiten der amerikanischen Stahlindustrie wie Roger M. Blough, Chairman der United States Steel Corporation, John P. Roch, Vorsitzender des American Iron and Steel Institute, und Ed Martin, Chairman von Bethlehem Steel. Höhepunkt der Versammlung bildete, wie in den vergangenen Jahren, das traditionelle „Annual Dinner“, an dem 1200 Mitglieder und Gäste teilnahmen. Ehrengast war Vizepräsident Hubert Humphrey, der in seiner viel beachteten Ansprache erstmals seit Beginn der Wahlkampagne sein außenpolitisches Konzept darlegte. Es war ein klares Bekenntnis der amerikanischen Politik für und mit Europa, getragen von dem Bestreben einer internationalen Entspannung zwischen Ost und West.

Am Rande der Veranstaltungen des amerikanischen Stahlinstituts fand unter Vorsitz von Dr. Sohl eine Sitzung des Verwaltungsrates des Internationalen Stahlinstituts statt, bei der die weitere Arbeit des Instituts diskutiert wurde. Mit der Aufnahme von spanischen und schwedischen Mitgliedern sind jetzt vierzehn Länder mit mehr als achtzig Gesellschaften im Internationalen Stahlinstitut vertreten. Die Rohstahl-Produktion dieser Unternehmen beträgt über 270 Millionen Tonnen; das sind rund drei Viertel der Rohstahl-Erzeugung der freien Welt und 55 Prozent der Welterzeugung von rund 500 Millionen Tonnen.



Das IISI-Symbol

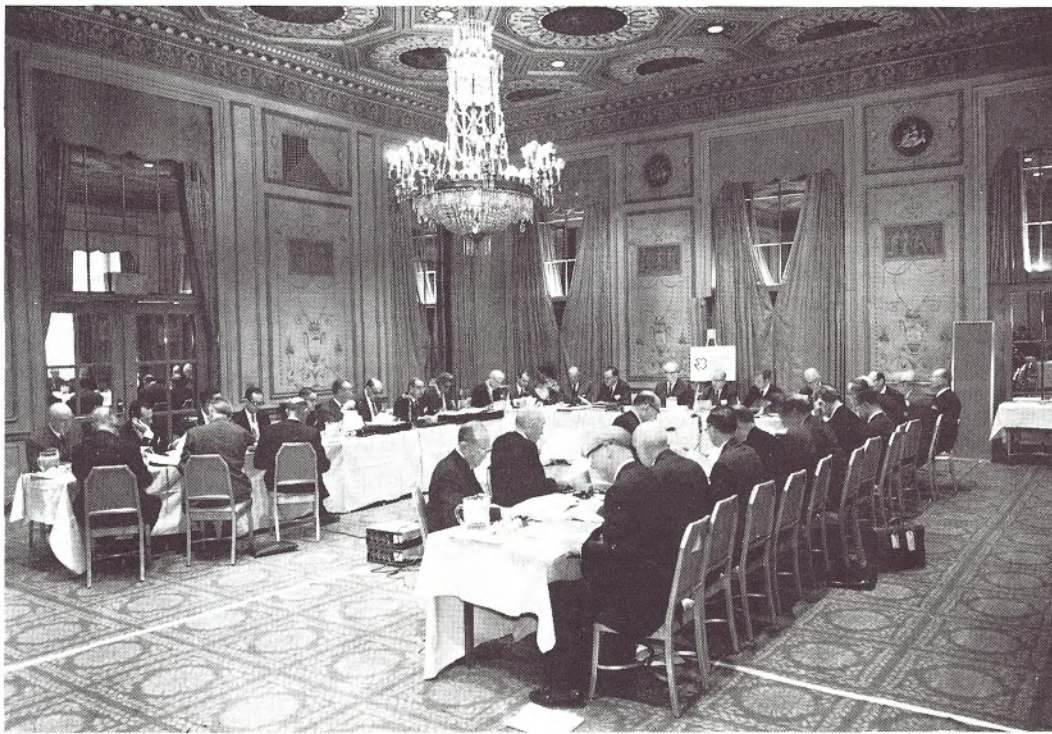
Das International Iron and Steel Institute in Brüssel (IISI) hat sich dieses Symbol gewählt als Zeichen für die Vielseitigkeit des Stahls, dem seine Arbeit auf weltweiter Ebene dient. Das Signum wurde für Public-Relations-Zwecke entwickelt aus einer Skulptur, die der italienische Bildhauer Carmello Cappello aus rostfreiem Stahl für die Vorhalle des IISI-Hauses in Brüssel schuf. Er nennt sein Werk „Involuzione del Chierchio“ (umschlossener Kreis). Die sich drehende Skulptur stellt einen Kreis dar, der sich in allen Dimensionen bewegt.

Das stilisierte Signum enthält die Buchstaben IISI — wenn auch technisch orientierte Mitglieder der Stahlindustrie darin mehr die Formen sehen, in denen der Stahl hergestellt wird, oder die Öffnung eines Konverters erkennen wollen, aus dem eine geschmolzene Charge abgestochen wird. Das Symbol wird künftig auf allen Publikationen des IISI benutzt.

In seinem Vortrag vor der Jahrestagung des American Iron and Steel Institute in New York wies Dr. Sohl nachdrücklich auf die Notwendigkeit eines regen internationalen Austausches hin, der es den einzelnen Stahlländern ermögliche, Verständnis für die gegenseitigen Probleme aufzubringen. Er erläuterte dies an Hand einiger Probleme, vor die beispielsweise die europäische Stahlindustrie gestellt ist und die in Amerika möglicherweise nicht hinreichend bekannt seien. „So sieht der unbefangene Beobachter aus Übersee“, sagte Dr. Sohl u. a., „in der Europäischen Gemeinschaft einen Wirtschaftsblock, der nach Bevölkerungszahl, Produktionskapazität und Marktstärke den USA nicht nachsteht. Die Stahlindustrie der Gemeinschaft erzeugte im vergangenen Jahr 90 Millionen Ton-

UNSER BILD ZEIGT

Dr. Sohl im Gespräch mit dem Chairman der US Steel Corp., Roger M. Blough (Foto: The New York Times)



DAS BILD

zeigt die Sitzung des International Iron and Steel Institute unter Vorsitz von Dr. Sohl im Waldorf Astoria Hotel in New York

nen Rohstahl und nicht ganz 64 Millionen Tonnen Walzstahl-Fertigerzeugnisse, in beiden Fällen rund drei Viertel der jeweiligen Produktion in den USA.

Leider sind diese Tonnagen nur ein Rechenwerk, — eine Addition von einzelnen Leistungen. Die Produktion von 90 Millionen Tonnen Rohstahl stammt aus sechs verschiedenen Ländern, in denen unter recht unterschiedlichen Produktionsbedingungen und oft noch verzerrten Wettbewerbsbedingungen gearbeitet wird. Die vielzitierte Wirtschaftsmacht EWG entpuppt sich beim näheren Betrachten immer noch als ein unvollständiges Konglomerat, dessen Teile im wesentlichen durch zollfreien Warenverkehr miteinander verbunden sind. Der Produzent stößt an allen Enden und Ecken nach wie vor auf Relikte nationalwirtschaftlichen Denkens.

Aus meinen häufigen Gesprächen mit amerikanischen Kollegen weiß ich, daß auch ihnen die föderalistische Struktur der USA und die von Bundesstaat zu Bundesstaat unterschiedliche Gesetzgebung Schwierigkeiten machen. Doch im Grunde ist das mit den Verhältnissen bei uns in Europa nicht vergleichbar. Denn hier haben wir bisher nicht mehr als eine Gemeinschaft einzelner Nationalstaaten.

So verfolgt jeder Mitgliedsstaat der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft eine eigene Außenpolitik, die keineswegs immer mit der der anderen übereinstimmt. Wir haben zudem sechs verschiedene Währungen, die zwar zu einem festen Verhältnis zueinander stehen, das aber währungspolitische Alleingänge mit tiefgreifenden Wirkungen auf die Warenströme im Gemeinsamen Markt nicht ausgeschlossen hat. Jedes Land betreibt eine eigene Konjunktur- und Wirtschaftspolitik, die oft nicht die gleichen Ziele verfolgen, von der Steuer- und Finanzpolitik ganz zu schweigen.

Das alles hat sehr harte Konsequenzen, gerade für die Stahlindustrie. Das gilt zum Beispiel auch für die fehlende Koordinierung in der Energiepolitik. Während einige Länder die Kohlenimporte liberalisiert haben, ist man in anderen gezwungen, heimische Koks- und Kohle zu verwenden. Das sind Realitäten, denen sich Unternehmen in der Europäischen Gemeinschaft gegenübersehen. Nationale Begünstigungen beziehungsweise Behinderungen auf der Produktionsseite mit ihren verzerrenden Einflüssen auf die Kostenlage der Unternehmen wirken sich natürlich bei einem völlig liberalisierten zoll- und kontingentfreien Warenverkehr besonders stark aus.

Auch die unterschiedliche Struktur der einzelnen europäischen Stahlländer hat auf dem Stahlmarkt der Montanunion tiefgreifende Auswirkungen. Hier gibt es Länder wie Frankreich und Deutschland, deren Stahlproduktion seit jeher vornehmlich auf den Inlandsbedarf ausgerichtet ist. Andere Länder sind seit je ausgesprochen exportorientiert und führen drei

Viertel und mehr ihrer Stahlerzeugnisse aus. Im Zusammenhang mit dem dauernden Angebotsdruck auf den Weltmärkten und bei einem voll liberalisierten Gemeinsamen Stahlmarkt bleibt es nicht aus, daß aus diesen exportorientierten Ländern wachsende Stahlmengen in andere europäische Länder strömen. Das hat beispielsweise für mein Land wesentlich dazu beigetragen, daß fast 30 Prozent der deutschen Marktversorgung mit Walzstahl aus dem Ausland stammt; bei einzelnen Erzeugnissen liegt der ausländische Anteil an der Marktversorgung noch beträchtlich über diesem Durchschnitt, zum Beispiel bei Breitflächsträgern über 50, bei Mittel- und Feinblechen um 40 Prozent. Und dies, obwohl unsere eigenen Kapazitäten voll ausreichen würden, den deutschen Bedarf zu decken.

Aber es sind nicht allein die Mengen, die uns dabei stören, noch mehr Sorgen machen die Preise. Sie drücken unser eigenes Erlösniveau so stark, daß der Gewinn auch bei unseren großen und leistungsfähigen Unternehmen in

Indiens Industrieminister bei der ATH

Direkt von der Hannover-Messe traf am 2. Mai der indische Minister für industrielle Entwicklung, Ali Ahmed Fakhruddin, zu einem kurzen Besuch bei der ATH in Hamburg ein. In seiner Begleitung befanden sich der Staatssekretär R. V. Subramanian, der Berater für wirtschaftliche Fragen S. S. Marathe, der indische Botschafter in Bonn, Khub Chand mit Botschaftsrat A. P. Venkateswaran sowie Regierungsrat Geymann vom Bundeswirtschaftsministerium. Nach der Begrüßung durch Direktor Dr. Heischkeil und einer anschließenden kurzen Einführung am Hüttenmodell im Foyer des Tor-1-Gebäudes wurde den indischen Gästen Gelegenheit gegeben, einige Produktionsanlagen im Werk Beckerwerth zu besichtigen.



der letzten Zeit nicht mehr als zwei Prozent vom Umsatz vor Steuern ausmachte.

All das bereitet uns natürlich einige Kopfschmerzen. Die Frage ist nur, welches Mittel uns dauerhaft und ohne Nebenwirkungen von diesem Schmerz befreien kann. Ein Medikament mit dem Namen „surcharge“ — Einfuhrabgabe — kann gut sein gegen derartige Kopfschmerzen, schlägt aber auf den Magen. Die Bauchschmerzen werden um so heftiger sein, je mehr die Stahlverarbeitung im eigenen Land im internationalen Wettbewerb steht. Zudem gewinnen die indirekten Stahlimporte mit steigendem Industrialisierungsgrad immer mehr an Gewicht. Deshalb müssen alle hochindustrialisierten Stahl Länder der Welt ein vitales Interesse an einem freien Welthandel haben.“

Dr. Sohl ließ keinen Zweifel daran, daß ein freier Welthandel nur dann funktionieren könne, wenn er von allen administrativen Wettbewerbsverzerrungen befreit würde. „Ich meine nicht“, so sagte er in diesem Zusammenhang, „daß wie in einem künstlich klimatisierten Raum die Produktionsbedingungen für alle Stahlindustrien der Welt gleichtemperiert, das heißt, harmonisiert werden sollen. Ich rede keiner Verwischung ökonomisch bedingter Standortvorteile und -nachteile das Wort, und es ist selbstverständlich auch nicht daran gedacht, die Stahlindustrien von den jeweils gegebenen gesellschaftlichen Umweltbedingungen zu lösen.“

Worauf es aber ankommt, ist die Abschaffung staatlicher Begünstigungen oder Behinderungen. Um ein augenfälliges Beispiel zu zeigen: Mir scheint es auf die Dauer kaum tragbar zu sein, wenn in einigen Ländern für die Stahlindustrie die Sonntagsarbeit zugelassen — in anderen aber verboten ist.

Solche Extralasten — die beim Zusammentreffen auf dem Weltmarkt für den Nichtbelasteten natürlich Vorteile sind —, wiegen um so schwerer, als für viele große Stahlunternehmen in der Welt beachtliche Unterschiede in den einzelnen Kostenfaktoren sich in den Gesamtkosten der Produktion weitgehend ausgleichen. Hat der eine niedrigere Lohnkosten, so haben andere möglicherweise weniger für ihre Rohstoffe zu zahlen oder vielleicht weniger für das eingesetzte Kapital aufzuwenden oder aber geringere Steuerlasten zu tragen. Alles in allem sind die Selbstkosten in den meisten Fällen gar nicht so unähnlich — jedenfalls sehr viel ähnlicher als die Inlandserlöse.

Insoweit also starten wir im weltweiten Wettbewerb mit annähernd gleichen Gewichten. Unsere Pferde brauchen also — um im Bilde zu bleiben — keinen zusätzlichen Gewichtsausgleich. Wichtiger ist, daß wir alle das gleiche Ziel vor Augen haben und daß nicht jeder einzelne Reiter mit seinem Pferd unterschiedlich hohe und schwere Hindernisse überspringen muß.

Dafür, daß wir uns unterwegs fair verhalten — und vielleicht auch ein wenig mehr Rücksicht aufeinander nehmen, als es ganz junge Reiter auf ganz jungen Pferden zu tun pflegen —, sorgen Tradition und Entwicklungschancen unserer Industrie — einer Industrie, die — vielleicht mehr als andere — für den Fortschritt und für die Freundschaft der Völker der freien Welt unentbehrlich ist und bleiben wird.

Hierzu will auch das International Iron and Steel Institute seinen Beitrag leisten. Und wenn ich heute als Europäer die Probleme des internationalen Stahlmarktes vor allem vom europäischen Standpunkt aus beleuchtet habe, so bietet das Institut den Rahmen, unsere gemeinsamen Probleme aus der Sicht aller Stahl Länder der freien Welt zu erörtern. Das Gespräch, das in Brüssel von Amerikanern, Japanern, Engländern und Franzosen eröffnet wurde, wird fortgesetzt, verbreitert und vertieft werden. Dabei — dessen bin ich gewiß — werden wir erkennen, daß wir alle in einem Boot sitzen, dessen Kurs auf Wachstum und Fortschritt gerichtet ist.“



Rohstahl im Blasstahlwerk Ruhrort wird veredelt

Stahl-Entgasungsanlage in Betrieb genommen

Für das Ruhrorter Oxygen-Stahlwerk war der 25. Mai ein wichtiger Tag. In Anwesenheit von Werksdirektor Höfges wurde an diesem Vormittag die neue Stahl-Entgasungsanlage in Betrieb genommen. Damit fand eine Entwicklung ihren Abschluß, die mit den Planungen Mitte des Jahres 1966 ihren Anfang genommen hatte.

Die Anlage arbeitet nach dem Umlauf-Entgasungsverfahren (RH-Verfahren) und hat für die vorgesehenen Schmelzgewichte von 90 bis 120 Tonnen das bisher größte RH-Gefäß erhalten. Da gleichzeitig mit der Entgasung auch intensive metallurgische Arbeit am Stahl geleistet wird (Legierungen), entstand eine kombinierte Anlage, die es in dieser Form bisher noch nirgends gegeben hat.

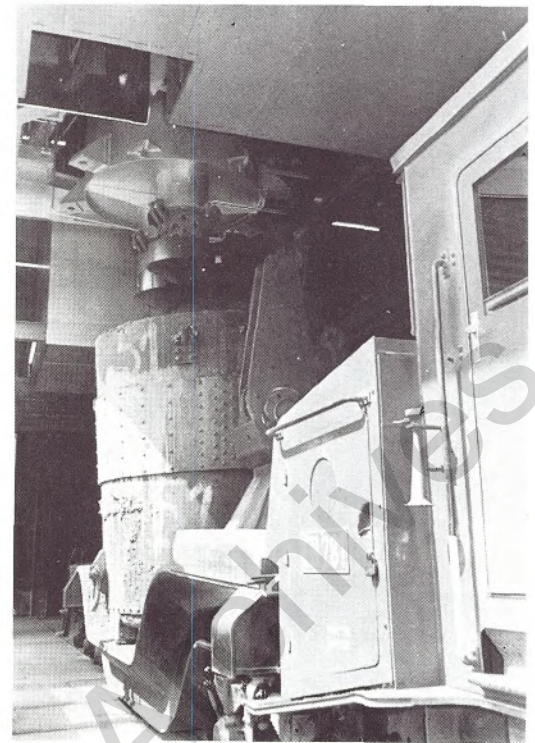
Die Vorteile, die die neue Entgasungsanlage bringen wird, seien hier einmal kurz zusammengefaßt:

- Verbesserung des Reinheitsgrades des Stahls
- Erhöhtes Ausbringen der Legierungselemente
- Homogene Stahlzusammensetzung und Einhaltung engster Analysen-Toleranzen
- Homogene Pfannentemperatur

- Gezielte Erzeugung gewünschter Primärkorngrößen
- Absenken der Wasserstoffgehalte
- Erzeugung eines Vormetalls mit niedrigsten Gehalten an Kohlenstoff

Nach dem Entschluß, eine Entgasungsanlage zu errichten, waren zwei Überlegungen entscheidend: einmal der Standort und zum andern die Art des Verfahrens. Der Standort ergab sich beinahe zwangsläufig aus der gegenseitigen Lage des Ruhrorter Konverterbetriebs, der beiden Gießhallen und der im Bau befindlichen Stranggußanlage. Außerdem mußte berücksichtigt werden, daß die Entgasungsbehandlung den üblichen Takt Konverter — Gießbetrieb um etwa zwanzig Minuten auseinanderzieht. Man entschloß sich daher, die neue Anlage östlich des Konverters 5 an die Stahlwerkshalle anzubauen. Sorgfältig wurden außerdem die beiden möglichen Verfahrensarten studiert. Nach eingehenden Überlegungen entschloß sich die Werksleitung für die nunmehr in Betrieb gegangene Form. Sie verspricht für die Ruhrorter Verhältnisse die größeren betriebstechnischen Möglichkeiten und bringt auch metallurgische Vorteile mit sich.

Wie arbeitet nun die Anlage? Um das erläutern zu können, vorher ein wenig Physik. Der Druck einer Atmosphäre entspricht dem Druck einer



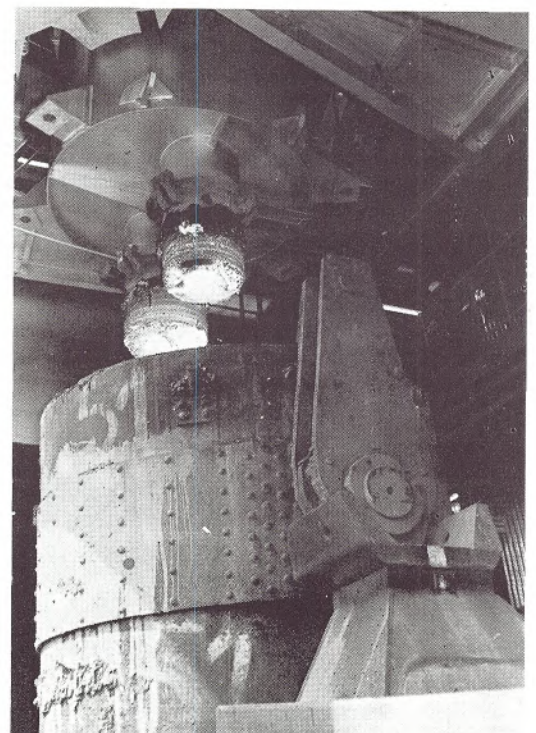
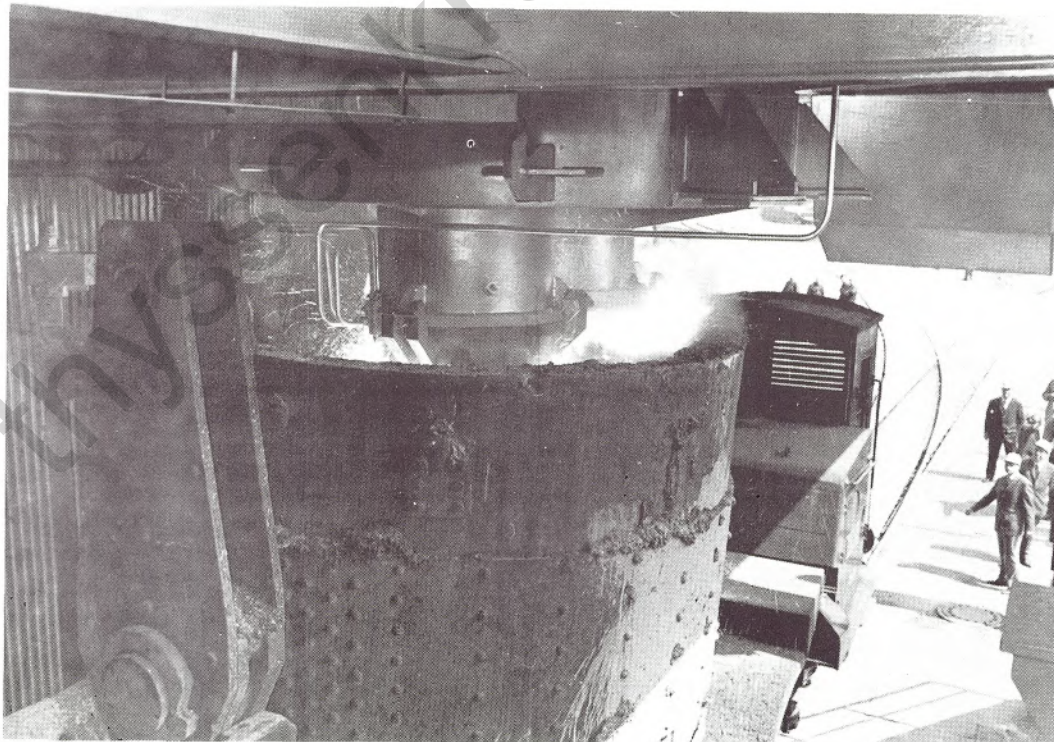
10 Meter hohen Wassersäule, diese wiederum entspricht dem Druck einer 1,39 Meter hohen Säule flüssigen Stahls bei einem bestimmten spezifischen Gewicht (7,2). Eine Stahlsäule kann also, wenn sie in ein Vakuum gesaugt wird, bis zu 1,39 Meter über dem Spiegel des flüssigen Stahlbades steigen.

