



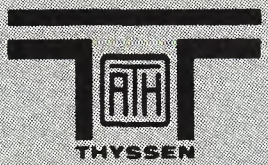
THYSSEN

Heft 12
Dezember 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



MOSAİK

Ab 18. Dezember: „Freie Fahrt“ am Knoten Hamborn

„Freie Fahrt“ heißt es ab 18. Dezember auf dem Emscherschnellweg. An diesem Tag wird der Hamborner Knoten dem Verkehr übergeben. Gleichzeitig soll auch die Abfahrt an der Neumühler Straße freigegeben werden. Hier gibt es allerdings eine Einschränkung, die vor allem die Belegschaftsmitglieder des Hüttenbetriebs interessieren wird: Die Westabfahrt Neumühler Straße wird erst später angeschlossen. Dennoch verspricht die Anbindung der örtlichen Straßen an die Bundesautobahn eine wesentliche Verkehrsentslastung, die sich sowohl für den örtlichen als auch für den Durchgangsverkehr positiv auswirken wird.

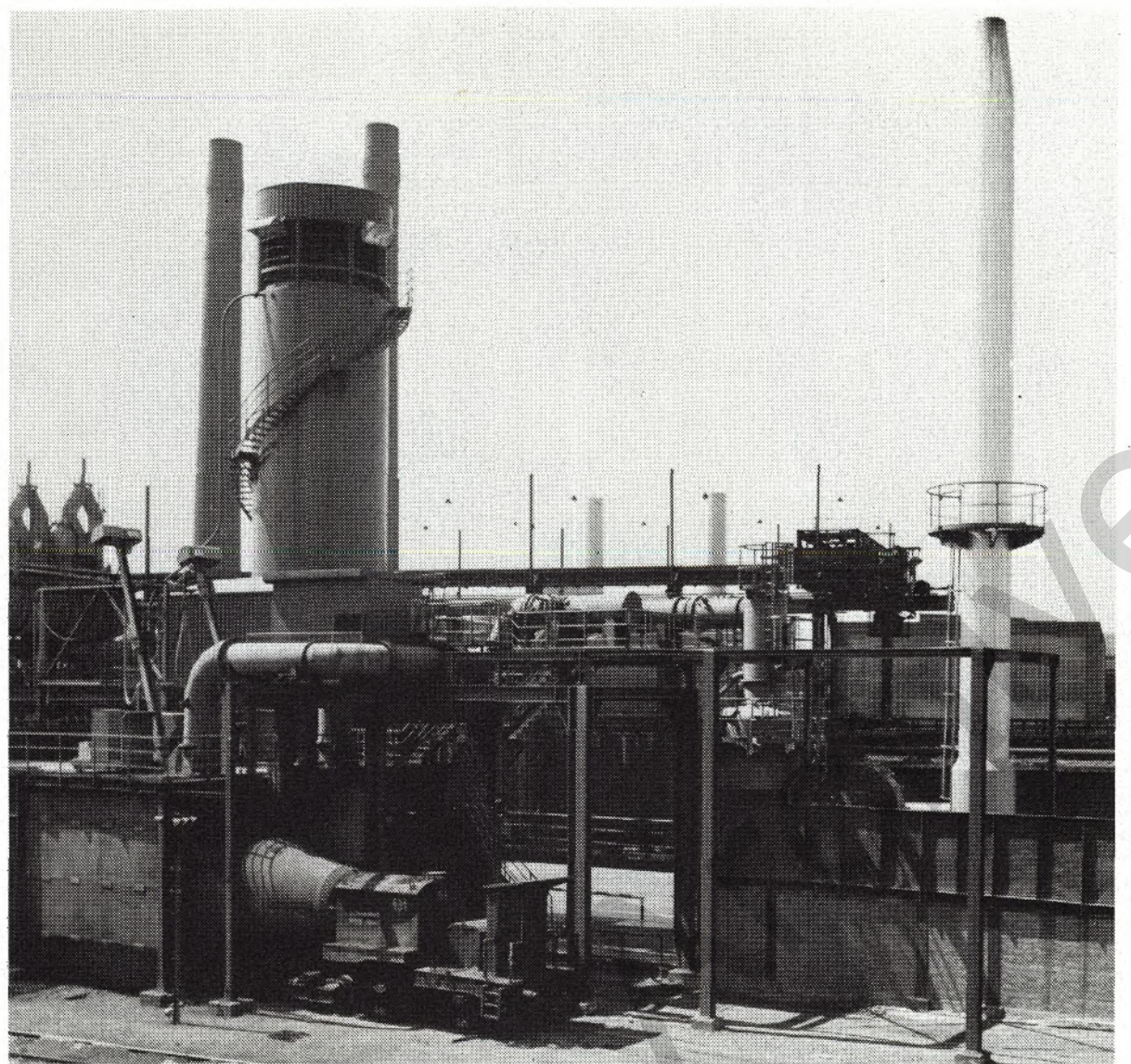
Neue Investitionen

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat am 20. November neue Investitionen der ATH in Höhe von rund 580 Mill. DM beschlossen. Die Investitionsaufwendungen der gesamten Thyssen-Gruppe, die der Erhaltung und Modernisierung von Arbeitsplätzen dienen, werden im laufenden Geschäftsjahr – nach 1,1 Mrd. DM im Vorjahr – rund 1,2 Mrd. DM betragen.

Die Beschlußfassung über den Dividendenvorschlag erfolgt Ende Januar 1976 in der Bilanzsitzung des Aufsichtsrats. Im Hinblick auf das insgesamt befriedigende Ergebnis der Thyssen-Gruppe (vgl. Seiten 6/7) glaubt man, der in der letzten Hauptversammlung in Aussicht gestellten kontinuierlichen Dividendenpolitik Rechnung tragen zu können. Weiter erwägen Aufsichtsrat und Vorstand, der Hauptversammlung die Schaffung eines neuen genehmigten Kapitals vorzuschlagen.

Brasilien-Auftrag

Thyssen Rheinstahl Technik hat den Auftrag zur Ausrüstung von 25 Bulk-Carriers für Brasilien erhalten. Die Vertragspartner sind die Superintendência Nacional Da Marinha Mercante, die für die Handelsmarine zuständige brasilianische Behörde, und als Bauwerft die I. R. Caneco S.A., Rio de Janeiro. Der Vertragswert beläuft sich auf rund 150 Mill. DM.



Lizenzgeber ATH

Die ATH konnte für das von ihr gemeinsam mit den Süddeutschen Kalkstickstoffwerken entwickelte Entschwefelungsverfahren für Roheisen zahlreiche Lizenzen vergeben. Gegenwärtig werden Anlagen, die nach diesem wirtschaftlichen Verfahren arbeiten, in Japan, Kanada,

Schweden und in der südafrikanischen Union gebaut.

Zur Entschwefelung werden hierbei Entschwefelungsmittel durch ein keramisch isoliertes Stahlrohr in das Roheisenbad eingeblasen. – Das obenstehende Foto zeigt die Entschwefelungsanlage im Werk Hamborn.



300 Tonnen-Steven für 300 000 Tonnen-Tanker

Neun Schiffssteven lieferte die Thyssen Henrichshütte an eine Bremer Werft. Die Teile des letzten Stevens aus dieser Serie wurden jetzt im Gelsenkirchener Kanalhafen für den Transport nach Bremen auf ein Binnenschiff verladen.

Bei diesen 300 Tonnen schweren Steven nutzte die Thyssen Henrichshütte mit der Kombination von Stahlguß und angeschweißten Blechen ein bisher wenig verwendetes Verfahren.

120 Tonnen Blech wurden so mit 180 Tonnen Stahlguß zu einem Steven verarbeitet. Die Steven sind für Öltanker mit einer Tragfähigkeit von 300 000 Tonnen bestimmt. Die Schiffsneubauten sind von verschiedenen Reedereien in Auftrag gegeben worden. Die Bremer Werft erhält die neun Steven in jeweils vier Einzelteile zerlegt.

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESSELLSCHAFT

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 11 00 67

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter und Gestaltung: Winfried Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)

Wilhelm Pütz

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

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

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

Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100

Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

Farbfotos: Blohm + Voss, Grosse, Steinmetz

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Grosse, Ilgenstein, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne

Grafik: Globus-Kartendienst

Titelfoto: „Make up Duisburg“ – die Stadt soll schöner werden, und die Rheinische Wohnstätten AG, gemeinnütziges Wohnungsunternehmen der Thyssen-Gruppe, beteiligt sich an der Fassadenerneuerung – auch mit ganzen Siedlungsteilen wie hier in Hamborn, An der Abtei (Foto U. Steinmetz).

Rücktitel: Alle Mann in einem Ring – Mitarbeiter der Schmiedebetriebe in Hattingen vor einer Schmiedepresse in einem der Aluringe für das Raumlabor Skylab – Bericht in Ausgabe 9/75 (Foto U. Steinmetz).

Aus dem Inhalt:

Seite

Neue Investitionen	2
Weihnachtsgruß von Vorstand und Betriebsrat	3
Bodenwärme für den Acker	4
Ein schwerer Brocken für das Ruhrorter Oxygenstahlwerk	5
Weltweite Rezession brachte Probleme	6
Engere Zusammenarbeit für Berlin angestrebt	7
Bericht über das letzte Quartal	8
Eisenhüttentag: Fazit eine Stahljahres	9
Betriebsversammlungen	10
5-Zentner-Bombe hing im Greifer	11
Krankenkassen sind keine Dukatenesel	12
Schlepp-Reisen um die halbe Welt	13
Ausbau des Profilwalzwerkes Bruckhausen	14
Auch das war 1975	17
Kurzarbeit: Mehr Freizeit, weniger Geld	18
22 Millionen Tonnen Stahl aus dem Ruhrorter SM-Werk	20
Aus dem Hamborner Kulturleben	21
„Polly Puppenspieler“ – ein Porträt	22
GSV/Moers – Leistungssport und Trimmen	23
Sängerfahrten von ATH-Chören	24
Personalien	25
Ausbildungsstätten der ATH: Tag der offenen Tür	26



Beeckerwerth im Schnee

Vorstand und Gesamtbetriebsrat wünschen allen Belegschaftsangehörigen
und ihren Familien sowie den Pensionären und Freunden der ATH
ein schönes Weihnachtsfest und ein gutes neues Jahr.

Der Vorsitzende des Vorstandes

Dr. Spethmann

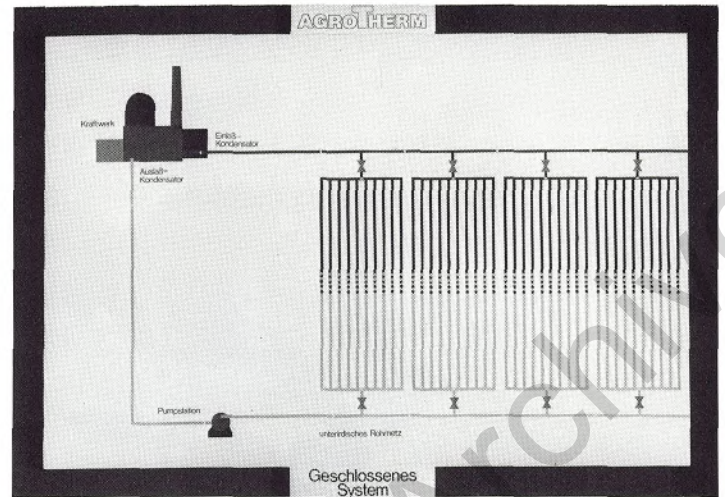
Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates

Karlheinz Weihs

Großversuch: Agrotherm leitet Kraftwerkabwärme in den Acker

Warme Böden, dicke Rüben

Die Bauern mit den wärmsten Böden können die dicksten Kartoffeln haben. Den zu jeder Jahreszeit warmen Boden soll künftig Abwärme aus Kraftwerken in Verbindung mit einer neuen Bodenheizung ungewöhnlicher Größenordnung möglich machen. Die Idee dazu kommt von Thyssen und heißt Agrotherm. Unter diesem Namen wurde sie jetzt der Öffentlichkeit vorgestellt.



Oben das Agrotherm-System, wie es in Neurath verwendet wird.

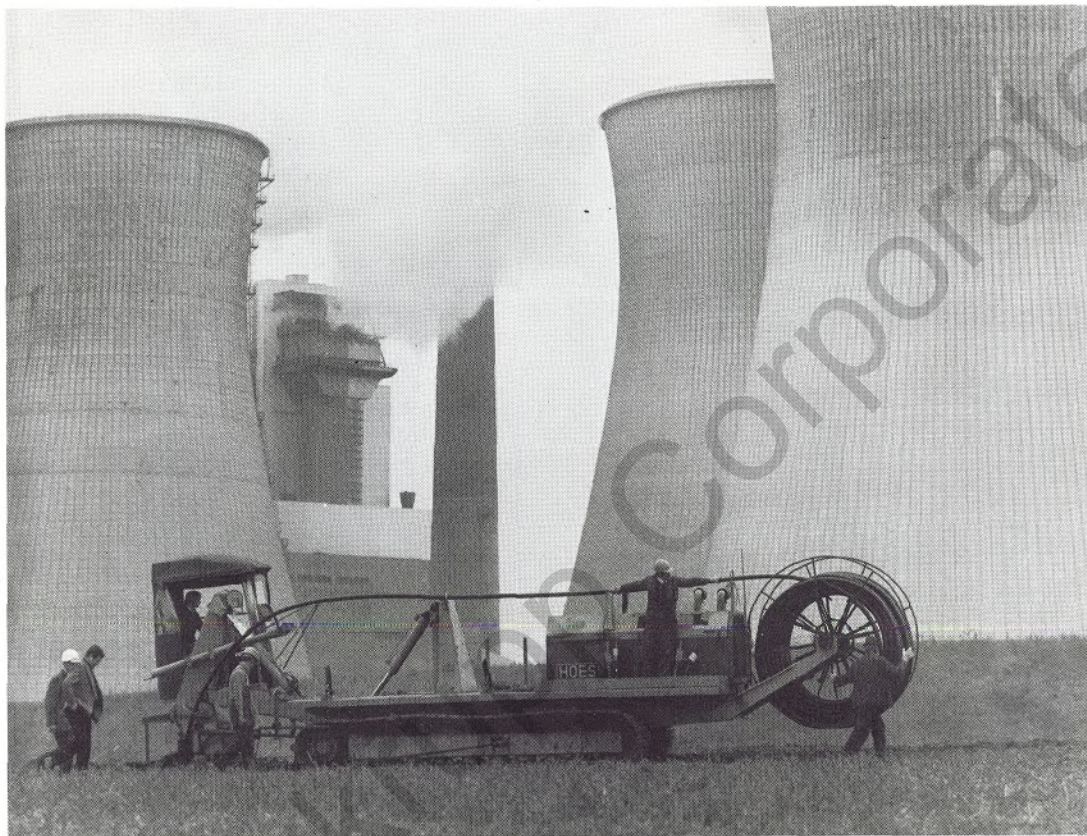
Die Maschine auf dem Bild links gräbt eine Furche in den Acker und versenkt darin das von der Röhle vorn ablaufende Plastikrohr. Im Hintergrund (herangeholt durch die Teleaufnahme) die Kühltürme des Kraftwerks Neurath, in denen bisher die Abwärme vernichtet wird.

Die Erträge waren bis 70% höher. Rüben konnten auf dem gleichen Acker gepflanzt werden, wo vorher die Ernte von Frühkartoffeln eingebracht worden war. Auch Mais, der einen hohen Wärmebedarf hat, gedieh nicht nur besser, sondern wurde auch erheblich früher reif.

Für die Landwirtschaft ist Bodenheizung also nicht neu. Ergebnisse aus Vorversuchen liegen vor — und waren zum Teil während der Pressekonferenz zu besichtigen: besagte dicke Kartoffeln, strammes Getreide, Zuckerrüben im Prachtformat, aber auch für unser Klima ungewöhnliche Früchte wie Erdnüsse und Sojabohnen. Zum dann naheliegenden Thema „Ananas am Rhein“ sagte Bundesforschungsminister Matthöfer, es gehe um Ertragssteigerung, aber nicht darum, Produkte anzubauen, die anderswo besser erzeugt werden könnten. Und Dipl.-Landwirt Kloten, Präsident der Landwirtschaftskammer Rheinland, formulierte das landwirtschaftliche Heiz-Ziel so: „Produkte für den EG-Bedarf in besserer Qualität zu niedrigerem Preis und einem günstigeren Zeitpunkt anzubieten.“

Der Versuch in Neurath wird nun zeigen, wie sich Agrotherm in der Landwirtschaft bei großflächigem Anbau bewährt — wobei hier im Gegensatz zu den Vorversuchen (ölbeheizt) Kraftwerksabwärme verwendet wird. Neben den sieben beheizten Hektar Land werden auf drei Hektar gleichwertigem, aber unbeheiztem Acker die gleichen Pflanzen angebaut. Der Versuch soll mehrere Jahre dauern und auch zeigen, welche Pflanzen Agrotherm am besten gedeihen läßt.

W. H.



Wärmemüll in den Acker ist ein Leitgedanke der Agrotherm-Planner. Aber wohlgedacht: Es geht hier nicht vordringlich um den Acker, sondern eben um diesen Wärmemüll, der bisher, wie ATH-Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann vor Journalisten sagte, „weder wirtschaftlich genutzt noch umweltfreundlich abgebaut wurde“. Bisher wird die Abwärme der Kraftwerke entweder in die Luft oder in die Flüsse geleitet.

Flußkühlung ist vergleichsweise billig, führt aber zur Erwärmung der Flüsse. Spätere Kernkraftwerke müssen daher „trocken“ (mit Kühltürmen) gekühlt werden. Dir. Herbert Luckow, Leiter der ATH-Produktentwicklung, rechnete den Journalisten vor, daß bei einem Kernkraftwerk jetzt üblicher Baugröße (1200 MW) jährlich eine Wärmemenge abgeleitet wird, zu

deren Erzeugung 1,3 Millionen Tonnen Heizöl notwendig wären. Bei etwa gleich hohen Investitionskosten wie bei Trockenkühltürmen könne auch Agrotherm die Abwärme vernichten — umweltfreundlich, nutzbringend, und ohne daß gewaltige Kühltürme gebaut werden müßten.

Wie, das wurde anlässlich der erwähnten Pressekonferenz vorgeführt. Da fuhr über einen Acker neben dem Braunkohle-Kraftwerk Neurath (bei Köln) eine Maschine auf Raupen, riß den Boden mit einem Pflug achtzig Zentimeter tief auf, — und in die Furche spulte sich ein fünf Zentimeter dickes Plastikrohr ab. Aufreißen, Rohr verlegen und — nebenbei — die vorhergehende Furche mit den Ketten der Raupe zudrücken in einem Arbeitsgang. Abstand von Rohr zu Rohr: ein Meter.

Sieben Hektar Acker erhalten so Bodenheizung. Etwa 30 Grad warm wird das Wasser sein, das, vom Kraftwerk kommend, durch die Rohre hindurchfließt und abgekühlt dorthin zurückgepumpt wird. Das ist zwar gewissermaßen „ein Kühltropfen auf ein heißes Kraftwerk“, aber als Großversuch erst der Anfang dieses neuen Kühlsystems. (Die Fachleute haben ausgerechnet, daß ein 1200-MW-Kraftwerk, rund 40 Quadratkilometer „Agrotherm“-erwärmten Boden zur Kühlung des warmen Kühlwassers benötigt.)

Prof. Reinken von der Landwirtschaftskammer Rheinland sagte Konkretes über die bisherigen Ergebnisse bei beheizten Böden: Die besten Ergebnisse gab es bei Zuckerrüben. Ihr Wachstumsversprung lag bei drei Wochen.

Ein schwerer Brocken

Konverter wurde als Ganzes ausgewechselt

Mit einer technischen Sonderleistung konnten die Techniker im Oktober im Ruhrorter Oxygenstahlwerk aufwarten. Man hatte sich zu einer bis dahin ungewöhnlichen Montage entschieden, als sich der Zeitpunkt abzeichnete, da der Konverter 4 des Stahlwerks durch einen neuen ersetzt werden mußte. Ein derart großes Gefäß war bisher noch nie als Ganzes ausgewechselt worden.

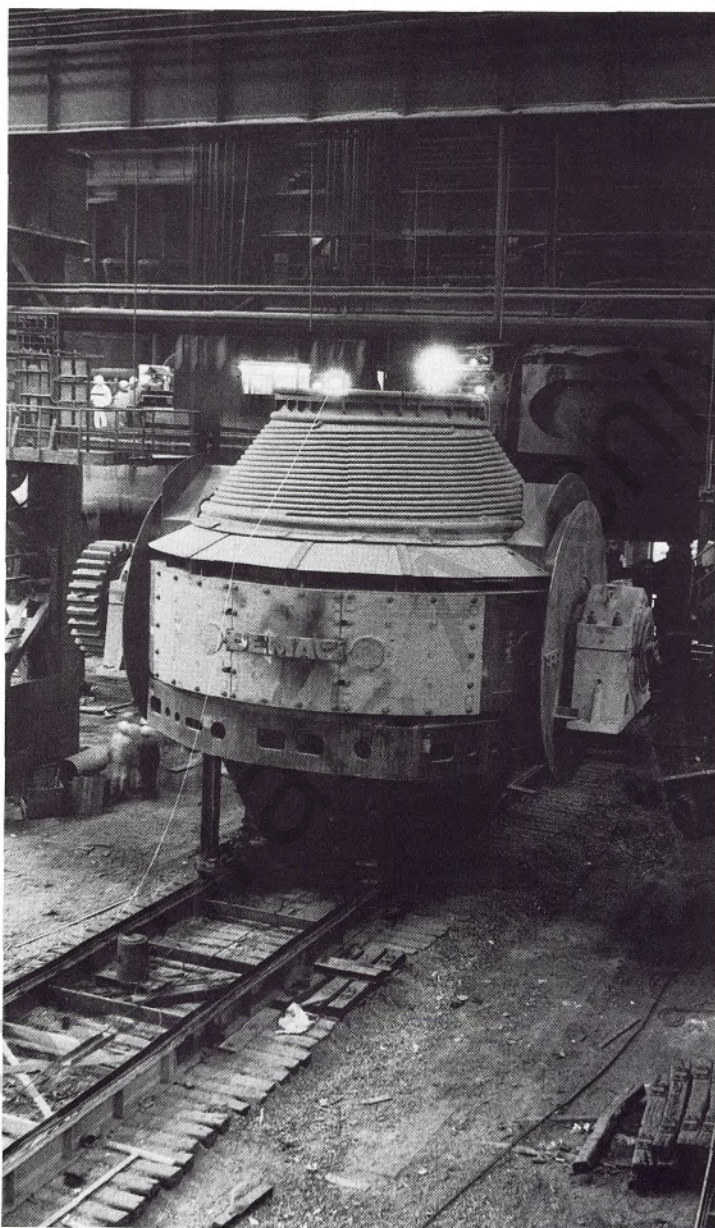
Große Ereignisse werfen bekanntlich immer ihre Schatten voraus. In diesem Falle hieß das, die Konverterbühne entsprechend vorzubereiten. Ein weiterer wichtiger Vorbereitungspunkt war das Aufstellen eines Montagebocks. Mitte Oktober waren diese Vorbereitungsarbeiten abgeschlossen. Auch der neue Konverter war in der Gießhalle bereits fertig montiert. Minutiös konnte nun das Auswechseln des Konverters vorgenommen werden.

Um den Weg vom und zum Konverter freizumachen, wurde ein großflächiges Stück der Konverterbühne herausgehoben. Nun konnte der Montagebock an den alten Konverter herangefahren werden. Mit den in dem Montagebock eingebauten Hydraulikpumpen hob man den alten Konverter aus seiner Lagerung. Jetzt konnte der Montagebock mit dieser schweren Last zur Hallenmitte verfahren werden. Den weiteren Transport übernahmen dann die beiden Roheisenkrane. Sie waren durch eine Traverse verbunden und konnten mit dieser den 380 Tonnen schweren Konverter gut bewältigen. In der gleichen Weise wurde dann der

neue Konverter von den Roheisenkranen aufgenommen und auf den Montagebock abgesetzt. Das 8 m hohe Gefäß, das einen Durchmesser von 6,5 m hat, wurde nun an seine Funktionsstelle gebracht.

