



THYSSEN

Heft 1/2 22. Jahrgang
Januar/Februar 1976

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



Cosigua erhöht die Stahlproduktion

Die Cosigua (Companhia Siderúrgica da Guanabara), brasilianisches Stahlunternehmen, an dem die ATH mit 49 Prozent beteiligt ist, erhöht die Stahlproduktion von 250 000 auf 545 000 Tonnen im Jahr. Möglich wird diese Kapazitätsausweitung durch die Inbetriebnahme eines zweiten Elektroofens, der 80 Tonnen Stahl aufnimmt. Etwa gleichzeitig begann auch eine neue Vierfach-Stranggießanlage mit der Produktion. In den nächsten Monaten soll weiterhin eine Direkt-

reduktionsanlage nach dem Thyssen-Purofer-Verfahren (Tagesproduktion 1000 Tonnen Schwammeisen) in Betrieb genommen werden. Die langfristigen Ausbaupläne des Unternehmens – gedacht ist dabei etwa an 1985 – sehen eine erneute Ausweitung der Erzeugung und Verarbeitung bis auf etwa 2 Millionen Tonnen vor. Das brasilianische Stahlunternehmen Cosigua rechnet auch weiterhin mit einer positiven Entwicklung hinsichtlich der Erzeugung und des Absatzes.

Taschengeld durch Zustellen

Die Redaktion der Werkzeugzeitung beabsichtigt, mit der Märzangabe die Werkzeugzeitung auch im Duisburger Süden (Großenbaum, Huckingen, Hochfeld, Wanheimerort, Buchholz) durch eigene Zeitungsboten austragen zu lassen – so wie das bisher bereits in DU-Nord und DU-West der Fall ist. In erster Linie denkt die Redaktion dabei an Werkspensionäre, die noch gut zu Fuß sind. Wer möchte Werkzeugzeitungen austragen? Bitte setzen Sie sich mit uns telefonisch in Verbindung. Telefonnummer: 5 40 / 2 50 02.

Wärmetauscher für Isfahan

Das Rheinstahl-Werk Witten-Annen liefert für 12 Millionen DM 24 schwere Wärmetauscher für die Isfahan-Raffinerie im Iran. Die hochwertigen Apparate sind für einen Druck von 200 atü und eine Betriebstemperatur von 470 Grad Celsius ausgelegt. Eine Chrom-Nickel-Plattierung macht sie korrosionsbeständig. Die Lieferung wurde in Zusammenarbeit mit Thyssen Rheinstahl Technik vereinbart.

Lizenzvertrag für den EG-Raum

Die Thyssen Rheinstahl Technik GmbH hat ihre Aktivitäten auf dem Gebiet der Luftreinhaltung mit dem Abschluß eines Lizenzvertrages für den EG-Raum mit Mitsubishi Heavy Industries Ltd. (MHI), Tokio, für Anlagen zur Entschwefelung von Rauchgasen, insbesondere in Hüttenwerken und Kraftwerken, ausgeweitet. Durch die Zusammenarbeit mit einer der größten japanischen Industriegruppen verfügt Thyssen Rheinstahl Technik über das dem internationalen Stand der Technik entsprechende Know-how bei der ständig an Bedeutung zunehmenden Immissionsbekämpfung.

Vorstandsvorsitzender

Dr. Wolfgang Schaefer, bisher Vorstandssprecher der Rheinstahl AG (künftig: Thyssen Industrie AG), ist vom Aufsichtsrat des Unternehmens am 20. Januar 1976 zum Vorsitzenden des Vorstands ernannt worden.



Start frei für neue Stranggießanlage

Mit einem Investitionsaufwand von rund 100 Millionen DM ist im Werk Ruhrort eine neue Stranggießanlage gebaut worden. Sie wurde – bereits voll im Betrieb – am 20. Januar der Öffentlichkeit vorgestellt (vgl. Seite 14 bis 16 in dieser Ausgabe). Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann begründete vor einer Reihe von Gästen den Bau dieser sechsadrigen Vorblockstranggießanlage, die vor allem für Qualitätsstahl und hochwertige Edelstähle bestimmt ist. Er sprach den Dank des Unternehmens sowohl an die Planer als auch an die Erbauer und Lieferfirmen aus. Die Erzeugnisse dieser neuen Anlage gehen zu einem ganz erheblichen Teil zu den Thyssen Edelstahlwerken und zu Thyssen Niederrhein, um dort weiterverarbeitet zu werden. Unser Bild zeigt Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann (links) und den Ruhrorter Werksleiter Dr. Robert, als sie den Gästen die neue Anlage vorstellten und ihre Arbeitsweise erläuterten.

Stahlproduktion: minus 24 Prozent

Die Rohstahlproduktion der Bundesrepublik ist 1975 gegenüber 1974 um 24 Prozent zurückgegangen. Laut einer Übersicht des Statistischen Bundesamtes lag die Jahresproduktion bei 40,4 Millionen Tonnen und entsprach damit etwa der Menge von 1971. 1974 waren 53,23 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt worden.

Entsprechend verringerte sich auch die Roheisenerzeugung um 25,2 Prozent, das sind 10,15 Millionen Tonnen von 40,22 auf 30,07 Millionen Tonnen. Auch hier entspricht die Jahreserzeugung etwa dem Produktionsniveau von 1971 mit damals fast 30 Millionen Tonnen Roheisen.

Umschlagrückgang

Die Duisburg-Ruhrorter Häfen AG verzeichnet für 1975 erstmals seit 1970 einen Rückgang. Der Gesamtumschlag von 22,1 Millionen Tonnen lag um 2,2 Millionen Tonnen (9 Prozent) unter den Vorjahreszahlen. Zu einem noch schwächeren Ergebnis kommt man, wenn der Güterumschlag aller Hafenanlagen im Stadtbereich zusammengerechnet wird. Dann errechnet sich ein Rückgang von 14 % = 8,9 Millionen Tonnen. Grund: der schwache Stahlmarkt.

Herausgeber:

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

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter u. Gestaltung: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)

Wilhelm Pütz

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

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

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Telefon 6 62 65
Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100

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

Farbfotos: Lang, Metzger, Steinmetz

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

Grafik: Neubauabteilung, TN

Titelfoto: Impression aus der neuen sechsadrigen Vorblockstranggießanlage in Ruhrort (Foto: Peter Metzger)

Rücktitel: Das zum Bereich der Thyssen Handelsunion über die neue Tochtergesellschaft Thyssen Brennkraft Handel und Transport GmbH gehörende Schubschiff „Titan“ (Foto: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

Seite

Cosigua baut weiter aus	2
Wärme von der ATH beheizt Schweißernbad	3
Investitionen für Modernisierung und Umweltschutz	5
Neuer Block für Kraftwerk Hamborn	6
Thyssen Niederrhein-Sozialbetriebe anerkannt	7
TRT liefert Rohrwerk für Ägypten	8
Änderungen in der Straßenverkehrsordnung	9
Betriebsversammlungen in drei Werken	10
Russische Gäste in Hamborn	11
Wieder große Teile für die USA	12
Mineraliensammlung mit kleinen Kostbarkeiten	13
Produktionsbeginn der Ruhrorter Stranggießanlage	14
Werkzeitschriften der erweiterten Thyssen-Gruppe	17
Neues Bildungszentrum: Erster Baggerhub	19
Nur Thyssen-Elektroden für die Alaska-Pipeline	20
Vertreterversammlungen der Betriebskrankenkassen	21
Die neuesten Steuertipps	23
Walsumer Kaninchenzüchter feiern „kleines Jubiläum“	24
Mit 81 Jahren noch über den „großen Teich“	25
Personalien	26



Bild oben: Zwischen Hochofen und Schwelgernbad liegt eine Straße, die Neue Schwelgernstraße. Sie wird von der Warmwasserleitung (im Bild rechts noch aufgewickelt auf der großen Trommel) unterquert. Die Baggerarbeiten (Bild) sind inzwischen abgeschlossen.

Bild unten: Das Schwelgernbad gehörte im vergangenen schönen Sommer zu den bestbesuchten Freibädern Duisburgs. Die Beheizung wird das Bad nun von der Witterung unabhängiger machen.



Wärme von der ATH für Schwimmer im Schwelgernbad

Warmes Wasser wird kostenlos geliefert

Was bei einer Pressekonferenz im vergangenen Jahr lediglich ein „Vorschlag am Rande der Konferenz“ war (gemacht von Dr. Zimmermann, dem Techniker im ATH-Vorstand), wird im April bereits Wirklichkeit sein: Die ATH beheizt das Schwelgernbad – kostenlos. Abwärme, die auch beim Großhochofen Schwelgern anfällt, macht es möglich, daß die Schwimmer künftig selbst an kalten Tagen warmes Wasser haben.

„Aus dem ‚Schwarzen Riesen‘ wird mehr und mehr ein ‚nützlicher Riese‘“, schrieb eine Tageszeitung, als Pläne über eine weitere Abwärmenutzung bekannt wurden. Der bisher in der Rückkühlanlage „vernichtete Wärmemüll“ soll nun in Form von absolut umweltfreundlichem Warmwasser der Hamborner Bevölkerung dienen.

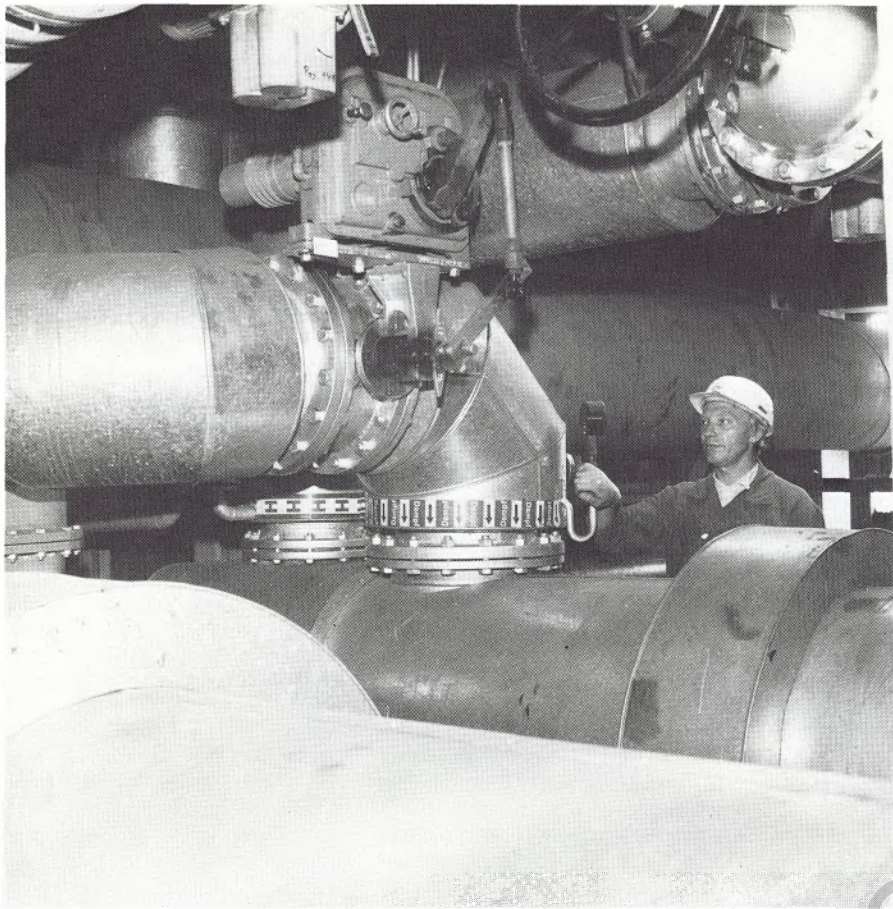
Wirtschaftlich genutzt wurde bisher Abwärme aus den Stoßöfen

in Warmwalzwerken und aus dem Abhitzedampf der Stahlwerke. Die Wärme in den Fabrikhallen und Büros der ATH kommt zum großen Teil aus diesen Anlagen. Der Hochofen 4 und der Ofen Schwelgern mit ihren neuartigen Kühlsystemen erleichtern die Wärmewiedergabe vom Hochofen. Beim Schwelgern-Bau standen die Planer deshalb vor der Frage, die dort errichteten Gebäude an das Wärmenetz von Hamborn anzuschließen oder eine „haus-eigene“ Wärmeversorgung durch den Hochofen einzuplanen.

Die Entscheidung fiel zugunsten der nebenan verfügbaren Abwärme. Damit werden dort bereits die Büro- und Betriebsgebäude geheizt. Technisch sieht das so aus: Kühlwasser wird über Rohrleitungen durch die Kühlelemente der Hochofenwände geschickt, verdampft dabei und erreicht eine Dampftemperatur von 108 Grad Celsius.

Wie beim Tauchsieder

Der Dampf gibt Wärme in einem Wärmetauscher nach dem Prinzip des Tauchsieders über Rohrwandungen an umgebendes Wasser ab. Das erreicht bei dem beschriebenen Vorgang eine Temperatur von rund 90 Grad Celsius, fließt durch Rohre in Heizkörper, verliert dort Wärme und kehrt im innerbetrieblichen Wärmekreislauf mit rund 70 Grad zum Wärmetauscher zurück. Wohlgemerkt, Grundlage dieses Verfahrens sind zwei geschlossene Wasserkreisläufe, der Kühlkreislauf („Primärkreislauf“) des Hochofens, der die Wärme abgibt und der Warmwasserkreislauf der Fernwärmeversorgung („Sekundärkreislauf“), der die Wärme aufnimmt. Bei dem neuen Projekt soll die aufgenommene Wärme aus dem ATH-Warmwasserkreislauf mittels Pumpen durch neu verlegte Rohre zum Bad gefördert werden.



Das Schwelgernbad

Das Bad wurde 1925 gebaut, ist jetzt also mehr als 50 Jahre alt. Nach dem Krieg wurden die früheren Holzbauten durch Steingebäude ersetzt. Seit 1961 wird das Wasser durch eine Umwälzanlage aufbereitet.

In der vergangenen Badesaison wurden 110 000 Besucher gezählt, die zum Schwimmen und Planschen in das 115 m lange Wasserbecken stiegen. Mit dieser Besucherzahl gehört das Bad zur Spitzengruppe der Duisburger Freibäder.



Rund 1400 Meter Rohre für den Vor- und Rücklauf des Wassers müssen verlegt werden. In der am Schwelgernbad vorhandenen Filterstation wird ein Wärmetauscher installiert, ein Gerät, das nach dem oben beschriebenen Prinzip arbeitet – mit dem Unterschied, daß hier ein Warmwasserkreislauf einen anderen, nämlich den des Bades, erwärmt.

Bild oben: Schichtführer Helmut Paszehr in der Wärmetauschanlage des Hochofens Schwelgern. Hier gibt der heiße Dampf Wärme an einen getrennten Wasserkreislauf ab. – Das Warmwasser hat beim Verlassen des ATH-Warmwassernetzes in Richtung Schwelgernbad eine Temperatur von 90 Grad Celsius.

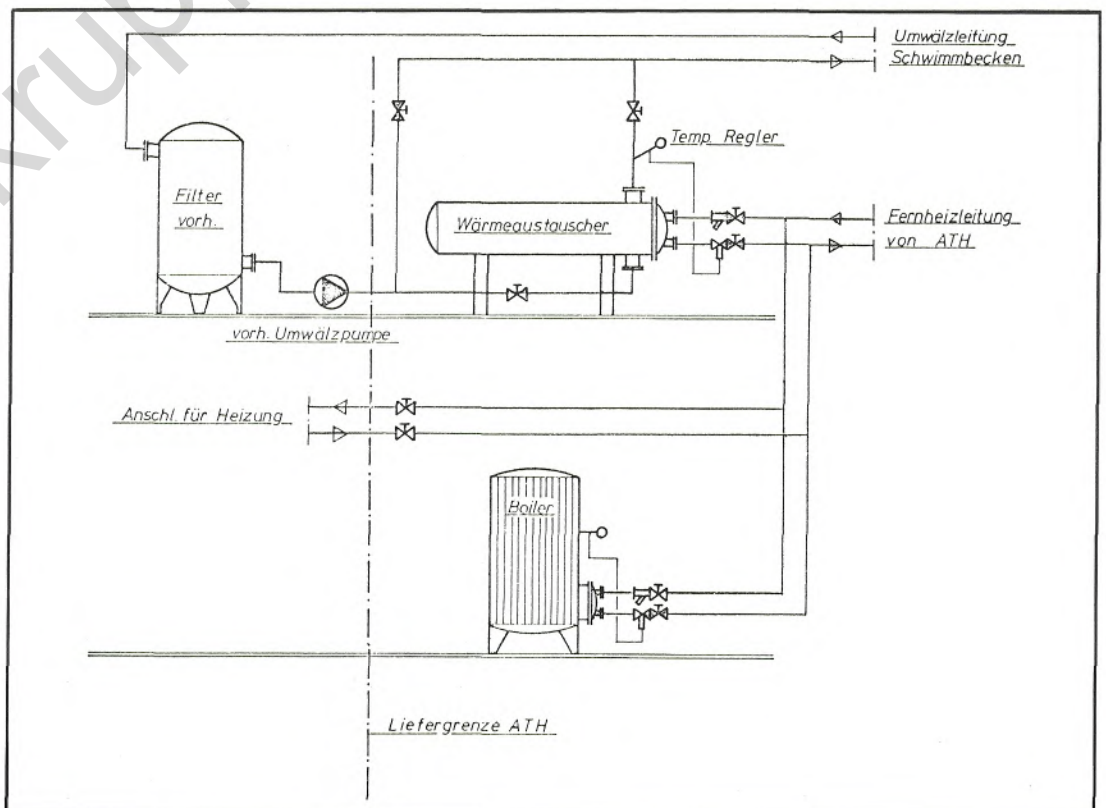
Bild rechts: Mit einer Drehung am Knopf kann Gabriele Henne die Raumtemperatur dieses Büros im Betriebsgebäude Schwelgern regeln. Die Heizungswärme kommt über Wärmetauscher vom nahen Hochofen.

Zeichnung unten: Die Prinzipzeichnung verdeutlicht den Lieferumfang der ATH im Schwelgernbad. Filteranlage und Umwälzpumpe links der Strichpunktlinie waren bereits vorhanden.

Auch warme Duschen

Neben dem Wärmetauscher wird ein Warmwasserboiler eingebaut, der – wiederum nach dem Wärmetauscher-Prinzip – Warmwasser für Duschen liefert. Das gab's bisher nämlich auch nicht im Schwelgernbad. Rohre, Pumpen, Wärmetauscher und Boiler gehen auf Kosten der ATH. So ist es in einem Vertrag mit der Stadt Duisburg festgelegt. Die ATH bietet zudem, ebenfalls kostenlos, die Möglichkeit, aus diesem Warmwasserkreislauf Wärme für Heizkörper in den Umkleidekabinen zu liefern. Die Kabinen sind bisher „kalt“, Heizkörper müßten noch installiert werden.

Vom 1. Mai bis zum 30. September wird die ATH stündlich bis zu zwei Millionen Kilokalorien Wärme in das Schwelgernbad pumpen. In dieser Zeit soll jeweils Badesaison sein. Die Stadtverwaltung will mit der Badbeheizung keine längere Badezeit erreichen, wohl aber mehr Badetage und mehr Badekomfort. Mit anderen Worten: Im Schwelgernbad kann jetzt jeder bei fast jedem Wetter schwimmen. W. H.



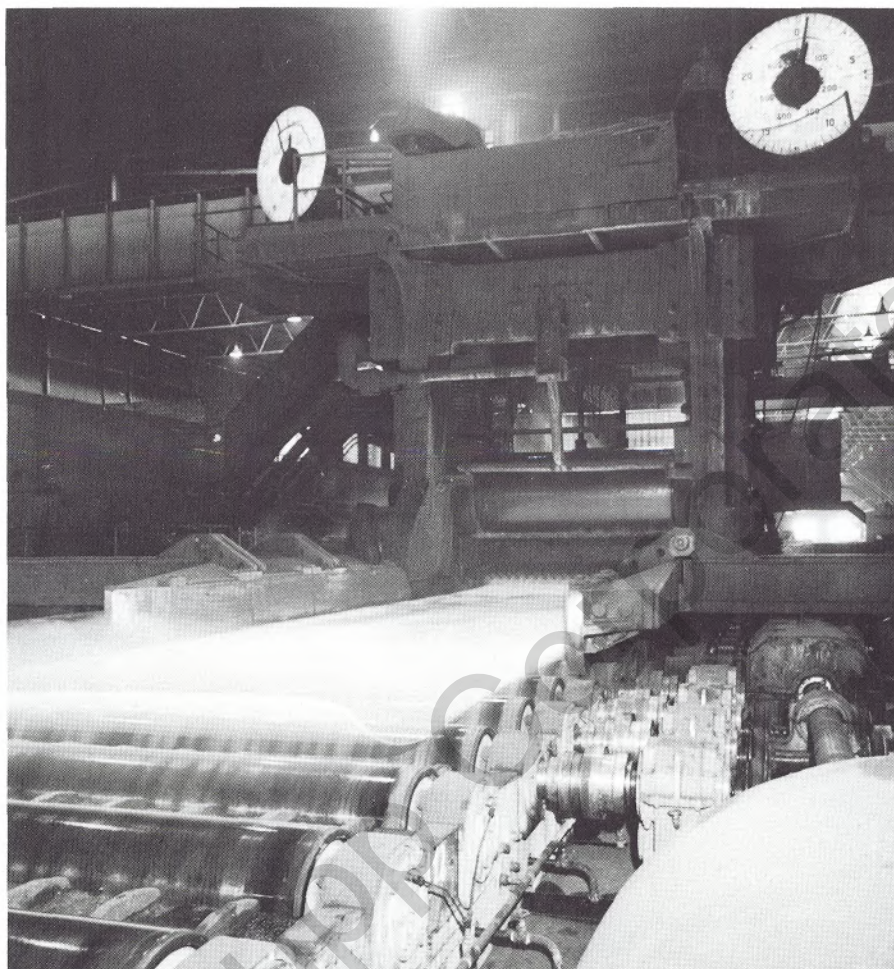
Neubauten und Umbauten

Investitionen für Modernisierung und Umweltschutz

Wie berichtet, haben die Mitglieder des ATH-Aufsichtsrats neue Investitionen für das Unternehmen in Höhe von rund 580 Millionen DM beschlossen. Damit ist eine der höchsten Investitionssummen in der ATH-Geschichte freigegeben worden.

