





Über 30000 DM für Sorgenkinder

Es war als das „Spiel des Jahres“ angekündigt worden, jene Begegnung auf dem Fußballfeld des Schwelgernstadions zwischen der Unternehmensleitung und den Betriebsräten der August Thyssen-Hütte. Vorausgeschickt sei, daß die Betriebsräte nach einer torlosen Halbzeit das Spiel mit 2 : 0 gewannen. Sie entschieden auch das in der Pause stattgefundene Elfmeter-Schießen mit 10 : 7 für sich.

Doch das war gar nicht so entscheidend. Die Hauptsache war, daß der Erlös dieses Spieles für das DRK-Zentrum in Beeckerwerth bestimmt war. Genau 31 300 DM einschließlich der Spende der August Thyssen-Hütte kamen auf diese Weise zusammen.



Die Werkzeugzeitung wird auf dieses Großereignis, das vor fast 5000 Besuchern stattfand, noch ausführlich zurückkommen.

Unser Bild zeigt beide Mannschaften beim Einlaufen, links in Weiß die Unternehmensleitung, rechts in dunklem Trikot

der Betriebsrat, angeführt vom früheren Nationalspieler Helmut Rahn. Als Linienrichter sind mit von der Partie die ATH-Belegschaftsmitglieder Harry Herrmann (links) und Johannes Beckers, im hiesigen Raum als Schiedsrichter gut bekannt.

Umwege

Seit Ende September ist die Kaiser-Wilhelm-Straße zwischen Thyssen-Brücke und Egonstraße in Richtung Pollmann teilweise gesperrt. Nach Auskunft des Tiefbauamtes werden die Arbeiten fünf Wochen dauern. Umleitung in Richtung Pollmann ab Tor 1 und Hauptverwaltung: Materna-, Schwelgern- und Wiesenstraße oder über die Franzlenze-, Diesel- und Buschstraße.

Busbesuch

Der ATH-Vorstand informierte sich über das „rollende Informationspaket“. Das Bild im Obergeschoß des Thyssen-Busses zeigt vorn (von links) die Vorstandsmitglieder Dr. Dieter Spethmann, Wolfgang H. Philipp, Kurt Doese, Dr. Karl-August Zimmermann, Dr. Heinz Kriwet und Klaus Haniel. Dahinter Gerhard Podszus (Markt- und Verkaufsförderung), Bus-Hostess Hedwig Wagner, Dr. Klaus Ubat und (ganz rechts) Dr. Gangolf Weiler (Wirtschaftspolitik/Informationen) und (mit dunkler Brille) Harald Schott, Regisseur der im Bus gezeigten Filme.



Speisesaal neu gestaltet

Der Speisesaal im Erdgeschoß der Werksküche II ist jetzt technisch besser eingerichtet — und schöner. Zwei Monate haben die Umbauarbeiten gedauert. Die Essensausgabe wurde neu gestaltet, ein Geschirrrückgabe-Band eingebaut, die Decke tiefer gehängt, die Beleuchtung erneuert, ein neuer Fußboden gelegt, statt der zwei kleinen Geschirrspülmaschinen eine große eingebaut und die „Cafeteria“ (Kaffeeausgabe) an einem anderen Platz untergebracht. Ergebnis der Umgestaltung: Man ißt in angenehmerer Umgebung — und die Küchentechnik ist verbessert worden.



Der neue Chorleiter

Wie in der vergangenen Ausgabe berichtet, hat der Männergesangsverein der ATH Hamborn einen neuen Chorleiter. Hier ein Foto von Gerd Sorg (rechts) mit Protektor Dr. Spethmann.



Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Redaktion Ruhrort: Günter Meyer
Wilhelm Pütz

Gesamtreaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02 — Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Str. 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 5 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m.b.H., 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstr. 51

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Gempel, Ilgenstein, Kamp, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Farbaufnahmen: Aug. Klönne GmbH, Lang, Metzger, Steinmetz

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

TITELBILD: Rotglühende Koksbrocken werden aus einer der neuen Batterien der Kokerei herausgedrückt (Foto P. Metzger)

BILD DER LETZTEN SEITE: Raketenzauber über der Ruhrmündung, eine Erinnerung an den „Rhein in Flammen“ (Foto Ulrich K. Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Thyssen-Gruppe formiert sich neu	3
T. Schmücker im ATH-Vorstand	4
Die August Thyssen-Hütte hat einen Umweltschutzbeauftragten	5
Neue Wohnungsgesellschaften für die Thyssen-Gruppe	6
Belegschaftsversammlungen in unseren Werken	8
Männer, die Unfälle verhüten haben	10
In der Freizeit: Ausbildung zum Hüttenfacharbeiter	11
Schneller Koks aus neuen Öfen	12
Rhein in Flammen — ATH im Licht	14
Feuerwehrmänner bestanden Prüfung	16
Das neue Kulturring-Programm	17
ATH-Tochter Aug. Klönne baut Gastanker	18
Zementmahlwerk auf ATH-Gelände	19
Volker Wilson prägt Bilder in Kupfer	21
Steuern — die meisten zahlen bald weniger	22
Grundsteinlegung für Pellet-Anlage in Brasilien	23
Eine Hollandfahrt nach der Abschlußprüfung	24
Tischtennisgemeinschaft DJK Rheinland Hamborn	25

Außerordentliche Hauptversammlung Thyssen-Gruppe neu formiert

Zwei Stunden dauerte am 27. August die außerordentliche Hauptversammlung der ATH, dann waren die Beschlüsse mit großer Mehrheit gefaßt. Am Tag zuvor hatte die Rheinstahl-Hauptversammlung ebenfalls in Düsseldorf stattgefunden.

In beiden Versammlungen ging es vor allem um die Integration von Rheinstahl in die Thyssen-Gruppe. Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Hans-Günther Sohl trug vor, wozu Vorstand und Aufsichtsrat der ATH um Zustimmung baten:

1. Abschluß eines Beherrschungs- und Gewinnabführungsvertrages zwischen der ATH und Rheinstahl (die Rheinstahl-Aktionäre hatten bereits ihre Zustimmung gegeben).

2. Beschlußfassung über die bedingte Erhöhung des Grundkapitals zur Gewährung von Umtauschrechten an die Rheinstahl-Aktionäre um bis zu 92 731 950 DM.

3. Satzungsänderungen und Satzungsergänzungen.

Jeweils über 99 Prozent der vertretenen Aktionäre stimmten für die Vorschläge der Verwaltungen.

Vor der Diskussion über die Beratungspunkte hatte Dr. Spethmann einen Bericht zur Lage der Thyssen-Gruppe gegeben und gleichzeitig die Vorschläge der Verwaltung eingehend erläutert. Nachstehend veröffentlichen wir den wesentlichen Teil seiner Ausführungen:

„Die heutige außerordentliche Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte hat als Anlaß und Zentralthema den Unternehmensvertrag mit Rheinstahl. Die zeitliche Nähe zum Ende des Geschäftsjahres 1973/74 spricht jedoch dafür, Ihnen zusätzlich auch einen Zwischenbericht zur Lage der Thyssen-Gruppe zu geben.“

Einleitend führte Dr. Spethmann aus, die Weltwirtschaft sei in einer sehr labilen Verfassung und die deutsche Volkswirtschaft werde von differenzierten Branchenkonjunkturen, insgesamt aber von einem Zug zur Stagnation geprägt.

Dann fuhr Dr. Spethmann fort: „Wie fügt sich nun die Thyssen-Gruppe in dieses gesamt- und branchenwirtschaftliche Bild? Lassen Sie mich hierzu einen Zwischenbericht geben, der sich auf die ersten drei Quartale des Geschäftsjahres 1973/74 erstreckt. Rheinstahl ist in diesen Zahlen enthalten und aus Gründen der Vergleichbarkeit auch in das Vorjahr 1972/73 hineingerechnet.“

Für die Geschäftsentwicklung bisher dominierend sind die Exporte. Starke Auslandsnachfra-

ge nach Stahl und Investitionsgütern ermöglichte die Vollbeschäftigung in weiten Bereichen unserer Produktion. Im Stahlsektor konnte die Rohstahlerzeugung gegenüber dem Vorjahr um 6,3 Prozent ausgeweitet werden; in der Verarbeitung ist das Bild etwas differenzierter, aber auch hier überwiegen die positiven Bereiche.

Am 30. 6. 1974 beschäftigte die Thyssen-Gruppe rund 151 000 Mitarbeiter, über 4000 weniger als am Ende des Geschäftsjahres

Stahlbereich. Hier sind es besonders die Drittländerpreise, die durch einen überdurchschnittlichen Anstieg auffallen. In Einzelfällen liegen sie jetzt um mehr als 70 Prozent über den inländischen Listenpreisen. Insgesamt lagen die Erlöse auf dem Weltstahlmarkt im dritten Quartal des laufenden Geschäftsjahres um 37 Prozent höher als 1970. Damit gilt für die ATH wie für die gesamte deutsche Stahlindustrie: Die Exporte sind nicht nur Stütze der Beschäftigung, sie sind Grundelement unserer günstigen Geschäftsentwicklung.

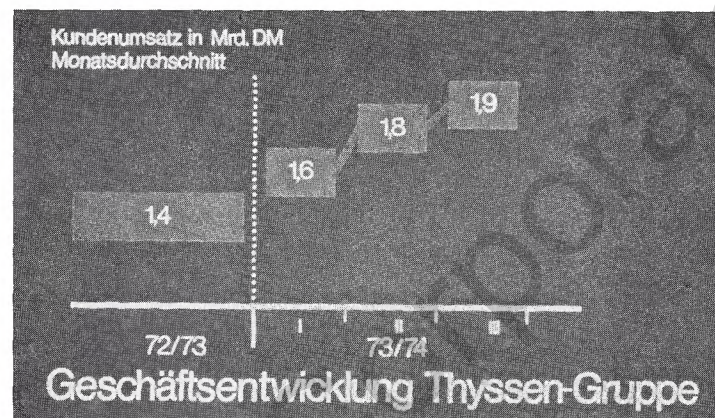
Natürlich sagt der Umsatz allein noch nichts über den Geschäfts-

sem Zusammenhang möchte ich darauf hinweisen, daß über die Höhe unseres Ruhrkohlepreises für 1974 noch immer kein Einvernehmen besteht. Der Weltmarktpreis steigt und hat im Juli den Listenpreis der Ruhrkohle nahezu erreicht. Nimmt man alle Kostenveränderungen bis heute zusammen, so ergibt sich bei der Walzstahlerzeugung — verglichen mit der Jahresmitte 1973 — eine Gesamtverteuerung um 23 Prozent. Ihr steht eine Erlössteigerung im Inland um 20 Prozent gegenüber. Dies allein ist ein weiteres Indiz dafür, wie sehr das verstärkte Hineingehen in den Weltmarkt und die dortige Preissituation unsere Geschäftsentwicklung im Jahre 1973/74 beeinflussen.

Unter dem Strich hat sich die Ertragslage 1973/74 weiter verbessert. Bereits auf der ordentlichen Hauptversammlung im April konnten wir Ihnen eine günstige Einschätzung für das laufende Geschäftsjahr vermitteln. Diese Erwartung hat sich bestätigt. Im Stahlbereich wurde die Ergebnisverbesserung vor allem durch höhere Weltmarkterlöse getragen. Günstig ausgewirkt haben sich ferner die Programmvereinbarungen bei den Deutschen Edelstahlwerken und der Westfälischen Union; dort werden ebenfalls wieder deutliche schwarze Zahlen geschrieben.

Die weitere Besserung der Ertragslage hat uns im laufenden Geschäftsjahr einen guten Schritt nach vorne gebracht und die bisherige Grundlage unserer unternehmerischen Tätigkeit weiter gefestigt. Hierin dokumentiert sich mehr als nur konjunktureller Aufwind — es ist wesentlich auch das Ergebnis des über zwei Jahrzehnte bewährten Thyssen-Kurses, die Basis zu erweitern und durch immer neue Anstrengungen dem Unternehmen seine Zukunft zu sichern. Gegenwärtig liegen auf diesem Kurs zwei Aktions-schwerpunkte — einmal die internationale Ergänzung unserer Stahlproduktion und zum anderen eben der Zusammenschluß mit Rheinstahl.

Unsere Stahlproduktion im Ausland konzentriert sich derzeit auf drei Projekte, nämlich die SOLMER in Fos, COSIGUA in Brasilien und NKF-Staal in den Niederlanden. Bei der SOLMER in Fos macht die ATH bereits in Höhe ihres derzeitigen Beteiligungssatzes von der Möglichkeit Gebrauch, die Produktionsanlagen zu nutzen. Da das Werk in der Anlaufphase steht, handelt es sich hierbei zur Zeit



ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann erläutert vor den Teilnehmern der außerordentlichen Hauptversammlung in Düsseldorf die Gründe, die zum Zusammenschluß mit Rheinstahl geführt haben

1972/73. Neben der verbesserten Produktivität kommen in dieser Entwicklung auch die inzwischen abgeschlossenen Strukturmaßnahmen bei den Deutschen Edelstahlwerken und bei der Westfälischen Union zum Ausdruck.

Der Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe ist weiterhin deutlich aufwärts gerichtet. Mit monatsdurchschnittlich fast 1,8 Milliarden DM lag er um gut ein Viertel über 1972/73. Wesentlich getragen wurde die Entwicklung von den Erlösen im

erfolg. Dazu gehört ein Blick auf die gleichzeitige Kostenentwicklung — sie zeigt eine rasante Aufwärtsbewegung. So liegen die Erzpreise gegenwärtig um rund 30 Prozent höher als im Sommer 1973. Und schon hört man in Kreisen der Erzförderländer von Überlegungen, Formen der Zusammenarbeit nach OPEC-Muster zu entwickeln. Andere Einsatzstoffe sind ebenfalls gegenüber dem Vorjahr drastisch verteuert; so Öl um 110, Schrott um 100 und Koks um 50 Prozent. In die-

noch um vergleichsweise geringe Mengen. Unsere Beteiligungsgesellschaft COSIGUA liegt weiter gut im Markt. Mit der zweiten Ausbaustufe wurde inzwischen begonnen. Im Zuge dieses Investitionsprogramms zur Kapazitätserweiterung auf zunächst 500 000 Jahrestonnen Stahl ist der Auftrag zur Lieferung einer Direktreduktionsanlage an die Thyssen Purofer erteilt. An der NKF-Staal in Alblasserdam, die im Walzstahlbereich der Thyssen-Gruppe eine Spezialaufgabe erfüllt, ist die ATH seit 1970 zu 49 Prozent beteiligt. In Fortführung der seinerzeitigen Vereinbarungen werden wir demnächst auch die restlichen Kapitalanteile übernehmen."

Dr. Spethmann ging dann kurz auf die einzelnen Schritte des Zusammenschlusses ein — vom Kaufangebot im Februar 1973 bis zu dem ab 1. Oktober 1974 wirksam werdenden Unternehmensvertrag sowie auf die inzwischen beschlossenen Kooperationsvorhaben. Hierzu erklärte er im einzelnen:

- „Der **Stahlbereich** von Rheinstahl wird an ATH verpachtet. Hierbei handelt es sich um die Henrichshütte in Hattingen der Rheinstahl Hüttenwerke AG und um deren Verkaufsbüros. Es ist vorgesehen, die Betriebsführung einer rechtlich selbstständigen Gesellschaft unter der Firma Thyssen Henrichshütte mit Sitz in Hattingen zu übertragen. Die Belegschaft der Thyssen Henrichshütte wird bei der Betriebsführungsgesellschaft angelegt.

- Die bisherige **Stahlbaufertigung** lag bei unserer Tochtergesellschaft August Klönne. Sie wird an Rheinstahl verpachtet und mit den entsprechenden Rheinstahl-Aktivitäten in Dort-

mund zu einem neuen Geschäftsbereich Stahlbau zusammengefaßt.

- Der **Grubenausbau** von ATH und Rheinstahl wird im Geschäftsbereich Umformtechnik und Bergbautechnik der Rheinstahl AG zusammengefaßt. Wegen der Integration in die Hamborner Werkstätten soll die Produktion zunächst von der ATH weitergeführt und im Rahmen eines Lohnfertigungsvertrages Rheinstahl zur Verfügung gestellt werden.

- Ebenfalls in den Rheinstahl-Geschäftsbereich Umformtechnik und Bergbautechnik wird die **Gesenkschmiede** der Deutsche Edelstahlwerke AG, d. h. die Werke I und II von DEW in Remscheid, einbezogen.

- Im Bereich **Edelstahlguß** werden die Gießereien der DEW in Bochum, Moers und Verneis an die Rheinstahl Gießerei AG verpachtet.

- Die **Thyssen Industrie GmbH** — das Stahlblechverarbeitungsunternehmen der Gruppe — wird von der ATH an Rheinstahl übertragen.

- Die Aktivitäten von Thyssen und Rheinstahl im **Verkehrssektor** — Binnenschifffahrt, Spedition, Umschlag — werden in einer neuen Gesellschaft zusammengefaßt. An ihr werden ATH und Rheinstahl je hälftig beteiligt sein.

- Der **Walzstahl- und Röhrenhandel** der Rheinstahl Export GmbH wird durch einen Betriebspachtvertrag in die Thyssen Stahlunion einbezogen.

- Das **Anlagengeschäft** wird bei der neu zu gründenden Thyssen-Rheinstahl-Technik zusammengeführt. Diese Gesellschaft soll auch den Verkauf von betrieblichem Know-how aus beiden Bereichen vermitteln. Ge-

sellschafter werden ATH, Rheinstahl und Thyssen Handelsunion zu je einem Drittel sein. Die beteiligten Gruppen-Unternehmen stehen damit in einer gemeinsamen Verantwortung.

So viel zu den Kooperationsbeschlüssen. Sie sollen den Zusammenschluß so effizient wie möglich machen. Wir lassen uns dabei von der Maxime leiten: Zusammenfassen und nicht zersplittern. Aktionseinheiten bilden, aber Bürokratien vermeiden. Deshalb sind wir auch sicher, daß Größe und Mobilität einander nicht ausschließen. Zahl und Umfang der Geschäfts-

und Rheinstahl zu ermitteln und ins Verhältnis zu setzen, war die Aufgabe eines Gutachtergremiums. Die Details des Gutachtens sind vielen unter Ihnen schon von der gestrigen Rheinstahl-Hauptversammlung bekannt, auch die heutigen Zeitungen berichten darüber. Wir sind aber gerne bereit, Ihnen den vollständigen Wortlaut zu verlesen. Einige Exemplare des Gutachtens liegen ferner zur Einsichtnahme aus.

Die Gutachter haben die Unternehmenswertrelationen ermittelt — und zwar auch unter Einbeziehung der Rationalisie-



Während des Vortrags von Dr. Spethmann wurden markante Punkte seiner Ausführungen durch Dias hervorgehoben

bereiche erlauben es, eigenverantwortliche Funktionsgruppen mit klaren Kompetenzen zu bilden. Es kommt uns dabei zugute, daß die Thyssen-Gruppe mit ihrer dezentralen Unternehmensführung in sich spezialisierter Bereiche gute Erfahrungen gemacht hat. Insofern ist der jetzt anstehende Unternehmensvertrag aktienrechtlich zwar auch ein sog. „Beherrschungsvertrag“ — nicht aber Ausdruck unseres Führungsstils. Dieser Unternehmensvertrag, meine Damen und Herren, liegt Ihnen im Wortlaut vor. Neben der Weisungsbefugnis regelt er Gewinnabführung und Verlustausgleich sowie das Umtauschangebot an die außenstehenden Rheinstahlaktionäre. Der Vertrag soll eine unkomplizierte und dabei rationelle Zusammenarbeit ermöglichen. Er ist die konsequente Weiterführung des eingeschlagenen Weges, die Zusammenarbeit in allen Bereichen und auch in der Abrechnung so eng und so reibungslos wie möglich zu gestalten. Aktienrechtlich zwingend beinhaltet der Unternehmensvertrag ein Umtauschangebot an die außenstehenden Rheinstahlaktionäre. Jeder Vergleich mit dem seinerzeitigen Kaufangebot muß ausscheiden, da das Aktiengesetz diesmal einen Sachwerttausch verlangt, der auf der Basis der inneren Werte beider Gesellschaften erfolgt. Diesen Unternehmenswert von Thyssen

rungserfolge und der inzwischen bei Rheinstahl erfolgten Strukturbereinigungen. Als Ergebnis ihrer umfangreichen Untersuchungen halten sie eine Garantiedividende an die außenstehenden Rheinstahlaktionäre in Höhe der halben zukünftigen Thyssen-Dividende für die Dauer des Vertrages oder alternativ einen Umtausch von zwei Rheinstahl-Aktien in eine junge Thyssen-Aktie für angemessen. Die ATH, die im Interesse der freien Rheinstahlaktionäre auf eine Dividende für das Geschäftsjahr 1973 verzichtet hat, geht in ihrem Angebot über das Gutachten hinaus. Sie bietet

1. den Tausch von zwei Rheinstahl-Aktien in eine ATH-Aktie,
2. 40 DM Barauszahlung bei Tausch von zwei Rheinstahl-Aktien in eine ATH-Aktie,
3. Dividendenberechtigung der jungen ATH-Aktien bereits ab 1. 10. 1973 oder
4. eine Dividendengarantie für nicht tauschbereite Rheinstahl-Aktionäre, die mit sechs Zehntel der ATH-Dividende ebenfalls über der Gutachterrelation von 2:1 liegt. Auch dieser Anspruch wird vom 1. Oktober 1973 an wirksam sein.

Mit diesem Angebot wird dem Gedanken der Schutzwürdigkeit von Minderheitsinteressen in besonderer Weise Rechnung getragen. Wir haben aber auch

(Fortsetzung Seite 5)



Neu im Vorstand der ATH

Toni Schmücker, seit 1968 Vorstandsvorsitzender der Rheinstahl AG, ist vom Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG mit Wirkung vom 1. Oktober 1974 zum ordentlichen Vorstandsmitglied der ATH bestellt worden. Er wird dieses Amt gleichzeitig mit dem Vorstandsvorsitz bei Rheinstahl ausüben. Schmücker, Jahrgang 1921, war sieben Jahre Vorstandsmitglied der Ford-Werke AG, Köln, ehe er 1968 das Absatzressort im Rheinstahl-Vorstand übernahm

Herr Saubermann — gewissermaßen

Die ATH hat das Amt des Beauftragten für den Umweltschutz, wie ihn der Gesetzgeber fordert, umbesetzt. Der neue Mann heißt Dr. Jürgen Philipp (Bild rechts), ist Techniker — und nach langem Japanaufenthalt gerade aus Tokio zurück.



Dr. Philipp war „unser Mann in Japan“. Sechs Jahre lang hat er dort die technische Kontaktstelle der ATH geleitet, mit japanischen Technikern Informationen über unterschiedliches technologisches Vorgehen ausgetauscht, die Entwicklung der japanischen Stahlindustrie beobachtet, Lizenzgeschäfte abgewickelt, japanisch gelernt. Sechs Jahre lang — die Familie hatte sich eingelebt, Freunde gefunden, zwei Kinder wurden dort geboren.

Dann kam die neue Aufgabe zu Hause bei der ATH. — Dr. Philipp nutzte die Möglichkeit, sich durch das Studium japanischer Erfahrungen mit dem Umweltschutz darauf vorzubereiten.