Zehn Tage dauerte das Auswechseln der beiden Konverter nach dieser neuen Methode. Allerdings betrug die gesamte Stillstandszeit wegen umfangreicher anderer Montagearbeiten vier Wochen. Bei der sonst üblichen Teilmontage an der Funktionsstelle wurden bisher in der Regel allein für das Auswechseln vier Wochen benötigt. Mit dem Ergebnis war man daher sehr zufrieden.

Zufrieden war man aber auch mit der Leistung des alten Konverters. Am 24. August 1962 hatte er den Betrieb aufgenommen, am 12. Oktober 1975 ging er „in Pension“. In diesen etwas mehr als 12 Jahren wurden mit dem alten Konverter insgesamt 7 492 030 Tonnen Rohstahl produziert. Das ergibt einen Jahresdurchschnitt von 624 336 Tonnen. In der Laufzeit des alten Konverters war das Jahr 1974 mit 871 656 Tonnen Rohstahl das Spitzenjahr. gm



Da steht der dicke Brocken auf seinem Montagebock. Über die im Bild erkennbaren Schienen wurde der Konverter an seine Funktionsstelle befördert.



Stadtplaner bei der ATH

Der Planungsausschuß und der Ausschuß für Stadtentwicklung und Umweltpolitik der Stadt Duisburg besuchte am 6. November die ATH. Unter Leitung der Vorsitzenden Wieczorek und Ermet informierten sich die Mitglieder der Ausschüsse vor allem über Probleme, die sich aus der engen Verzahnung von Industrieanlagen und Wohngebieten ergeben. Direktor Stempel von der ATH konnte beispielhaft gelöste Trennzonen erläutern. Nach einer Begrüßung der Ausschußmitglieder durch Dr. Glatzel vom Vorstand der ATH schloß sich eine Werksbesichtigung an. Danach gab es eine offene Aussprache über noch zu lösende Probleme.

Unser Foto zeigt die Gäste in der Verzinkungsanlage in Beckerwerth.

Erster Überblick über das abgelaufene Geschäftsjahr — Ergebnis noch befriedigend

Weltweite Rezession brachte Probleme mit sich

Nicht ohne Probleme verlief das Geschäftsjahr 1974/75 für die Thyssen-Gruppe. Diese zwölf Monate waren gekennzeichnet von einem starken, weltweiten Konjunkturerinbruch, der im Verlauf des Berichtsjahres im Stahlbereich zu erheblichen Beschäftigungs- und Ertragsproblemen führte. Dennoch konnte die Thyssen-Gruppe ein insgesamt befriedigendes Ergebnis erwirtschaften.

Einen ersten Überblick über das am 30. September 1975 zu Ende gegangene Geschäftsjahr 1974/75 gibt der nachstehende Bericht, welcher der Broschüre „Thyssen aktuell“ entnommen worden ist.

Bewährungsprobe

Das Thyssenjahr 1974/75 brachte eine Bewährungsprobe für die Thyssen-Gruppe in neuer Struktur. In der Bundesrepublik waren bekanntlich die Märkte schon 1974 schwach; dennoch erreichten — dank unserer Exporte — Produktion, Umsatz und Ertrag der Thyssen-Gruppe während der ersten Monate des Berichtsjahres ein hohes Niveau. Im weiteren Verlauf gerieten vor allem die Grundstoffbereiche unter den Einfluß der weltweiten Rezession. Einige Sparten unseres Investitionsgütersektors konnten hingegen ihre Geschäftslage verbessern.

Die Neuordnung der Tätigkeitsbereiche wurde fortgesetzt. Seit Mai 1975 sind die Edelstahlinteressen der Thyssen-Gruppe bei der Thyssen Edelstahlwerke AG konzentriert. Zum 1. Juli wurde die Fertigung von Kunststoffmaschinen in der Thyssen Plastik Maschinen GmbH zusammengefaßt. Dagegen wurde der Bereich der Stahlblechverarbeitung entsprechend den jeweiligen Produktions- und Marktschwerpunkten stärker untergliedert.

Umstrukturierung

Zu Beginn des neuen Geschäftsjahres sind weitere Umstrukturierungsmaßnahmen in Kraft getreten. Im Rahmen der funktionsgerechten Zuordnung der Tätigkeitsgebiete innerhalb der Thyssen-Gruppe übernahm die Thyssen Handelsunion den Handels- und Verkehrsbereich von Rhein Stahl. Dieser Sektor, der vor allem in der Versorgung gewerblicher und privater Verbraucher mit Mineralölerzeugnissen tätig ist, firmiert als Thyssen Brennkraft Handel und Transport GmbH.

Ebenfalls zum 1. Oktober 1975 hat Rhein Stahl 75 % des Stammkapi-

tals der Karl Hüller GmbH Werkzeugmaschinenfabrik erworben und damit seine Position auf dem Gebiet der Fertigung von Sondermaschinen weiter ausgebaut. Rhein Stahl ist heute das Verarbeitungszentrum der Thyssen-Gruppe mit umfassendem Produkt- und Verfahrens-Know-how vor allem in der Fertigung von Investitionsgütern. Entsprechend dieser Aufgabenstellung wird der nächsten Rhein Stahl-Hauptversammlung vorgeschlagen, die Firma in Thyssen Industrie AG umzubenennen.

Gesunkene Nachfrage

Der konjunkturelle Rahmen für das Thyssenjahr 1974/75 wurde begrenzt durch die Rezession in den westlichen Industrieländern. Dieser Schrumpfungsprozeß führte zu sehr niedrigen Auslastungsraten in vielen industriellen Bereichen und ließ allgemein die Investitionsneigung weiter sinken. Der Weltstahlmarkt wurde von dieser Entwicklung vor allem in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres getroffen. Auf Grund langzyklischer Einflüsse ging die Nachfrage erheblich stärker zurück als der laufende Stahlverbrauch. Die Rohstahlerzeugung der westlichen Stahlländer liegt



Eine der größten Investitionen der letzten Zeit überhaupt: die zweisträngige Brammen-Stranggießanlage im Werk Beckerwerth. Sie wurde am 14. November 1974 offiziell in Betrieb genommen.

seit Monaten um ein Fünftel unter Vorjahresstand.

Die Produktion mußte vor allem in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres in den meisten Bereichen zurückgenommen werden. Im Schnitt aller Fertigungen blieb die Produktionsleistung der Thyssen-Werke 1974/75 um 15 Prozent unter Vorjahresstand. Die Stahlerzeugung verminderte sich um 20 Prozent auf 13,6 Mill. t. Die Produktionsentwicklung in der Verarbeitung war von unterschiedlichen Tendenzen gekenn-

zeichnet, insgesamt überwogen auch hier Produktionskürzungen. Der sehr starke Rückgang in der Gruppe Stahl- und Waggonbau erklärt sich weitgehend aus Umstrukturierungen einzelner Fertigungen im Stahlbau.

Der Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe ist in den ersten Monaten 1974/75 zunächst noch weiter angestiegen. Danach ergab sich eine Verringerung des Geschäftsvolumens, vor allem auf Grund rückläufiger Mengen und Erlöse beim Absatz von Massen- und Edelstählen. Insgesamt erreichte das Fremdgeschäft der Thyssen-Gruppe 21,1 Mrd. DM, 4 Prozent weniger als der vergleichbare Umsatz des vorangegangenen Geschäftsjahres. Stabilisierend wirkte vor allem die etwas bessere Marktlage in einigen wichtigen Bereichen der Verarbeitung. Hier war die Umsatzentwicklung günstiger als der Produktionsverlauf. Bei unseren Handelsgesellschaften ging der Umsatz — vor allem wegen der ungünstigen Stahlkonjunktur — zurück. Stark expansiv entwickelte sich dagegen das internationale Anlagen-geschäft.

Die Exportquote der Thyssen-Gruppe war mit 36 Prozent leicht höher als 1973/74. Das geht überwiegend auf den zu Beginn des Berichtsjahres noch hohen Stahl-export zurück.

Zu den Belegschaften der Thyssen-Unternehmen zählten am 30. September 1975 rund 141 000

Die Entwicklung der Thyssen-Gruppe 1974/75

		1973/74 ¹⁾	1974/75 ²⁾	Veränderung %
Produktion				
Rohstahl	1000 t	16 889	13 562	— 20
Walzstahl	1000 t	13 907	11 220	— 19
Erzeugnisse der Stahlweiterverarbeitung ³⁾	1000 t	1 025	876	— 15
Gießereierzeugnisse	1000 t	603	540	— 10
Stahl- und Waggonbau	1000 t	252	179	— 29
Maschinenbau	Mill. DM	636	690	+ 9
Schiffbau	1000 Fertigungsstd.	3 363	3 984	+ 18
Kundenumsatz	Mrd. DM	22,0 ⁴⁾	21,1	— 4
Exportanteil	%	34	36	
Investitionen in Sach- und Finanzanlagen	Mill. DM	871	1 100	+ 26
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraumes		147 379	141 499	— 4

¹⁾ Unter Berücksichtigung der inzwischen erfolgten Umstrukturierung statistisch ermittelt

²⁾ Vorläufig

³⁾ Erzeugnisse der Schmieden, Ziehereien und Kaltwalzwerke sowie der Stahlverformung

⁴⁾ Ausweis im Geschäftsbericht 1973/74 vor Umstrukturierung 22,8 Mrd. DM

Mitarbeiter, etwa 4 Prozent weniger als ein Jahr zuvor. Der Rückgang ist im wesentlichen eine Folge des Verzichts auf Neueinstellungen. Zur weitergehenden Anpassung der Beschäftigung wurde in der zweiten Hälfte 1974/75 vor allem in den Stahlbereichen die Einführung von Kurzarbeit notwendig.

Das Ergebnis

Zum Ergebnis des Geschäftsjahres 1974/75 haben alle großen Bereiche der Thyssen-Gruppe – Stahl und Edelstahl, die Verarbeitung und der Handel – positiv beigetragen. Im Stahlsektor geriet das Ergebnis nach anfänglich guten Erträgen unter den Druck beträchtlich verminderter Absatzmengen und rückläufiger Erlöse, so daß sich hier bei weiter steigenden Kosten im Verlauf der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres zunehmend Verluste ergaben.

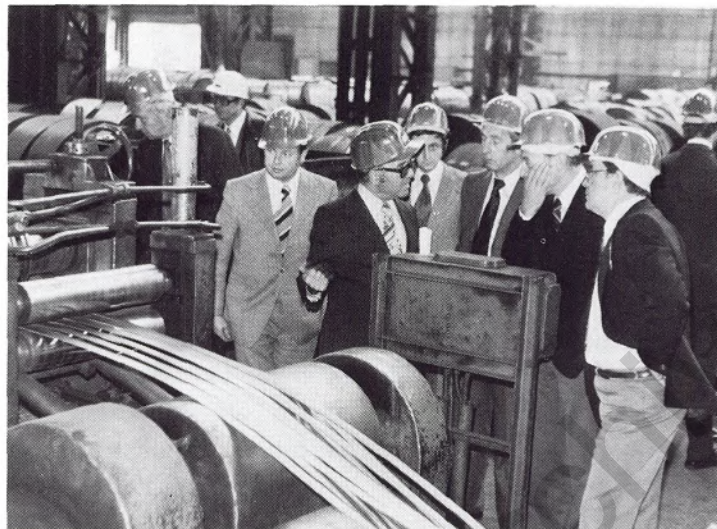
Günstiger haben sich der neuformierte Edelstahlbereich und der Handel gehalten. Die Thyssen-Verarbeitung konnte im Schnitt

ein deutlich verbessertes Ergebnis erzielen. Einen erfreulichen Beitrag haben auch unsere Beteiligungsgesellschaften geleistet, so daß insgesamt für das Geschäftsjahr 1974/75 noch ein befriedigendes Ergebnis erwirtschaftet werden konnte.

Mehr Investitionen

Das Investitionsprogramm wurde 1974/75 planmäßig fortgeführt. Die Investitionen der Thyssen-Gruppe stiegen von 871 Mill. DM im Vorjahr um rund ein Viertel auf etwa 1,1 Mrd. DM. Davon entfielen rund 950 Mill. DM auf Sachanlagen.

Die aktuelle Auftragslage zu Beginn des neuen Geschäftsjahres ist von den gleichen Tendenzen gekennzeichnet, wie sie seit vielen Monaten vorherrschen. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen unserer Verarbeitungsbereiche hat sich im großen und ganzen gehalten, stabilisierend wirken hier die immer noch hohen Auftragsbestände. Die Stahlkonjunktur ist demgegenüber zur Zeit noch sehr schwach.



Die Besucher an den Produktionsanlagen von Thyssen Bandstahl Berlin.

Engere Zusammenarbeit angestrebt

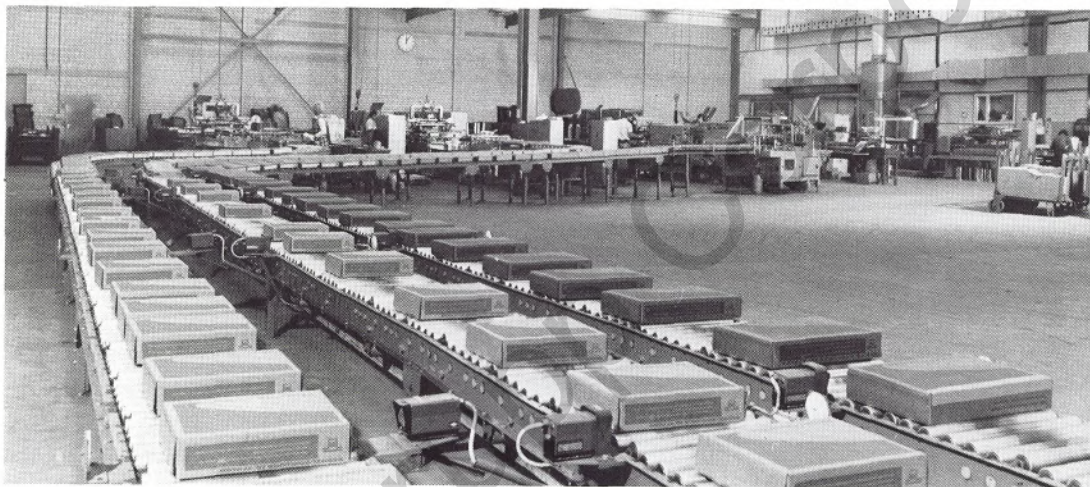
Möglichkeiten einer engeren und noch wirkungsvolleren Zusammenarbeit der in West-Berlin tätigen Thyssen-Firmen wurden auf einer Zusammenkunft im Verwaltungshochhaus der Thyssen

Bandstahl Berlin GmbH am 30. Oktober untersucht.

Thyssen Bandstahl Berlin hatte zu dieser Zusammenkunft eingeladen. Die Geschäftsführer Breiltgens und Dr. Armin Wolter sind gleichzeitig Außenstelle für Thyssen Verkehr GmbH. An dieser ersten Zusammenkunft nahmen teil: Dr. Hermann J. Oelmann und Josef G. Firsching (Waggon Union GmbH), Dr. Willi Laidig (Thyssen Eisen- und Stahl-GmbH), Georg Kutschowitz (Thyssen Edelstahlwerke GmbH), Edo Schouten (Haeger & Schmidt GmbH), Günther Krüger (Rheinkraft-Spedition GmbH), Dieter Görke (Berliner Schrotthandel GmbH) und Hans P. Bendig (ATH-Verkaufsbüro).

In einem Kurzreferat gab Herbert Breiltgens einen Überblick über die Thyssen Bandstahl Berlin GmbH und regte an, künftig vierteljährlich zusammenzukommen, um gemeinsame Probleme zu erörtern. Das nächste Gespräch findet bei der Waggon Union statt.

Die neuen Verpackungsstraßen der Stabelektroden-Fertigung in der Elektrodenfabrik der Thyssen Westfälischen Union AG.



Trotz Flaute Optimismus für 1976

Als ein „Stahl-Kongreß der leeren Taschen“ war die 9. Jahreskonferenz des IISI vor ihrem Beginn in einer deutschen Tageszeitung bezeichnet worden (IISI = International Iron and Steel Institute = Internationales Eisen- und Stahlinstitut). Dem IISI gehören Vertreter der Eisen- und Stahlindustrie aus insgesamt 31 Ländern an. Zwar wurde auf dieser Jahrestagung, die Mitte Oktober in Mexiko City stattfand, keineswegs verschwiegen, daß die Stahlindustrie der westlichen Welt mit schweren Problemen zu kämpfen habe, es wurde aber auch deutlich herausgestellt, daß es sich keineswegs um eine strukturelle Krise handele.

Im vergangenen Jahr hatte die Jahreskonferenz in München stattgefunden, und eine Reihe der internationalen Besucher war damals auch zu Gast bei der August Thyssen-Hütte. In München war man hinsichtlich des Verlaufs des Jahres 1975 noch verhältnismäßig optimistisch gewesen. In Mexiko City wurden jetzt die vor einem Jahr in München vorausgesagten Produktionszahlen revidiert.

In seiner Antrittsrede wies der neue IISI-Vorsitzende George A. Stinson darauf hin, daß Stahlbedarf und -verbrauch weltweit auf einem Tiefstand angelangt seien. Dennoch ging er davon aus, daß langfristig der Weltstahlbedarf stetig steigen werde. Die jetzige Schwächeperiode bezeichnete er lediglich als eine „Abweichung von der Trendlinie“.

Verhältnismäßig optimistisch äußerte sich auch IISI-Generalse-

ekretär Charles A. Baker. Er vertrat die Ansicht, daß sich der Stahlbedarf in der Welt im kommenden Jahr gegenüber 1975 um etwa 9 Prozent erhöhen werde.

Den westlichen Stahlerzeugungs-ländern gab er eine Wachstums-Chance von gut 10 Prozent. In seinen geschätzten Zahlen ging Baker davon aus, daß der Stahlverbrauch in diesem Jahr um etwa 13,5 Prozent niedriger liegen werde als 1974 (in der westlichen Welt 427 Millionen Tonnen gegenüber 494 Millionen Tonnen).

Er rechnet jedoch damit, daß im kommenden Jahr der Verbrauch wieder bis auf etwa 470 Millionen Tonnen steigen wird. Allerdings wird damit immer noch nicht die bisherige Höchstmarke des Jahres 1974 erreicht.

Es schloß sich eine Besichtigung der Werksanlagen und des werkseigenen Hafens an. Die Besucher waren vor allem von der Bandstraße beeindruckt.

Anschließend wurden die Probleme in den einzelnen Betrieben und Firmen aufgezeigt und erörtert. Das Gespräch umfaßte sowohl die Entlohnung der Mitarbeiter, die Weihnachtsgeldzahlung, den Krankenstand, die Fluktuation sowie die sozialen Einrichtungen und Leistungen. Aus der Fülle der Themen wurde erkennbar, wie wichtig für die Berliner Thyssen-Firmen der Gedankenaustausch ist. Darüber hinaus wurden in diesem Gespräch auch die bestehenden Kontakte zu den einzelnen Senats- und Behördenstellen angeschnitten. Hier zu einem Erfahrungsaustausch zu kommen verspricht ebenfalls, für alle nützlich zu sein. H. D.

Produktion wurde zurückgenommen

Bericht zur Lage des Unternehmens

Bei der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 24. November 1975 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

In den meisten westlichen Industrieländern blieb die weltweite Rezession bis zuletzt spürbar. So dürfte fast überall das reale Brutto-sozialprodukt 1975 deutlich hinter 1974 zurückbleiben.

Talfahrt beendet?

Inzwischen scheint jedoch die steile Talfahrt beendet. Während in den USA und in Japan nachfragebelebende Maßnahmen bereits seit Mitte 1975 einen konjunkturellen Anstieg bewirkten, dürfte in Westeuropa jetzt die Talsohle erreicht sein.

In der Bundesrepublik verringerte sich das Sozialprodukt – es umfaßt sämtliche Leistungen der Volkswirtschaft – auch im dritten Quartal um 4 bis 5 %. Ursächlich blieb bei schwacher Verbrauchernachfrage die gedrückte Investitions- und Ausfuhrfähigkeit. Allerdings deuten gegenwärtig einige Indikatoren auf einen Wandel hin. Neben der Verbesserung des Konsumentenklimas und der Geschäftserwartungen in vielen Industriezweigen scheint nunmehr die Auslandsnachfrage ihren Tiefpunkt überschritten zu haben. Vielfach ist saisonbereinigt auch ein Ansteigen der Inlandsaufträge und der Produktion zu beobachten.

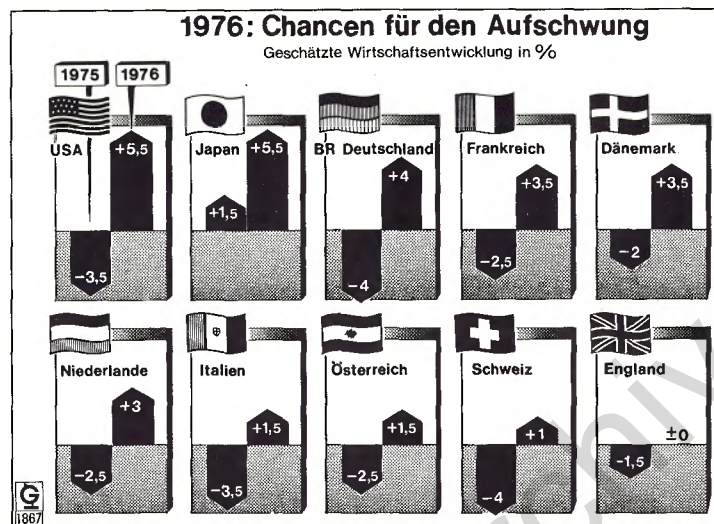
Für die Stahlindustrie blieben die Auswirkungen der weltweit schwachen Investitionstätigkeit

bis zuletzt bestimmend, der Stahlverbrauch war stark rückläufig. Zusätzlich gedrückt durch lagerzyklische Einflüsse, fiel die Weltstahlnachfrage 1975 auf einen extrem niedrigen Stand zurück. Mit fortschreitendem Abbau der Auftragsbestände mußte die Produktion überall der Nachfrage angepaßt werden – vor allem in den Ländern der Europäischen Gemeinschaft und in den USA, aber auch in Japan, obwohl sich die japanischen Hüttenwerke durch besonders aggressive Verkaufspolitik zusätzlich Marktanteile im Export erkämpften.

Die Weltstahlproduktion dürfte 1975 trotz günstigerer Entwicklung in den Ostblock- und einigen Entwicklungsländern mit etwa 660 Millionen Tonnen deutlich hinter 1974 zurückbleiben.

Bei Stahl noch Kurzarbeit

Auch die westdeutschen Hüttenwerke mußten bei zunehmendem Mengen- und Erlösverfall die Produktion deutlich zurücknehmen. Der inländische Stahlverbrauch lag zuletzt um 9 % unter Vorjahresniveau. Weitaus stärker schrumpften im 3. Quartal 1975 infolge des anhaltenden Lagerabbaus mit 19 % die Inlandsaufträge. Besonders kraß war weiterhin der Nachfrageeinbruch im Auslandsgeschäft (– 39 %). Inzwischen haben die Stahlbestel-



Der dunkle Himmel der Weltkonjunktur beginnt sich aufzuhellen. Erste Silberstreifen am Horizont deuten auf einen weltweiten wirtschaftlichen Klima-Umschwung hin. Diese erfreulichen Aussichten kann man einer Untersuchung der wirtschaftswissenschaftlichen Forschungsinstitute entnehmen. Zwar haben die meisten westlichen Industrieländer immer noch an den Folgen der tiefsten Rezession der Nachkriegszeit zu tragen, doch für das kommende Jahr rechnen die Konjunkturfor-

scher wieder mit einem Wirtschaftswachstum. Das sagt auch das Gutachten der „fünf Weisen“ vom November 1975. Ausschlaggebend für den Wiederaufstieg aus dem Konjunkturtal sind die in mehreren Ländern (unter ihnen auch die Bundesrepublik) gleichzeitig ergriffenen Ankurbelungsmaßnahmen. In Westeuropa werden die Auftriebskräfte dadurch unterstützt, daß die USA und Japan der konjunkturellen Erholung als Schrittmacher vorangehen.