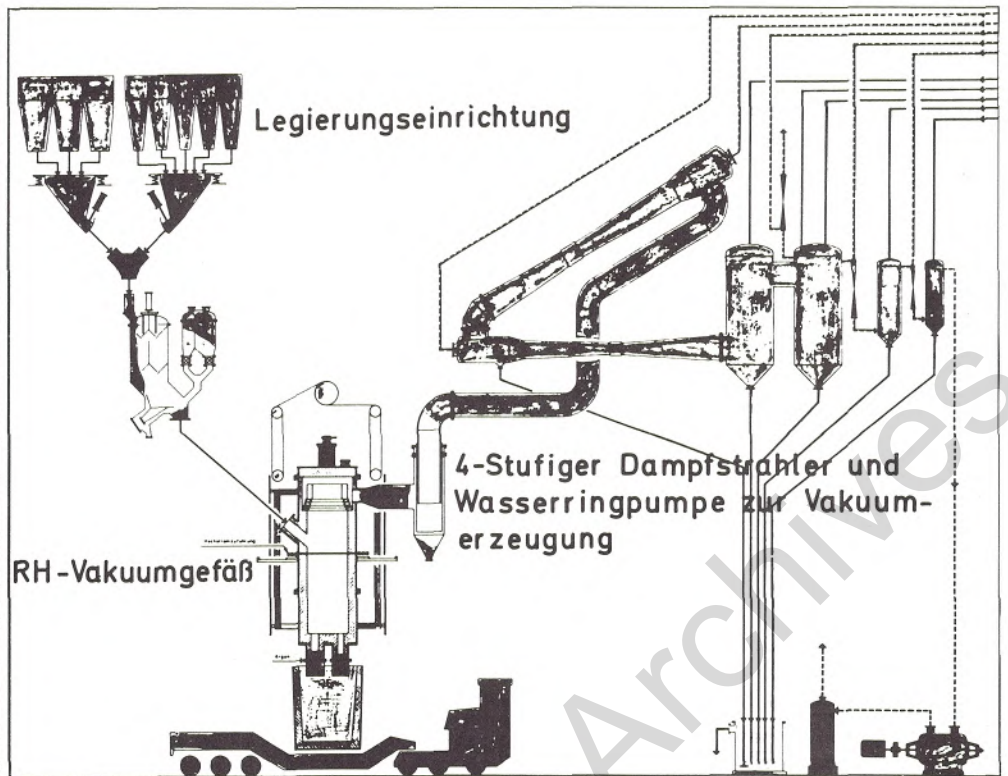
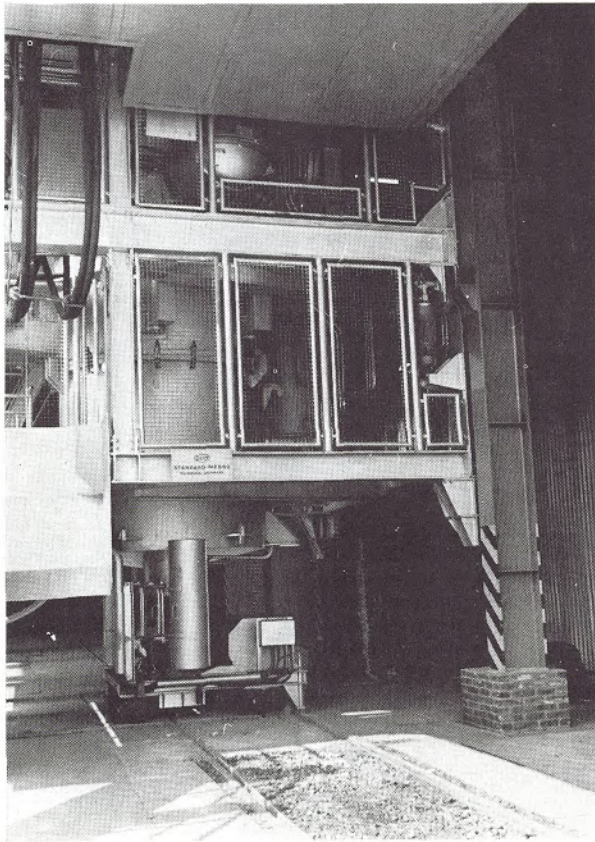
Um einen Stahlumlauf zu erhalten, müssen zwei Rohre in den Stahl getaucht werden, eines zum Ansaugen, das zweite, um den Stahl wieder abzugeben. Werden aber beide Rohre eingetaucht, steigt wohl der Stahlspiegel bis 1,39 Meter ins Vakuum hinein, aber es wird kein Umlauf erzielt.

Ein kleiner technischer Kniff hilft. In die aufsteigende Stahlsäule in einem der beiden Rohre wird ein Inertgas eingeleitet (meist Argon). Durch die Gasaufnahme verringert sich das Stahlgewicht und die Säule steigt um den entsprechenden Gewichtsverlust höher. Im Vakuum, also dem luftleeren Raum, wird dieses Förder-

DIE BILDER DIESER SEITE ZEIGEN

den Ablauf der Entgasungs-Behandlung. Die Pfanne mit Rohstahl (oben links) wird in die Anlage (oben rechts) gefahren. Das Ansaug- und Ablaufbein haben je einen Schlackenbrecher aus dünnem Blech, der ein schlackenfreies Eintauchen der Ansaugrohre (unten, rechts nach der Entgasung) gestattet





Schematische Darstellung des Entgasungsverfahrens und der betrieblichen Aggregate mit ihren drei Hauptteilen Vakuüm-Kammer (Mitte), Vakuüm-Pumpe (rechts) und Legierungs-Einrichtungen (links). Die Anlage (links eine Gesamtansicht) kann ein einziger Mann vom Leitstand aus (unten) bedienen und überwachen

gas wieder entbunden, der nun gasfreie und damit schwerere Stahl drängt mit seinem Eigengewicht aus dem zweiten Rohr wieder hinaus. Während des Umlaufs im Vakuum — der Stahl verbleibt nur 7,5 bis 9 Sekunden im Gefäß, eine ganze Schmelze dauert je nach Stahlqualität 10 bis 25 Minuten — erfolgt die Entgasung, wird also Kohlenmonoxyd (CO) und Wasserstoff (H₂) dem Stahl entzogen. Es bietet sich geradezu an, außerdem während der Umlaufzeit bestimmte Legierungselemente zuzusetzen. Dabei muß allerdings berücksichtigt werden, daß der Stahl genügend Temperaturreerven haben muß, um die in fester Form zugegebenen Legierungen aufschmelzen zu können. Außerdem darf die Korngröße nicht zu grob sein, weil die Legierung sonst nicht ganz aufgenommen würde. Sie könnte im Gefäß verbären oder aber in Klumpenform in die Pfanne gelangen.

Für die Erzeugung des Vakuüms wurde eine Dampfstrahl-Vakuümpumpe eingebaut, und zwar handelt es sich um einen vierstufigen Dampfstrahler mit nachgeschalteter Wasserringpumpe. Mit Hilfe dieser Anlage wird in dem Gefäß ein Vakuum bis zu 0,5 Torr erzielt (zum Vergleich: Eine Atmosphäre, also die uns umgebende Luft,

hat einen Druck von 760 Torr). Das Gefäß ist also so gut wie luftleer.

Die Vorratsbunker für die Legierungselemente befinden sich oberhalb des Gefäßes. Sie werden über Vibrationsförderer in einen entsprechenden Wiegebunker gezogen und gelangen von dort in eine Doppelschleuse. Diese ist erforderlich, um den notwendigen Unterdruck im Gefäß auch bei Zugabe von Legierungen erhalten zu können. Der obere Teil der Doppelschleuse steht demnach abwechselnd unter Luftdruck und Vakuum, der untere immer unter Vakuum. Hier im unteren Teil arbeitet der Zuteiler — ebenfalls ein Vibrationsförderer — nach Maßgabe der zulässigen Legierungsgeschwindigkeit.

Lediglich zwei Stoffe, nämlich Aluminium und Kohlenstoff, sind von dem Weg über die Waagen ausgeschlossen. Beide werden volumetrisch über Zellschleusen zugegeben.

Die gesamte Anlage kann im Routinebetrieb von nur einem einzigen Bedienungsmann gefahren werden. Um das erreichen zu können, mußte allerdings an zahlreichen Arbeitsbereichen eine Steuerautomatik eingebaut werden. Der Legierungsvorgang wurde soweit automatisiert, daß ein Programm vom Schmelzer einge-

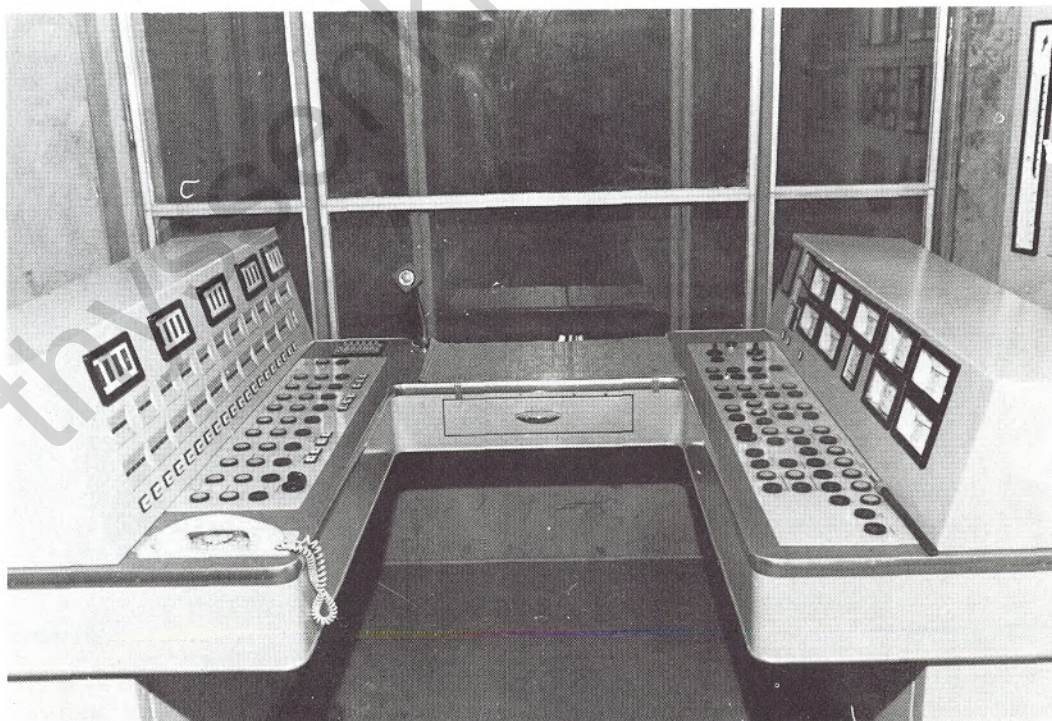
geben wird, das nach Auslösung selbsttätig abläuft. Das war erforderlich, damit der Schmelzer von seinem Steuerstand aus zur Überwachung der Vakuümpumpen, zur Steuerung des Stahlumlaufs, zur Probenahme und zur Temperaturmessung freigestellt sein kann.

Vom Steuerstand aus kann man übrigens mit Hilfe einer Fernsehkamera auch einen Blick in das Vakuümgefäß während des Arbeitsablaufs werfen.

Die neue Anlage ist zwar angelaufen, aber dennoch warten eine Fülle von Untersuchungen auf die zuständigen Ingenieure. Es müssen für alle Teilgebiete Erfahrungen gesammelt und ausgewertet werden. Die wichtigsten Gebiete sind Wirtschaftlichkeit und Qualität. Der Einsatz von Energie (Dampf, Wasser) und ff-Stoffen muß



Werksdirektor Höfges (rechts) und Dipl.-Ing. Weber bei Inbetriebnahme der Entgasungsanlage im Blä Stahlwerk Ruhrort



optimal ausfallen. Die Qualität des Stahls kann nur dann gleichmäßig bei der Entgasungsbehandlung anfallen, wenn die Anlage in ihren entscheidenden Teilen, nämlich Vakuümeerzeugung, Legierung und Steuertechnik immer einwandfrei arbeitet.

Zunächst wird in der Entgasungsanlage ein monatlicher Durchsatz von 30 000 Tonnen Stahl angestrebt. Das Programm erstreckt sich auf folgende Qualitäten: Elektroblechgütern, Kugellagerstahl, legierte Baustähle und Grobkorn-gütern. Das wird nicht nur durch die reine Vakuümbehandlung erreicht, sondern auch durch die Möglichkeit, zehn verschiedene Stoffe mit Hilfe der umfangreichen Legierungsanlage kontinuierlich zuzugeben.

Mit Inbetriebnahme der neuen Entgasungsanlage ist das Oxygen-Stahlwerk Ruhrort in der Lage, alle Anforderungen an die Produktion von Qualitätsstählen zu erfüllen. Einem breiten Kundenkreis kann die ATH damit erstmals vakuüm-entgasen Stahl anbieten.



ATH zeigte auf der Hannover-Messe:

Technische Möglichkeiten von morgen

Vortragsreihe fand reges Interesse

Mit einer weit beachteten Vortragsreihe im „Haus Thyssenstahl“ unterstrich die ATH das diesjährige Leitwort der Hannover-Messe „Treffpunkt Zukunft“. In diesem Vortragszyklus zeigten anerkannte Experten übersehbare und denkbare Veränderungen der allgemeinen Technik, des Städtebaus, des Verkehrs sowie des Schiffs- und Fahrzeugbaus.

Diese Vortragsveranstaltung gab einem großen Kreis von Fachleuten Gelegenheit zu einem regen Gedankenaustausch, zu dem die Vorträge von Dr. Robert Jungk (Wien), Dr. Nicolaus



Sombart (Straßburg) sowie der Professoren Dr. Seidenfus (Münster), Dr. Illies (Hannover) und Dr. Eberan von Eberhorst (Wien) anregten. Sicherlich traf eine große Wirtschaftszeitung den Grundgedanken dieser Vortragsreihe richtig, wenn sie schrieb, Thyssen mache sich Gedanken darüber, was das Unternehmen selbst und seine



Kunden in fünf, zehn oder zwanzig Jahren verkaufen würden und wie sie es verkaufen würden. Bei der ATH schein man davon überzeugt, daß der Stahl trotz der noch härter werdenden Konkurrenz anderer Werkstoffe auch in Zukunft nicht schlecht abschneiden werde.

Dr. Risser unterstrich bei der Eröffnung der Vortragsveranstaltung — aus deren Vorträgen wir im nächsten Heft der Werkzeugzeitung ausführlicher berichten werden — mit Nachdruck, daß sich für uns alle jeden Tag die Notwendigkeit ergebe, unser Denken und Handeln aus dem Bereich der Gegenwart hinaus in die Zukunft zu lenken, um das Morgen zu gestalten und nicht zu erleiden.

Die Hannover-Messe 1968 selbst stand im Zeichen der Tatsache, daß „in diesen Wochen das Räderwerk unserer Wirtschaft“ — wie Bundeswirtschaftsminister Professor Schiller es bei der Eröffnung ausdrückte — „wieder zu arbeiten begonnen hat und die konjunkturpolitischen Aktionen der Bundesregierung gewirkt haben“. Sie fand allgemein in einem guten Klima statt.



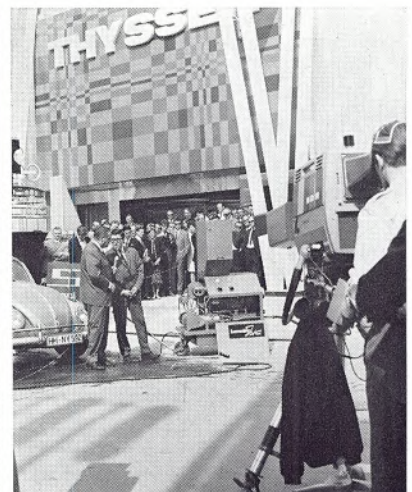
UNSERE BILDER ZEIGEN:

Dicht umlagert waren die Demonstrationen, die im „Haus Thyssenstahl“ gezeigt wurden wie (oben links) bei Lötverbindungen von sendzimir-verzinkten Blechen und (oben rechts) bei der Präsentation der Messe-Schau durch Klaus Havenstein, Mitglied der Münchner Lach- und Schießgesellschaft. Zu den Besuchern gehörten der aus der Bundesrepublik scheidende US-Botschafter George McGhee (Mitte links) und Bundeswirtschaftsminister Prof. Schiller (Mitte). Reges Besuch fand eine Vortragsreihe „Technische Probleme von morgen“, die mit einem Vortrag von Dr. Robert Jungk (Mitte rechts) eingeleitet wurde. In der unteren Bildreihe (2. v. l.) ein Beispiel für die moderne Gestaltung der Werbung in „Haus Thyssenstahl“, hier für die neuen IPE-Reihen; rechts daneben Klaus Havenstein im Gespräch mit Peter Frankenfeld und Prok. Podszus. Auch das Fernsehen war mehrfach zu Gast



Das spürte man auch im „Haus Thyssenstahl“, das während der ganzen Messe einen großen Strom von Besuchern zu verzeichnen hatte.

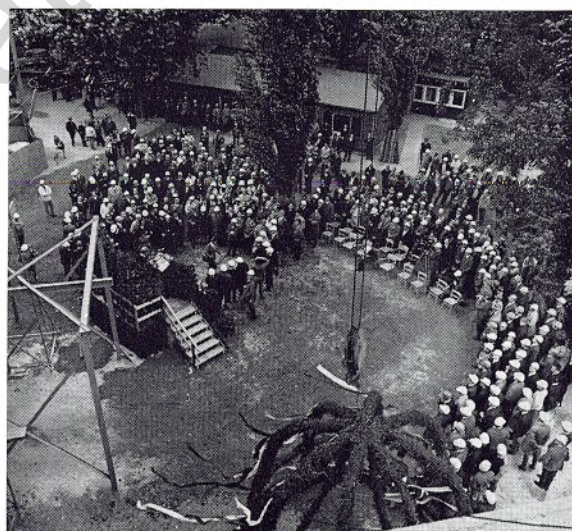
„Haus Thyssenstahl“ selbst präsentierte sich in diesem Jahr äußerlich und innerlich in einem neuen Kleid, wobei vor allem eine moderne Farbgestaltung beeindruckte. Diese von Hans



Richtkranz in über hundert Meter Höhe auf dem Hochhaus für die Bundestags-Abgeordneten

Das neue Bürogebäude für die Abgeordneten des Deutschen Bundestages, über das die Werkzeitung in der letzten Ausgabe berichtete, konnte am 10. Mai Richtfest feiern. Im Beisein von sechshundert Männern vom Bau und zahlreichen prominenten Ehrengästen, unter ihnen Bonns Oberbürgermeister Dr. Daniels, wurde der Richtkranz von einem Kran auf das über 112 Meter hohe Hochhaus in der Gronau gesetzt. Die ersten zehn Geschosse dieses Hauses, dessen über viertausend Tonnen Stahlkonstruktion von der Firma Klönne, Dortmund — einem Unternehmen der Thyssen-Gruppe — geliefert und montiert wurden, werden noch Ende dieses Jahres bezogen werden können. Die Übergabe des ganzen Hochhauses ist für den Herbst 1969 geplant.

Beim Richtfest dankte Bundestagspräsident Dr. Eugen Gerstenmeier, nach dem das Hochhaus den Spitznamen „Der lange Eugen“ trägt, den Architekten und Bauleuten für die gute Arbeit, die hier geleistet worden sei. Zuvor hatte der Präsident der Bundesbaudirektion Berlin, Leitender Baudirektor Carl Mertz, vor allem die architektonische Bedeutung des Neubaus für Bonn und seine Stadtsilhouette hervorgehoben.



Hannover-Messe 1968

(Schluß des Beitrags von Seite 11)

Hoffacker, dem Leiter der künstlerischen Gestaltung der Ausstellung, mit großem Geschick verwirklichte neue Idee der Werbeabteilung vor allem hinsichtlich des Einsatzes moderner Farben und Symbole soll auch auf anderen Messen beibehalten werden.

Die große Halle lud die Besucher durch Sitzgruppen dazu ein, sich für alle wichtigen Informationen über ein „Fernseh-Telefon“ den zuständigen Fachberater heranzurufen. Wie hierbei so war auch bei den ausgestellten Produkten der einzelnen Gesellschaften die Form der Präsentation direkt auf die Anforderungen der Verbraucher abgestellt. Es ging weniger darum, das Erzeugnis selbst zu zeigen als vielmehr den Verarbeiter und Verbraucher zu beraten und ihnen zu zeigen, wie die einzelnen Erzeugnisse verwandt werden können.