Er ist mit jenen häufig besagten „gemischten Gefühlen“ zu-

rückgekommen. Die neue Aufgabe macht ihm Spaß, natürlich. Zwar fängt er hier nicht wiederum bei Null an, wie damals in Japan, aber doch etwas für ihn Neues.

Bisher hat sich federführend Prof. Walter Koch als Betriebsdirektor des Bereiches Chemische Laboratorien um diese Fragen gekümmert. Nun gibt es eine neue Stelle dafür — und nur dafür —, und als Stelleninhaber muß Dr. Philipp mit den „zwei Seelen in seiner Brust“ fertig werden: dem guten Willen zur schönen Umwelt und dem Kostendenken, das letztlich das Funktionieren des Unternehmens möglich macht.

In der Praxis heißt das: Er soll sich Gedanken machen, wie man in den Betrieben möglichst wirt-

schaftlich für möglichst saubere Luft, sauberes Wasser, wenig Lärm und schadlose Abfallbeseitigung sorgt. In der Sprache einer „Richtlinie Beauftragter für den Umweltschutz“ klingt das so: „Der BfU ist entsprechend seiner Aufgabe berechtigt und verpflichtet, informierend, beratend kontrollierend und koordinierend tätig zu werden und die Einhaltung aller gesetzlichen Vorschriften und Auflagen zu beaufsichtigen.“ Er wird auch entsprechende Arbeiten in der Thyssen-Gruppe koordinieren, dafür sorgen, daß es keine Parallelentwicklungen gibt und jeder das Beste des anderen beim Umweltschutz mitverwenden kann.

Labor und Forschung, Neubauabteilung, Arbeitssicherheits-

abteilungen, werksärztlicher Dienst und Rechtsabteilung arbeiten auf diesem Gebiet mit Dr. Philipp zusammen. Er ist gleichzeitig Gesprächspartner für Behörden, Fachausschüsse und andere öffentliche Gremien außerhalb des Unternehmens.

Schließlich ist er auch der Mann, der sich künftig mit Bürgerinitiativen auseinandersetzen wird, der jedoch auch im Gespräch mit dem einzelnen Bürger sachlich die Argumente der ATH vertreten will. Die ersten Erfahrungen auf diesem Gebiet sind bereits gemacht: Einige empörte Anrufer wurden von den zunächst angesprochenen Technikern in den Betrieben an Dr. Philipp weitergeleitet. Sein Kommentar nach diesen ersten Gesprächen und der Beobachtung öffentlicher Umweltschutzdiskussion: „Von sachlichen Argumenten ist das manchmal weit entfernt.“

Nüchtern betrachtet sieht es für ihn so aus: Die Kokerei, die Stahlwerke und die Hochöfen sind zur Zeit noch die größten Sorgenkinder. Was die Kokerei betrifft: weniger Sorgen durch weniger Gas- und Staubbelaftung erwartet er hier von der Inbetriebnahme der neuen Batterie (siehe an anderer Stelle dieser Ausgabe).

Angenehm im Bereich der Umweltfragen ist die Aufgabe der weiteren Begrünung der Werksflächen durch Rasen, Bäume und Sträucher. Hierfür wird sich Dr. Philipp besonders einsetzen.

Nicht nur bei der Begrünung — in vielen Unternehmensbereichen gibt es immer wieder Erfolge beim Umweltschutz — nur eben nicht den von allen gewünschten absoluten. Dr. Philipp dazu: „Von der Handhabung des Umweltschutzes wird es auch abhängen, ob wir hier in 20 Jahren einen „Industriepark“ mit vielleicht noch einigen Walzwerken haben oder weiterhin funktionierende, konkurrenzfähige integrierte Hüttenwerke mit Hochöfen und Stahlwerken.“ H.

Thyssen-Gruppe neu formiert

(Fortsetzung von Seite 4)

gründlich geprüft und gerechnet. Danach können wir Ihnen erklären, daß dieses mit dem Unternehmensvertrag verbundene Umtauschangebot an die Rhein Stahl-Aktionäre unter Berücksichtigung aller erkennbaren Risiken und der möglichen Rationalisierungsvorteile auch den Interessen der ATH entspricht. Der Umtausch von Rhein Stahl in ATH-Aktien bedeutet für die ATH eine Kapitalerhöhung. Rein rechtlich gesehen kann diese aus dem genehmigten Kapital erfolgen. In der bank- und börsentechnischen Durchführung des Umtausches erweist es sich dagegen als vorteilhafter, hierzu nach § 192 Aktiengesetz „bedingtes Kapital“ zu schaffen. Im Zuge der technischen Durchführung der Umtauschaktion werden Satzungsergänzungen und -änderungen notwendig, die Ihnen ebenfalls im Wortlaut und zur Beschlußfassung vorliegen. Es handelt sich dabei neben der vorgezogenen Gewinnberechti-

gung der neuen ATH-Aktien darum, mit Rücksicht auf die Schaffung des bedingten Kapitals die jetzige Ermächtigung zur Kapitalerhöhung aus genehmigtem Kapital entsprechend herabzusetzen.

So notwendig es ist, die technische Durchführung des Zusammenschlusses möglichst günstig zu gestalten, bleibt sie doch nur Mittel zum Zweck. Damit schlage ich den Bogen zurück zur Konzeption der neuen Thyssen-Gruppe. Rhein Stahl wird seinen Part als Mitglied der Thyssen-Gruppe spielen. Die aus eigener Kraft begonnenen Rationalisierungen konnten zuletzt deutlich weitergebracht werden. Sie werden ergänzt durch vermehrte Ausbauchancen für zukunfts-trächtige Produktionen. Die unternehmerische Mobilität Rhein Stahls wird beschleunigt — Chancen und Risiken stehen in einem ausgeglicheneren Verhältnis.

Auf der anderen Seite Thyssen.

Wir werden in neuen Geschäftsbereichen tätig, deren Größe reelle Wettbewerbschancen bietet. Wir verlieren uns nicht in Diversifikation um der Diversifikation willen. Damit gewinnen wir einen vergrößerten Anpassungsraum an die in ständigem Wandel begriffenen Bedürfnisse und Strukturen der Weltmärkte. Kurz — wir streuen das Risiko, indem wir vermehrt Chancen wahrnehmen. Mit dieser Struktur kann Thyssen auch in Zukunft vielfältigen Ansprüchen in der jeweils besten Weise gerecht werden. Ansprüche, die dem Thyssen-Aktionär Erhalt und Verzinsung seines Kapitals sowie Anreiz zur weiteren Kapitalbeteiligung bieten.

Ansprüche, die für den Thyssen-Mitarbeiter einen sicheren Arbeitsplatz bei angemessenem Lebensstandard bedeuten. Ansprüche, die von der Gesellschaft dem Unternehmen gestellt werden, nämlich mit seiner Steuerkraft die Gemeinschaftsaufgaben voranzubringen. Sie, meine Damen und Herren, sind aufgerufen, sich an diesem Programm zu beteiligen.“

Moderne Wohnungen in schöner Umgebung

Das weite Feld des Wohnungsbaus und der Wohnungswirtschaft ist für den größten Teil der Thyssen-Gruppe neu geregelt worden. Nunmehr sind die Thyssen Wohnbau GmbH und die Rheinische Wohnstätten AG als gemeinnütziges Wohnungsunternehmen der Thyssen-Gruppe für den Neubau, die Modernisierung und die laufende Betreuung der werksverbundenen Wohnungen zuständig. Ein neuer und ein alter Name, aber beide Gesellschaften mit gleichgearteten und zum Teil neuen Zielen.

Um die Bedeutung der Neuordnung erkennen zu können, ist es sinnvoll, einen Blick auf die Entwicklung der Wohnungsgesellschaften in den letzten vierzig Jahren zu werfen. Die Rheinische Wohnstätten AG wurde im Juni 1933 gegründet, hervorgegangen aus dem früheren Bereich Wohnungswirtschaft der damaligen Vereinigten Stahlwerke (VSt). Sie war im Verband mit zwei weiteren gemeinnützigen Wohnungsgesellschaften und dem freien Wohnungsunternehmen Westdeutsche Wohnhäuser AG die für die Stahlnachfolgesellschaften und den Bergbau und damit auch für die ATH zuständige Wohnungsgesellschaft.

Die drei gemeinnützigen Wohnungsgesellschaften wurden nach regionalen Gesichtspunkten gegliedert. Danach waren zuständig:

- die Rheinische Wohnstätten AG vorwiegend für das westliche Revier, im wesentlichen also für Duisburg, Mülheim, Kreis Dinslaken, linker Niederrhein,
- die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG für das mittlere Ruhrgebiet, also den Bereich im Großraum Gelsenkirchen und Essen und
- die Westfälische Wohnstätten AG für den östlichen Bereich, vor allem für das Gebiet von Dortmund und das Siegerland.



Im Spennkamp heißt diese Straße in der Werksiedlung am Eickelkamp. Baum- und Buschbestand lockern entsprechend auf

- Die Westdeutsche Wohnhäuser AG war für alle Gesellschaften als freies Wohnungsunternehmen tätig.

Die Rheinische Wohnstätten AG hat sich insbesondere in den Nachkriegsjahren bewährt, als es darum ging, für die Belegschaften im Kohle- und Stahlbereich den fehlenden, aber dringend benötigten Wohnraum zu erstellen.

Große Teile des alten Wohnungsbestandes waren durch den Krieg und seine Folgen vernichtet worden. Die älteren unter unseren Belegschaftsmitgliedern werden sich an diesen Zustand noch — wenn auch ungern — zurückerinnern.

Inzwischen hat sich vieles geändert. Mit der Einbringung des Bergbauvermögens in die Ruhrkohle AG ist das Interesse der früheren Bergbauunternehmen Hamborner Bergbau bzw. Gelsenkirchener Bergbau an einer Ausweitung des Wohnungsbestandes der Wohnungsgesellschaften stark zurückgegangen, da mit der Übernahme

ihrer Belegschaften durch die Ruhrkohle der Bedarf an Werkswohnungen bei diesen Gesellschaften nicht mehr vorhanden war.

Anders sieht es jedoch in der Thyssen-Gruppe aus. Hier gilt es auch weiterhin, den nach wie vor vorhandenen Bedarf an Wohnungen für unsere Belegschaften in ausreichendem Umfang zur Verfügung zu stellen.

Die Interessen der Partner in den Wohnungsgesellschaften gingen also nach der Gründung der Ruhrkohle auseinander. So kam man schließlich nach eingehenden Überlegungen überein, Kohle und Stahl sollten ihre Wohnungsinteressen künftig, entsprechend den jeweiligen Bedürfnissen und Zielen, getrennt verwirklichen. Dies wurde dadurch erreicht, daß im Wege einer Realteilung die Interessenbereiche der Hüttenwerke und der Bergbau-Altgesellschaften in selbständigen, zum Teil neuen Gesellschaften geordnet wurden.

Das hört sich einfach an, doch wieviel an Arbeit und schwieriger Verhandlungen dahinterstecken, kann nur der ermessen, der in den vergangenen Wochen und Monaten mit diesen Fragen befaßt war. Schließlich ging es um einen Bestand von etwa 50 000 Wohnungen, der sorgfältig aufgeteilt werden mußte. Aber inzwischen ist auch das gelaufen, die neuen Unternehmen stehen fest. Für die Thyssen-Mitarbeiter werden künftig als freies Wohnungsunternehmen die Thyssen Wohnbau GmbH und als gemeinnützige Wohnungsgesellschaft die den veränderten Verhältnissen angepaßte alte Rheinische Wohnstätten AG tätig sein.

Mit Vollzug der Realteilung sind die dem Bergbau zugeordneten Wohnungseinheiten der Rheinische Wohnstätten AG ausgegliedert und in einer neuen selbständigen Gesellschaft zusammengefaßt worden, die außerhalb der Thyssen-



Der Finkenplatz in Walsum noch vor einigen Jahren (unten) und heute (nebenstehend). Deutlicher kann der Gegensatz wohl kaum herausgestellt werden

Gruppe als Rhein-Lippe Wohnstätten GmbH firmiert.

Von der Rheinische Wohnstätten AG wurde nicht nur der Name, sondern auch ein Teil der Mitarbeiter übernommen. Die neue Rheinische Wohnstätten AG hat ein Aktienkapital von 19 440 000 DM, das voll von den Unternehmen der Thyssen-Gruppe gehalten wird. Der Bestand umfaßt rd. 26 000 Wohnungen. Aus der Realteilung der Westdeutsche Wohnhäuser AG erwuchs für unseren Bereich die neue Thyssen Wohnbau GmbH mit einem Stammkapital von 6 300 000 DM. Sie verfügt zur Zeit über einen Wohnungsbestand von rd. 2900 Wohnungen. An beiden Gesellschaften ist mehrheitlich die August Thyssen-Hütte beteiligt.

Das Aktienkapital der Rheinische Wohnstätten AG ist wie folgt aufgeteilt:

August	
Thyssen-Hütte AG	85,16 %
Rheinstahl AG	11,50 %
Thyssen Niederrhein AG	1,67 %
Deutsche	
Edelstahlwerke AG	1,67 %
Bei der Thyssen Wohnbau GmbH ergeben sich folgende Beteiligungsverhältnisse:	
August	
Thyssen-Hütte AG	50,00 %
Rheinstahl AG	33,33 %
Thyssen	
Niederrhein AG	10,00 %
Rheinische	
Kalksteinwerke GmbH	6,67 %

Bei der Zuteilung des Grundstücks- und Wohnungsbestandes wurden weitgehend die in der Vergangenheit geschaffenen Verbundenheits- und Belegungsrechte berücksichtigt. Die Rhein-Lippe Wohnstätten GmbH hat somit vor allem die geschlossenen Bergbausiedlungen in Beek-kerwerth, Ostacker, Lohberg und Wehofen übernommen. Eine Ausnahme bilden die sogenannte „Jupp-Kolonie“ und ein Teil des Dichterviertels, die bei der Rheinische Wohnstätten AG, also beim Hüttenbereich, geblieben sind.

Über Einzelheiten werden die Gesellschaften ihre Mieter noch umfassend unterrichten.

Die Geschäftsführung der beiden Thyssen-Gesellschaften erfolgt in Personalunion. In die Geschäftsleitungen wurden berufen: Dr.-Ing. Rainer Flaßhoff, bisher im Vorstand der Rheinische Wohnstätten AG, Herbert Kolpatzek, ehemals Leiter der Abteilung Wohnungswesen, Paul Ortwein, bislang Leiter der Abteilung Finanzen I und Rechtsanwalt Heinz Rehberg, bisher Steuerabteilung der ATH. Mit dem Geschäftsjahr 1974/75 beginnt also auch ein neuer Abschnitt in der Geschichte der Wohnungsgesellschaften der ATH. Groß sind die Erwartun-



Moderne Bebauung und modern gestaltete Grünanlagen — das ist es, was den neuen Gesellschaften vor-

schwebt. Der Verwirklichung dieser Ziele ist man hier in Vierlinden schon ein gutes Stück nähergekommen

gen, die von den Mietern in die neuen Gesellschaften und ihre Mitarbeiter gesetzt werden. Diese sind jedoch zuversichtlich und hoffen, die gesteckten Ziele zu erreichen.

Im Vordergrund aller Überlegungen steht die Erkenntnis, daß die Wohnungspolitik künftig nicht mehr wie in früheren Jahren nur auf zusätzlichen Wohnraum ausgerichtet ist, sondern daß es viel mehr darauf ankommt, moderne und freundliche Wohnungen anzubieten.

Mit Rücksicht darauf soll bei den Neubauten in Zukunft der Ersatzbedarf im Vordergrund stehen. In verstärktem Maße aber werden die Thyssen-Wohnungsgesellschaften um die Modernisierung der vorhandenen Wohnungen bemüht sein. Das Schwergewicht der geplanten Modernisierungs-Maßnahmen wird auf der Ausstattung möglichst aller Wohnungen mit Heizungsanlagen und modernen sanitären und hygienischen Einrichtungen liegen. Aber auch an eine darüber hinausgehende allgemeine Modernisierung und Instandsetzung des Hausbestandes ist gedacht.

Spielflächen für die Kleinen in der Nähe der Wohnungen, wie hier in Hiesfeld an der Straße Heisterbusch, Bolzflächen für die Größeren mit etwas mehr Bewegungsmöglichkeiten abseits, das wäre erstrebenswert



Nicht vergessen werden darf auch die Umgebung der Wohnungen, die durch möglichst zahlreiche Grünanlagen aufgelockert werden soll. Vor allem die in den Ballungszentren gelegenen Wohngebiete sollen durch parkähnliche Anlagen wohlicher gestaltet werden. Aber auch an die jungen und jüngsten Bewohner ist gedacht. Ihnen sollen verstärkt Spiel- und Freizeitanlagen zur Verfügung gestellt werden.

Vertrauen wir auf die Bereitschaft der neuen Wohnungsgesellschaften, aber erwarten wir keine Wunder. Viel Zeit und Mühe werden nötig sein, die Vielzahl der Wünsche zu erfüllen. Die Geschäftsleitung ist gewillt, die Gesellschaften unkompliziert und mieternah zu führen und dabei das Gespräch mit ihren Kunden, den Mietern, zu suchen. Sie wollen künftig den Mieter als ihren Partner sehen. Es ist daher auch daran gedacht, durch Mieterbriefe einerseits zu informieren, zum anderen aber auch alle Mieter zu aktiver Mitarbeit aufzurufen.

Wir wollen und dürfen an dieser Stelle aber auch nicht ver-

schweigen, daß die aufgezeigten Ziele enorme Kosten verursachen werden und nicht von heute auf morgen durchzuführen sind. Aber die Thyssen-Wohnungsgesellschaften werden bemüht sein, ihren Mietern moderne Wohnungen zu vertretbaren Mieten anzubieten.

Auf die beiden neuen Gesellschaften wartet viel Arbeit. Sie wird tatkräftig in Angriff ge-

Die beiden Gesellschaften Rheinische Wohnstätten AG und Thyssen Wohnbau GmbH übernehmen als Töchter der Thyssen-Gruppe den Neubau, die Verwaltung und die Bewirtschaftung des Wohnungsbestandes. Die Vergabe der zur Verfügung stehenden Wohnungen wird, wie es bisher üblich war, weiterhin von den Werken selbst durchgeführt.

nommen, die Planungen für die Zukunft laufen auf vollen Touren. Es werden Schwerpunkte gesetzt, wobei im Vordergrund die traditionellen Wohngebiete der Gesellschafterwerke stehen. Pläne — Pläne gibt es genug. Ob sie sich alle verwirklichen lassen, wird die Zukunft zeigen. Die Werkzeitung wird in der nächsten Zeit Gelegenheit haben, ausführlich über Einzelprojekte zu berichten.

Der Vollständigkeit halber sei darauf hingewiesen, daß neben den beiden vorgestellten Gesellschaften im Oberhausener Raum auch noch die Wohnungsgesellschaft Dümpten, eine Tochter von Thyssen Niederrhein AG, und die Rheinstahl Wohnungsbau Gemeinnützige GmbH bei der Rheinstahl AG die Versorgung der Belegschaften dieser Gesellschaften mit Wohnungen sicherstellen.

In den beiden Belegschaftsversammlungen im Werk Ruhrort standen soziale Fragen im Vordergrund. Arbeitsdirektor Doese, Generalbevollmächtigter Höfges, Personaldirektor Billen, Direktor Woelke sowie Gewerkschaftssekretär Hahn wurden als Gäste von Versammlungsleiter Helmut Kewitz begrüßt.

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende befaßte sich eingehend mit den jüngsten Betriebsvereinbarungen, worüber in dieser Ausgabe an anderer Stelle ausführlich berichtet wird.

Neugestaltung

Helmut Kewitz informierte die Belegschaft über die Neugestaltung der Werkstätten- und Reparatur-Betriebe im Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb. Die Gesamtleitung hat Oberingenieur Dr. Schacky übernommen. Zu seinem Stellvertreter ist Oberingenieur Schnegelsberg bestimmt.

Nach einem Überblick über die allgemeine Wirtschaftslage in der Bundesrepublik ging Generalbevollmächtigter Höfges auf die Situation der ATH sowie des Werkes Ruhrort näher ein. Er stellte fest, daß die Geschäftsentwicklung für die ATH im Verlauf des Geschäftsjahres 1973/74 stark vom Export bestimmt war.

Mit der hohen Exportquote sei ein zusätzliches Risiko verbunden. Es könne zu ernststen Schwierigkeiten kommen, wenn plötzlich eine Flaute auf dem Weltmarkt einsetze.

Ausgelastet

Grund zur Besorgnis gebe es im Augenblick jedoch nicht. In allen ATH-Bereichen sei vorerst noch mit einer vollen Auslastung der Produktionsanlagen zu rechnen. In Ruhrort habe die monatliche Produktion der ersten drei Quartale des Geschäftsjahres 1973/74 durchschnittlich bei 322 000 Tonnen gelegen. Das seien neun Prozent Steigerung im Vergleich zum Geschäftsjahr 1972/73. An Walzstahl seien in diesem Zeitraum monatlich 203 000 Tonnen produziert worden, 14 Prozent mehr als 1972/73.

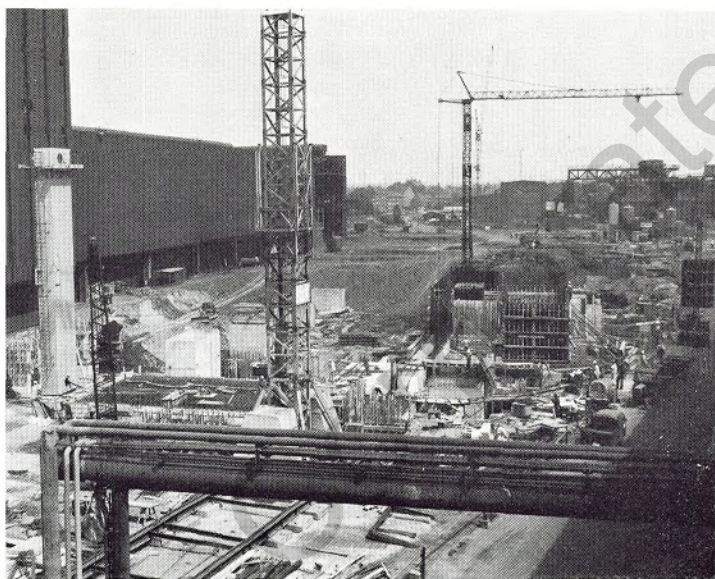
Als wichtigstes Neubau-Projekt nannte Heinz Höfges die Vorblock-Stranggießanlage. Daran werde zügig gebaut. Die damit zusammenhängenden Konsequenzen im Bereich der Ruhrorter Stahl- und Walzwerke werden voraussichtlich ein Thema der nächsten Belegschaftsversammlung sein.

Positiver Trend

Wie in den Belegschaftsversammlungen des Hüttenbetrie-

bes sprach Abteilungs-Chef Wiczorek auch zur Ruhrorter Belegschaft. Thema: „Arbeitssicherheit aktuell“. Helmut Wiczorek sagte, die Zahlen der Unfälle und der Unfallhäufigkeit im Bereich Ruhrort hätten sich von 1960 bis 1973 erheblich reduziert. Ein Vergleich: 1960 lag der Monatsdurchschnitt bei 120 Unfällen, und die Unfallhäufigkeit erreichte einen Durchschnittsfaktor bis 95. 1973 wurden monatlich 80 Unfälle registriert, und die Unfallhäufigkeit betrug 62,8.