Kürzung der Stahlproduktion 1975

	1. Vj.	2. Vj.	3. Vj.
	in % zur entsprechenden Vorjahreszeit		
EG-Länder	- 8	- 18	- 28
USA	- 7	- 22	- 27
Japan	- 11	- 12	- 14

lungen aus dem In- und Ausland leicht zugenommen; wegen der niedrigen Auftragsbestände dürfte die Produktion allerdings in vielen Stahlwerksbereichen noch gedrosselt bleiben.

Die Kurzarbeiterzahl in der Stahlindustrie der Bundesrepublik lag zuletzt bei 69 000, das ist ein Drittel aller Beschäftigten.

Auch bei der ATH hat sich die Auftragslage im Oktober leicht gebessert; zuvor lagen die Bestellungen zeitweise um 50 % unter Vorjahresniveau. Die Produktion mußte daher entsprechend zu-

rückgenommen werden. Die Zahl der Kurzarbeiter im ATH-Bereich lag im Oktober bei rund 9000.

Ende Oktober 1975 zählten zur Belegschaft der ATH 35 371 Mitarbeiter. Die Zahl der ausländischen Mitarbeiter hat sich auf 4 393 verringert; ihr Anteil an der Gesamtbelegschaft fiel von 12,7 % Ende Juni bis Ende Oktober auf 12,4 %. Demgegenüber nahm die Zahl der Auszubildenden auf 1 646 zu.

Weiter hoher Krankenstand

Die durchschnittliche effektive Arbeitszeit lag infolge von Kurzarbeit und Abbau von Mehrarbeitsstunden im Oktober bei 30,5 Stunden pro Woche. Nach zeitweiligem Anstieg fiel die Arbeitsunfähigkeitsquote der Lohnempfänger im Oktober zwar unter 10 %, blieb aber auf hohem Stand. Günstiger entwickelte sich die Unfallhäufigkeit; im Oktober lag sie – bezogen auf eine Million geleisteter Arbeitsstunden – bei 61,2 und damit unter dem Durchschnitt der vergleichbaren deutschen Hüttenwerke.

	Monatsdurchschnitt				Veränderung in %	
	1973/74	1974/75		Oktober 1975	1974/75 gegenüber 1973/74	Okt. 1975 gegenüber Ø 1974/75
		insgesamt	1. Hj.	2. Hj.		
Erzeugung (in 1000 t) ¹⁾						
Rohstahl	1 230	982	1 110	854	844	- 20,1
Walzstahl	1 026	828	942	714	687	- 19,3
Umsatz (in Mill. DM) ¹⁾	684	622	717	527	489	- 9,0
Belegschaft						
(Stand am Ende des Berichtszeitraumes)	36 352	35 550	35 809	35 550	35 371	- 2,2

¹⁾ vergleichbar gerechnet

Eisenhüttentag: Schlechtes Stahljahr

Fachgespräche - Lageberichte - Vorträge mit allgemeinbildendem Charakter

Mitglieder des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh) und Gäste aus 25 Ländern trafen sich zum Eisenhüttentag 1975 in der Düsseldorfer Kongreßhalle. Nach fünf Fachsitzungen war auch in diesem Jahr die abschließende Hauptsitzung öffentliches Forum des Vereins. VDEh-Vorsitzender Dr. Günter Klotzbach ging dabei auf die Lage der Stahlindustrie ein.

Er vermöge noch keine Anzeichen für eine nachhaltige Besserung zu sehen, sagte Dr. Klotzbach. Der Auftragseingang in den ersten neun Monaten dieses Jahres sei gegenüber dem Vergleichszeitraum 1974 um rund 30 Prozent zurückgegangen. Entsprechend dieser Entwicklung müßten heute rund 30 Prozent der Arbeitnehmer der deutschen Stahlindustrie kurzarbeiten, und die Rohstahlerzeugung werde in diesem Jahr wohl um 23 Prozent niedriger liegen als 1974.

Das reale Wachstum der Stahlindustrie werde nach seiner Meinung künftig mühsamer zu erringen sein. Um im Wettbewerb bestehen zu können, empfahl er den Unternehmen verstärkte Anstrengungen bei Forschung und Entwicklung und bei der Anwendung neuer Technologien.

Eine zusätzliche Empfehlung kam von Bundesforschungsminister Hans Matthöfer: Es komme zunehmend darauf an, den Rohstoffländern technische Zusammenarbeit anzubieten und erste Verarbeitungsstufen dorthin zu verlagern. — Zum Verein selbst

sagte Matthöfer, er sehe hier wichtige Aufgaben als Bindeglied zwischen Staat und Wirtschaft und als Mittler und Verbreiter neuer Technologien.

Gemessen an der Aussage des folgenden Vortrags von Prof. Wilhelm Dettmerring erschien selbst der derzeitige Rückgang in der Stahlindustrie weniger gewichtig. Prof. Dettmerring begann bei seinen Betrachtungen zum Thema Eisen mit der Entstehung unseres galaktischen Systems und gab eine Vorausschau der Entwicklung der Stahlindustrie bis in das nächste Jahrtausend.

Er berichtete u. a., daß die Illyrer vor 2000 Jahren Eisen Eisarnom nannten (daher der Name Eisen), daß zur Zeit der Kreuzzüge mit Exkommunikation bedroht war, wer Eisen an die Araber lieferte, und daß in den vergangenen 15 Jahren soviel Stahl erzeugt wurde, wie in der gesamten davorliegenden Zeit zusammen.

Dieser Vortrag etwas außerhalb des Eisenhüttenalltags hatte bei den Zuhörern ebenso Erfolg wie der folgende von Prof. Otto West-



Dr. Alfred Michel (oben links), früher techn. Vorstandsmitglied der ATH, erhält vom VDEh-Vorsitzenden Dr. Klotzbach beim Eisenhüttentag 1975 die Urkunde zur Ehrenmitgliedschaft des Vereins. Dr. Michel wurde damit für seine „technischen Leistungen . . . bei der Planung und Gestaltung neuzeitlicher Hüttenwerksanlagen“ und für sein Bemühen um Erfahrungsaustausch und Zusammenarbeit der Eisenhüttenleute auch auf internationaler Ebene ausgezeichnet.



Werner Schütte, Direktor der ATH, wurde beim Eisenhüttentag 1975 zum Ehrenmitglied des Ausschusses für Betriebswirtschaft im VDEh ernannt. Der Verein würdigte damit unter anderem „Verdienste beim Aufbau umfassender Informationssysteme zur Verbesserung betrieblicher Abläufe und zur Leistungssteigerung“. Werner Schütte trat kürzlich nach fast 40 Jahren verantwortlicher Tätigkeit für die August Thyssen-Hütte in den Ruhestand.

phal, der über immunologische Forschung und Weltgesundheit sprach und — wie viele andere

Wissenschaftler in jüngster Zeit — vor übermäßiger Verwendung der Antibiotika warnte. W. H.

Kunststoffrohrformstücke — ein Produkt aus dem Geschäftsbereich Plastik.



Ein neuer Geschäftsbereich:

Beginn Kunststoffzeitalter

Der Geschäftsbereich Kunststoffe der Rheinstahl AG präsentierte sich auf der Kunststoffmesse in Düsseldorf als Bereich der Thyssen-Gruppe mit guten Wachstumschancen. Der Vorsitzende des Geschäftsbereichsvorstandes, Dr. Hermann Hieke: „Wir sind überzeugt, daß wir erst am Beginn des Kunststoffzeitalters stehen.“

„Die Kunststoffinteressen der Rheinstahl AG, dem Verarbeitungsunternehmen der Thyssen-Gruppe, sind im Geschäftsbereich Kunststoffe zusammengefaßt.“ Hinter diesem ersten Satz aus der Pressemitteilung zur Messe-Press-Konferenz steht die Neuorganisation nach der Rheinstahl-Übernahme durch Thyssen, stehen die Thyssen Plastik Maschinen GmbH als Maschinenbauer und das Kunststoffwerk Gebr. Anger GmbH und Co. als Verarbeiter. Dieses Verarbeitungsunternehmen ist wiederum an der „Österreichische Salen Kunststoffwerk Ges. mbH“ beteiligt, einem Hersteller von Kunststoffrohren in Österreich.

Rund 130 Millionen Umsatz hat der neue Geschäftsbereich Kunststoffe im vergangenen Geschäftsjahr erzielt — und dabei mit Verlust abgeschlossen. Anderen Unternehmen der Branche ging es nicht besser, aber ebenso wie dieser Wirtschaftszweig insgesamt erwartet auch der Geschäftsbereich Kunststoffe bald bessere Ergebnisse. Dazu sollen auch neue Produkte beitragen, wie etwa ein Programm für Trinkwasserleitungen, bei dem neben den Rohren auch die Formstücke (zum Beispiel Steckmuffen) ganz aus Kunststoff sind („gabodür“). Oder: ein neues Heizleitungssystem mit Doppelrohren aus Kunststoff („gabotherm“). Oder: eine neuartige Vollkunststoff-Türzarge („gabozet“). Oder: ein neues Wasserförderungssystem für sandfreie Wasserförderung aus sandführenden Brunnen („gabostream“). W. H.

Belegschaften diskutierten die schwierige Lage der Eisen- und Stahlindustrie

Die schwierige Situation in der Stahlbranche hat sich noch nicht entspannt. Deshalb waren Rezession und Kurzarbeit erneut zentrale Themen während der Betriebsversammlungen in Hüttenheim, Großenbaum, Finntrop und im Hüttenbetrieb Meiderich, die im Oktober und November stattfanden. Alle Berichterstatter mußten feststellen, daß sich der vielzitierte „Silberstreif am Stahlhorizont“ zu diesem Zeitpunkt noch nicht gezeigt habe und knüpften daher ihre Hoffnung an einen möglichst baldigen Konjunkturaufschwung.

Arbeitsdirektor Doese, Werksdirektor Dr. Koenitzer und Betriebsdirektor Dr. Sommer sprachen in den Versammlungen zur wirtschaftlichen Lage und zum abgelaufenen Geschäftsjahr. Dabei wurde mitgeteilt, daß sich die Stahlproduktion bei der ATH im Vergleich zum Geschäftsjahr 1973/74 von 14,5 Mill. Tonnen auf 11,8 Mill. Tonnen verringert habe.

Hüttenbetrieb

Die von Betriebsratsmitglied Karl-Heinz Hönig geleiteten Versammlungen des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb am 9. Oktober, an der als Gäste u. a. Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Billen und Betriebsdirektor Dr. Sommer teilnahmen, hatten trotz leicht pessimistischer Stimmung dennoch einen ruhigen Verlauf. Betriebsratsvorsitzender Ziegler bedauerte es, der Belegschaft noch keine Wende der Auftragslage ankündigen zu können.

Nach Mitteilung des ATH-Vorstandes, so stellte er fest, sei auch für das erste Quartal des Geschäftsjahres 1976 noch keine Besserung erkennbar. Das bedeute, daß mit einer Aufhebung der Kurzarbeit für den Rest des Jahres 1975 nicht zu rechnen sei.

Mit Besorgnis äußerten sich der Betriebsratsvorsitzende sowie BKK-Geschäftsführer Gerhard Hendricks zur finanziellen Situation der Betriebskrankenkassen unseres Unternehmens. Die Werkzeitung berichtete bereits in ihrer Ausgabe 10/11 ausführlich darüber. Eine erneute Anhebung der Beitragssätze sei kaum zu vermeiden.

Betriebsdirektor Dr. Sommer nahm in seinem Bericht zunächst Stellung zur allgemeinen wirtschaftlichen Lage und ging dann auf die Situation in der Stahlindustrie ein. Dabei hob er hervor, daß bei dem weltweit stark verminderten Stahlverbrauch die Inland-Aufträge um 30 Prozent

und die Export-Aufträge sogar um zum Teil mehr als 50 Prozent abgenommen hätten.

Von dieser Rezession sei auch die ATH stark betroffen worden. Die Lage sei keineswegs besser geworden. Daher müsse auch im Hochofenwerk Hüttenbetrieb in fast allen Bereichen weiter kurzgearbeitet werden. Dennoch gäbe es keinen Grund, zu pessimistisch zu sein, sagte Dr. Sommer abschließend.

Hüttenheim

Zu den beiden gut besuchten Betriebsversammlungen in Hüttenheim am 17. und 23. Oktober begrüßte Versammlungsleiter Erwin Krahe als Gäste Arbeitsdirektor Doese, die Personaldirektoren Dr. Isselhorst und Dr. Riester, Werksdirektor Dr. Koenitzer und Betriebsdirektor Ulke, der seit dem 1. Oktober 1975 für die beiden ATH-Betriebe im Duisburger Süden zuständig ist.

Betriebsver

Betriebsratsvorsitzender Vallentin knüpfte zu Beginn seines Berichtes an die bei der letzten Betriebsversammlung im Juli geäußerte Hoffnung auf Besserung der Auftrags- und Beschäftigungssituation an. Das aber habe sich nicht erfüllt. Im Oktober konnte im Kaltwalzwerk ein noch größerer Einbruch verhindert werden, da ein entsprechender Auftrag zum rechten Zeitpunkt einging.

„Lohnempfänger und Angestellte machen seit Monaten Kurzarbeit“, führte Alfred Vallentin weiter aus. Im Erhaltungsbereich wurden zum Zeitpunkt der Betriebsversammlung Mitarbeiter zur Verhinderung von Kurzarbeit in Hamborn beschäftigt. Diese Notlösung wurde von Vallentin besonders hervorgehoben.

Er sprach dann über das Vorhaben, Stellenbesetzungspläne zu erarbeiten. Offiziell waren sie dem Betriebsrat zu diesem Zeitpunkt noch nicht bekannt. Jedenfalls sei es notwendig, bald darüber informiert zu werden.

Aus dem Sozialbereich berichtete Betriebsratsmitglied Kleinhans. Er teilte mit, daß in Hüttenheim inzwischen 25 Mitarbeiter über den Sozialplan ausgeschieden seien. — Schon jetzt sei abzusehen, fuhr Kleinhans in seinen weiteren Ausführungen fort, daß die Betriebskrankenkasse das Geschäftsjahr 1975 mit einem Verlust von etwa 2 Mill. DM abschließen werde. An alle Mitarbeiter richtete er seinen Appell, sich im Krankheitsfall verantwortungsbewußt zu verhalten. „Es geht nicht an, daß Versicherte

die Sozialgesetzgebung für sich ausnutzen und auf Kosten der Allgemeinheit ihre Freizeit verlängern“, unterstrich Kleinhans mit Nachdruck.

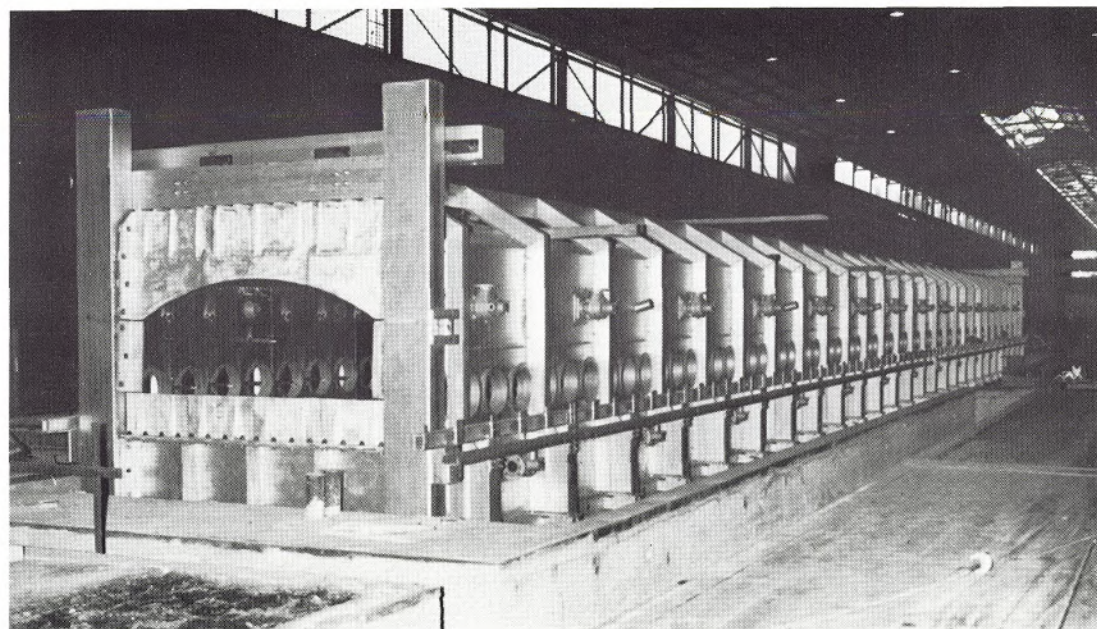
Die Betriebsratsmitglieder Grund und Vietor zogen die Unfallbilanz des Geschäftsjahres 1974/75. Im Vergleich zum Geschäftsjahr 1973/74 hatte sich im Bereich Hüttenheim die Zahl der Verletzungen von 790 auf 588 verringert. Bei der Unfallhäufigkeit war eine Senkung von 76 auf 62 zu verzeichnen. Auch die Ausfalltage gingen von 4416 auf 3016 zurück. Alles in allem eine erfreuliche Entwicklung. Dennoch solle man weiterhin alles unternehmen, um Unfälle zu vermeiden. Die Gesundheit jeden Mitarbeiters zu erhalten sei oberstes Gebot, stellten die Sprecher ausdrücklich fest.

Großenbaum

Im Kleingartenheim in Buchholz nahmen die Mitarbeiter aus Großenbaum am 26. Oktober sehr zahlreich an der 4. diesjährigen Betriebsversammlung teil. Versammlungsleiter Fritz Füsser begrüßte als Gäste Arbeitsdirektor Doese, die Personaldirektoren Dr. Isselhorst und Dr. Riester, Betriebsdirektor Ulke sowie Betriebsratskollegen aus Hüttenheim.

Betriebsratsvorsitzender Rawe ging zu Beginn seines Berichtes auf die Schwierigkeiten der Beschäftigungslage ein. Kurzarbeit

In Großenbaum wird ein neuer Glühofen gebaut, der voraussichtlich Anfang März 1976 in Betrieb gehen wird.



sammlungen

zunächst bis zum Jahresende sei unvermeidbar, hieß es. In der Zeit vom 22. Dezember bis zum 5. Januar 1976 gäbe es in Großenbaum einen zweiwöchigen Stillstand des Betriebes.

Erfreut stellte Rawe fest, daß die Montagearbeiten des neuen Glühofens zügig fortgeführt würden. Normale Bedingungen vorausgesetzt, sei Anfang März mit der Inbetriebnahme dieser Anlage zu rechnen.

Die Zahl der Betriebsunfälle hat sich auch in Großenbaum 1974/75 im Vergleich zum Geschäftsjahr 1973/74 verringert, und zwar bei den meldepflichtigen Unfällen von 58 auf 50 und den Ausfalltagen von 1481 auf 1186. Lediglich bei den Verletzungen gab es eine Steigerung von 137 auf 154.

Mit herzlichen Worten des Dankes und einem aufrichtigen „Glückauf“ für die Zukunft verabschiedete Betriebsratsvorsitzender Rawe dann namens der Großenbaumer Belegschaft und der Betriebsräte Personaldirektor Dr. Heinz Isselhorst, der in den Ruhestand tritt und an diesem Sonntag zum letzten Mal an einer Betriebsversammlung der Großenbaumer Belegschaft teilnahm.

Finnentrop

In der Schützenhalle von Bamenohl fand am 7. November die Betriebsversammlung für die Finnentropener Belegschaft statt. Unter der großen Zahl von Mitarbeitern befanden sich als Gäste Arbeitsdirektor Doese, die Personaldirektoren Dr. Isselhorst und Dr. Riester, Werksdirektor Dr. Koenitzer sowie das geschäftsführende Vorstandsmitglied Rudolf Judith von der IG Metall, der ein Referat hielt.

Rückblickend stellte Betriebsratsvorsitzender Feldmann fest, daß in Finnentrop schon bald ein ganzes Jahr kurzgearbeitet wird. Hart betroffen war besonders die Schmalbandverzinkung. Hier mußte die Produktion auf zwei Schichten reduziert werden, weil die Auslastung der Anlage meist nur bei etwa 40 Prozent lag.

Im September und Oktober sei ein leichter Produktionsanstieg zu verzeichnen gewesen. „Vielleicht sind das erste Anzeichen für eine neue Konjunkturbelebung“, sagte Feldmann. Rationelle Arbeit und Sparsamkeit, fuhr er fort, würden die Arbeits-

plätze sichern. Feldmann kündigte an, daß zum Jahresende bis zu Beginn des neuen Jahres ein allgemeiner Betriebsstillstand vorgesehen sei.

Wie in Großenbaum und Hüttenheim, so wurde Personaldirektor Dr. Isselhorst auch in Finnentrop mit Worten des Dankes verabschiedet. Die gute Zusammenarbeit in „all' den Jahren“ wurde von Paul Feldmann besonders hervorgehoben. Vorher hatte sich Personaldirektor Dr. Riester als Nachfolger von Dr. Isselhorst der Finnentropener Belegschaft offiziell vorgestellt.

Abschließend machte Betriebsratsvorsitzender Feldmann noch einmal darauf aufmerksam, daß die im Betrieb eingerichtete Sauna noch intensiver von den Mitarbeitern benutzt werden könne.

IG Metall-Vorstandsmitglied Judith schilderte in seinem Referat, wie es in der deutschen Stahlindustrie von der Hochkonjunktur zur Flaute kam. Er stellte fest, daß die bundesdeutsche Stahlproduktion nach Abschluß dieses Jahres höchstens bei über 40 Mill. Tonnen liegen werde, während die Gesamtproduktion 1974 noch 53,2 Mill. Tonnen betragen hatte. Er ging abschließend auch auf die Probleme des Betriebes Finnentrop ein. Diese seien in der Hauptsache darin begründet, daß es bei der einseitigen Ausrichtung der Produktion kaum möglich sei, den Einbruch durch Umsetzungen aufzufangen.

Mit Nachdruck unterstrich Rudolf Judith zum Schluß die Tatsache, daß die ATH keineswegs beabsichtige, den Betrieb Finnentrop stillzulegen oder aus dem Unternehmen „auszuklammern“. „Wer etwas anderes sagt, verbreitet Lügen und Gerüchte“, sagte Judith.

W. P.

Änderungen im Hamborner Betriebsrat

Zum stellvertretenden Vorsitzenden des Betriebsrates für den Bereich Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth wurde am 15. Oktober Heinrich Willing (50) gewählt. Er trat damit an die Stelle des ausgeschiedenen Willi Hörner. Heinz Karnitzschka rückte als ordentliches Mitglied in den Betriebsrat ein. Die sich dadurch ergebenden Veränderungen in den Sprechbezirken hat der Betriebsrat durch einen intern veröffentlichten Organisationsplan bekanntgegeben.



Ein sehr gefährlicher Fund!

Eine Bombe im Greifer

Immer noch stößt man auf Überreste des 2. Weltkriegs

Feuerwerker Schmidt (Foto links) schaut sich sehr genau die Bombe an, ehe er an seine gefährliche Aufgabe geht. — Bild unten: Nach der Entschärfung: Skeptisches Bestaunen des gefährlichen Fundes.



Eine lebensgefährliche Entdeckung machte ein Baggerführer beim Abräumen der alten Schlackenhalde an der Hoffschen Straße zwischen Beeck und Beeckerwerth. Aus dem Greifer, der sich in die Schlacke hineingewühlt hatte, schaute die Rückseite einer Bombe heraus. Vorsichtig wurde der Greifer wieder eingeholt.