Dies galt etwa für die Westfälische Union, die mit einem schweißtechnischen Beratungsdienst über den Einsatz von Phoenix-Union-Elektroden demonstrierte.

Die Thyssen Schraubenwerke zeigten die vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten von Thys-

sen-Bohrschrauben mit einer Kostenersparnis bis zu vierzig Prozent und von Thyssen-Gewindeschneidschrauben.

Die Thyssen Industrie gab Beispiele für den Einsatz von warm und kalt gewalzten sowie verzinkten Thyssen-Blechen.

Die Niederrheinische Hütte stellte den ersten auf der neuen Drahtstraße IV nach dem Stelmor-Verfahren gewalzten Drahttring aus.

Die ATH selbst präsentierte in Hannover erstmals die auf 36 Profile erweiterte IPE-Leicht-

profil-Trägerreihe. Die neuen Reihen IPEv (verstärkt) und IPEo (optimal) lassen den Stahlbauer eine noch größere Wirtschaftlichkeit erreichen. Obering. Dr.-Ing. Franz Weber sprach vor zahlreichen Fachleuten über diese neuen parallelfansichtigen Trägerreihen, während Dipl.-Ing. Schierk (Wuppertal) gleichzeitig ihren Einsatz im Hochbau behandelte.

Wie bei der Münchner Ausstellung „Bau 68“ so hatte die ATH auch für die Hannover-Messe das Mitglied der Münchner Lach- und Schießgesellschaft Klaus Havenstein als amüsanten Plauderer gewonnen, der den Besuchern des Ausstellungspavillons mit viel Witz und Humor die trockene Materie schmackhaft zu machen verstand. Hierfür hatte die Hamborner FTA neben den drei Fernseh-Telefonen insgesamt neun Fernsehapparate installiert, über die innerhalb des Hauses sowie an dem vor dem Pavillon aufgebauten Stahl-Mobile die Conference von Klaus Havenstein verfolgt werden konnte.



Sowjetische Industrie-Spezialisten bei der ATH

Nach dem Besuch der Hannover-Messe besuchte eine Delegation sowjetischer Industrie-Spezialisten, die von dem Minister für Schwermaschinenbau, V. W. Krothov, geführt wurde, am 6. Mai die ATH. Hüttendirektor Dr. Brandt begrüßte die Gäste im Foyer des Torhauses 1. Direktor Dr. Heischkeil führte sie anschließend bei einem längeren Rundgang durch unsere Betriebe.

ZUR HANNOVER-MESSE 1968

siehe auch die Farbbilder der letzten Umschlagseite

Thyssen-Gruppe war beteiligt beim Bau der Erdöl-Raffinerie Teheran

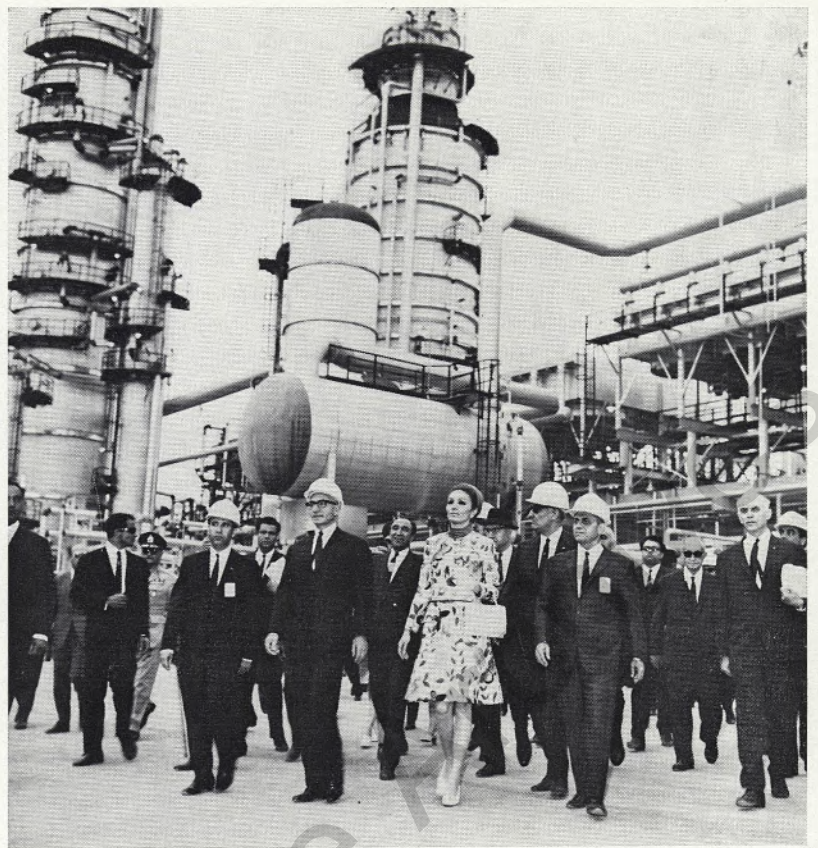
Am 21. Mai setzte der Schah von Iran die fünfzehn Kilometer südlich der iranischen Hauptstadt Teheran errichtete neue Erdöl-Raffinerie feierlich in Betrieb.

Unter Beteiligung der Thyssen-Gruppe entstand hier in einer Bauzeit von nur zweieinhalb Jahren auf einem Gelände von vierhundert Hektar Größe eine Raffinerie, die vor allem für die Versorgung der Hauptstadt und der nördlichen Landesteile des Iran mit Erdölprodukten von besonderer Bedeutung ist. Sie schafft die energiemäßigen Voraussetzungen für die weitere industrielle und landwirtschaftliche Entwicklung von Zentral- und Nordiran. Das Rohöl wird durch eine über 750 Kilometer lange neue Ölleitung von den Erdölfeldern im Süden des Landes durch die transiranische Ölleitung gepumpt. Dadurch werden erhebliche Transportkosten eingespart, da etwa achtzig Prozent des iranischen Erdölverbrauchs auf den Norden des Landes entfallen und Benzin und andere Erdölprodukte bisher von der Raffinerie in Abadan am Persischen Golf nach Teheran transportiert werden mußten. Die in der Raffinerie Abadan frei werdenden Mengen können nun zusätzlich exportiert werden.

Bei dem Bau handelte es sich um ein deutsch-amerikanisches Gemeinschaftsprojekt, das in Auftrag der National Iranian Oil Company (NIOC) in Zusammenarbeit mit der nordamerikanischen Ingenieurfirma Fluor International (Los Angeles) von der Thyssen Stahlunion-Export, der Thyssenrohr International GmbH und der Mannesmann-Export GmbH termingemäß durchgeführt wurde.

Die deutschen Firmen lieferten einen wesentlichen Teil der benötigten Materialien. Über 40 000 Tonnen Maschinen und Ausrüstungen wurden auf dem See-, Luft- und Landwege, zum Teil über die Sowjetunion, auf die Baustelle geschafft. Hier waren zeitweise bis zu dreitausend iranische Arbeiter beschäftigt, von denen einige hundert zur Bedienung der Anlagen ausgebildet wurden. Beim Bau der Raffinerie, deren Auftragswert 285 Millionen DM betrug, handelte es sich um eines der bisher größten Entwicklungsprojekte des Iran.

Die Einweihung durch den Schah fand in Anwesenheit des iranischen Kabinetts und führender Vertreter der iranischen Erdöl-Industrie statt. Von deutscher Seite nahmen neben dem Botschafter der Bundesrepublik Deutschland in Teheran, Dr. F. J. Bach, unter anderem die Vorstandsvorsitzenden von Thyssenrohr, Dr. Mommsen, und von Mannesmann, Dr. Overbeck, teil.



UNSERE BILDER ZEIGEN

den Schah von Iran und Kaiserin Fara Dibah bei einem Rundgang über das Raffineriegelände (oben rechts) und bei der Besichtigung eines Kontrollraumes (unten links) — Mitte: Dr. Mommsen und Dr. Overbeck mit Botschafter Dr. Bach auf dem Flughafen Teheran — Auf dem Bild unten rechts, das einen Teil der technischen Anlagen der Raffinerie zeigt, in der zweiten Reihe (von links nach rechts) Mr. Thomas (NIOC-Projektleiter), Dr. Gschwend (Geschäftsführer der Thyssen Stahlunion-Export), Dr. Mommsen, Dir. Rudolph (Geschäftsführer der Thyssenrohr International) und Dr. Meitwald (Delegierter in Teheran)

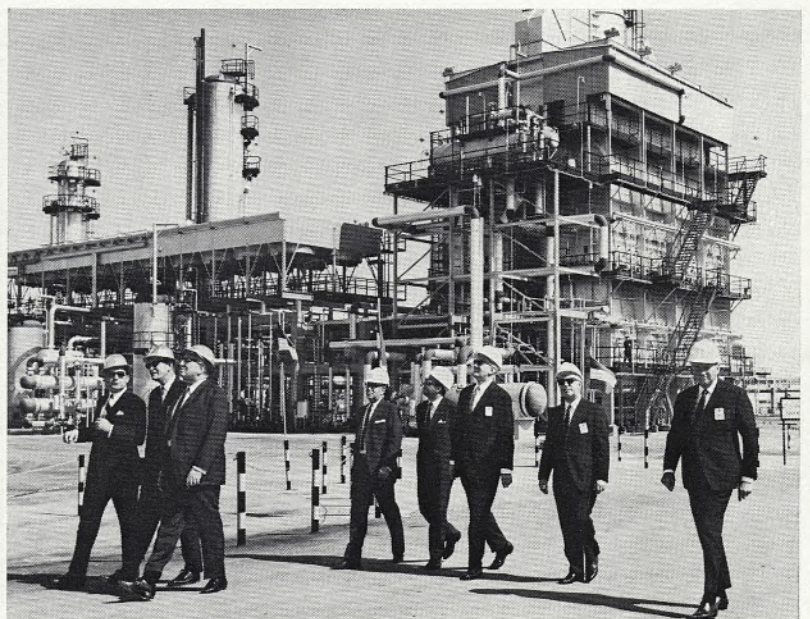
Die ersten sechs Plätze für ATH-Lehrlinge

Beim Berufswettkampf der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft in Hamborn konnten die Lehrlinge der ATH in diesem Jahr besonders gut abschneiden. Unter den zehn Siegern belegten sie bei den Jungen die ersten sechs Plätze und stellten auch die beste weibliche Teilnehmerin. Als der Beste aller Leistungs- und Berufsgruppen erwies sich mit 92 von 100 möglichen Punkten Klaus-Dieter Kees. Auf den weiteren Plätzen folgten Udo Fritz (87 P.) und Karl-Heinz Schmitt (85 P.), ferner Karl-Heinz Zolc (83 P.), Winfried Dulisch (80 P.) und Ulrich Gerull (77 P.). Monika Hübner als beste weibliche Teilnehmerin erreichte 75 Punkte.

Die Ausschüsse des Hamborner Betriebsrats

Der Hamborner Betriebsrat der ATH hat in seiner Sitzung am 25. April folgende Kommissionen gebildet:

- Lohnkommission:** Gehrmann, Benning, Westrich, Wiecki
- Sozialkommission:** Schicks, Westrich, Neb, Hofmann
- Jugend- und Ausbildungsausschuß:** Judith, Willing, Matschy, Kühn, Noth
- Arbeitszeitausschuß:** Weihs, Werner, Kühn, Weymann
- Schwerbeschädigtenausschuß:** Wiecki, van Aacken
- Pensionsausschuß:** Judith, Willing, Zapp
- Ausschuß für das betriebliche Vorschlagswesen:** Gehrmann, Werner, Hofmann, Kopka
- Sicherheitsausschuß:** Gehrmann, Lellau, Ebert, Matschy





Dank für Leistung und Treue zum Werk

ATH ehrte 122 Jubilare der Hamborner Werke

Ehrentage für die Jubilare unter den Mitarbeitern der ATH sind die Feiern, zu denen sie alljährlich an einem Tag von der Werksleitung eingeladen werden. Für die Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth fand am 23. April die traditionelle Jubilarefeier in der Mercator-Halle statt. Die Jubilare des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb konnten mit ihren Frauen am 10. Juni zur üblichen Dampferfahrt mit der „Westmark“ auf dem Rhein, diesmal Richtung Düsseldorf, starten.

Insgesamt 122 Mitarbeiter konnten in den Hamborner Werksbereichen 1967 ein Dienstjubiläum feiern. 63 Jubilare, unter ihnen drei Mitarbeiterinnen, gehören seit 25 Jahren zu unserer Belegschaft, 37 blickten auf eine 40jährige Zugehörigkeit zur ATH zurück und 22 begingen im Vorjahr ihr Goldenes Dienstjubiläum.

Ihnen zu Ehren fand am 23. April in der Mercator-Halle eine festliche Veranstaltung statt. Sie wurde vom Männergesangsverein Hamborn der ATH unter der Leitung von Musikdirektor Heinz Gilhaus und unter Mitwirkung von Wilhelm Reuter (Bariton) und des ATH-Orchesters unter Leitung von Josef Bujok mit Musik von Verdi und Lehár sowie mit Chören von Beste, Lißmann, Gilhaus und Christ umrahmt.

Dr. Sohl konnte neben den Jubilaren den früheren langjährigen Betriebsratsvorsitzenden August Hansel begrüßen sowie den Betriebsratsvorsitzenden des Hochofenwerks Hüttenbetrieb, Leo Ziegler, der auch unserem Aufsichtsrat angehört. Allen Jubilaren dankte er für die langjährige Treue zum Werk. Gerade ihnen sei das Unternehmen zu großem Dank verpflichtet. Denn nicht zuletzt ihre Erfahrung und ihr Einsatz hätten dazu beigetragen, die Leistungen unserer Betriebe auf den heutigen Stand und auch die vielen neuen Anlagen schnell auf eine hohe und qualitativ gute Produktion zu bringen.

„Wenn wir am 2. Mai“, so sagte Dr. Sohl wörtlich, „des Tages gedenken, an dem vor fünfzehn Jahren die neue ATH gegründet wur-

de, so dürfen gerade die Jubilare auf diese jüngste Periode unserer Geschichte mit besonderem Stolz zurückblicken. Denn es ist nicht zuletzt ihnen zu danken, wenn mit der ATH und der ganzen Gruppe der alten Namen Thyssen im In- und Ausland einen so guten Ruf als den eines modernen und fortschrittlichen Unternehmens genießt.“

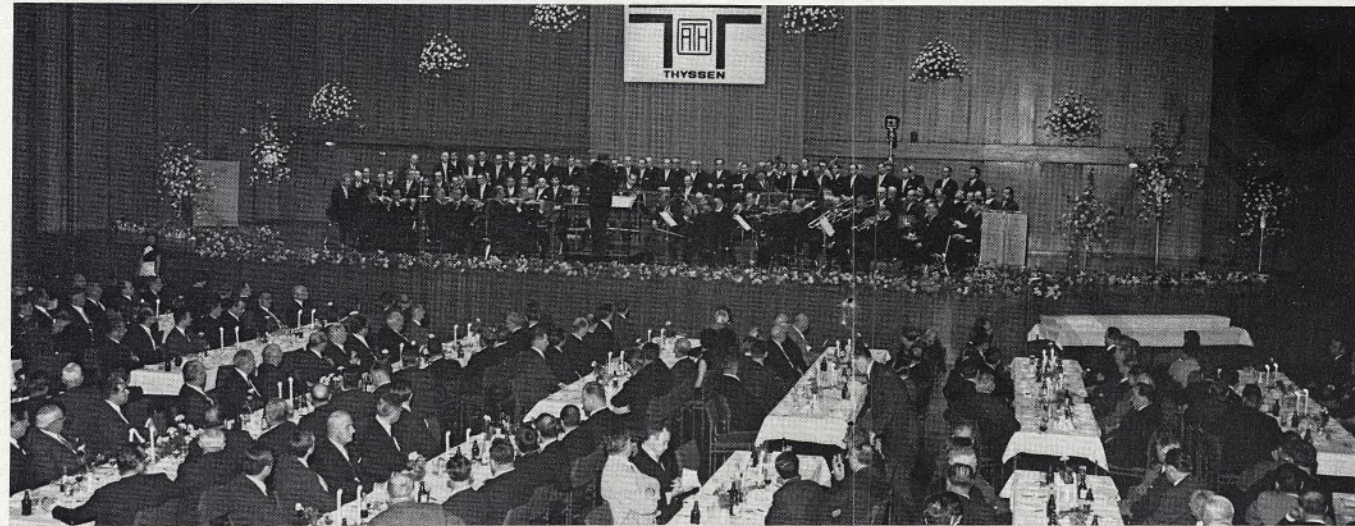
Dr. Sohl umriß dann in großen Zügen die gegenwärtige Lage der Gruppe und der ATH und gab einen Ausblick auf die Entwicklung, die man in der nächsten Zeit erwarte. Dabei ging er im einzelnen auch auf die Bedeutung der neuen großen Investitionen in Hamborn und Ruhrort sowie auf den Wert des Zusammenschlusses mit der Hoag ein.

Wenn die Ertragslage sich trotz der schlechten wirtschaftlichen Situation im vergangenen Jahr leicht verbessert habe, so könne uns das sicher mit Stolz und Genugtuung erfüllen, betonte Dr. Sohl. Aber deshalb dürfe man trotzdem nicht übermütig werden. Vielmehr müsse man auch weiterhin sehr wachsam bleiben, zumal das Ergebnis, absolut gesehen, wohl kaum als rosig bezeichnet werden könne. Dr. Sohl dankte den Mitarbeitern für die in erfreulichem Maße festzustellende Einsicht, daß man jede Mark erst zweimal umdrehen solle, bevor man sie ausbebe, um Kosten zu sparen. Aber mit diesem Kostendenken könne man noch manches Feld beackern, und man müsse alles tun, um auf diesem Wege weiterzukommen.

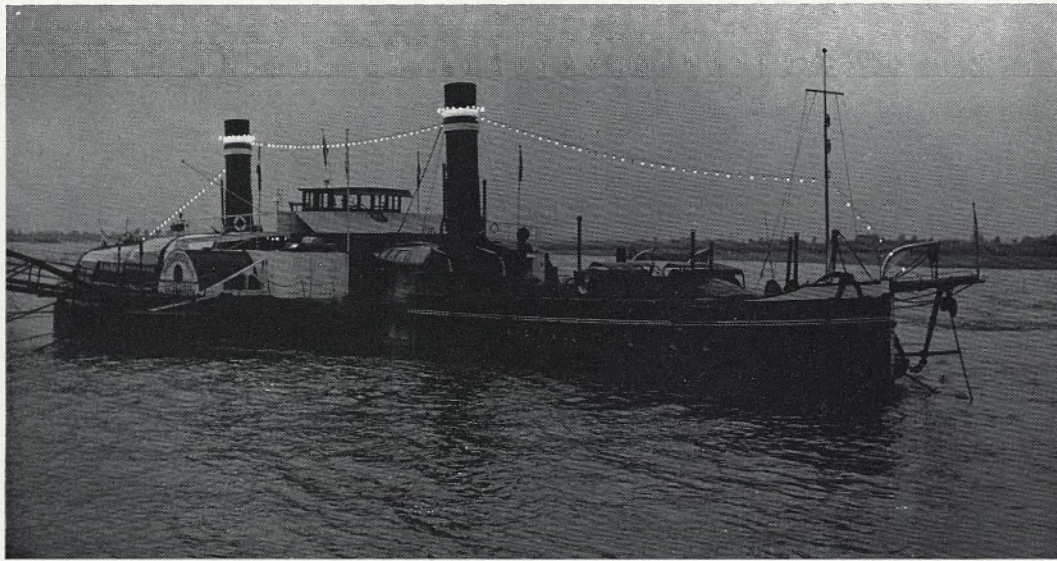
Betriebsratsvorsitzender Judith beglückwünschte die Jubilare im Namen von Betriebsrat und Belegschaft. Sie alle könnten heute mit recht und sicherlich auch mit einer inneren Befriedigung behaupten, daß sie in den vergangenen 25, 40 oder 50 Jahren mit dem Werk durch dick und dünn gegangen seien. Hierfür gebühre ihnen Dank und Anerkennung.

Der Betriebsratsvorsitzende wies darauf hin, daß sich die technischen Änderungen, wie sie sich unter anderem in der enormen Entwicklung

(Schluß siehe Seite 16)



Ehrentag der Hamborner Jubilare



Förderverein hält letzten Rhein-Radschlepper in Fahrt

„Oscar Huber“ hieß früher „Fritz Thyssen“

Der letzte Radschlepper der Rheinschiffahrt, „Oscar Huber“, wird nicht verschrottet, sondern als Veteran einer Schifffahrtsepoke weiter in Fahrt bleiben können. Von der Stadt Duisburg, den Handelskammern Duisburg und Karlsruhe, der Duisburger Schifferbörse, der Reederei Raab-Karcher, der Thyssen-Verkehr GmbH sowie interessierten Privatleuten ist vor kurzem der „Verein zur Erhaltung des Radschleppdampfers „Oscar Huber“ e. V.“ gegründet worden. Der Dampfer wird so als schwimmendes Denkmal deutscher Kultur- und Wirtschaftsgeschichte fahrbereit gehalten und steht auch für Besichtigungen und Gästefahrten zur Verfügung. Im Vorsitz des Vereinsvorstandes werden sich Dr. Schäfer von der Reederei Raab-Karcher und

Direktor Neumann, ATH/Thyssen-Verkehr, abwechseln. Ehrenvorsitzender ist Prof. Dr. Most, der Nestor der Binnenschiffahrt.