Über wichtige Projekte aus dem Investitionskatalog wird die Werkzeitschrift in weiteren Ausgaben berichten. Hier eine erste Übersicht zu den Investitionsvorhaben mit kurzen Angaben zu den Objekten nach dem Stand heutiger Planung:

Das Grobblechwalzwerk Hüttenheim ist eine moderne Anlage und in der Vergangenheit schon dem neuen Stand der Technik angepaßt worden. So wurde das hier gezeigte Walzgerüst vor einigen Jahren umgebaut. (Bild nach dem Umbau.) Nun soll für 37 Millionen DM ein neues Walzgerüst in diesem Grobblechwalzwerk installiert werden.



Der „größte Brocken“ dieser Vorhaben ist eine zweisträngige Brammenstranggießanlage für das Oxygenstahlwerk Bruckhausen, die dort wegen der Kosten- und Qualitätsvorteile des Stranggießens errichtet werden soll. Wenn diese Anlage fertiggestellt worden ist, wird der Stranggußanteil an der Rohstahlkapazität der ATH von 24 auf 31 Prozent gestiegen sein.

Ein ähnlich großes Vorhaben ist der Neubau eines dritten Sinterbandes der Sinteranlage Hochofenwerk Schwelgern. Damit soll letztlich eine Verbesserung des Möllers der Hochofen erreicht werden. Auch für den Hochofen selbst sind Verbesserungen vorgesehen. Die wichtigste ist der Neubau eines glockenlosen Gichtverschlusses.

Zu den größeren Investitionen gehören auch noch: Ein neues Walzgerüst im Grobblechwalzwerk Hüttenheim. Der Ersatz

einer Richtmaschine und eines Profilkühlbettes bei den Block- und Profilwalzwerken Bruckhausen. Vergrößerungen der Einrichtung der Schmiede, Vergüterei und Bearbeitungswerkstatt der Thyssen Henrichshütte, sowie zwei Karussell-Drehmaschinen und eine Portalfräsmaschine, die für die Bearbeitungswerkstatt der Thyssen Henrichshütte gekauft werden.

Zahlreiche weitere Neubau-, Umbau-, Rationalisierungs- und Modernisierungsmaßnahmen reichen von der Verlegung einer Gasleitung zu den Rütgerswerken, über den Ausbau der Dampf- und Speisewasserversorgung im Bereich Hamborn/Beeckerwerth, oder zum Beispiel über verschiedene Investitionen im Warmbandwerk Bruckhausen (Anpassung der Grobblechscherenstraße an größere Coilgewichte) bis zum Ankauf von Torpedofahnenwagen und anderer Fahrzeuge.

Einige Investitionen dienen vorwiegend dem Umweltschutz, verbessern zum Teil aber auch wesentlich die Arbeitsbedingungen der an diesen Anlagen Beschäftigten.

Zusammengefaßt ergibt sich folgende Aufteilung der Investitionen: Rund 120 Millionen DM dienen der Erhaltung der Betriebsbereitschaft der Werksanlagen, 86 Millionen DM sind Investitionen im Zusammenhang mit dem Umweltschutz, 72 Millionen DM helfen, die Betriebe zu rationalisieren und die Qualität der Produkte zu verbessern und 272 Millionen DM werden schließlich bei Neubauten, Erweiterungen und Installationen zur Beseitigung von Kapazitätsengpässen eingesetzt. Da geht es zum Beispiel um größere Maschinen für größere Produkte und die Anpassung an höhere Stückgewichte. — Weitere 28 Millionen DM werden für Betriebs- und Geschäftsausstattungen gebraucht.

Schon zum drittenmal Meister feierten Lehrgangsende

16 Teilnehmer des 3. Lehrgangs für ältere Meister erhielten im Rahmen einer kleinen Feier am 3. Dezember im Ruhrorter Belegschafftskasino ihre Urkunden. Im Rahmen der Schulungsmaßnahmen der Abteilung Weiterbildung wurden bis 1970 vornehmlich jüngere Mitarbeiter gefördert. Dann wurden Lehrgänge in das Weiterbildungs-Programm aufgenommen, die ausschließlich für ältere Meister durchgeführt werden. Altersbeschränkung nach unten ist etwa das 40. Lebensjahr.

Der 3. Lehrgang dieser Art, an dem 16 Meister des Produktionsbetriebes des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb teilnahmen, konnte jetzt erfolgreich abgeschlossen werden. Der älteste Lehrgangsteilnehmer war 53 Jahre alt.

Acht Monate in jeder Woche zweimal wurden in insgesamt 256 Stunden die Fächer Hochofenkunde, Stahlwerkskunde, Walzwerkskunde, Werkstoffkunde, Datenverarbeitung, Deutsch, Rechnen, Arbeits- und Sozialrecht sowie menschliche Führung behandelt. Ein großes Pensum, das neben dem gewohnten Dienst durchgestanden — oder besser gesagt auf der Schulbank abgelesen werden mußte.

Personaldirektor Billen ging in seinen Begrüßungsworten hierauf ein und betonte, daß diese kleine Feier eine Anerkennung für die Leistung sei, die alle Teilnehmer des Lehrgangs vollbracht hätten. Für jeden habe das einen Abbau des Defizits in theoretischem Wissen bedeutet. Gerade die Meister — so hob Personaldirektor Billen hervor — hätten den Mitarbeitern nicht nur Anweisungen sondern auch menschliche Hilfen zu geben. Für die Zukunft wünschte er den Lehrgangsteilnehmern alles Gute.

Betriebsratsmitglied Grywatz beglückwünschte alle im Namen der Betriebsräte von Ruhrort und Hüttenbetrieb. Die Worte des Personaldirektors unterstreichend, wünschte Grywatz ergänzend, daß das Erlernte in der Praxis gute Früchte tragen möge. gm

„Energiedrehscheibe“ wird größer

Neuer Block für das Kraftwerk Hamborn mit 90 Megawatt

Die ATH produziert nicht nur Stahl, sondern aus Abgas und Abwärme auch Energie in verschiedener Erscheinungsform. Umformer und Ausgleicher im Energiehaushalt des Unternehmens sind die eigenen Kraftwerke, die den Eigenbedarf an Strom decken sollen. Eine dieser „Energiedrehscheiben“ wird nun erweitert: Das Kraft-

werk Hamborn erhält einen vierten „Block“ (Kessel und stromerzeugende Maschine plus Nebenanlagen) und leistet dann statt bisher 128 rund 220 Megawatt. Warum die Planer diese Investition von rund 75 Millionen DM für technisch notwendig, umweltfreundlich und wirtschaftlich sinnvoll halten, soll dieser Beitrag erklären.

Gichtgas entsteht bei der Roheisenproduktion, Kokereigas bei der Koksherstellung, Wärme (Dampf) bei verschiedenen Arbeitsvorgängen der ATH, unter anderem im Stahlwerk. (Man bezeichnet diese Produkte allgemein als „Koppelprodukte“ der Stahlerzeugung.)

Abfackeln?

Gichtgasüberschuß muß abgefackelt werden, Kokereigas wurde früher an die Ruhrgas AG verkauft. Dampf mußte zusätzlich in einem 1920 gebauten „Zentralen Kesselhaus“ erzeugt werden, um den Bedarf aller Betriebsstellen bei der ATH decken zu können. Da dieser stark schwankte, mußte für die Verbrauchsspitzen ständig eine Energiereserve bereitgehalten werden – in Zeiten geringen Verbrauchs war das verschenkte Energie.

Drei Gasarten

Im vergangenen Jahr wurde das Zentralkesselhaus stillgelegt, seine Aufgaben hat inzwischen das Kraftwerk Hamborn voll übernommen. Dort wird unter den Kesseln Gichtgas und Kokereigas aus eigener Produktion und bei sehr hohen Energieanforderungen auch zugeliefertes Erdgas verfeuert. Aus wirtschaftlichen Gründen und aus Gründen des Umweltschutzes wird diese Verbrauchsreihenfolge eingehalten.

Dampfverbund

Das Kraftwerk ist an dem Dampfverbund der Werksbereiche Beeckerwerth, Bruckhausen, Hamborn und Schwelgern beteiligt und liefert fehlende Dampf-mengen bei zu geringer Einspeisung anderer Dampferzeuger oder hohem Bedarf im Netz. Der vom Kraftwerk zugeführte Dampf wird nach dem ersten Turbinenteil entnommen, hat also schon Arbeit verrichtet (Strom erzeugt), und ist somit wirtschaftlicher als der ehemals vom Zentralkesselhaus erzeugte Dampf.



Weitwinkeloptik macht diese Aufnahme möglich: Zwei „Männer vom Bau“ vor dem neuen Stahlkamin des Kraftwerkes Hamborn. Links im Bild die zwei älteren Kamine des Kraftwerkes und in der Mitte jener außergewöhnlich hohe Baukran, der für die Montage des Stahlkamins benötigt wurde.

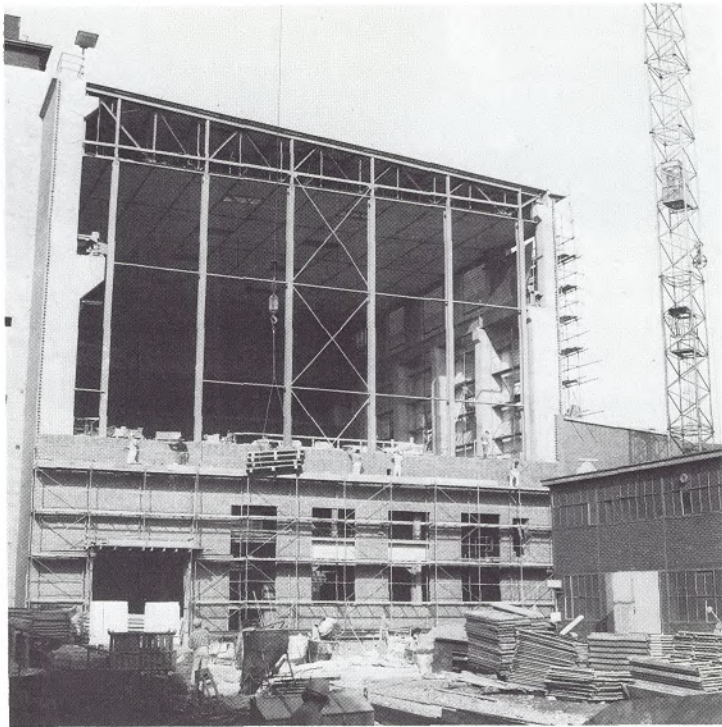
Wie das Kraftwerk einerseits überschüssiges Gichtgas aufnimmt und andererseits bei zu geringem Gasanfall schließlich fremdes Gas verfeuert, so speist es auch überschüssige elektrische Energie in das öffentliche Netz des RWE ein und bezieht gelegentlich aus diesem Netz bei zu geringer eigener Stromerzeugung (Abnahme und Eingabe aus diesem und in dieses Netz werden alle halbe Stunde elektronisch errechnet – Grundlage für die Abrechnung mit dem RWE).

Am größten war der Stromeinkauf bisher immer dann, wenn ein Block zur Überholung stillgelegt werden mußte. Der neue Block wird künftig auf diesem Gebiet mehr Spielraum geben. Wesentlicher Grund für die Errichtung ist aber die Möglichkeit, selbst in Zeiten der Höchstproduktion nahezu alles Gichtgas aufzunehmen und vergleichsweise sauber – also umweltfreundlich – und nutzbringend zu verbrennen. Die Abgase werden durch einen 120 Meter hohen neuen Stahlkamin geleitet, der

durch seine Windleitbleche Ähnlichkeit mit dem Kamin des Hochofens Schwelgern hat.

Kohle in Ruhrort

Der neu gebaute Kessel kann nur mit Gasen betrieben werden, während die drei älteren teilweise auch Kohle mitverfeuern können. Das im Kraftwerksprozeß aufwendigere Material Kohle wird jedoch in diesem Kraftwerk nicht mehr verwendet. Dabei geht es auch um die Frage des Personaleinsatzes. Es ist zweck-



Im vergangenen Sommer wurde die noch offene Wand des Kraftwerkanbaus zugemauert. Dies ist die Halle für den neuen Kraftwerksblock.

mäßiger, Personal und technische Einrichtungen für die Kohleverfeuerung auf ein Kraftwerk zu konzentrieren. Bei der ATH setzt das Kraftwerk Ruhrort noch Kohle ein.

Durch den Betrieb allein mit Gas und eine umfangreiche Leittechnik (Messung, Regelung, Steuerung) ist es heute möglich, daß die vier Blöcke des Kraftwerkes Hamborn mit der gleichen Mannschaft betrieben werden wie vorher drei. Der hohe Automatisierungsgrad des neuen Blockes macht das also möglich. Im September oder Oktober dieses

Jahres ist es soweit: Dann soll die neue Turbine erstmals Strom liefern.

Von diesem Datum ab ist das Kraftwerk als Energiedrehscheibe leistungsfähiger und elastischer. Dann ist auch der Ausfall eines der Kraftwerksblöcke — etwa während einer Überholung — nicht mehr so problematisch wie heute. Die höhere Leistung bietet selbstverständlich auch mehr Spielraum im Energieeinsatz, wobei natürlich die Arbeit des Kraftwerks insgesamt weiterhin von der Auslastung der ATH-Betriebe abhängig bleibt. W. H.

Ein Teil der Rohrwand des Kessels, der zum Kraftwerksblock gehört. Durch dieses hier von drei Kranen gehaltene Rohrsystem wird bald das vom Kesselfeuer verdampfte Wasser fließen.



Von Bürsten bis zum Steuerstand

Offizielle Anerkennung der Sozialbetriebe von Thyssen Niederrhein

Die Sozialbetriebe der Thyssen Niederrhein AG sind als erster privatwirtschaftlicher Betrieb dieser Art in der Bundesrepublik durch die Bundesanstalt für Arbeit als „Werkstatt für Behinderte“ anerkannt worden. Dieser TN-Erfolg hat auch Auswirkungen auf eine mögliche Auftragsvergabe an diese Werkstätten von anderen Unternehmen der Thyssen-Gruppe.



Ein Steuerstand — gefertigt von den Sozialbetrieben Thyssen Niederrhein.

Durch die Anerkennung ergeben sich neue Möglichkeiten für die weitere Entwicklung dieser Einrichtung. Die Sozialbetriebe können jetzt mit ihrem Fertigungs- und Dienstleistungsprogramm auf den Markt gehen und können sich unter bestimmten Voraussetzungen auch um Aufträge anderer Firmen bemühen. Dabei gibt es eine Besonderheit:

Das Schwerbehindertengesetz verpflichtet Unternehmen, sechs Prozent der Arbeitsplätze mit Schwerbehinderten zu besetzen. Wer diese Quote nicht erfüllt, muß eine Ausgleichsabgabe zahlen, die 100 DM für jeden nicht besetzten Schwerbehinderten-Arbeitsplatz beträgt. Wenn jetzt andere Unternehmen der Thyssen-Gruppe, für die letzteres zutrifft, Aufträge an die anerkannte Behinderten-Werkstatt der TN vergeben, können sie 30 Prozent des Auftragswertes von der Schwerbehinderten-Abgabe abziehen.

Aus einer 1926 gegründeten „Invalidenwerkstatt“, die vorwiegend Bürsten fertigte und der auch ein Hühnerhof angegliedert war, hat sich inzwischen ein leistungsfähiger Betrieb mit 200 Arbeitsplätzen entwickelt. Entsprechend der jeweiligen Behinderung der Mit-

arbeiter wurden die Arbeitsplätze so gestaltet, daß die Behinderten ihre Leistungsfähigkeit entwickeln, erhöhen oder wiedergewinnen können. Viele Arbeitsvorgänge konnten in den vergangenen Jahren rationalisiert und mechanisiert werden.

Zum Fertigungsprogramm gehören heute Lüftungskanäle für Klimaanlage ebenso wie Schilder aller Art, Schiebkarren und Spinde, Einbauschränke aus Holz, Bänke und Tische, Segeltuchplanen, Fausthandschuhe aus Leder und schließlich auch noch Bürstenwaren, wie sie früher gefertigt wurden.

Zum Dienstleistungsangebot gehört die Reparatur von Fahrrädern und Mopeds ebenso wie die von Gabelhubwagen und vielen anderen Geräten aus den Betrieben und Büros. — TN-Mitarbeiter können in der Kleinverkaufsstelle zum Beispiel Material für Bastel- und Hobbyarbeiten kaufen. Sie können jeden Donnerstag von 14 bis 19 Uhr die Einrichtungen der Schlosserei und Schreinerei für eigene Arbeiten ebenso kostenlos nutzen wie allgemein die Pkw-Arbeitsbühnen. Die Autowaschanlage der Sozialbetriebe reinigt die Fahrzeuge der Belegschaftsmitglieder für 3 DM.

Rohrwerk für Ägypten

Thyssen Rheinstahl Technik plant und liefert komplette Spiralrohr-Anlage

Die Thyssen Rheinstahl Technik GmbH erhielt aus Ägypten den Auftrag zur vollständigen Planung, Lieferung und Inbetriebsetzung eines Werkes zur Herstellung von jährlich rund 50 000 Tonnen spiralgeschweißter Großrohre. Die Abwicklung erfolgt in Zusammenarbeit mit der Blohm+Voss AG (Herstellung der Spiralrohrschweißmaschinen) und der Salzgitter Industriebau GmbH für die Planungsarbeiten.

Der Ägypten-Auftrag wurde erweitert auf Mittlieferung einer Anlage zum Entzundern und Bitumen-Beschichten der Großrohre nach dem englischen Beverley-P.I.P.E.-Verfahren. Ein Kapitalhilfe-Darlehen der Bundesregierung an Ägypten über 37 Millionen DM finanziert den Bau der Anlage. Ägypten wird dann ab 1977 seinen Eigenbedarf an Großrohren bis 48" NW (Nennweite) decken können.

Die für das Projekt bestimmte Spiralrohrschweißmaschine SP 1500 wurde im Dezember 1975 bei Blohm+Voss in Hamburg mit Erfolg erprobt. Das ist bereits die fünfundzwanzigste der von B & V gebauten Maschinen. An der

Entwicklung haben verschiedene Unternehmen der Thyssengruppe mitgewirkt, so die August Thyssen-Hütte durch Entwicklung geeigneter Warmbreitbandqualitäten als Einsatzmaterial, die Thyssen Westfälische Union durch Bereitstellung von Schweißdrähten und schweißtechnische Beratung und das aus den Thyssen-Röhren-Werken hervorgegangene Werk Mülheim/Ruhr der Mannesmann-Röhrenwerke mit Rohrherstellungspraxis.

Die gesammelten Erfahrungen der Gruppe werden bei Thyssen Rheinstahl Technik für den Auslandsverkauf von Spiralrohranlagen zusammengefaßt. Das Spiralrohrverfahren hat speziell in



Dieses Foto wurde bei der Unterzeichnung des Zusatzvertrages in Kairo geschossen. In der Mitte des Bildes (mit den unterschriebenen Papieren auf dem Tisch) von links Eng. G. H. Gafaar (Präsident der El Nasr Steel Pipes Co. Heluan), Eng. Abdel Fattah (Generaldirektor der General Organization for Industrialization, Kairo) und der Leiter der TRT Rohrwerksabteilung, J. Iversen.

Entwicklungsländern gute Aussichten. Längsnaht-Rohrwerke erfordern einmal einen hohen Investitionsbedarf und zum anderen ist auch die Basis des Vormaterials (Grobbleche) kei-

neswegs immer gesichert. Das Spiralnahtverfahren ist überaus anpassungsfähig. Außerdem steht das als Vormaterial benötigte Warmbreitband hier leichter zur Verfügung.