Sofort wurden vom Werkschutz Ruhrort umfangreiche Sicherheitsmaßnahmen eingeleitet — wie es schon unzählige Male auf der Hütte praktiziert worden war. Auch Cheffeuerwerker Mitzke und Feuerwerker Schmidt von der Düsseldorfer Bezirksregierung sind bei der ATH alte Bekannte. Sie nahmen sich dieses hochbrisanten Fundes an und erkannten sofort, daß es sich um eine englische Bombe mit Langzeitzünder handelte, die 5 Zentner schwer war. Es war die dritte, die in diesem Jahr im Regierungsbezirk Düsseldorf gefunden wurde.

Unter schärfsten Sicherheitsvorkehrungen machten sich die Feuerwerker an ihre nicht ungefährliche Arbeit, den Zünder aus der Bombe zu entfernen. Wäh-

rend dieser Zeit ruhte der Verkehr auf der Hoffschen Straße.

Nach 28 Minuten kam über Funk von den Feuerwerkern die erlösende Nachricht, daß der Zünder aus der Bombe entfernt und dieser gefährliche Sprengkörper entschärft war. Erleichtertes Aufatmen bei allen.

gm

Vorwahl mit den „Neunern“ entfällt

Die Duisburger Telefonbenutzer mit häufigen Gesprächen nach auswärts mußten umlernen. Nach 25 Jahren endete im November für Duisburg das Zeitalter der Bezirkswahl mit zweistelligen Vorwahlziffern, die jeweils mit einer 9 begannen. An ihrer Stelle trat die Landesfernwahl, deren Vorziffer mit 0 anlaufen und jeweils vier- oder fünfstellig sind. Die neuen Vorwahlziffern lauten: Düsseldorf 02 11 (bisher 91), Köln 02 21 (bisher 92), Dortmund 02 31 (bisher 93), Wuppertal 02 02 (bisher 95), Essen 02 01 (bisher 96), Krefeld 0 21 51 (bisher 97), Bochum 02 34 (bisher 98), Hagen 0 23 31 (bisher 99).

Krankenkassen sind keine Dukatenesel

Die Kostenlawine – und wie sie sich in den nächsten Jahren entwickeln könnte

In zunehmendem Maße wird in der letzten Zeit von der immer gewaltiger werdenden Kostenlawine bei den Krankenkassen gesprochen. Wie schwer es ist, sie aufzuhalten, zeigt der nachstehende Beitrag. Als eine erste Maßnahme kann die im

vergangenen Sommer vereinbarte Anhebung der Arzthonorare angesehen werden, die zwischen der Kassenärztlichen Vereinigung und den Krankenkassen beschlossen worden ist. Erstmals traten hierbei die Kassen gemeinsam auf.

lich wird es aber bei diesem System der sozialen Einrichtung, wenn die Versicherten der Krankenkasse sich selbst in ihrem Verhalten nicht im gleichen Maße kontrollieren.

Nun mag es schick sein, auf das Fehlverhalten des anderen geringschätzig herabzuschauen und den Zeigefinger zu heben. Das wird mit Sicherheit nicht verhindern, daß Krankenkassen unter der immensen Kostenlast zusammenzubrechen drohen. Mitverantwortung kann doch nicht bedeuten, über die entsprechenden Einrichtungen immer höhere Leistungen und Unterstützungen zu erwarten. Was in der Summe der vielen „Kleinigkeiten“, wie im Beispiel Abführtee, hinausgeht, können z. B. die Kosten für eine künstliche Niere sein.

Fehlendes Gleichgewicht

Wie das in der Praxis aussieht, belegen einige Zahlen unserer Betriebskrankenkassen. Danach standen im vierten Quartal des letzten Jahres 104 160 Behandlungsfälle von Versicherten und deren anspruchsberechtigten Familienangehörigen zu Buche. Das Resultat ist erschreckend und sollte jeden Versicherten bei den ATH-Betriebskrankenkassen nachdenklich stimmen. Denn es ergeben sich daraus 4 351 508 DM Arztkosten und 4 048 722 DM Arzneikosten. Diese Zahlen müßten für jeden Anlaß genug sein, durch das eigene Verhalten das Gleichgewicht von Selbstverwaltung und Selbstverantwortung wieder herzustellen. Geschieht das nicht, höhlt sich diese Sozial-einrichtung von selbst aus.

So wird heute schon eine Paradoxie sichtbar: Die Geschäftsleitungen von Krankenkassen müssen jederzeit die Bücher offen auf den Tisch legen und damit nachweisen, daß sie die ihnen anvertrauten Mittel ordentlich verwaltet haben. Das tun sie, obwohl ihnen aus ihrer Praxis bekannt ist, daß es umgekehrt bei einer Reihe von Versicherten mit selbstkritischem Verhalten sehr schlecht bestellt ist.

Man kann schlecht auf die Honorarforderung der Ärzte schimpfen, wenn man sich selbst nicht entsprechend verhält. Da kann der ernsthaft Kranke in Unruhe und Sorge geraten. Der Gesunde sollte sich andererseits die Frage stellen, ob er nicht selbst einmal zu dem Heer der Kranken gehören könnte. Dann hilft neben einer u. U. kostspieligen Behandlung auch das Gefühl, daß hinter allem eine finanzielle gesunde Krankenkasse steht. gm

Dieser besorgniserregende Kostenanstieg sollte alle an der gesetzlichen Krankenversicherung Beteiligten veranlassen, in ihrem Bereich mit eigenen Maßnahmen bei der Eindämmung der Kosten mitzuwirken. Das wären Ärzte, Zahnärzte, Krankenhäuser, pharmazeutische Industrie und andere. Die Diskussion wäre jedoch vergebens, wenn der Eindruck entstünde, daß der Kostenanstieg nur dem vermehrten Leistungsbegehren der Versicherten anzulasten sei.

So vielfältig wie die Kosten sind, so vielfältig müssen auch die Ursachen bei dieser Entwicklung gesehen werden. Dabei sollte auch bedacht werden, daß ständig verbesserte Sozialleistungen entsprechend mehr Geld kosten.

Kein Kuchen

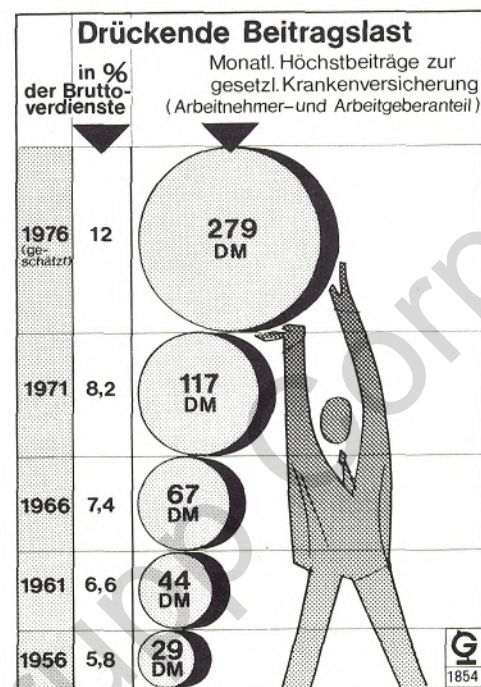
Hier tut sich aber der Zwiespalt auf, daß auf der einen Seite bewußt auf ständig verbesserte Sozialleistungen zugestrebt wird – ja sogar zugestrebt werden muß, daß aber andererseits das Bewußtsein einiger Gruppen in dieser Gesellschaft im sozialen Verhalten diesen Verbesserungen gegenüber erschreckend kurz-sichtig ist. Einen Kuchen für Sozialleistungen, von dem man unbekümmert Scheiben abschneiden kann, gibt es nicht. So stellt und beantwortet sich die Frage, wer die teils überhöhten Ver-teuerungen bezahlen muß, gewissermaßen von selbst: Es sind die Versicherten einer Krankenkasse, die sich leider der Selbstverwaltung nicht immer bewußt sind. Forderungen und kostengerechtes Verhalten klaffen in vielen Fällen zu weit auseinander. Darüber hinaus rechnet sich kaum jemand aus, wieviel 11 oder 12 Prozent der Beitragsleistung in klingender Münze aus-machen.

Nichts in dieser Gesellschaft ist umsonst. Jede Leistung fordert ihren Preis. Wenn jedoch die gewünschte Leistung von der Kostenbelastung her nicht richtig erkannt wird, bleiben Mehrbelastungen nicht aus. Hier also muß das Selbstbewußtsein des einzelnen Versicherten im Verhalten zur eigenen Beitragsleistung Rechnung tragen.

Es ist daher zu bezweifeln, daß jedem Versicherten bewußt ist,

was er für seine Krankenversicherung zahlt und in den nächsten Jahren zahlen muß. Hierzu ein Beispiel: Ein 1. Facharbeiter zahlt jetzt monatlich rund 238 DM für die Krankenversicherung. Fachleute und Kenner dieser Materie schätzen heute ein Ansteigen des Krankenkassen-Beitragsatzes um 4 Prozent bis

nämlich von einigen Versicherten selbst, nicht eingedämmt wird. Dabei soll nicht verkannt werden, daß dieser Mißbrauch in den allermeisten Fällen aus Unkenntnis geschieht. Hierzu einige Beispiele: Abführtee kosten in der Apotheke etwa 4,40 DM, 20 Schlaftabletten 5,- DM und 20 Beruhigungstabletten 5,50 DM.



zum Jahre 1978. Dabei geht man aber von einem monatlichen Beitragssatz von 11 Prozent aus.

Sehr viele Krankenkassen haben schon heute einen Beitragssatz, der bei knapp 12 Prozent liegt. Somit ist im Jahre 1978 mit einem Beitragssatz von 16 Prozent des Bruttoeinkommens zu rechnen. Für den als Beispiel angeführten 1. Facharbeiter bedeutet das dann einen monatlichen Krankenkassenbeitrag von rund 360 DM statt der rund 238 DM, die er zur Zeit zahlt.

Teuflisches Karussell

An diesem Beispiel wird das teuflische Karussell deutlich, in dem sich die Kosten in sehr ungesunder Weise zu drehen beginnen. Eingedenk der Selbstverwaltung ist es müßig, den Mißbrauch der Krankenkassen von außen her anzuprangern, solange der Mißbrauch von innen,

Unmittelbar sind hieran die Patienten mit 20 Prozent – beim Tee also mit 0,88 DM – beteiligt. Da der Versicherte aber in diesem Fall nur die 88 Pfennig spürt, weiß er nicht, wie selbstzerstörerisch er seiner Krankenkasse gegenüber gehandelt hat. Denn fast 99 Prozent der Kosten für den Tee hat schon das Rezept wegen der Beratungskosten beim Arzt gekostet, nämlich 4,35 DM. Hinzu kommt der von der Krankenkasse zu zahlende Restbetrag für den Tee von 3,52 DM. Das ergibt einen Endpreis von 7,92 DM. Sollte das nicht jeden nachdenklich stimmen?

Da muß sich doch jeder Versicherte fragen, ob er durch sein Verhalten die von ihm selbst zu tragende Kostensteigerung der Krankenkassen derart hochschrauben darf. Für die Verwaltung der Krankenkassen müssen die von den Versicherten gewählten Vertreter einstehen. Beden-

Schlepp-Reisen um die halbe Welt



Um die halbe Welt führten die Reisen eines 100-Tonnen-Schwimmkrans und eines Schwimmdocks. Der Schwimmkran wurde von Rheinbrohl nach Khorramshar im Iran geschleppt. Das Schwimmdock ist für Indonesien bestimmt, wird seinen Einsatzort vor der Insel Sumatra haben und hatte bei Blohm+Voss in Hamburg seinen Start.

Am 23. März 1975 übernahm die Ruhrorter Firma Haeger & Schmidt den auf Ponton montierten 100-Tonnen-Schwimmkran bei der Bauwerft in Rheinbrohl. Mit dem eigenen Schleppleichter „Otter“ wurde der Kran bis Rotterdam geschleppt.

Hier übernahm der Hochseeschlepper „Kio Maru Nr. 3“ den auf den Namen „Babak“ getauften Kran und begann die Seereise – ebenfalls per Schlepp. Es ging durch die Nordsee, den Ärmelkanal, die Biscaya, dann über den Atlantik die afrikanische Küste entlang bis Kapstadt, von dort durch den Indischen Ozean, das Arabische Meer bis nach Khorramshar im Persischen Golf. Diese Seereise dauerte vom 11. April bis zum 5. September. Inzwischen ist der Schwimmkran bereits im Einsatz.

Der Verkauf des „Babak“ erfolgte durch Thyssen Rheinstahl Technik, die Schleppreise wurde arrangiert durch Thyssen Verkehr GmbH über die Firma Fairplay-Petersen & Alpers Seatowage GmbH in Hamburg. Die Abmessungen dieses Krans: Länge

48,16 m, Breite 20,16 m, Seitenhöhe 3,30 m, Tiefgang 1,55 m.

*

Blohm + Voss baute in Hamburg das Schwimmdock „B + V Nr. 2“, das von Thyssen Rheinstahl Technik nach Indonesien verkauft wurde. Für das Schleppen zum Einsatzort waren ebenfalls die genannten Firmen zuständig.

Das Schwimmdock ist 151 m lang, 28 m hoch und 30 m breit. Kapazität: für Schiffe bis 15 000 tons deadweight.

Die Schlepp-Reise begann am 7. Oktober in Hamburg und hat etwa zwei Monate gedauert. Trotz des längeren Weges also eine kürzere Schleppzeit als bei dem Schwimmkran. Die Erklärung: Inzwischen ist der Suez-Kanal wieder für die Schifffahrt freigegeben worden. So entfällt der zeitraubende Umweg um Südafrika. Das Dock nahm daher nur bis Gibraltar die gleiche Strecke. Es wurde dann durchs Mittelmeer, den Suez-Kanal, das Rote Meer, den Golf von Aden in den Indischen Ozean geschleppt. Inzwischen ist das Dock in Dumai auf der Insel Sumatra eingetroffen.

R. D.



Das ist der Schwimmkran „Babak“. Das mittlere Bild wurde in Rotterdam, das obere Bild vor Kapstadt geschossen. Im Hintergrund der weltberühmte Tafelberg. Das bei Blohm+Voss gebaute Schwimmdock wird (unten) elbeabwärts geschleppt.



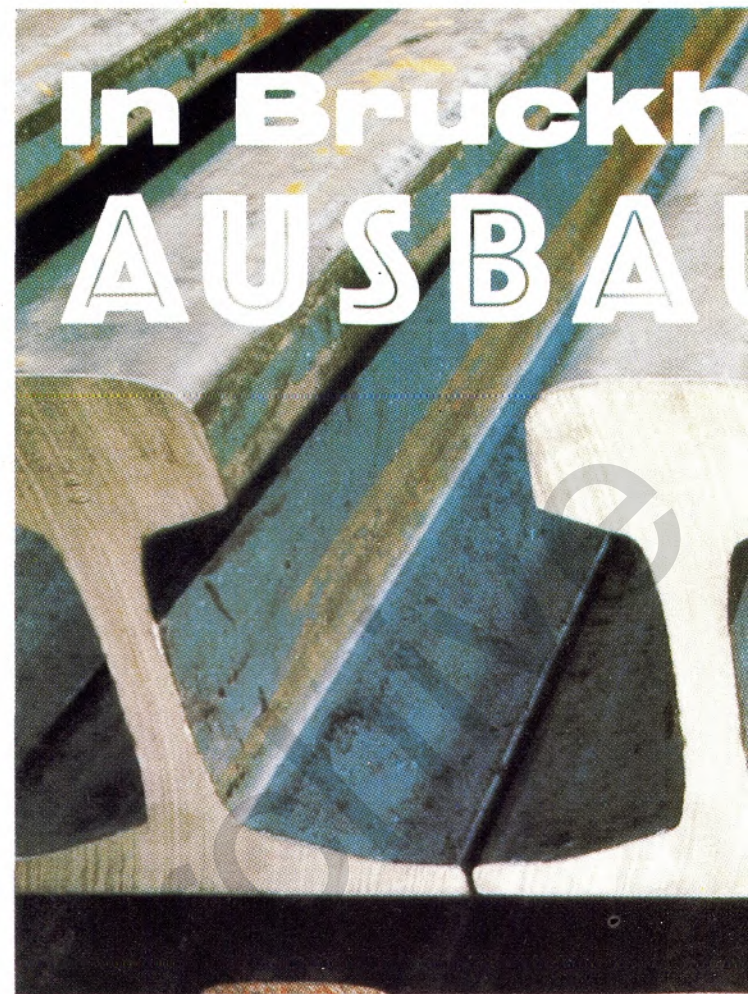


Hier entsteht die neue Schienenadjustage — Blick in die Baugrube kurz nach Beginn der Bauarbeiten Ende des vergangenen Sommers. Inzwischen sind die Fundamente fertig und Konstruktionsteile montiert.

Profilstahl hat langfristig gute Absatzchancen auf dem Weltmarkt, sagen die Fachleute. Für hochwertige Schienen aber seien die Aussichten besonders gut. — Die ATH stellt sich darauf ein und investiert 160 Millionen DM, um die Fertigstraßen I und II der Stahl- und Walzwerke Bruckhausen zu modernisieren. Nach dem Umbau können die Walzwerke dort mehr Stahl zu besseren Produkten verarbeiten.

Prinzip des Stahlwalzens ist, daß durch Erhitzen leichter verformbare Stahlblöcke beim mehrfachen Durchgang zwischen Walzenpaaren zunehmend ihre endgültige Form erhalten. In den Profilwalzwerken Bruckhausen (Hamborn) sieht das heute so aus: Der vom Stahlwerk kommende noch glühende Stahlblock wird in Tiefofen 6 bis 8 Stunden aufgeheizt, mit Walztemperatur aus dem Ofen gezogen und zwischen dem Walzenpaar der Blockstraße I auf eine geringere Abmessung gedrückt.

Der Vorgang wiederholt sich, der Block wird länger und verliert im Querschnitt, und ist schließlich ein „Vorblock“ oder „Vorprofil“. Die Kopf- und Fußenden des Stahlstückes werden abgeschnitten („geschopft“).



Dieses Zwischenprodukt wird — noch heiß — der Fertigstraße 1 übergeben, die Schienen und viele andere Profile bis zur Endabmessung auf einem oder zwei der dort vorhandenen fünf Walzengerüste auswalzen kann. Träger jedoch erhalten hier lediglich ein Vorprofil, das dann auf der Fertigstraße II zum gewünschten Endprofil ausgewalzt wird.

Bis zu 13 Minuten haben die beschriebenen Vorgänge vom Roh-

mini-lexikon

Jede Berufssparte hat ihre Fachausdrücke. Hier sind einige aus dem Walzwerk:

Adjustage

Betriebsabteilung, in der die Erzeugnisse des Walzwerkes versandbereit gemacht werden. Die hier auszuführenden Arbeiten sind Richten, Zuschneiden, Prüfen, Sortieren und das Zusammenstellen der Kommissionen zum Versand.

Ausbringen

Das Verhältnis der Erzeugungsmenge zur Einsatzmenge, das meist in Prozenten angegeben wird.

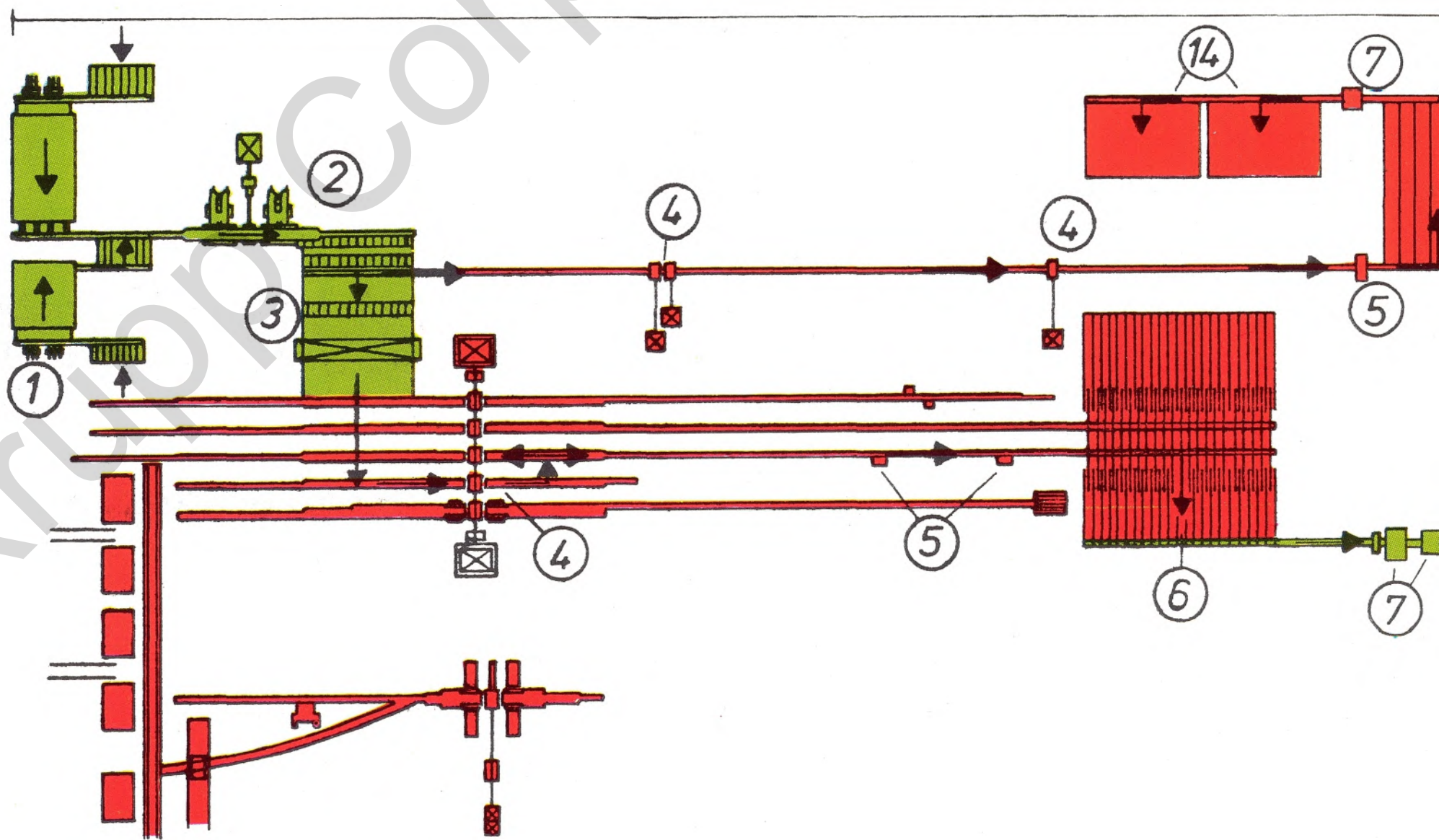
Blockstraße

Walzgerüst, auf dem die Rohblöcke aus dem Stahlwerk mit Hilfe von Walzen zu Vorblöcken ausgewalzt werden.

Flämmen

Beseitigung von Fehlstellen in der Oberfläche von Walzwerkprodukten dadurch, daß diese Fehlstellen mit Hilfe von Sauerstoff und Gas ausgebrannt werden.

Fortsetzung S. 16



Die Ziffern der Zeichnung:

1 Ofen
2 Vorgerüst (Break-down Gerüst)

3 Übergabe
4 Walzgerüste

5 Sägen
6 Warmbett

Zu unterscheiden ist nach Profilen der Fertigstraße 1 (Schienen, Schwellen, Wulstflach, Winkel usw.) und der Fertigstraße 2 (Träger).