*

„Wilhelm von Oswald“, unter diesem Namen wurde der Radschlepper 1922 in das Ruhrorter Schiffsregister eingetragen. Er war im Auftrag der Reederei H. Paul Disch, Ruhrort, bei der Duisburger Werft Ewald Berninghaus gebaut worden, ist 75 Meter lang, über zwanzig Meter breit und besitzt bei einem Eigengewicht von 300 Tonnen und einer Maschinenleistung von 1550 PS eine Schleppkraft von 5000 bis 6000 Tonnen; er konnte also bis zu sechs Tausend-Tonnen-Kähne ziehen. Für eine Fahrt von Ruhrort bis Mannheim ver-

brauchte der Dampfer hundert Tonnen Kohle, seit 1957 nach Umstellung auf Ölfuehrung siebzig Tonnen Schweröl.

Der Schleppdampfer hat ein wechselvolles Schicksal hinter sich. Bis 1927 trug er den Namen „Wilhelm von Oswald“. Dann übernahm ihn die Firma Raab-Karcher, die ihn unter dem Namen „Fritz Thyssen“ in die Rheinflotte der Vereinigten Stahlwerke eingliederte. Unter diesem Namen war der Schlepper bis 1940 im Einsatz. Damals wurde das Räderboot in „Oscar Huber“ umbenannt. 1945 wurde der Dampfer versenkt, 1946 gehoben und repariert und dann innerhalb der entflochtenen Reederei Raab-Karcher wieder in Fahrt gesetzt.

Dank an die Jubilare

(Schluß von Seite 14)

der Produktion zeigten, auch nachteilig für den Menschen auswirken könnten. „Wir haben festgestellt“, so sagte er, „daß die Arbeitsplätze immer mehr isoliert werden. Der Kontakt zum nächsten Mitarbeiter wird zunehmend geringer. Und das führt zwangsläufig zu einer Abkapselung. Ich meine, wir müssen nach Mitteln und Wegen suchen, das Gemeinschaftsgefühl zu wecken, das Sich-Kennenlernen zu fördern und das Mit- und Füreinander wieder in den Vordergrund zu bringen. Hierin sehe ich für die Zukunft eine echte Aufgabe für unsere Führungskräfte.“

Es habe aber nicht nur einen Fortschritt auf wirtschaftlichem Gebiet gegeben, sagte der Betriebsratsvorsitzende, sondern auch in sozialer Hinsicht. Mit der technischen Weiterentwicklung seien auch die Erwartungen an das Lebensniveau jedes einzelnen gestiegen. Unter Hinweis auf die Ende April bevorstehende neue Tarifrunde betonte Betriebsratsvorsitzender Judith — der bekanntlich auch der großen Tarifkommission der IG Metall und der Verhandlungskommission angehört —, sozialer Fortschritt bedeute aber nicht nur höhere Löhne. Man müsse auch an die Sicherung der Arbeitsplätze vor allem der älteren Kollegen denken und verhindern, daß sie allzuleicht zum alten Eisen geschoben würden. Man müsse ständig etwas tun, um diesen Mitarbeitern die Sorge um den Erhalt ihres Arbeitsplatzes zu nehmen.

Für die Jubilare sprach Goldjubilär Johann Panek, langjähriges Betriebsratsmitglied, dem Vorstand und der Betriebsvertretung den Dank für ihre Anerkennung aus. „Je stärker das Gefühl der Zusammengehörigkeit ist“, so sagte er, „um so erfreulicher wird auch stets das Verhältnis zwischen Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft sowie zwischen den Mitarbeitern untereinander sein. Wir alle dienen, wo wir auch stehen, dem Wohl der ATH und damit zugleich auch uns selbst, weil wir ja nun einmal wie eine große Familie in einer Schicksalsgemeinschaft verbunden und aufeinander angewiesen sind.“ Die Vorstandsmitglieder und der Betriebsratsvorsitzende sprachen dann jedem einzelnen Jubilär mit einem Händedruck nochmals den Dank für ihre langjährige Mitarbeit aus und überreichten ihnen eine Uhr zur Erinnerung an ihr Jubiläum.

In einem bunten Unterhaltungsprogramm erlebten die Gäste des Abends dann noch vergnügliche Stunden, bei dem das Unterhaltungsorche-

Industrieller Wohnungsbau benötigt auch in Zukunft öffentliche Mittel

Im Geschäftsjahr 1966/67 haben die Wohnstätten-Gesellschaften in Duisburg, Essen und Dortmund knapp dreitausend Wohnungen fertiggestellt gegenüber 3200 im vorhergehenden Jahr. Daran war die auch im Wohnungsbau für die ATH tätige Rheinische Wohnstätten AG mit 885 Wohnungen, unter ihnen 81 Eigenheime, beteiligt.

Wie aus den jetzt veröffentlichten Geschäftsberichten hervorgeht, hat sich die Bauleistung der Gesellschaften trotz der gespannten Lage in der Bau- und Wohnungswirtschaft noch zufriedenstellend entwickelt. Die Baukosten konnten zum Teil gesenkt werden, wozu nicht zuletzt ein von den Gesellschaften entwickeltes neues industrielles Bauverfahren beigetragen hat. Gleichzeitig wurde die Ausstattung der Woh-

nungen verbessert. Alle im letzten Jahr gebauten Eigenheime und Eigentumswohnungen sowie fast neunzig Prozent der Mietwohnungen erhielten Zentralheizung. Die größeren Wohnungen haben einen größeren Anteil erreicht. Der Schwerpunkt lag im abgelaufenen Geschäftsjahr bei den Drei-Zimmer-Wohnungen mit Küche und Bad von durchweg über 70 qm; drei Viertel aller neugeschaffenen Wohnungen wiesen diese Größe auf, während es sich bei fünfzehn Prozent um Vier-Zimmer-Wohnungen und bei rund acht Prozent um Ein- und Zwei-Zimmer-Wohnungen handelte.

Zur Instandhaltung und Instandsetzung wandten die Gesellschaften für ihre rund 109 000 eigenen Wohnungen im Geschäftsjahr 22 Millionen auf. Davon entfielen auf die Rheinische Wohnstätten AG, Duisburg, 7,7 Millionen DM.

Die Bautätigkeit der Gesellschaften erstreckte sich auf 130 Baustellen in 35 Gemeinden des Landes, wobei der Schwerpunkt wiederum in den Industriezentren lag. Im Ruhrgebiet ist nach Ansicht der Gesellschaften noch ein beträchtlicher Wohnungsbedarf vorhanden. Allein zur Erhaltung des Bestandes an eigenen Mietwohnungen wird jährlich der Bau von rund 2200 Wohnungen erforderlich sein.

Als besonders wichtig werden die Sanierung und Modernisierung des gesamten überalterten Wohnungsbestandes bezeichnet, dem sich die Wohnstättengesellschaften in den kommenden Jahren verstärkt widmen wollen. Es sei deshalb bedauerlich, so heißt es im Geschäftsbericht, daß das Städtebau-Förderungsgesetz noch immer nicht verabschiedet sei und großräumige Sanierungsmaßnahmen wegen der fehlenden gesetzlichen Voraussetzungen zurückgestellt werden müßten. Der Wohnungsbau leiste außerdem einen nicht unerheblichen Beitrag zur Strukturverbesserung und zur Erneuerung der Städte und spiele auch im „Entwicklungsprogramm Ruhr“ der Landesregierung von Nordrhein-Westfalen — die hier angekündigten Maßnahmen werden von den Gesellschaften begrüßt und unterstützt — eine wichtige Rolle.

Die Gesellschaften berichten, daß die Finanzierung des Wohnungsbaues durch die Entwicklung des Kapitalmarktzinses weiterhin erschwert bleibe, zumal der Anteil der Kapitalmarktmittel an der Gesamtfinanzierung gewachsen sei. Dadurch kämen Mietpreise zustande, die von dem überwiegenden Teil der Wohnungssuchenden kaum noch zu tragen seien. Es werde daher notwendig sein, auch in Zukunft den Wohnungsbau durch Bereitstellung zinsgünstiger öffentlicher Mittel zu unterstützen, um tragbare Mietsätze zu erhalten.

ster Alwin Weber den musikalischen Rahmen lieferte. Karl Ridderbusch, auch an diesem Abend unter seinen früheren Mitarbeitern, erfreute mit mächtiger Baßstimme, als er Franz von Suppés „Beichte“ sang. Großen Beifall erhielten aber auch die Sopranistin Margit Schramm, Ralf Bendix mit Schlagerpotpourris, das Vera-Vacono-Ballett mit prächtigen Tanzdarbietungen, für die ihnen Prok. Haftmann mit einem Blumenstrauß dankte, sowie als „Assistent“ des Zauberkünstlers Fred Raxon der frühere Werkschutzmann Gustav Kleemeier, der zu den 40jährigen Jubilaren zählte.

Über die Jubilarenfahrt des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb, die nach Redaktionsschluß dieser Ausgabe stattfand, wird die Werkzeitung im nächsten Heft berichten.

Auch mit Wasser wird in den Betrieben sparsam gewirtschaftet

Ruhrorter Wasserversorgung pumpt jährlich den Bedarf einer Halbmillionen-Stadt ins Werk

„Ohne Wasser keine Produktion!“ Zu dieser Erkenntnis muß jeder kommen, der sich mit dem Problem der Wasserwirtschaft beschäftigt. Das wurde erneut deutlich beim diesjährigen Wasserkongreß in Berlin, einer Veranstaltung, die alle vier Jahre durchgeführt wird. Auch in unserem Unternehmen spielt das Wasser eine zwar notwendige, aber meist wenig beachtete Rolle.

Die Anwesenheit von Bundesgesundheitsminister Käthe Strobel und Regierendem Bürgermeister Klaus Schütz unterstrich die Bedeutung des Kongresses und der damit verbundenen Ausstellung. So wurde die gesamte Öffentlichkeit wieder einmal mit dem Problem Wasser konfrontiert. Denn daß Wasser ein Problem sein kann, wurde in Berlin mehr als deutlich. Es ist nicht nur lebensnotwendig und gewissermaßen das billigste Lebensmittel, es ist für uns alle selbstverständlich geworden, einfach weil es „immer da“ ist. Erst das Fehlen des Wassers würde uns allen seine Bedeutung klarmachen. Neben der Siedlungs-Wasserwirtschaft wurde in den Vorträgen des Kongresses auch die Industrie-Wasserwirtschaft erwähnt und vor allen Dingen auf den Gewässerschutz und seine Bedeutung für die Allgemeinheit hingewiesen. Die zukünftige Versorgung der Bevölkerung mit Trinkwasser und der Industrie mit Brauchwasser bedingt ernste Überlegungen, da mit steigendem Wasserbedarf zu rechnen ist.

Aus einer Veröffentlichung zum Kongreß sei zitiert: „Wie sieht nun die Situation für die gewerbliche Wirtschaft aus? Gerade hier ist Abwasser für jeden Betrieb eine Belastung. Seine Reinigung nach Ableitung verursacht beträchtliche Kosten (im Werk Ruhrort 1,8 Millionen DM jährlich), und die Bedingungen und Auflagen, unter denen die Wasserbehörde die unmittelbare Einleitung von Abwasser in die

Gewässer erlaubt, sind streng. So muß in jedem Betrieb überlegt werden, wie der kostbare Rohstoff Wasser, aus dem schließlich Abwasser wird, sinnvoller und sparsamer bewirtschaftet werden kann.“

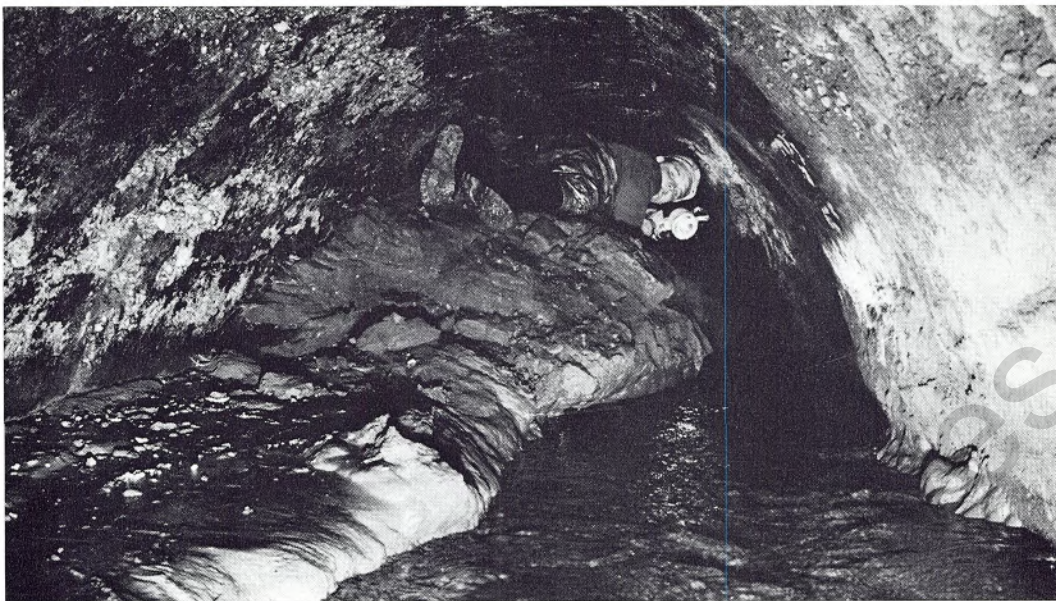
Im Werk Ruhrort ist schon immer nach diesem Grundsatz gehandelt worden. Der Frischwasserbedarf wurde durch innerbetriebliche Umstellungen von 38 auf 21 Kubikmeter je Tonne Rohstahl (RSt) gesenkt, das ist eine Verminderung um 45 Prozent.

Diese Einschränkung ist nicht nur für die Beanspruchung der natürlichen Wasservorkommen wichtig; sie hat auch erhebliche Bedeutung hinsichtlich der Wasserkosten, weil diese ja auch

den Preis des Endproduktes beeinflussen. Nach einer Statistik der Wirtschaftsvereinigung werden im Durchschnitt für die Stahlindustrie der Bundesrepublik 164 Kubikmeter je Tonne Rohstahl an Wasser benötigt. Im Werk Ruhrort beträgt der diesbezügliche Einsatz nur 55 Kubikmeter, also rund ein Drittel.

Wenn man annimmt, daß der Wasserbedarf der Eisenhüttenindustrie um ein Drittel auf das Doppelte des Werkes Ruhrort gesenkt würde, was bei zielstrebigem überlegter Wasserbewirtschaftung möglich ist, so könnte bei einem Wasserpreis von im Monat fünf Pfennig je Kubikmeter als Mischpreis im Werksdurchschnitt eine jährliche Ersparnis von 90 Millionen DM für die Eisenhüttenindustrie erzielt werden. Diese Zahl zeigt, daß es durchaus lohnend ist, sich mit der Wasserwirtschaft eines Hüttenwerkes zu beschäftigen.

In Ruhrort wird das vorhandene Wasser in einem Verhältnis von 40 Prozent Frischwasser, 54 Prozent Kreislaufwasser und sechs Prozent Zweitwasser durch Wiederverwendung eingesetzt. Dadurch wurde einmal der Wasserbedarf von früher 95,5 auf 55 Kubikmeter je Tonne Rohstahl gesenkt, und zum anderen konnte durch den geübten Teilkreislauf eine Aufhärtung und Aufsalzung vermieden werden. Die sonst bedingten Wasseraufbereitungskosten wurden daher eingespart. Außerdem wurde das Wasser von diesen Stoffen entlastet. In der bereits angezogenen Veröffentlichung heißt es hierzu: „Da das Wasser hierbei mit Rohstoffen, Zwischen- und Endprodukten oder Produktionsabfällen in unmittelbare Berührung kommt und dadurch seine natürliche Beschaffenheit mehr oder weniger einbüßt, fallen Abwasser der verschiedensten Art, Menge, Zusammensetzung und Mischung an, deren Reinigung in den meisten Fällen viel

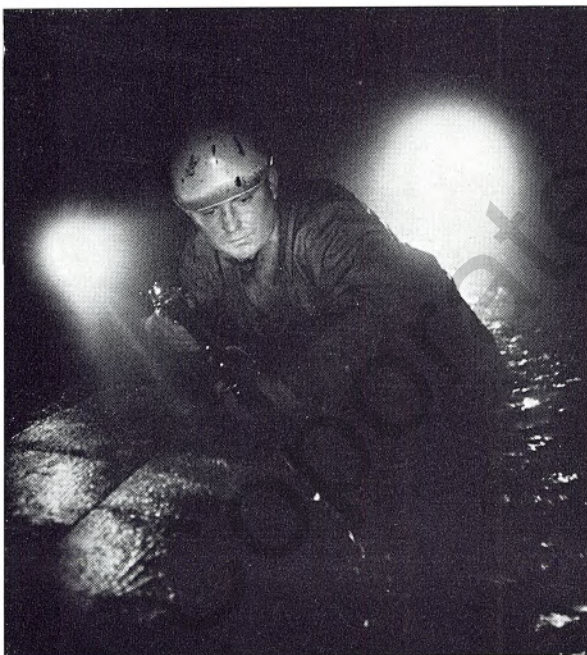


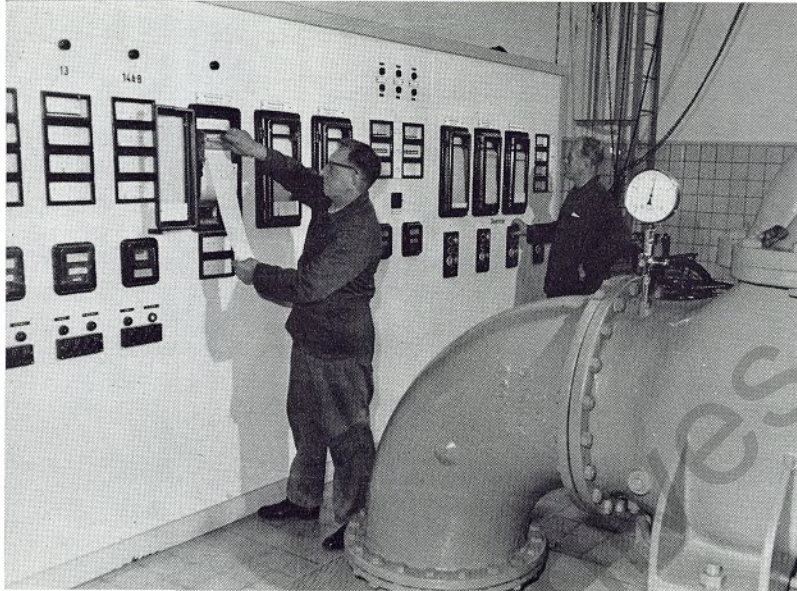
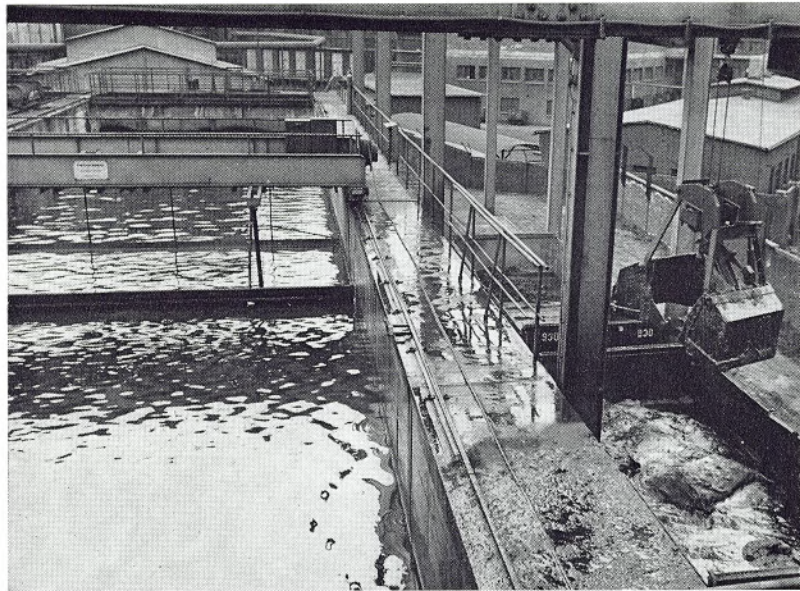
UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Ein Blick in die „Unterwelt“: Bedingt durch einen Rückstau der Emscher war vor einigen Jahren ein Teil der Abwasserkanäle für längere Zeit nicht begehbar. Nach der Tieferlegung der Emscher floß das Wasser ab. Es waren erhebliche Ablagerungen aus Schlacke, Sinter, Öl und sonstigem Schmutz zurückgeblieben. Ein Mitarbeiter liegt auf solchen Ablagerungen und leuchtet den Kanal ab.

Mitte: Mit Hilfe einer Spritzpistole, die mit über 100 atü Wasserdruck arbeitet, werden die Ablagerungen in den Kanälen abgesprengt.

Unten: Der Kanal ist wieder frei. Hier hat er eine Höhe von 1,80 Meter und ist 1,50 Meter breit.





schwieriger ist als die Reinigung häuslicher Abwässer. Erschwerend kommt noch hinzu, daß eine Änderung der Produktion im Einzelfall meist auch eine Änderung der Art des anfallenden Abwassers bewirkt."

In unserem eigenen Werk erlebten wir das nach der Inbetriebnahme der Sinteranlage in unserer Gichtgaswaschwasser-Kläranlage, wo durch den erhöhten Anfall von Feinstaubanteilen eine Wirkungsgradverschlechterung, ein erhöhter Schwebstoffanteil im Ablauf und ein schwieriger zu entwässernder Schlamm die Folge waren.

Da wir keinerlei Spezialleisen herstellen, ist unser Abwasser nur geringfügig mit Phenolen und Cyanen belastet und auch der Anteil an Beizereiabwässern ist gering. Der hohe Anteil (54 Prozent) der Kühlwässer, die nur temperiert sind, gewährleistet eine derartige Verdünnung der verschmutzten und gesalzenen Abwässer, daß wir sogar auf eine Neutralisation der Beizereiabwässer verzichten können, da nur eine unmerkliche Zunahme der Säure an der Einleitungsstelle zu verzeichnen ist.