Während damals Arbeitssicherheit nur sporadisch, ohne wissenschaftlich fundierte Grundideen betrieben worden sei, bemühe man sich heute systematisch und nach den neuesten Methoden um mehr Sicherheit am Arbeitsplatz.



Im Werk Ruhrort entsteht neben der Stranggießanlage (links) eine neue Vorbrammen-Stranggießanlage

Die von allen getragene Grundauffassung der Sicherheitsarbeit, so sagte der Referent, lasse sich in folgenden Grundsatz zusammenfassen: „Sicherheitsarbeit ist in diesem Unternehmen keine soziale Leistung, sondern eine nicht wegzudenkende unternehmerische Verpflichtung.“

Abermals wurde bei den Belegschaftsversammlungen im Hüttenbetrieb und in Ruhrort ausführlich das Schwerbehinderten-gesetz behandelt. Die Werkzeitleitung berichtete in der Ausgabe Nr. 6/7 darüber.

Hüttenheim

Obwohl die Ferien begonnen hatten, waren die Belegschaftsversammlungen in Hüttenheim, an denen Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Dr. Isselhorst und Gewerkschaftssekretär Hahn teilnahmen, sehr gut besucht.

Betriebsratsvorsitzender Wagner schilderte zu Beginn seines

umfangreichen Berichtes die zur Zeit gute Situation in der Stahlindustrie.

Viele Bleche

Sehr gut war in Hüttenheim die Beschäftigungslage im Blechwalzwerk. Die monatliche Produktion lag im Juli bei etwa 60 000 Tonnen. In einigen Anlagen des Kaltwalzwerkes, so fuhr Heinz Wagner fort, mußten allerdings zeitweise Produktionseinschränkungen vorgenommen werden. Die negativen Auswirkungen der Krise in der Automobil-Branche waren hier spürbar. Es kam jedoch nicht zu einer Arbeitszeitver-

innerte an die am 4. November beginnenden Lehrgänge für ausländische Mitarbeiter und bat um rege Beteiligung.

Die Bilanz der Unfallentwicklung falle negativ aus. So habe sich die Zahl der meldepflichtigen Unfälle des 3. Quartals in der Gegenüberstellung zum 2. Quartal von 51 auf 64 erhöht, während bei den Ausfalltagen die Zahl von 1053 auf 1158 gestiegen sei.

Neue Einteilung

Auch in Hüttenheim, so fuhr Heinz Wagner fort, seien die Abteilungen und Betriebe neuerdings in äußerlich gekennzeichnete Bereiche eingeteilt worden. Die Telefonapparate in den einzelnen Bereichen sind mit einer Bereichs-Nummer versehen. Daß die Verständigung mit dem zuständigen Bereitschaftsdienst bei Unfällen in Zukunft noch schneller und vor allem präziser geschehen könne, sei Ziel dieses Systems.

Großenbaum

Bei der dritten Belegschaftsversammlung 1974 im ATH-Bereich Großenbaum begrüßte Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Dr. Isselhorst und Betriebsdirektor Dr. Robert als Gäste. Betriebsratsmitglied Fritz Füber erstattete den Bericht des Betriebsrates.

Ausgelastet

Im ersten Halbjahr 1974 seien die Betriebsanlagen bei der ATH optimal ausgelastet gewesen. Der monatliche Produktionsdurchschnitt lag im ersten Halbjahr bei etwa 1,1 Millionen Tonnen Stahl. Durch zweckmäßige Umorganisation habe sich der Ausfall des Großhoch-ofens Schmelzern verhältnismäßig gut verkraften lassen. Der „Schwund“ habe bei etwa 40 000 Tonnen gelegen. Man habe ursprünglich mehr als das Zehnfache einkalkuliert. Der Sprecher bezeichnete es als eine „enorme Leistung“, daß die Reparaturarbeiten bereits nach sieben Wochen beendet werden konnten.

Entsprechend gut sei auch die Auftragslage in Großenbaum. Im Juni lag die Monatsproduktion bei 15 600 Tonnen. Sorgen bereite die Tatsache, daß die Kapazität der Glühöfen bei 5 500 Tonnen monatlich liege, den Aufträgen entsprechend in den nächsten Monaten aber rund 3 000 Tonnen mehr produziert werden müßten.

kürzung. Die Betriebsleitung habe in Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat die Umbesetzung von Mitarbeitern nach Plan durchgeführt.

Heinz Wagner erwähnte die offizielle Übergabe der neuen Werksküche am 4. Juni. Die Anfangsschwierigkeiten seien zum größten Teil behoben. Probleme gäbe es aber noch beim Wechsel von sogenanntem „großen“ Geld. Ein Wechselautomat sei beantragt. Inzwischen geregelt worden ist der werksinterne Busverkehr während der Essenszeiten. Auch das Problem mit der Kaltverpflegung bei zusätzlicher Mehrarbeit sei gelöst.

Sozialgebäude

Eine Erweiterung des Sozialgebäudes sei erforderlich. Der Sprecher gab seiner Hoffnung Ausdruck, daß die vom Betriebsrat eingeleiteten Verhandlungen mit dem Vorstand der ATH auch in dieser Angelegenheit zu einem zufriedenstellenden Ergebnis führen werden.

Der Betriebsratsvorsitzende er-

Versammlungen

Neuer Glühofen

Dieses Problem wird weitgehend gelöst sein, wenn der neue Glühofen in Betrieb geht. Wie Fritz Füßer mitteilte, hat der Aufsichtsrat der ATH für Großenbaum vorzeitig einen Investitionsantrag verabschiedet. Für die Errichtung des neuen Glühofens sind 7,2 Millionen DM bereitgestellt. Im neuen Teil der Walzhalle soll der Glühofen gebaut werden. Mit der Inbetriebnahme kann etwa in eineinhalb Jahren gerechnet werden.

Wohnungsbau

In der Butzstraße sollen für ATH-Mitarbeiter acht und in Rahm-West achtundvierzig neue Wohnungen in günstiger Wohn-

lage gebaut werden. Der Mietpreis für diese Wohnungen liegt noch nicht fest. Sie sollen April 1975 bezugsbereit sein.

Krankenkasse

Die Entwicklung bei der Betriebskrankenkasse war nach Aussage des Sprechers in der letzten Zeit sehr erfreulich. Der Beitrag konnte um 0,2 Prozent gesenkt, die Leistungen verbessert und die Verwaltungskosten konnten gesenkt werden.

Nach einer kurzen Darstellung des Krankenstandes folgte eine Bilanz aus dem Unfallgeschehen. Die Unfallhäufigkeit hat sich in Großenbaum vom 2. zum 3. Quartal von 58 auf 74 erhöht, während die Zahl der Ausfalltage um zehn auf insgesamt 267 zurückging.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb

Versammlungsleiter Hönig begrüßte bei den Belegschaftsversammlungen im Hochofenwerk Hüttenheim als Gäste: Arbeitsdirektor Doese, Generalbevollmächtigter Höfges, Personaldirektor Billen, Betriebsdirektor Dr. Sommer, Obring, Dr. Schakky, Gewerkschaftssekretär Hahn von der IG Metall sowie Abteilungschef Wieczorek, der zum Thema „Arbeitssicherheit aktuell“ sprach. Seine Ausführungen, die er auch in Ruhrort machte, sind auf Seite 8 zusammengefaßt.

Ohne Belastung

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kreuzer stellte in seinem Tätigkeitsbericht fest, daß die Arbeit des Betriebsrates im letzten Quartal ohne äußere Belastungen verlief. Die konjunkturelle Situation in der Stahlindustrie sei ausgesprochen gut und die Nachfrage nach Stahlerzeugnissen lebhaft. Die Beschäftigungslage bei der ATH sei vorerst gesichert.

Mithelfen!

Die jüngsten Betriebsvereinbarungen waren wesentlicher Inhalt seines Berichtes. Einzelheiten sind an anderer Stelle dieser Ausgabe nachzulesen. Horst Kreuzer teilte abschließend mit, daß die Unfallzahlen in den letzten Monaten weiter angestiegen seien. Er appellierte an alle anwesenden Mitarbeiter, noch stärker auf Unfallquellen zu achten und sie sofort der Betriebsleitung zu melden. „Bei der Beseitigung von Unfallgefahren sind wir unbedingt auf Eure Mithilfe angewiesen“, betonte der Sprecher.

Betriebsdirektor Dr. Sommer schilderte in seinem Bericht zunächst die allgemeine Lage der Weltwirtschaft und ging dann



Belehrung im Schulungsraum in Hüttenheim. Stehend Sicherheitsmeister Gerhard Schönwälder. Links und rechts neben ihm die Betriebsratsmitglieder Ertrugul Tekgullu und Alfons Grund

Starthilfe für die „Neuen“

In Hüttenheim werden seit Juli auf Anregung des Betriebsrats neueingestellte Mitarbeiter und in andere Betriebe wechselnde Belegschaftsmitglieder durch die Abteilung Arbeitssicherheit intensiver auf ihren neuen Arbeitsplatz vorbereitet. Zweimal im Monat gibt es für die Neulinge eine Belehrung, der eine Betriebsbegehung in den Bereichen folgt, in denen sie ihren ständigen Arbeitsplatz haben werden.

Ziel dieser Maßnahme ist, daß diese Mitarbeiter, vor allem die ausländischen Arbeitskollegen, vor Aufnahme ihrer neuen Tätigkeit über Unfallgefahren und Betriebsabläufe ausreichend unter-

auf die Gesamtsituation der Gießereibranche ein.

Anstieg

Im Hochofenwerk Hüttenbetrieb selbst verlief die Produktion zufriedenstellend. Technische Installations- und Baumaßnahmen in der Sinterei-Anlage hätten sich gelohnt. Durch solche Investitionen sei die Qualität des Sinters noch besser geworden.

Betrug die Erzeugung im April noch 90 000 Tonnen, so erfolgte im Mai eine Steigerung auf 107 000 Tonnen. Im Juni lag die Monatsproduktion bei 106 000 Tonnen. Bei dieser Leistungssteigerung war es möglich, die Hochöfen mit höheren Sintersätzen zuzustellen, was sich für die Roheisenerzeugung sehr positiv auswirkte.

Der Hüttenbetrieb erzeugte im April etwa 73 000 Tonnen Roh-eisen, im Mai 80 000 Tonnen und im Juni sogar 81 685 Tonnen.

Nicht ganz so erfreulich sieht es in der Kokszustellung aus. Es mangelt an geeignetem Hochofenkok. Im Hüttenbetrieb müssen zur Zeit etwa 23 Prozent Brechkoks verwendet werden. Man hat sich der bestehenden Situation angepaßt.

Von Vorstand und Betriebsrat vereinbart

Wesentlicher Bestandteil der Belegschaftsversammlungen im Hüttenbetrieb und im Werk Ruhrort waren zahlreiche Betriebsvereinbarungen und das Schwerbehindertengesetz. Die Betriebsräte Horst Kreuzer, Helmut Kewitz und Jakob Rüter nahmen dazu ausführlich Stellung. Hier das Wichtigste zusammengefaßt:

Stellenmarkt

Am 21. Juni trat eine Betriebsvereinbarung in Kraft, mit der die innerbetriebliche Stellenausschreibung geregelt wird. Diese Vereinbarung stützt sich auf den Paragraph 93 des Betriebsverfassungsgesetzes. Gemäß Paragraph 88 dieses Gesetzes wurde zwischen dem Vorstand der ATH und dem Gesamtbetriebsrat beschlossen, neue und freiwerdende Arbeitsplätze nach Abstimmung zwischen der zuständigen Personalabteilung und dem Betriebsrat des jeweiligen Werksbereichs innerbetrieblich auszuschreiben.

Dazu gehören im Lohnempfängerbereich qualifizierte Arbeitsplätze und im Bereich der Angestellten solche, für die eine abgeschlossene Berufsausbildung erforderlich ist.

Ausgenommen von der innerbetrieblichen Ausschreibung sind Arbeitsplätze für leitende Angestellte, aber auch die Arbeitsplätze, für deren Besetzung im Rahmen der Personalplanung geeignete Belegschaftsmitglieder bereits erfaßt sind oder sich Mitarbeiter schon qualifiziert haben. Nur solche Mitarbeiter können sich bewerben, die mindestens zwei Jahre bei der ATH beschäftigt sind.

Arbeitsplatz

Im Betriebsverfassungsgesetz wird die Gestaltung von Arbeitsplätzen, Arbeitsablauf und Arbeitsumgebung im Paragraphen 90 erfaßt. Zur Wahrnehmung der gemeinsamen Aufgaben seitens der Unternehmensleitung und den Betriebsräten wurde am 4. Juni eine Betriebsvereinbarung getroffen.

Hiernach kann der Betriebsrat rechtzeitig, nämlich zum Zeitpunkt der Planung, die Gestaltung der Arbeitsplätze zur Kenntnis nehmen und gegebenenfalls nicht berücksichtigte Erkenntnisse der Arbeitssicherheit und der Arbeitsmedizin einbringen. Eine paritätisch besetzte Kommission soll bei allen Neu- und Umbauvorhaben beraten.

(Fortsetzung Seite 10)



Glückwunsch und Urkunde von Arbeitsdirektor Kurt Doese für Männer, deren entschlossener Einsatz mögliche

Unfälle am Arbeitsplatz verhindern half. Neben ihm Obering. Marx und Betriebsratsmitglied Rakowski

Schnell reagiert – entschlossen gehandelt

ATH-Mitarbeiter verhinderten mögliches Unheil am Arbeitsplatz

Arbeitsdirektor Kurt Doese zeichnete 13 Belegschaftsmitglieder aus den Werksbereichen Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth aus. Sie hatten am Arbeitsplatz in Gefahrenfällen schnell reagiert und durch ihr Eingreifen mögliches Unheil verhütet.

Während der Feierstunde, in der die Ausgezeichneten als Anerkennung Geldprämien erhielten, würdigten auch Dr. Ehrenz von der Berufsgenossenschaft und Edmund Rakowski vom Betriebsrat die Leistung der 13 ATH-Mitarbeiter. Was sie getan haben, wird in den folgenden Absätzen kurz geschildert:

Antonio Seixas

Während Antonio Seixas mit dem Brennen von Großbrammen beschäftigt war, mußte etwa zwei Meter hinter seinem Rücken ein etwa acht Meter langer Riegel in Längsrichtung verschoben werden. Der schwere Riegel pendelte auf Seixas zu. Der Brenner Adelino Santos erkannte die Gefahr und riß Antonio Seixas aus der Gefahrenzone. Der Riegel prallte gegen den Brenntisch und erfaßte noch mit einer Seite den Unterschenkel von Seixas, der eine Fleischverletzung davontrug. Durch das schnelle Eingreifen

von Santos konnte ein schwerer Unfall vermieden werden.

Thöne, Wende, Bielitz

Im Hochofen 8 mußten Ansätze durch Sprengen beseitigt werden. Ordnungsgemäß wurden die Besichtigungsöffnungen (Bullaugen) verkeilt, und die Arbeitsgruppen begaben sich in Sicherheit. Bei der Sprengung brach das Scharnier eines Bullauges ab, und der glühende Staub ergoß sich über die Schachtbühne und das Dach der Abstichhalle darunter. Beim Erörten des Entwarnungssignals beobachteten Herbert Thöne, Paul Wende und Erich Bielitz auf dem Dach der Abstichhalle Feuerschein. Noch bevor sich andere Arbeitsgruppen wegen der Entwarnung wieder zum Ofen begaben, liefen die drei Männer am Ofenschacht hoch und stellten fest, daß die Gas- und Sauerstoffflaschen mit glühendem Staub bedeckt waren und die angeschlossenen Schläuche brannten. Sie rissen die bren-

nenden Schläuche von den Armaturen, kühlten die Flaschen und verhinderten so eine mögliche Explosion.

Hans-Dieter Nöding

Kranführer Hans-Dieter Nöding belud mit dem Kran eine Schrottmulde und bemerkte unter dem Mischschrott ein behälterartiges Stück, das sich als gefüllte Sauerstoffflasche herausstellte. Durch die Aufmerksamkeit des Kranführers konnte eine mögliche Explosion im Konverter verhindert werden.

Josef Brill, Manfred Cichy

Auf der Stripperkranbahn verlegten Monteure des Reparaturbetriebs 3 in Höhe des Tiefens 1 ein Regenrohr. Monteur Josef Brill bemerkte nicht den vorbeifahrenden Kran und wurde zwischen Kopfträger und Rohr eingeklemmt. Vorarbeiter Manfred Cichy hörte den Hilfeschrei, sprang zum Kranschalter und löste ihn aus. Durch die sofortige Reaktion von Manfred Cichy wurde Josef Brill vor schweren Verletzungen bewahrt.

Günter Harendarski, Hans Hohl

Bei Drechslerarbeiten wurde der Schreiner Günter Harendarski

an einer Holzdrehbank beim Schmirgeln des Drehteils am linken Armel von der laufenden Drehbank erfaßt. Die Armel der Arbeitskleidung wickelten sich auf und zogen den Arm an die rotierende Spindel. Günter Harendarski konnte sich nicht selbst befreien und auch den Ausschalter der Drehbank nicht erreichen. Werker Hans Hohl, der in der Nähe war, erfaßte die Gefahr, sprang hinzu und schaltete die Drehbank aus. Er verhinderte so eine wahrscheinlich schwere Verletzung.

Norbert Gwosdz

Walzer Norbert Gwosdz bemerkte auf dem Laufsteg über der Fertigstaffel einen Bruch im Geländer. Seine Aufmerksamkeit bewahrte Kollegen vor einem möglichen Unfall und die Fertigstaffel vor einem ebenso möglichen Schaden.

Wilhelm Steinkuhl

Der Vorarbeiter Wilhelm Steinkuhl stellte im Eisenlager Gleis 1 einen Schienenbruch fest und verhinderte so das Entgleisen einer T-Pfanne.

Heinrich Birwe

Einen durchgehenden Riß in der Sicherungsklaue der Coilzange entdeckte der Steuermann Heinrich Birwe. Die Coilzange wurde außer Betrieb gesetzt. Bei Versagen der Klaue hätte es Personenschäden und Schäden an der Haspelanlage geben können.

Heinz Schuster

Vorarbeiter Heinz Schuster entdeckte das plötzliche Ausströmen übergroßer Gasmengen aus der Explosionsklappe des Staubsammlers am Hochofen 8. Heinz Schuster warnte sofort alle in dem Gefahrenbereich beschäftigten Personen und sorgte dafür, daß die Gefahrenquelle beseitigt wurde. Am Hochofen 7 waren zu dieser Zeit mehrere Personen beschäftigt, die mit den Gasgefahren nicht vertraut waren. Daher kommt dem Einsatz von Heinz Schuster besondere Bedeutung zu.

Siegfried Duden

Steuermann Siegfried Duden entdeckte, daß sich der Breitstrahler-Reflektor am Gaskolben der Haku-„L“-Lampe gelöst hatte. Durch seine Aufmerksamkeit konnte ein möglicher Unfall verhindert werden.

Theodor Freikamp

Theodor Freikamp „schaltete“ erst schnell und dann ab, als er von seiner Steuerbühne aus bemerkte, daß eine Säge nicht richtig arbeitete. Die Kontrolle ergab, daß er durch seine Aufmerksamkeit Sachschaden und mögliche Verletzungen verhindern half: Die Befestigungsschrauben des Sägeblattes hatten sich so weit gelöst, daß das Sägeblatt wahrscheinlich bei einem der folgenden Schnitte von der Welle gerutscht wäre.

Fortsetzung:

Vereinbart

Arbeitsordnung

Am 1. Juli ist für alle Bereiche der ATH eine neue Arbeitsordnung in Kraft getreten. Sie löst die alte Arbeitsordnung von 1966 ab und schafft somit bei allen Werken der ATH einheitliche Regelungen. In langjährigen Verhandlungen ist mit den Betriebsräten die neue Arbeitsordnung zustande gekommen. In ihr sind die Rechte und Pflichten des einzelnen Belegschaftsmitgliedes so gefaßt, daß dem

Betriebsverfassungsgesetz entsprochen wird.

Vorrangige Bedeutung der Arbeitssicherheit erkannt

Mit der neuen Arbeitsordnung konnten auch verbesserte Vorschriften zur Unfallverhütung in Kraft treten, wegen der Bedeutung der Arbeitssicherheit besonders wichtig. So wird es jedem Arbeitnehmer nach der Arbeitsordnung nicht nur zur Pflicht gemacht, sich über die für seinen Arbeitsbereich geltenden Vorschriften zur Unfallverhütung zu informieren und sie zu befolgen, sondern es wird ihm darüber hinaus ausdrücklich untersagt, Anordnungen zu

sicherheitswidrigem Handeln und Verhalten zu befolgen.

Diese Bestimmung soll nicht nur theoretisch Klarheit über die eindeutige Vorrangigkeit der Unfallverhütung schaffen. Sie muß auch im praktischen Konfliktfall zwischen Arbeitssicherheitsanforderungen und einer damit unvereinbaren Weisung eines Vorgesetzten nur in diesem Falle vorschriftsmäßigen Weigerung des Arbeitnehmers führen, gemäß (falscher) Anordnung sicherheitswidrig zu arbeiten. Diese Vorschrift der neuen Arbeitsordnung verlangt den betroffenen Arbeitnehmern unter Umständen echte Zivilcourage ab.

Sie haben sich qualifiziert

Am 23. Juli erhielten zwölf Mitarbeiter aus dem Werksbereich Ruhrort der ATH ihre Facharbeiterbriefe. Außergewöhnlich hierbei war, daß sich diese zwölf Mitarbeiter neben ihrer Berufsarbeit in der Freizeit zum Hüttenfacharbeiter ausbilden ließen. Diese Ausbildung war ein Versuch, der auf Grund der Prüfungsergebnisse als geglückt betrachtet werden kann.

Personaldirektor Billen begrüßte die zwölf frischgebackenen Hüttenfacharbeiter im Ruhrorter Belegschaftskasino. Mit dieser kleinen Feierstunde, so unterstrich er, sollten die Leistungen der zwölf Mitarbeiter gewürdigt werden. Zur Überreichung der Facharbeiterbriefe waren auch der Leiter der Abteilung Weiterbildung, Obering. Bartscherer und Abteilungs-Chef Gusko, die Dozenten der Hüttenfacharbeiter und Willi Grywatz vom Ruhrorter Betriebsrat sowie Friedrich Müller vom Betriebsrat Hüttenbetrieb erschienen. In seinen Ausführungen würdigte Personaldirektor Billen die schulischen Anstrengungen der zwölf Mitarbeiter (elf aus dem Werksbereich Ruhrort und einer vom Hüttenbetrieb in Meiderich), die von Oktober 1972 an mit großem Fleiß noch einmal auf der Schulbank gesessen hatten.

Es waren insgesamt 76 Samstage und viele weitere Stunden Freizeit, die alle Teilnehmer in ihre Qualifikation investierten. Das Verständnis der Familie, die den Mann und Vater in dieser Zeit doch sehr entbehren mußte, soll ebenfalls nicht unerwähnt bleiben. Das alles wiegt ganz besonders, wenn man noch das Alter der Mitarbeiter berücksichtigt. Zwei waren über 44, der Jüngste immerhin schon 26 Jahre alt und somit der eigentlichen Zeit der Schulbank um einige Jahre entrückt. Um so erstaunlicher ist es, daß die Prüfungsergebnisse gut, ja, sogar teilweise sehr gut waren, was Personaldirektor Billen besonders herausstellte.