Fertigstraße 1

Nach Erwärmung der Vorblöcke auf gleichmäßige Walztemperatur und Austrag aus dem Hubbalkenofen (1) durchlaufen die Blöcke eine Preßwasserentzunderung und werden hiernach am Vorgerüst (2) vorgewalzt. Ein Übergabekran (3) übergibt die vorprofilierten Stäbe an eines der 5

Gerüste der Fertigstraße 1 (4), wo sie zum fertigen Profil mit max. 125 m Fertiglänge ausgewalzt werden. Sägen (5) zerteilen den Walzstab in Teillängen bis zu 60 m (früher 30 m). Die auf dem Warmbett (6) liegenden Stäbe gelangen nach Abkühlung zur Richtmaschine (7). Ab hier trennen sich die Verarbeitungswege. Profile werden wie gewohnt hier fertiggestellt, Schienen jedoch laufen geradeaus weiter zum neuen Übergabebett. Nach Oberflächenkontrolle und Ultraschallprüfung (8) gelangen sie zur neuen Schienenadjustage, die auf dem Gelände des ehemaligen Siemens-Martin-Stahlwerkes II neu errichtet wird. Dort werden Stabanfang und -ende an zwei Richtpressen (9) noch einmal nachgerichtet.

Der Herstellung
Fertigstraßen 1
zur obenstehend



block, der aus dem Tiefofen kommt, bis zum letzten Auswalzen des Endprofils gedauert, 13 Minuten, in denen der Stahl abkühlt. Das bedeutet nur geringen Einfluß auf Höhe und Gleichmäßigkeit der Endwalztemperaturen. Der Walzwerker muß die technischen Schwierigkeiten des Verfahrens durch seine Erfahrung und auch durch Kniffe auszugleichen suchen, um die vom Kunden geforderten Maße und Materialgüten einzuhalten. Und eine

zwischenzeitliche Inspektion des Vorblocks ist einfach deswegen nicht möglich, weil keine Zeit bleibt, weil der Stahl mit nur „einer Hitze“ zu schnell abkühlt.

„Eine Hitze“ ist das Stichwort. Das bedeutet hier: Der Stahl wird einmal im Ofen aufgeheizt – wie beschrieben. Mit zwei Hitzten ginge es besser. Und genauso soll es sein nach dem Um- und Ausbau. Da wird das Vormaterial nach der ersten Hitze (und ersten

Das nebenstehende Bild, in dem die Überschrift zu lesen ist, zeigt das Profil, um das es bei dieser Erweiterung wesentlich geht: das Schienenprofil.

Montage des Hallengerüsts der Walzendreherei mit Hilfe eines schweren Auto-krans (Bild unten).



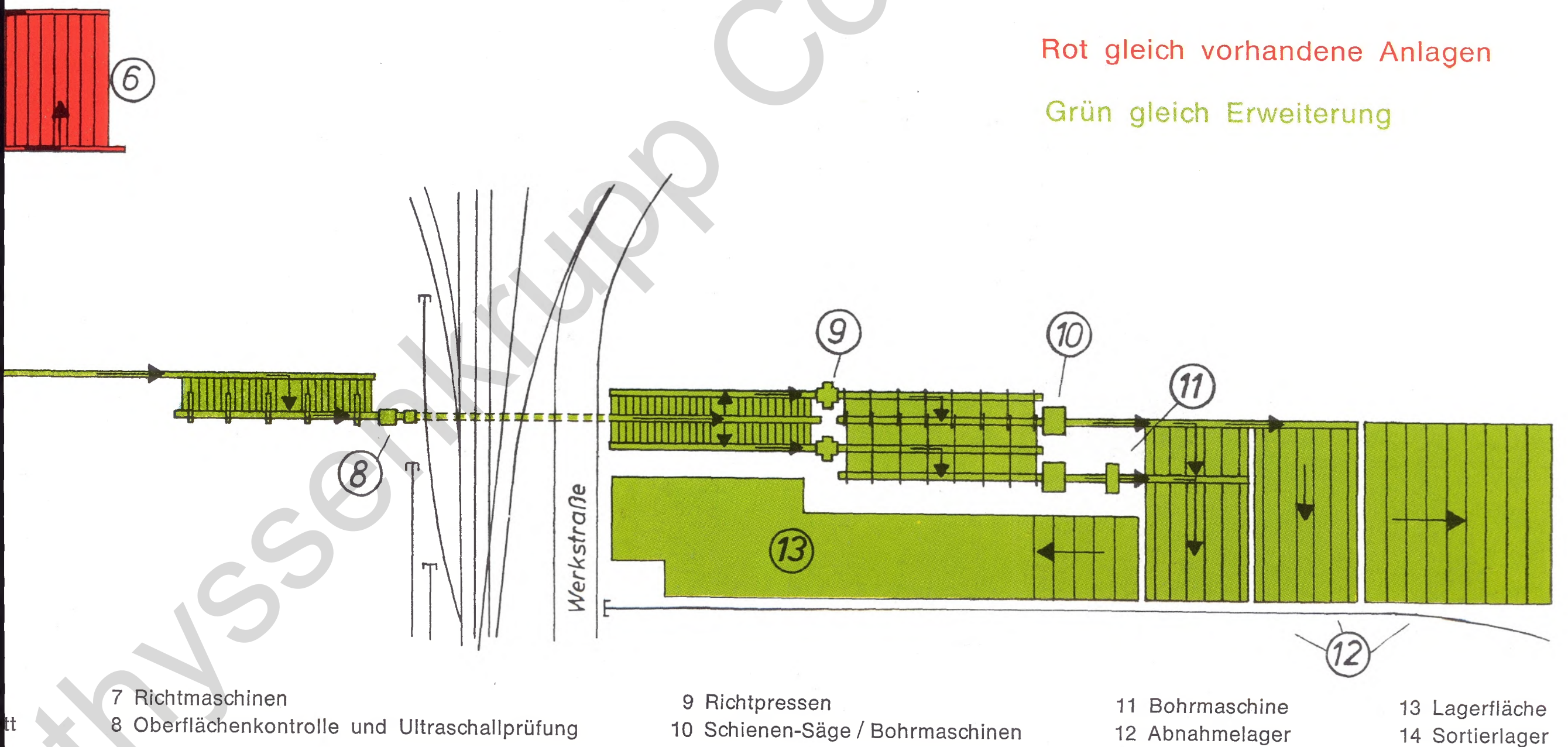
Bearbeitung) zum Abkühlen abgelegt, kann dann – abgekühlt – auf Oberflächenfehler untersucht und eventuell durch Flämmen (siehe „Mini-Lexikon“) oder Schleifen bearbeitet werden.

Bisher ist das nicht möglich. Fehler im Vormaterial sind auch noch im Endprodukt. Profilstäbe

können dann zwar, wenn möglich, nachbearbeitet werden, aber das stört den Materialfluß, und bei Schienen zum Beispiel ist solche Reparaturbearbeitung nicht zulässig. – Fehlerhafte Stücke müssen jetzt noch mit großem Aufwand herausgeschnitten und verschrottet werden, und die

Fortsetzung S. 16

1765 m



vorgang bei den
nd 2 – Erklärung
Prinzipzeichnung

Anschließend zerteilen Säge-Bohrmaschinen (10) (11) die Schienen in Verkaufslängen. Nach der Kontrolle durch Abnehmer auf dem Abnahmebett (12) ist der Materialfluß, der 1,7 km lang war, beendet. Nun beginnt der Versand der ATH-Schienen zu den Bestimmungsorten in allen Ländern der Erde.

Fertigstraße 2

Für die Trägererzeugung der Fertigstraße 2 beginnt die Walzung in zweiter Hitze ähnlich. Vorbereitetes Halbzeug

wird in den Hubbalkenofen (1) eingesetzt. Auch hier gelten die gleichen Voraussetzungen wie für das Vormaterial der vorher beschriebenen Fertigstraße 1. Eine Preßwassererwärmung hinter dem Ofen gewährleistet eine saubere Oberfläche der Vorblöcke oder Vorprofile, die zum Vorgerüst (2) gelangen. Hier werden sie zu den Eingangsquerschnitten der Fertigstraße 2 vorgewalzt. An den Gerüsten der Universal-Trägerstraße (4) sind 6 bis 12 weitere Stiche erforderlich, um aus dem Vorprofil einen Träger zu walzen. Zwei Warmsägen (5) zerteilen den Walzstab von 80 m Länge in Verkaufslängen. Warmbetten (6), Richtmaschine (7) und Sortierlager (14) beenden den Produktionsfluß.

Ausbau Profile

verbleibenden kurzen Längen der Profilstücke sind nur schwer zu verkaufen.

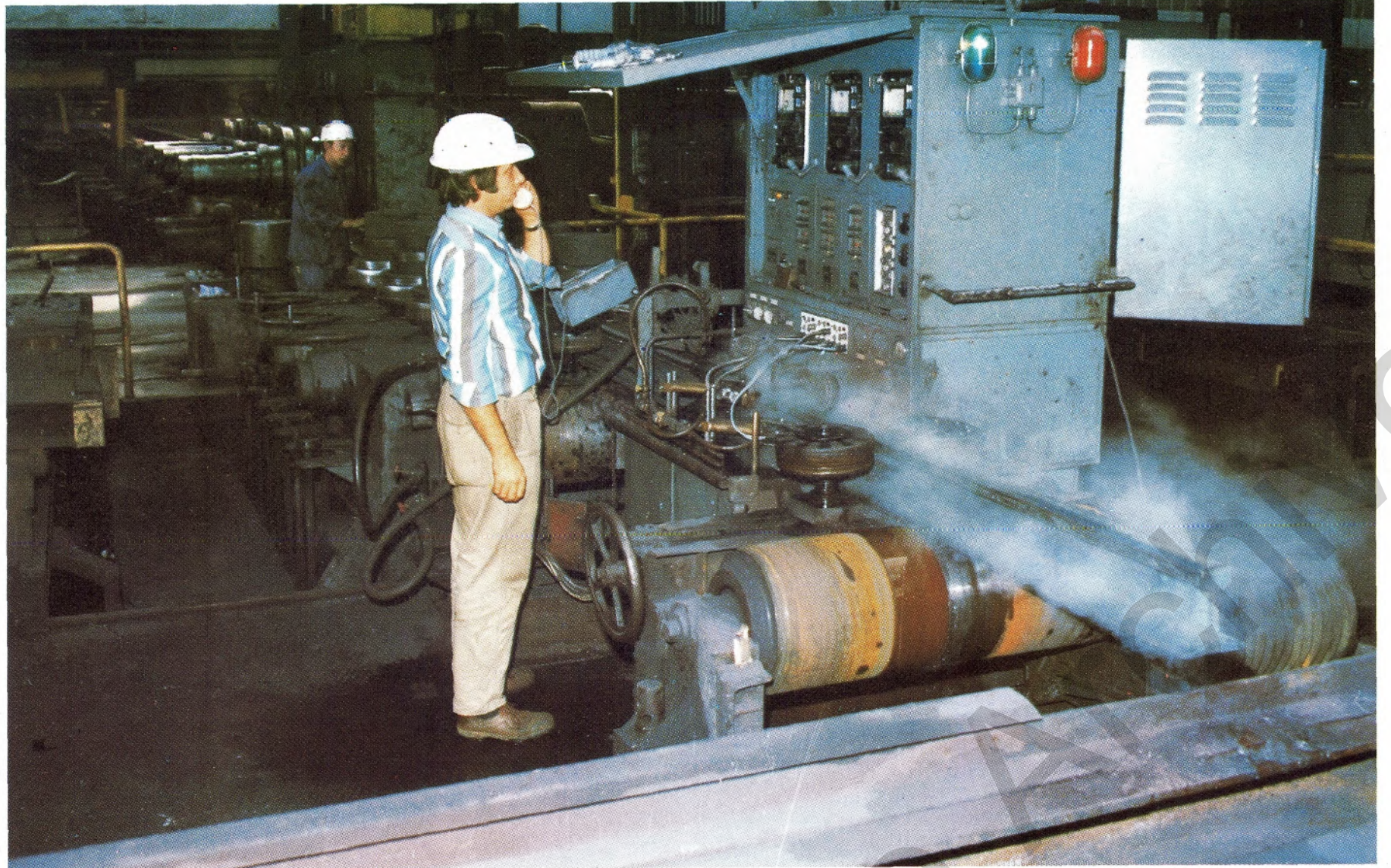
Künftig können also Fehler frühzeitig erkannt und beseitigt werden. Nur technisch einwandfreies Vormaterial wird auf ein Lager genommen und von dort in den Mengen, die für einen Auftrag gebraucht werden, zur „zweiten Hitze“ in den Hubbalkenofen abgerufen. Nach dem Verlassen des Ofens dauert der Walzvorgang bis zum fertigen Träger nur noch 8 Minuten. Die Temperatur in den einzelnen Walzstufen läßt sich besser steuern, die Stahloberfläche wird insgesamt besser und enge Maßtoleranzen sind gut einzuhalten.

Die zu erzeugenden Mengen lassen sich künftig leichter kalkulieren. Das vermeidet Überproduktion und Einlagern von Material, für das man wegen der Vielfalt des Erzeugungsprogramms manchmal lange nach einem Käufer suchen muß.

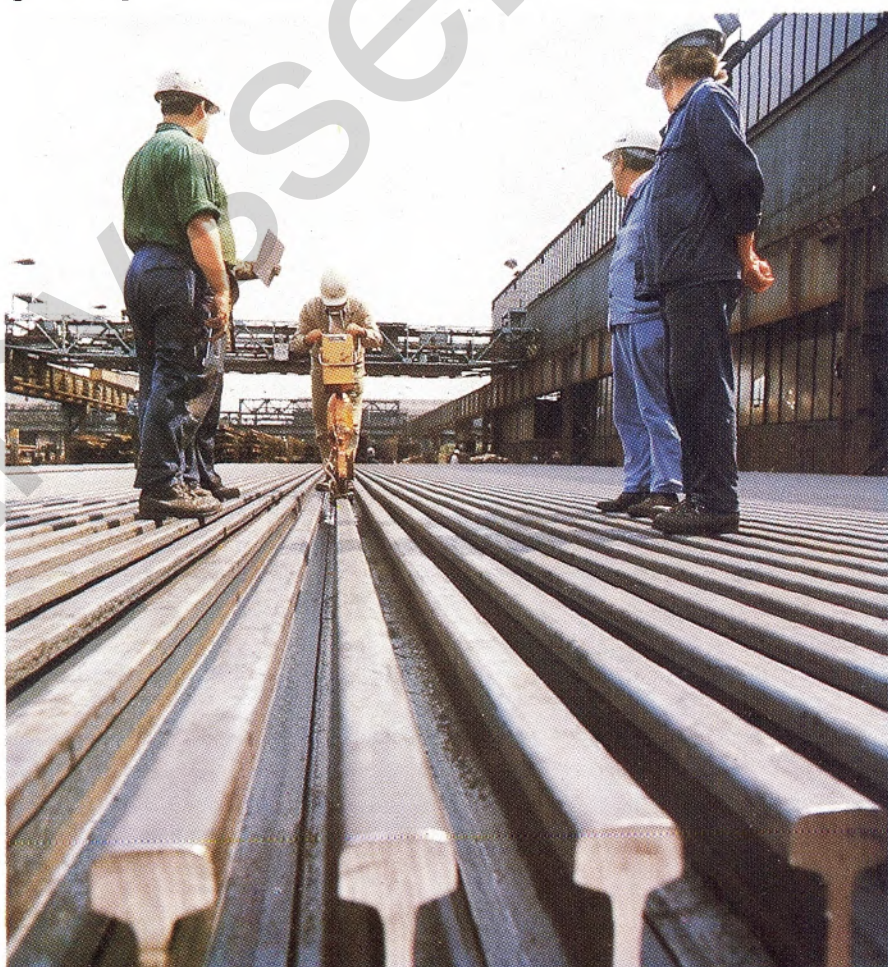
Mit der „zweiten Hitze“ können die Walzwerker aber nicht nur Besseres leichter herstellen, sondern auch mehr davon: Nach dem Umbau hat die Fertigstraße I neben der Herstellung von anderen Profilen eine Monatskapazität von 22 000 Tonnen Schienen (heute 10 000 Tonnen), und auch die Fertigstraße II wird dann mehr erzeugen können als derzeit 30 000 Tonnen Endprodukte. W. H.

... für gut befunden

Auf dem Außenlager werden Schienen mit einem Ultraschallgerät nachgeprüft (Bild unten links) und erhalten schließlich den „Prüfstempel“, der hier von Ali Kemal Cora mit dem Hammer aufgeschlagen wird (unten rechts).



Ultraschallprüfung (Karl Heinz Reichelt, Vordergrund) im Durchfluß des Schienenmaterials hinter der Richtmaschine (Heinz Kaupel, Hintergrund) auf dem oberen Bild – und der Blick von Bernhard Schraren über das Schienenprofil an der Richtmaschine für die Schienenenden (unteres Bild) scheint zu sagen: „Die Richtung stimmt“.



Geprüft... mini-lexikon

Gerüst

Das (Walz-)Gerüst besteht aus zwei Ständern, in denen die Walzen, die in Lagern laufen, angeordnet sind.

Halbzeug

Zwischenerzeugnis im Walzwerk, das bereits durch Walzen im Walzgerüst einen meist rechteckigen, kleineren Querschnitt bekommen hat.

Hubbalkenofen

Ofen, in dem Produkte für das Walzen auf einem Walzgerüst erwärmt werden, wobei das Einsatzmaterial hubweise durch den Ofen getragen wird.

Kokillen

Gußformen, in die flüssiger Stahl gegossen wird. Nach dem Erkalten werden die Gußformen abgezogen und für neue Abgüsse verwendet.

Preßwasserentzunderung

Einrichtung, mit der unter sehr hohem Wasserdruck der „Zunder“ vom Walzgut entfernt wird.

Richtmaschine

Maschine, die verbogene Profilstäbe geradebiegt.

Rohblock

Der in „Kokillen“ erstarrte Stahl.

Stich

Durchgang des glühenden Materials durch zwei zylindrische Rollen (Walzen), bei dem der Anfangsquerschnitt durch die Walzen verkleinert wird.

Vorgerüst

Walzgerüst, auf dem Vorstufen des Fertigprofils erzeugt werden – ähnlich der Blockstraße.

Vorprofil

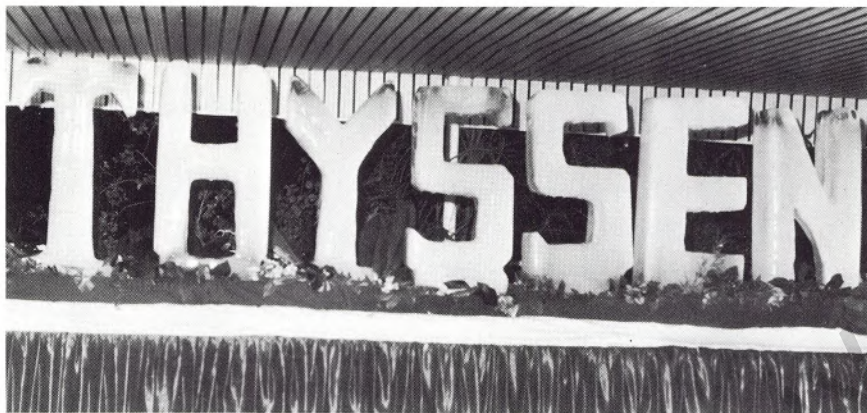
Eine dem Fertigprofil schon angenäherte Form, wobei alle Abmessungen noch wesentlich größer als beim Fertigprofil sind.

Warmbett

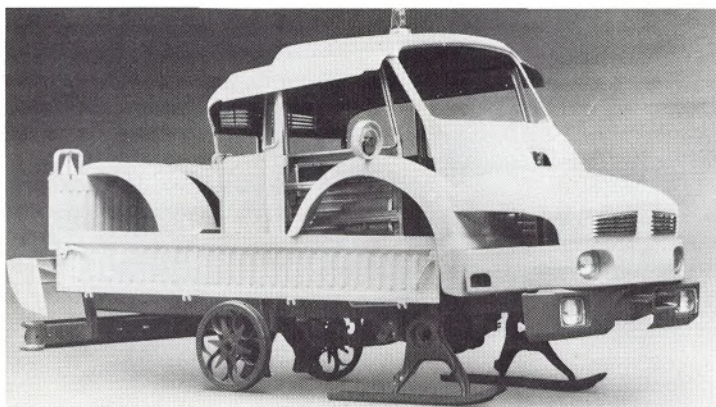
Die rotwarmen Fertigprofile, die aus dem Walzgerüst kommen, kühlen auf einem Lager auf etwa 100 Grad Celsius ab (auch Kühlbett genannt).

Auch das war 1975

In jedem Jahr gibt es Ereignisse, die es verdienen, im Bilde festgehalten zu werden — die dann aber doch nicht ihren Niederschlag in der Werkzeitung finden. Es sind oft nur kleine Begebenheiten, Merkwürdigkeiten, heitere Ereignisse am Rande.



Im Frühjahr fand in Caracas die deutsche venezolanische Partnerschaftsausstellung statt. Die Thyssen Venezolana gab aus diesem Anlaß in einem bekannten Hotel in Caracas einen Empfang für führende Repräsentanten aus Wirtschaft und Öffentlichkeit. Auf der Terrasse dieses Hotels war der Schriftzug THYSSEN in 1 Meter hohen Buchstaben aus gefrorenem Eis zu sehen.



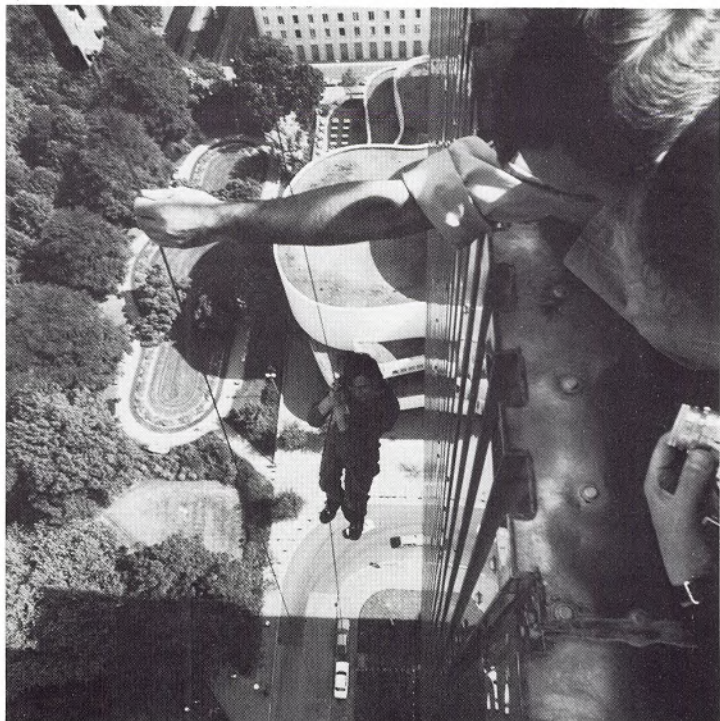
Wie ein Mondauto mutet dieses Fahrzeug aus dem Rheinstahl-Werk Brackwede an. Das avantgardistische Fahrzeug-Styling bedient sich ausschließlich verschiedener Preßteile aus Stahl für konventionelle Automobilkonstruktionen. Es war auf der IAA in Frankfurt zu sehen.

Es war heiß in diesem Sommer, sehr heiß. Viele Wochen regnete es nicht. Als plötzlich die Wasserkanone der Hamborner Werksfeuerwehr am Verwaltungshochhaus eingesetzt wurde, gab es sofort zwei Versionen: Kühlung des Hochhauses und Gebäudereinigung. Keines von beiden war richtig. Es war lediglich die monatliche Überprüfung des Löschwassernetzes.



März 1975: Der neugewählte Hamborner Betriebsrat stellte sich zu einer Gruppenaufnahme auf. Ganz plötzlich, als der Fotograf fast schußbereit war, gab es einen Wolkenbruch. Verständlicherweise flüchteten die Betriebsräte unter ein Dach. Das verhalf zu dem Schnappschuß „Betriebsrat in voller Flucht“.

Rettung aus 100 Meter Höhe durch Absellen. Wie geht so etwas vor sich? Das Thyssenhaus in Düsseldorf wurde für einen solchen Versuch zur Verfügung gestellt. Wie die Welt dann von oben aussieht, zeigt dieses Foto.