Wir bedürfen bei dieser Art der Wasserwirtschaft, die bewußt auf die Konzentrierung von Abwasser und eine exakte Kreislaufführung verzichtet, nur einer Kläranlage für die Abwässer der Gichtgasreinigung, leiten unsere Abwässer ansonsten ungereinigt in die Anlagen der Emschergenossenschaft ein.

Für den Teilkreislaufbetrieb brauchen wir zur Wiederverwendung eines Walzwerkswassers eine Sedimentationsanlage. Eine Filteranlage ist lediglich den Kühlanlagen der Maschinenanlagen der Kontistraße vorgeschaltet. Abgesehen von einigen kleineren Siebanlagen vor empfindlichen Anlagenteilen werden sonst keinerlei Anlagen zur Wasseraufbereitung eingesetzt.

Infolge der Vermörtelung der Rheinufer durch die Rheinverschmutzung und wegen der Belastung des Rheines mit Salzen aller Art hat die Durchlässigkeit des Rheinufers (Infiltration) so nachgelassen, daß unsere Förderung im Wasserwerk Laar bei Niedrigwasser nicht mehr ausreicht; in solchen Fällen muß Wasser vom HDK-Wasserwerk aus dem Rhein zugesetzt werden. Leider fehlt noch immer für dieses Zusatzwasser eine Filteranlage, so daß viel Schmutz in das Netz getragen wird und zu Störungen Anlaß gibt.

Daß Wasser ein Lebenselement ist, sagten wir bereits, es ist aber auch ein Lebensraum, wie wir aus der Natur wissen — leider aber auch ein Lebensraum für Kleinlebewesen und Bakterien in den Rohrleitungen. So haben wir in unserem Rohrnetz mit Manganbakterien zu kämpfen, denen wir nun mit Chlor zu Leibe gehen wollen. Niemand sollte sich daher in nächster Zeit wundern, wenn an seinem Arbeitsplatz das Werkswasser den von zu Hause vertrauten Geruch des Leitungswassers in verstärktem Maße trägt, da wir anfangs mit stärkeren Dosen von Chlor arbeiten müssen. Auch das Trinkwassernetz muß mit größter Sorgfalt und Verantwortung überwacht und gepflegt werden, um jede Verunreinigung des Trinkwassers zu vermeiden; tragen wir doch gegenüber den Städtischen Wasserwerken die Ver-

antwortung dafür, daß der hygienisch einwandfreie und bakterienfreie Zustand bis zur Entnahmestelle erhalten bleibt. Da dieses Trinkwasser von den Städtischen Wasserwerken geliefert wird, brauchen wir hier nicht zusätzlich Chlor zuzugeben.

In der insgesamt gut 40 Kilometer langen Unterwelt der Abwasserkanäle bemühen sich die Männer der Kanalkolonne um den einwandfreien Ablauf der warmen, fäkalienbeladenen und Schmutz aus den Betrieben befördernden Abwässer aus dem Werk. Bei dem spärlichen Licht der Grubenlampen, in Gummianzügen, manchmal bis zum Bauch im Schmutzwasser, gegen die starke Strömung ankämpfend, versehen sie in der dampfgeschwängerten Luft ihren verantwortungsvollen, schweren Dienst, den niemand sieht. Sie sind außerdem gefährdet durch Kanalgase, möglicherweise im Wasser befindliche Krankheitskeime, Ratten und Explosionen, wenn unverantwortliche Mitarbeiter Farb-, Öl- und Brennstoffreste einfach in die Einläufe der Straßen kippen.

Die Wasserversorgung und Abwasserbeseitigung ist nur ein kleiner „Nebenbetrieb“ mit

DIE BILDER: Links: Ein Blick auf die Kläranlage hinter der Kontistraße. Hier wird veröflter Sinterschlamm abgeschieden, verladen (rechts im Bild) und dann zur Sinteranlage gebracht. Das so gesäuberte Wasser wird im Werk weiter verwendet — Rechts: Ein Blick ins Wasserwerk Laar. Maschinist Czypull (vorne) und Vorarbeiter Krick bei der Abnahme der Kontrollstreifen und der weiteren Einschaltung von Brunnen

60 bis 70 Mann, die in der Unterwelt, am Rohrnetz oder Tag und Nacht auf den Wasserwerken ihren verantwortungsvollen Dienst versehen, deren „Produktionsziffern“ aber dem Fachmann über ihre Leistung etwas aussagen. 50 Millionen Kubikmeter Wasser werden im Jahr in das Werk gefördert, das entsprechende Abwasser fließt durch die Kanäle, die die Abmessungen der einer Großstadt haben, zur Emscher, und das Wasser würde ausreichen, eine Stadt mit rund einer halben Million Einwohner zu versorgen. Das ist schon etwas!

Ein kleiner aber wichtiger Nebenbetrieb mit rund 9 Millionen DM Jahresetat in einem großen Hüttenwerk mit über 2,5 Millionen Tonnen Rohstahlerzeugung. Betriebschef Kumpfert

Jubiläum der Nächstenliebe

Zahlreiche Glückwünsche konnte die DRK-Bereitschaft 5 bei der Feier entgegennehmen, die sie im Mai aus Anlaß des 70jährigen Bestehens im Meidericher Bahnhofshotel veranstaltete.

Kreisbereitschaftsführer Vogel nannte das Rote Kreuz einen „Zug der Nächstenliebe“, für den es kein Haltesignal geben dürfe. Er zeichnete die Geschichte der Bereitschaft auf und dankte sowohl den Mitgliedern für ihren Einsatz, als auch der ATH für die oft gewährte Unterstützung.

Frau Else Förster überbrachte die Grüße und Glückwünsche des Kreisverbandes und teilte mit, daß das Zweite Deutsche Fernsehen einen neuen Bus aus dem Ertrag der „Aktion Sorgenkind“ zur Verfügung gestellt habe. Damit wäre die Möglichkeit gegeben, auch die Hamborner Bereitschaft einzusetzen, um die spastisch gelähmten Kinder zum DRK-Heim nach Beeckerwerth zu fahren. Bislang war das vorwiegend eine Aufgabe der Bereitschaft 5.

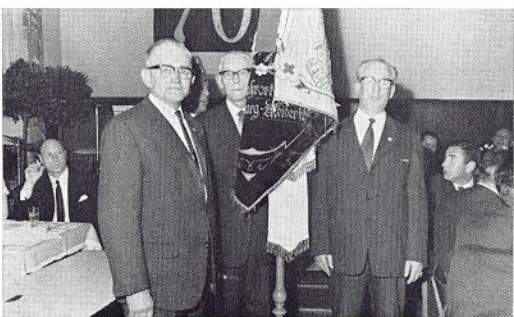
Direktor Dr. Nürnberg gratulierte für die ATH und bat weiterhin um eine enge Verbindung

zwischen dem DRK und dem Unternehmen. Nicht das Rote Kreuz habe der Hütte zu danken, sondern umgekehrt müsse das Werk der Bereitschaft Dank sagen. Grüße und Glückwünsche sagten auch Hauptsicherheitsingenieur Matern für die Abteilung Arbeitsschutz und Eberhard Sauerbier namens des Betriebsrates. Eine Reihe von Glückwünschen aus dem Kreis des DRK schloß sich an.

Darbietungen der Meidericher Singschule Eumann, des MGTV „Frohsinn“ der ATH und einer Tanzkapelle sorgten für ein abwechslungsreiches Programm, das „Onkel Karl“ mit humoristischen Einlagen würzte. Der Reinertrag der Tombola wird für den DRK-Kindergarten in Laar verwendet. Er wird zu 80 Prozent von Kindern der ATH-Belegschaft besucht.

DIE BILDER:

Besonders geehrt wurden (links) die drei alten Fahnenträger Wilhelm Josten, Karl Ifländer und Johann Schulte, die sich hier zum vorerst letztenmal mit ihrer Fahne zeigten — Rechts: Bereitschaftsführer Marschall nimmt freudestrahrend einen neuen Verbandstisch entgegen, den die Frauenbereitschaften des Kreisverbandes Duisburg geschenkt hatten: (von links) Susi Wilp, Renate Bach, Gisela Gessmann



Ruhrorter Belegschaft hörte Bericht des Betriebsrates

Am 30. Mai fand im Werk Ruhrort eine gut besuchte Belegschaftsversammlung statt. Sie wurde zwischen zwei Wahlen abgehalten: Nur wenige Wochen zuvor war der Betriebsrat neu gewählt worden; wenige Tage nach der Versammlung gab es die Sozialwahlen.



Vor allem als Hinweis auf die bevorstehenden Wahlen zu den Vertreterversammlungen der Sozialversicherungen fand die Zusammenkunft der Belegschaft statt. Der zweite Vorsitzende des Betriebsrates, Michael Schwarz, der die Versammlung eröffnete, konnte als Gäste die Arbeitsdirektoren Schmidt und Doese, Werksdirektor Höfges, die Vertreter der IG Metall, Buhlitz und Hahn, sowie als Referent zum Thema Sozialwahlen Hans Reymann (MdL) vom DGB-Landesbezirk NRW begrüßen. Den Betriebsratsvorsitzenden Hans Mechmann mußte er wegen einer schweren Erkrankung entschuldigen. Er wünschte ihm unter starkem Beifall der Versammlung eine baldige Wiederherstellung seiner Gesundheit.

In seinem Bericht ging Geschäftsführer Eberhard Sauerbier zunächst auf die Betriebsratswahl vom 30. März ein. Dabei dankte er für die gute Wahlbeteiligung im Werk Ruhrort, die bei den Arbeitern mit über 82 Prozent erfreulich hoch gelegen habe. Es wäre wünschenswert gewesen, so sagte er, wenn auch die Angestellten, von denen sich nur knapp 73 Prozent an der Wahl beteiligten, mit einem gleich guten Ergebnis gewählt hätten. Gleichzeitig stellte er den Geschäftsführenden Ausschuß des neuen Betriebsrates vor.

Außerdem teilte er mit, daß fünfzehn Betriebsratsmitgliedern besondere Zuständigkeitsbereiche als Sprechbezirke innerhalb des Werkes zugeteilt worden seien. Damit solle eine noch engere Zusammenarbeit zwischen den Betriebsleitungen und den Vertrauensleuten erreicht werden. Die Bereiche würden in Kürze bekanntgegeben.

Die Produktion, so stellte Eberhard Sauerbier fest, sei nach Berichten der Werksleitung gegenwärtig sehr gut, die meisten Betriebe seien fast voll ausgelastet.

Bei seinem Bericht ging er dann auf Gespräche ein, die der Betriebsrat kürzlich bei seiner ersten Zusammenkunft mit dem Vorstand hatte. Neben anderen Punkten sei dabei auch eine innerbetriebliche Lohnregulierung angesprochen, wegen der Verhandlungen der Tarifpartner jedoch nicht abgeschlossen worden. Immerhin habe man inzwischen erreicht, daß wenigstens in bescheidenem Rahmen eine Verbesserung des Lohnniveaus zustandekommen würde und zwar in bestimmten Betrieben, in denen innerbetrieblich lange nichts mehr habe getan werden können.

Weitere Diskussionspunkte mit dem Vorstand seien die Prämien für die Angestellten, die Werksrente und das Treuegeld für Pensionäre gewesen. Der Betriebsrat habe auch den Wunsch vorgetragen, die Mieten für Neubauwohnungen in erträglichem Rahmen zu halten, da die gegenwärtigen Belastungen für Normalverdiener kaum noch tragbar seien. In diesem Zusammenhang unterstrich Eberhard Sauerbier, daß die Zusammenarbeit mit der Abteilung Wohnungswesen in Hamborn recht gut geworden sei. Nach dem Bericht des Betriebsrates sprach Hans Reymann über die Bedeutung der Sozialwahlen 1968. Dabei machte er an zahlreichen Beispielen deutlich, wie wichtig sie für jeden einzelnen seien.

Zum Abschluß der Versammlung fand eine rege Diskussion statt; hierbei befaßten sich Mitarbeiter teilweise mit den Ausführungen der

Redner. Sie sprachen aber auch andere Probleme an, wie zum Beispiel die Möglichkeit, auch in Ruhrort nachträglich Mitglied der Jubilarenvereinigung werden zu können, die Frage der Berechnung des Krankengeldes, Verbesserungen in Sozialgebäuden sowie Lohnfragen.



DAS NEUE LABOR IM WERK RUHRORT

In der Nähe des Tores 8 zeigt sich nunmehr in vollem Glanz. Der alte Bau hatte ausgedient, versperrte aber bis vor kurzem noch die Sicht auf den Neubau. Ende Mai waren die Abbrucharbeiten am alten Gebäude abgeschlossen, nachdem ein Greiferbagger dem „Zahn der Zeit“ tüchtig nachgeholfen hatte.



DRITTER WIPPKRAN IM NORDHAFEN

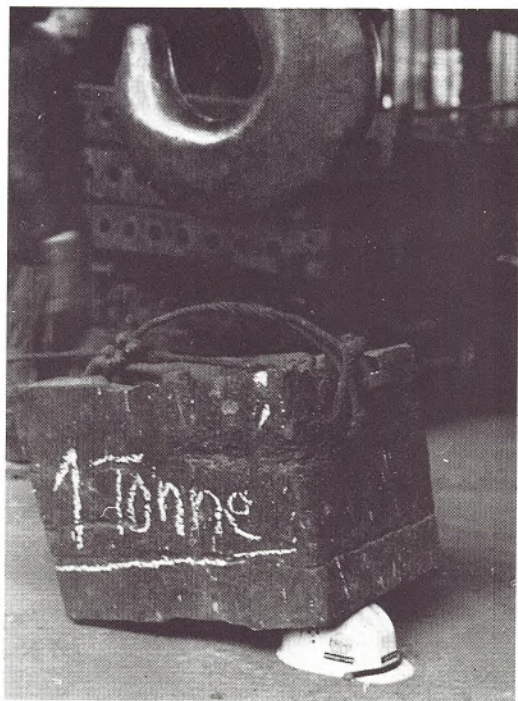
Im Nordhafen Ruhrort ist seit Anfang März der dritte Wippkran in Betrieb. Dieser Kran wurde als Ersatz für die alte Brücke 4 gebaut, die technisch und wirtschaftlich nicht mehr den heutigen Anforderungen entsprach. In Bauart und Abmessungen entspricht der neue Wippkran den beiden seit 1959 eingesetzten Kranen. Bei einer maximalen Ausladung von 24 Meter haben die Krane eine Tragfähigkeit von 16 Tonnen. Nach Abzug des Greifergewichtes verbleibt eine Nutzlast von acht bis neun Tonnen. Die Entladeleistung liegt je nach Erzsorte und Schiffstyp zwischen 250 und 450 Tonnen je Stunde. Durch den dritten Kran ist die Kapazität für den Schiffsumschlag im Nordhafen auf 480 000 Tonnen pro Monat gestiegen. Damit ist der Nordhafen, der für die Versorgung des Hochofenbetriebes in Ruhrort und teilweise auch des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb zuständig ist, auch für kommende Aufgaben gerüstet.

UNSER BILD:

Blick am Leitstand vorbei auf den Hafen mit den drei Wippkränen, im Vordergrund der neue. Im Hintergrund die alte Brücke 4, deren Tage inzwischen gezählt sind.

Eine Tonne Stahl auf dem Fuß und keinen Zeh gequetscht

Interessante Versuche der Abt. Arbeitsschutz
Ruhrort mit Sicherheitsschuh und Schutzhelm



Die Werkzeugzeitung wollte es genau wissen: Was halten unsere meistbenutzten Körperschutzartikel aus, welche Belastungen und Gewichte ertragen unsere Schutzhelme und Sicherheitsschuhe? Das Gewicht eines Menschen vielleicht? Oder das eines normalen Pkw? Vielleicht gar noch mehr? Folgen Sie uns bitte ins Werk Ruhrort. Dort warten bereits Vertreter der Abteilung Arbeitsschutz.

Zunächst der Helm. Er ist leicht, hat eine solide Innenausstattung. Er wird allgemein gelobt. Geschieht das zu Recht? Der schwerste von uns stellt sich auf einen Helm, wippt und hüpf: keine Wirkung! Es müssen also schon andere Gewichte sein, die einen Helm beeindrucken und ihn eindrücken können. Also her mit dem Pkw. Der Ford 17 M fährt an, langsam fährt er die Helmschale hinauf, rutscht ab. Ein neuer Versuch! Gut so! Der Helm liegt genau unter dem rechten Hinterreifen. Zwei Mann springen herbei, einer setzt sich auf den Kofferraumdeckel, der zweite stellt sich in die Tür. Beide wippen. Den Helm läßt das ungerührt, er knirscht nicht einmal.

Nun dasselbe mit einem Sicherheitsschuh. Der Pkw-Reifen setzt auf, drückt sich ein, die Ferse des Schuhs hebt sich vom Boden ab. Hält die Stahlkappe den Druck aus? So ist nichts festzustellen. Der Wagen rollt an, gibt den Schuh wieder frei. Die Stahlkappe läßt keinerlei Wirkung erkennen. Ein erfolgreicher Test also? Gewiß, aber wir wollen noch mehr wissen.

Dort liegt ein großer Stahlbetonklotz. Er wird ausgemessen, sein Gewicht bestimmt. Gut eine Tonne wiegt er. Das ist genau das Richtige. Ein Kran wird herbeigerufen. Langsam hebt er den schweren Klotz an.

Zunächst jetzt wieder der Helm. Das Experiment zieht Interessenten an. Einige Belegschaftsmitglieder tauschen ihre Meinung aus: „Kann der Helm doch bestimmt nicht aushalten!“ — „Der Knabbel drückt ihn platt!“ Nun, warten wir es ab. Der Helm liegt jetzt richtig, der Betonklotz wird aufgesetzt, die Last vom Kranhaken befreit. Nun drückt das ganze Gewicht auf die Helmschale. Da — ein Geräusch — splittert der Helm? Er knirscht, er reißt an einigen Stellen, ein, aber er wird nicht plattgedrückt. Im Gegen-

teil, trotz einer Reihe von Rissen behält er seine Form. Eine beachtliche Leistung also.

Nun dasselbe mit dem Sicherheitsschuh. Die Tonne Gewicht wird aufgesetzt, der Kranhaken schwebt davon. Die Stahlkappe des Schuhs hält. Sicherheitsing. Wieczorek untersucht den unter der Last liegenden Schuh, stellt fest, daß die Kappe nicht eingedrückt worden ist. Zum Beweis zieht er sich seinen Schuh aus und fährt mit dem bestumpften Fuß in den Sicherheitsschuh. Jetzt schnell ein Foto, und der Beweis kann „aktenkundig“ gemacht werden. Die anschließende Untersuchung des Schuhs ergab, daß die Stahlkappe ihre ursprüngliche Form beibehalten hatte, daß lediglich das Oberleder etwas angekratzt worden war.

Nach Untersuchungen, die die Abteilung Arbeitsschutz des Werkes Ruhrort durchgeführt hat, wäre jeder vierte bis fünfte meldepflichtige Betriebsunfall vermeidbar, wenn alle zur Verfügung gestellten Körperschutzartikel getragen würden. Kopfverletzungen können also durch das Tragen von Schutzhelmen weitgehend verhindert werden. Das zeigt auch folgendes Beispiel aus unserem Ruhrorter Nordhafen, das hier stellvertretend für andere stehen soll.

Schlosser Horst E. war auf einer Arbeitsbühne tätig, als sich plötzlich ein siebeneinhalb Kilogramm schwerer Schmelzbasaltstein löste und ihm aus etwa fünf Meter Höhe gegen den Schutzhelm schlug. Horst E. wurde zur Seite geworfen, sein Helm beschädigt, aber sein Kopf blieb heil. Helm und Stein stehen heute in einer Vitrine in der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Essen — Beispiel für die Wirksamkeit des Schutzhelms.

Auf die Helmkalotte kann man, wie es auf dem Bild gezeigt ist, einen Personenwagen fahren

lassen. Aber die Schutzwirkung eines solchen Helmes ist weitaus größer. Sie beruht ja auf der Kombination der Innenausstattung mit der Helmschale. Die Innenausstattung ist kraftverzehrend gebaut, das bedeutet, daß sie bei plötzlicher Belastung des Helms in der Lage ist, den Stoß federnd abzufangen. Dadurch kommt nicht die gesamte schlagartige Belastung auf die Wirbelsäule. Somit schützt der Helm also sogar mehr als nur den Kopf.

Über den Sicherheitsschuh läßt sich ein ähnliches Loblied singen. Die Stahlkappe schützt die Zehen, also den am meisten gefährdeten Teil des Fußes, wie einen Panzer. Der hochwertige zähe Stahl widersteht einem Druck von eineinhalb Tonnen. Ein großes Problem für alle Hersteller von Sicherheitsschuhen war früher die Verbindung zwischen Oberschuh und Unterschuh mit der dazwischenliegenden Stahlkappe. Nach anfänglichen Schwierigkeiten wurde aber auch dieser Mangel beseitigt, und heute wird der Belegschaft ein Sicherheitsschuh angeboten, der alle Voraussetzungen für den bestmöglichen Schutz hat.

Helm und Schuhe — beides in Verbindung gebracht mit der persönlichen Sicherheit unserer Belegschaftsmitglieder. Bestimmt werden Tests von Instituten und Institutionen, die sich speziell mit diesen Komplexen befassen, genauer und härter sein. Sie sind andererseits aber auch anonym und für die Belegschaft nicht so leicht erkennbar.

Die Werkzeugzeitung wollte den wissenschaftlich genauen Untersuchungen nicht etwa ein weiteres Ergebnis hinzufügen — dazu fehlen ihr die Voraussetzungen — sondern der Belegschaft optisch klar darlegen, daß Sicherheitshelme und -schuhe größte Belastungen aushalten können.