Damit sind die Ergebnisse besser als bei den jungen Mitarbeitern, die als Auszubildende die gleiche Prüfung ablegen mußten. Zu diesem Erfolg beglückwünschte der Personaldirektor die zwölf Prüflinge und sprach ihnen auch im Namen des an diesem Abend verhinderten Arbeitsdirektors Doese die besten Wünsche aus. Gleichzei-



Jetzt Hüttenfacharbeiter (von links): Peter Hollas, Horst Giaszewski, Alfred Fritsch, Rainer Neumann, Karl Haastick, Horst Vreden, Egon Gräsel, Walfried Willemsen,

Hans-Günter Backhaus, Johann-Wilhelm Häußler, Wilhelm Pull. Nicht auf dem Bild Heinz Günter Dormann, der sich ebenfalls qualifiziert hatte

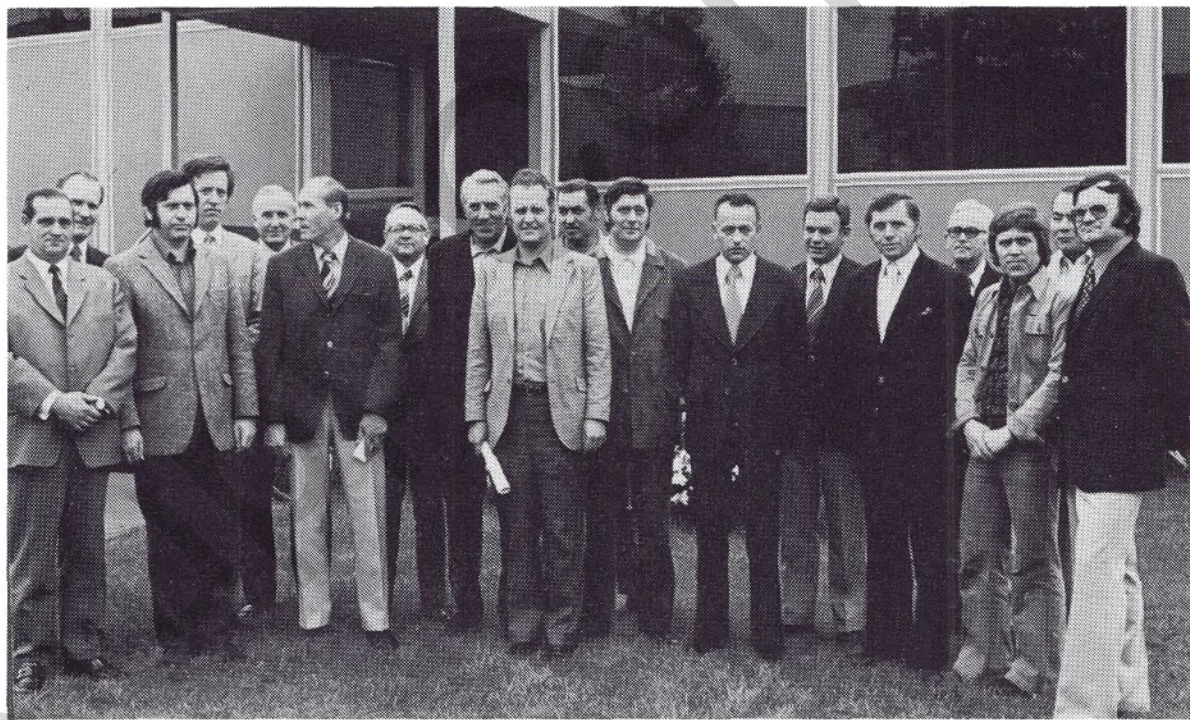
tig dankte er dem Leiter der Abteilung Weiterbildung und seinen Mitarbeitern sowie den Dozenten für ihre Mühe bei diesem ersten erfolgreichen Versuch, ältere Mitarbeiter beruflich weiter zu bringen.

Im Namen der Betriebsräte von Ruhrort und Hüttenbetrieb beglückwünschte Willi Grywatz die zwölf Hüttenfacharbeiter zu ihren Leistungen und wünschte allen weiteren Erfolg für ihren künftigen Berufsweg.

Zum Schluß dieser kleinen Feierstunde dankte Klassensprecher Karl Haastick für die herzlichen Glückwünsche und darüber hinaus auch all denen, die sich mit so viel Mühe um ihre Weiterbildung bemüht hätten.

Feierstunde in Hüttenheim

6000 DM Prämien für 21 Verbesserungsvorschläge



Vorschlagseinsender aus Hüttenheimer Betrieben mit Obering. Wende, Betriebschef Baumann und Betriebsratsvorsitzendem Wagner

21 Verbesserungsvorschläge von Mitarbeitern der Hüttenheimer Betriebe wurden mit Prämien von insgesamt 6000 DM ausgezeichnet. In einer kleinen Feierstunde gab es für die erfolgreichen Vorschlagseinsender herzliche Glück- und Dankesworte von Unternehmensleitung und Betriebsrat. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Eckhard Buchholz, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Fördern der Schrottmulden der Probenschere des Grobblechwalzwerks mit einer dreispännigen Kette;

Gerhard Buczkowski, Kaltbandwerk III: Arbeitsbühne für die Zentrifugen in der Beize des Kaltbandwerks III; Manfred Cornelius, Abnahmezentrale: Abdeckungen für die Schrottschächte in den Prüfräumen des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Theo Gasseling, Grobblechwalzwerk: Warnanlage für die Überlastung des Hauptantriebs der Grobblechstraße;

Paul Gücker, Warmbandzurichtung: Zusätzliche Sicherheitsschaltung für

die Querteilanlage der Warmbandzurichtung sowie Umsetzen des C-Hakens am Kran 305;

Werner Herberts, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Vorrichtung zum Reparieren der Zündköpfe von Heizstrahlern;

Hans Hoffmann, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Zusätzliche Sicherungen für die Aufstiege vom Kranlaufsteg zum Kranträgeroberteil an Kranen des Kaltbandwerks III;

Siegfried Janke, Grobblechwalzwerk: Bewegliche Abstreifer für die Besäumschere der Grobblechstraße; Heinz Klasen, Warmbandzurichtung: Andere Auflagen für den Bundwa-

gen 2 in der Spaltanlage der Warmbandzurichtung;

Friedhelm Lankes, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Zusätzliche Schalt- und Steuergeräte zur Kontrolle der Bandkantenregelung am Auslauf der Beize des Kaltbandwerks III;

Franz Mazurek, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Verlegen des Handrads und der Stellungsanzeige des Regelschiebers in der Brauchwasser-Übergabestation in Hüttenheim;

Heinz Schmidt, Abnahmezentrale: Probenhalterungen für die Wärmöfen an der Zerreißmaschine des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Hans Thelen, Güteüberwachung Duisburg-Süd: Meßkeil für die Welligkeitsprüfung von Grobblechen;

Bernhard Voss, Grobblechwalzwerk: Kassette mit Stifthalter zum Signieren von Grobblechen;

Heinz Weiler, Kaltbandwerk III: Verstellbare Rolle für den unteren Messerbalken an der Schwingschere der Querteilanlage 1 des Kaltbandwerks III sowie Änderung der Abschaltsteuerungen für die Schrottwickler an den Querteilanlagen des Kaltbandwerks III;

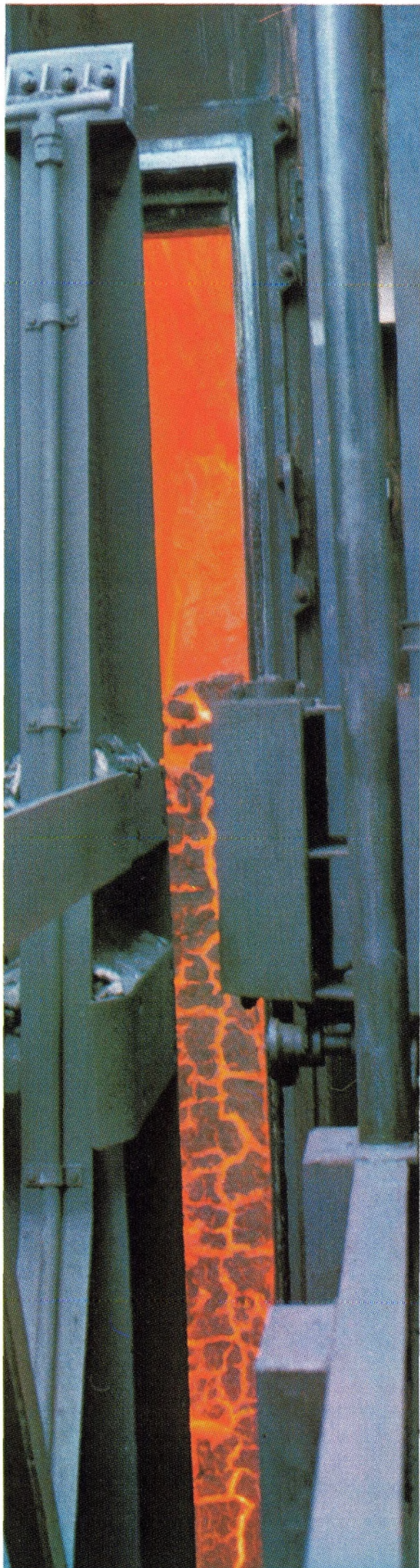
Helmut Weppler, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Warnleuchten zur Anzeige der Nichtbelegbarkeit der Hubbalken im Kaltbandwerk III;

Karl-Heinz Wulf, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Befestigen der Strahlungsgitter in Heizstrahlern mit Klemmstäben;

Friedrich Wyrwich, Abnahmezentrale: Zusätzliches Gelenk für die Schwenkeinrichtung des Wärmofens 2 an der Zerreißmaschine des Abnahmebereichs Duisburg-Süd sowie Probenhalterungen für die Wärmöfen an der Zerreißmaschine des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Adolf Zimm, Grobblechwalzwerk: Andere Beheizung des Durchlaufglühofens im Grobblechwalzwerk.

Schneller Koks aus neuen Öfen



Eine Stange schiebt sich in die Ofenkammer, drückt den „Kokskuchen“ heraus. Rotglühende Koksbrocken poltern in den Löschwagen — der erste Koks aus einem von 52 neuen Öfen der ATH-Kokerei. Im Juli ist die neugebaute Batterie angeheizt worden, in diesen Tagen produziert sie den ersten Koks — ein bedeutender Augenblick in der Geschichte jeder Kokerei.

Bei neuen Autos fragen die Fachleute nach Hubraum und Leistung, nach Geschwindigkeit und Beschleunigungsvermögen. Bei neuen Koksöfen fragen Fachleute nach Bauhöhe der Ofenkammern und nach der Dicke ihrer Wände, nach Wärmeleitfähigkeit, nach Heizzugtemperatur und Garungszeit. Natürlich wird auch, genau wie beim Auto, schließlich nach der Ausstattung gefragt. Als Antwort auf diese Fragen hat die neue Batterie Bemerkenswertes zu bieten.

Ihre Öfen gehören zum Hochleistungstyp. Das heißt zusammengefaßt: Sie produzieren mehr Koks in kürzerer Zeit als die alten Öfen. 52 Öfen vom Typ der neuen Batterie stehen

Der glühende „Kokskuchen“ (oberes Bild) — im nächsten Augenblick wird ihn die Stange kurz vor der Ofentür zur anderen Ofenseite hinauspressen. Den Staub saugt die Abzugshaube (rechtes Bild, Bildmitte) ab



Im Löschurm wird der glühende Koks gelöscht. Dabei entsteht Wasserdampf, weiße Wolken, die auf diesem Bild zu sehen sind

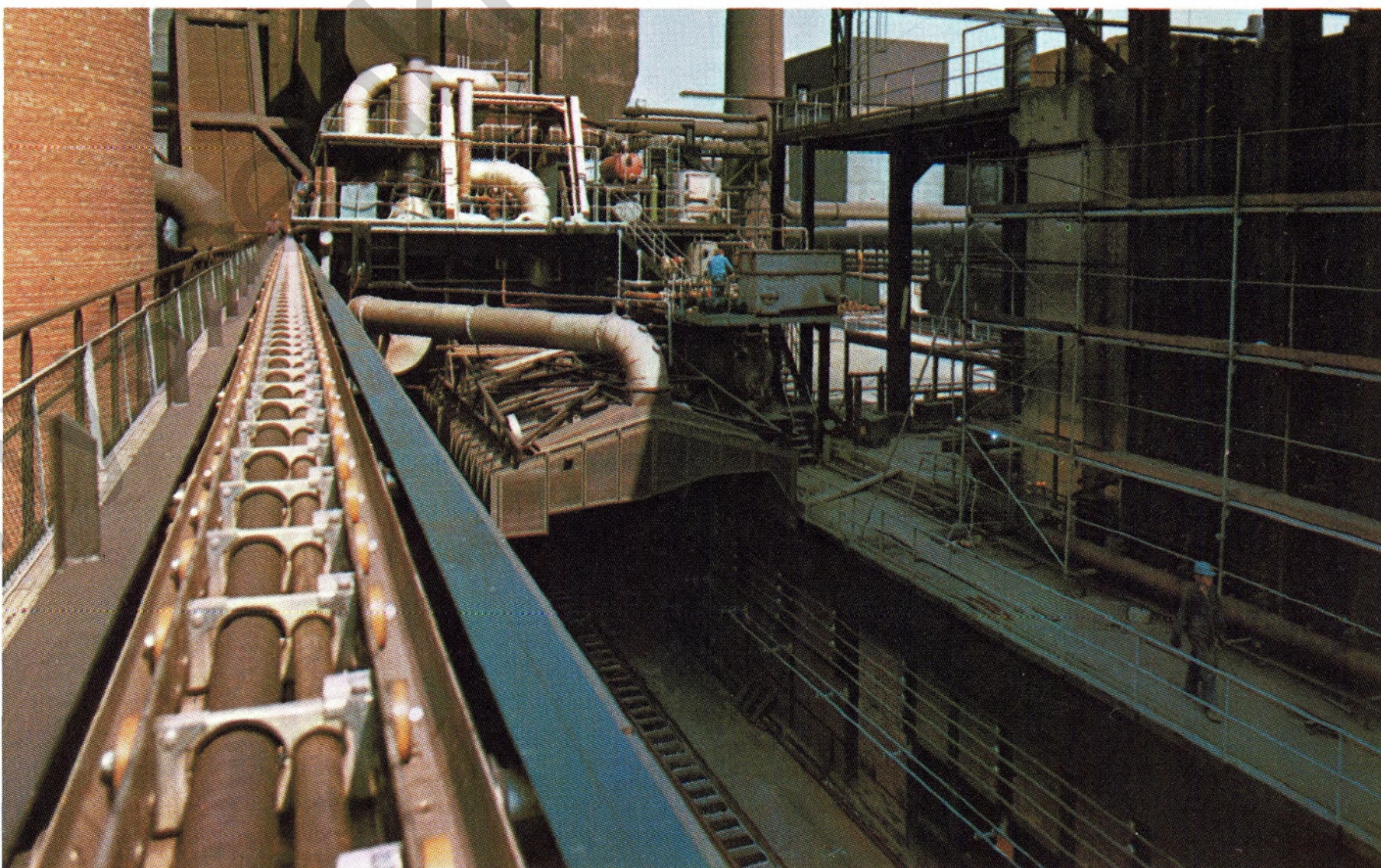
bereits auf dem Kokereigelände. Sie haben in drei Jahren Betriebszeit mehr als zwei Millionen Tonnen Koks erzeugt. Die Vorgänger, eine Batterie mit 65 Öfen vom Baujahr 1922, haben in den 48 Jahren ihres Bestehens die vergleichsweise geringe Menge von nur 4,3 Millionen Tonnen Koks ausgestoßen.

Die neuen Öfen sind größer, sie sind 6 Meter hoch statt 3,60 Meter Höhe beim kleinsten

der noch vorhandenen Öfen alten Typs. Aber das ist es nicht allein. Sie produzieren schneller. 13 Stunden, nachdem die Kohle hineingefüllt worden ist, kann der fertige Koks bereits ausgestoßen werden. Bei älteren Öfen wird für den gleichen Vorgang noch eine Zeit von 15 Stunden und mehr benötigt.

Dünnere „Läufersteine“ machen das möglich, Steine, aus denen die Wände der Koksöfen gemauert werden. Durch sie hindurch dringt die Hitze (1370 Grad) der außen brennenden Gasflammen in die Ofenkammern und läßt die Kohle schwellen. Je dünner und leitfähiger die Wände, also die Läufersteine, sind, um so schneller kann die Hitze nach innen dringen. Bei den älteren Öfen sind die Läufersteine 110 Millimeter dick, bei den neuen nur noch 95 Millimeter.

Neue Öfen werden also in schnellerem Wechsel gefüllt und entleert. Beide Vorgänge sind bei Kokereien kritische Punkte in Sachen Umweltschutz. Auch auf diesem Gebiet bieten die neuen Öfen wesentlich mehr als die alten. Eine Tür- und Rahmenreinigungsanlage soll verhindern, daß durch schlecht geschlossene Ofentüren Gas austritt. Dieses Gerät wird auch an einem Teil der alten Öfen eingesetzt.





Beim Füllen der Ofenkammern saugt eine Anlage austretende Gase ab, verbrennt und reinigt sie. Die eingefüllte Kohle rutscht staubarm vom Füllwagen in die Kammer.

Mehr Staub als beim Einfüllen wird beim Entleeren der Ofenkammern frei — beim „Drücken“. Die Techniker haben sich auch dazu etwas einfallen lassen. Eine große Absaughaube rollt mit dem Löschwagen von Kammer zu Kammer. Während des Drückens saugt sie wie die Düse eines Staubsaugers freiwerdende Gase und Staub auf — und reinigt das Gemisch, bevor es die Absaughaube verläßt. Auch bei den Abgasen der Kammerbeheizung bieten die neuen Batterien mehr für den Umweltschutz als bisher. Ihre Kamine sind mit 132 Meter Höhe rund

Die zwei Seiten der Koksöfen: Links der Wagen, der von Ofen zu Ofen fährt und mit seiner Stange die Koks-kuchen zur anderen Seite hinausdrückt. Rechts die andere Ofenseite beim Drückvorgang, glühender Koks fällt gerade in den Löschwagen. (Die Abzughaube ist hier noch nicht eingesetzt.) Im Vordergrund gelöschter Koks, fertig zum Abtransport

50 Meter höher als die der alten Batterien. Das bedeutet für die Nachbarschaft der Kokerei eine geringere Belastung der Luft, weil die Abgase in höheren Luftschichten breiter verteilt werden.

Auch das Gas, das in den Ofenkammern entsteht und als Kokereigas ins Leitungsnetz geht, muß gereinigt werden. Gesetzliche Vorschriften verlangen eine weitgehende Entschwefelung. Bei der ATH-Kokerei gibt es dafür eine „Ammoniak-Schwefelwasserstoff - Kreislaufwäsche“.

Kohle hat etwa 1 Prozent

Schwefelgehalt. Nach dem Verkoken sind noch rund 70 Prozent dieser Menge im Koks, der Rest ist im inzwischen freigegebenen Gas und tritt da als Schwefelwasserstoff auf. In der Kreislaufwäsche können bis zu 90 Prozent des Schwefelwasserstoffs aus dem Gas ausgewaschen werden. Im derart entschwefelten Gas bleibt weniger Schwefel als im allgemein als schwefelarm geltenden leichten Heizöl.

Während die Absaughaube nur bei den neuen, hohen Ofen eingesetzt werden kann, wird das Gas aus allen Ofenkammern

entschwefelt. Drei Batterien der Kokerei sind noch mit 190 älteren Ofen ausgerüstet. Mit den seit 1971 produzierenden 52 Hochleistungsöfen und den jetzt dazugebauten 52 „Schwesteröfen“ verfügt die Kokerei nun über 5 Batterien mit 294 Öfen, die täglich rund 7000 Tonnen Koks erzeugen und etwa ein Drittel des ATH-Bedarfs an Hochofenkoks decken können.

Kohlenwertstoffe sind wieder etwas wert

Neben Gas und Schwefel fallen bei der Koksherstellung andere Nebenprodukte ab. Zwangsläufig werden vor allem Rohteer und Rohbenzol hergestellt. Noch im vergangenen Jahr wurden diese Kohlenwertstoffe vielfach scherzhaft als Kohlenunwertstoffe bezeichnet, weil ihre Herstellung mehr Geld kostete, als ihr Verkauf einbrachte. In diesem Jahr sind diese Nebenprodukte jedoch wieder etwas wert, leicht zu verkaufen — und das mit guten Erlösen.

Der schnelle Wandel vom „unwert“ zu „wert“ läßt sich jeweils an zwei Zahlen ablesen. Im Oktober vergangenen Jahres wurde die Tonne Rohteer noch mit 75 DM bezahlt, im Juli dieses Jahres lag der Marktpreis bei 170 DM. Noch verblüffender die Preissteigerung bei Rohbenzol, Ausgangsprodukt für verschiedene Produkte, das im vergangenen Oktober 140 DM je Tonne kostete und jetzt zu Preisen von mehr als 500 DM gehandelt wird.