Gelungenes Konzert

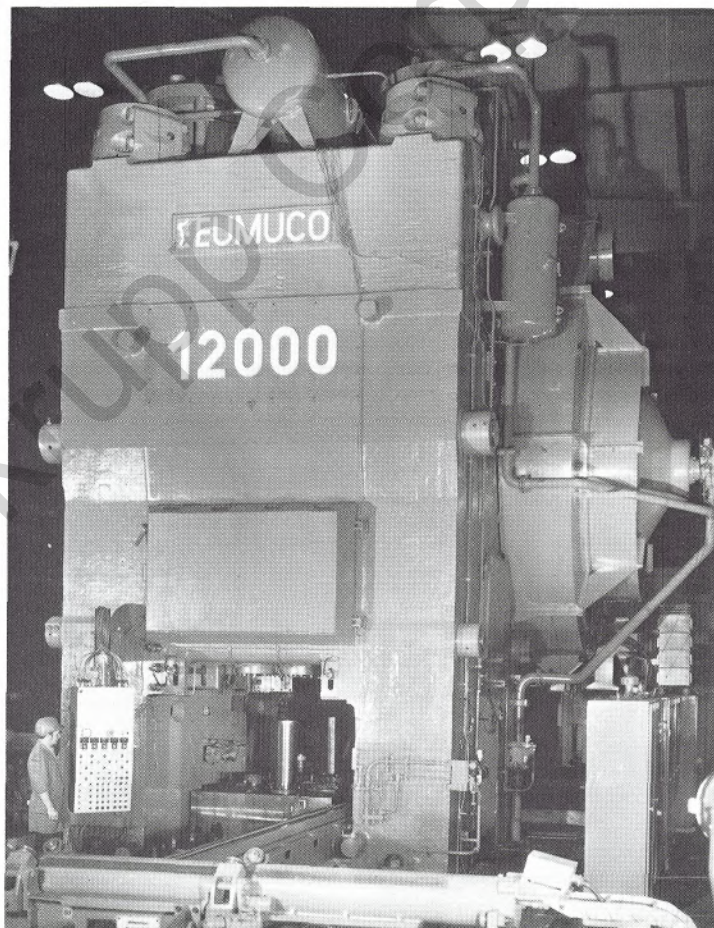
Anfang Dezember letzten Jahres bestritt der Hamborner Männerchor der ATH unter der bewährten Leitung von Musikdirektor Gerd Sorg in der Aula des Clauberg-Gymnasiums für die Hamborner Jubilare und deren Angehörige ein vorweihnachtliches Konzert. Niveau und Durchführung waren vorzüglich, zumal der Heiligenhauser Kinderchor den Reiz dieser Veranstaltung noch steigern konnte.

Der gleichfalls von Gerd Sorg geleitete Kinderchor brachte jene besondere Note, die sich meistens dann ergibt, wenn Kinder die vorweihnachtliche Zeit gesanglich darstellen. So war es Sorgs besonderer Vorbereitungsarbeit zu danken, daß die hellen Stimmen der etwa 70 Jugendlichen bemerkenswert homogen a capella zu gefallen wußten.

Von der fördernden Hand seines Dirigenten Sorg geführt, kam der ebenfalls gut vorbereitete „Thyssen-Chor“ beim Publikum ausgezeichnet an. Die in bester Harmonie abgestuften Darbietungen der „Hymne an die Nacht“ von Beethoven, die „Heilige Nacht“ von Christ und „Wenn ich ein Glöcklein wäre“ von Heinz Gilhaus waren die Höhepunkte.

Mit dem gemeinsam gesungenen Weihnachtslied „Stille Nacht“ klang das festliche Konzert aus, das die Zuhörer schon früh in weihnachtliche Stimmung versetzte.

W. P.



Die schwerste mechanische Presse der Welt bereit zum Probelauf bei der Eumuco in Leverkusen. Wie in Ausgabe 8/75 berichtet, ist diese Presse, deren Pressenkörper von der Thyssen Henrichshütte gegossen worden ist, Teil einer automatischen Schmiedestraße des UdSSR-Lastwagenwerkes an der Kama. Eine gleiche Presse wird bald die Gesenkschmiede Remscheid der Rheinstahl AG (künftig Thyssen Industrie AG) erhalten. Links im Bild neben der Schalttafel ein Mensch, der im Größenvergleich die Mächtigkeit der Presse deutlich macht. Der Verkauf der Schmiedestraße für die UdSSR erfolgte über Thyssen Rheinstahl Technik.

37 mal im Blickfeld

An insgesamt 37 Messen und Ausstellungen werden sich die Unternehmen der Thyssen-Gruppe im kommenden Jahr beteiligen. Auf dem Messekalender unserer Aussteller stehen die Messen in Leipzig und Hannover ebenso wie z. B. die Internationale Messe in Posen. Den Beginn machten am 22. 1. 1976 die „Bau 76“ in München und die Fachausstellung für Bau- und Erdbewegungsmaschinen in Verona Anfang Februar.

Sprechtage der BG

Die Sprechtag der Berufsgenossenschaft bei der ATH sind jeweils montags an folgenden Tagen: 2. Februar, 1. März, 5. April, 3. Mai, 14. Juni und 5. Juli. Sie werden von 9 bis 12 Uhr im Sozialgebäude Tor 1, I. Obergeschoß, Raum 128 durchgeführt. Belegschaftsmitglieder, die den BG-Sprechtage in Anspruch nehmen wollen, werden um vorherige telefonische Anmeldung (Tel. 246 67) gebeten.

Krankenscheine sind weiterhin gültig

Die Betriebskrankenkassen der ATH teilen mit, daß die 1975 ausgegebenen Krankenscheine auch weiterhin Gültigkeit behalten. Erst wenn diese Krankenscheine aufgebraucht sind, kann ein neues Heft angefordert werden.

In Ortschaften darf man rechts überholen

Für die Verkehrsteilnehmer war der 1. Januar 1976 ein wichtiges Datum. An diesem Tag wurden nämlich eine Reihe von Änderungen in der Straßenverkehrsordnung wirksam. Im folgenden Bericht haben wir die Einzelpunkte — insgesamt sind es sieben — einmal zusammengestellt und erläutert. Vor allem die Autofahrer unter uns sollten sich diese Änderungen sorgfältig durchlesen und sich danach richten.

Im Gespräch sind vor allem bei den Verkehrsteilnehmern die Pflicht zum Anlegen von Sicherheitsgurten und der Fahrstreifenwechsel, vielfach auch Spurwechsel genannt. Aber auch die anderen Punkte dürfen nicht außer acht gelassen werden. Im Einzelnen geht es hierbei um folgendes:

1. Blinken

In folgenden Fällen muß der Fahrtrichtungsanzeiger bedient werden:

- Vor dem Wiedereinordnen nach dem Überholen.
- Vor dem Wiedereinordnen nach dem Vorbeifahren an hal-

tendem Fahrzeug oder Hindernis.

- Vor einem Fahrstreifenwechsel (siehe unter 2.)

2. Fahrstreifen

Innerhalb geschlossener Ortschaften dürfen Pkw und Lkw bis 2,8 t auf Fahrbahnen mit mehreren Fahrstreifen für eine Richtung den Fahrstreifen frei wählen und dabei auch rechts schneller als links fahren.

3. Einscheren

Wenn bei mehrspurigen Straßen wegen eines Hindernisses oder Ende eines Fahrstreifens ein



Eine Situation, wie man sie in der Vergangenheit immer wieder antreffen konnte, diesmal in der Nähe unserer Hauptverwaltung fotografiert. Auf der rechten Fahrbahn (in Blickrichtung) wird nur der linke Fahrstreifen benutzt. Jetzt darf man rechts fahren und den ersten Wagen vorne links (vielleicht will er bald links abbiegen) auch rechts überholen.

Fahrstreifenwechsel notwendig ist, gilt hierfür das sogenannte Reißverschlußverfahren. Nach jeweils einem Fahrzeug auf dem durchgehenden Fahrstreifen darf ein Fahrzeug von dem anderen Fahrstreifen einscheren.

4. Nebelschlußleuchten

Auch innerhalb geschlossener Ortschaften dürfen Nebelschlußleuchten eingeschaltet werden, wenn durch Nebel die Sicht weniger als 50 Meter beträgt.

5. Kinder

Kinder bis zum vollendeten 12. Lebensjahr dürfen nicht auf den Vordersitzen mitgenommen werden. Ausnahmen: Wenn hinten schon Kinder sitzen oder das Fahrzeug keine hinteren Sitze hat.

6. Sicherheitsgurte, Sturzhelme

Die Sicherheitsgurte auf den Vordersitzen müssen während der Fahrt angelegt werden. Kradfahrer und Beifahrer müssen während der Fahrt Sturzhelme tragen.

7. Verkehrsunfall

Nach einem Verkehrsunfall gilt für alle Beteiligten:

- Unverzüglich halten.
- Den Verkehr sichern und bei geringfügigem Schaden unverzüglich beiseite fahren.
- Sich über die Unfallfolgen vergewissern.
- Verletzten helfen.
- Anderen am Unfallort anwesenden Beteiligten und Geschädigten angeben, daß er am Unfall beteiligt war und auf Verlangen Führerschein und Fahrzeugschein vorweisen und nach bestem Wissen Angaben über

seine Haftpflichtversicherung machen.

● Solange am Unfallort bleiben, bis er zugunsten der anderen Beteiligten und der Geschädigten die Feststellung seiner Person, seines Fahrzeuges und der Art seiner Beteiligung durch seine Anwesenheit ermöglicht hat oder eine nach den Umständen angemessene Zeit warten und am Unfallort Namen und Anschrift hinterlassen, wenn niemand bereit war, die Feststellung zu treffen.

● Unverzüglich die Feststellungen nachträglich ermöglichen, wenn er sich berechtigt, entschuldigt oder nach Ablauf der Wartefrist vom Unfallort entfernt hat. Dazu muß er mindestens den Berechtigten oder einer nahe gelegenen Polizeidienststelle mitteilen, daß er am Unfall beteiligt gewesen ist, und seine Anschrift, seinen Aufenthalt sowie das Kennzeichen und den Standort seines Fahrzeuges angeben und dieses zu unverzüglichen Feststellungen für eine ihm zumutbare Zeit zur Verfügung halten. Beteiligt an einem Verkehrsunfall ist jeder, dessen Verhalten nach den Umständen zum Unfall beigetragen haben kann.

Unfallspuren dürfen nicht beseitigt werden, bevor nicht die notwendigen Feststellungen getroffen worden sind.

Verstöße gegen diese neuen Vorschriften können mit Bußgeldern belegt werden. Die Polizeibehörden der Gemeinden geben den Autofahrern allgemein jedoch noch eine kurze „Eingewöhnungsfrist“. In Duisburg zum Beispiel läuft diese Frist am 14. Februar ab. Dann kann es etwa geschehen, daß „Blinksünder“ durch finanzielle Bußen an ihre Pflicht beim Fahrstreifenwechsel erinnert werden. Dieter Wenig

Berufsbildungsausschuß der IHK Siegen war zu Gast im ATH-Betrieb Finnentrop

Am 5. Dezember traf sich der Berufsbildungsausschuß der Industrie- und Handelskammer Siegen im Betrieb Finnentrop der August Thyssen-Hütte zu einer Sitzung. Zur Debatte standen unter anderem Richtlinien und Rechtsvorschriften bei den Abschluß- und Weiterbildungsprüfungen. Bei dieser Gelegenheit besichtigten die Ausschußmitglieder die Bandverzinkung und die Schmalbandverzinkungsanlage der ATH in Finnentrop. Unser Foto zeigt die Gäste während der Werksbesichtigung.



Vorsichtiger Optimismus für das Jahr 1976

Von zurückhaltender Zuversicht waren die Betriebsversammlungen in den Werken Ruhrort, Hüttenbetrieb und Hamborn/Beeckerwerth gekennzeichnet, die im Dezember 1975 abgehalten worden waren. In allen Fällen ließen die Redner vorsichtigen Optimismus erkennen.

Auch diesmal wurde das nahe-
liegende Thema Kurzarbeit ange-
schnitten. Es konnte jedoch mit-
geteilt werden, daß in einzelnen
Bereichen diese Kurzarbeit be-
reits abgebaut wurde. Eingehend
wurde außerdem die zum Zeit-
punkt der Versammlungen ge-
rade beendete Tarifrunde be-
handelt.

Ruhrort

Die letzten und auch gutbesuch-
ten Betriebsversammlungen im
vergangenen Jahr für die Beleg-
schaft des Werkes Ruhrort fan-
den am 10. Dezember statt und
wurden von Betriebsratsmitglied
Schaefer geleitet.

Betriebsratsvorsitzender Sauer-
bier nahm in seinem sehr um-
fangreichen Bericht zu den wich-
tigsten Ereignissen innerhalb des
Werkes Ruhrort Stellung. Ange-
sprochen wurde die mit der
Stilllegung des SM-Werkes ver-

bundene Umsetzung von 418
Belegschaftsmitgliedern. Durch
zahlreiche Gespräche, die der
Betriebsrat mit der Werksleitung,
der Betriebsleitung, der Personal-
abteilung, der Betriebswirtschaft
und den betroffenen Mitarbeitern
führte, schaffte man die besten
Voraussetzungen für eine rei-
nungslose Umsetzung.

Am 1. November 1975 wurde die
Elektrohauptwerkstatt im Werk
Ruhrort geschlossen. Etwa 30
Mitarbeiter mußten umgesetzt
werden und erhielten in der
Elektrohauptwerkstatt in Ham-
born einen anderen Arbeitsplatz.
Die zum Zeitpunkt der Umset-
zung bestehenden Berufsbezeich-
nungen sowie die Lohn- und
Gehaltseinstufungen blieben für
alle Betroffenen unverändert.

Nach einer ausführlichen Dar-
legung der Situation bei der
Ruhrorter Betriebskrankenkasse
— darüber berichtet die Werk-
zeitschrift auf Seite 21 — machte
Eberhard Sauerbier einige Aus-

Betriebsver



Das sind sie, die Stahlwerksarbeiter der letzten Schicht des Siemens-Martin-Stahlwerkes I in Ruhrort. Einen neuen Arbeitsplatz haben sie in der inzwischen angelaufenen neuen Stranggießanlage gefunden.

führungen zur Unfallentwicklung
in den Werken Ruhrort und Hüt-
tenbetrieb. So wurde festgestellt,
daß eine weitere Minderung der
Unfallhäufigkeit auch im zweiten
Halbjahr zu verzeichnen war. Die
Unfallhäufigkeit erreichte im Sep-

tember 1975 mit 40,4 Unfällen je
1 Mill. verfahrenen Arbeitsstun-
den ihren tiefsten Stand.

Erfreulich war auch die positive
Entwicklung der Ausfallstunden
durch meldepflichtige Unfälle.
Dieser Wert ging von 172 550

Hoffnung: Die Talsohle ist durchschritten

IM Vergleich zu 1973/74 mußte
die Produktion der Thyssen-
Gruppe im Durchschnitt aller
Bereiche um rund 15 Prozent
zurückgenommen werden. Der
Kundenumsatz lag um insgesamt
4 Prozent (vorläufig) unter dem
Vorjahresstand. Die Zahl der
Thyssen-Mitarbeiter verringerte
sich um gleichfalls 4 Prozent.

Bei der ATH selbst gab es in
fast allen Bereichen erhebliche
Produktionskürzungen. In den
letzten Monaten sank die Lei-
stung der Stahlkapazitäten auf
nahezu 60 Prozent. Eine Aus-
nahme bildete der Kokereisektor.
Nach beendetem Ausbau der
Kokerei August Thyssen konnte
die eigene Kokserzeugung zu
Lasten der Fremdbezüge um 35
Prozent gesteigert werden.

Die Hochofenwerke der ATH er-
schmolzen 1974/75 insgesamt 9,6
Millionen Tonnen Roheisen, 18
Prozent weniger als im Vorjahr.
Die Rohstahlerzeugung fiel um
20 Prozent auf 11,8 Millionen
Tonnen zurück, der Walzstahl
sank um fast 20 Prozent auf
9,9 Millionen Tonnen. Erhebliche

Einen Überblick über die Situation der August Thyssen-Hütte gaben
die Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Kriwet in den Hamborner Be-
legschaftsversammlungen, Dr. Robert und Gbv. Höfges in Ruhrort
und Dr. Sommer im Hüttenbetrieb. Ihre Ausführungen ließen erken-
nen, wie schwer das abgelaufene Geschäftsjahr für das Unternehmen
war. Alle brachten aber gleichzeitig zum Ausdruck, daß durchaus die
Möglichkeit gegeben sei, daß sich die Weltwirtschaftslage in den
nächsten Monaten entspannen und damit die Produktion bei der ATH
wieder ansteigen könne. Hier ein Auszug:

Produktionskürzungen gab es im
Flachstahlbereich, vor allem bei
Feinblechen und bei oberflächen-
veredelten Produkten.

Der Produktionsrückgang spiegelt
sich auch in den Kennziffern aus
dem Personalbereich wider. Am
30. September 1975 umfaßte die
Belegschaft der ATH 35 550 Mit-
arbeiter, 802 weniger als ein
Jahr zuvor. Die Zahl der ausländi-
schen Belegschaftsmitglieder
verringerte sich um 340 auf 4 414.
Die bei weitem wichtigste Anpas-
sungsmaßnahme war die Kurzar-
beit. Davon waren seit April
monatlich zwischen 5 000 und
9 000 Mitarbeiter betroffen.

Zur aktuellen Lage sagten die
Redner übereinstimmend, daß

das neue Geschäftsjahr auf einem
sehr niedrigen Niveau begonnen
habe. Der Nachfrageeinbruch im
Stahlbereich sei der schwerste
in der Nachkriegszeit gewesen.
Davon wären alle Stahlhändler
in der westlichen Welt betroffen
worden. Dennoch könne man
davon ausgehen, daß die gegen-
wärtigen Schwierigkeiten nur
konjunktureller und nicht struk-
tureller Natur seien. Sobald die
Weltwirtschafts-Rezession be-
endet sei, werde sich auch der
Stahlmarkt wieder beleben.

Aus seinem speziellen Bereich,
dem Verkauf, berichtete Dr. Kri-
wet, daß die Entwicklung der La-
gerhaltung für die Beschäftigung
besonders wichtig sei. Im Kalen-

derjahr 1975 sei nämlich nicht
nur der Stahlverbrauch zurückge-
gangen, sondern auch die Stahl-
läger wären kräftig abgebaut
worden. Diese Entwicklung sei
aber jetzt zu Ende und es gebe
deutliche Anzeichen dafür, daß
Verbraucher und Handel für das
Jahr 1976 wieder zu normaler
Lagerhaltung zurückkehren wür-
den. Bei einem höheren Stahl-
verbrauch würde 1976 auch für
die ATH besser werden können.

Erste konkrete Anzeichen dafür
hätten sich in den letzten Mona-
ten 1975 gezeigt. Als Beispiel
nannte Dr. Kriwet die Automobil-
industrie. Die ATH habe im
Durchschnitt der Monate des
ersten Halbjahres 1975 an die
deutsche Automobilindustrie
15 000 bis 16 000 Tonnen Fein-
blech geliefert. Gegen Jahres-
ende lag diese Zahl bei etwa
23 000 Tonnen. Man glaube, daß
es zur Zeit zu einer Stabilisie-
rung, wenn auch auf einem nie-
rigeren Niveau, gekommen sei
und hoffe, daß ab Frühjahr 1976
mit einer deutlichen Besserung
der Beschäftigungs- und Absatze-
lage gerechnet werden könne.

sammlungen

auf 119 425 um etwa 30 Prozent zurück. Bei der Unfallschwere wurde ebenfalls ein Rückgang um rund 30 Prozent erreicht.

Einen Bericht zur wirtschaftlichen Lage bei der ATH gaben Betriebsdirektor Dr. Robert und in der Versammlung am Nachmittag Generalbevollmächtigter Höfges. In einem kurzen Rückblick gaben sie die wichtigsten Einzelheiten aus dem vergangenen Geschäftsjahr 1974/75 bekannt (vgl. 12/75). Mit vorsichtigem Optimismus beurteilten beide Sprecher die Zukunftserwartungen.

Hamborn

In der Hamborner Versammlung sprach stellv. Betriebsratsvorsitzender Willing ausführlich über die neuen Investitionen des Unternehmens (die Werkzeugzeitung berichtet auf der Seite 5 darüber). 15,7 Prozent der Gesamtsumme seien für Umweltschutzmaßnahmen vorgesehen.

„Umsetzung im eigenen Betrieb“ war ein Thema, das bereits in der September-Versammlung behandelt worden war. Es hatte Auslegungsschwierigkeiten beim § 16 des Manteltarifvertrages gegeben. Zwei dieser strittigen Punkte konnten inzwischen geklärt werden.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr sind bei der ATH 1083 Wohnungen vergeben worden. Zum 30.9.1975 waren noch 710 Belegschaftsmitglieder als Wohnungssuchende eingetragen. Sorgen machen dem Betriebsrat allerdings die anstehenden Mieterhöhungen für den werksgeliehenen Wohnraum. Während freifinanzierte Wohnungen nur in Einzelfällen teuer geworden sind, wurden die Mieter von Sozialwohnungen ungleich stärker zur Kasse gebeten.