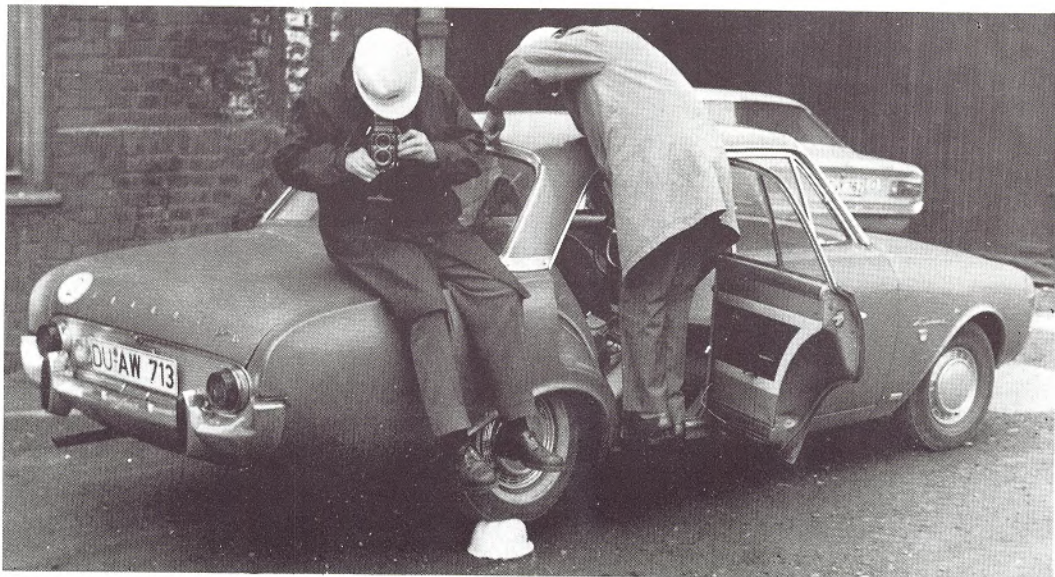
R. D.

ZU DEN BILDERN:

Oben links: Eine Tonne Gewicht lastet auf dem Helm. Er knirscht und riß an einigen Stellen, behielt aber dennoch seine Form und wurde nicht eingedrückt

Oben rechts: Sicherheitsing. Wieczorek ließ es sich nicht nehmen, zu beweisen, daß eine Tonne Gewicht auch die Stahlkappe des Sicherheitsschuhs nicht eindrücken konnte

Unten: Selbst mit zwei Mann beschwert kann das Auto den Helm nicht eindrücken





Hier geht es um die Sicherheit

Zur Sicherheit im Straßenverkehr trägt jeder bei

40 Jahre unfallfrei mit dem Auto

ATH-Aktion zur Verkehrssicherheitswoche deckte viele Mängel auf

In jedem Jahr bemühen sich die Abteilungen für Arbeitssicherheit der ATH, durch interessante Programme die Belegschaftsmitglieder von der Notwendigkeit zu überzeugen, alles nur Mögliche für ihre eigene Sicherheit im Straßenverkehr und für die Verkehrstüchtigkeit ihrer Autos oder ihres sonstigen Fahrzeugs zu tun.

Mit Unterstützung der Straßenverkehrswacht Duisburgs führten Polizeibeamte der Verkehrserziehungsgruppe einen Seh- und Reaktionstest durch. Während beim Reaktionstest die Durchschnittswerte wie schon in den Vorjahren zufriedenstellend waren, erlebte beim Sehtest dagegen jeder siebte Teilnehmer böse Überraschungen, mit denen sich der Arzt noch beschäftigen muß.

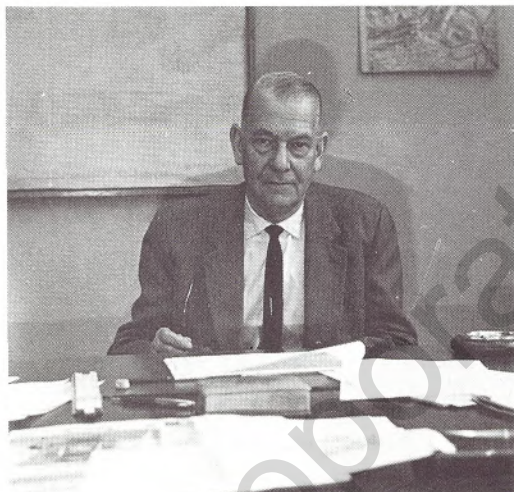
Zur gleichen Zeit, da dieser Test im Torhaus I in Hamborn stattfand, rollten 656 Fahrzeuge auf den Parkplatz bei Tor 3 auf den Test-Stand des ADAC, um die Bremsen prüfen zu lassen. Doch auch hiervon kann die Werkzeitung kaum Gutes berichten; denn das Gesamtergebnis des Bremstestes fiel noch schlechter aus als in früheren Jahren. Von 656 getesteten Fahrzeugen waren nur 371 ohne jeden Fehler. Bei 285 Autos gaben die Männer des ADAC den Besitzern die dringende Empfehlung, umgehend eine Werkstatt aufzusuchen. Von 756 kontrollierten Mopeds mußte jedes dritte, von 1333 Fahrrädern fast jedes zweite beanstandet werden.

Erfreulich dagegen ist es, daß ein Belegschaftsmitglied just zum gleichen Zeitraum für vierzig Jahre unfallfreies Fahren von der Deutschen Verkehrswacht mit ihrem Abzeichen in Gold mit Eichenkranz ausgezeichnet wurde. Es handelt sich um Oberingenieur Dr.-Ing. Hans Stoll, Zentrale Werkstätten, Werk Bruckhausen.

Dr. Stoll fing 1927 mit seiner Fahrpraxis an. Er lebte damals als junger Studiosus in München, wo er auch die Fahrschule besuchte. Er erinnert sich noch der im Vergleich zu heute erheblich größeren Schwierigkeiten, die es beim Unterricht und auch bei der Prüfung gab, aber auch mancher amüsanten Begebenheit. So wurde einem künftigen Münchener Berufsfahrer vom Prüfler die Frage gestellt, wie schnell er auf einer Landstraße fahren dürfe. Seine Antwort wurde von vielen beschmunzelt. Der angehende bayrische Chauffeur meinte nämlich treuherzig, er könne so schnell fahren, daß er die „Herrschaft im Wagen“ nicht verliere. Er hatte natürlich die Herrschaft über sein Fahrzeug gemeint. Als frischgebackener Besitzer eines Führerscheins hatte der Student Hans Stoll sehr oft Gelegenheit, den Kraftwagen seines Vaters zu fahren. Im übrigen war das Autofahren in jenen Jahren, wie Dr. Stoll im Gespräch mit der Werkzeitung meinte, keineswegs gemütlicher als heute. Die Straßen waren anders gebaut, durchweg schmaler und weniger verkehrsgerecht, außerdem zu einem erheblichen Teil nur mit Schotter befestigt. Auch die Autos hatten noch so manche Tücken. Übrigens waren damals verloren gegangene Hufnägeln für die Pferde die größte Gefahr für den Autofahrer.

Trotzdem fuhr man schon Anfang der dreißiger Jahre an Sonntagen ins Grüne. Auch diesen frühen Eintags-Autotouristen blieb damals das

Kolonnenfahren auf dem Heimweg nicht erspart, so daß wohl keine Epoche im Straßenverkehr zu verherrlichen ist. Als Autofahrer muß man



Obering. Dr. Hans Stoll

mit dem Wandel im Straßenverkehr Schritt halten können und vor allen Dingen den Mut besitzen, eines Tages selbst rechtzeitig zu ent-



scheiden, wenn man nicht mehr ans Steuer eines Autos gehört.

Auf die vierzig unfallfreien Jahre im Straßenverkehr angesprochen, meinte Dr. Stoll, daß zwar eine ganze Portion Glück dazu gehöre, man dafür aber auch eine ganze Menge selbst tun könne; vor allem kameradschaftliches Handeln gehörten dazu und auch ein wenig Mitdenken für den anderen Verkehrsteilnehmer. Da er selbst nach dieser Devise handelte, weiß Dr. Stoll nur von Kratzern und Schrammen zu berichten, die bei einer anderen Einstellung zum Straßenverkehr zweifellos zu Unfällen geführt hätten.

Was der Techniker Dr. Stoll in kühler Sachlichkeit sieht, ist andererseits die stets unvollkommene Technik. Der Mensch sollte ständig mit ihren Tücken rechnen. Wie wappnet sich nun Dr. Stoll gegen sie? Neben den laufenden Inspektionen wird das Auto stets vor Antritt einer großen Reise zusätzlich in einer Werkstatt überprüft. Darüber hinaus fordert Dr. Stoll von seiner Werkstatt für jede größere Autoreise ein sogenanntes Ersatzteil-Päckchen an, das nach der Rückkehr verrechnet wird.

Man kann für die Sicherheit im Straßenverkehr eine ganze Menge tun, wie dieses Beispiel zeigt. Daran sollten vor allen Dingen die Hüttenmänner denken, die sich jetzt auf eine große Urlaubsreise vorbereiten. gm

Nach Bochum und Schloß Burg

Trotz bedeckten Himmels herrschte blendende Laune, als die 45 jungen Facharbeiter des Werkes Ruhrort, die in diesem Frühjahr ihre Prüfung bestanden hatten, zur schon traditionellen Lehrabschlussfahrt starteten. Erstes Ziel waren die Opel-Werke in Bochum. Wie alle anderen Besucher staunten sie über die Präzision, mit der hier eins ins andere greift, aber im stillen verglichen sie doch ihre bisherigen sehr individuellen Arbeitsplätze mit denen des Automobilwerkes. Nach der Besichtigung herrschte deshalb die einhellige Meinung: „Lieber etwas weniger verdienen und stattdessen einen anderen Arbeitsplatz.“ Zum erstenmal in ihrem Leben waren nämlich unsere jungen Facharbeiter bei dieser Werksbesichtigung mit der Fließbandtechnik vertraut gemacht worden.

Das zweite Ziel war Burg an der Wupper. Hier überreichte Betriebschef Koch, Leiter der Ruhrorter Lehrwerkstatt, die Facharbeiterbriefe und Lehrzeugnisse. Dabei gab er seiner besonderen Freude Ausdruck, daß auch Direktor Bonin zu dieser Feierstunde gekommen sei. Das alte Wort von der „grauen Theorie“, so sagte Betriebschef Koch, habe heute nicht mehr im

bisherigen Umfang Gültigkeit. Eine geschickte Hand allein genüge nicht. Er empfahl allen, auch in der Zukunft weiterzulernen. Wenn in der jetzigen Zeit eine ständig größere Unruhe bei der Jugend beobachtet werde, so könne man das bei den Lehrlingen des Werkes Ruhrort nicht feststellen. Das lasse auf ein gutes Verständnis beider Seiten schließen. Gerade in unserem Unternehmen habe man sich schon seit langer Zeit um die Jugend bemüht. Nicht zuletzt daraus würden die Ruhrorter Lehrlinge bei den Prüfungen durchschnittlich gut abschneiden. So sei es auch diesmal gelungen, in den drei Jahren der Lehre nicht nur reine Kenntnisse zu vermitteln, sondern auch die rechte Einstellung zur Umwelt und zum Unternehmen. Betriebsratsmitglied Karl Bischoff gratulierte den jungen Facharbeitern für die Betriebsvertretung und gleichzeitig im Namen der IG Metall. Zwar gebe es jetzt mehr Geld, aber das alleine sei nicht das Entscheidende. Er zeigte den Wandel auf, dem manche Berufe in einer so schnelllebigen Zeit ausgesetzt seien. Um sich rechtzeitig anzupassen, genüge es nicht, auf dem Erreichten stehenzubleiben, sondern man müsse sich auch in der Zukunft ernsthaft bemühen weiterzulernen.



Der 1. Mai bei der ATH

Nach dem Konzert
ging es zur Maikundgebung



Grau in Grau war der Himmel über Hamborn und von Böen getrieben gab es dann und wann ein paar Regentropfen, als Josef Bujok um acht Uhr des 1. Mai den Taktstock zum diesjährigen Frühkonzert auf dem Parkplatz vor dem Verwaltungshochhaus der ATH hob. Sonst ist dieser Platz von parkenden Autos beherrscht. An diesem Morgen kamen festlich gekleidete Männer, zum Teil mit ihren Kindern zu diesem nun schon traditionellen Frühkonzert des Werkes Hamborn der ATH. Neben der Werkskapelle beteiligten sich an den musikalischen Darbietungen wie schon in den Jahren zuvor der ATH-Spielmännchenszug und der Männergesangsverein der August Thyssen-Hütte. Stattdessen als im letzten Jahr war die Marschkolonne, die sich nach dem Konzert in Bewegung setzte. Über die Kaiser-Wilhelm-Straße und die Pollmann-Kreuzung zogen die Hamborner Hüttenmänner (oben) zur Maikundgebung auf dem Hamborner Altmarkt, zu der sich von Meiderich und vom Beecker Denkmal aus auch die Belegschaftsmitglieder des Hüttenbetriebs (links) und des Werkes Ruhrort eingefunden hatten.

Soziale Fragen

HEUTE:

Wer kann sich freiwillig weiterversichern?

Nach Inkrafttreten des Finanzänderungsgesetzes 1967, d. h. vom 1. Januar 1968 an, ist in der gesetzlichen Rentenversicherung eine freiwillige Weiterversicherung der Angestellten noch in der Rentenversicherung der Arbeiter oder in der knappschaftlichen Rentenversicherung eine Versicherungspflicht besteht. Außerdem ist Voraussetzung, daß innerhalb einer Zeitspanne von zehn Jahren während mindestens sechzig Kalendermonaten Beiträge für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit entrichtet wurden.

punkt ausüben wollen, in dem sie das Recht zur freiwilligen Weiterversicherung erworben haben. Hat der Versicherte die Voraussetzungen für die Weiterversicherung sowohl in der Rentenversicherung der Arbeiter als auch in der Rentenversicherung der Angestellten erfüllt, kann er sich nur in dem Versicherungszweig weiterversichern, zu dem er den letzten Pflichtbeitrag entrichtet hat. Das gilt auch, wenn sich die Mindestzahl von sechzig versicherungspflichtigen Monaten nur durch Zusammenrechnung der in beiden Versicherungszweigen zurückgelegten Pflichtbeiträge ergibt.

Außerdem sind alle Personen zur freiwilligen Weiterversicherung berechtigt, die in keinem Zweig der gesetzlichen Rentenversicherung versicherungspflichtig sind und bereits vor dem 1. Januar 1957 die freiwillige Weiterversicherung nach früherem Recht begonnen, d. h. mindestens einen rechtswirksamen freiwilligen Beitrag bis zum 31. Dezember 1956 entrichtet haben. Hinzuweisen sei in diesem Zusammenhang darauf, daß auch eine durch Entrichtung eines wirklichen Beitrags vor dem 1. Januar 1956 begonnene Selbstversicherung in gleicher Weise wie eine freiwillige Weiterversicherung fortgesetzt werden kann. Seit diesem Zeitpunkt ist dagegen der Eintritt in die Selbstversicherung nicht mehr möglich.

Nach Eintritt der Berufsunfähigkeit, der Erwerbsunfähigkeit oder des Todes dürfen freiwillige Beiträge für Zeiten vorher nicht mehr entrichtet werden. Jedoch können berufs- oder erwerbsunfähige Rentner freiwillige Beiträge zur Anrechnung für das Altersruhegeld und für Hinterbliebenenrenten leisten.

Freiwillige Beiträge sind unwirksam, wenn sie nach Ablauf von zwei Jahren nach Schluß des Kalenderjahres, für das sie gelten sollen, entrichtet werden. Im Jahr 1968 können somit nur noch für 1967 und 1966 freiwillige Beiträge nachentrichtet werden. Allerdings sind seit Beginn des Jahres nur noch die neuen seit 1. Januar 1968 geltenden Beitragsmarken (Beitragsatz 15 Prozent) bei den Postanstalten erhältlich.

Jedoch können Personen, die Ende Dezember 1967 zur Entrichtung freiwilliger Beiträge berechtigt waren, Beiträge für 1966 und 1967 — aber nur noch bis zum 30. Juni 1968 — in den früheren Beitragsklassen (Beitragsatz 14 Prozent) durch Einzahlung des Gegenwertes an den Rentenversicherungsträger entrichten. Nach dem 30. Juni dieses Jahres dürfen dagegen Beiträge für die beiden vorausgegangenen Jahre nur noch durch neue Beitragsmarken entrichtet werden. Für Angestellte, die wegen Überschreitens der jeweils geltenden Jahresarbeitsverdienstgrenze nicht der Versicherungspflicht unterlagen und vom 1. Januar 1968 an versicherungspflichtig wurden, sowie für Angestellte, die anlässlich der Erhöhung der Jahresarbeitsverdienstgrenze in den Jahren 1952, 1957 und 1965 auf Antrag von der Versicherungspflicht befreit wurden und auf die Befreiung durch schriftliche Erklärung gegenüber der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte bis zum 30. Juni 1968 mit sofortiger Wirkung verzichten, gelten für die Nachentrichtung freiwilliger Beiträge günstige Sondervorschriften, die im Finanzänderungsgesetz 1967 näher ausgeführt sind.

Freiwillig Weiterversicherte können sowohl die Zahl als auch unabhängig vom Einkommen die Höhe der Beiträge selbst wählen. Ihnen stehen für das Jahr 1968 16 Beitragsklassen (Beitragsklasse 100, 200, 300 usw. bis 1600) zur Verfügung. In der niedrigsten Beitragsklasse beträgt der Monatsbeitrag 15,— DM. Er erhöht sich in jeder weiteren Beitragsklasse um 15,— DM und beträgt somit in der höchsten Beitragsklasse 240,— DM.

Seit Beginn dieses Jahres können freiwillig Versicherte ebenso wie Pflichtversicherte zu jeder Grundmarke eine Höherversicherungsmarke in beliebiger Höhe, also ohne Rücksicht auf die Höhe des Grundbeitrages zusätzlich verwenden. Für diesen Versicherungszweig wurden für 1968 sechs Beitragsklassen gebildet mit Monatsbeiträgen von 15,—, 60,—, 105,—, 150,—, 195,— und 240,— DM. Für sie gelten aber die gleichen Vorschriften wie für die Entrichtung freiwilliger Beiträge.

Dr. St.

In England entdeckt: Parallelen zu Duisburg

Vier Wochen zu Gast auf der Insel
Probleme der britischen
Eisen- und Stahlindustrie



Dreißig deutsche Ingenieure weilten kürzlich für vier Wochen in England. Hier hatten sie Gelegenheit, die Probleme der englischen Eisen- und Stahlindustrie an Ort und Stelle zu studieren und sie mit sachkundigen englischen Technikern zu besprechen. Zu diesen Besuchern gehörte auch Dipl.-Ing. Fortmann, Betriebsassistent im Ruhrorter Hochofenbetrieb. Seine Eindrücke schildert er in diesem Bericht:

Im Rahmen eines vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute organisierten Austausches besuchte ich mit etwa dreißig anderen deutschen Ingenieuren für vier Wochen England. Unsere Gruppe, zu der sechs Ingenieure aus Thyssen-Unternehmen gehörten, sollte einen Einblick in die englische Stahlindustrie erhalten. Außerdem war uns auch das Kennenlernen der britischen Mentalität ein wichtiges Anliegen. Vor allen Dingen galt es, Vorurteile abzubauen, die nahezu jeder von uns aus Deutschland mitnahm.

Nach einer bewegten Fahrt über den Kanal und einer 400 Kilometer langen Autofahrt gelangte ich an meinen Bestimmungsort Scunthorpe, das in Mittelengland am Humber liegt. Inmitten eines Gebietes mit vorwiegend landwirtschaftlicher Industrie wirken die drei dort bestehenden Hüttenwerke wie Fremdkörper. Diese drei Werke gehörten vor der Verstaatlichung im Juli 1967 verschiedenen großen Konzernen an. Grundlage ihrer Existenz sind bis jetzt eigene, eisenarme Erzvorkommen, die zum größten Teil im Tagebau abgebaut werden. Außerdem haben sie eine günstige Lage zur Nordsee.



Ich möchte hier nicht auf technische Details eingehen, sondern viel lieber die bedeutend interessanteren Probleme der Rationalisierung an-

schneiden, die uns ja auch in der Bundesrepublik bewegen. Es ist vielleicht, wenn auch in kleinerem Maßstab, ein Vergleich mit dem Duisburger Raum möglich. Hier wie dort existieren mehrere Hüttenwerke auf engstem Raum, und in beiden Ländern ist durch den Druck der in- und ausländischen Konkurrenz eine Rationalisierung notwendig. Entstanden im Duisburger Gebiet durch Initiative der Industrie folgerichtig größere Zusammenschlüsse, so brachte in England das Eingreifen des Staates zunächst einen Stillstand in dieser Entwicklung bis zum Funktionalisieren dieses gewaltigen Verwaltungsapparates.

In Scunthorpe wird beispielsweise daran gedacht, die eigene Erzbasis aufzugeben und durch



UNSERE BILDER ZEIGEN

Oben: Ein Blick auf das Werk Appleby-Frodingham der Steel Company; es liegt in Scunthorpe am Humber in Mittel-England — Unten: Ein Blick in die Straßen von Bad Scarborough; in dieser Stadt werden meist die Hochofen-Konferenzen abgehalten — Mitte: Eine Straße in York

den Einsatz von hochprozentigen Auslandserzen die erforderliche Roheisenmenge mit der Hälfte der Hochofeneinheiten in nur einem Werk zu erzeugen. Ein zentral gebautes LD-Werk soll Martinöfen und Bessemer-Prozeß ersetzen, und die Walzkapazität soll in zwei Werken vergrößert werden.

Die für diese Pläne erforderlichen Investitionsgelder müssen von der Regierung bewilligt werden. Infolge der fehlenden Übersicht über die Gesamtentwicklung sieht sie sich dazu jedoch noch nicht in der Lage. So entsteht der Eindruck, daß die Weiterentwicklung in den drei Werken still steht und alles voller Erwartung auf baldige Entscheidungen hofft.