Mehr Freizeit – weniger Geld

Was bedeutet Kurzarbeit für betroffene Mitarbeiter? - Umfrage der Redaktion

Geringerer Absatz – geringere Produktion – die Betriebe sind nicht ausgelastet – früher führte das häufig zu Entlassungen, bei der ATH hat es jetzt dazu geführt, daß die gleiche Belegschaft weniger Arbeitsstunden leistet. Kurz: Es gibt seit Monaten Kurzarbeit. – Kurzarbeit bedeutet mehr Freizeit, aber weniger Geld. Bis zu 10000 Mitarbei-

ter waren in den vergangenen Monaten davon betroffen. Mit 80 von ihnen sprach die Werkzeitschrift. Das Ergebnis dieser Umfrage am Arbeitsplatz, an Werktoeren und in Waschkauen soll nicht repräsentativ sein, aber Berichte aus dem Alltag, Überlegungen und Kommentare der Betroffenen wiedergeben:

Kurzarbeit wird sehr unterschiedlich aufgenommen – anders als etwa die Arbeitslosigkeit. Die Reaktionen sind durch die Lebensumstände des Betroffenen bedingt. Drei Beispiele dazu:

Da ist der junge Maschinenschlosser in Großenbaum, der gerade seine Ausbildung abgeschlossen hat. Nach Jahren der Ausbildungsbeihilfe kommt für

„Kurzarbeit ist an sich ganz schön – solange die Kasse stimmt.“

ihn nun das „große Geld“ – so oder so. Und die kürzere Arbeitszeit bedeutet für ihn einerseits, daß er nicht gleich „voll in die Seife“ muß, und andererseits mehr Freizeit für seinen Tischtennisport. Spielpartner findet er in seinem Verein zu jeder Tageszeit.

Ganz anders sieht die Situation für einen ebenfalls noch jungen Mann im Hochofenwerk Hüttenbetrieb aus. Er steht kurz vor

„Meine Frau freut sich. Wir gehen jetzt häufiger zusammen spazieren.“

der Heirat, ist gerade umgezogen. Neue Möbel, Ratenzahlungen für den Wagen, man hat die Ausgaben nach der Obergrenze des bisherigen Einkommens kalkuliert. Weitere Anschaffungen werden nun zurückgestellt und die geplante Ferienreise wird möglicherweise gestrichen.

Und da ist der Stahlwerker im Oxygenstahlwerk Ruhrort, dessen Ehefrau auch berufstätig ist (keine Kinder). Er macht jetzt mehr Hausarbeit, und wenn wie-

der voll gearbeitet wird, paßt er diesen häuslichen Arbeitsanteil den wiederum veränderten Bedingungen an. Er kommentiert: „Kurzarbeit ist an sich ganz schön – solange die Kasse stimmt.“

„Solange die Kasse stimmt“, das ist der Punkt. In einigen Fällen stimmt sie nicht mehr, wie etwa bei dem Kranführer aus dem gleichen Werk, der Ehefrau und drei Kinder zu versorgen hat. „Am deutlichsten merkt man die Kurzarbeit daran, daß jetzt zu Hause weniger Fleisch auf den Tisch kommt“, faßt er zusammen.

Ein anderer Kranführer, der sogar vier Kinder hat, ist ebenfalls nicht glücklich als Kurzarbeiter, macht aber auf einen vorher nicht beachteten Faktor aufmerksam, der für ihn gilt: Beginn der Kurzarbeit bei der ATH und Beginn der Kindergeldzahlung nach dem neuen Gesetz lagen nicht allzuweit auseinander. (Für vier Kinder gibt es immerhin monatlich 360 DM netto.)

„So haben wir Kinderreichen einen gewissen Ausgleich“. – In diesem besonderen Fall bietet die Kurzarbeit dem Vater Gelegenheit, seiner herzkranken Frau mehr bei der Versorgung der Kinder zu helfen und vielleicht auch im Haushalt mit anzufassen.

Sechs Kinder und die Ehefrau zu Hause in der Türkei versorgt ein in Großenbaum arbeitender und im Wohnheim lebender Türke mit monatlichen Geldüberweisungen. Diese Geldsendungen sind jetzt etwas geringer.

Da er selbst bisher schon sparsam gelebt hat, gibt es kaum noch Sparmöglichkeiten.

Frage: „Ist die Versuchung, in der nun größeren Freizeit, mehr Geld auszugeben, nicht groß?“

Antwort sinngemäß: Da man durch Jahre an sparsames Wirtschaften gewöhnt ist, kommt man gar nicht auf die Idee, mehr Geld auszugeben.

Frage: „Was macht man im Heim mit dem Mehr an Freizeit?“

Antwort sinngemäß: Im Heim gar nichts. Da kann man den ersten Kurzarbeitstag vielleicht herumsitzen, aber am zweiten Tag da geht man schon 'raus, geht man spazieren, weil (wörtlich) „einem sonst die Decke auf den Kopf fällt“. (Verblüffend übrigens der Gegensatz: In seinen Antworten suchte dieser tür-

„Weniger Bier, weniger Schnaps, weniger Kleider für die Frau. Und wenn es so weitergeht, gibt es nächstes Jahr keinen Urlaub.“

kische Mitarbeiter immer etwas nach den passenden deutschen Worten; aber den sehr plastischen Vergleich mit der „Decke“ zitierte er wörtlich.)

Einige Kernsätze aus verschiedenen Befragungen zum Thema „mehr Freizeit durch Kurzarbeit“:

● „Eigentlich hätten wir viel Zeit, um Ausflüge mit dem Auto zu machen, aber da jetzt etwas Geld fehlt, wollen wir zuerst am Auto sparen. Das heißt: Wir fahren weniger mit dem Auto.“ (Elektriker, Großenbaum).

● „Die Kurzarbeitsperiode müßte längerfristig angekündigt werden.“

„Härtetfälle gibt es kaum. Wer vernünftig gewirtschaftet hat, kann solch eine Zeit überbrücken.“

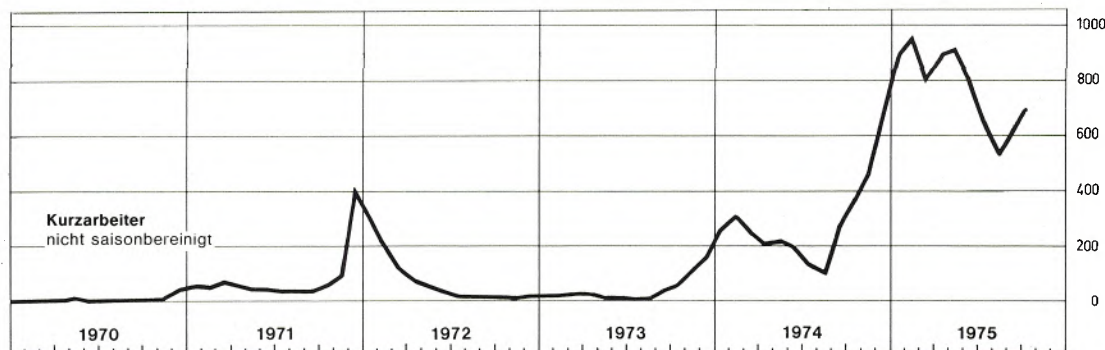
Dann könnte ich für diese Zeit Urlaub einplanen, ein paar Urlaubstage dazunehmen und wegfahren.“ (Maschinenschlosser, Hüttenheim – Junggeselle).

● „Wir haben einen großen Garten, das sagt doch alles.“ (Stahlwerker, Bruckhausen).

● „Meine Frau freut sich. Wir gehen jetzt häufiger zusammen spazieren.“ (Rangieraufseher, Ruhrort).

● „Früher war ich Schreiner, und jetzt mache ich einige Schreinerarbeiten zu Hause, und außerdem helfe ich in der Ver-

In der zweiten Oktoberhälfte gab es über 700 000 Kurzarbeiter in der Bundesrepublik. Die von der Deutschen Bundesbank veröffentlichte Kurzarbeits-Kurve der vergangenen sechs Jahre zeigt den ungewöhnlichen Anstieg der Kurzarbeiter-Zahlen 1975. – Bei der ATH gab es im November rund 9000 Kurzarbeiter, etwa knapp ein Viertel aller Beschäftigten.



wandschaft beim Tapezieren. – Viel Freizeit durch die Kurzarbeit bleibt mir deshalb nicht.“ (Stahlwerker, Ruhrort).

Zwei der Befragten nutzen die Freizeit zu beruflicher Weiterbildung, ein anderer, um einen juristischen Streitfall zu klären. Die knappste und vielleicht originellste Formulierung fand ein Schmelzer aus dem Hochofenwerk Hüttenbetrieb und brachte damit die finanzielle und die

„Wenn wir uns früher ein Essen im Restaurant erlaubt haben, dann muß es jetzt der Nachmittagskaffee im Ausflugscafé tun.“

Freizeit-Frage auf einen Nenner: „Mehr spaziergehen – weniger ausgehen“.

Zitate zum Thema „weniger Geld durch Kurzarbeit“:

● „Weniger Bier, weniger Schnaps, weniger Kleider für die Frau. Und wenn es so weitergeht, gibt es nächstes Jahr keinen Urlaub.“ (Wassermann, Hochofenwerk Hüttenbetrieb).

● „Wenn wir uns früher ein Essen im Restaurant erlaubt haben, dann muß es jetzt der Nachmittagskaffee im Ausflugscafé tun.“ (Walzwerker, Bruckhausen – Ehefrau nicht berufstätig, ein Kind).

● „Erster Schritt: Wir haben das Auto abgeschafft. Zweiter Schritt: Im nächsten Jahr werden im Garten nicht Blumen gepflanzt, sondern Kohl und anderes Gemüse.“ (Schweißer, Großenbaum, dessen Ehefrau bisher mitarbeitete und nun mit dem ersten Kind in Umständen ist).

● „Jetzt kann ich weniger zurücklegen, das ist alles.“ (Stahlwerker, Bruckhausen, ledig, wohnt bei den Eltern).

● „Der Speisezettel ändert sich.“ (Vorarbeiter, Güteüberwachung Ruhrort).

● „Hartefälle gibt es kaum. Wer vernünftig gewirtschaftet hat, kann solch eine Zeit überbrücken.“ (Elektriker, Großenbaum).

In einem Rundgespräch im Walzwerk Beeckerwerth bemühten sich Facharbeiter, Vorarbeiter und Meister gemeinsam mit dem Werkzeitschrift-Redakteur um eine Analyse der Lage:



Kleingärtner haben die Kurzarbeitsperioden in diesem Jahr optimal für ihren Garten nutzen können.

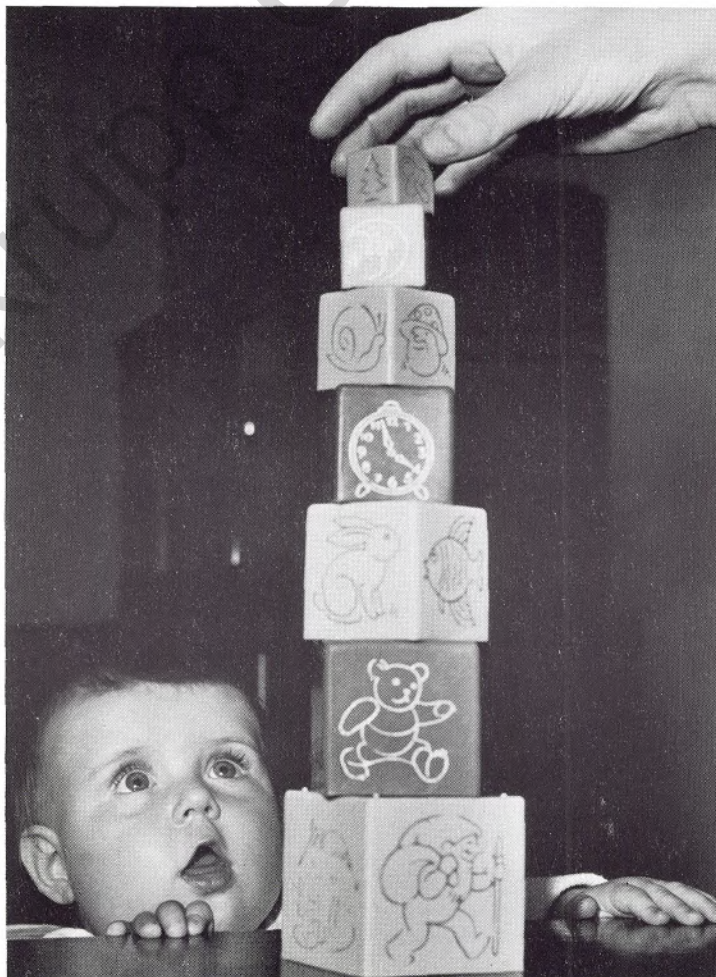
Das Wort Kurzarbeit habe nach den Erfahrungen eines halben Jahres heute wohl keinerlei Schrecken mehr. Zwar würden fast alle lieber voll arbeiten, aber man nehme den Einkommensverlust – im Mittel gegenüber der früheren Arbeitszeit auf 100 bis 200 DM geschätzt – doch recht gelassen hin. Meist werde an der Kleidung gespart und im Haushalt.

Größere Anschaffungen würden grundsätzlich zurückgestellt. Wer bisher etwas auf die „hohe Kante“ gelegt habe, tue das nun

nicht mehr oder greife sogar umgekehrt das Ersparte an. In vielen Fällen versuchten Ehefrauen den Einkommensverlust durch Nebenarbeit auszugleichen. Kurzarbeit sei vor allem eine Frage der Dauer, weil irgendwann der Punkt erreicht sei, wo bei vielen entweder Ersparnis aufgebraucht sei oder aber man das dauernde Sparen einfach satt habe.

Andererseits wird nicht ausgeschlossen, daß es auch einige Kurzarbeiter gibt, die heute mehr Geld in der Haushaltskasse ha-

Neben der negativen wirtschaftlichen hat die Kurzarbeit auch eine positive Seite. Sie bringt mehr Freizeit, mehr Zeit für die Familie, mehr Zeit zum Beispiel auch für die Beschäftigung mit den Kindern.



ben: Möglicherweise, weil die Ehefrau durch Nebenarbeit dazu beiträgt, möglicherweise auch durch eigenen Nebenjob, was eigentlich nicht sein darf, aber eben nicht ausgeschlossen werden kann. Konkret war jedoch in der Runde kein solcher Fall bekannt.

Als anderes Extrem wurden diejenigen genannt, die durch Anschaffungen mit Ratenzahlungen und durch besonders hohe feste Kosten wie etwa ein großes Auto und teure Mieten ein optimales Monatseinkommen mit Überstun-

„Jetzt kann ich weniger zurücklegen, das ist alles.“

den als normal einkalkuliert und keinen entsprechend finanziellen Spielraum mehr hatten. Dabei handele es sich (so wurde gesagt) meist um junge Leute, und das seien wenige Ausnahmen, war die Meinung der Gesprächsrunde.

Bei einem Gespräch mit Stahlwerkern in Ruhrort wurde behauptet, die Arbeitsleistung pro Zeiteinheit sei während der Kurzarbeit höher. Einer sagte: „Jetzt wird eindeutig mehr verlangt. Das geht oft auf Kosten der Leute.“ Ein anderer meinte, die Produktion sei nicht so zurückgegangen, wie es der veränderten Arbeitsstundenzahl entspräche, und ein dritter erklärte: „Weil wir vorher fleißig so viel produziert haben, müssen wir

„Wir haben einen großen Garten, das sagt doch alles.“

jetzt kurzarbeiten.“ Ein Gesprächsteilnehmer faßte später aber unwidersprochen zusammen: „Natürlich möchte jeder voll arbeiten, aber jeder sieht auch die wirtschaftliche Situation der Stahlindustrie.“

*

Fazit des Befragers nach diesen Umfragen: Es gibt nur ganz wenige, die gern auf Geld verzichten, um mehr Freizeit zu haben, und von dem möglichen Gewinn für die Gesundheit (durch mehr Freizeit) hat nicht einer der Befragten gesprochen. Die meisten empfinden den Geldverlust als „unangenehm“, wenige als „hart“ oder „existenzbedrohend“, und von einer „Katastrophe“ hat im Zusammenhang mit der Kurzarbeit niemand gesprochen. Die meist diskutierte Frage war vielmehr: In welchem Monat des Jahres 1976 geht die Kurzarbeit zu Ende?

Winfrid Heinen

22 Mill. Tonnen Stahl aus dem Ruhrorter Siemens-Martin-Werk I

Vor 64 Jahren begann es mit einem 30-Tonnen-Ofen

Fast auf den Tag genau 64 Jahre lang wurde im Ruhrorter Siemens-Martin-Werk I Stahl erschmolzen. Am 16. November 1911 nahm der erste 30-Tonnen-Ofen die Produktion auf, dem bis 1912 vier weitere Öfen von 2 x 30 und 2 x 50 Tonnen Schmelzgewicht folgten. Dieses neue Stahlwerk galt als eins der modernsten. Es ersetzte ein aus dem Jahre 1870 stammendes SM-Werk, das veraltet war und den damaligen Bedarf nicht mehr decken konnte. Am 20. November 1975 wurde in diesem Stahlwerk der letzte Stahl erschmolzen.

Blicken wir einmal zurück in die wechselvolle Geschichte dieses Stahlwerkes: In den ersten 15 Betriebsjahren lag die jährliche Erzeugung bei durchschnittlich 150 000 Tonnen Rohstahl. Den weiteren Ausbau des Stahlwerkes (inzwischen war ein nach dem Roheisen-Erz-Verfahren arbeitender Talbot-Ofen mit einem Abstichgewicht von 200 Tonnen installiert worden) stoppte die Wirtschaftskrise der 30er Jahre.

Von Mai 1930 bis Juli 1936 lagen die Anlagen still. Nach der erneuten Inbetriebnahme konnte die jährliche Erzeugung auf über 200 000 Tonnen gesteigert werden. Starke Zerstörungen gegen Kriegsende führten im November 1944 zur Stilllegung. Aber schon im Juli 1946 wurde die erste Schmelze wieder abgestochen.

Produktionssteigerung

In den folgenden Jahren ist die Kapazität des SM-Stahlwerkes durch gezielte Maßnahmen systematisch gesteigert worden. Hierzu gehörten im wesentlichen:

Vergrößerung der Herdflächen, Erhöhung der Abstichgewichte auf 180 Tonnen, Umstellung der Befuerung von Generatorgas auf Öl, Übergang auf ganzbasische

Zustellung, Steigerung des Wärmeangebotes und Einführung der Sauerstoffmetallurgie.

Diese Leistungssteigerung wird in folgenden Zahlen deutlich:

In einem Zeitraum von fast 50 Jahren, nämlich von 1911 bis 1960, betrug die Erzeugung insgesamt 10,5 Millionen Tonnen. Allein in den letzten 15 Jahren (1960 bis 1975) wurden 11,5 Millionen Tonnen Stahl erschmolzen. Die Gesamterzeugung des Ruhrorter SM-Stahlwerkes beläuft sich damit auf 22 Millionen Tonnen.

Bekannte Namen

Hinter diesen nüchternen Zahlen steht das Wirken vieler Siemens-Martin-Stahlwerker, die durch ihren Einsatz die genannten Leistungen ermöglichten. Unter ihnen befanden sich eine Reihe weit über die Werksgrenzen hinaus bekannter Persönlichkeiten, wie z. B. der Erbauer des Stahlwerkes und spätere Hüttendirektor Dr. Johannes Schreiber. Dazu gehört auch Dr. Paul Zimmermann, der Vater unseres heutigen technischen Vorstandsmitgliedes. Er leitete von 1924 bis 1933 das Ruhrorter SM-Werk I. Hier ist auch Dr. Hermann Th. Brandt zu nennen, der seine hüt-



Stilllegung des Ruhrorter SM-Werkes I: Hier treffen sich Betriebsdirektor Dr. Robert, Gbv. Höffges, Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann und TN-Vorstandsmitglied Dr. Nürnberg (von links).

tenmännische Tätigkeit 1936 in eben diesem Stahlwerk begann.

Für die jetzt erfolgte Stilllegung und Verlagerung der Produktion zum Oxygenstahlwerk Ruhrort gab es mehrere Gründe.

An der Spitze stehen Forderungen des Umweltschutzes. Alle Unternehmen in Nordrhein-Westfalen, die SM-Stahlwerke betreiben, müssen nach einer behördlichen Auflage diese Anlagen entsprechend der TA Luft entstauben oder aber die Produktion einstellen. Die Entstaubung eines SM-Stahlwerkes ist aber technisch kompliziert und sehr teuer. Nach dem heutigen Stand der Technik bedingt eine Entstaubung zunächst eine Verlagerung der Probleme auf die Wasserwirtschaft und die Abfallbeseitigung. Die Lösung dieser Probleme ist wiederum sehr schwierig und teuer. Insbesondere für das SM-Stahlwerk Ruhrort waren die finanziellen Aufwendungen für eine Entstaubung der fünf Öfen nicht zu vertreten.

Die ATH entschied sich deshalb für eine Stilllegung des Stahlwerkes. Die Stilllegung erforderte jedoch eine Übernahme der Kapazität in das Oxygenstahlwerk Ruhrort, da ja die vor- und nachgeschalteten Produktionsstufen die SM-Rohstahlmenge mit berücksichtigten. Natürlich konnte die Verlagerung nur nach und nach erfolgen und war insbesondere erst durch die Schaffung neuer Gießkapazität in Form einer modernen Stranggießanlage und die Verbesserung der Schrottwirtschaft möglich.

Ein wichtiger Beitrag der ATH zum Umweltschutz ist darin zu sehen, daß bereits vor dem behördlichen Entstaubungstermin die Stilllegung erfolgte.

Bekanntlich sind unsere Oxygenstahlwerke umweltfreundlich, denn der Staubauswurf beträgt nur etwa 1/10 der Mengen eines SM-Ofens gleicher Leistung. Was den Gießbetrieb betrifft, so ist eine Stranggießanlage in Hinsicht auf den Schutz der Umwelt und des Arbeitsplatzes gegenüber den herkömmlichen Verfahren wesentlich fortschrittlicher.

Geringere Belastung

Außerdem ist die körperliche Belastung der Belegschaftsmitglieder in modernen Oxygenstahlwerken und Stranggießanlagen geringer als in den SM-Werken. Darüber hinaus kann der SM-Stahl mit seinen vergleichsweise hohen Personal-, Feuerfest- und Energiekosten kaum mehr mithalten in der Konkurrenz zu anderen modernen Stahlverfahren.

Für die Belegschaftsmitglieder des SM-Stahlwerkes konnten in fast allen Fällen mindestens gleichwertige Arbeitsplätze im Werk Ruhrort angeboten werden. Die Umsetzungen erfolgten vornehmlich im Stahlwerksbereich, der überwiegende Teil der ehemaligen Martinwerker fand Arbeitsplätze in der erwähnten neuen Vorblock-Stranggießanlage des Oxygenstahlwerkes III. Das gleiche gilt für die Belegschaft des Erhaltungsbetriebes. G. K.

Ein Teil der Belegschaft des Ruhrorter SM-Werkes fand sich nach dem letzten Abstich noch einmal zu einem Foto unter einer Erinnerungstafel zusammen.





Briefwechsel mit Maria Estela in Recife Neues Patenkind der DRK-Bereitschaft 6

Die mit der ATH verbundene DRK-Männerbereitschaft 6 aus Meiderich hatte im vergangenen Jahr durch die Kindernothilfe e.V. Duisburg die Patenschaft für ein junges Mädchen in Brasilien übernommen, wie die Werkzeitung in ihrer Ausgabe 3/75 berichtete. Inzwischen ist die sechsjährige Maria Potela Ramos aus dem Kinderheim zu ihren Eltern zurückgekehrt.