Zu den modernen Hochleistungs-Koksöfen gehört auch moderne Steuerungstechnik, wie sie im Ausschnitt auf dem Bild rechts zu sehen ist (Steuerstand, von dem aus der Koks-Drückvorgang gesteuert wird). Es gehört aber auch noch Handarbeit dazu. Auf dem Bild links reinigt Hans Zoels nach dem Drücken den Türrahmen eines Koksöfens. Je besser der Rahmen gereinigt ist, um so weniger Rauch kann durch die Fugen entweichen



Farben- spiele

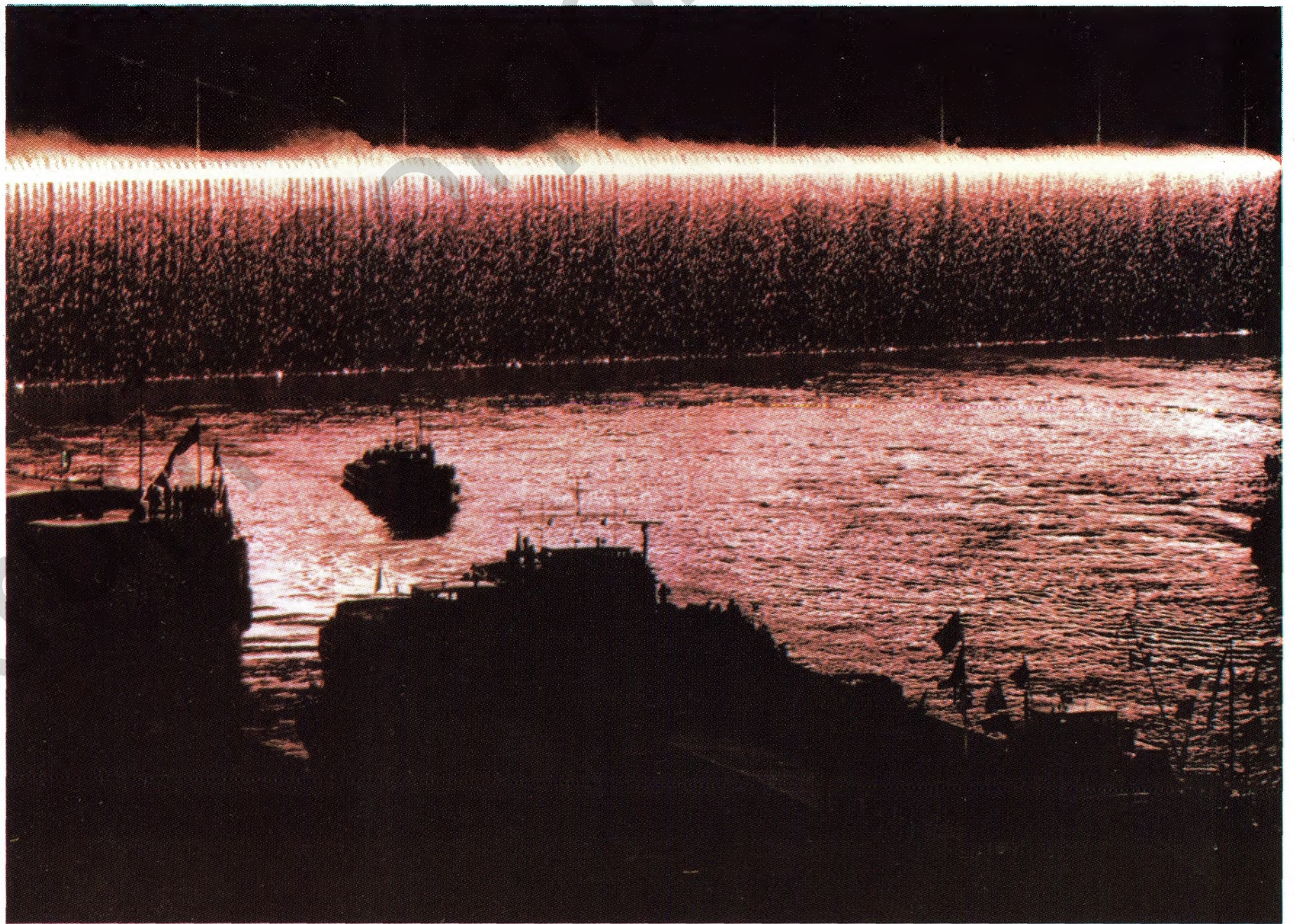
Unsere Bilder können, obwohl sie das Farbenspiel deutlich wiedergeben, doch nur einen unvollkommenen Ausgleich für diejenigen bieten, der das Feuerwerk nicht gesehen hat. Sogar der Himmel spielte mit einer farbenprächtigen Abendstimmung mit, als sich die ersten Besucher an der Mühlenweide einfanden. Platzen die Raketen, das festlich beleuchtete Kraftwerk der ATH und der Korso von illuminierten Schiffen zauberte eine märchenhafte Stimmung in diesen Sommerabend. — Und dann als Höhepunkt (Bild auf der Mitte dieser Seite) der feurig-silberne Wasserfall von der Rheinbrücke Ruhrort-Homberg



Rhein in Flammen —
ATH im Licht

Ein Platz zum Sehen

... war ausgesprochen selten und wurde heiß umkämpft an diesem Samstagabend. Der „Niederrhein in Flammen“ lockt schließlich jedesmal, wenn er durchgeführt wird, ungezählte Besucher. Vom gesamten unteren Niederrhein kamen die Schaulustigen, und vor allem die Fenster der Häuser beiderseits des Stromes, die nahe am Ufer stehen, hingen voller dichter Mensentrauben. Aber auch unmittelbar am Ufer drängte man sich, vor allem an der Ruhrmündung. Auch die Rheinbrücke von Ruhrort nach Homberg stand dicht voller Schaulustiger, weil hier fast in Reichweite das Hauptfeuerwerk abgebrannt wurde.



Die ATH und der Rhein

Wenn sich das Schauspiel „Niederrhein in Flammen“ vor den Werkstoren der ATH abspielt, denkt vielleicht mancher an die engen Verbindungen zwischen dem Rhein und der August Thyssen-Hütte. Der Rhein ist der Haupttransportweg zum Unternehmen und von der Hütte in alle Welt. Die ATH-Tochtergesellschaft Eisenbahn und Häfen betreibt die beiden Werkhäfen Schwelgern und Walsum-Süd mit einer Wasserfläche von 136 330 qm (Schwelgern) bzw. 94 690 qm. Hier wurde im letzten Geschäftsjahr ein Gesamtumschlag von 17 159 000 Tonnen erzielt. Im Nordhafen, der vor allem für den Werksbereich Ruhrort und Hüttenheim arbeitet, belief sich die Jahresumschlagszahl auf 7 928 000 Tonnen. Von den 30,7 km Duisburger Rheinfrost besitzt die ATH 5,4 und die Tochtergesellschaft Thyssen Niederrhein genau 1 km.





Zuerst hing der Himmel voller Wolken

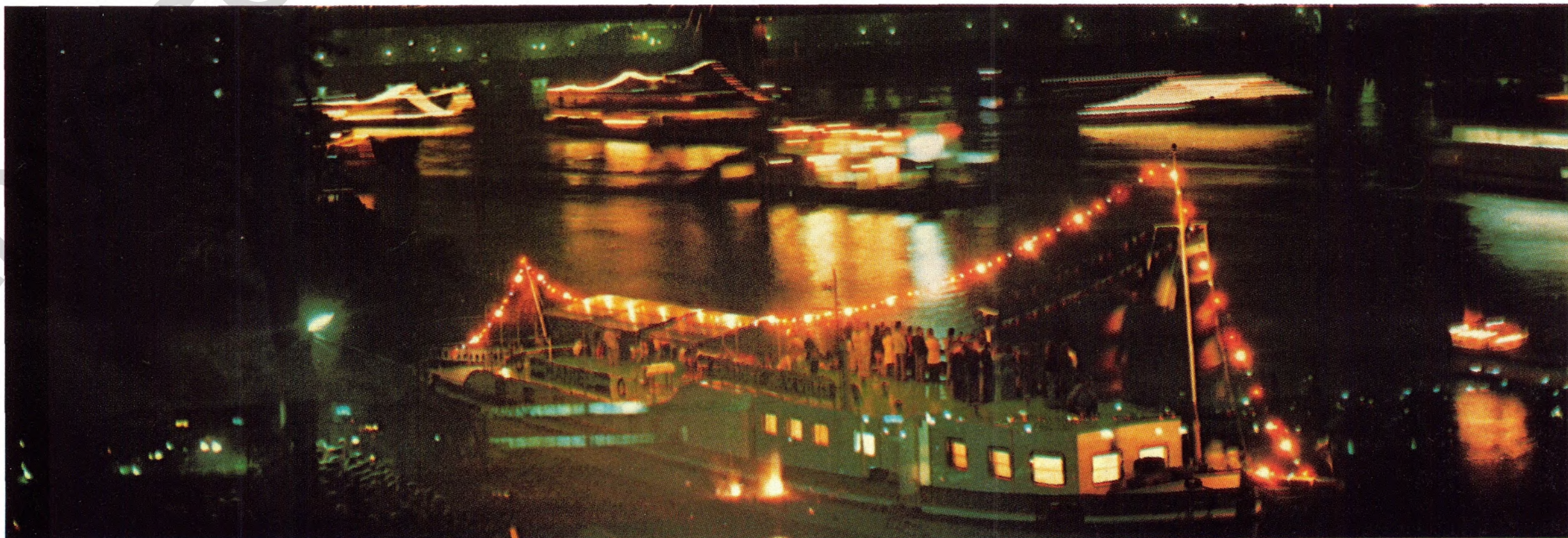
„Orgie in Feuer und Farbe“ — so lautete eine der vielen mit Lobesworten gespickten Überschriften in den Tageszeitungen. Gemeint war die Veranstaltung „Niederrhein in Flammen“, die am 14. Juli im Rahmen der Duisburger Woche ablief. Alle vier Jahre wird ein solches Großfeuerwerk abgebrannt, und alle vier Jahre setzt in den späten Nachmittagsstunden eine Sternfahrt vom gesamten Niederrhein in Richtung Duisburg ein. Die Duisburger Rheinfront sieht dann aus wie in magisches Licht getaucht.

Dabei begann dieser Samstag gar nicht so verheißungsvoll. Zuerst hing der Himmel voller Wolken, und es schien, als würde das geplante Großfeuerwerk buchstäblich im Regen ertrinken. Aber es wurde doch ein großer Abend. Allein der Sonnenuntergang war schon fast ein Feuerwerk.

Dann die illuminierte Rheinfront, der sich aus vielen Schiffen zusammensetzende beleuchtete Korso auf dem Rhein und schließlich das Großfeuerwerk an der Ruhrmündung unmittelbar vor

den Werkstoren des Ruhrorter Werkes der ATH. Eine Wuppertaler Firma brannte dieses Feuerwerk in 20 Minuten ab. Unzählige Raketen schossen in den Himmel, zerplatzten in allen Regenbogenfarben, zauberten bunte Kombinationen in den Nachthimmel, wie man sie sonst nicht zu sehen bekommt. Die klangvollen Namen, die die einzelnen Raketen von den Phyrrotechnikern gegeben wurden, lassen nur annähernd die Farbenpracht erraten: Chrysanthemen-Buketts, Niagara-Bomben, Brokatvorhang, Rubin-Baldachin. Gewissermaßen krönender Höhepunkt der rund 300 000 Zuschauer — so die Schätzung der Polizei — war der feurige Silberwasserfall, der sich von der Rheinbrücke in den Strom ergoß.

Viele Industriewerke an der Duisburger Rheinfront und ungezählte Wohnhäuser brannten zusätzliche kleine Feuerwerke ab. Auch das Kraftwerk Hermann Wenzel der ATH hatte sich festlich geschmückt. Auf dem oberen Sims wurden bengalische Feuer abgebrannt.





Zwei Phasen einer Übung: Auf dem Bild links wird das Brandopfer abgeseilt, auf dem rechten Bild mit Sauerstoff beatmet. Während die Männer der Werkfeuerwehr das vorführten, wurden sie von der Prüfungskommission beobachtet und bewertet. Unter den Beobachtern waren (auf dem rechten Bild von links) Helmut Heckelt (verantwortlich für Werkfeuerwehr/Werkschutz in Hamborn), Gerhard Schmitz und Horst Lehmann

Feuer und Rauch

15 Männer der Werkfeuerwehr bestanden Prüfung



Zimmerbrand im 2. Obergeschoß eines Wohnhauses. Im dahinterliegenden Raum befindet sich eine bewußtlose Person, die geborgen werden muß. Die Treppe des Hauses kann nicht mehr benutzt werden.

Das war eine der Ausgangslagen für die Abschlußprüfung am Ende eines dreimonatigen Grundausbildungslehrgangs.

Fünfzehn Männer unserer Werkfeuerwehren hatten mit Erfolg daran teilgenommen. Sie bewiesen bei der Abschlußprüfung am 30. und 31. Juli, was sie gelernt hatten. Alle Aufgaben

wurden bewältigt. Damit ist für sie die Zeit der intensiven Schulung vorbei.

Mit diesem Grundlehrgang geht unsere Werkfeuerwehr für den Bereich der August Thyssen-Hütte einen neuen Weg. An einem solchen Kurs nehmen sowohl die „alten Hasen“ als auch die jungen Kräfte teil, denn die sich ständig ändernden Produktionsbedingungen und baulichen Gegebenheiten lassen die Aufgaben einer modernen Werkfeuerwehr immer umfangreicher und vielschichtiger werden. Außerdem blieb die technische

Entwicklung auch hier nicht stehen; das Berufsbild eines Feuerwehrmannes hat sich deshalb im Laufe der Zeit erheblich gewandelt.

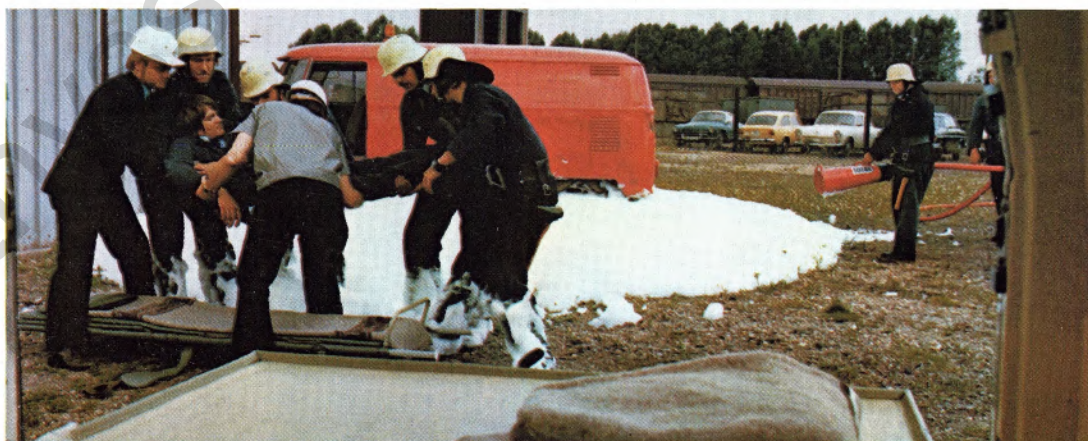
Ein Beispiel mag das erläutern: Waren in früheren Jahren die Schadensereignisse durch Brände in der Mehrzahl, so stehen jetzt technische Einsätze mehr im Vordergrund, zum Beispiel das Bergen von Fahrzeugen und die Befreiung von eingeklemmten Personen.

Das für diese Grundausbildung entwickelte Programm fand die Zustimmung von Oberregie-

rungsrat Schnitzler, dem zuständigen Dezernenten im Bereich des Regierungspräsidenten, und wurde auch von Dr. Dr. Bach, dem Leiter der Duisburger Berufsfeuerwehr begrüßt. Personaldirektor Dr. Isselhorst, dem die Werkfeuerwehr zugeordnet ist, bekundete durch einen Besuch des Lehrgangs das Interesse der August Thyssen-Hütte an dieser Art der Weiterbildung.

Alle Beteiligten bestätigten die Notwendigkeit solcher neuartiger Schulungen in Anlehnung an den Ausbildungsplan der öffentlichen Feuerwehren. Der Erfolg des ersten Lehrgangs trug wesentlich zur Entscheidung bei, weitere Lehrgänge durchzuführen.

Aus dem umfangreichen Programm für die Kurssteilnehmer — zehn aus Hamborn und fünf aus dem Ruhrorter Werksbereich — seien hier nur einige Punkte genannt: Elektrizitätslehre, schnellverlaufende Verbrennungsvorgänge wie Verpuffung, Explosion, Detonation; Baukunde; Radioaktivität und Strahlungsarten; Gefahren durch Strahlung und Schutzmaßnahmen; Unterweisung im Gebrauch von Explosimetern und Gas-spürgeräten. Diese Liste ließe



Übung: Ein Autofahrer wird aus seinem Auto geborgen. Der brennende Wagen wurde mit dem Schaum gelöscht



Viel Technik gehört heute dazu — zur zeitgemäßen Brandbekämpfung ebenso wie zu den anderen Aufgaben der Werkfeuerwehr. Etwas davon zeigt das obere Bild: eine große Düse, die Wasser zerstäubt. Mit diesem Zerstäuber ist es möglich, zum Beispiel Transformatorenbrände zu bekämpfen. Das Bild zeigt eine typische Szene: Fachkundige Beobachter begutachten jeden Einsatz. Der Umgang mit der Technik ist für den Feuerwehrmann immer wichtiger geworden — körperlicher Einsatz, Fitsein und auch Körperkraft sind weiterhin wichtige Voraussetzungen für den Beruf des Feuerwehrmannes. Das wurde auch bei den praktischen Prüfungsaufgaben deutlich — und das verdeutlicht auch das untenstehende Bild, auf dem der Stärkste seine Kraft einsetzt.



sich noch beliebig verlängern. Hinzu kamen dann noch die praktischen Einsatzübungen, aber auch theoretische Unterweisungen.

Im Verlauf der theoretischen und praktischen Ausbildung wurden auch konzerninterne Abteilungen und Betriebe hinzugezogen, die ihrerseits das breitgefächerte Programm intensiv unterstützten. So wirkten mit die Abteilungen Weiterbildung, Arbeitssicherheit, Forschung und Qualitätswesen, die Überbetriebliche Energieversorgung und der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen. Aber auch die Berufsfeuerwehr der Stadt Duisburg stellte ihr Wissen zur Verfügung, so daß der Lehrstoff immer von den jeweiligen Fachleuten dargeboten werden konnte.

Aufgelockert wurde die Schu-

lung durch Exkursionen und Besichtigungen. So sah man beim Rheinisch-Westfälischen Wasserwerk in Mülheim/Ruhr die Aufbereitung des Wassers, und in Niedermarsberg konnten die Feuerwehrleute in die Produktion von Feuerlöschschläuchen Einblick nehmen. Im Düsseldorfer Thyssenhaus wurde der vorbeugende Brandschutz studiert. Eine Schulung besonderer Art fand auf dem Schubschiff „Thyssen I“ statt. Hier konnten sich die Kursusteilnehmer mit dem Fachpersonal über die Möglichkeiten von feuerwehrtechnischen Einsätzen bei Havarien oder ähnlichen Ereignissen unterhalten.

Alle Lehrgangsteilnehmer legten innerhalb der Ausbildungszeit — das unterstreicht ihre gute körperliche Verfassung — die Prüfung für den DLRG-

Grundschein ab. Übrigens war der Sport, der einmal in der Woche auf dem Lehrplan stand, nicht nur den Teilnehmern als konditionsförderndes Training, sondern auch den Ausbildern als Abwechslung willkommen.

Und dann die beiden Prüfungstage am 30. und 31. Juli! Am ersten Prüfungstag ging es um die schriftliche Prüfung, die sich auf Aufsatz und schriftliche Beantwortung feuerwehrtechnischer Fragen bezog. Die Ergebnisse zeigten jedoch, daß die oft zitierte Prüfungsangst nicht nur fehl am Platz war, sondern daß es sie gar nicht erst gegeben hatte.

In die Praxis ging es dann am 31. Juli auf den Feuerwehr-Übungsplatz in Beeckerwerth. Insgesamt acht Aufgaben waren gestellt worden, darunter die eingangs geschilderte. Hinzu

Kulturring Hamborn:

Das neue Programm

Am 1. Oktober beginnt der Kulturring Hamborn mit seinem neuen Spielplan. Insgesamt neun Bühnenstücke stehen für die kommende Saison auf dem Programm. Wie auch in der Vergangenheit bestreiten die Burghofbühne Dinslaken und das Theater am Niederrhein Kleve das Programm.

Eröffnet wird die Saison am 1. Oktober mit „Rheinpromenade“ von Karl Otto Mühl. Es folgen dann:

Am 22. 10. 74 „Das Pflichtmandat“ von John Mortimer.

Am 19. 11. 74 „Worüber regt sich Ulla so auf?“ von Clas Engström.

Am 15. 12. 74 „Der Prinz von Portugal“ von Joachim Knauth.

Am 21. 1. 75 „Die zwölf Geschworenen“ von R. Rose und H. Budjahn.

Am 25. 2. 75 „Die neuen Leiden des jungen W.“ von Ulrich Plenzdorf.

Am 11. 3. 75 „Adam und Eva“ von Peter Hacks.

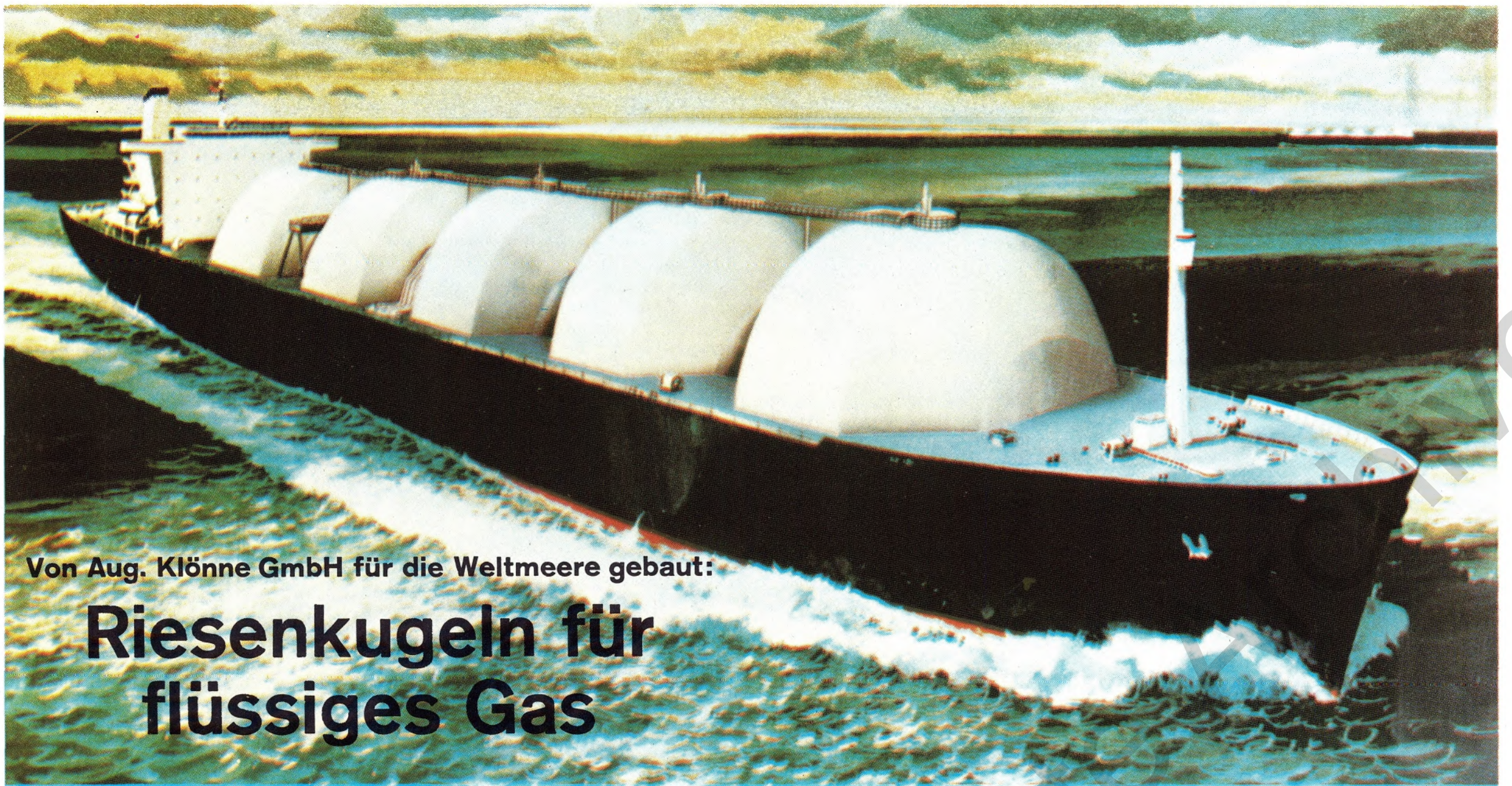
Am 22. 4. 75 „Der Raub der Sabinerinnen“ von Paul und Franz Schönthan.

Am 13. 5. 75 „Fisch zu viert“ von W. Kohlhaase und R. Zimmer.

kamen technische Einsatzübungen, Rettungsübungen, Selbstretten, Brennen und Schneiden. Das Hakenleitersteigen wurde auf der Wache der öffentlichen Feuerwehr prüfungsmäßig vollzogen.