Das Thema Arbeitssicherheit fehlt in keiner Betriebsversammlung. Diesmal fielen die bekanntgegebenen Zahlen erfreulich aus. So ist die Unfallzahl um 26 Prozent zurückgegangen. Eine Fülle von Maßnahmen und nicht zuletzt das Anfang der 70er Jahre eingeführte Sicherheitsprogramm sowie das verstärkte Sicherheitsbewußtsein jedes einzelnen habe das bewirkt. Hinzu seien außerdem eine Fülle gesetzgeberischer Maßnahmen gekommen.

Eingehend widmete sich Willing der Situation bei der Betriebskrankenkasse (vgl. Bericht auf Seite 21). Abschließend sprach er über Angestelltenfragen und kündigte an, daß bei den Tarif-

vertragsparteien die Verhandlung um eine tarifliche Leistungszulage für Angestellte sowie eine Veränderung im Gehaltsrahmenabkommen vor dem Abschluß stünden.

Arbeitsdirektor Doese gab in seinen Ausführungen u. a. einen Überblick über die personelle Situation im Hamborner Bereich. Die Belegschaftszahl fiel innerhalb eines Jahres bis zum 30. September 1975 um 301 (1,3 Prozent) auf 22 052. Zwei Monate später waren im Hamborner Bereich noch 21 270 Belegschaftsmitglieder beschäftigt. Am 30. 11. 1975 lag der Anteil der ausländischen Mitarbeiter mit 2 611 bei 11,9 Prozent.

Zur Beschäftigung der Schwerbeschädigten sagte der Arbeitsdirektor, daß der gesetzliche Pflichtanteil 6 Prozent betrage. Bei der ATH wäre diese Quote erfüllt worden, obwohl in den Hamborner Werken nur 5,8 Prozent Schwerbeschädigte beschäftigt seien. Zum Ausgleich hätten andere Werke und Betriebe des Unternehmens entsprechend mehr Schwerbeschädigte.

Auch die Kurzarbeit sprach er an. Die bisherige Spitze gab es im Oktober mit 5 794 Kurzarbeitern im Bereich Hamborn. Er hoffte, daß diese Zahl nicht überschritten würde und erinnerte daran, daß sowohl die Unternehmensleitung als auch der Betriebsrat von Anfang an bemüht gewesen waren, das Ausmaß der Kurzarbeit so gering wie möglich zu halten.

Hüttenbetrieb

Am 18. Dezember im vergangenen Jahr wurde die Belegschaft des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb in den vom stellv. Betriebsratsvorsitzenden Int Veen geleiteten zwei Betriebsversammlungen umfassend informiert.

Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler befaßte sich in seinem Bericht ausführlich mit den Themen Kurzarbeit, Tarifverhandlungen und Krankenkasse.

Er teilte mit, daß für die 60 schwerbehinderten Mitarbeiter des Hüttenbetriebes ein neuer Vertrauensmann zu wählen sei, da der bisherige Vertrauensmann Willi Kopitzki wegen der vorzeitigen Pensionierung sein Amt zur Verfügung gestellt hatte. Vorbereitungen für die Wahl seien getroffen worden.

Betriebsdirektor Dr. Gottfried Sommer äußerte sich in seinem

Russische Gäste in Hamborn



Betriebsratsvorsitzender Weihs (zweiter von links) mit von links Boris Mygar, Pjotr Kiselew, Nikolai Dimurra und Pius Uhl in der Siedlung Röttgersbach.

Zu einem Gegenbesuch weilten im Dezember drei Mitglieder der betrieblichen Gewerkschaftsorganisation des Stahlwerkes „Azovstal“ aus der UdSSR in Duisburg. Sie wurden während ihres Aufenthaltes im wesentlichen vom Betriebsrat des Hamborner Werkes betreut. Vor ihrem Besuch in Duisburg hatten sich die Gäste über Rasselstein informiert.

Eine Woche waren die drei Russen Gast in Duisburg. Sie erlebten ein vollgepacktes Programm. Bei der ATH besichtigten sie eine Reihe von Produktionsbetrieben, ferner das Technische und das Kaufmännische Ausbildungswesen.

Reges Interesse zeigte die kleine Delegation, die unter Leitung von Nikolai Dimura, dem Vorsitzenden der betrieblichen Gewerkschaftsorganisation stand, auch für die Einrichtung des Gesundheitszentrums, für die Werkküchen und für die Maßnahmen

der Abteilung Arbeitsschutz. Darüber hinaus besichtigten sie das neue Wohnheim und auch eine Werksiedlung im Röttgersbach.

In eingehenden Gesprächen wurde die Arbeitswelt der deutschen Stahlarbeiter erörtert. Auch die Arbeitsweise der Betriebsräte wurde ausführlich dargestellt. Das Modell der Montan-Mitbestimmung — ein längeres Gespräch darüber gab es unter Leitung von Arbeitsdirektor Kurt Doese — machte sie mit den speziellen Bedingungen in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie bekannt.

„Vielseitig und informativ“ — so lautete der Tenor der Gäste, als sie nach ihrem Besuch ihre Eindrücke zusammenfaßten.

Betriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs gab ihnen zum Abschied Informationsmaterial über die August Thyssen-Hütte, über die Stadt Duisburg und über die deutschen Gewerkschaften mit.

Bericht zur allgemeinen Wirtschaftslage, ging auf die Entwicklung bei der ATH ein und sprach dann über die Situation im Hüttenbetrieb. Bei der gedrosselten Produktion seien die Lagerbestände an Fertigmateriale abgebaut worden.

Anfang Dezember, so fuhr Dr. Sommer fort, sei der Hochofen 5 von Ferromangan auf Hämatit umgestellt worden. Diese Maßnahme bedeute einen durchgehenden Gießmaschinenbetrieb und bewirke die Aufhebung der Kurzarbeit im Hüttenbetrieb. Da der Hochofen 5 für eine Hämatitproduktion mehr Sinter benötige, hätte auch in der Sinteranlage die Kurzarbeit aufgehoben werden können.

Bei der Planung der erwähnten Lagerbestandsbewegung an versandfertigem Fertigmateriale sei

die ab Juni 1976 beabsichtigte Neuzustellung von Hochofen 1 rechtzeitig berücksichtigt worden. Nicht zuletzt aus diesem Grund, so sagte Dr. Sommer, sei daran gedacht, den Hochofen 1 zum Jahresbeginn 1976 anzublasen mit dem Ziel, die Flüssigisenbelieferung der Rhein Stahl-Gießerei wieder aufzunehmen.

Dr. Sommer berichtete weiter, daß die Herrichtung des Versuchskonverters im Vorabstahlhof zügig angelaufen sei. Das Versuchsprogramm könne Mitte Januar durchgeführt werden. Im Rahmen dieses Versuches hoffe man, die Palette der Ferromangan-Qualitäten erweitern zu können. Mit der Vervollkommen der Ferromangan-Produktion sei letztlich auch eine verbesserte Absicherung der Arbeitsplätze gewährleistet.

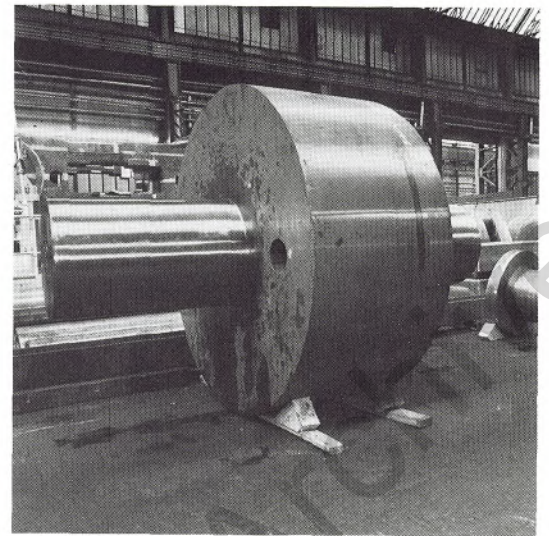
D./P.

Stirnböden, Laufrollen und Laufringe für Drehrohröfen und Erzmöhlen



Einer der Stirnböden, aufgebockt in einer Werkshalle.

Wieder große Teile für die USA



Eine der schweren Laufrollen für Erzmöhlen.

Die Belastbarkeit der Spanten eines Binnenschiffs, die Durchgangsbreite einiger Ampelanlagen im Ruhrgebiet, die Vereisung der großen nordamerikanischen Seen und die Frosttiefe des Straßenunterbaus in den Staaten Michigan und Minnesota/USA mußten beachtet werden. Ohne auch diese Fragen zu berücksichtigen, hätte die Thyssen Henrichshütte einen Auftrag von mehreren Mil-

lionen DM aus den Vereinigten Staaten nicht voll erfüllen können. Die Probleme wurden gelöst, genauso wie schon vorher geklärt war, daß zum Beispiel ausreichend große Warmbehandlungsöfen und entsprechend große Karusselldrehmaschinen zur Verfügung standen. Denn es geht hier um ungewöhnlich große Werkstücke – um Rollen und Ringe und Stirnböden.

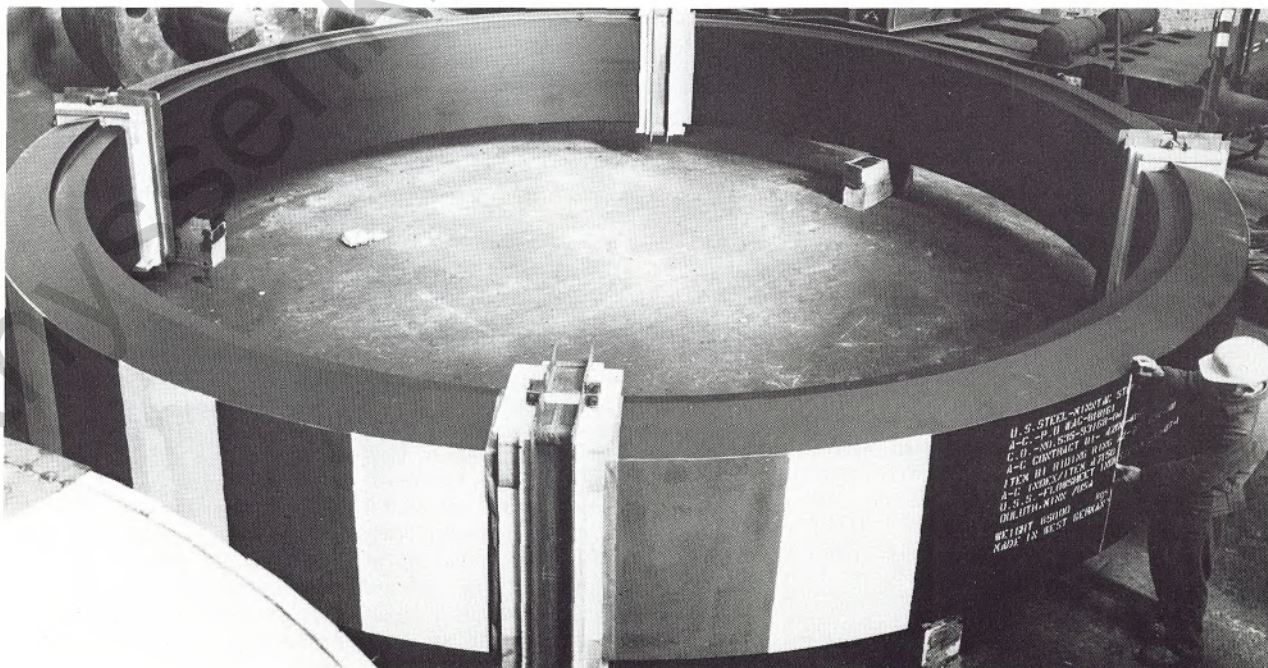
Der Auftraggeber, ein bedeutendes amerikanisches Maschinenbauunternehmen, benötigte für Eisenerzmöhlen und für den Bau der Drehrohröfen von Pelletieranlagen (in solchen Anlagen werden aus Erzstaub hochofenfertige Erzkugeln hergestellt) Stirnböden, Laufrollen und Laufringe bis zu einem Durchmesser von fast neun Metern. Was die Größenordnung angeht, sind diese Ringe Weltspitze, und die Stirnböden, die in den USA Trommeln von Eisenerzmöhlen abschließen und tragen (3,80 m Lagerdurchmesser) stehen in ihrer Klasse ebenfalls ganz weit vorn. Nachdem die Fertigungsfragen

zufriedenstellend gelöst waren, galt es, mit dem Transportproblem – und mit der Zeitknappheit fertig zu werden. Beides hängt eng zusammen: Die Werkstücke müssen per Schiff durch die „Großen Seen“ Nordamerikas zu ihren Bestimmungshäfen gebracht werden. Die Verbindungskanäle der Seen frieren jedoch früh zu. Wenn das Schiff vor der Vereisung nicht mehr durchgekommen wäre, hätte sich der Transport nicht nur bis zum nächsten Frühjahr, sondern um ein ganzes Jahr verzögert. Das liegt am Problem Nummer 2: Die für den Landtransport von den Häfen Marquette und Duluth am

Oberen See bis zu den Baustellen in Michigan und Minnesota vorgesehenen Straßen haben einen so schwachen Unterbau, daß sie den schweren Transport nur tragen können, wenn der Boden tief genug gefroren ist. – In drei aufeinander folgenden Nächten schafften die Transportfachleute je einen der drei größten Ringe zum Hafen. Verladen auf ein Spezialschiff, traten sie ihre Binnenreise zum Hafen Rotterdam an, wechselten dort auf ein Seeschiff, das sie dann mit insgesamt 1100 Tonnen Ladung aus diesem Auftrag über den Atlantik, durch den St. Lorenz-Strom und durch vier der großen

Seen in den fünften, den Oberen See, brachte, um dort mit eigenem Ladegeschirr auf Tieflader zu entladen. Auch dieses Umladen mußte vorher bedacht werden, weil im Hafen Marquette keine ausreichenden Krananlagen zur Verfügung stehen.

Bleibt noch zu sagen, daß der hier beschriebene Auftrag nur einer von vielen für die Industrie der Steine und Erden ist, daß die Techniker und Transportfachleute immer wieder ähnliche Schwierigkeiten bewältigen müssen, und daß die Probleme eher größer werden, weil die Werkstückausmaße ständig steigen. W. H.



„Gewicht 850 000 Kilogramm“ steht auf diesem Laufring, dessen Größe deutlich wird, wenn man den Mann rechts im Bild zum Vergleich nimmt. Die den Ring umgebenden Holzrahmen wurden angebracht, um ihn ohne Beschädigungen mit dem Kran transportieren zu können; denn auch bei diesen großen Werkstücken ist Präzision gefordert.

Der dicke Goldbrocken ist nur Schwefelkies

Es fing damals ganz harmlos an. Damals, das war im Jahre 1953. Da wurde Willebert Menke, jetzt techn. Angestellter in der Probenahme der analytischen Laboratorien der ATH im Hafen Schwelgern, im Betrieb angeregt, sich doch einmal etwas näher mit dem Erz zu befassen, das aus aller Herren Länder nach Hamborn kam. Und W. Menke tat es. Mit so viel Erfolg, daß es inzwischen nicht nur in der Probenahme eine Mineraliensammlung gibt, sondern auch zu Hause.

Seit 1948 ist Willebert Menke bei der ATH, seit 1951 im Labor in der Probenahme. Von Berufs wegen ist er gewissermaßen schon vorbelastet. Aber erst sein damaliger und auch jetziger Vorgesetzter, der Abteilungschef Georg Huber, ließ ihn erkennen, daß Eisenerz nicht nur einfach der Rohstoff für Roheisen ist. In dem hier täglich eintreffenden Material steckt nämlich viel mehr. Es sind z. T. richtige kleine Kostbarkeiten — Kostbarkeiten allerdings nur für denjenigen, der sie erkennt und auch nicht im Sinne des rein finanziellen Wertes.

Sicher hat nicht jeder von uns Gelegenheit, Erz in seinen vielfältigen Formen zu sehen. Und es ist auch völlig irrig anzunehmen, daß Eisenerz nur grau oder rötlichbraun sei. Es gibt die ver-

schiedensten Formen und Farben. Allerdings ist das Erz, das heute angeliefert wird, in vielen Fällen bereits vorbearbeitet, gebrochen, und in verschiedenen Sorten abgesiebt.

Aber nicht nur Erze werden angeliefert, sondern auch Zuschlagstoffe, die für die Eisenherstellung benötigt werden. So war es möglich, im Laufe der Zeit eine Sammlung der verschiedensten Mineralien anzulegen.

Da findet man Stücke aus Algerien und Liberia, aus Brasilien und Schweden, von der Insel Elba, aus Österreich, der Schweiz und natürlich auch aus Deutschland. Jedes Stück könnte seine eigene Geschichte erzählen. So vielleicht auch jener Brocken Pyrit (Schwefelkies mit der chemischen Formel FeS_2), auch Kat-



Aus diesem bleigrau schimmernden Erzstück wächst der goldfarbene Pyrit. Im Hintergrund ein Stück Flußspat, das aus China stammt.

zengold genannt, der aus einem Stück Calamita-Erz von der Insel Elba herauszuwachsen scheint: hellgrau das Erz, darauf goldglänzend ein gut ausgebildeter Pyritkristall.

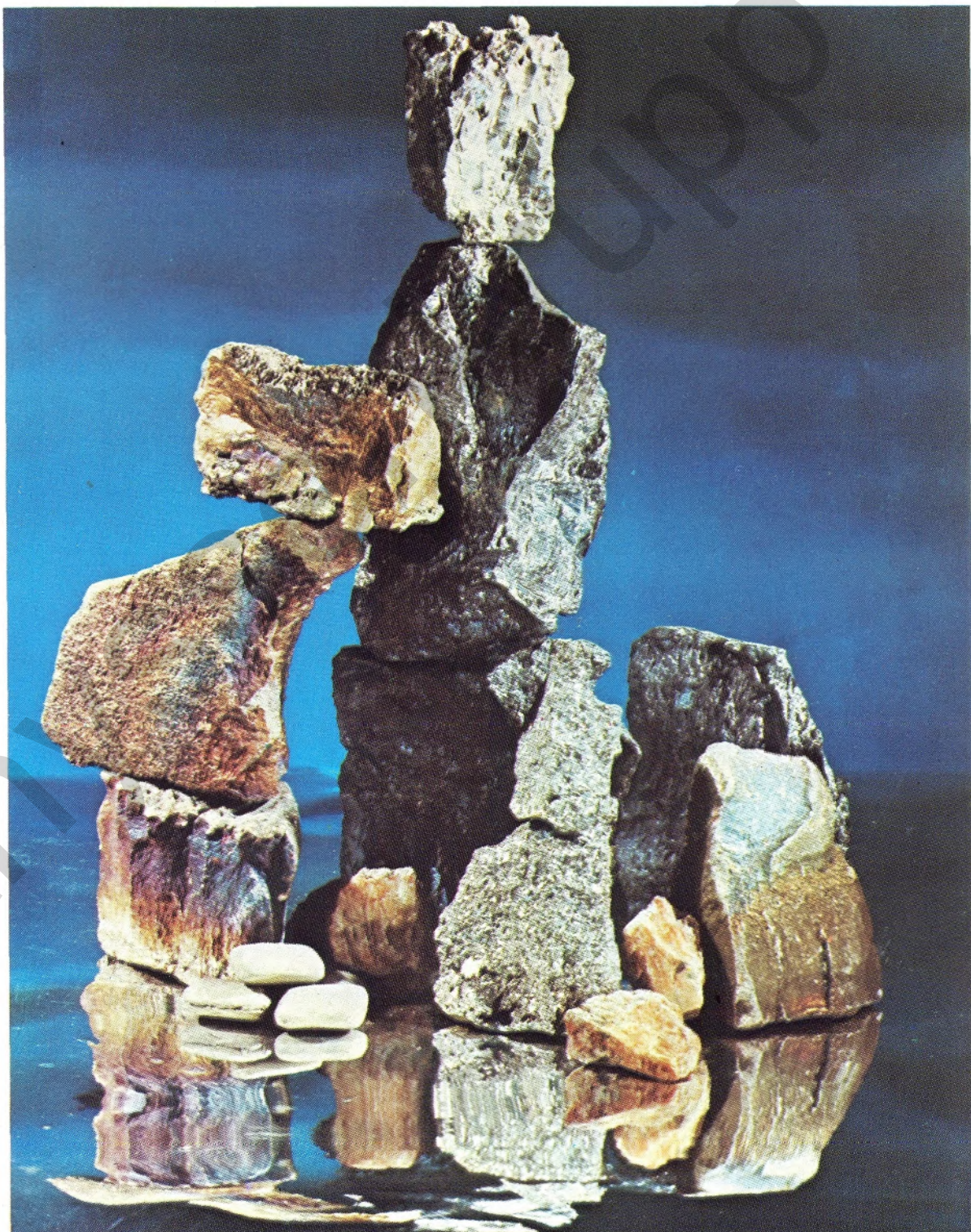
Wenn man diese gut 500 Stück große Sammlung sieht und als Laie davorsteht, freut man sich an den Formen, an dem mannigfachen kristallinen Aufbau und vor allem an den Farben. Da gibt es fast 50 verschiedene Stücke Flußspat (CaF_2), auch Fluorit genannt, die sich dem Auge in allen möglichen Farben von weiß über blau bis schwarz darbieten. Das gilt auch für Kupferkies, das ebenfalls goldfarben ist, einen

Stich ins Grüne aufweist und an manchen Stellen regelrecht bunt anläuft.