Die DRK-Bereitschaft 6 hat jetzt die Patenschaft für ein anderes Kind übernommen. Das neue Patenkind heißt Maria Estela An-

Diplom-Ingenieur Peter von Campenhausen und Maria, Patenkind der DRK-Bereitschaft 6, kennen sich schon gut.

drades da Silva und ist neun Jahre alt. Zwischen dem jungen Mädchen, dessen Vater die Familie verlassen hat und dessen Mutter arbeitsunfähig ist, und der DRK-Bereitschaft 6 besteht ein regelmäßiger Briefwechsel.

Darüber hinaus hat Dipl.-Ingenieur Peter von Campenhausen, der als Abteilungschef für die Thyssen International GmbH in Rio de Janeiro tätig ist und von dieser Patenschaft erfuhr, das Mädchen im Waisenhaus in der Küstenstadt Recife schon mehrmals besucht. Die Wiedersehensfreude ist jedesmal sehr groß, berichtet Peter von Campenhausen.

W. P.

Hamborner Kulturring mit gutem Saisonauftakt

Der Hamborner Kulturring begann seine neue Saison mit zwei beim Publikum gut angekommenen Aufführungen: Es war einmal das Musical „Kiss me Kate“ und zum anderen die Märchenkomödie „Die kleine Hexe, die nicht böse sein konnte“. Vor allem die Kindervorstellung wurde begeistert aufgenommen. Der Kulturring Hamborn hat damit einen Weg beschritten, der vollste Unterstützung verdient. Kinder mit Erfolg an die Welt des Theaters heranzuführen, ist gerade in der Zeit des Fernsehens nicht einfach.

Sechs- bis Zehnjährige saßen am 5. Oktober schnatternd und erregt in der gut besetzten Theateraula, ehe die Märchenkomödie von Clara Maria Machado „Die kleine Hexe, die nicht böse sein konnte“, über die Bühne ging. Und schon nach einer Viertelstunde wurde reagiert, gelacht, geklatscht, man folgte atemlos – zuweilen vielleicht verängstigt, nicht minder aber logisch – dem einem modernen Raketenzeitalter entsprechend „dramatischen“ und „knalligen“ Geschehen.

Es geht darum, daß die kleine Hexe Rosmarie bei der Abschluß-Hexenprüfung vor dem Hexenmeister versagt. Sie soll etwas Böses unternehmen, tut aber das Gegenteil, indem sie einen jungen Holzfäller vor einem drohenden Mißgeschick warnt. Schwere Strafen stehen der jungen Hexe bevor, doch Holzfäller Peter wendet durch eine ihm bekannte zauberkräftige Melodie alles zum Guten.

Margita Merkel als Rosmarie, Kay-Markus Friedrich als Peter, Jürgen Schirmacher als Chefhexe, Hans Doerry als Hexenmeister und auch die übrigen Ak-

teure garantierten durch den lebendigen Spielablauf im Verein mit dem gelungenen Bühnenbild (Dietrich Klug), der Musik (H. G. Stegers) und der einfühlsamen Regie (Rüdiger Meinel) einen beachtlichen Erfolg beim jungen und wohlthuend unbefangenen Hamborner Publikum.

Ein Steppke meinte: „Das ist schöner als Fernsehen“, und so kommt man zum Schluß, daß oft verkrampte oder übertrieben sentimentale Fernsehspiele echtes Theater mit guten Kinderstücken nicht ersetzen können, zumal dieses noch dazu ein Theaterpublikum „von morgen“ vor sich hat.

„Kiss me Kate“

Bei den Musical-Machern ist Shakespeare sehr beliebt. Dem literarischen Reichtum des großen Dramatikers entstieg 1951 eine überaus erfolgreiche Dame namens Käthchen in „Kiss me Kate“ (nach „Der Widerspenstigen Zähmung“) mit zündenden Melodien und den einprägsamen Gesangstexten des 1964 verstorbenen Cole Porter.

Die vereinigte Burghofbühne Dinslaken/TAN Kleve brachte das Musical am 24. September in der Aula des Clauberg-Gymnasiums. Der Vorzug eines solch heiteren Opus gegenüber der traditionellen Operette liegt in der musikalischen Frische, im klanglichen Reiz, in der originellen Zeitbezogenheit, im wirkungsvoll pointierten Wortwitz, in der temporeichen Handlung und in der komödiantischen Ironie.

Im Stück geht es natürlich um Liebe. Wie aus einer recht aufsässigen und unbeherrschten Katharina ein liebendes Käthchen wird – durch amüsante Zwischenspiele und schnelle Szenenwechsel der Lösung nähergebracht –, zeigte das Ensemble in einer von A bis Z ausgesprochen schwungvollen Darbietung.

Die den Hambornern aus früheren Jahren wohlbekannte Ute Gerlach (als Lilli und Katharina) und der stets solide singende Hans Georg Heinemann (als Fred und Petrucchio) waren die temperamentsprühenden und sicher agierenden Hauptdarsteller, aber auch alle Nebenrollen waren erstaunlich gut besetzt. Eine 7-Mann-Kapelle (manchmal etwas zu laut, aber mit merkbarem Vergnügen bei der Sache) vermittelte Cole Porters beliebte und schnulzenfreien Rhythmen. Die gesungene Empfehlung „Schlag nach bei Shakespeare“ wurde von den Zuschauern begeistert mitgeklatscht.



Szene aus „Kiss me Kate“

Die Neuinszenierung besorgte J. E. Backhaus mit viel Geschick. Werner Arands Bühnenbilder waren durchgehend stilgemäß. Abgesehen von einer Kindervorstellung im Vorjahr brachte der Abend einen seit Jahren nicht mehr erlebten Besucherrekord. Langanhaltender und verdienter Beifall unterstrich nachdrücklich den Erfolg.

Dr. Fu.

Neues Schubboot

Ein neues Schubboot erhält die Thyssen Tochtergesellschaft B.V. „Veerhaven“. Der vierzig Meter lange Neubau wird mit 3 Dieselmotoren von jeweils 1800 PS ausgestattet. Baubeginn war am 8. Oktober. Im Juli kommenden Jahres soll das Schubboot in Dienst gestellt werden.



Schulung in den USA 40 neue Eigenheime

„Dr. Spethmann ist als Direktionsassistent von Herrn Sohl und Mitarbeiter in der Rechtsabteilung am 1. Dezember unter Erteilung der Handlungsvollmacht in unsere Gesellschaft eingetreten.“

Diese Meldung stand in der Weihnachtsausgabe der Werkzeitung „UNSERE ATH“ vor zwanzig Jahren. — „7000 km fern der Heimat“ (so berichtete die Werkzeitung) befanden sich 14 Belegschaftsmitglieder der ATH. Sie wurden bei dem amerikanischen Unternehmen Armco Steel Corporation in Middletown im Bundesstaat Ohio für ihre künftige Aufgabe im neuen Kaltwalzwerk ausgebildet.

Bescheiden, wie man damals war, freute man sich über die Fertigstellung des dritten Belegschaftshauses. „Geschenk der Hütte unterm Weihnachtsbaum“ waren 40 Eigenheime und 210 Mietwohnungen, auf die sich 250 Familien der ATH-Mitarbeiter freuen durften. Bei den Eigenheimen handelte es sich um zwei Bautypen, die mit 24 900 und 27 100 DM in den Gesamtkosten ausgewiesen waren und den Beginn der Eickelkamp-Besiedlung in Hamborn bildeten.

Niedrig wie die Belegschaftszahlen mit 7596 war auch die Zahl der Lehrlinge des Technischen Ausbildungswesens, die nach erfolgreicher Prüfung in der Werkzeitung vorgestellt wurden. Es waren 32 junge Facharbeiter.

„Unsere Pensionäre bringen die Werkzeitung“, lautete die Schlagzeile eines Berichts, in dem Begegnungen und Gespräche in den Zustellbezirken geschildert wurden. Die Sicherheit am Arbeitsplatz war schon in jener Zeit das oberste Gebot und mahnende Pflicht für jedes Mitglied der Belegschaft, wie der damalige Arbeitsdirektor Meyer in einem Artikel unterstrich.

„Kann der Löwe nicht mehr spielen?“ stand fragend über einem Artikel. Mit den Löwen war die Fußballmannschaft von Hamborn 07 gemeint, die gerade in die 1. Liga aufgestiegen war. Heute abgestiegen bis in die Bezirksklasse, stellt sich diese Frage für Hamborn 07 erneut. gm

„Polly Puppenspieler“

Ein ATH-Mitarbeiter hat mit seinem Puppenspiel schon viele begeistert

„In der Werkstatt des Puppenspielers“, lautete das Motto einer Ausstellung, die vom 13. September bis 25. Oktober in Düsseldorf in der Stadtbücherei Flingern stattfand. Be-

stritten wurde diese Ausstellung von Günther Lawrenz, der vielen ATH-Mitarbeitern bekannt ist, weil er seit zwei Jahren als Pförtner im Thyssenhaus Düsseldorf tätig ist.

Es ist nicht außergewöhnlich, daß sich Günther Lawrenz in seiner Freizeit mit dem Puppenspiel beschäftigt und am Tage seine Brötchen bei der ATH verdient. Erstaunlich ist vielmehr das Können seines Puppenspiels, das man aber nicht herausgelöst aus seinem breiten künstlerischen Schaffen sehen sollte.

Sein Nachname läßt sich nicht nur englisch aussprechen (man denke an „Lawrence von Arabien“), er ist es auch. Sein Urgroßvater war lupenreiner Engländer. Günther Lawrenz wurde 1935 in Hamburg geboren, wo er auch seine Kindheit verbrachte. Als er acht Jahre alt war, bekam er sehr kostbare Spielpuppen geschenkt. Hier erfolgte der Anstoß, und wenig später war Lawrenz das jüngste Mitglied im Hamburger Puppenspielverein. Schon ein Jahr später gab es für ihn den ersten öffentlichen Auftritt in seiner Vaterstadt.

Es folgten Jahre voller innerer Unruhe. Das hatte zur Folge, daß Günther Lawrenz mit vierzehn Jahren von zu Hause wegging. Schauspielunterricht sowie Gesang- und Ballettstunden bestimmten nun seine Zeit. Unmittelbar hieran folgte der Abschnitt, in der er die Kunst des Puppenspiels bei Max Jacob und Else Lüder erlernte. Dann kamen für Günther Lawrenz Jahre, die er selbst als Lehr- und Wanderjahre bezeichnet.

Puppenspiel in der ständigen Unruhe und der Atmosphäre eines Wanderzirkusses brachten ihn durch viele Länder Europas. Erst vor zehn Jahren wurde Lawrenz in Düsseldorf seßhaft. Puppen und Requisiten verstaubten aber nicht. Von 1967 bis 1970 war Günther Lawrenz sogar als Dozent an den Volkshochschulen Düsseldorf und Duisburg tätig. Bei dieser Aufgabe ging es um Puppenspiel und Puppenherstellung. Beide Gebiete sind wesentlicher Inhalt seines bisherigen Lebens. Als „Polly Puppenspieler“ hat er auch heute noch sein kleines und auch großes Publikum.

Günther Lawrenz hält es für unbedingt erforderlich, daß man als Puppenspieler auch seine Puppen selbst herstellt. Bei Lawrenz



Günther Lawrenz mit einer seiner jüngsten Schöpfungen für das Puppentheater: Clown Kurtchen.

sind es mittlerweile 150, die auch nach und nach immer wieder benötigt werden. Es sind teils skurrile Gestalten, ohne die ein Puppenspiel nicht denkbar ist. In einem kleinen Ort namens Glehn in der Nähe von Neuß hat Günther Lawrenz nicht nur seinen Wohnsitz, sondern auch ein

geräumiges Kelleratelier, wo in wohlthuender Ruhe vielseitiges Schaffen möglich ist.

Dieses alles, schon zeitfüllend genug, hinderte Lawrenz aber nicht, nebenher bei namhaften Künstlern — wie unter anderem Professor Kritsky — das Studium der Grafik und Malerei zu betreiben. So gibt es seit Jahren ein breites Betätigungsfeld bei Günther Lawrenz, aus dem die Illustration von Kinder- und Jugendbüchern besonders herausragt.

Bei diesen Illustrationen zeigt sich auch eine gewisse Verbindung zum Puppenspiel. Es ist fast eine Leitlinie des Heitergrotesken. Im Strich genau, doch in der Gesamtheit phantasievoll, wirken diese Bilder für den Betrachter anziehend.

In diesem breiten Schaffen in seiner Freizeit lebt das eigentliche „Ich“ von Günther Lawrenz. Und natürlich bewegt ihn, daß er seine Mitmenschen — ob mit dem Puppenspiel oder mit den Illustrationen — erfreut. gm

„Der Alkalde“, ein Holzschnitt für die Illustration eines Buches.





Eishockey in der neuen Moerser Eissporthalle. Eine Szene aus dem Meisterschaftsspiel GSV Moers gegen ESC Soest, das der Gastgeber mit 7 : 5 Toren gewann.

Leistungssport und Trimmen

GSV Moers — ein Verein mit sportlicher Vielfalt

Der Grafschafter Spielverein Moers von 1910 ist über die Grenzen des linken Niederrheins hinaus bekannt. Ein Teil des Vereinsnamens erinnert sogar noch an die alte Grafschaft Moers. Meist spricht man in der Kurzform „GSV Moers“ von diesem 65 Jahre alten Verein. Weit über tausend Mitglieder hat dieser Großverein. Eine beträchtliche Zahl von ihnen ist bei der ATH tätig.

Hoch im Kurs steht beim GSV Moers derzeit der Eissport. Als im Februar 1975 die an der Bundesstraße 60 erbaute Eissporthalle ihrer Bestimmung übergeben wurde, stieg die Mitgliederzahl der kurz vor Eröffnung der Halle gegründeten Eissportabteilung sprunghaft an. Inzwischen sind es schon über 400 Sportbegeisterte, die auf der glitzernen Eisfläche unter fachlicher Leitung trainiert werden.

An den Trainingstagen herrscht in der Eissporthalle meist Hochbetrieb. Das drückt aus, wie groß die Begeisterung für den Eissport in Moers ist. Auf dem Programm stehen Eiskunst- und Eisschnelllauf sowie Eishockey.

Die gut gepolsterten „harten Männer“ tragen seit Oktober erstmals Meisterschaftsspiele aus. Einige Male mußten sie schon „Lehrgeld“ zahlen. Aber die junge Mannschaft ist durch Niederlagen nicht zu entmutigen. Man weiß, wie schwer der Weg nach oben ist und hat sich daher nur langfristige Ziele gesetzt.

Unverkennbar stand und steht aber auch beim GSV Moers der Fußball im Vordergrund. In der Zeit von 1925 bis Ende der 30er Jahre erspielte sich die 1. Mannschaft ihren guten Ruf, indem sie mit beständigem Können immer wieder beachtliche Leistungen vollbrachte. Erwähnenswert aus dieser Ära sind Freundschaftsspiele, die der GSV Moers damals gegen Mannschaften namhafter deutscher Vereine austrug.

Als nach 1945 der Wiederaufbau begann, knüpften die „Gelb-

Schwarzen“ an frühere Leistungen an. Doch sie standen im Schatten leistungsstärkerer Nachbarvereine. Mit viel Pech verpaßte der GSV Moers im Jahre 1957 in einer Qualifikationsrunde den Aufstieg zur Landesliga. Nach drei dramatischen Begegnungen scheiterte die Moerser Elf mit 1 : 2 an Bayer Uerdingen. Bayer Uerdingen ist inzwischen Bundesliga-Neuling, während die „Erste“ des GSV Moers nach 10jähriger Zugehörigkeit zur Landesliga wieder in der Bezirksklasse spielt. Der Wiederaufstieg in die Landesliga ist erklärtes Ziel der 1. Herrenmannschaft und der Vereinsführung. Wenn dieser Sprung gelungen ist, kommt es auf der prächtigen „Grafschafter-Kampfbahn“ wieder zu reizvollen Spielen mit den benachbarten Lokalrivalen.

Für neue Impulse sorgten vor einiger Zeit junge Fußballdamen,

die ihr Spielvermögen durch intensives Training ständig verbesserten und jetzt in der Landesliga eine überaus achtbare Rolle spielen.

Mit Intensität wird Nachwuchs- pflege betrieben. Weit über hundert junge Fußballer der ver-

schiedensten Altersklassen werden mit besonderer Sorgfalt betreut. Diese Arbeit zahlt sich aus, an Erfolgen mangelt es bei den Jugendmannschaften nicht.

Lebhaft ist auch der Spielbetrieb in der Tischtennis-Abteilung, die sich in letzter Zeit ebenfalls gut entfaltet hat. Die gründliche Trainingsarbeit trägt bereits ihre ersten Früchte. Deutliche Anzeichen für weitere Leistungssteigerungen sind erkennbar. Recht munter und ohne Leistungszwang geht es in der sogenannten Trimm-Abteilung zu. Neben dem Turnen für Ehepaare ist das Turnen für „Mutter und Kind“ besonders beliebt.

„Der GSV Moers besitzt ein starkes Fundament, auf dem sich weiter aufbauen läßt. Er wird auch in Zukunft seine Aufgaben so zweckmäßig wie möglich erfüllen. Wir verstehen uns dabei — und unsere Vielfalt bestätigt das — nicht nur als Sachwalter der Jugend, sondern der gesamten Bürgerschaft“, sagt der 1. Vorsitzende Gerwin Holtmann über seinen Verein.

W. P.



Mit viel Elan und großer Begeisterung spielen diese hübschen jungen Damen Fußball. Sie wissen sich in der Landesliga erfolgreich zu behaupten.

Die Fußballjugend wird beim GSV Moers mustergültig betreut. Dieses Foto wurde während des Trainings der D-Jugendmannschaft „geschossen“.



Zwei ATH-Chöre waren auf froher Sängerfahrt

Die Sänger des MGV „Frohsinn“ der ATH Ruhrort und die des Brudervereins „Sangeslust“ vom Hüttenbetrieb unternahmen im September und Oktober ihre schon traditionellen Sängerfahrten.

Die Ruhrorter Sänger hatten sich Ende September Niedersfelden im Hochsauerland ausgesucht. Bei der Abfahrt in Meiderich regnete es noch, aber schon während der Fahrt klarte es auf und in Niedersfelden selbst schien die Sonne.

Nach einem überaus freundlichen Empfang gab es abends im Saal der Stadthalle ein Konzert unter dem Motto „Leichte Muse“. Vor Beginn der Veranstaltung wurden die ATH-Sänger vom dortigen Vorsitzenden Kretzner herzlich begrüßt. Für den „Frohsinn“ bedankte sich 1. Vorsitzender Willi Hüsche. Beide Vereine tauschten Erinnerungsgeschenke aus. Viel Applaus gab es für das Konzert, das zusammen mit einem großen Orchester aus Bödefeld durchgeführt wurde. Als Solist tat sich erneut Rainer Kolvenbach hervor.

Am Sonntagmorgen sang der MGV „Frohsinn“ zum Hochamt in der Niedersfelder Kirche längere Abschnitte aus der „Deutschen Messe“ von Schubert. Das folgende Platzkonzert an der „hundertjährigen Eiche“ auf dem Markt lockte viele Zuhörer an.

Der Sonntagnachmittag stand unter dem Motto „Trimm Dich“: Die ausgedehnten Waldungen lockten zu einer langen Wanderung. Der Lohn: ein zünftiges Spießbratenessen in freier Natur.

Ein fröhlicher Frühschoppen beendete am dritten Tag die Fahrt. Noch einmal Dankesworte für die Gastfreundschaft und Dank für den Besuch, dann fuhr man gutgelaunt nach Hause.

*

Vom 11. bis 13. Oktober waren die „Sangeslust“-Chormitglieder beim Männer-Gesangverein Waldkappel bei Eschwege zum 115-jährigen Bestehen des dortigen Vereins eingeladen. Die ATH-Sänger wurden nach der Ankunft vom Vorstand des gastgebenden Gesangsvereins herzlich begrüßt.

Das große Jubiläumskonzert fand abends in der bis auf den letzten Platz besetzten Sporthalle statt. Insgesamt zehn Chöre gestalteten gemeinsam ein Programm, das in seiner Vielseitigkeit kaum zu überbieten war. Klassische Chormusik, volkstümliche Weisen, ausländische Volkslieder und Stimmungslieder, im ständigen Wechsel dargeboten, rissen das Publikum zu Beifallstürmen hin.

Am Sonntag besuchten die ATH-Sänger nach einem ausgiebigen Frühschoppen mit Musik und Gesang gemeinsam mit den Sangesfreunden von Waldkappel den „Hohen Meißner“, einen markanten, 750 m hohen Berg. Es schloß sich ein zweistündiger Abstecher

Zum viertenmal schickt sich der MGV „Rheintreue“ Wehofen im kommenden Jahr an, den Titel „Meisterchor des Sängerbundes NRW“ zu erringen. Zu einem ganz erheblichen Teil besteht der Verein aus ATH-Belegschaftsmitgliedern. Der MGV „Rheintreue“ bestreitet am Samstag, dem 20. Dezember, um 19.30 Uhr in der katholischen Kirche St. Juliana in Wehofen ein vorweihnachtliches Konzert, das gleichzeitig die Abschlusveranstaltung der 9. Walsumer Chorwochen darstellt.

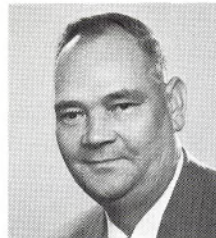
zum MGV „Harmonia“ Niddawitzhausen an, zu der der MGV „Sangeslust“ ebenfalls seit längerer Zeit freundschaftliche Verbindung pflegt.

Am Tag der Abfahrt amüsierten sich die Mitglieder des MGV „Sangeslust“ nach dem Mittagessen beim Preisskat und Kegeln. Alles in allem eine gelungene Fahrt mit viel Freude, Gesang und Frohsinn. W. P.

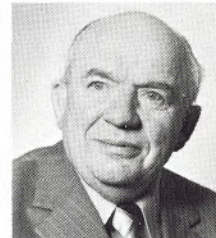
DRK-Männer wurden in Lille ausgezeichnet

Im Rahmen einer Feierstunde des französischen Roten Kreuzes in Lille wurden auch einige ATH-Mitarbeiter ausgezeichnet. Neben Delegationen aus Belgien, Holland und Polen war eine Gruppe aus der Bundesrepublik vertreten, die sich aus DRK-Männern der Bereitschaften 5 und 6 zusammensetzte. Bereitschaftsführer Kurt Janusch bedankte sich im Namen der deutschen Teilnehmer für die Einladung und gab seiner Hoffnung Ausdruck, daß sich diese internationale Freundschaft noch weiter vertiefen möge. Folgende Mitglieder der DRK-Bereitschaften 5 und 6 wurden in Lille mit Medaillen geehrt: Johann Rosch, Horst Schiebold, Dieter Schäfer, Günter Lehmann, Bereitschaftsführer Karl-Heinz Ganser, Ferdinand Heidemann, Artur Böhmer, Eduard Branetzki sowie Kreis-Bereitschaftsführer Heinr. Klostermann.