Aber nicht nur die Beschäftigung mit technischen und wirtschaftlichen Problemen, sondern auch der Einblick in die englische Lebensart ist eine meiner liebsten Erinnerungen. Die oft zitierte englische Gastfreundschaft steht nicht nur auf dem Papier. Sie ist deshalb so angenehm, weil sie fast niemals aufdringlich oder neugierig, sondern so selbstverständlich wirkt. Ist man in eine Familie eingeladen, fühlt man sich selten als Fremder.

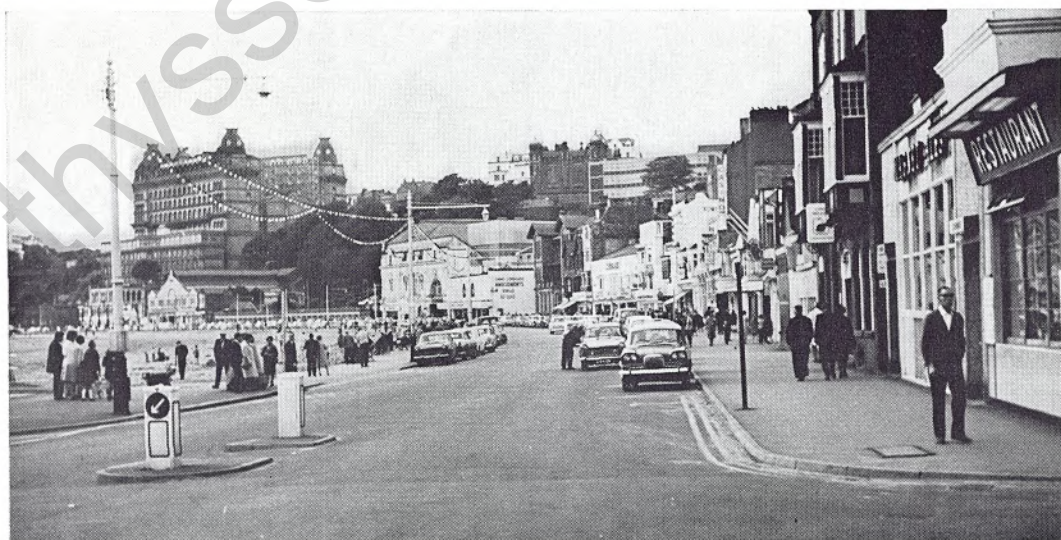
Diese Gastfreundschaft wird noch angenehmer durch die fast grenzenlose Toleranz gegenüber einer anderen Meinung. Es ist schon schwer, einen Engländer in eine heiße Diskussion zu verwickeln, es sei denn beim Sport.

Die Arbeit sieht man nicht als Lebensaufgabe, sondern als Lebensnotwendigkeit an, und das persönliche Engagement ist meistens entsprechend gering. Aus dieser lebensbejahenden, aber zurückhaltend-selbstbewußten Art entspringt der herrliche englische Humor, den man nur verdauen kann, wenn man die englische Mentalität kennt.

Nun hat auch der Engländer nicht nur positive Seiten. Das extrem konservative Festhalten an alten Traditionen ist zwar für das englische Brauchtum eine Lebensstütze, für die Wirtschaft dieses Landes aber eine starke Belastung. Für den Fremden gar sieht es manchmal nach Starrsinnigkeit aus, wenn er feststellt, daß nur um der guten Überlieferung willen gegen bessere Einsicht gehandelt wird.



Ich verbrachte die letzten drei Tage unseres England-Aufenthalts in London, wo die Mitglieder des Austauschbesuches Gast der Iron and Steel Federation waren. Von dort trat ich die Heimreise nach Deutschland in dem Bewußtsein an, nun ein richtiges Bild von unserem Nachbarn auf den britischen Inseln zu haben.





Für beherzten Einsatz im Unfallschutz belohnt

meisters konnte der Mitarbeiter vor schweren Verbrennungen bewahrt werden.

Der Schlosser Friedrich Schmidt vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen bemerkte während einer Nachtschicht auf der Brammenstraße 2, daß ein Kettenglied am Magnetgehänge des Schrottkrans schadhaft war. Auch seine Aufmerksamkeit und sein sofortiges Handeln verhüteten einen vielleicht folgenschweren Unfall.

ATH sucht neue Mitarbeiter

In der diesjährigen Hauptversammlung und bei der Jubilarenehrung konnte der Vorstand der August Thyssen-Hütte AG die erfreuliche Mitteilung machen, daß sich die Stahlerzeugung gegenüber dem Vorjahr erheblich gebessert hat. Mit dem Anstieg der Produktion ist die ATH nunmehr in der Lage, neue Mitarbeiter in größerem Umfange einzustellen.

Hier nun die Bitte an Sie, liebe Leser: Falls Sie Verwandte oder Bekannte haben, die sich für einen sicheren Arbeitsplatz auf den Werken in Hamborn, Beeckerwerth oder Ruhrort interessieren, machen Sie diese doch bitte auf die Einstellungsmöglichkeiten bei der Hütte aufmerksam.

Der Schwerpunkt des Bedarfs liegt im Werksbereich Hamborn/Beeckerwerth, wo insbesondere Facharbeiter (Handwerker) für die Werkstätten und Erhaltungsbetriebe, aber auch Kranführer und ungelernete Arbeitskräfte für die Produktionsbereiche, wie Hochofenwerk, Stahl- und Walzwerke usw., benötigt werden. Die ungelerten Arbeitskräfte werden ihren persönlichen Fähigkeiten entsprechend beschäftigt, wobei ihnen der übliche Weg des Aufstiegs selbstverständlich offen ist.

Die Interessenten können unverbindlich bei den Personalabteilungen der Werke Hamborn/Beeckerwerth (Franz-Lenze-Straße 3) bzw. des Werkes Ruhrort (Friedrich-Ebert-Straße 8) in der Zeit von Montag bis Freitag von 8.00 bis 16.00 Uhr vorstellig werden und sich dort über die Arbeitsplätze, Löhne usw. informieren.

Der Vorstand unserer Hütte und die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft konnten vier Mitarbeiter der Hamborner Werke belohnen, die sich bei der Unfallverhütung besonders ausgezeichnet hatten.

Arbeitsdirektor Doese dankte den Mitarbeitern für ihre Umsicht, durch die sie Unfälle von Kollegen verhütet hatten.

Die Anerkennung des Betriebsrates sprach Betriebsratsmitglied Gehrman aus. Er richtete an die Kollegen zugleich die Bitte, auch weiterhin der Sicherheit am Arbeitsplatz größte Aufmerksamkeit zu widmen.

Vorarbeiter Richard Kazmierzak von der Energieversorgung Beeckerwerth kam während seiner Sonntagschicht an dem geöffneten Kühler der Sauerstoff-Anlage im Werk Beeckerwerth vorbei und sah dort einen Meister der Bauabteilung liegen. Der Betroffene wurde auf seinem Kontrollgang durch Schleichströmungen von Stickstoff überrascht und dabei ohnmächtig. Kazmierzak alarmierte sofort die Werkfeuerwehr und versuchte noch vor deren Eintreffen, den ohnmächtigen Meister aus der Gefahrenzone zu holen, obwohl er sich selbst in Gefahr begab.

Elektriker Heinz Tutas vom Erhaltungsbetrieb des Hochofenwerkes bemerkte morgens kurz nach sieben Uhr im Aufgabetrichter der Ebus-Anlage eine aus den Erzmassen herausragende Hand. Sein sofortiges Handeln und tatkräftiger Einsatz führten zur Bergung des Verschütteten, der noch darüber hinaus verletzt worden war.

Ein Scherenmann hatte sich nachts kurze Zeit in die Nähe eines glühenden Vorbrammenstapels gestellt, um seine feuchtgewordene Kleidung zu trocknen, die dabei in Brand geriet. Jedoch wurde die gefährliche Situation erst erkannt, als der Betroffene in Flammen stand. Walzmeister Robert Wulf griff sofort ein. Er riß dem Unglücklichen die brennende Kleidung vom Körper. Durch das entschlossene Zugreifen des Walz-

Jeder 20. Deutsche stirbt nach einem Unfall

In der Bundesrepublik sterben jährlich über 30 000 Menschen den Unfalltod. In den letzten Jahren wurden durchschnittlich folgende Zahlen ermittelt: 17 000 Tote im Verkehr, 8000 Unfalldote im Haushalt, 3000 Tote an der Arbeitsstelle und 5000 Tote durch einen Unfall in der Freizeit.

Da in der Bundesrepublik in jedem Jahr insgesamt etwa 700 000 Menschen sterben, bedeutet das, daß von 20 bis 22 Bürgern in der Bundesrepublik einer bei einem Unfall oder an den Folgen eines Unfalls umkommt. Die Zahl der Schwerverletzten übersteigt die der Toten beträchtlich. Bei den Verkehrsunfällen ist die Zahl neunmal, bei den Arbeitsunfällen neunzehnmal und im Haushalt zehnmal so hoch wie die der Unfalldoten.

Haustür ist Grenze für Unfallschutz

Für den Weg zwischen Wohnung und Arbeitsstätte beginnt und endet der Unfall-Versicherungsschutz nach einer Entscheidung des Bundessozialgerichts stets an der Haustür des Wohngebäudes. Die Haustür gilt als äußere Grenze des privaten häuslichen Lebensbereichs. Benutzt ein Arbeitnehmer ein Auto für den Weg zur Arbeit, so steht schon der Gang zur Garage unter Unfallversicherungsschutz, wenn sie vom Wohnhaus getrennt liegt und von außen zugänglich ist.

Wahlen bei den Betriebskrankenkassen

Im Rahmen der in diesem Jahr stattgefundenen Wahlen zu den Vertreterversammlungen der Sozialversicherung fand Mitte Juni auch die Neuwahl bei beiden Betriebskrankenkassen der ATH statt. Bei der Hamborner Kasse errang die IG Metall 28, in Ruhrort 22 Sitze; der Christliche Metallarbeiter-Verband erhielt jeweils zwei Sitze. — Die Namen der Gewählten veröffentlichen wir im nächsten Heft der Werkzeitung.

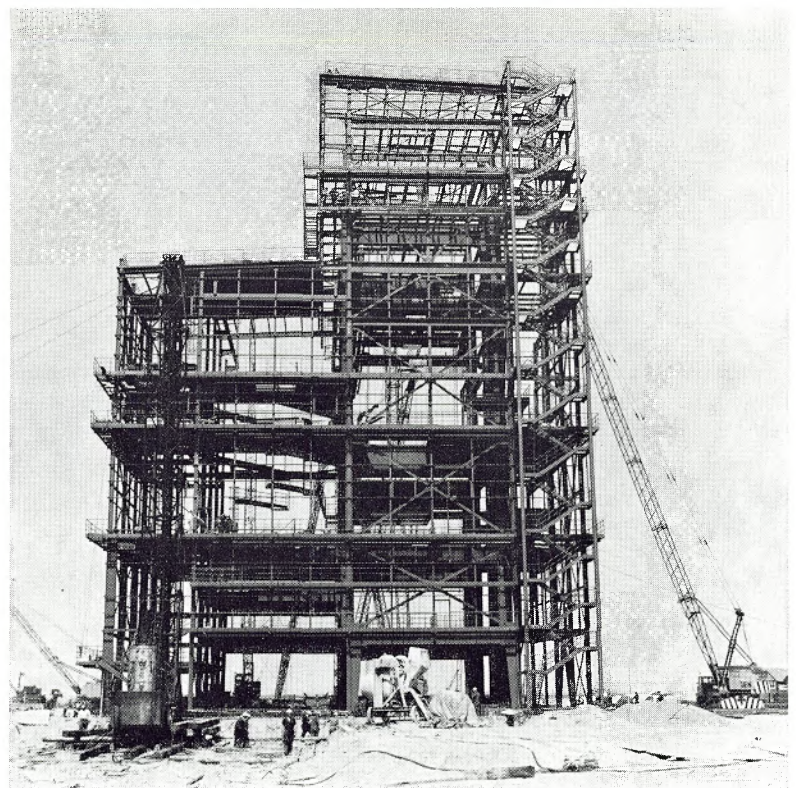
Diskussion mit NRZ-Chefredakteur

Die Jugendvertretung der ATH hatte zur letzten Jugendversammlung den Chefredakteur der NRZ, Jens Feddersen, eingeladen. Der Sprecher der Jugendvertretung, Rainer Baranski, konnte ihn inmitten von vierhundert Lehrlingen begrüßen.

Chefredakteur Feddersen war gebeten worden, über den Vietnam-Krieg zu sprechen. Er gab eine umfassende Darstellung des Kampfes um dieses fernöstliche Land, in dem seit dreißig Jahren Kriegszustände herrschen, und über die Hintergründe des jetzigen Bürgerkrieges, in dem sich zahlreiche andere Staaten engagiert haben. Nach dem Vortrag ergab sich eine lebhaft Diskussion.

THYSSENSTAHL FÜR PHOSPHORFABRIK IN HOLLAND

Stahlprofile und Bleche lieferten Unternehmen der Thyssen-Gruppe für eine neue Phosphorfabrik in Holland. Die Firma Stahlbau Albert Liesegang in Köln-Kalk hat für die Hoechst-Vlissingen N. V. in Vlissingen/Holland einen großen Auftrag für die dort neuerstandene Phosphorfabrik abgewickelt. Es handelte sich im einzelnen um eine Stahlkonstruktion von 1800 Tonnen Gewicht für das Ofenhaus mit einer Höhe von rund 50 Meter. Außerdem wurden zwei Krane geliefert; einer davon hat ein Eigengewicht von 48,5 Tonnen, eine Tragkraft von 70 Tonnen und läuft in über 34 Meter Höhe. Außerdem gehören dazu 26 Bunker bzw. Bunkerspitzzen. Die Montage erfolgte unter Oberleitung der Firma Liesegang von einem holländischen Unternehmen. Insgesamt wurden 2000 Tonnen Stahlprofile und Bleche eingebaut, die zum großen Teil von der ATH stammten. Unser Foto zeigt die Stahlkonstruktion für das 50 Meter hohe Ofenhaus.





WALTER LORBIECKI
Elektromonteur
El.Energieversorgung/Bruckhausen
20. Juli



HEINRICH OPLOH
Vorarbeiter
Walzendreherei Ruhrort
24. Juli



THEODOR LEHNERTZ
Kaufmännischer Angestellter
Überbetriebliche Energieversorg.
Hamborn — 8. August



JOHANN DIERGARDT
Prüfer
Zentrale Werkstätten/MHW
Bruckhausen — 28. August

Eine bewegte Zeit mit Höhen und Tiefen waren die fünf Jahrzehnte, die Elektromonteur Lorbiecki am 20. Juli auf der Hütte tätig ist. Obwohl seine Wiege im westpreussischen Tuchel stand, fühlt er sich doch als Alsumer. Denn im zarten Kindesalter von neun Monaten kam Walter Lorbiecki mit seinen Eltern ins Rheinland. Da der Vater im Alsumer Hafen einen festen Arbeitsplatz fand, zog die Familie in die heute nicht mehr vorhandene ländliche Idylle am Rheindeich. Nach seiner Schulzeit kam der junge Lorbiecki am 20. Juli 1918 zur Elektro-Hauptwerkstatt, wo er das Elektrikerhandwerk erlernte. Es war die Zeit, in der die Elektrifizierung zahlreicher Produktionsanlagen dem Höhepunkt entgegen ging. Wenn Walter Lorbiecki zurückblickt, dann stellt er fest, daß in seinem Beruf immer etwas los war. Doch wer wie dieser Goldjubilär quicklebendig ist, der wird auch im bald erreichten Ruhestand seine Zeit zu nutzen wissen.

Fünzig Jahre in seinem Beruf gearbeitet zu haben — auf diese Tatsache kann nicht jeder am Ende seines beruflichen Wirkens verweisen. Einer der wenigen ist Heinrich Oplow, der am 24. Juli — übrigens an seinem 64. Geburtstag — sein goldenes Dienstjubiläum feiert. Herr Oplow wurde 1904 in Hamborn geboren und begann nach der Schulentlassung 1918 bei der ATH in Hamborn die Lehre als Walzendrehher. Ununterbrochen hat er danach 25 Jahre lang in der Walzendreherei an der 7. seinen Mann gestanden, bis er kurz vor Kriegsende noch zum Wehrdienst eingezogen wurde. Zu seinem Glück war das nur eine Episode von fünf Monaten. Aber im Juli 1945 nach seiner Entlassung gab es an seinem Arbeitsplatz angesichts der Kriegszerstörungen und der Demontageandrohung für ihn leider wenig zu tun. 1946 fand er in der Walzendreherei bei Phoenix in Ruhrort einen neuen Arbeitsplatz, auf dem er sich aus heute noch bewährt.

Bereits als Pensionär wird Herr Lehnertz sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern. Denn schon vor einigen Monaten nahm er von seinem Berufsleben Abschied. In Dinslaken geboren, kam Herr Lehnertz als Dreijähriger mit seinen Eltern nach Hamborn. Da der Vater auf der ATH arbeitete, lag es für den Sohn Theodor sehr nahe, nach der Schulentlassung ebenfalls in den Dienst der Hütte zu treten. Seinen ersten Arbeitsplatz fand er als Platzarbeiter im Walzwerk 1. 1925 wechselte er zur Gaszentrale. Von 1945 an gehörte Theodor Lehnertz zur Belegschaft der Kraftzentrale bzw. der Überbetrieblichen Energieversorgung. In der Dieselstraße, in die Herr Lehnertz vor 62 Jahren mit seinen Eltern zog, verlebte dieser Hüttenmann seinen Ruhestand. Der Schrebergarten, den schon sein Vater pflegte, ist nun auch seine Welt, in der es stets etwas zu tun gibt, was Freude bereitet.

Fünzig Dienstjahre sind sicher eine lange Zeit. Doch Johann Diergardt sieht hierin nichts Besonderes. Der Jubilar wurde 1904 im Hamborner Norden geboren. Sein Geburtshaus ist sein heutiges Heim in der Emsstraße. Früher hieß diese Straße, an der sich ein Mühlbach vorbeischlangelte, Bachstraße. Seit Beendigung seiner Schulzeit nimmt Herr Diergardt den Weg zur Hütte, bei der er am 28. August 1918 in die Dreherlehre gegangen war. Seinen ersten Arbeitsplatz erhielt er im Maschinenbetrieb II. Vom Jahre 1947 an gehört Herr Diergardt zur Belegschaft der Mechanischen Hauptwerkstatt. Als langjähriger erfahrener Dreher wurde er im Jahre 1960 mit den Aufgaben eines Prüfers betraut. Bei gesundheitlich guter Verfassung hofft dieser Goldjubilär, noch einige Zeit seinen interessanten beruflichen Aufgaben auf der Hütte nachgehen zu können.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Bruckhausen und
Beckerwerth
Hochofenwerk Hamborn

Richard Seiler, Fahrer,
Transportzentrale, 7. Juli

Ernst Lobrenz, Brechermann,
Hochofen, 26. Juli

Johann Nowak, Kolonnenführer,
Zentrale Werkstätten/EHW,
26. Juli

Johann Peter, Handlungsbevoll-
mächtigter, Einkauf, 11. August

Heinz Wilke, Chemotechniker,
Chem. Laboratorien, 17. August

Stefan Szynalski, Schlosser,
Zentr. Rep.-Abteilung, 28. August

Werk Ruhrort

Julian Boens, Hochbau- und
Bunkerarbeiter, Hochofen,
25. August

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Heinrich Roosen,
Mülheim-Speldorf,
Blötter Weg 52, 14. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Heinrich Otto,
Duisburg-Laar, Friedrich-Ebert-
Straße 133, 8. Juni

Eheleute Stanislaus Kwitowski,
Duisburg-Hamborn,
Sandstraße 6, 2. Juli

Eheleute Heinrich Bettges,
Duisburg-Meiderich,
Biesenstraße 20, 3. Juli

Eheleute Gerhard Bergmann,
Duisburg-Beckerwerth,
Münstereifeler Straße 3, 27. Juli

Eheleute Kasimir Poszwinski,
Duisburg-Beeck,
Neanderstraße 109, 3. August

Eheleute Paul Dreyer,
Duisburg-Hamborn,
Gertrudenstraße 89, 24. August

Eheleute Michael Pelenus,
Duisburg-Beeck,
Pothmannstraße 13, 24. August

90 JAHRE ALT

Richard Czarnowski, Duisburg-
Hamborn, Wilhelmstraße 46,
22. Juli

Lorenz Badowski, Duisburg-
Hamborn, Wilfriedstraße 63,
6. August

August Eberhardt, Balingen,
Engelstraße 6, 7. August

85 JAHRE ALT

Emil Zimmermann, Altenbeken,
Kreissstraße 10, 3. Juli

Wilhelm Holtgräfe, Koblenz-
Horchheim, Horchheimer
Höhe 66, 18. Juli

Johann Wingender, Duisburg-
Laar, Zwinglistraße 13, 20. Juli

Josef Hannen, Duisburg-Hamborn,
Ostackerweg 94, 31. Juli

Wilhelm Pötter, Mülheim-Selbeck,
Kölner Straße 300, 2. August

Jakob Wolter, Duisburg-Beeck,
Lierheggenstraße 6, 11. August

Heinrich Deutges, Duisburg-Ham-
born, Schlesische Straße 12,
17. August

Peter Schwarz, Duisburg-Beeck,
Bruckhauser Straße 32,
20. August

80 JAHRE ALT

Karl Zurek, Duisburg-Hamborn,
Anhalter Straße 16, 2. Juli

Hermann Heyer, Duisburg-Meide-
rich, Mylendonkstraße 13a,
14. Juli

Wilhelm Paulus, Duisburg-Ham-
born, Wiesenstraße 37, 27. Juli

Wilhelm Müller, Duisburg-Ham-
born, Henriettenstraße 31,
4. August

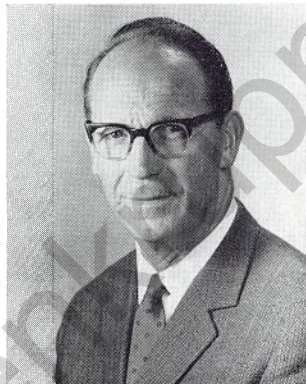
Wilhelm Junkereit, Gummersbach,
Friedrichstraße 7, 14. August

Gottlieb Wiborny, Dinslaken,
Hedwigstraße 75a, 15. August

Johannes Köpp, Duisburg-Meide-
rich, Neustraße 31, 30. August



WILHELM GOTTENSTRÄTER
Tagesvorarbeiter
Bandverzinkung II/Beckerwerth
2. Juli



EDUARD HALFMANN
Offsetdrucker
Grafische Anstalt/Bruckhausen
2. Juli



ALFRED STILLER
Siebwärter
Kokerei Anstalt Thyssen
2. Juli



BRUNO BARTEL
Vorarbeiter
Bauabteilung/Bruckhausen
3. Juli



WALTER BÜCHNER
Stoffwärter
Stoffwirtschaft/Bruckhausen
3. Juli



KARL HÖFFNER
Wächter
Werksschutz/Ruhrort
4. Juli



ERICH ATTERN
Modellschreiner
Zentr. Werkst./HBW/Bruckhausen
5. Juli



WILHELM SCHÜNKE
Stellmacher
Zentr. Werkst./HBW/Bruckhausen
14. Juli



FRIEDRICH KAUTH
Sachgebietsleiter
Personalabt. für Lohnempfänger
Bruckhausen — 16. Juli



ANTON WASZAK
Pfortner
Werkschutz/Ruhrort
17. Juli



RUDOLF BENNINGHOFF
Wachmann
Werkschutz/Ruhrort
20. Juli



PETER PHILIPPEK
Stoffwärtler
Stoffwirtschaft/Bruckhausen
29. Juli



KARL WALCZAK
Scherenmann
Siemens-Martinwerk I/Ruhrort
3. August



STEPHAN MOLKA
Wächter
Kokereij August Thyssen
6. August



JOHANN LECLAIRE
Haus- und Lagerwart
Hochofen/Ruhrort
7. August



JOHANN MATUCZKIEMICZ
Oberwachmann
Werkschutz/Bruckhausen
9. August



WILHELM SCHERER
Gießhallenvorarbeiter
Hochofen/Hamborn
15. August



JOHANN LUCHS
Meister
Hochofen/Ruhrort
29. August



PAUL RASCHKA
Obermeister
Masch.-Betrieb Walzwerke II
Ruhrort
29. August

90 JAHRE

WILHELM HÖHNEN

49 Jahre lang war Wilhelm Höhnen in Ruhrort beschäftigt, als er 1944 im Alter von 66 Jahren in den Ruhestand trat. Am 3. Mai 1878 in Meiderich geboren, war Herr Höhnen nach der Schulentlassung zur Hütte Phoenix nach Ruhrort gekommen und hier bis 1898 als Walzer in der Grubenschienen-Straße tätig. Dann mußte er für drei Jahre zum „Kommiß“. Zurückgekehrt fand er im Ruhrorter Hammerwerk einen Arbeitsplatz, um dann schließlich im Laufe der Jahre zur Mechanischen Werkstatt überzuwechseln, aus der er dann vor 24 Jahren in den Ruhestand ging. Herr Höhnen, dem Heinrich Kuhn von der Sozialabteilung zu seinem neunzigsten Geburtstag die Glückwünsche des Unternehmens über-



brachte, ist trotz seines hohen Alters immer noch rege in seinem Garten tätig.