Auch auf mehrere Ammoniten ist man hier gestoßen. Ammoniten sind die schneckenartigen Wohngehäuse von tintenfischähnlichen Kopffüßlern, die im Jura lebten. Mit Jura ist allerdings nicht das deutsche Mittelgebirge gemeint, sondern die mittlere Formation des Erdzeitalters, also etwa vor 150 Millionen Jahren, als es noch die Dinosaurier gab.

Man sieht, wie interessant das Sammeln von Mineralien sein kann, angefangen beim alltäglichen Umgang mit Erz. R. D.

Wie vielfältig und vielfarbig Ferromangan ist, zeigt diese Zusammenstellung.



Willebert Menke mit einem Colemanit aus der Türkei, einem Bohrsilikat. Es wird als Zuschlagstoff benutzt. Im Hintergrund einer der Schränke mit einer Vielzahl verschiedenartiger Mineralien.

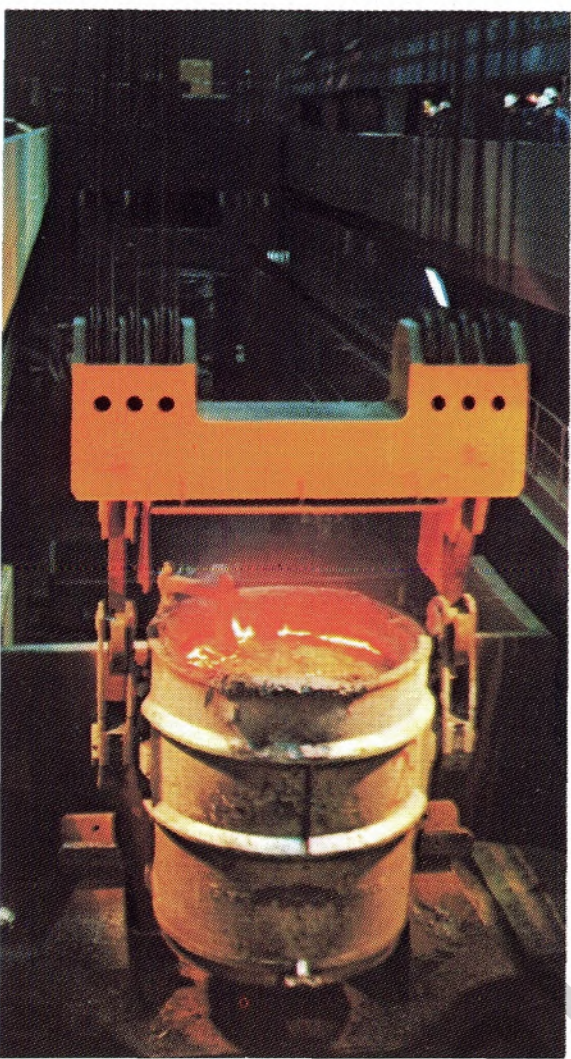


Die Modernisierung der Produktionsanlagen bei der ATH geht weiter. Nachdem Mitte November 1974 die zweisträngige Brammenanlage des Werkes Beeckerwerth ihrer Bestimmung übergeben wurde, hat genau ein Jahr später die neue sechsadrigte Vorblockstranggießanlage ihre ersten Probeläufe mit guten Ergebnissen durchführen können.

Die stahlerzeugende Industrie ist trotz stetig weltweit wachsenden Stahlbedarfs immer wieder konjunkturellen Schwankungen mit großen Absatztiefs unterworfen. In diesen Tälern der Konjunktur drängen die Kapazitäten sowohl der Industrieländer als auch der sogenannten Billig- und Staatshandelsländer auf den Weltmarkt. Nur der kann sich dort behaupten, der durch Qualität, Zuverlässigkeit, aber insbesondere mit günstigen Kosten operieren kann. Die ATH reagiert hierauf mit laufender Modernisierung und Rationalisierung ihrer Produktionsstätten, wie das neue Investitionsprogramm von rund 580 Mill. DM beweist.

Eins der modernen Produktionsmittel, um eine kostengünstige

Die 125-Tonnen-Pfanne beim Eintreffen in der Stranggießanlage.



Erzeugung qualitativ hochwertiger Produkte zu erreichen, ist der Strangguß. Die ATH hat die Entwicklung der Stranggießtechnik in den letzten Jahren interessiert beobachtet und sich nach Vorliegen eines gesicherten Erfahrungsschatzes entschlossen, solche Anlagen in ihren Werken verstärkt zu bauen. So wurde im Februar 1969 eine einsträngige Brammenstranggießanlage in Ruhrort angefahren. Vor gut einem Jahr konnte in Beeckerwerth eine doppelsträngige Brammenanlage in Betrieb genommen werden und fast genau ein Jahr später fand der erste Guß auf der sechssträngigen Vorblockanlage erfolgreich statt.

Mit einer Erzeugung von 70 000 Tonnen im Monat, für die diese Anlage gebaut ist, wird der Stranggußanteil der ATH-Produktion auf etwa 25 % steigen und entspricht damit dem Durchschnitt der japanischen Werke.

Der Bau dieser Anlage ist im Zusammenhang zu sehen mit der Stilllegung des Siemens-Martin-Stahlwerkes in Ruhrort, das eine monatliche Kapazität von 85 000 Tonnen besitzt. Der Einbau einer Entstaubung im SM-Werk ist aus wirtschaftlichen Gründen nicht zu vertreten.

Durch die neue Stranggießanlage wird die Gießkapazität des Oxygenstahlwerks Ruhrort so vergrößert, daß die Leistungsfähigkeit der Konverter voll ausgenutzt und damit der Rohstahlausfall des SM-Werkes ersetzt werden kann. Das bedeutet gleichzeitig hinsichtlich der Auslastung

eine weitere Abstimmung der Ruhrorter Produktionsanlagen.

Die wesentlichen Merkmale der neuen Vorblockstranggießanlage sind einmal die Erzeugung von sechs Strängen gleichzeitig und zum anderen die konsequente Auslegung in ihrem Programm auf die Aufgaben des Werkes Ruhrort. Die ATH verspricht sich von diesem Konzept neben Kostenvorteilen eine höhere Sicherheit für die Erzeugung eines qualitativ einwandfreien und gleichmäßigen Produktes und eine größere Überschaubarkeit des sechssträngigen Verfahrensablaufs. Man war sich darüber im klaren, daß das Einfahren einer solchen Anlage sowohl von dem Personal der liefernden Firmen als auch von der eigenen Mannschaft besondere Aufmerksamkeit und erhöhten Einsatz verlangt. Als Ergebnis dieser Arbeit läßt sich jedoch heute schon erkennen, daß die gesteckten Ziele mit dieser Anlage voll erreicht werden.

Der wichtigste Vorteil des Stranggießens liegt in dem wesentlich besseren Ausbringen, und zwar in einem um 10 Prozent besseren Gewichtsverhältnis zwischen dem erzeugten Vorblock und dem zu vergießenden Rohstahl gegenüber dem konventionellen Produktionsablauf.

Das ist leicht einzusehen, wenn man bedenkt, daß beim Stranggießen vier konventionelle Arbeitsgänge durch eine Produktionsstufe ersetzt werden. Gleichzeitig damit verringern sich natürlich die Verarbeitungskosten durch niedrigeren Personalbe-

Sechs Sträng Ruhrorter Vorblocks

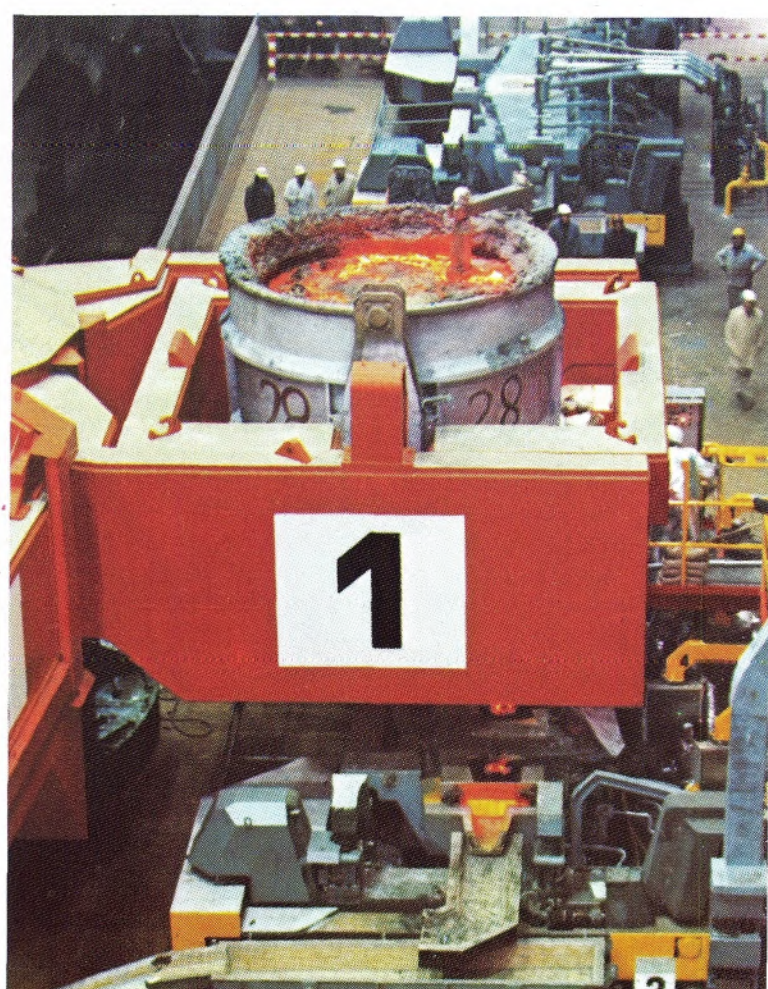
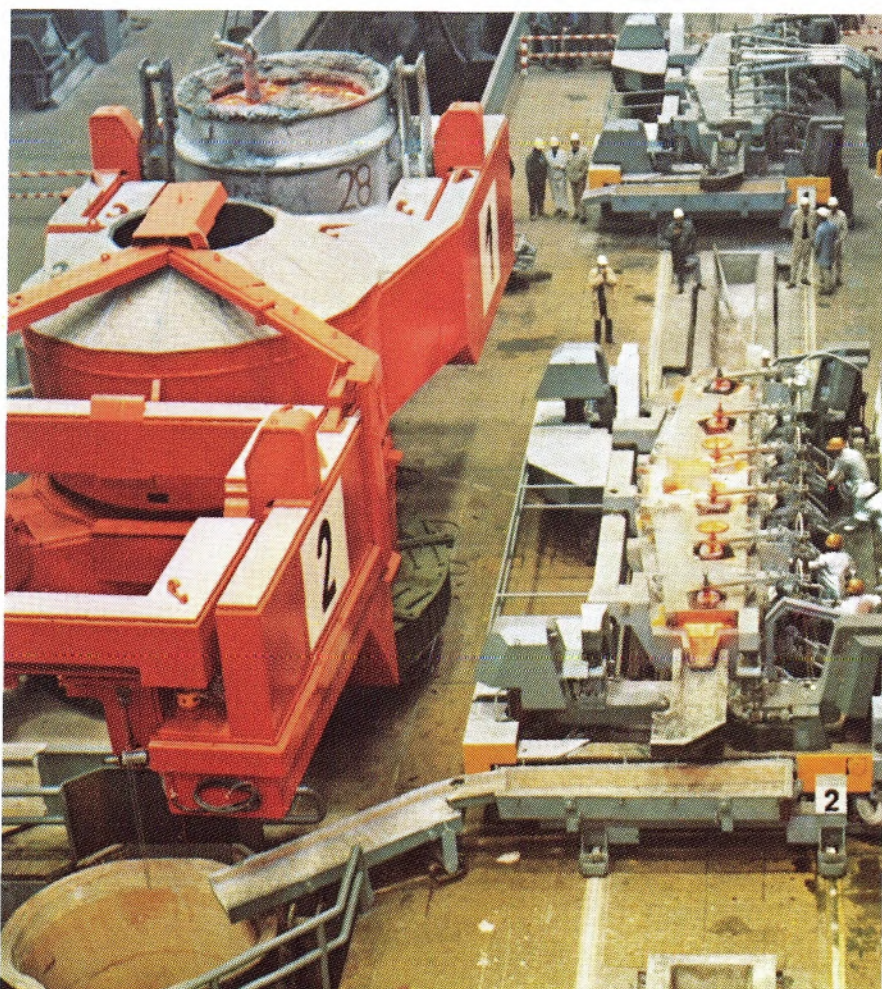


darf, günstigeren Energieaufwand und verminderten innerbetrieblichen Transport. Ein weiterer Vorteil liegt in den wesentlich besseren Arbeitsbedingungen für die Belegschaft, die in einer Stranggießanlage erheblich leichtere körperliche Arbeit zu verrichten hat. Darüber hinaus ist das Stranggießen auch aus der Sicht des Umweltschutzes besonders positiv zu sehen.

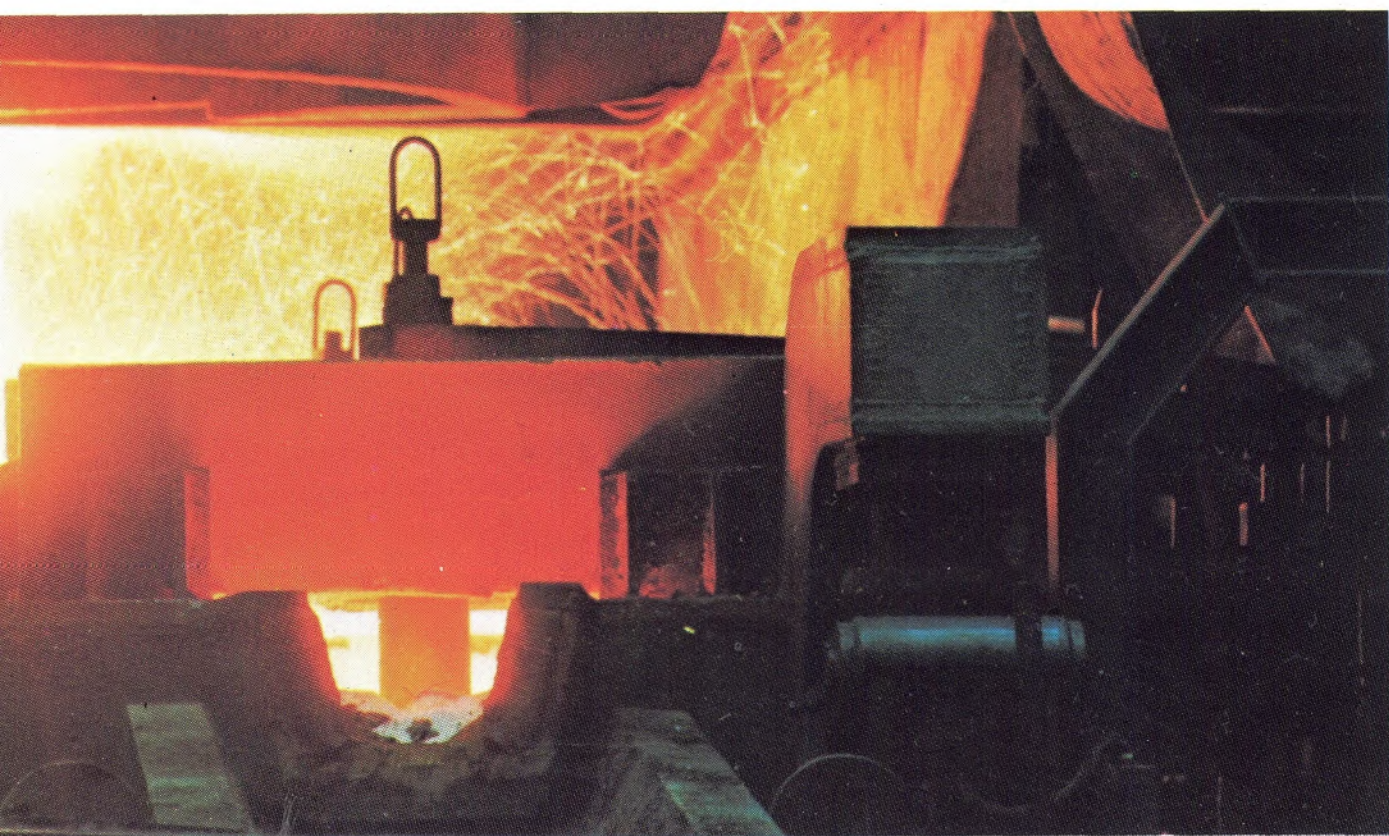
Über das Prinzip und die Bedeutung des Stranggießens ist mehrfach in der Werkzeitung berichtet worden. Daher nur kurz: Strangguß bedeutet, aus flüssigem Rohstahl direkt ein Halbzeug, hier also einen Vorblock, in nur einem Arbeitsgang zu erzeugen.

Hier in Ruhrort geht das folgendermaßen vor sich: Der flüssige Rohstahl wird vom Oxygenstahlwerk in einer 125-Tonnen-Pfanne mit einem Transportwagen zur neuen Stranggießanlage gefahren, die neben der 1969 in Betrieb genommenen Brammenstranggießanlage errichtet wurde, und dort durch den Pfannenkran übernommen. Da die Temperatur des Rohstahls aus qualitativen Gründen für das Stranggießen von besonderer Bedeutung ist, wird der Stahl in einer neu errichteten Argonspülanlage temperaturmäßig durch-

Auf dem linken Foto wird die Pfanne in den Arm 1 des Drehturms eingesetzt — Foto unten: Der Zwischenbehälter wird in Gießposition gefahren.



e treten gleichzeitig aus ranggießanlage nahm Produktion auf



Spülen mit Argon homogenisiert. Durch Külschrott und Legierungsmittel werden letzte Feinheiten in Temperatur und Analyse eingestellt.

Der 180-Tonnen-Pfannenkrane übernimmt nun die Pfanne und setzt sie in einen Drehturm auf der Gießbühne, wo sie gießbereit gemacht wird. Der Pfannendrehturm ist mit zwei unabhängig voneinander fahrbaren Dreharmen zur Aufnahme von zwei Gießpfannen ausgerüstet. Das ist erforderlich, wenn ohne Unterbrechung mehrere Schmelzen hintereinander vergossen werden sollen.

Dieser Sequenzguß ist eine Praxis, die aus Gründen des Ausbringens und der Zeitausnutzung so weit wie möglich angewandt wird, der jedoch durch die Haltbarkeit der feuerfesten Materialien Grenzen gesetzt sind. Beim Sequenzgießen wird die nächste Pfanne im zweiten Dreharm bereits vorbereitet, während der letzte Stahl aus der Pfanne im ersten Arm des Drehturmes noch läuft.

Die Gießbühne liegt etwa 11 m über Hüttenflur. Hier befinden sich neben dem 8 m langen Verteilerrinnenwagen zur Verteilung des Stahls auf die sechs Kokillen die verschieb-

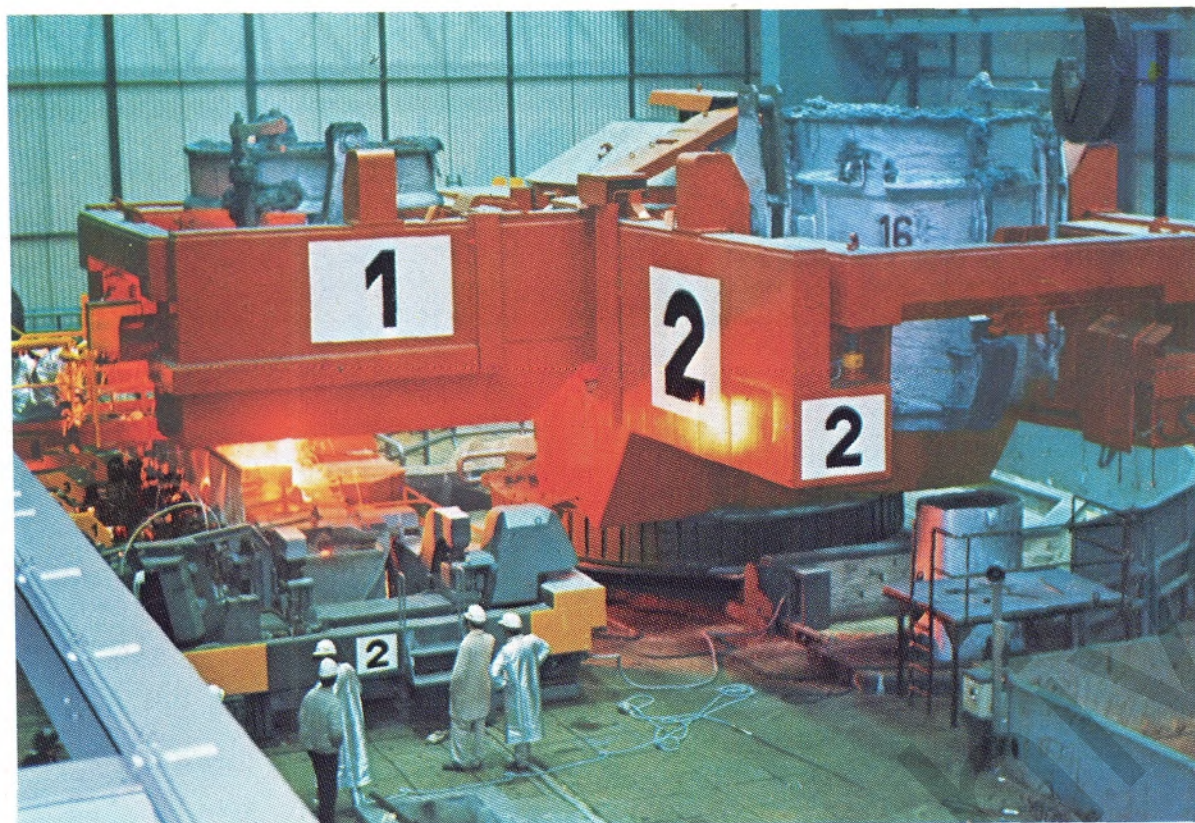
Der Gießvorgang beginnt, der Stahl fließt in den Zwischenbehälter.



bare Pfannengießerbühne sowie die Noteinrichtungen für z. B. überlaufenden Stahl.