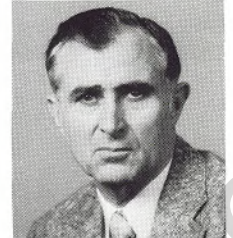
40 JAHRE IM DIENST



GUSTAV HENNING
Werkz.- u. Materialausg.
Kraftwerke u. Stromvert.
Ruhrort — 6. Januar



JOSEF AUFMKOLK
Sachbearbeiter
Rechnungswesen
Finnentrop — 20. Januar



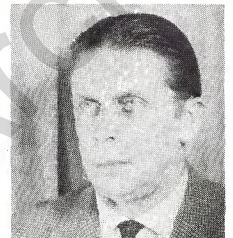
RUDOLF DIEBEL
Abteilungsvorsteher
Forschung
Hamborn — 23. Januar



ANTON JAHNZ
Hausmeister
Allgemeine Verwaltung
Ruhrort — 3. Februar



JOHANN KREMER
Waschraumwärter
Soz. Betriebseinricht. II
Hamborn — 10. Februar



OTTO SENGER
Baufeger
Grillo Funke
28. Februar

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Karl Grelewicz
Vorarbeiter, Erzvorbereitung, 14. November

Heinrich Dolata
Techn. Angestellter, BW/Stoffwirtschaft, 1. Januar

Johann Kranz
Maschinenmeister, Kraftwerke Hamborn, 1. Januar

Heinrich Reltz
Betriebschef, Neubaubauabteilung, 1. Januar

Johann Novinc
Schreiner, Zentr. Reparaturabteilung, 8. Januar

Johannes Jakulski
Oberschmelzer, Hochofenbetrieb, 12. Januar

Heinrich Windhaus
Auswerter, Qualitätswesen, 13. Januar

Otto Tagge
Transportarbeiter, Hochofenbetrieb, 15. Januar

Werner Werle
2. Verzinker, Weiterverarbeitung II, 15. Januar

Günter Keinowski
Schleifer, Warmbandwerk I, 17. Januar

Wilhelm Olomski
Vorarbeiter, Blockstraße, 17. Januar

Johann Lunzer
Oberwachmann, Werk-schutz, 27. Januar

Werner Tonn
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 27. Januar

Karl Muthig
Meister, Zentr. Reparaturabteilung, 29. Januar

Christian Krott
Schreiner, Zentr. Reparaturabteilung, 29. Januar

Werner Born
Meister, Kaltbandwerk II, 1. Februar

Rudolf Menne
Gruppenleiter, Neubaubauabteilung, 1. Februar

Theodor Rapp
Meister, Oberbetriebl. Energieversorgung, 1. Februar

Herward Knoll
Schmelzer, Hochofenbetrieb, 5. Februar

Friedrich Schroeder
Kesselleitstand-Fahrer, Kraftwerk Hamborn, 9. Februar

Günter Broscho
1. Sägemann, Fertigstr. I, 17. Februar

Karl-Heinz Konitzko
Vorarbeiter, Erhaltungsbetr. Hochofen Hamborn, 19. Februar

Kurt Siebert
Obermaschinenist, Kraftwerke Hamborn, 19. Februar

Alwin Lickfeld
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk, 21. Februar

Walter Hiltischel
Steuer, Hochofenbetrieb, 28. Februar

Werk Ruhrort

Walter Junker
Büroangestellter, Büro-Stahlwerke, 1. Januar

Friedrich Regnerl
Techn. Mitarbeiter, Forschung, 17. Januar

Günter Reuschel
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung, 4. Februar

Franz Spieß
Oberingenieur, Stahl- und Walzwerke, 15. Februar

Gerhard Lenz
Möllerarbeiter, Hochofen, 25. Februar

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Helmut Brucher
Revisor, Grobblech-Walzwerk, 30. Januar

Wilhelm Kröger
Bund-Vorarbeiter, Warmbandadjustage, 13. Februar

Alfred Cremer
Werkstattsschreiber, Erhaltung, 14. Februar

Wilhelm Meier
Steuer, Breitflachstahl-Walzwerk, 17. Februar

Günter Körber
Qualitätsbeobachter, Güteüberwachung, 28. Februar

Betriebsbereich Kokerei ATH

Erich Otten
Vorarbeiter, 10. Januar

Franz Anspach
Bedienungsmann, 18. Januar

Erwin Schweinsberg
Vorarbeiter, 5. Februar

Ewald Oppermann
Vorarbeiter, 9. Februar
Ferdinand Borschlegel
Bedienungsmann, Ofenbetrieb, 26. Februar

Betriebsbereich Grillo Funke GmbH

Ingrid Göbel
kaufm. Angestellte, 1. Januar

Herbert Hartwig
Glüher, 19. Februar

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERTEN



EHELEUTE KALWA

Am 13. November feierten die Eheleute Heinrich und Gertrud Kalwa im großen Familienkreis das seltene Fest der diamantenen Hochzeit. Zehn Enkel gehörten zu den zahlreichen Gratulanten, die dem rüstigen Hochzeitspaar zu ihrem gemeinsamen Weg weiterhin viel Glück wünschten. Heinrich Kalwa, der übrigens am 13. November noch „zusätzlich“ seinen 81. Geburtstag feierte, erlernte zwar den Buchdruckerberuf, trat aber bereits 1916 in Ruhrort in den Dienst

der Hütte. Zwei Jahre arbeitete er als Dreher im Preßwerk und war anschließend für kurze Zeit als Maschinist tätig. Letzte Station auf seinem langen Berufsweg war das Krafthaus A, wo Heinrich Kalwa bis zu seiner Pensionierung im Jahre 1956 seinen Dienst versah. Der ehemalige Hüttenmann fährt noch mit dem Fahrrad, beschäftigt sich sehr viel im Garten und befaßt sich schon immer gern und intensiv mit der Naturkunde. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Heinrich Kuhn, Leiter der Pensionsabteilung in Ruhrort.

Johann Lenzen

Duisburg-Hamborn, Kulkamp 5, 6. Februar

Nikolaus Lunkes

Duisburg, Lotharstr. 178, 6. Februar

Karl Majonek

Duisburg-Hamborn, Rückertstr. 68, 8. Februar

Hugo Schewe

Oberhausen, Kastellstraße 21, 8. Februar

Friedrich Eumann

Orsoy, Zissenstraße 14, 12. Februar

Anton Weirich

Moers, Fasanenstraße 18, 13. Februar

Wilhelm Klatt

Duisburg-Meiderich, Haferacker 4, 20. Februar

Gerhard Wilms

Duisburg-Beeck, Lierheggenstraße 29, 20. Februar

Willi Janke

Duisburg-Meiderich, Weserstr. 50, 27. Februar

Wilhelm Stumpf

Duisburg-Beeck, Talstraße 24, 27. Februar

98 JAHRE ALT

Franz Naujocks

Duisburg-Meiderich, Kückendellstraße 26, 22. Januar

96 JAHRE ALT

Ferdinand Balke

Duisburg-Meiderich, Zoppenbrückstraße 37, 4. Februar

93 JAHRE ALT

Heinrich Schmitz

Duisburg, Brauerstr. 22, 11. Januar

91 JAHRE ALT

Friedrich Damerau

Duisburg-Meiderich, Eckershorststraße 10, 28. Januar

Johann Scholtes

Duisburg-Meiderich, Nomericher Straße 17, 13. Februar

Ernst Franz

Duisburg, Heinrich-Kerlen-Str. 13, 20. Februar

90 JAHRE ALT

Pauline Kleudgen

Vallendar, Heerstr. 52, 22. Januar

85 JAHRE ALT

Anton Block

Duisburg-Beeck, Spannagelstraße 4, 1. Januar

Gustav Herbst

Duisburg-Walsum, Altersheim, Elisabethstraße 10, 8. Januar

Friedrich Gehrke

Ruppichterorth, Marktstraße 7, 20. Januar

80 JAHRE ALT

Wilhelm Seemelink

Möckmühl, Roigheimer Str. 19, 20. Dezember

Wilhelm Bartmann

Duisburg-Homborn, Saarstraße 104, 21. Dezember

Franz Nowak

Dülmen, Südring 6, 24. Dezember

Franz Pagel

Waldbroel, Wolfsschlucht 6, 7. Januar

Wilhelm Falkenberg

Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Straße 339, 8. Januar

Robert Splitt

Duisburg-Walsum, Teichstraße 29, 23. Januar

PERSONALMAPPE

Dr. Hanns-Jürgen Kunze, Direktor der ATH und Leiter der Abteilung Wirtschaftspolitik / Informationen, wurde Generallvollmacht erteilt.

Friedrich Link

Duisburg-Laar, Jahnstraße 36, 25. Januar

Dr. Franz Kofler

Höhr-Grenzhausen, Hainchenweg 9, 27. Januar

Arnold Terbrüggen

Duisburg-Hamborn, Lingenstr. 23, 30. Januar

Eduard Nikolajewski

Duisburg-Hamborn, Halskestr. 56, 1. Februar

Hermann Wacker

Duisburg-Meiderich, Borkhofer Straße 53, 1. Februar

Johann Jäger

Duisburg-Hamborn, Röttgersbach 78, 3. Februar

Gustav Rickelt

Duisburg-Meiderich, Emmericher Straße 150, 4. Februar

Josef Barkowski

Duisburg-Walsum, Beckersloh 28, 15. Februar

Josef Schmitz

Bad Wildungen I, Poststraße 5, 29. Februar

EISERNE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Johann Scholtes

Duisburg-Meiderich, Nomericher Str. 17, 24. Februar

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Friedrich Zeugner

Duisburg-Hamborn, Waldecker Straße 37, 8. Januar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Johann Breuer

Sonsbeck, Schulstr. 16, 27. Januar

Heinrich Engeln

Duisburg, Heesberg 47, 30. Januar

Hans Jagals

Duisburg-Hamborn, Sandstr. 14, 6. Februar

Lohn- und Gehaltszahlung

Im Jahre 1976 stehen die Löhne an folgenden Tagen bei den Banken bzw. Sparkassen zur Verfügung:

Montag,	12. 1. 1976	für Dezember	1975
Mittwoch,	11. 2. 1976	für Januar	1976
Mittwoch,	10. 3. 1976	für Februar	1976
Montag,	12. 4. 1976	für März	1976
Mittwoch,	12. 5. 1976	für April	1976
Freitag,	11. 6. 1976	für Mai	1976
Montag,	12. 7. 1976	für Juni	1976
Mittwoch,	11. 8. 1976	für Juli	1976
Freitag,	10. 9. 1976	für August	1976
Dienstag,	12. 10. 1976	für September	1976
Donnerstag,	11. 11. 1976	für Oktober	1976
Freitag,	10. 12. 1976	für November	1976

Für die Gehaltszahlung gelten folgende Termine, an denen über das Geld verfügt werden kann:

Freitag,	30. Januar	1976
Freitag,	27. Februar	1976
Dienstag,	30. März	1976
Donnerstag,	29. April	1976
Freitag,	28. Mai	1976
Dienstag,	29. Juni	1976
Freitag,	30. Juli	1976
Montag,	30. August	1976
Mittwoch,	29. September	1976
Freitag,	29. Oktober	1976
Montag,	29. November	1976
Donnerstag,	30. Dezember	1976

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

KAUFMANN, Friedrich
TERLUNEN, Wilhelm
DELONGE, Friedrich
KUHLMANN, Elisabeth
QUINT, Jakob
ROTHER, Hubert
BRUCHERTSEIFER, Wilhelm
WERNER, Adolf
KRAKE, Johann
LAHM, Ferdinand
ZIEGLER, Alfons
ZIEGLER, Franz
RECHT, Willi
OLISLAGERS, Jakob
PROPHET, Reinhard
SCHULZ, Manfred
KÜPER, Hubertus
VALLANT, Augustin
GERSUM, Wilhelm von
KLIMEK, Johann
LOBACH, Otto
KOLPATZEK, Johann
REININGHAUS, Otto
GUNSCH, Paul
RICHLITZKI, Helmut
KLOCKENBERG, Karl
KUSTOS, Maximilian
WARIAS, Robert
WAGNER, Friedrich
KEHRBAUM, Bruno
WEIBELS, Wilhelm
ROOSEN, Heinrich

Betriebsbereich Duisburg-Süd

STELTER, Horst

Werk Ruhrort

GOLLUS, Josef
KLEEBLATT, Fritz
HARZ, Johann
KRAUSE, Otto
SUSSELBECK, Gerhard
THEIL, Paul
KUHN, Friedrich
KLOSTERMANN, Kurt
SCHÜNKE, Heinrich
FRANKE, Kurt
SCHMIDT, Heinrich
MEISTER, Konrad
TEBART, Heinrich
JARES, Josef
TANDETZKI, Johann
DOLCZEWSKI, Stanislaus
CZERWINSKI, Josef
KINZEL, Walter
SEIS, Johann
WALDERBACH, Meinhardt

Werk Hüttenbetrieb

KILIAN, Fritz
SCHLOSSER, Albert
WEBER, Johann

Pensionär (Gruppenführer, Mech. Hauptwerkstatt)
Betriebschef, Betriebswirtschaft
Pensionär (1. Verlager, Zurichtung III)
Pensionärin (Telefonistin, Fernsprechvermittlung)
Kokumsetzer, Erhaltungsb. Hochofen Hamborn
Reinigungsmaschinenführer, Soz. Betriebsseiner. II
Pensionär (Kranarbeiter, Zurichtung II)
Pensionär (Meister, Block- u. Profilwalzwerk)
Pensionär (Sachgebietsleiter, Lohnbuchhaltung)
Pensionär (Prüfer, Zentrale Werkstätten)
Pensionär (Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabt.)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Schlosser, Sammelstelle
Pensionär (Meister, Elektrobetrieb)
Pensionär (1. Mischermann, Thomasstahlwerk)
Dreher, Zentrale Reparaturabteilung
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen)
Bunkermann, Hochofen
Pensionär (Werkzeugschlosser, Mech. Hauptw.)
Pensionär (Zuschläger, Walzwerk I)
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
Pensionär (El.-Schweißer, Fernheizung)
Stoffwärter, Stoffwirtschaft
Pensionär (Büroangestellter, Chem. Laboratorien)
1. Wachmann, Werkschutz
Pensionär (Fräser, Zentrale Werkstätten)
Pensionär (Maschinist, Krafanlagen)
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
Pensionär (Sachbearbeiter, Kosten u. Erfolg)
Pensionär (Schmieder, Maschinenbetrieb I)
Pensionär (1. Locher, Zurichtung II)
Pensionär (Betr.-Führer, Hochofen Krafanlagen)

Kranfahrer, Kranbetrieb Großenbaum

Pensionär (1. Elektriker, Erhaltungsbetrieb)
1. Maschinist, Versorgungsbetrieb
Pensionär (Rollgangführer, Walzwerke)
Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Walzwerke)
Pensionär (Maschinist, Maschinenhaus)
Pensionär (Mülleraufseher, Hochofen)
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Müllereubringer, Hochofen)
Pensionär (Sinterarbeiter, Sinterei)
Pensionär (Bühnenarbeiter, Kontistraße)
Oberfeuerwehrmann, Feuerwehr
qual. Zimmermann
2. Betriebsschlosser
Pensionär (Ofenmann, Walzwerke)
Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb)
Pensionär (Umfüller, Stahlwerke)
Pensionär (Gasstocher, Stahlwerke)
Pensionär (Maschinenarbeiter, Qualitätswesen)
Pensionär (Hochofenarbeiter, Hochofen)
Meister, Erhaltungsbetrieb

Pensionär (Aufseher, Hochofen)
Pensionär (Abwerfer, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (qual. Mechaniker, Mech. Hauptwerkst.)



Sonntag, den 1. Februar 1976
10 bis 12 und 14 bis 17 Uhr

TAG DER OFFENEN TÜR

Dieser „Tag der offenen Tür“ am Sonntag, dem 1. Februar 1976, soll den Schülerinnen und Schülern der Abschlußklassen Entscheidungshilfen für die schwierige Aufgabe der Berufswahl geben. Die vier Ausbildungsabteilungen der

August Thyssen-Hütte öffnen an diesem Tag ihre Türen, damit jeder Interessent einen besseren Einblick in das Ausbildungswesen der ATH gewinnen kann. Erfahrene Fachleute werden versuchen, alle Fragen zu beantworten.

Technisches Ausbildungswesen der
 ATH Werk Hamborn

41 Duisburg-Hamborn
 Franz-Lenze-Straße, Tor 3
 Telefon 5 40 - 2 50 57

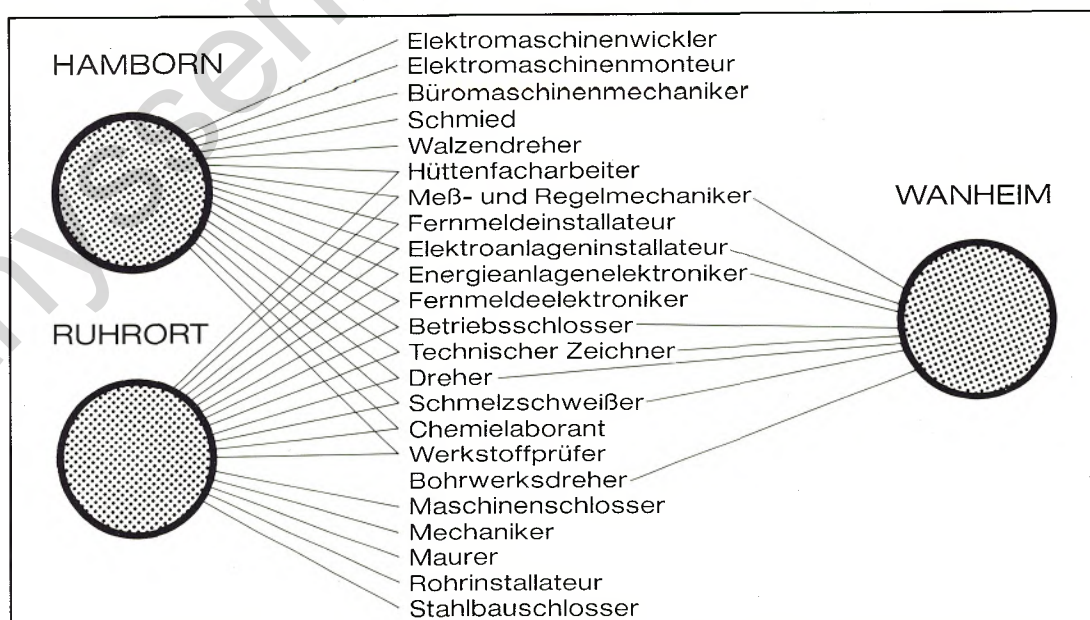
Technisches Ausbildungswesen der
 ATH Werk Ruhrort

41 Duisburg-Ruhrort
 Friedrich-Ebert-Straße, Tor 30
 Telefon 4 54 - 6 61 33

Technisches Ausbildungswesen der
 ATH Duisburg-Süd

41 Duisburg-Wanheim
 Torhaus Rheinstahl, Wanheimer Straße
 Telefon 732-453

Technische Ausbildungsberufe



Wer sich für einen der technischen Berufe interessiert, möge seine Bewerbung (mit Zeugniskopie und Lebenslauf) bis zum 31. März 1976 an eines der Technischen Ausbildungswesen richten.

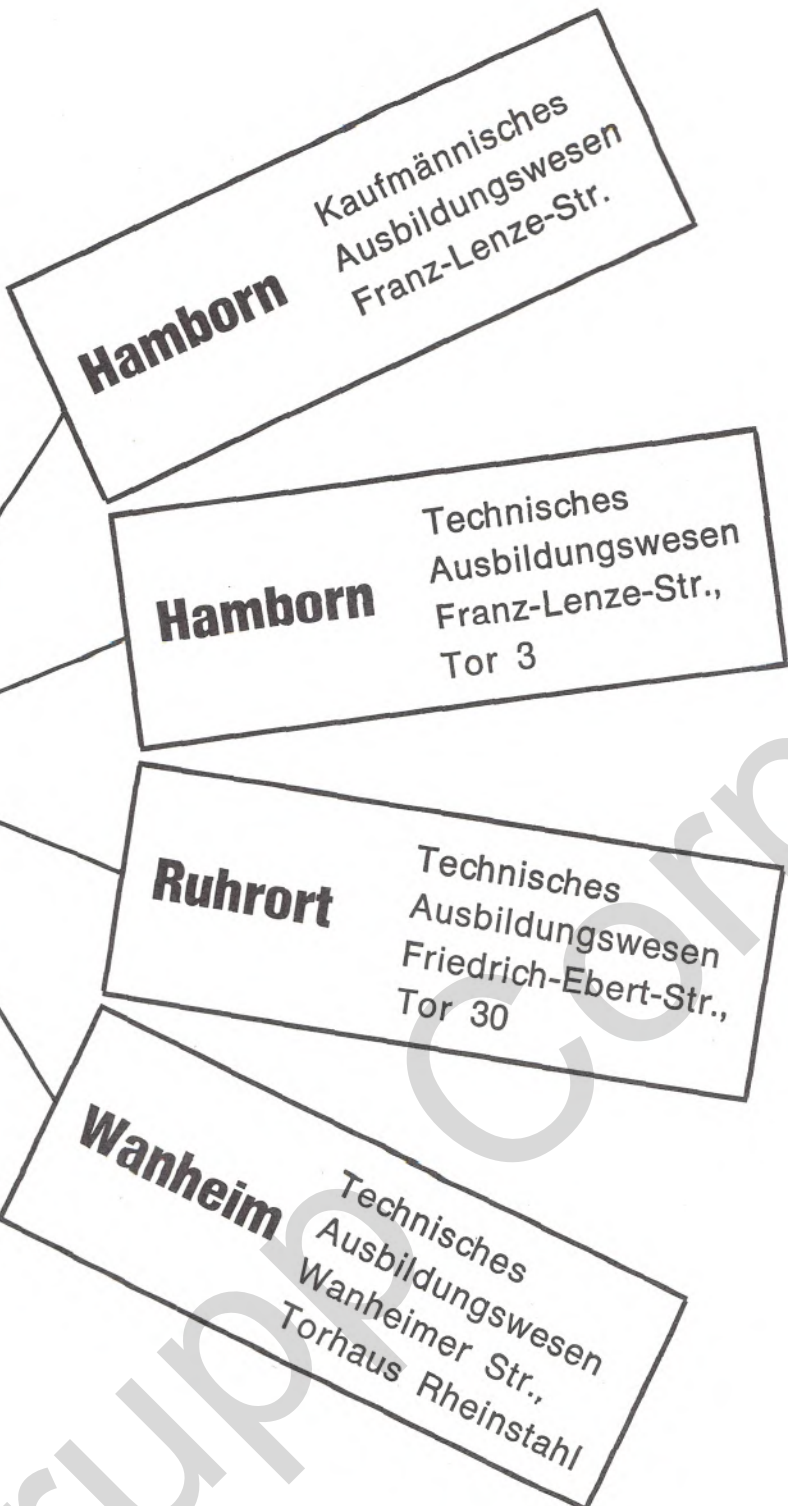
Die Ausbildungsmöglichkeiten in den einzelnen Fachbereichen und Ausbildungsstätten sind auf der nebenstehenden Grafik angegeben.



EN TÜR

Start ins Berufsleben

Eine Ausbildung bei der August Thyssen-Hütte:
eine echte Chance des beruflichen Aufstiegs



Die August Thyssen-Hütte gehört zu den größten Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie Europas. Sie bietet eine gründliche Vorbereitung auf das Berufsleben und eine echte Chance zur beruflichen Weiterentwicklung. Die ATH stellt zum

1. September 1976

Jungen und Mädchen für kaufmännische und technische Berufe ein, die zu diesem Zeitpunkt ihre Schulausbildung bei einer Haupt- oder Realschule, bei einer Berufsfachschule oder bei einem Gymnasium beendet haben.

Kaufmännische Ausbildungsberufe

Industriekaufmann

Jungen und Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung

Bürokaufmann

Jungen und Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung oder gutem Hauptschulabschluß

Bürogehilfin / Stenokontoristin

Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung · Außerdem Mädchen mit gutem Hauptschulabschluß / 9. Schuljahr

Datentypistin

Mädchen mit Hauptschulabschluß/ 9. Schuljahr · Sonderausbildung für die Tätigkeiten in der Zentralen Datenverarbeitung

Datenverarbeitungskaufmann

Abiturientinnen und Abiturienten sowie Absolventen der Höheren Handelsschule

Mathematisch-Technischer Assistent

Abiturientinnen und Abiturienten

Wirtschaftsassistent

Abiturientinnen und Abiturienten sowie Absolventen der Höheren Handelsschule

Bewerbungen für die oben genannten kaufmännischen Berufe sollten schriftlich bis zum 10. Februar 1976 (mit Lebenslauf, Lichtbild und Abschrift der zwei letzten Schulzeugnisse) an das Kaufmännische Ausbildungswesen eingereicht werden.

Kaufmännisches Ausbildungswesen
der ATH
41 Duisburg-Hamborn
Franz-Lenze-Straße 76
Telefon 5 40 - 2 55 23