90 JAHRE

JOHANN SCHULTKA

Mit neunzig Jahren prostete Johann Schultka an seinem Geburtstag den Gästen zu, wodurch er hinreichend unterstrich, daß es ihm relativ gut geht. Herr Schultka wurde am 3. Juni 1878 in Kosabude im Kreis Konitz geboren. Nach seiner Militärzeit in Metz kam er als 25-jähriger 1903 nach Düsseldorf. Hier erfuhr er, daß bei der Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn mehr Geld zu verdienen sei. So trat er am 28. August gleichen Jahres in den Dienst der Hütte. 42 Jahre stand er als Richter in der Zurichtung 1. Marxloh wurde damit zu seiner neuen Heimat. Herr Schultka war 67 Jahre alt, als er am 4. April 1945 in den Ruhestand trat, den er bei seiner Tochter in der Rudolfstraße verbringt. Zu den



vielen Gratulanten gehört auch Prokurist Haftmann, der die Glückwünsche der ATH überbrachte.

Jubilarenvereinigung Hamborn zog Bilanz

In der diesjährigen Jahreshauptversammlung der Jubilarenvereinigung Hamborn der ATH konnte ihr erster Vorsitzender, Dr. Isselhorst, Arbeitsdirektor Doese, Vertreter der Betriebsräte von ATH, Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen und Thyssen Industrie sowie der Jubilarenvereinigungen des Werkes Ruhrort und der Niederrheinischen Hütte begrüßen. Er gedachte bei der Ehrung der Toten vor allem der verstorbenen Mitglieder Generalbevollmächtigter Dr. Wolfgang Homberg, Wilhelm Knüfermann, der lange Jahre im Vorstand der Jubilarenvereinigung tätig war, sowie des Vorsitzenden des Hamborner Männergesangsvereins, Franz Schmitt, der Initiator der nunmehr jährlich stattfindenden Konzerte für die Jubilarenvereinigung.

Arbeitsdirektor Doese überbrachte der Jubilarenvereinigung die Grüße des Vorstandes der ATH und den Geschäftsführungen des Gemein-

schaftsbetriebes und der TI. Er berichtete über die Lage der ATH, die für 1968 optimistisch zu beurteilen sei. Zum Schluß machte er die mit Beifall aufgenommene Mitteilung, daß der ATH-Vorstand, um die finanzielle Lage der Jubilarenvereinigung zu verbessern, ihr für das laufende Geschäftsjahr eine Zuwendung machen werde und dies auch für die nächsten Jahre beabsichtige, unter der Voraussetzung, daß die wirtschaftliche Situation dies gestattet. Für die Betriebsräte der Unternehmen überbrachte Betriebsratsvorsitzender Hol (EH) Grüße der Belegschaften.

Aus den Berichten von Schriftführer Bröker und Kassenwart Kauth ging hervor, daß die Vereinigung zur Zeit 4361 Mitglieder zählt, von denen 3006 zur ATH, 1332 zum Gemeinschaftsbetrieb und 23 zur Thyssen Industrie gehören. Im vergangenen Jahr starben 246 Mitglieder, während 198 neu zur Vereinigung stießen.

Die satzungsmäßig aus dem Vorstand ausscheidenden Mitglieder, und zwar der erste Vor-

sitzende, Dr. Isselhorst, der erste Kassenwart, Kauth, und der erste Schriftführer, Bröker, wurden von der Versammlung einstimmig wiedergewählt. Zweiter Vorsitzender Brammen hatte ihnen zuvor den Dank für ihre langjährige Arbeit ausgesprochen. Zu neuen Kassenprüfern wurden die Mitglieder Bein (EH) und Peters (TI) bestimmt.

Eine besondere Bereicherung der Veranstaltung war der Vortrag von Direktor Dr. Küpper über „August Thyssen und sein Werk“. Hierbei schilderte er den Gründer der ATH als einen Mann, der mit großem Fleiß und Weitblick sowie mit beispielloser Sparsamkeit Ende des vorigen Jahrhunderts den Grundstein zur heutigen Thyssenhütte legte und das Unternehmen bis zu dessen Eintritt in die Vereinigten Stahlwerke mit großer Umsicht führte. Bei vielen Jubilaren weckte der Vortrag auch die Erinnerung an zahlreiche Menschen, die sie selbst in ihrem langen Berufsleben auf der ATH als Vorgesetzte oder als Mitarbeiter noch gekannt haben.

ALBERT NAPIONTEK

Neunzig Jahre alt werden und dazu noch in erstaunlicher Frische ist wohl das beste Geschenk. So empfand es auch Albert Napiontek, als er am 22. April sein neunzigstes Lebensjahr vollenden konnte. Herr Napiontek wurde 1878 im Kreis Könitz in Westpreußen geboren. Hamborn wurde einige Jahre später seine neue Heimat, als seine Eltern an den Rhein zogen. Am 12. August 1924 trat er in den Dienst der Hütte. Als Wasserwärter hatte er im Hochofenbetrieb seinen Arbeitsplatz. Der 6. Dezember 1945 war sein letzter Arbeitstag auf der Hütte. Nach 21 Dienstjahren ging er als 67jähriger in den Ruhestand. Der betagte Hüttenmann erinnert sich noch heute gut, wie sehr die Hütte damals ein großer Trümmerraum war. Trotz des guten Erinnerungsvermögens lebt Albert Napiontek aber nicht nur in der Vergangenheit. Denn mit dem Mann seiner Enkeltochter, der übrigens auch zur ATH-Belegschaft gehört, geht er jeden Sonntag zu einem wohlthuenden



Gespräch beim Frühschoppen. An seinem Ehrentag wurde der Frühschoppen im Kreis zahlreicher Gratulanten zu Hause abgehalten. Wie Herr Napiontek freimütig bekannte, hatte er in der Nacht zuvor vor Aufregung nicht so gut wie sonst geschlafen. Doch bei der Entgegennahme der Glückwünsche merkte man nichts mehr davon. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Prokurist Haftmann.

Werksbesichtigung für die Ruhrorter Pensionäre

In der Jahreshauptversammlung des Jubilarenvereins der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb Anfang April wurde mehrfach der Wunsch geäußert, den Pensionären des Unternehmens die Möglichkeit einzuräumen, Teile der Werke Hamborn und Beckerwerth zu besichtigen. Der Vorstand der Jubilarenvereinigung hat die entsprechenden Schritte unternommen und Zusage erhalten. Für die Werksbesichtigung sollten sich nur solche Pensionäre melden, die noch bei bester Gesundheit sind und deren „Gehwerkzeuge“ einer mehrstündigen Besichtigung gewachsen sind. Anmeldungen hierzu können umgehend in der Hauptkasse des Werkes Ruhrort vorgenommen werden. Die Kassensunden sind von montags bis freitags jeweils

von 8 bis 12.30 Uhr und von 13 bis 15 Uhr. Auch im Betriebsratsbüro Ruhrort und Hüttenbetrieb werden Anmeldungen für die Besichtigung entgegengenommen. Der Jubilarenverein macht darauf aufmerksam, daß aktive Belegschaftsmitglieder an dieser Besichtigung nicht teilnehmen können.

Erst wenn die Meldungen vorliegen — sie müssen bis zum letzten Tag des Monats Juli erfolgt sein —, kann der Jubilarenverein übersehen, wieviel solcher Besichtigungen durchgeführt werden, weil die Besuchergruppen nicht zu groß sein dürfen. Daran anschließend wird dann ein Terminplan aufgestellt. Interessierte Teilnehmer erhalten Nachricht, wann die Besichtigungen durchgeführt werden.

PERSONALMAPPE

Mit Wirkung vom 1. Mai 1968 traten im Bereich der Personalabteilung für Angestellte, Hamborn, folgende Änderungen ein:

1. Die Leitung der zum Ressort des Arbeitsdirektors gehörenden Personalabteilung für Angestellte (Tarif- und AT-Angestellte) übernahm Direktor Hans-Gert Woelke, bisher Niederrheinische Hütte AG.

Vertreter von Dir. Woelke ist Hbv. Bahr.

2. Direktor Dr. Küpper übernahm die Leitung der zum Res-

sor des Vorstandsvorsitzenden gehörenden Personalabteilung für leitende Angestellte.

Dir. Dr. Küpper wird bei Abwesenheit von Direktor Dr. Keller, Zentralsekretariat, vertreten.

*

Prokura erteilt wurde mit Genehmigung des Aufsichtsrates den Werksdirektoren

Dr.-Ing. Knut Behrens,
Dr.-Ing. Gerhard Heynert
und
Dr.-Ing. Karl-August Zimmermann
sowie
Rechtsanwalt Walter Meyer-Kahlen, Rechtsabteilung/Versicherungswesen.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beckerwerth/Hochhofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
GIRGOS, Andreas	Pensionär (Büroangestellter, Bauabteilung)	1889 10. Febr.
LUDWIG, Ernst	Pensionär (Vorarbeiter, Hochofenbetrieb)	1899 24. März
BADOWSKI, Lorenz	Pensionär (Sägearbeiter, Zurechtung II)	1878 26. März
MARKLEIN, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Maschinen-Betrieb I)	1902 26. März
BUSCH, Gerhard	Hilfsschlosser, Maschinen-Betrieb Beckerwerth	1906 28. März
BECKERS, Heinrich	Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Einrichtungen II)	1899 30. März
LINKE, Franz	Pensionär (Schleifer, Mechanische Werkstatt)	1901 30. März
SCHAAFS, Josef	Reinigungsmaschinen-Führer, Soz. Betr.-Einrichtung. II	1920 31. März
MAUS, Ernst	Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb I)	1900 5. April
STAMM, Robert	Kranführer, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth	1917 5. April
PREUSS, August	Wächter, Werkschutz	1905 7. April
LIESKE, Wilhelm	Pensionär (Bürstenmacher, Bürstenmacherei)	1899 9. April
HESSINIUS, Albert	Pensionär (Vorarbeiter, Mechanische Werkstatt I)	1878 14. April
VON LANDENBERG, Josef	Pensionär (Bunkermann, Hochofen)	1894 16. April
STOCKHAUSEN, Ludwig	Stempelbauer, Zentrale Werkstätten/WBH	1907 18. April
SCHMITT, Franz	Verwalter, Lagerwirtschaft	1915 22. April
PIEPER, Wilhelm	Pensionär (Kipper, Hochofen-Sinteranlage)	1892 27. April
WODARZ, Thomas	Pensionär (Hauptwachmann, Werkschutz)	1883 27. April
BELL, Peter	Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung II)	1901 29. April
NEUMANN, Joachim	Vorarbeiter, Zentrale Werkstätten/WBH	1930 3. Mai
SCHWEDLER, Karl	Pensionär (Vorarbeiter, Elektro-Betrieb Bandwerk)	1898 7. Mai
HERKENRATH, Johann	Pensionär (Büroangestellter, Einkauf)	1887 11. Mai
BEHRENDT, Hermann	Kranführer, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth	1919 17. Mai
MEYER, Johann	Pensionär (Arbeitsdirektor)	1896 17. Mai
KALENBERG, Leo	Pensionär (Bürovorst., Werkst. f. Bergbau u. Hüttenb.)	1895 18. Mai
MÜNZ, Heinrich	Pensionär (Elektriker, Elektro-Hauptwerkstatt)	1898 18. Mai
RICHEL, Wilhelm	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1898 20. Mai

Werk Ruhrort

SPICK, Dietrich	Pensionär (Waschraumwärter, Bauabteilung)	1885 24. Febr.
BIALLASH, Karl	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1882 13. März
CHRIST, Emil	Pensionär (Schlosser-Kolonnenf., Mech. Hauptwerkst.)	1893 21. März
GROßNER, Gustav	Pensionär (Hilfsarbeiter, Hauptwerkstatt)	1882 25. März
GOTTEN, Hermann	Pensionär (Pumpenwärter, MB Wasserversorg.)	1890 28. März
LOHNING, Fritz	Pensionär (Meister, Stahlwerke)	1886 28. März
MARX, Friedrich	Pensionär (Verlader, Halbzeugzurechtung)	1894 1. April
SKOWRANEK, Paul	Pensionär (Waschraumwärter, Waschraumbetreuung)	1914 7. April
GESCHKE, Günter	1. Installateur, Maschinen-Betrieb Hochofen	1924 13. April
PTASZYNSKI, Werner	Reiniger, Ebus-Anlage Nordhafen	1940 14. April
DULLY, Alfons	Abzieher, Sintererei	1903 14. April
DITTMAR, Ludwig	Stoffwärter, Stoffwirtschaft	1905 19. April
SOYKA, Anton	Pensionär (Streckler, Straße IIIa)	1882 19. April
BIESEMANN, Ewald	Ausgeber, Zentralmagazin	1913 23. April
WIECZOR, Johann	Pensionär (1. Schmelzer, Martinwerk II)	1896 28. April
BERGMANN, Bernhard	Pensionär (Walzer, Halbzeugstraße II)	1906 28. April
HANRATHS, Paul	Pensionär (Einsetzer, Straße III)	1896 29. April
KRAMBERGER, Rolf	Umwalzer, Walzwerke Fertigstraße	1941 29. April
SCHMITZ, Peter	Pensionär (Maurer-Vorarbeiter, Thomaswerk)	1880 30. April
TEELE, Friedrich	1. Schlosser, Walzendreherei	1907 1. Mai
MARBACHER, Paul	Pensionär (Kranführ., Masch.-Betr. Siemens Martinw. I)	1903 1. Mai
GRZEGOREK, Martin	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	1900 7. Mai
SEVEN, Friedrich	Pensionär (Schalttafelwärter, Elektrobetrieb)	1887 8. Mai
KLEINSCHMIDT, Franz	Pensionär (Waschraumwärter, Waschraumbetreuung)	1899 10. Mai
EICKE, Hans-Joachim	Maschinenschlosser-Lehrling, Lehrwerkstatt	1949 10. Mai
SICKMÖLLER, Franz	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Feinstraße)	1902 12. Mai
KASSLER, Franz	Obermeister, Walzwerke Fertigstraße	1905 14. Mai
WEYERS, Karl	Pensionär (Schlosser, Maschinen-Betrieb Hochofen)	1902 15. Mai
RETTIG, Erich	Pensionär (Abteilungsleiter, Sozialabteilung)	1897 27. Mai

Werk Hüttenbetrieb

HEISIG, Johann	Pensionär (Abteilungsleiter, Labor)	1897 2. Mai
----------------	-------------------------------------	-------------

Oberingenieur Dr. Wulf Liestmann hat mit Wirkung vom 1. April 1968 die Leitung der ff. Steinfabrik abgegeben. Er wurde mit Sonderaufgaben beauftragt und dem Vorstand direkt unterstellt.

Die Leitung der ff. Steinfabrik wurde Betriebschef Günther Hilgard übertragen.

*

Ernannt wurden im Werksbereich Ruhrort/Meiderich:

zum Oberingenieur:
Dipl.-Ing. Wolfgang Rudack,
Block- und Halbzeugstraßen 1 und 2 (einschl. Tiefofenanlage 1 und 2);

zum Betriebschef:
Dr.-Ing. Wolfgang Altpeter,
Hochofen/Hüttenbetrieb,
Wilfried Kibben, Elektro- und Maschinenbetrieb/Hüttenbetrieb,
Dipl.-Ing. Gerhard Klages,
SM-Stahlwerk I;

zum Betriebsleiter:
Ing. Horst Niesing, Sinteranlage,
Dipl.-Ing. Rolf Bertram,
Stranggußanlage,
Hans Pöbisch, Hochofen/Hüttenbetrieb,
Dipl.-Ing. Richard Weber,
Vakuumanlage,
Josef Westermeyer, SM-Werk I;
zum Abteilungsleiter:
Manfred Ernst Karpa, Allgemeine Verwaltung.

Männergesangsverein Hamborn der ATH nahm Abschied von Franz Schmitt

Der Männergesangsverein Hamborn der ATH erlitt einen schweren Verlust. Am 22. April starb nach langer Krankheit im Alter von 53 Jahren sein langjähriger Vorsitzender Franz Schmitt.

Die Mitglieder des Chores gaben ihrem verstorbenen Vorsitzenden in großer Zahl das letzte Geleit und widmeten ihm am Grabe den Abschiedsgruß. Anlässlich der Beisetzung auf dem Fiskus-Friedhof gedachte Dr. Sohl als Protektor des Vereins der Verdienste, die sich Franz Schmitt in den über 35 Jahren seines beruflichen Wirkens im Dienst der Stahlindustrie — davon 15 Jahre bei der ATH in Ham-

born — und durch seine Tätigkeit im Vorstand des Thyssen-Chors erworben hat. Frau Schmitt und ihren Kindern sprach er die herzliche Anteilnahme von Chor und Werk aus.

„Franz Schmitt“, so sagte Dr. Sohl dabei, „war 1932 bei den Vereinigten Stahlwerken in Düsseldorf eingetreten und kam — nach einer mehrjährigen Tätigkeit bei der Stahltruhändler-Vereinigung nach dem Kriege — im Jahre 1953 zur ATH. Hier hat er auf verschiedenen Posten im Bereich der Materialwirtschaft dem Unternehmen mit Hingabe und vorbildlicher Pflichttreue gedient.“

Wenn wir auch wußten, daß er seit langem schwer krank war, so ist es doch für uns unfassbar, daß er jetzt so plötzlich aus unserer Mitte gerissen wurde. Trotz des schweren Leidens war er bis zuletzt unermüdlich tätig auch im Dienst jener schönen Aufgabe, die er im Kreis unseres Männergesangsvereins gefunden hatte, dem er sofort nach seinem Übertritt zur ATH beigetreten war.

Wer die Geschichte unseres Thyssen-Chors durchblättert, der erkennt, daß sein Wirken seit über

sechzig Jahren erfüllt ist von viel Opferfreude und der Liebe seiner Mitglieder zum Gesang. Hier finden Männer der Arbeit den Weg zur Musik — hier treffen sie sich, um mit dem schönen deutschen Lied zum Trost oder zur Freude vieler beizutragen.

Wenn die Freude am deutschen Lied im Hamborner Männergesangsverein nie ausgestorben ist, so verdanken wir das in erster Linie den Männern seines Vorstandes. In ihm hat Franz Schmitt seit vielen Jahren gewirkt — zunächst als Geschäftsführer und seit fünf Jahren als erster Vorsitzender.

Unermüdlich hat er seine ganze Kraft dafür eingesetzt, daß der Chor über möglichst viele Mitglieder verfügt, die opferfreudig und voller Idealismus ihre schöne Aufgabe erfüllen. Immer wieder hat er deshalb vor allem junge Sangesbrüder gewonnen und sie nach Kräften gefördert. Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte, für den Franz Schmitt mit dem Einsatz seiner ganzen Persönlichkeit lange Jahre erfolgreich tätig war, hat ihm deshalb viel zu danken.“