Nach dem Einschwenken der Pfanne in die Gießposition oberhalb der sechs Kokillen wird der Stahl aus der Pfanne in die ausgemauerte und ausgestampfte, vorgeheizte Verteilerrinne gegossen. Das eigentliche Stranggießen beginnt, wenn der Stahl dann geregelt über sogenannte Tauchausgüsse in die sechs wassergekühlten Kupferkokillen gegossen wird. Sie sind zwar das Kernstück der Anlage, beanspruchen jedoch von der großen Gesamtfläche der Gießbühne nur einen bescheidenen Platz.

Jede der sechs rechteckigen, rohrartigen Kupferkokillen wird durch etwa 150 Kubikmeter Wasser in der Stunde gekühlt, um die Wärmemengen abzuführen,



Während die letzten Tonnen aus der Pfanne 1 noch abgegossen werden, wird eine neue volle Pfanne in Arm 2 des Drehturms zum Abgießen vorbereitet.

die zur Bildung einer erstarrten und tragfähigen Strangschale erforderlich sind. Bei Gießbeginn ist die untere Öffnung der Kokillen durch den Kopf der sog. Kaltstränge verschlossen, die von unten eingefahren und mit Asbestschnur gegen die Wandungen der Kokille abgedichtet werden. Die Kokillen werden mit dem Angießen in eine oszillierende Bewegung versetzt (oszillieren = auf- und abschwingen). In den gekühlten Kokillen erstarrt der Stahl in seiner Randschicht, so daß sich schnell eine tragfähige Strangschale bildet.

Die Kokillenform bestimmt den Querschnitt der Stränge, hier in Ruhrort 250 x 320 mm. Der gegossene Strang durchläuft einen Viertelkreis mit einem Radius von 12 m und wird unten horizontal ausgezogen. Auf diesem Wege wird der innen noch flüssige Strang von allen Seiten mit Wasser besprüht und erstarrt vollständig. Sechs Rollensysteme stützen dabei jeden Strang, bis

er die Kühlkammern verläßt und in den Treiberbereich eintritt.

Nach dem Austreten aus den Kühlkammern werden die Stränge mit Hilfe von je drei Treibrichtmaschinen ausgezogen. Die angetriebenen Rollen der Treibrichtmaschinen sind in ihrer Drehzahl stufenlos regelbar und geben dadurch die für den Guß erforderliche Gießgeschwindigkeit vor. Nach dem Ausfördern der Stränge aus den Treibrichtmaschinen werden die Kaltstrangköpfe von den Warmsträngen mittels einer Stoßvorrichtung getrennt. Die Kaltstränge laufen auf Wippen hoch und geben so den Weg für die Warmstränge über Rollgänge zu den Brennschneidmaschinen frei. Hier werden sie nach vorwählbaren Programmen automatisch in Einsatzlängen für die weitere Verarbeitung unterteilt. Wahlweise können noch Proben abgetrennt werden. Nach dem Stempeln zur Registrierung werden die erzeug-

(Fortsetzung Seite 16)

Steuer- und Leitstände sind an zentralen Punkten eingerichtet worden. Die Vorblockstranggießanlage wird komplett

von Rechnern gesteuert und überwacht. Hier im Bild Theo Scheidweiler im Brennschneid-Steuerstand.





Deutlicher als Worte läßt dieses Bild erkennen, wie die sechs Stränge in einen Viertelkreis abgebogen werden.

ten Vorblöcke bis etwa 12 m lang über einen Querschlepper zusammengezogen und durch einen Zangenkran ins Zwischenlager gefahren. Empfindliche Qualitäten kommen zur verzögerten Abkühlung in Gruben.

In einem Schalthaus sind umfangreiche elektrische Meß-, Regel- und Rechneranlagen installiert worden. Die Anlage wird vom Leitstand aus zentral gesteuert. Weitere Steuerstände befinden sich bei den Treibriichtmaschinen und den Brennschneidanlagen.

Nach beendetem Vergießen einer oder mehrerer Pfannen wird die noch in der Verteilerrinne befindliche Reststahlmenge so auf die einzelnen Stränge aufgeteilt, daß möglichst ganze Vorblocklängen geschnitten werden können. Nach

dem Abschlacken und dem Abdeckeln werden die einzelnen Warmstränge dann mit qualitätsabhängiger Geschwindigkeit ausgefahren und die Gießmaschine wieder zur Aufnahme des Kaltstranges für den nächsten Guß freigegeben.

Die Betriebssicherheit einer Stranggießanlage steht und fällt mit der Funktionstüchtigkeit der Wasserversorgung. Die Anlagen für die Wasserversorgung stehen nur zum Teil auf Hüttenflur, der größte Teil liegt in den Kellerstockwerken unter der Gießmaschine. Der Wasserbedarf für die Primärkühlung in der Kokille, für die Sekundärkühlung des Warmstranges nach dem Verlassen der Kokille und für die Maschinenkühlung ist ganz erheblich, denn es müssen einer-

seits die Wärmemengen abgeführt werden, die notwendig sind, um den flüssigen Stahl zum Erstarren zu bringen, und andererseits ist die Gießmaschine vor der Wärmebelastung durch die sechs warmen Stränge zu schützen. Hierfür stehen insgesamt 1500 Kubikmeter Wasser in der Stunde zur Verfügung – das sind in der Minute 25 Kubikmeter!

An die Qualität des Wassers werden hohe Anforderungen gestellt, um Korrosionsschäden in den Rohrleitungen oder Verstopfungen und Ansätze in den Leitungen, Kokillen und Spritzdüsen zu vermeiden. Um die notwendige Reinheit und die erforderliche Temperatur des Kühlwassers zu erhalten, mußten eine Reihe von wasserwirtschaftlichen Einrichtungen geschaffen werden. Das Wasser wird in einem geschlossenen Kreislauf gefahren.

In einer zwischen den beiden Stranggießanlagen geschaffenen Zustellhalle werden alle Verteilerrinnen, Schlacken- und Überlaufgefäße sowie die Gießpfannen für beide Anlagen neu zugestellt oder gesäubert und für den nächsten Guß vorbereitet. Für die Überholung der Kokillen und der Gießbogensegmente wurde eine entsprechende Werkstatt eingerichtet.

Wie bereits erwähnt, wird die gesamte Anlage von Rechnern gesteuert und überwacht. Hierzu stehen zur Verfügung: ein Prozeßrechner mit angeschalteten Tastaturen, Bildschirmgeräten und Druckern im Argonspülsteuerstand, im zentralen Leitstand, im Brennschneidsteuerstand sowie im Versandbüro. Darüber hinaus sind sechs über Rechnerkopplung mit dem Pro-

zeßrechner verbundene Steuerrechner im Einsatz, und zwar für jeden Strang ein Rechner.

Der Prozeßrechner bekommt ebenfalls über Rechnerkopplung die Schnittpläne und das Produktionsprogramm mit allen Auftragsdaten übermittelt. Aus dem Prozeßablauf werden alle für die tägliche Berichterstattung erforderlichen Daten vom Rechner direkt erfaßt oder ihm über Peripheriegeräte eingegeben.

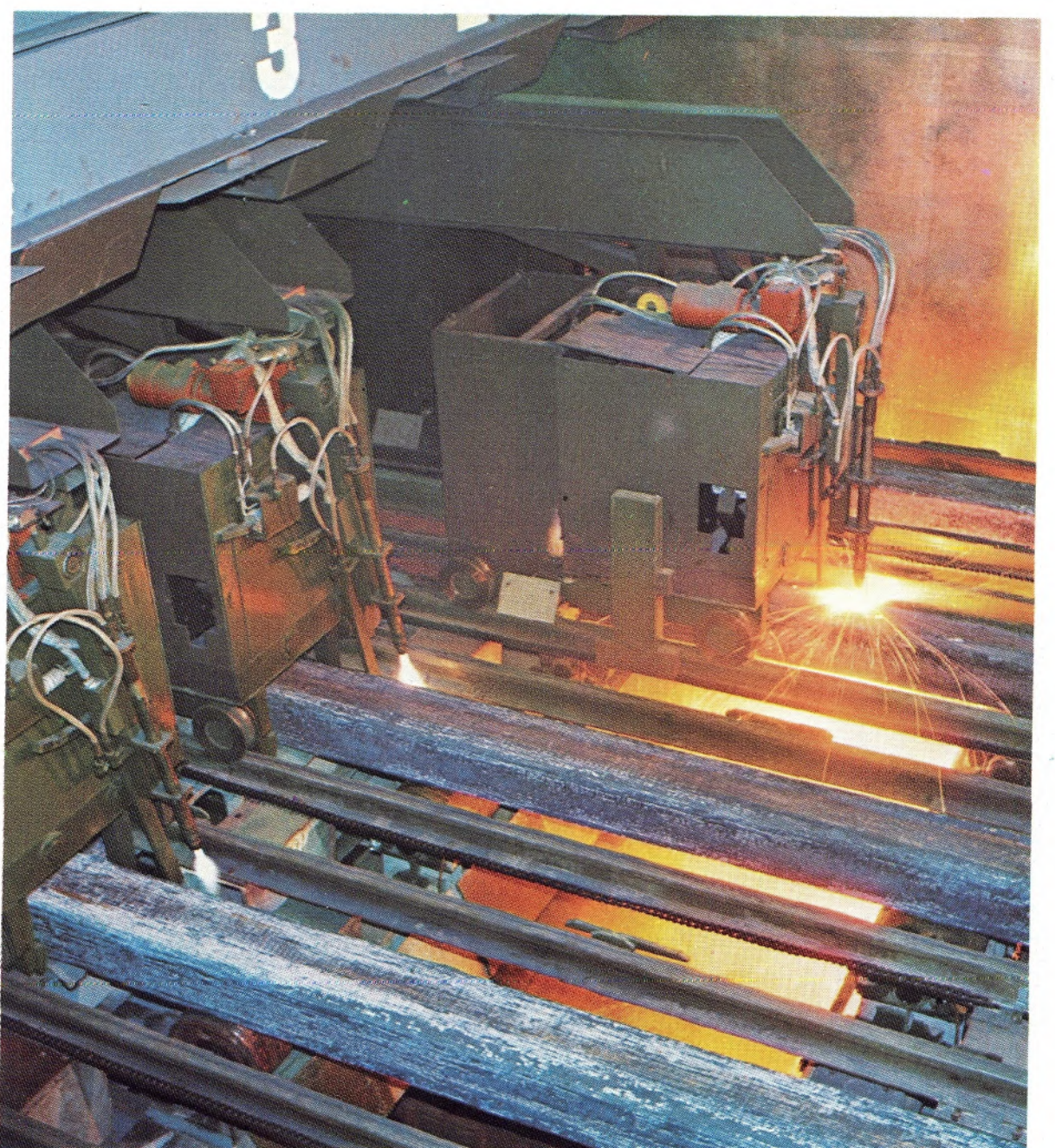
Gesteuert und kontrolliert wird also der gesamte Prozeßablauf, wobei gleichzeitig alle mechanischen und elektrischen Aggregate auf Störungen überwacht werden. Ein Optimierungsprogramm errechnet aus den sich beim Gießen ergebenden Situationen, z. B. bei vorzeitigem Gießabbruch an einem Strang, die jeweils zu schneidenden Längen und gibt diese, verbunden mit weiteren Solldaten, z. B. geändertem Spritzplan, an die Steuerrechner weiter. Beim Ausfall des Prozeßrechners oder der Rechnerkopplung ist ein Notbetrieb lediglich mit den Steuerrechnern möglich.

Verständlich daher, daß für das Fahren einer solchen Anlage und die Bedienung einer so komplizierten Gießmaschine eine intensive Ausbildung nötig war.

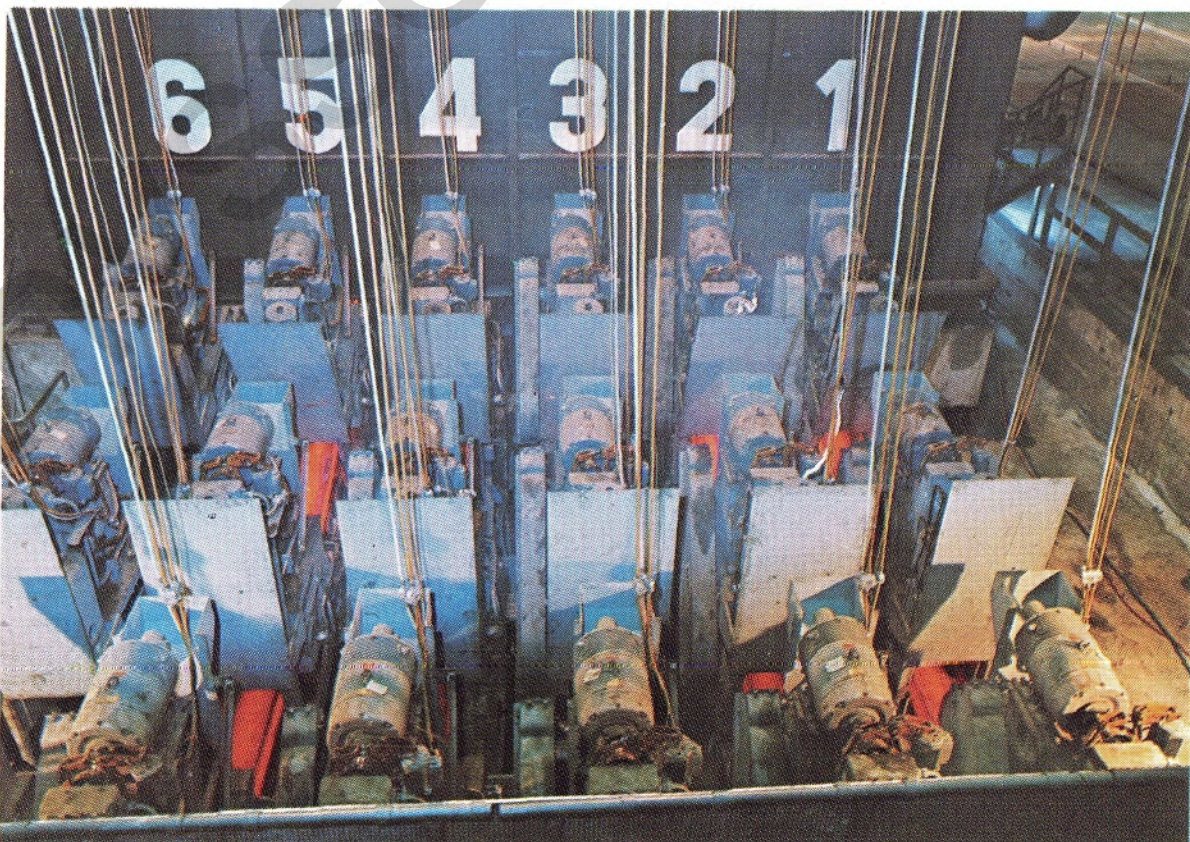
Werks- und Betriebsleitung sind zuversichtlich, daß die ATH mit der neuen Vorblockstranggießanlage in der Lage ist, alle Vorteile der Stranggießtechnik, wie verbessertes Ausbringen, ergonomisch günstige Gestaltung der Arbeitsplätze sowie Ausschöpfung der Möglichkeiten zum verbesserten Umweltschutz optimal zu nutzen.

W. Kleine-Kleffmann / Dr. S. Robert

Entsprechend der Gießgeschwindigkeit laufen Brennwagen mit und unterteilen die abgegossenen Stränge auf die gewünschten Längen.



Die Stränge treten aus der Gießmaschine aus. Jeweils drei Treiber für einen Strang besorgen dieses Ausfordern.



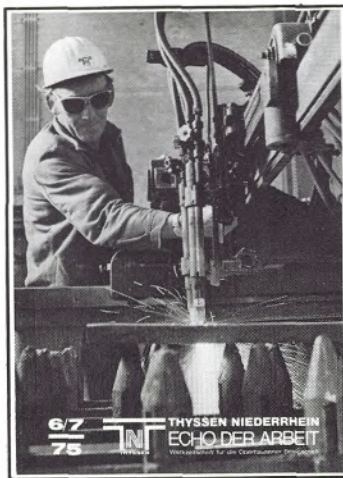
Acht Werkzeitschriften
erscheinen in
regelmäßigen Abständen

Die Werkzeitschriften der erweiterten Thyssen-Gruppe

Über 141 000 Exemplare unterrichten die Belegschaften und auch die Öffentlichkeit

Eine Werkzeitschrift ist oft der einzige Weg, um bei einem Großbetrieb Informationen an jedes Belegschaftsmitglied kommen zu lassen. Für die verschiedenen Belegschaften in der August Thyssen-Hütte und den Unternehmen, die mit der ATH mehrheitlich verbunden sind (ab 50 Prozent), gibt es zur Zeit acht Werkzeitschriften, die bereits zum Teil seit vielen Jahren erscheinen. Der Grund für die Herausgabe von selbständigen Werkzeitschriften liegt nicht nur in den unterschiedlichen Beteiligungsverhältnissen und der örtlich verschiedenen

Lage der Werke, sondern vor allem auch in den Besonderheiten der Erzeugung und dem damit jeweils unterschiedlichen Informationsbedürfnis der Belegschaft. Wie die einzelnen Werke und Unternehmen der Thyssen-Gruppe untereinander eng zusammenarbeiten, so stehen auch die Werkredaktionen in einem ständigen Informationsaustausch. Sozusagen in eigener Sache stellen sich nachstehend diese acht Werkzeitschriften unseren Lesern vor. Über 141 000 Exemplare kommen in regelmäßigen Abständen zu ihren Lesern.



Echo der Arbeit

So lautet der Titel der Werkzeitschrift für die im Werk Oberhausen von Thyssen Niederrhein tätigen Mitarbeiter. Sie gehört mit zu den ersten Werkzeitschriften, die in den entflochtenen Betrieben der deutschen Stahlindustrie herausgegeben wurden. Am 1. August 1949 wurde das erste Mitteilungsblatt der Vorgängerin des TN-Werkes Oberhausen, nämlich der HOAG, an die Belegschaft verteilt. Am 1. Januar 1950 erhielt dieses Mitteilungsblatt auf Vorschlag aus der Belegschaft den Titel „echo der arbeit“.

Charakteristisch für die Zeitschrift ist ein Ordnungsprinzip, durch das der Leser Informationen gleicher Thematik unter einer bestimmten Rubrik möglichst immer an der gleichen Stelle findet. Er kann sich so über die Beiträge informieren, ohne lange zu suchen.

Der Inhalt wird heute im wesentlichen durch Informationen bestimmt, die den Leser über den derzeitigen technischen, produk-

tionsmäßigen und wirtschaftlichen Stand und vor allem auch über die Gelegenheiten auf dem sozialen Sektor des Werkes Oberhausen unterrichten. Dazu kommen die Berichte, die Trends aufzeigen sollen, oder solche, die sich mit sozial- und gesellschaftspolitischen Fragen befassen.

Die Zeitschrift „echo der arbeit“ will durch ihre Informationen mit dazu beitragen, der Belegschaft notwendiges Wissen aus Betrieb, Verwaltung und Sozialpolitik zu vermitteln. Darüber hinaus will sie durch Meldungen, Nachrichten und Kommentare aus dem Thyssenbereich dem Leser zum Bewußtsein bringen, daß die Thyssen-Niederrhein AG Teil der Thyssen-Gruppe ist.

Die Zeitschrift erscheint in einem Format von 24 x 34 cm mit einer Seitenzahl von 20 bis 32 je Heft, zum Teil vierfarbig. Die Auflage von rund 11 000 Exemplaren im Monat wird an die Belegschaft an den Toren und in den Verwaltungen verteilt, an Pensionäre, Interessenten und Kunden per Post geschickt.