Zur Prüfungskommission gehörten als Vorsitzender Hbv. Hekelt und die Feuerwehr-Fachkräfte Schmitz, Böker, Kuinke und Lehmann unserer Werkfeuerwehren. Als Gäste waren während der praktischen Prüfung unter anderem Xaver Liebhart, Leiter Werkschutz/Feuerwehr Ruhrort, und Betriebsratsmitglied Franz Matschy anwesend.

Fazit, das an diesem Tag gezogen wurde: Die insgesamt 474 Schulstunden haben sich gelohnt. Auf diesen Grundlehrgang kann man aufbauen. Unsere Werkfeuerwehr wird noch schlagkräftiger.



Von Aug. Klönne GmbH für die Weltmeere gebaut:

Riesenkugeln für flüssiges Gas

Nach fast zweijährigen Bemühungen ist es der zur Thyssen-Gruppe gehörenden August Klönne GmbH gelungen, den ersten wichtigen Großauftrag auf einem neuen Gebiet zu erhalten: den Bau von Kugeltanks für die Lagerung und den Transport von tiefkalt-verflüssigtem Erdgas. Insgesamt handelt es sich zunächst um zehn Kugelbehälter aus Aluminium mit jeweils 37 Meter Durchmesser. Jeder Behälter hat ein Stückgewicht von über 800 Tonnen.

Die August Klönne GmbH hat mit der norwegischen Firma Kvaerner Brug einen Vertrag unterzeichnet, der diesen Auftrag sichert. Die norwegische Gesellschaft hält mit einer Schwesterfirma die Patente für die in den letzten Jahren erfolgreichste Tankerkonstruktion für den Transport von verflüssigtem Erdgas. Im Augenblick werden nach dieser Lizenz auf den verschiedensten Werften in der Welt insgesamt 16 Schiffe mit einer Kapazität von je 125 000 Kubikmeter gebaut.

Zwei solcher Tanker wurden im vergangenen Jahr bei den Howaldtwerken-Deutsche Werft in Auftrag gegeben. Die Speicherung des verflüssigten Erdgases in diesen beiden Schiffen erfolgt in jeweils fünf Kugelbehältern aus Aluminium. Die Wandstärke der riesigen Kugeln liegt zwischen 30 und 70 Millimeter. Unter technischer Federführung von Klönne wird das Unternehmen gemeinsam mit der Wilhelmshavener Firma Turbo-Technik den Zusammenbau und das Verschweißen der Kugeln auf dem Gelände der Kieler Howaldtwerft vornehmen. Der Arbeitsbeginn ist für das erste Quartal 1975 vorgesehen. Die Arbeiten werden etwa zwei Jahre in Anspruch nehmen.

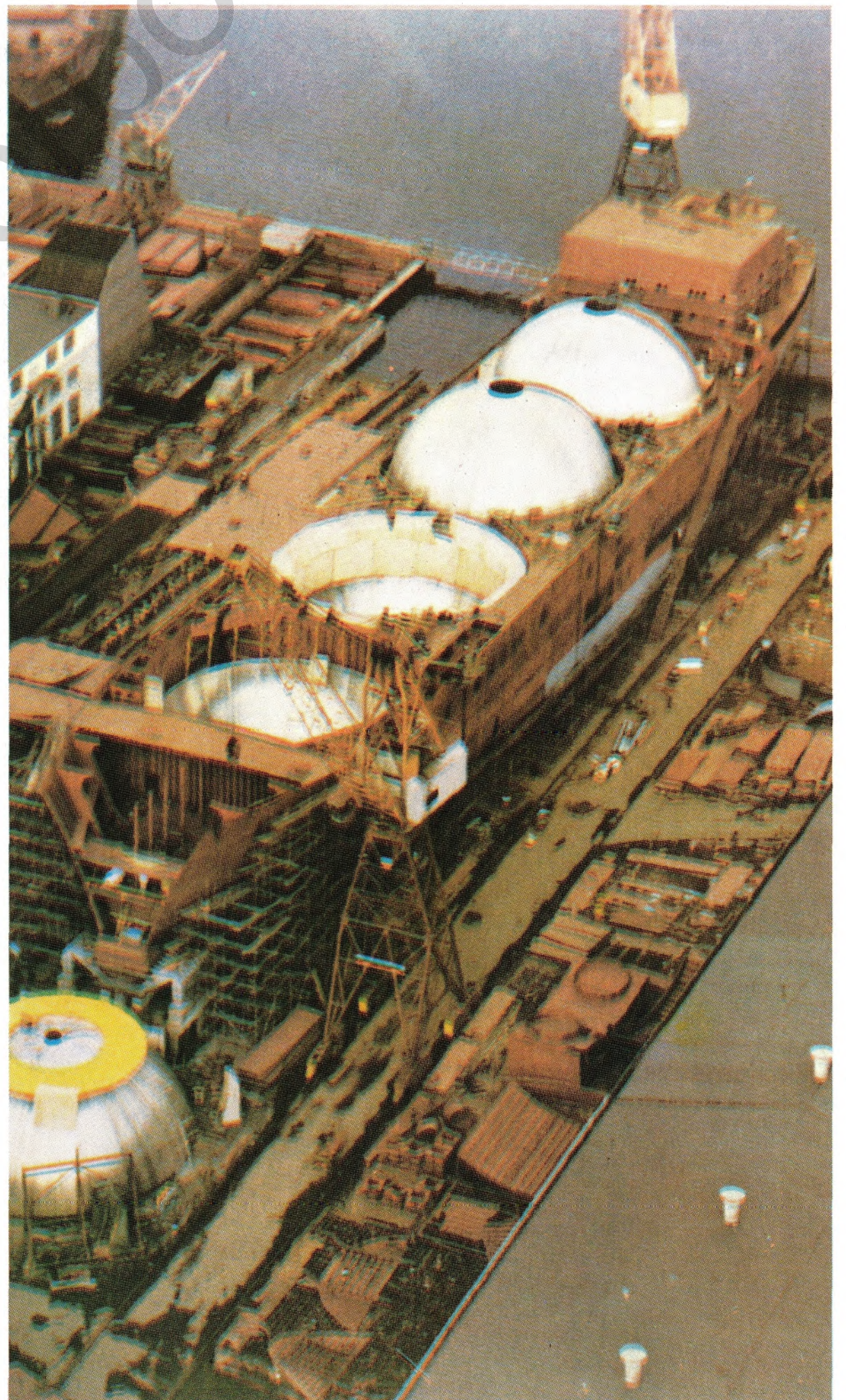
Das Dortmunder Unternehmen

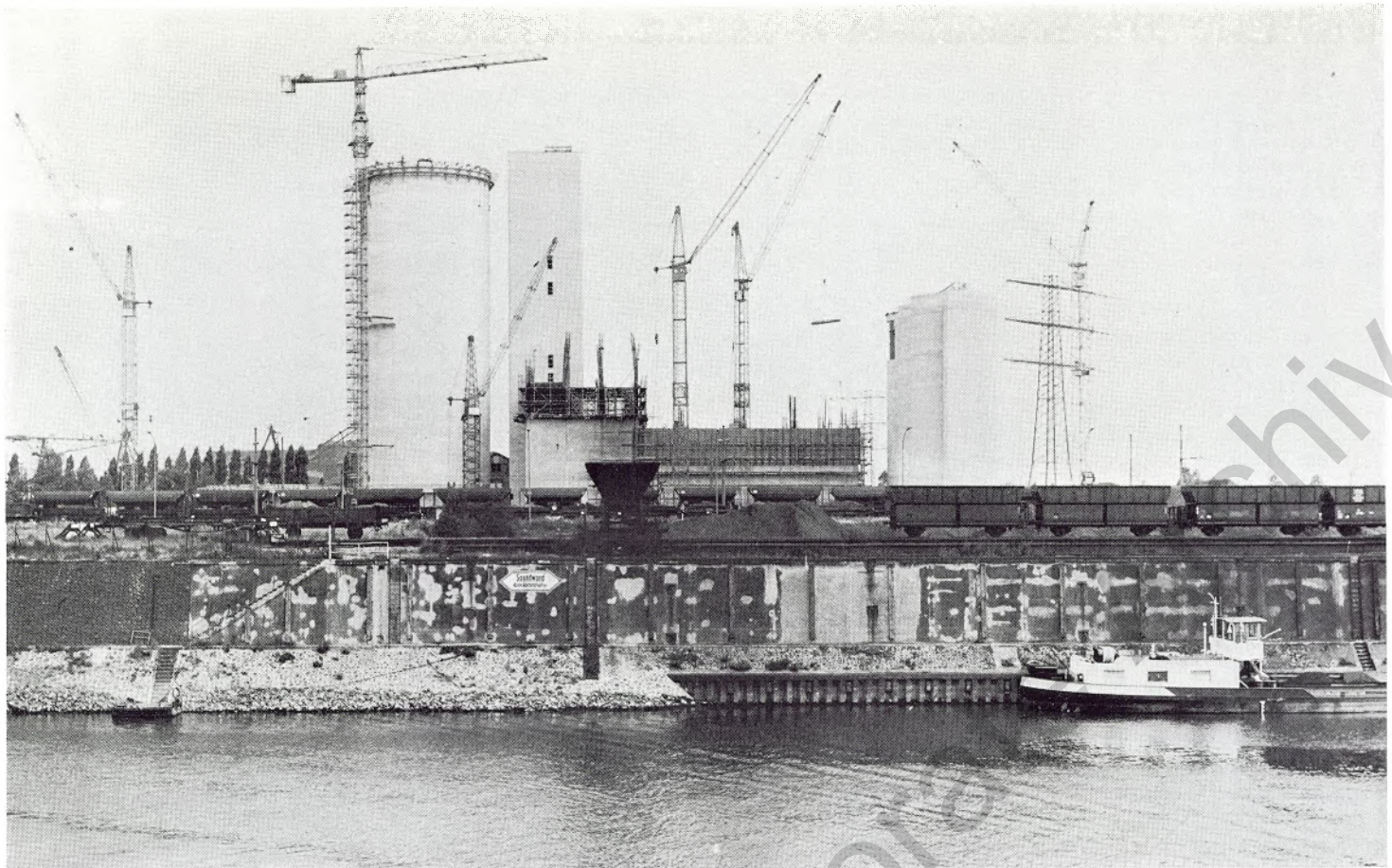
beschreitet damit Neuland. Es ist zuversichtlich, daß der Auftrag erfolgreich abgewickelt werden kann. Damit ist auch die Voraussetzung gegeben, an dem für das nächste Jahrzehnt zu erwartenden Ausbau der Tankerkapazität für verflüssigtes Erdgas teilzunehmen. Welche Beanspruchung ein solcher Tank aushalten muß, mag nur eine Zahl unterstreichen: das verflüssigte Erdgas hat eine Temperatur von minus 163 Grad Celsius.

Mit diesem Auftrag setzt die August Klönne GmbH den Weg der Diversifikation in Richtung auf anspruchsvolle Schweiß- und Montagetechnik und beim Großbehälterbau fort; vorhandenes „Know-how“ wird mit der Aufnahme neuer Technologien gekoppelt. Gleichzeitig stellt dieser Schritt eine Fortsetzung der technischen Entwicklung bei der Gasspeicherung dar, in der Klönne schon immer eine führende Rolle einnahm. Das begann bei Tauchglocken-Gasbehältern, es folgten Scheibengasbehälter und setzte sich fort bis zu Kugelbehältern. Die erste deutsche genietete Gaskugel wurde 1930 von Klönne erbaut, die erste geschweißte Gaskugel 20 Jahre später ebenfalls.

Und nun also der Schritt auf ein neues Gebiet!

Der riesige Gastanker auf dem oberen Bild ist in einigen Jahren Wirklichkeit. Die Aug. Klönne GmbH in Dortmund, Mitglied der Thyssen-Gruppe, wird die Gas-Kugeltanks dafür bauen. — Das untere Bild von einem Gastanker älteren Bautyps zeigt, wie Schiff und Tanks in der Werft zusammengebaut werden. Dieses Schiff ist allerdings kleiner, als es die „neue Generation“ der Gastanker ist





Blick vom Stichhafen auf die Baustelle mit einem Zementsilo (links), dem Becherwerkturm daneben, dem sich anschließenden flachen Mühlengebäude und den Rohstoffsilos rechts. An allem wird noch gebaut

Rheinfront erhält neue Silhouette

Betonriesen für das Zementmahlwerk

Die Rheinsilhouette zwischen dem Hafen Schwelgern und dem Hafen Walsum-Süd hat sich in den letzten Monaten entscheidend verändert. Hier wächst das Zementmahlwerk in die Höhe. Inzwischen sind die Rohbauten zu etwa 75 Prozent fertiggestellt. Die endgültigen Konturen dieses auf dem Gelände der August Thyssen-Hütte gebauten und von den Rheinischen Kalksteinwerken getragenen Betriebes lassen sich bereits erkennen.

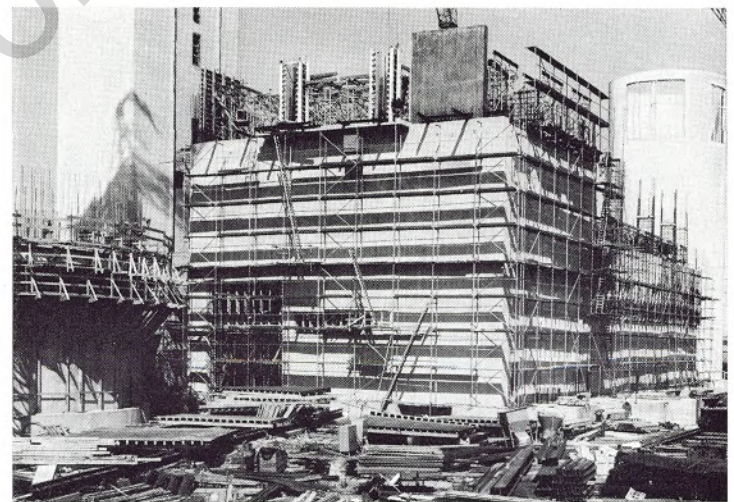
Die Notwendigkeit, ein Zementmahlwerk an diese Stelle zu setzen, hat die Werkzeitung in der Vergangenheit bereits mehrfach begründet. Fassen wir hier noch einmal kurz zusammen: Bei der Erzeugung von Roheisen und Stahl entsteht Schlacke, die nicht unbegrenzt als Stückschlacke zum Beispiel für den Straßenbau abgesetzt werden kann. Um den Rest dieser Schlacke nicht in riesigen Halden zu lagern, war man gezwungen, nach anderen Absatzmöglichkeiten zu suchen. Als umweltfreundliche und wirtschaftliche Methode bot sich an, diese Schlacke zu granulieren und dann anschließend in einem

Mahlwerk zu Hochofen-Zement zu verarbeiten.

Der größte Anteil des Hochofenzements, der das Endprodukt sein soll, besteht aus Hochofen-Schlackensand. Verständlich daher, daß der günstigste Standort für ein solches Werk in der Nähe der Hochofen liegt. Das erspart vor allem längere Transportwege. Außerdem liegt dieses Werk günstig zu den Verbrauchern und kann, da es sich unmittelbar am Rhein befindet, die Erzeugnisse problemlos auch per Schiff transportieren.

Beherrschender Mittelpunkt des Gesamtgeländes ist das Mühlengebäude, gewissermaßen

Das untere Foto zeigt das Mühlengebäude aus der Nähe. Links der Becherwerkturm, rechts ein Turm des Rohstoffsilos



auch Herzstück der späteren Anlage. Es handelt sich hierbei um einen gewaltigen Betonklotz von etwa 50 Meter Länge und rund 45 Meter Höhe, der die Rohrmühle, den Heißgaserzeuger zur Mahltrocknung, die Zementkühler und die Entstaubungsfilter umschließt. Die Betonbauweise wurde gewählt, um den unvermeidbar entstehenden Lärm in weitgehendem Maße abzuschirmen und nicht nach draußen dringen zu lassen. Dieses Mühlengebäude ist in seiner Ausdehnung im Rohbau inzwischen fertiggestellt.

In den Himmel gewachsen sind auch die Rohstoffsilos. Mit ihrem Durchmesser von 12 Meter

und der Höhe von 25,50 Meter sind sie von weitem gut zu erkennen. Sie werden aber noch überragt von den beiden Zementsilos, die immerhin einen Durchmesser von rund 21 Meter haben und rund 58 Meter hoch sind. Das höchste Gebäude allerdings wird der 60 Meter hohe Becherwerkturm sein. Auch er ist vorwiegend aus Gründen des Schallschutzes in Beton ausgeführt worden.

Die Fotos auf diesen beiden Seiten geben einen ungefähren Eindruck von dem Bild wieder, das sich demnächst bieten wird. Ungefähr aber nur deshalb, weil das Gelände dieses Zement-

(Fortsetzung Seite 20)

Zementmahlwerk

(Fortsetzung von Seite 19)

mahlwerks selbstverständlich eingegrünt werden wird. Die ersten Anpflanzungen sind inzwischen vorgenommen worden. Noch aber ist viel zu tun. Es wird noch Wochen dauern, bis die Rohbauarbeiten zum Abschluß gekommen sind. Erst dann kann man mit der nötigen Intensität den Innenausbau und die Maschinenmontage betreiben. Nach dem bisherigen Bauablauf kann man davon ausgehen, daß das Zementmahlwerk am Rhein im kommenden Frühjahr mit der Produktion beginnen wird.

Die August Thyssen-Hütte und die Rheinischen Kalksteinwerke werden ihre Zusagen hinsichtlich der Umwelteinflüsse (Lärm und Staub) einhalten.



Das Mühlenrohr mußte mit dem Tieflader vom Hafenbecken ein Stück über Land zur Baustelle transportiert werden

DAS NEUE ZEMENTMAHLWERK IN STICHWORTEN

JAHRESPRODUKTION: 600 000 Tonnen Zement.

ZUSAMMENSETZUNG: 60 Prozent Hochofenschlackensand, 35 Prozent Zementklinker und 5 Prozent Gips.

STROMAUFNAHME: Rund 8000 Kilowatt installierte Leistung.

MÜHLENGEBÄUDE: 50 Meter lang, 45 Meter hoch.

ROHSTOFFSILOS: 12 Meter Durchmesser, 25 Meter Höhe.

ZEMENTSILOS: 21 Meter Durchmesser, 58 Meter Höhe.

BECHERWERKTURM: 58 Meter Höhe.

PRODUKTIONSBEGINN: Frühjahr 1975 (laut Planung).

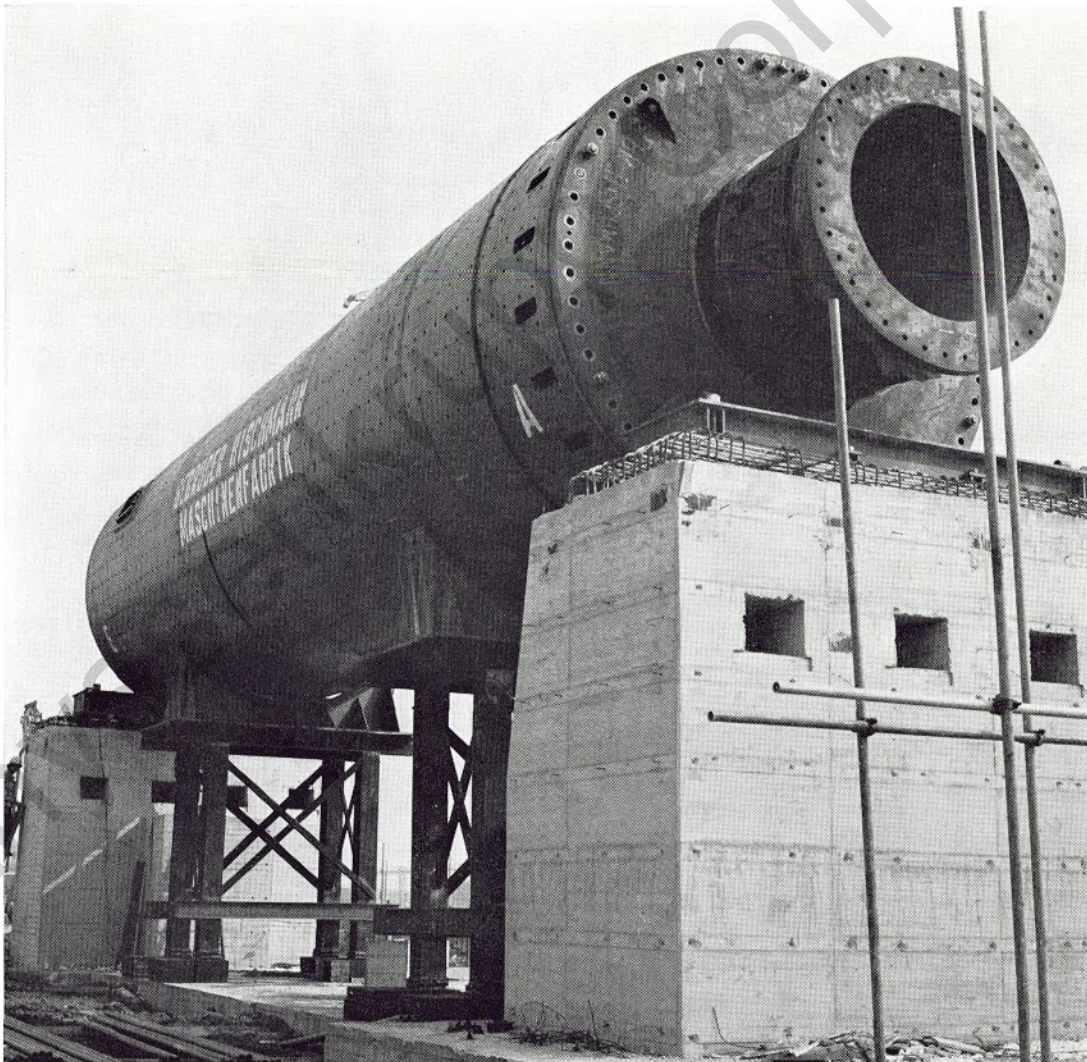
3 90 31 merken!

Das geht alle ATH-Mitarbeiter an, die im Stadtgebiet Duisburg wohnen. Die Kassenärztliche Vereinigung Nordrhein und Ärztekammer haben den ärztlichen Notdienst in Duisburg neu und besser geregelt. Ab 1. Juli erfolgt die Vermittlung der Arzthilfe durch eine Arztrufzentrale, die sich in Duisburg befindet.

Diese Zentrale ist mit zehn Fernsprechan Schlüssen und einer Funkleitstelle ausgestattet. Besetzt ist sie täglich von abends 20 Uhr bis morgens um 8 Uhr und zusätzlich am Mittwochmittag ab 14 Uhr. An Samstagen, Sonn- und Feiertagen morgens ab 8 Uhr. Die Telefonnummer der Arztrufzentrale lautet: 3 90 31. Man sollte sie sich gut merken, denn schnelle Hilfe kann bei plötzlicher Erkrankung und bei Unfällen für jeden entscheidend sein.

ATH-Mitarbeiter wurde Schützenkönig

Erneut hat ein Mitarbeiter der ATH für ein Jahr die Würde eines Schützenkönigs erhalten. Beim Königschießen des Bürger-Schützenverein Hamborn-Marxloh gelang Otto Vollrodt, Gruppenleiter der Personalabteilung für Lohnempfänger im Werk Ruhrort, der „goldene“ Schuß. Erst nach hartem Duell fiel die Entscheidung im Verlauf einer sehr spannenden Schlußphase. Im gleichen Verein war ein weiterer ATH-Mitarbeiter erfolgreich: Peter Straberg, Techniker in der Abteilung Forschung und Qualitätswesen, wurde Thronherr.