Der direkte Draht

DDD ist die Abkürzung des obigen Titels. So nennt sich die Zeitschrift für die Belegschaftsangehörigen der Thyssen Niederrhein AG (TN Werk Duisburg) und der Thyssen Westfälische Union (TWU) in Hamm, Altena und Gelsenkirchen. Die Zeitschrift erschien erstmals 1962 für die Belegschaften der damaligen NH (Niederrheinische Hütte, das heutige TN-Werk Duisburg) und deren Tochtergesellschaft Westfälische Union.

Der Bezieherkreis von DDD ist auch fast gleich geblieben, als sich die frühere HOAG in Ober-



hausen mit der Niederrheinischen Hütte in Duisburg zur Thyssen Niederrhein AG zusammenschloß. Er umfaßt im wesentlichen Mitarbeiter, die an der Walzdrahterzeugung und Drahtverarbeitung interessiert sind.

DDD erschien zunächst alle zwei Monate, später nur noch viermal im Jahr. Seit 1971 erscheint die Zeitschrift in einer Auflage von 12 500 Exemplaren wieder sechsmal im Jahr im Format DIN A 4, mit 24 Seiten Umfang, zum Teil vierfarbig. Der Versand erfolgt ausschließlich auf dem Postwege. Deshalb können aus Gründen des Gewichtes (einschließlich Versandtasche knapp 100 Gramm) Umfang und Format nicht ohne Folgen geändert werden, da sich sonst die Portokosten erhöhen würden.



TEW-Mitteilungsblatt

Unter diesem Titel erscheint die Zeitschrift der früheren Deutschen Edelstahlwerke, jetzt Thyssen Edelstahlwerke. Die Auflage beträgt pro Ausgabe 23 000

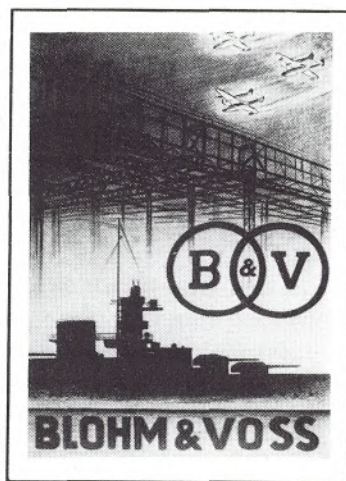
Exemplare. Jedes Jahr werden sechs Ausgaben mit einem Umfang von jeweils 28 bis 30 Seiten pro Heft im Format 23 x 27,5 cm herausgegeben. Die Zeitschrift erscheint zweifarbig. Empfänger sind die aktiven Belegschaftsmitglieder und Pensionäre der Werke Krefeld, Witten und Dortmund, der Betriebsabteilungen in Werdohl, Dahlebrück, Rummenohl und Bochum, der Geschäftsstellen, Beteiligungsfirmen und Vertretungen im In- und Ausland. Die öffentlich-rechtlichen Institutionen der näheren Umgebung und Geschäftsfreunde sind in den Bezieherkreis eingeschlossen.

Wie jede Zeitschrift dient das „TEW-Mitteilungsblatt“ vordringlich der Information der Belegschaft über Produktion, Organi-

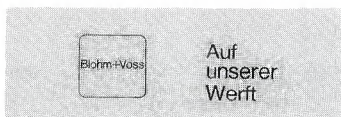


sation und wirtschaftliche Entwicklung des Unternehmens, um den arbeitsbedingten Kontakt zu festigen und die Bindung an das Unternehmen zu stärken. Die Zeitschrift ist eine direkte Brücke von der Unternehmensleitung zu jedem einzelnen Mitarbeiter und – was nicht unterschätzt werden sollte – zu dessen Familie.

Ständige Rubrik ist der „Bericht zur Unternehmenslage“. Die Redaktion ist bemüht, den aktuellen



Die Entwicklung auch der äußeren Gestalt von Werkzeitschriften spiegeln diese drei Titelbilder von Blohm + Voss deutlich wider. So begann es im Jahre 1930 (links). — Die Vorkriegszeit und die Nachkriegsjahre brachten zwischen 1933–1945 auch eine Neugestaltung des Titels mit sich, erkennbar im mittleren Titelbild. — Über einige Zwischenstationen wurde dann die jetzige Form gefunden, wie sie auf dem rechten Foto zu erkennen ist.



„Auf unserer Werft“

Mit der Werftzeitung der Blohm + Voss AG, Hamburg, existiert eine der ältesten und traditionsreichsten Werkzeitschriften in den mit der Thyssen-Gruppe verbundenen Unternehmen. Seit ihrem ersten Erscheinen im Januar 1930 haben nebenberufliche, ehrenamtliche, freie oder hauptamtliche Redakteure ihre Entwicklung bis zur heutigen Form getragen, nur einmal durch Krieg und Nachkriegszeit gehindert.

Im Verlauf dieser fast fünf Jahrzehnte spiegeln verschiedene Entwicklungsphasen auch den Wandel politischer, gesellschaftlicher und unternehmerischer Anschauungen wider.

Heute ist die Werftzeitung ein modernes Informationsmagazin für die Mitarbeiter, Pensionäre und Freunde des Hauses. Alles in allem sind dies rund 10 000 Empfänger, die drei- bis viermal jährlich erreicht werden. So gesehen, ist der Werftzeitung eine wesentliche Funktion im Rahmen

der Öffentlichkeitsarbeit von Blohm + Voss nach innen wie nach außen zugewiesen; ein Hauptgrund, weshalb die Schriftleitung dem Vorstand direkt unterstellt ist.

Das redaktionelle Konzept umreißen wohl am deutlichsten die Geleitworte von Vorstand und Betriebsrat zur Wiederaufnahme der Werftzeitung nach dem Krieg (Auszug): „Inzwischen ist die Werft neu erstanden und ihre mächtigen Kräne sind neue Wahrzeichen im Bild des Hamburger Hafens geworden. Fast 5000 Menschen finden heute wieder Beschäftigung bei Blohm + Voss. Damit ist eine Belegschaftsgröße erreicht, die uns ermutigt, die Werftzeitung wieder ins Leben zu rufen. Ihre Aufgabe soll es sein, das, was uns umschließt, enger zu knüpfen, das Zusammengehörigkeitsgefühl zu stärken, die technischen und menschlichen Aufgaben und Probleme des Werftbetriebes zu besprechen und den einen an der Arbeit des anderen teilnehmen zu lassen.“

Dieses Konzept findet seine praktische Ausführung in den ständigen Rubriken und redaktionellen Abteilungen, in denen das betriebliche Leben geschildert und

technische Probleme beschrieben werden: So behandelt der Hauptartikel ein technisches Thema von besonderem Interesse. Das Mittelbild ist zumeist ein ausgewähltes Motiv, das in graphisch-gestalterischer Form den Hauptartikel unterstützt oder Werftleben schildert. Unter der Überschrift „Im Blickpunkt“ stehen häufig Themen des Vorstands und des Betriebsrats. Das „Werftprisma“ stellt in meistens kurzen, bebilderten Notizen das Hauptkontingent der Berichterstattung betrieblichen Lebens dar. Fachartikel erscheinen von Fall zu Fall zusätzlich zum Hauptartikel mit einem Thema aus einem anderen Fabrikationsbereich von Blohm + Voss. Hinzu kommen noch die Personalien.

Da besonders die Hauptartikel durch die Qualifikation ihrer Autoren hohes fachliches Niveau haben, verstärken sehr oft diese Fachaufsätze als Sonderdrucke das Prospektspektrum der Werft.

„Auf unserer Werft“ erscheint im Format 22,5 x 33,0 cm auf bis zu 26 Seiten, vornehmlich schwarz/weiß, Mittelbild und im Hauptartikel vierfarbig. Druckverfahren: Buchdruck. Der Postversand erfolgt EDV-gesteuert.

sind Gesteinstücke, die wegen ihrer Größe vor Aufgabe in den Brecher zerkleinert werden müssen. Schrotten sind zerkleinerte Kalksteinstücke, die im Hochofen zugesetzt werden.

Die Auflage beträgt je Ausgabe 5500 Exemplare. Die Werkzeitschrift erscheint monatlich. Sie ist zweifarbig und hat einen Umfang von zwanzig Seiten. Lediglich die Weihnachtsausgabe ist z. T. vierfarbig gedruckt. Der Versand erfolgt im Gebiet von Wülfrath durch Boten, sonst durch die Post.

Empfänger sind die Mitarbeiter der Unternehmensgruppe sowie Pensionäre und Witwen früherer Mitarbeiter. Interessierten Außenstehenden (Fachverbände, Techn. Hochschulen und ähnliches) geht

„Knäpper und Schrotten“ ebenfalls zu. Die weitaus größte Anzahl der Empfänger konzentriert sich auf zwei überschaubare Wohngebiete, nämlich einmal auf die Stadt Wülfrath und zum anderen auf den Hagener Ortsteil Halden. Diese Überschaubarkeit, zusammen mit einer sehr geringen Mitarbeiterfluktuation bei KALK und DOLOMIT, erleichtert einerseits die Arbeit der Redaktion, schreibt aber andererseits der Information bzw. Berichterstattung in der Werkzeitschrift einen ganz bestimmten Rahmen vor. Die redaktionelle Mitarbeit aus Kreisen der Belegschaft ist sehr rege.

Bei der alle vier Jahre durchgeführten allgemeinen und anonymen Betriebsumfrage durch ein Meinungsforschungsinstitut wird auch regelmäßig die Meinung der Mitarbeiter über die Werkzeitschrift erkundet. Die Auswertung ergab bisher überwiegend Einverständnis der Leser mit Form und Inhalt der Werkzeitschrift der Rheinischen Kalksteinwerke GmbH und Dolomitwerke GmbH, die von der Belegschaft als eine der wichtigsten innerbetrieblichen Informationsquellen angesehen wird.



Eisenbahn und Häfen

So nennt sich die Betriebszeitschrift des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen in Duisburg-Hamborn. EH betreibt Normalspur-Eisenbahnanlagen bei der ATH, TN und dem Berg-



bau sowie Werkhäfen und Erhaltungsbetriebe.

Die erste Ausgabe der Werkzeitschrift von EH erschien unter der Bezeichnung „Schiene und Kran“ April 1955, dann monatlich mit einem Umfang von vier Seiten. Ab Juli 1957 wurde die Zeitschrift auf acht Seiten DIN A 4 erweitert. Ab Februar 1959 erfolgte eine Änderung des Zeitschriften-

Fortsetzung von Seite 17

Standort des Unternehmens möglichst verständlich „an den Mann“ zu bringen. Außer TEW-bezogenen Themen werden aber auch Beiträge gebracht, die geeignet sind, für die Arbeitswelt wichtige Problemkreise bewußt zu machen. Auch allgemeine Informationen aus den Bereichen Sozialrecht, Vermögensbildung, Arbeitsrecht, Aus- und Fortbildung sowie Kultur kommen nicht zu kurz.



Knäpper und Schrotten

Die Werkzeitschrift „Knäpper und Schrotten“ von KALK und DOLO-



MIT Wülfrath erscheint im 27. Jahrgang. Der Titel ist der Fachsprache entnommen. Knäpper

Titels in „Der Gemeinschaftsbetrieb“.

Im Januar 1961 erhielt die Werkzeitschrift den noch heute gültigen Namen „Eisenbahn und Häfen“ und wurde auf zwölf Seiten Umfang gebracht. Ab Mai 1962 erschien die Zeitung nur noch alle zwei Monate mit einem Umfang von 16 Seiten. Seit Januar 1972 erscheinen vier zweifarbig gedruckte Ausgaben im Jahr mit einem Umfang von 20 bzw. 24 Seiten. Die Auflage beträgt zur Zeit 4600 Exemplare. Empfänger sind die aktiven Belegschaftsmitglieder (mit Ausnahme der bei TN Oberhausen angelegten EH-Angehörigen), Pensionäre, Geschäftsfreunde und andere mit dem Unternehmen verbundene Personen.

Die Zeitschrift dient insbesondere der Berichterstattung über Vorgänge und Wissenswertes aus dem eigenen Verkehrsunternehmen, darüber hinaus der Unterrichtung der Belegschaft über Geschäftsverlauf und ähnliche Themen bei den Gesellschaften des Gemeinschaftsbetriebes. Außerdem erscheinen Beiträge zu den Themen Arbeitssicherheit, Volkswirtschaft, Urlaub, Freizeit, Steckenpferde.

Der Vertrieb erfolgt für die aktiven Belegschaftsmitglieder durch die Meisterschaften in den Betrieben, an Pensionäre und andere Bezieher durch die Post.

Die Redaktion obliegt als Sonderaufgabe dem Leiter der Verkehrsabteilung. Graphische Gestaltung und Lay out erfolgen durch einen frei schaffenden Graphiker. Die Belegschaft beteiligt sich häufig mit Beiträgen am Inhalt der Zeitschrift.



Rasselstein Information

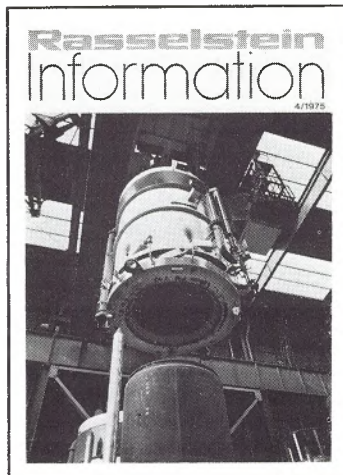
So heißt die Werkzeitschrift der Rasselstein AG, Neuwied, einem Unternehmen, das Weißblech und Feinblech produziert und an dem die August Thyssen-Hütte AG und die Otto Wolff-Gruppe zu je 50 Prozent beteiligt sind.

Die Rasselstein Information ist eine junge und schlanke Betriebszeitschrift. Jung, weil sie 1976 erst im vierten Jahr erscheint und schlank, weil sie sich im Inhalt so gut wie ausschließlich auf das Betriebsgeschehen konzentriert und je Ausgabe mit zwölf Seiten Umfang auskommt.

Um diese zwölf DIN A 4-formatigen Seiten optimal zu nutzen, gibt es keinen Rücktitel: Auf Seite 12 wird der Leser nicht mit einem Bild verabschiedet, sondern mit Informationen, die natürlich auch bebildert sein können.

nen. Vierfarbig ist lediglich die Titelseite. Innen sind die Fotos schwarzweiß. Zur Auflockerung wird bei den Überschriften mit einer festen (nicht wechselnden) Schmuckfarbe gearbeitet.

Die Rasselstein Information erscheint viermal im Jahr mit einer Auflage von 5500 Exemplaren. Sie wird allen Empfängern – der Belegschaft, den Pensionären, den Geschäftsfreunden des Unternehmens und der interessierten Öffentlichkeit – per Post ins Haus geschickt. Die beiden Rasselsteiner Produktionsstätten, die Werke Neuwied und Andernach, liegen sich zwar (durch den Rhein getrennt) in einer Entfer-



nung von nur wenigen Kilometern gegenüber, doch das Einzugsgebiet der Mitarbeiter ist sehr groß. Es reicht von der Eifel bis in den Westerwald. Da die Botenzustellung deshalb nicht möglich ist, und die Verteilung der Zeitschrift am Arbeitsplatz oder am Werkort nicht für zweckmäßig gehalten wird, bleibt nur der Postweg.

In der Berichterstattung bemüht sich die Redaktion um eine vom Umfang und Inhalt her ausgewogene Darstellung des Firmengeschehens auf dem kaufmännischen Sektor, im Ressort Technik sowie im Personal- und Sozialbereich.



Unsere ATH

Der Vollständigkeit halber zum Abschluß einige Informationen über die Werkzeitschrift der ATH. Sie erscheint unter dem Titel „Unsere ATH“ jetzt im 22. Jahrgang. Die erste Ausgabe kam im Januar 1955 heraus, damals noch für eine Belegschaft von rund 8000 Mann. Die Werkzeitschrift betrachtet sich als Nachfolgerin der „Hüttenzeitung“, die erstmals 1928 von der ATH herausgegeben worden war.

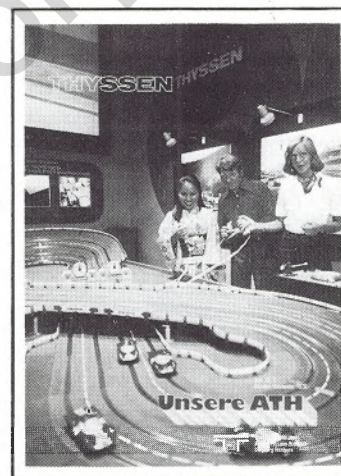
Die heutige Auflage beträgt gut 70 000 Exemplare. Jährlich er-



Eine kleine Runde Zuhörer auf dem Brachland im Dreieck zwischen Franz-Lenze-Straße und Dieselstraße, Arbeitsdirektor Kurt Doese sagt das „Glückauf“ für den Bauverlauf. Die Baggerschaufel gräbt sich in den feuchtweichen Boden. Der „erste Spatenstich“ für das neue Bildungszentrum der ATH nahe der Hauptverwaltung im Stadtteil Hamborn ist getan.

Leichter Nieselregen begleitete das kurze Fachleute-Treffen zum Baustart. Kurt Doese: „Ich behaupte trotzdem, daß es ein schöner Tag ist!“ Ein schöner Tag eben, weil nun ein großes Bildungsprojekt der ATH Wirklichkeit zu werden beginnt. Der Arbeitsdirektor erinnerte an die Anfänge dieses Projekts, an den Planungsbeginn 1973, die Ausschreibung und die Bewertung der Entwürfe 1975. (Die Werkzeitschrift berichtete ausführlich über das neue Bildungszentrum.)

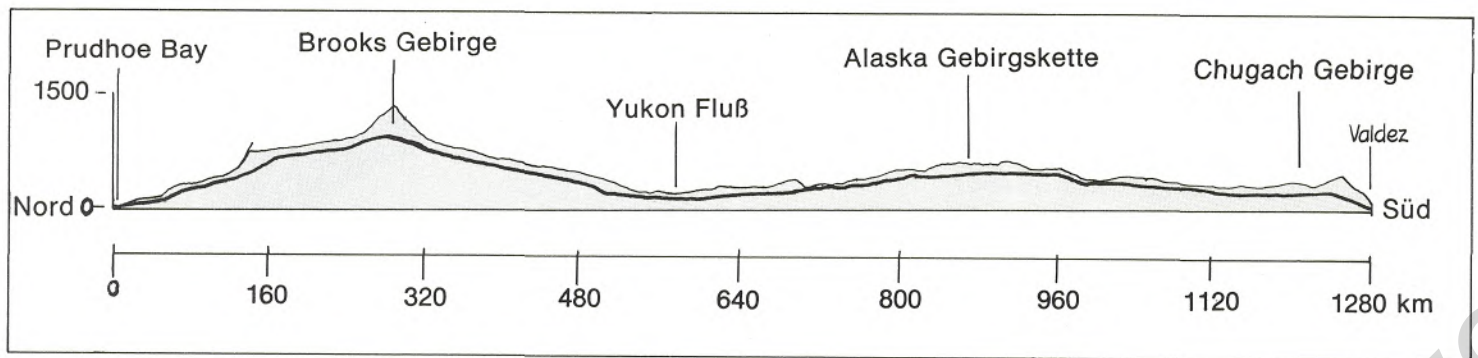
Heinz-Gerd Weymann, Geschäftsführer des Hamborner Betriebsrates, begrüßte das Vorhaben im Namen des Betriebsrates und faßte zusammen: „Die beste Sozialpolitik für die Zukunft ist die Bildungspolitik.“ – Mitte nächsten Jahres wird die ATH auf diesem Gebiet einen Schritt weiter sein. Dann ist der 1. Bauabschnitt des neuen Hauses fertig.



scheinen zwölf Ausgaben, teilweise in Doppelheften zusammengefaßt. Bezieher sind neben den Belegschaften der ATH und der Thyssen Henrichshütte die Mitarbeiter von Thyssen-Industrie, des Walzwerks Grillo-Funke in Gelsenkirchen, Martin & Pagensteher in Köln und Thyssen Bandstahl Berlin GmbH; außerdem geht sie an die Pensionäre sowie an einen größeren Kreis von Mitarbeitern der Thyssen Handelsunion und ihrer Tochtergesellschaften, an Aktionäre, an Kunden, an Institute, Schulen und Archive sowie an die Presse. Die Mitarbeiter der Thyssen Henrichshütte in Hattingen erhalten mit der Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte noch eine „lokale“ Beilage mit dem Titel „Hütten- und Spiegel“.

Das Format war zunächst DIN A 4 (= 21,0 x 29,7 cm) und wurde 1959 mit Beginn des fünften Jahrgangs auf ca. Quart-Format (= 23,5 x 32 cm) umgestellt. Später wurden Vier-Farb-Fotos gebracht, zunächst auf dem Umschlag, seit etwa vier Jahren vermehrt auch im Inhalt. Der Vertrieb erfolgt in den dichten Wohnbereichen von Ruhrort, Hamborn, Walsum, Dinslaken, Voerde und am linken Niederrhein durch etwa 50 Boten (das ist fast die Hälfte der Gesamtauflage), in alle übrigen Gebiete über die Post.