Fertig für die Montage auf dem Fundament; das Mühlenrohr ist 7,5 Meter lang und hat 4,8 Meter Durchmesser

Volker Wilson prägt Bilder in Kupfer

Volker Wilson arbeitet als Schlosser in der Blechbearbeitungs-Werkstatt in Bruckhausen. Harter Einsatz und kräftiges Zupacken sind hier nötig. Sein Hobby erfordert im Gegensatz dazu neben handwerklichem Können großes Feingefühl und künstlerische Geschicklichkeit — Volker Wilson malt auf dünnen Kupferblechen. Zwei seiner Arbeiten zeigt er auf dem nebenstehenden Foto.

Mit sicherer Hand führt er den Stahlstichel über die dünne Kupferfolie und prägt prächtige Motive in das Blech. Zu seinen Arbeiten gehören Reliefs aus dem Tierreich, der Schifffahrt (Segelschiffe und Koggen aller Art), ausgefallene Porträts, Landschaften und Blumenbilder sowie bekannte Bauwerke oder Kirchen.

„Man muß sich schon immer wieder etwas Neues einfallen lassen. Das gibt frischen Auftrieb und fördert das Entfaltungsvermögen“, ist die Meinung des in Beeck wohnenden Volker Wilson. Auf die Frage, wie er zu diesem Hobby gekommen ist, sagt er: „Es war eigentlich reiner Zufall. Während der Zeit bei der Bundeswehr in Süddeutschland hatten wir einige Bastler auf der Bude. Ein Kollege befaßte sich mit Kupferarbeiten. Ich probierte und kam auf den Geschmack. Das erste Experiment gelang auf Anhieb.“

Im Augenblick ist seine Schaffensfreude besonders groß. Es hat sich unter seinen Bekannten herumgesprochen, daß seine Arbeit gut ist, und das steigert die Nachfrage. Geschäfte will Volker Wilson mit seinem Hobby jedoch nicht machen. „Es soll in erster Linie ein Stecknippel bleiben“, sagt er.

Wie entsteht nun so eine Kupferprägearbeit in der kleinen Bastelwerkstatt von Volker Wilson? Am Anfang steht die Idee. Dann zeichnet er eine Skizze. Zeichnerisches Talent hatte er immer schon.

Das skizzierte Motiv wird mit feinen Stacheln und Schabern in die dünne Kupferfolie eingearbeitet. Wichtig ist dabei die genaue Linienführung. Danach wird das Kupferblech mit einer stark konzentrierten Salzsäure gereinigt und dann in Schwefellösung getaucht.

Bevor Volker Wilson das Relief auf einer Spanholzplatte montiert, werden die eingedruckten

Hohlräume der Rückseite mit Gips ausgegossen. Mit viel Geduld wird anschließend das gedruckte Motiv (die Seite mit den erhobenen Linien) sorgfältig blankpoliert. Der Untergrund erhält einen Anstrich mit schwarzem Zappon-Lack. Das glänzende Motiv hebt sich dann auf dem dunklen Untergrund sehr wirkungsvoll ab.

Es ist also schon eine Menge Arbeit, bis so ein Zierstück für die Wand hergestellt ist. Volker Wilson aber bereitet dies Hobby viel Freude — und zugleich auch Ausgleich im Alltag.



Gemeinsames Thema Arbeitssicherheit

Zu Anfang August war ein Teilnehmerkreis des Arbeitssicherheits-Seminars der IG-Metall-Schule Sprockhövel zu einem Besuch im Werk Ruhrort eingeladen worden. Nach dem Empfang durch eine Vertretung der Abteilung Arbeitssicherheit begrüßten Personaldirektor Billen und Betriebsratsvorsitzender Sauerbier die Gäste im Sitzungszimmer des Verwaltungsgebäudes 1.

Die meisten der zweiundzwanzig Besucher, die fast alle in kleineren Werken oder mittleren Betrieben beschäftigt sind, hatten anschließend erstmals Gelegenheit, sich in einem großen Hüttenwerk umzusehen. Am Hochofen 6, in der Gießhalle des Oxygen-Stahlwerkes und an der Block- und Kontistraße erhielten sie viele Eindrücke von den Arbeitsvorgängen in der Roheisen-Produktion und der Stahlerzeugung. Das wiederum führte zu intensiven Gesprächen.



Die Seminarteilnehmer beim Roheisenabstich im Hochofenwerk 6, Ruhrort

Finanzminister Liberias zum Gegenbesuch bei der ATH



Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann (links) erläutert dem Finanzminister von Liberia, Stephen A. Tolbert, und seinen Begleiterinnen die Werksanlagen der ATH am Modell im Gebäude am Tor 1

Die Verbindungen zwischen der ATH und dem westafrikanischen Staat Liberia sind „alt und stark“. Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann betonte das, als er Liberias Finanzminister Tolbert bei der ATH begrüßte. Dr. Zimmermann selbst hatte erst vor wenigen Monaten zusammen mit Dr. Spethmann Liberia besucht, wo Thyssen an der Bong Mining Company beteiligt ist. (Die Werkzeitschrift berichtete über diesen Besuch.)

Der Minister erwiderte nun den Besuch der ATH-Vorstandsmitglieder, sah hier, was mit dem Erz geschieht, das sein Land liefert (fast ein Viertel des ATH-Bedarfs), und traf auch mit dem Vorstandsvorsitzenden Dr. Spethmann zu einem Gedankenaustausch zusammen.

Steuern - die meisten zahlen bald weniger

Die Steuerreform bringt den meisten Arbeitnehmern ab 1. 1. 1975 eine geringere Steuerbelastung — mehr Geld in der „Lohntüte“. Da alle ATH-Mitarbeiter davon betroffen sind, haben Steuerfachleute der ATH die wichtigsten Änderungen für diesen Bericht in der Werkzeitung zusammengefaßt. Sie haben zu die-

sen Angaben noch gewisse Vorbehalte, weil zur neuen Steuergesetzgebung einige Ausführungsbestimmungen ausstehen. Im Interesse besseren Verständnisses wurde bei den Erklärungen auf die sonst übliche juristische Ausdrucksweise verzichtet. Die Regierung hat inzwischen eine Informationsschrift angekündigt.

Die Steuerbelastung wird auch nach der neuen Gesetzgebung von vielen Faktoren bestimmt. Grundsätzlich gilt aber, daß Bezieher kleiner und mittlerer Einkommen ab 1975 am stärksten entlastet werden. Das neue Kindergeld eingerechnet, haben Familien mit Kindern und nur einem Erwerbstätigen durch die neue Regelung prozentual den größten Steuervorteil. Bei höheren Einkommen fällt zwar die Ergänzungsabgabe weg, andererseits steigt jedoch die prozentuale Steuerbelastung. (Der Stabilitätzuschlag wurde — wie vorgesehen — zum letztenmal im Juli 1974 erhoben.)

Hier die wesentlichen Änderungen der neuen Steuergesetzgebung nach Stichworten und im Vergleich mit dem geltenden Recht:

Kindergeld

Bisher gab es für über 18 Jahre alte Kinder, welche sich in der Ausbildung befanden und für unter 18 Jahre alte Kinder Steuerermäßigung durch Abzug der Kinderfreibeträge vom Einkommen. Diese Steuerermäßigung entfällt ab 1. Januar 1975. Als Ausgleich werden Kindergelder vom Arbeitsamt gezahlt und zwar vom ersten Kind an. Für das erste Kind erhält man monatlich 50 DM, für das zweite 70 DM und für jedes weitere 120 DM. Die Kindergelder werden unabhängig vom Einkommen gewährt. Sie müssen beim Arbeitsamt beantragt werden.

Belegschaftsmitglieder der ATH können diese Anträge bei den Abteilungen für Lohn- bzw. Gehaltsabrechnungen oder bei den Personalabteilungen erhalten. Die vom Antragsteller auszufüllenden Anträge werden von den genannten Abteilungen an die Arbeitsämter weitergeleitet. Diejenigen, welche auch jetzt schon Kindergelder bekommen (z. B. weil sie drei Kinder haben), brauchen zunächst für 1975 keine neuen Anträge zu stellen.

Für Gastarbeiter, deren Kinder in ihrem Heimatland leben, gilt das Vorhergesagte nicht. In den Parlamentsausschüssen wird noch beraten, welche Regelung dafür getroffen werden soll.

Sonderausgaben

Nach dem noch geltenden Recht zählen zu den steuerlich absetzbaren Sonderausgaben be-



ATH-Mitarbeiterinnen mit ihren Kindern, ein Erinnerungsfoto vom Zoobesuch: Petra Krüger (sitzend mit Ozelot) und Sohn Mark, Marlies Rosendahl mit ihren Töchtern Kathrin (links) und Melanie. Ihnen bringt die Steuerreform — wie vielen anderen Eltern — Vorteile: Kinder-

geld (50 DM für Petra Krüger, 120 DM für Marlies Rosendahl) wird jetzt jeden Monat bar überwiesen. (50 DM für das erste, 70 DM für das zweite und 120 DM für jedes weitere Kind.) Gehörten die drei Kinder zu einer Familie: 240 DM monatlich

stimmte Versicherungsbeiträge (z. B. Rentenversicherung, Krankenkasse, Haftpflicht, Lebensversicherung usw.), Beiträge zu Bausparkassen, Spenden und Kirchensteuer. Versicherungsbeiträge und Bausparkassenbeiträge sind nicht in unbeschränkter Höhe abzugsfähig. Es gelten bestimmte Höchstbeträge, z. B. bei Ledigen 1100 DM, bei Verheirateten 2200 DM jährlich. Diese Höchstbeträge werden ab 1. 1. 1975 angehoben und zwar für Ledige auf 1800 DM, für Verheiratete auf 3600 DM und für jedes Kind auf je 600 DM. Wie bisher können darüber hinausgehende Beträge nochmals bis zur Hälfte, höchstens aber bis zur Hälfte der genannten Höchstbeträge, abgezogen werden. Die bisher bestehende Ver-

doppelung der Höchstbeträge für über Fünfzigjährige entfällt ab 1. 1. 1975.

Vorsorgepauschale

Beiträge zu Versicherungen und Bausparkassen werden ab 1. 1. 1975 als „Vorsorgeaufwendungen“ bezeichnet. Bei Arbeitnehmern werden diese Vorsorgeaufwendungen künftig bereits pauschal bei der laufenden Lohnsteuerberechnung vom zu versteuernden Arbeitslohn abgezogen, ohne daß ein Lohnsteuerermäßigungsantrag gestellt werden muß. Diese Vorsorgepauschale wird unter Berücksichtigung der Höchstbeträge und der Höhe des Arbeitslohns sowie der Beitragsbemessungsgrenze in der Rentenversicherung festgesetzt.

Kirchensteuer und Spenden

Für Spenden und Kirchensteuer wird automatisch ein Pauschbetrag von 240 DM (bei Verheirateten 480 DM) jährlich berücksichtigt. Soweit die tatsächlichen Ausgaben diese Pauschbeträge übersteigen, sind sie in bisherigem Umfang absetzbar. Die Vermögenssteuer ist dagegen ab 1. 1. 1975 nicht mehr absetzbar.

Außergewöhnliche Belastungen

Verschiedene Änderungen gelten ab 1. 1. 1975 im Bereich der außergewöhnlichen Belastungen. Beispielsweise werden die Freibeträge für die Unterstützung bedürftiger Personen und die Pauschbeträge für Körperbehinderte angehoben.

In Brasilien:

Grundsteinlegung für Pelletanlage der Grube Fábrica

Zwei Ereignisse in Brasilien, die auch hier bei uns interessieren: Grundsteinlegung zum Bau einer Pelletanlage der Ferteco Mineração auf der Grube Fábrica und Besuch einer Delegation deutscher Industrieller unter der Führung von BDI-Präsident Dr. Hans-Günther Sohl, dem Aufsichtsratsvorsitzenden der August Thyssen-Hütte. Auf der Grube Fábrica hatten sich namhafte Vertreter der brasilianischen Regierung sowie der brasilianischen und deutschen Industrie eingefunden, so Bergbauminister Paulo Ueki, Wirtschaftsminister Veira Belotti und Gouverneur Rondon Pacheco. In mehreren Ansprachen wurde die Bedeutung der neuen Pelletanlage auf der Grube Fábrica herausgestellt.

Die Delegation des Bundesverbandes der Deutschen Industrie (BDI) führte Kontaktgespräche mit brasilianischen Regierungs- und Industrievertretern und war auch Gast bei Staatspräsident Ernesto Geisel. Im Verlauf des Brasilien-Aufenthaltes wurde Dr. Sohl von der „Escola de Minas“ in Ouro Preto, der berühmten brasilianischen Universität für Bergbau, die Ehrendoktorwürde verliehen.



In einem Festakt wurde vor vielen Gästen die Grundsteinlegung zum Bau der Pellet-Anlage vorgenommen. Feierlich wurden Flaggen aufgezogen.

Ein Grundstein in einem Erzabbaugebiet, wie hier auf der Grube Ferteco in Brasilien, sieht anders aus, als man es hier gewohnt ist: Es ist ein dicker Erzbrocken.

BDI-Präsident Dr. Hans-Günther Sohl (rechts), der auch Vorsitzender unseres Aufsichtsrats ist, erhielt an der Universität von Ouro Preto die Ehrendoktorwürde. Neben ihm Magnifizenz Professor Geraldo Parreiras und der Staatssekretär des Gouverneurs, Abílio Machad Filho.



Aufwendungen für Diät können ab 1. 1. 1975 nicht mehr berücksichtigt werden.

Ermäßigung der Lohnsteuer

Durch Eintragung von Steuerfreibeträgen auf den Lohnsteuerkarten läßt sich wie bisher eine Senkung der vom Arbeitgeber einzuhaltenden Lohnsteuer erreichen. Die Eintragung der Steuerfreibeträge erreicht man durch Abgabe von Lohnsteuerermäßigungsanträgen beim Finanzamt.

Eintragung der Freibeträge

Auf den Lohnsteuerkarten 1975 können Freibeträge für Körperbehinderte, für Abschreibungen gem. § 7 b EStG und der Altersfreibetrag wie bisher beantragt werden. Freibeträge für Vorsorgeaufwendungen werden nicht eingetragen, weil der Arbeitgeber die Steuerermäßigung dafür bereits pauschal berücksichtigt. Freibeträge für Werbungskosten (wie bisher: z. B. für Fahrtkosten), für Sonderausgaben (nicht: Vorsorgeaufwendungen, aber z. B. Kirchensteuer, Spenden) und außergewöhnliche Be-

lastungen werden auf den Lohnsteuerkarten nur eingetragen, wenn sie zusammen 1800 DM im Kalenderjahr übersteigen.

In den Fällen, in denen Freibeträge nicht auf den Steuerkarten eingetragen werden, besteht wie bisher die Möglichkeit, Ausgaben im Lohnsteuer-Jahresausgleich oder bei der Einkommensteuer-Veranlagung geltend zu machen.

Weniger Steuern für Versorgungsbezüge

Bei der Besteuerung von Versorgungsbezügen (Werkspensionen, Essener Verband) tritt eine Ermäßigung ein. Ab 1. 1. 1975 bleiben nämlich 40 v. H. dieser Bezüge — höchstens jedoch 4800 DM jährlich steuerfrei.

Brigitta Schieß — künftig keinen Ärger mehr mit Lohnsteuerermäßigungsanträgen. Höhere Freibeträge machen Anträge für Millionen Bundesbürger überflüssig



Hollandfahrt nach der Abschlußprüfung

Mit den besten Wünschen für den weiteren Berufsweg wurden am 24. und 26. Juli insgesamt 207 junge Mitarbeiter der ATH in Hamborn und Ruhrort offiziell aus ihrer Ausbildungszeit entlassen. Der Feierstunde folgten die Abschlußfahrten, die nach Eindhoven in Holland und nach Leverkusen führten.

Insgesamt war das Leistungsergebnis zufriedenstellend. Lobend zu erwähnen sind jedoch jene 38 Jugendlichen, die ihre praktische und theoretische Prüfung mit „gut“ oder „sehr gut“ absolvierten und dafür mit einer Prämie belohnt wurden.

In Hamborn

Im Filmvorführ-Raum im Tor-1-Gebäude eröffnete Oberingenieur Becker die Feierstunde, an der Arbeitsdirektor Doese, die Personaldirektoren Dr. Iselhorst und Billen, die Be-

triebsratsmitglieder Noth und Braun sowie Vorsitzender Wiese von der Gesamt-Jugendvertretung teilnahmen.

Arbeitsdirektor Doese überbrachte den 116 Jungfacharbeitern von den Technischen Ausbildungswesen Hamborn und Hochfeld und den 43 jungen Mitarbeitern aus dem kaufmännischen Bereich im Namen des Vorstandes die besten Grüße und Glückwünsche.

„Sie haben nach mehrjähriger Ausbildung das Ziel erreicht und



Kompliment von Personaldirektor Billen für Chemie-Laborantin Barbara Vreden — und Ausbildungsleiter Hösel freut sich mit über ihren Erfolg

sind nun Facharbeiter oder kaufmännische Angestellte. Eine Etappe der beruflichen Ausbildung ist zurückgelegt. Die Grundlage für Ihr künftiges Berufsleben ist geschaffen. Sicherlich werden Sie die bei der ATH erworbenen Kenntnisse in Zukunft in irgendeiner Weise für Ihr Fortkommen verwenden können.“

Kurt Doese erinnerte daran, daß man nicht nur mehr lernen, sondern auch mehr wissen muß, da die beruflichen Anforderungen mit Sicherheit noch weiter wach-

sen werden. „Nutzen Sie deshalb alle sich bietenden Möglichkeiten der Weiterbildung sehr intensiv“, gab er den jungen Mitarbeitern als Rat mit auf den Weg. Zusammen mit Oberingenieur Becker übergab er nach einem Händedruck Zeugnisse, Prämien und ein Buch als Erinnerungsgeschenk.

In Ruhrort

Im Tagesraum des Technischen Ausbildungswesens wurden am 26. Juli 48 junge Facharbeiter — darunter eine Chemie-Laborantin — offiziell verabschiedet. Ausbildungsleiter Hösel begrüßte Personaldirektor Billen, Oberingenieur Schnegelsberg, die Betriebsratsmitglieder Bischoff und Lewandowski und den stellvertretenden Vorsitzenden Koch von der Ruhrorter Jugendvertretung als Gäste.

Personaldirektor Billen sprach den Jugendlichen im Namen des Vorstandes Gratulation und Grüße aus. Seine Feststellung: „Ihr habt nun nach der Schulentlassung die erste Bewährungsprobe bestanden, was sich in der erfolgreichen Beendigung der Ausbildung ausdrückt. Und das ist sehr erfreulich.“ Johann Billen sprach den Leistungswillen an, der in Zukunft nicht erlahmen dürfe und folgerete: „Fort- und Weiterbildung sind die wesentliche Voraussetzung für beruflichen Erfolg.“

Obering. Schnegelsberg beglückwünschte die jungen Mitarbeiter im Auftrage der Ruhrorter Werksleitung, und Betriebsratsmitglied Bischoff gratulierte als Vertreter des Betriebsrates, der IG Metall und der Jugendvertretung. Personaldirektor Billen und Ausbildungsleiter Hösel übergaben dann Facharbeiterbriefe, Prämien und Bücher.

Nach der Feierstunde fuhren alle Facharbeiter nach Eindhoven, wo sie im Museum „Evoluen“ viele Eindrücke aus der Welt der modernen, zukunftsweisenden Technik erhielten. Für die „Kaufleute“ war ein Besuch der Bayer-Werke in Leverkusen überaus aufschlußreich.



Ausflugsfahrt nach Eindhoven — mit Informationsvermittlung im „Evoluen“, in dem Beispiele technischer Entwicklung vorgeführt werden. Das Gruppenfoto vor dem pilzförmigen Zentrum zeigt einige der jungen Facharbeiter, die kurz vorher ihr „Bestanden“ erfahren hatten: erfolgreicher Abschluß ihrer Ausbildungszeit bei der ATH. Die traditionelle Abschlußfahrt war dann der verdiente Lohn

In einer Ansprache im Filmsaal des Gebäudes an Tor 1 hatte Arbeitsdirektor Kurt Doese den Jugendlichen gratuliert, Prüfungszeugnisse und Prämien für besonders gute Leistungen übergeben. Das Bild zeigt einen Blick in den Saal auf Jugendliche und Ausbilder während der Ansprache des Arbeitsdirektors



Schmettern und Löffeln

Abends an einem Wochentag. In der Turnhalle an der Kantstraße in Hamborn herrscht Hochbetrieb. An sechs Tischen liefern sich die Sportler der Tischtennis-Gemeinschaft DJK Rheinland Hamborn im Einzel oder Doppel harte Auseinandersetzungen. Es ist eine Freude zuzuschauen, wie sie mit Elan die Bälle in schnellen Schlagkombinationen schmettern, anschneiden oder gefühlvoll über das straffe Netz „löffeln“.

Tischtennis — das Spiel mit dem kleinen weißen Ball aus Zelluloid auf grün-weiß markierter Platte erlebte insbesondere nach 1960 einen ungewöhnlichen Aufschwung. Zwei Zahlen bestätigen dies. Im westdeutschen Verband ist die Zahl der Mitglieder inzwischen auf 70 000 angewachsen. Im Deutschen Tischtennis-Verband sind 7321 Vereine registriert. Einer dieser Klubs ist die mit der ATH sehr verbundene TTG DJK Rheinland Hamborn.

Breitensport

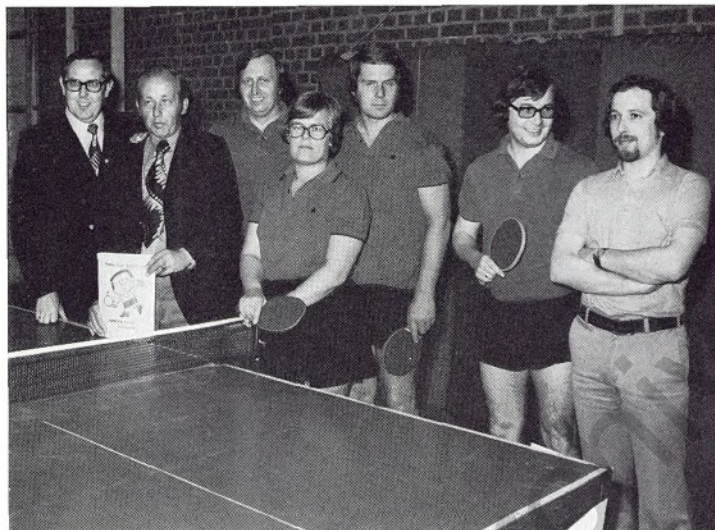
Beim Tischtennis sind schnelles Reagieren und kraftvoller Einsatz sehr wichtige Voraussetzungen. „Ohne Fleiß kein Preis“ heißt die Devise der Hamborner. Der Wille zur ständigen Leistungsverbesserung ist unerlässlich. Das „Ping-Pong“ für den Hausgebrauch ist hier verpönt.

Die Tischtennis-Sportler dieses Vereins sind zwar auf Erfolge eingestellt, doch lassen sie sich nicht von falschem Ehrgeiz leiten. Große Bedeutung wird dem Breitensport beigemessen. Die etwa 140 Mitglieder sind fast alle sportlich aktiv. In der Förderung der Jugend sieht der Verein seine wichtigste Aufgabe. Bisher hat sich die Nachwuchsarbeit stets gelohnt. Hoffnungsvolle Talente gibt es ge-

nügend. Insgesamt zwölf Riegen der verschiedenen Altersklassen (männlich und weiblich) nehmen an der im Herbst beginnenden Meisterschaftsrunde 1974/75 teil.

International

Aus kleinen Anfängen heraus hatte sich die TTG DJK Rheinland vor 26 Jahren immer stärker entfaltet. Aber den Verein prägten nicht nur Erfolge und



Mit einer Ausnahme ist der gesamte Vorstand bei der ATH beschäftigt. Von links: 1. Vorsitzender Hermann Mathia, Bernhard Szamlewski, Arno Rackow, Mädelwartin Christa Geßmann, Peter Busch, Wilfried Hamann und Heinz Oberlies

Rückschläge. Gemeinschaftsgeist und Kameradschaft standen immer im Mittelpunkt der Bemühungen von Vorstand und Mitgliedern. Die Pflege der Geselligkeit ist darin einzubeziehen. Der Verein führte auch zahlreiche internationale sowie überregionale Begegnungen durch.

So gastierte sowohl die Nationalmannschaft von Peru in Hamborn als auch die Europameisterin Ilona Vostova mit dem damaligen Meisterteam von Spartak Prag. Darüber hinaus hat die TTG DJK Rheinland-Hamborn bisher zwölfmal die Stadt- oder Kreismeisterschaften ausgerichtet.

„Dreigestirn“

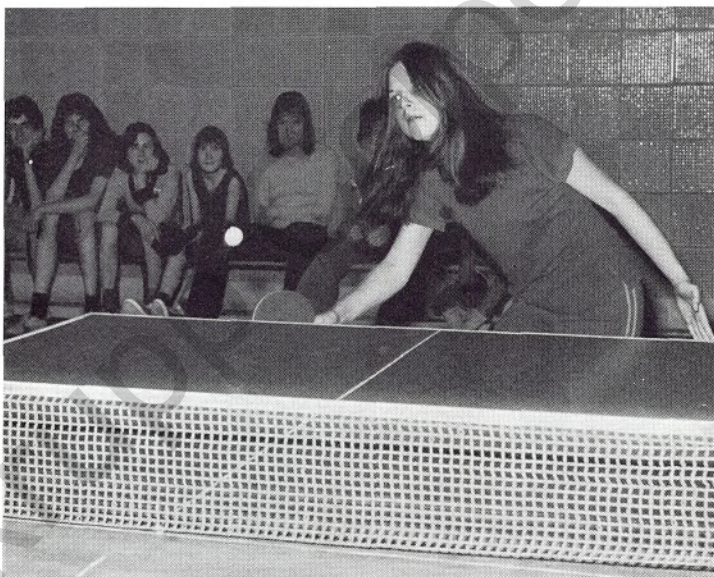
Die kontinuierliche Entwicklung war nur möglich, weil der geschäftsführende Vorstand mit dem Vorsitzenden Hermann Mathia, Geschäftsführer Bernhard Szamlewski und Kassierer Arno Rackow — alle sind ATH-Mitarbeiter — seit mehr als zehn Jahren in gleicher Besetzung gearbeitet hat.

Die Mitglieder werden regelmäßig alle zwei Monate — und das schon seit 1962 — durch eine in Eigenarbeit erstellte Broschüre über die wichtigsten Vereinsnachrichten informiert. So etwas fördert den Zusammenhalt.

Daß neuerdings nach Verbandsbeschluß bei einem Vereinswechsel von Tischtennisspielern Ablösegeelder gezahlt werden müssen, stößt bei den „Rheinländern“ auf Ablehnung. Dazu der Vorsitzende Mathia: „Wir zahlen keine Gelder und wollen auch von anderen Vereinen kein Geld. Bei uns gilt das Gesetz des reinen Amateursports.“

Spielgeräte

Auszubildende der ATH werkten — und lernten dabei — für einen guten Zweck: Sie bauten Spielgeräte. Bei der „Rahmer Sportwoche“ wurden sie der Rahmer Turnerschaft 06 übergeben, auf deren Gelände sie künftig stehen sollen. Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe als einer der Schirmherren der Sportwoche beim Übergabeakt aktiv: „Hier haben Jugendliche mit Können und Liebe für Kinder gearbeitet.“



Katja Weitauer ist eine erfolgreiche Tischtennisspieler. In 95 Spielen hintereinander blieb sie ungeschlagen



Immer Hochbetrieb an den vier Trainingstagen in der Woche bei der TTG DJK Rheinland Hamborn

HERMANN LERZ

Mit 90 Jahren reißt man sicher keine Bäume mehr aus, doch wer in so guter Verfassung wie Hermann Lerz seinen Geburtstag feiert, darf sich glücklich schätzen. Lerz wurde am 23. August 1884 in Schwerstedt bei Weimar geboren. In jungen Jahren kam er ins Ruhrgebiet. Am 6. November 1906 fand er als Kraftfahrer im Kraftfahrbetrieb einen geeigneten Arbeitsplatz. Sieht man von der zwangsläufigen Unterbrechung während des 1. Weltkrieges ab, so hat Hermann Lerz ununterbro-



chen bis zu seiner Pensionierung am 30. Juni 1945 im gleichen Betrieb gearbeitet. Eine zweifellos interessante Aufgabe, zu der unter anderem auch Fahrten mit dem Werksgründer August Thyssen gehörten. Seinen Ruhestand

verbringt Hermann Lerz in Marxloh. Zu den Gratulanten an seinem Geburtstag gehörte auch Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung, die die Glückwünsche der ATH und des Jubilarenvereins überbrachte.

JOHANN HILGER

Am 25. August wurde Johann Hilger 90 Jahre alt — ein außergewöhnlicher Geburtstag im Leben eines Menschen. Hilger wurde 1884 in Laar geboren. Als er sechs Jahre alt war, wurde in Bruckhausen die Steinfabrik gebaut und damit der Bau der Hütte eingeleitet. Im Januar 1910 trat Johann Hilger in den Dienst der Hütte. Als Schlosser fand er in der Werkzeugmacherei der Mechanischen Hauptwerkstatt einen Arbeitsplatz, den er ohne Unterbrechung bis zu seiner Pensionie-



rung innehatte. Am 29. Oktober 1949 ging Johann Hilger in den wohlverdienten Ruhestand, den er zunächst in Meiderich und nun seit einigen Monaten in Moers verbringt. Wenn auch das hohe Alter einige Erschwer-

nisse mit sich brachte, so war doch dieser betagte Hüttenmann an seinem Ehrentag guter Dinge. Die Glückwünsche der ATH und des Jubilarenvereins überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth
Ferdinand Roskoth, Sachbearbeiter, Verkauf, P, 1. Oktober

Heinz Brosowski, 2. Ofenmann, Fertigstraße III, 6. Oktober

Fritz Dorow, Maschinist, Erh.-Betr. Bruckhausen, 13. Oktober

Hermann Killmann, Elektriker, Erh.-Betr. Hochofen Hamborn, 13. Oktober

Willi Terzenbach, Kesselfahrer, Kraftwerk Hamborn, 17. Oktober

Kurt Walter, Aufzugführer, Erh.-Betr. Hochofen Hamborn, 20. Oktober

Karl-Heinz Krops, Schweißer, Zentr. Rep.-Abt., 20. Oktober

Erich Kanalec, Heimleiter, Soz. Betriebseintr. I, 21. Oktober

Walter Grützner, 1. Oberwachmann, Werkschutz, 25. Oktober

Günter Eckerskorn, Fachgruppenleiter, Techn. Ausbildungswesen, 26. Oktober

Johann Gaeb, Schlosser, Zentr. Werkstätten, 26. Oktober

Günter Altbürger, Schablonenprüfer, Hundeschmiede, 31. Oktober

Gerhard Klockhaus, Kolonnenführer, Hundeschmiede, 31. Oktober

Franz Nick, Techniker, Ingenieurabteilung, 31. Oktober

Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH

Horst Bersuck, Technischer Angestellter, 22. Oktober

Werk Ruhrort

Karlheinz Julius, Meß- und Regelmonteur Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Stahl-/Walzwerke, 1. Oktober

Johann Kosobutzki, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahl-/Walzwerke, 1. Oktober

Werner Kulins, Meister, Erhaltungsbetrieb Stahl-/Walzwerke, 1. Oktober

Friedrich Leichtweiß, Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 1. Oktober

Theodor Lewandowski, Energieüberwacher, Energieabteilung, 1. Oktober

Heinz Dominik, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahl-/Walzwerke, 14. Oktober

Hermann Renner, 1. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 19. Oktober

Johann Graf, Kranrevisor, Erhaltungsbetrieb Stahl-/Walzwerke, 21. Oktober

Arno Steinmann, Gruppenführer, Allgemeine Verwaltung Grafische Anstalt, 21. Oktober

Karl-Heinz Frücht, Meister, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 25. Oktober

Richard Kohlhaase, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahl-/Walzwerke, 25. Oktober

Josef Tiele, Meister, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke, 31. Oktober

92 JAHRE ALT

Fritz Brozio, Mülheim, Auerstr. 25, 10. Oktober

91 JAHRE ALT

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

Theodor Dobiegala, 4135 Kapellen, Am Moersbach 16, 14. Oktober

85 JAHRE ALT

Jakob Heines, Homberg, Paßstr. 7, 23. Oktober
Karl Dombach, Duisburg-Hamborn, Duisburger Str. 148, 29. Oktober

80 JAHRE ALT

Johann Linneken, Duisburg, Albertstr. 29, 2. Oktober

Albert Sorge, 5231 Birnbach/Ww., Zum Heisterholz 15, 6. Oktober

Gerhard Bergmann, Duisburg-Beeckerwerth, Münsterfelder Str. 3, 13. Oktober

Reinhold Fiedler, Duisburg-Hamborn, Preußenstr. 43, 18. Oktober

Dietrich Rahm, Duisburg-Laar, Deichstr. 35, 26. Oktober

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute August Christ, Duisburg-Hamborn, Zinkhüttenplatz 7, 10. Oktober

Eheleute Bruno Jettkowski, Dortmund-Hombruch, Reichenberger Str. 8, 10. Oktober

Eheleute Fritz Redeker, Duisburg-Hamborn, Krügerstr. 6, 18. Oktober

Eheleute Philipp Enzel, Duisburg-Laar, Deichstr. 33, 25. Oktober

Eheleute Georg Holstein, Duisburg-Hamborn, Dahlstr. 35, 24. Oktober

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Peter Schumacher, Rheinhausen, In den Werthen 33, 31. Oktober

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

geb.	gest.
KUTSCHER, Bernhard	1914 1. April
SCHIEWECK, Walter	1920 28. Mai
BERGMANN, Joseph	1922 13. Juni
OTTENHEIM, Theo	1911 24. Juni
MARTENS, Johann	1927 25. Juni
GOMINSKI, Johann	1910 29. Juni
BARTH, Walter	1928 5. Juli
URBISCH, Günter	1927 6. Juli
TÖLLE, Karl	1887 11. Juli
MERK, Horst	1934 12. Juli
LEMKO, Paul	1891 14. Juli
TOGNINO, Gerhard	1895 14. Juli
LEINBERGER, GEORG	1891 16. Juli
DIEDRICH, August	1899 19. Juli
SCHWARZ, Josef	1890 20. Juli
JORDAN, Gerhard	1907 29. Juli
NASCHEKEWITZ, Gustav	1894 6. Aug.
SEYDEL, Eduard	1906 8. Aug.
WITTKOWSKI, August	1908 15. Aug.
SCHIER, Johann	1899 27. Aug.

Werk Ruhrort

KOPPERS, Wilhelm	Pensionär (Walzenüberwacher, Walzendreherei)	1895	1. April
AKDEMIR, Ahmet	Zurichter, Zurichtung	1942	11. Mai
THÖNNISSEN, Heinrich	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1906	22. Mai
HEINRICH, Artur	Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetr. Werkstätten)	1899	7. Juli
DALMUS, Hermann	Pensionär (Pumpenwärter, Wasserversorgung)	1897	9. Juli
HILDEBRANDT, Hans-Jürgen	2. Elektriker, Erhaltungsbetr. Hochofen	1955	10. Juli
NUSSBAUM, Theodor	Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetr. Walzw.)	1901	16. Juli
SARTOWSKI, Karl	Pensionär (Fahrstuhlführ., Erhaltungsbetr. Stahlw.)	1912	16. Juli
PETRAS, Gustav	Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetr.)	1880	17. Juli
BOEGEN, Karl	Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetr. Hochofen)	1903	18. Juli
PETRAS, Karl	Pensionär (Obermeister, Walzwerke)	1893	18. Juli
SCHAFER, Wilhelm	Pensionär (Kipper, Hochofen)	1898	18. Juli
LEUTFELD, Theodor	Kranführer, Martinwerk	1926	24. Juli
POCK, Wilhelm	Pensionär (Abteilungs-, Sekretariat Techn. Ltg.)	1892	25. Juli
THYESS, Josef	Pensionär (kaufm. Angestellter, Betriebskrankenk.)	1902	25. Juli
WEYERS, Franz	Pensionär (Bohrer, Mechanische Hauptwerkstatt)	1894	30. Juli
KAPLANOWSKI, Leo	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1896	1. Aug.
ADAM, Heinz	qual. Schlosser, Waagenwerkstatt	1927	2. Aug.
BERNS, Wilhelm	Pensionär (Platzarbeiter, Hochofen)	1893	8. Aug.
HINTZSCHE, Heinz	Kesselleitstandführ., Erhalt.-Betr. Stahlw./Walzw.	1936	8. Aug.
JORAS, Franz	Pensionär (Elektriker, Erhaltungsbetr. Stahlw.)	1893	8. Aug.
LUCIANI, Paul	Energieleitstandführer, Kraftw. u. Stromverteil.	1930	8. Aug.
THEIL, Paul	Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1902	9. Aug.
VIERBAUM, Johann	2. Schlosser, Werkstätten	1924	9. Aug.
HARPAIN, Lothar	2. Schmelzer, Martinwerk	1921	11. Aug.
TROMPETER, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Blockwalzstraße)	1882	11. Aug.
BERRENS, Johann	Pensionär (Platzarbeiter, Hochofen)	1897	15. Aug.
HENKE, Paul	Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1905	20. Aug.
BARON, Philipp	Pensionär (Schmierer, Masch.-Betr. Walzwerke)	1905	23. Aug.

Werk Hüttenbetrieb

ANGENENDT, Johann	Pensionär (Hochofenarbeiter, Hochofen)	1890	27. Juni
SCHMICKEL, Wilhelm	Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1890	3. Juli
RABE, Theodor	Pensionär (Lagerverwalter)	1900	8. Aug.
MEISTER, Otto	Pensionär (Schlosser, Kraftzentrale)	1890	21. Aug.

40 JAHRE IM DIENST



JOHANN KESSLER
Vorarbeiter Dreher
Werkstätten — Ruhrort
1. Oktober



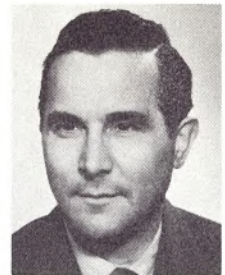
FRIEDRICH SCHMITZ
Betriebschef
Energiewirtschaft
Hamborn — 1. Oktober



PAUL THIEL
Schichtmeister
Erhaltungsbetrieb
Hamborn — 1. Oktober



WILHELM FISCHER
1. Wachmann
Werksschutz — Hamborn
23. Oktober



FELIX LIPINSKI
Wachmann
Werksschutz — Ruhrort
28. Oktober

Ehrung für Dinslakener Jubilare



Die Jubilare der Thyssen Industrie Dinslaken von links: Heinrich Tinthoff und Frau, Walter Bölling und Frau, Werksleiter Heinz Rosenstock, Theodor Koch und Frau, Betriebsratsvorsitzender Wolfgang Sensky, Wilhelm Goldmann und Frau und Johannes Jansen und Frau

Jubilarenehrung bei Thyssen Niederrhein in Dinslaken: Nachmittags Beisammensein mit Ehefrauen, Vertretern der Werkleitung und des Betriebsrates, Kaffeetrinken — man vergnügt sich anschließend mit Kegeln, versammelt sich dann zum gemeinsamen Abendessen und ist schließlich noch einige Stunden gemütlich beisammen. Diesmal wurden sechs Jubilare des vergangenen Jahres geehrt: Der Goldjubilär Theodor Koch, der Silberjubilär Johannes Jansen und Heinrich Tinthoff, Walter Bölling, Wilhelm Goldmann, die seit 40 Jahren berufstätig sind. Betriebsleiter Rosenstock fand für jeden der Jubilare und der Ehefrauen herzliche Dankesworte und stellte heraus, daß der „Geist von damals“ auch heute noch gilt. Das gute Betriebsklima, das weit über die Werksgrenzen hinaus bekannt

sei, könnten sich gerade die Jubilare „an ihre Fahne heften“. In ähnlicher Weise äußerte sich auch Betriebsratsvorsitzender Sensky. Er ging auf die Schwierigkeiten der Vergangenheit ein, in der vor allen Dingen die seit vielen Jahren tätigen Mitarbeiter mehrfach einen anderen Arbeitsplatz erhalten hatten, ohne aber ernste Sorgen um die Beschäftigung haben zu müssen. Er hoffe, daß sich auch bei angespannter Beschäftigungslage in Zukunft daran nichts ändern werde. Betriebsleiter Rosenstock und Betriebsratsvorsitzender Sensky überreichten den Jubilaren gemeinsam ein Geschenk des Unternehmens. Zu den Gratulanten gehörte auch der Männergesangsverein der Thyssen Industrie Dinslaken. Er brachte unter Leitung von Dieter Rohde den Jubilaren einige Ständchen.

Neue Organisationsformen

Betriebsdirektor Prof. Dr. Walter Koch ist am 31. 8. 1974 wegen Erreichens der Altersgrenze ausgeschieden.

In diesem Zusammenhang treten mit Wirkung vom 1. 9. 1974 folgende organisatorische Änderungen ein:

1. Unter Leitung von Chefchem. Dr. Ernst Büchel (Vertreter: Chefchem. Walter Dobner) werden die Abteilungen „Probenahme und Analytische Laborato-

rien Hamborn“ und „Chem.-Metallkundliche Laboratorien“ als „Analytische Laboratorien“ zusammengefaßt.

2. Unter Leitung von Oberingenieur Dr. Karl Habel (Vertreter: Chefchem. Dr. Karl Roeder) werden die Abteilungen „Schnell-Laboratorien Ruhrort und Hüttenbetrieb“ und „Chem.-Technologische Laboratorien“ als „Betriebslaboratorien“ zusammengefaßt.

3. „Forschung“, „Qualitätswesen“, „Analytische Laboratorien“ und „Betriebslaboratorien“ bilden den Bereich „Forschung, Qualitätswesen und Chemische Laboratorien“.

1. Am 1. 10. 1974 wird innerhalb des Verkaufssorts unter Leitung von Dr. Dieter Goos der neue Verkaufsbereich „Verkauf R“ gebildet. Dem Verkauf R werden der bisher bei unserem Verkauf P liegende Roh-eisen- und Halbzeugverkauf sowie ab 1. 1.

1975 der derzeitige Roheisenverkauf von Rhenstahl übertragen. 2. Die zur Zeit unter Leitung von Dr. Goos in der „Verkaufsplanung und Steuerung Flachstahlerzeugnisse“ zusammengefaßten Abteilungen mit den Hauptaufgaben der Auftrags- und Terminplanung, Auftragsbearbeitung und Terminverfolgung werden zum 1. 10. 1974 den Leitern folgender Verkaufsbereiche zugeordnet: Verkaufsplanung für Feinblech und oberflä-

chenveredeltes Material dem Verkaufs-bereich F + O. Verkaufsplanung für Grob- und Mittelblech sowie Breitflachstahl dem Verkauf G. Verkaufsplanung für Warmbreitband und Bandstahl (auch soweit der Verkauf durch den Verkauf L erfolgt) dem Verkauf B. 3. Die bisher bei der „Verkaufsplanung und Steuerung Flachstahlerzeugnisse“ liegenden zentralen Funktionen der Steuerung, Koordination und Optimierung werden der „Zen-

tralen Absatz- und Rohstahlplanung“ zugeordnet.

Im Zuge der Neuregelung auf dem Wohnungsgebiet (siehe Seiten 6/7) sind Dir. Ortwein und Prok. Kolpatzek für die neuen Gesellschaften tätig. Nachfolger von Dir. Ortwein als Leiter der Abteilung Finanzen I ist Prok. Dr. Heinz-Gerd Stein. Nachfolger von Prok. Kolpatzek als Leiter der Abteilung Wohnungswesen ist Hbv. Werner Johann.

Kurt Baurichter †

Regierungspräsident a. D. Kurt Baurichter ist am 13. September 1974 im Alter von 72 Jahren nach einem reicherfüllten Leben verstorben.

Kurt Baurichter war ein Mensch von leidenschaftlichem politischen Engagement. Er wirkte in vielen Bereichen von Politik und Gesellschaft. Unvergessen bleibt sein tatkräftiger Einsatz während der ersten Nachkriegsjahre, als er mutig und erfolgreich für die Demontage-Abwehr eintrat, um Unheil von den Menschen an Rhein und Ruhr abzuwenden. Der Thyssen-

Gruppe war dieser aufrechte Mann seit Beginn ihres Wiederaufbaus besonders eng und freundschaftlich verbunden. Unserem Aufsichtsrat gehörte er mehr als ein Jahrzehnt an.

Innere Unabhängigkeit sowie menschliche Ausstrahlung zeichneten Kurt Baurichter in seltener Weise aus. Er besaß die ungewöhnliche Fähigkeit, auch in schwierigen Situationen für einen fairen Ausgleich zu sorgen. So wurde er Vorbild für vertrauensvolle Zusammenarbeit im Interesse des Unternehmens.

Verhandlungen abgeschlossen

Kooperation im Edelstahlbereich der Thyssen-Gruppe erleichtert

Die seit längerer Zeit zwischen der August Thyssen-Hütte AG und der Agricola Verwaltungsgesellschaft, einer Holdinggesellschaft der Familie von Finck, geführten Verhandlungen in Sachen Edelstahlwerk Witten AG haben Ende August zu einem Abschluß geführt. Dabei hat sich das Haus von Finck von der Überlegung leiten lassen, zu einer volkswirtschaftlich sinnvollen Neuordnung in der deutschen Edelstahlindustrie beizutragen.

Die Thyssen-Gruppe, die mit der Genehmigung des Erwerbes der Mehrheit am Grundkapital der Rhenstahl AG be-

reits die montanrechtliche Kontrolle über die Edelstahlwerk Witten AG ausübt, erwirbt weitere rund 34,7 Prozent des Grundkapitals der Edelstahlwerk Witten AG.

Mit diesem Erwerb soll die beabsichtigte Kooperation im Edelstahlbereich der erweiterten Thyssen-Gruppe erleichtert, aber auch die Grundlage zu einer langfristigen Sicherung des für das Witterer Werk erforderlichen Vormaterials geschaffen werden. Damit gereicht diese Transaktion zum Vorteil des Witterer Werks und sichert dessen zukünftige Entwicklung.