Auf durchschnittlich 28 bis 36 Seiten informiert die Redaktion die Belegschaft über Vorgänge im Unternehmen. Hierbei bezieht sich die Werkzeitschrift nicht nur auf Ereignisse bei der ATH als Produktionsgesellschaft, sondern sie berichtet gleichzeitig auch über Gruppenthemen. Berichte über die Ergebnisse des Unternehmens, Meldungen und Nachrichten aus der Belegschaft, Informationen aus dem sozialen und technischen Bereich, Berichte über Betriebsversammlungen, Fragen zum Arbeits- und Sozialrecht sind einige stets wiederkehrende Hauptthemen dieser Zeitschrift, die sich gleichzeitig bemüht, die Bindung der einzelnen Werke der ATH zu verstärken. Aber auch das schier unerschöpfliche Gebiet der Freizeit wird nicht vergessen.



Nur Thyssen-Elektroden taugten für die 1300 Kilometer lange Alaska-Pipeline

„Phoenix Cel 80“ macht Schweißungen auch bei 45 Grad minus möglich

Leser dieser Werkzeitschrift werden nicht nur über das informiert, was innerhalb der ATH und der Thyssen Henrichshütte geschieht, sondern in Abständen – meistens in Meldungen – auch über die internationalen Aktivitäten der Thyssen-Gruppe. Hier sind nun Auszüge eines Berichtes, den Friedhelm Brickmann von der Thyssen Westfälische Union AG geschrieben hat. Dieser Bericht bietet zwei Besonderheiten: Einmal das ungewöhnliche Objekt einer Pipeline quer durch Alaska, zum anderen aber, daß diese Pipeline ausschließlich mit Elektroden der Thyssen Westfälische Union geschweißt wird, weil sie als einzige den Anforderungen entsprachen.

Die im Bau befindliche Pipeline (Rohrleitung) in Alaska ist das bisher schwierigste und auch teuerste Unternehmen dieser Art. An die dafür benötigten Schweißverbindungen und damit auch an die Schweißelektroden werden u. a. durch das extreme Klima bis zu minus 45 Grad Celsius höchste Ansprüche gestellt. Zur Zeit ist auf der ganzen Welt nur eine Schweißelektrode auf dem Markt, die allen den für den Alaska-Pipelinebau geforderten technischen Anforderungen voll genügt: Die von der Thyssen Westfälische Union AG in Hamm gefertigte „Phoenix Cel 80“.

Ab Frühjahr 1977 soll das in der eiskalten Prudhoe-Bay weit nördlich des Polarkreises geförderte Öl durch diese Pipeline vom Nordmeer bis zum Pazifik durch die rund 1300 Kilometer lange Pipeline zum Warmwetterhafen Valdez am Pazifik transportiert werden. Von dort wird das Öl mit Tankern zu den Raffinerien an die nordamerikanische Westküste verschifft. Der Kostenaufwand für die Pipeline ist beträchtlich. Es entstehen etwa siebenmal soviel Kosten wie für eine gleich lange Strecke einer Pipeline in gemäßigtter Zone auf ebenem Gelände.

Acht Firmen haben sich zur Arbeitsgemeinschaft „Alyeska-Pipe-

line-Service-Company“ zusammengeschlossen. Insgesamt sind dort 17 000 Menschen beschäftigt. Davon arbeiten rund 560 als Schweißer und weitere 538 als Helfer der Schweißer. Die Helfer sind übrigens überwiegend Ureinwohner Alaskas: Eskimos und Indianer.

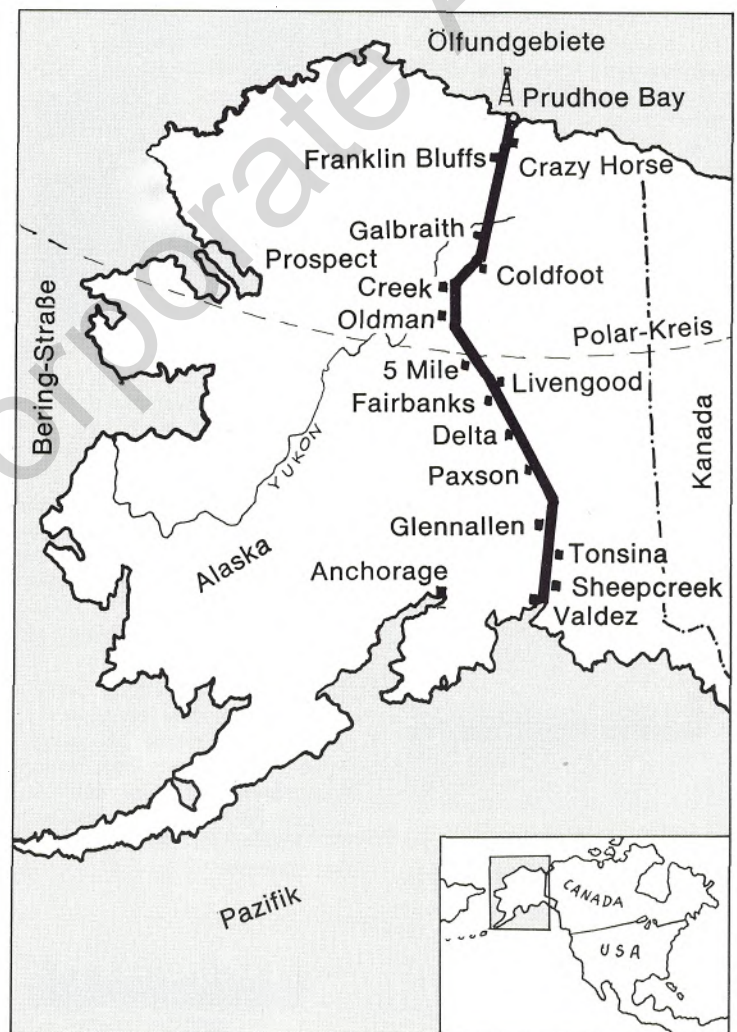
Das in Prudhoe-Bay eingepumpte Öl benötigt für die nahezu 1300 Kilometer lange Strecke bis Valdez vier und einen halben Tag.

Bei der Verlegung der riesigen Rohrstrecke müssen arktische Wüste, Gebirgszüge, viele Gletscher und zahlreiche Flüsse überwunden werden. Die Höhenunterschiede betragen bis zu 2200 Meter. Für die Überquerung des 750 Meter breiten Flusses Yukon mußte eigens eine Brücke gebaut werden. Dabei wurden 4850 Tonnen Stahl verarbeitet.

Nur ein Drittel der Rohrstrecke kann im festen Erdbereich verlegt werden. Zwei Drittel müssen auf Rohrstützen über Sumpfgebiet hinweggeführt werden.

Die Alaska-Pipeline hat viele technische Besonderheiten. Schon der Rohrdurchmesser ist mit circa 1200 Millimeter ungewöhnlich groß. Die Schweißstrecke um das Rohr herum beträgt etwa 3800 Millimeter.

Die Anforderungen an den Schweißer, der im freien Feld



arbeiten muß, sind außerordentlich hoch. Zum Schutz gegen die arktische Kälte muß er eine Spezialkleidung tragen, die ihn in seiner Bewegungsfreiheit erheblich behindert. Bis zu Temperaturen von minus 16 Grad Celsius wird ganz normal weitergearbeitet. Bei noch niedrigeren Temperaturen arbeiten die Schweißer unter einer Abdeckung aus Aluminium. Diese Verdeckung ist mit Lampen ausgerüstet, denn im Norden sind die Tage im Winter kurz, und an manchen Stationen oberhalb des Polarkreises (z. B.

im Baucamp) gibt es zu dieser Zeit überhaupt kein Tageslicht. Außerdem schützt die Abdeckung auch gegen den Wind.

Wie erwähnt, mußte für die Alaska-Pipeline ein Schweißzusatzwerkstoff verwendet werden, der für das Schweißgut die geforderte hohe Festigkeit und die verlangte Kerbschlagzähigkeit (das ist das Verhalten bei einer besonderen Prüfmethode) auch bei ganz extrem tiefen Temperaturen gewährleistet. Dafür gibt es zur Zeit nur die „Phoenix Cel 80“-Elektrode.

F. B.

Vertreterversammlungen der beiden Betriebskrankenkassen der August Thyssen-Hütte machten es sich nicht einfach, dennoch: Seit 1. Januar 1976 höhere Beiträge

Alle Jahre wieder, so auch vor dem letzten Jahresschluß, mußten die Vertreterversammlungen der Ruhrorter und Hamborner Betriebskrankenkassen in öffentlichen Sitzungen

gemäß gesetzlicher Bestimmungen den Voranschlag für das nächste Geschäftsjahr, das gleichbedeutend mit dem Kalenderjahr ist, verabschieden.

Man kann nur schlecht einen Voranschlag verabschieden, in dem die erforderlichen geschätzten Leistungen den Einnahmen davonlaufen. Folglich mußte zuvor die Beitragssituation diskutiert werden. Unter dem Zwang, die Leistungen der Kassen nicht abbauen zu können, blieb in beiden Fällen nur die Empfehlung für die Vertreterversammlung, gemäß eines Vorschlags der Vorstände unserer Betriebskrankenkassen, Beitragserhöhungen zuzustimmen. Das war ein Beschluß, der keineswegs leichten Herzens getroffen wurde.

BKK Ruhrort

Am 2. Dezember eröffnete um 9.00 Uhr im großen Sitzungszimmer des Verwaltungsgebäudes I in Ruhrort der Vorsitzende Eberhard Sauerbier die Vertreterversammlung der Ruhrorter Betriebskrankenkasse. Die wieder einmal zügig behandelten Tagesordnungspunkte brachten als ersten Höhepunkt den Bericht der Geschäftsführung zur Vermögenslage. Hier stellte Geschäftsführer Hendricks heraus, daß vom 1. Januar bis zum 30. September 1975 trotz Anhebung des Beitragssatzes um 1,2 % und der Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze die Ausgaben um 381 000 DM über den Einnahmen lagen. Damit verringerte sich im gleichen Zeitraum das Vermögen von 2 617 000 DM auf 2 235 000 DM. Das entspricht einem Pro-Kopf-Vermögen von 138,16 DM. Wenn auch die Betriebskrankenkasse der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb ihren Verpflichtun-

gen nachkommt, so ist doch bei der Vermögensabnahme deutlich zu erkennen, wie sehr die Kosten davongaloppieren. Da solche Steigerungen nicht exakt im Voraus zu berechnen sind, muß man aus Gründen der Leistungserhaltung auch zu unpopulären Maßnahmen bereit sein. Sie waren in der Tagesordnung unter Punkt 3 — Beratung und Beschlußfassung über die Festsetzung neuer Beitragssätze — ausgewiesen. Eine Beitragserhöhung, so die Geschäftsführung, sei unumgänglich. Arbeitsdirektor Doese erklärte, man dürfe nicht übersehen, daß eine Beitragserhöhung auch die ATH unangenehm berühre, da sie ja 50 % der Beiträge aufbringen müsse.

Nach eingehender Diskussion wurde von der Vertreterversammlung beschlossen, die Beiträge ab 1. Januar dieses Jahres von 11,8 % auf 13 % zu erhöhen. Damit war die Grundlage geschaffen, den vorliegenden Voranschlag für das Jahr 1976 zu verabschieden. Dieser Voranschlag geht davon aus, daß die Einnahmen 42 287 000 DM ausmachen werden, womit die sehr vorsichtig geschätzten Ausgaben von 41 914 660 DM gedeckt sind.

BKK Hamborn

Auch bei der Vertreterversammlung am 3. Dezember im Hamborner Sportjugendzentrum an der Franz-Lenze-Straße war weder vorweihnachtlicher Glanz noch großer Optimismus zu verspüren. Hier war es Punkt 3 der Tagesordnung, nach dem der

Bericht über die Vermögenslage der Hamborner Betriebskrankenkasse gegeben wurde. Geschäftsführer Feldmann stellte hierzu fest, daß die Kasse im Laufe des vergangenen Jahres bis zum 30. September eine Vermögensabnahme von genau 1 116 010,93 DM zu verzeichnen hatte. Das Pro-Kopf-Vermögen sank somit von 336,89 DM auf 308,31 DM. Zum Zeitpunkt der Versammlung waren Anzeichen vorhanden, daß das Pro-Kopf-Vermögen bis zum 31. Dezember 1975 auf etwa 280 DM absinken werde.

Diese empfindliche Verdünnung der Vermögensdecke ist sicher zu einem Teil auf die allgemeine Kostensteigerung zurückzuführen. Es schlug aber auch ein anderer Faktor zu Buche. Durch den Abbau der Überstunden und durch Kurzarbeit sind auch die Beitragseinnahmen erheblich zurückgegangen. Aus diesen Faktoren ergab sich die Notwendigkeit, auch der Vertreterversammlung der Hamborner Betriebskrankenkasse eine Beitragserhöhung vorzuschlagen. Nach einer teilweise sehr lebhaften Diskussion stimmten dann doch alle Anwesenden für eine Beitragserhöhung. Die Anhebung erfolgt auch hier am 1. Januar, und zwar von 11 auf 12 %.

Bei dem danach folgenden Punkt der Tagesordnung ging es um den Voranschlag für das gerade begonnene Kalenderjahr. Wenn auch die Größenordnung der Hamborner Betriebskrankenkasse im Vergleich zur Ruhrorter eine andere ist, sind doch die Kriterien von Soll und Haben sehr

Kinderkuren

Die Hamborner Betriebskrankenkasse verschickt im Jahre 1976 wieder Kinder im Alter von 5–12 Jahren in der Zeit von Mitte Februar bis Mitte Dezember (7 Kuren) für jeweils sechs Wochen in das Kinderheim Tannenblick in St. Peter-Ording an der Nordsee. Anmeldungen nur für die Kuren während der Schulferien können allerdings nicht entgegengenommen werden. Es ist sinnvoll, daß sich die Eltern persönlich bei der Betriebskrankenkasse melden. Kinder, die bereits durch die BKK verschickt worden sind, können nicht berücksichtigt werden.

ähnlich. Nach dem Voranschlag rechnet man mit einer Einnahme von 75 221 000 DM, denen Ausgaben von 74 646 000 DM gegenüberstehen.

Kostendruck

Ganz allgemein muß man davon ausgehen, daß es sehr schwer sein wird, den ständig stärker gewordenen Kostendruck abzubauen zu können. Wie dieser Kostendruck sich aus der Verwaltungspraxis der Betriebskrankenkassen der ATH ergibt, zeigt sich aus folgenden Zahlen. So stiegen die Ausgaben bei der Ruhrorter Betriebskrankenkasse seit 1970 pro Kopf: Ärztliche Behandlung um 69,78 %, zahnärztliche Behandlung um 53,96 %, Arzneien um 68,96 %, Krankenhauspflege um 124,05 %.

Bei der Hamborner Betriebskrankenkasse liegen diese Steigerungen um durchschnittlich 10 % höher. Bei der Eindämmung dieser Kostenflut kann man kaum noch mit Einzelaktionen etwas erreichen. Das war letztlich auch das auslösende Moment der Betriebskrankenkassen der ATH, die Ärzte und Krankenanstalten im Duisburger Raum anzusprechen. Auf deren Reaktionen darf man sicher sehr gespannt sein. gm



300 000 t Erz im Monat

300 000 t Erz und Abbrände verbraucht die August Thyssen-Hütte in jedem Monat, so berichtete die Werkzeitung in einem Bei-

trag von Dr. Sohl vor 20 Jahren. Dem steht heute ein Verbrauch von rund 1,5 Millionen Tonnen gegenüber. Angesichts der derzeitigen Marktschwäche ist dieser Durchschnittsverbrauch allerdings auf 1,1 Millionen Tonnen gesunken. Selbst bei der letzten Zahl wird deutlich, wie sehr sich die ATH verändert hat.

„SM-Werk I wächst“ schrieb damals die Werkzeitung. Doch was besagt das heute noch? Die Zeit rast dahin — selbst so eine moderne Anlage wie das SM-Werk I wurde von der Planung und der technischen Weiterentwicklung bei der ATH überrollt und existiert heute nicht mehr.

300 Liter Blut flossen im Belegschaftshaus I bei einer Blutspendeaktion des Deutschen Roten Kreuzes. Diese Aktion war damals ein voller Erfolg, der alle Erwartungen bei weitem übertraf.

Auch vor 20 Jahren waren Löhne und Gehälter eine leidige Frage. Über ihre Erhöhung berichtete damals die Werkzeitung. Danach bekam der Zeitlohnarbeiter 14 Pfennig pro Stunde mehr. Bei den Lehrlingen waren es 10 DM im Monat.

Verbessert wurde die Verfrachtung von warmgewalztem Blech. Die Coil-Züge wurden erstmals nach Fahrplan von der Bundesbahn abgefertigt. Diese Neuerung

war so gut, daß sie heute nicht mehr wegzudenken ist.

Ein stets schwieriges und auch heute noch aktuelles Thema: „Ist Ratenzahlung vorteilhaft?“ Dieser Artikel zeigte sehr deutlich Nachteile des Ratenkaufs, wie sie zweifellos auch heute noch gegeben sind.

Übrigens brachte die Werkzeitung vor 20 Jahren sieben Gebote für Vorgesetzte. Von diesen Geboten lautet das sechste: „Sichere Arbeitsverhältnisse erhöhen die Arbeitsmoral der Mitarbeiter. Es gibt keine zwei Menschen auf der Welt, die völlig gleich sind. Behandeln Sie daher jeden einzelnen nach seiner Natur.“ gm

Geld vom Finanzamt

Lohnsteuer sparen – Rechtzeitig Anträge stellen

Nicht in Anspruch genommene Steuerermäßigungen für das Kalenderjahr 1975 können jetzt noch im Wege des Lohnsteuer-Jahresausgleichs oder der Einkommensteuer-Veranlagung beim Finanzamt geltend gemacht werden. Leider ist durch die Steuerreform noch unübersichtlicher

geworden, wann sich eine Antragstellung lohnt. Wir wollen Ihnen im folgenden eine Richtschnur geben, welche Aufwendungen Sie steuerlich berücksichtigen können. Auch wenn das „Durcharbeiten“ schwerfallen sollte: Es kann vielleicht bares Geld sparen helfen.

Der Antrag auf Lohnsteuer-Jahresausgleich 1975 muß dem Finanzamt spätestens am 31. Mai 1976 vorliegen. Zuständig ist das Finanzamt, in dessen Bezirk der Arbeitnehmer am 31. 12. 1975 seinen Wohnsitz hatte. Die Einkommensteuer-Erklärung 1975 muß dem zuständigen Finanzamt in der Regel ebenfalls spätestens am 31. Mai 1976 vorliegen.

Grob vereinfacht läßt sich sagen, daß der Lohnsteuer-Jahresausgleich infrage kommt, wenn das Jahreseinkommen bei Ledigen DM 24 000 und bei Verheirateten DM 48 000 nicht übersteigt. Wenn allerdings beide Ehegatten Arbeitslohn bezogen haben, und wenn einer von ihnen nach der Steuerklasse V oder VI besteuert wurde, kommt der Lohnsteuer-Jahresausgleich nur dann infrage, wenn das Einkommen DM 32 000 nicht übersteigt. In allen Fällen, in denen die genannten Grenzen überschritten werden, kann ein Antrag auf Lohnsteuer-Jahresausgleich nicht gestellt werden; es ist dann eine Einkommensteuer-Erklärung abzugeben. Auch in bestimmten anderen Fällen, in denen die vorgenannten Grenzen nicht überschritten werden, muß eine Einkommensteuer-Erklärung abgegeben werden. Das ist beispielsweise der Fall, wenn Nebeneinkünfte über DM 800

jährlich angefallen sind oder wenn 7b-Abschreibungen für das eigene Einfamilienhaus berücksichtigt werden sollen.

Folgende Ermäßigungsgründe kommen in Betracht:

Werbungskosten

Nach der gesetzlichen Definition sind Werbungskosten Aufwendungen zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der Einnahmen. Demnach sind beispielsweise Werbungskosten:

1. Gewerkschaftsbeiträge oder sonstige Beiträge zu den verschiedenen Berufsvereinigungen.
2. Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte.
 - a) Bei Nutzung von öffentlichen Verkehrsmitteln können die tatsächlichen Kosten abgesetzt werden.
 - b) Bei Benutzung eines eigenen Kraftfahrzeuges werden je Kilometer unter Berücksichtigung der einfachen Wegstrecke DM 0,36 anerkannt. Maßgebend ist grundsätzlich die kürzeste benutzbare Straßenverbindung. Anstelle der kürzesten benutzbaren Stra-

ßenverbindung kann auch eine andere Straßenverbindung zugrunde gelegt werden, wenn diese offensichtlich verkehrsgünstiger ist und auch regelmäßig benutzt wird.

Kosten zur Beseitigung von Unfallschäden, welche auf dem Wege Wohnung – Arbeitsstätte passieren, können neben dem Pauschbetrag von 0,36 DM/km abgesetzt werden. Der Unfall darf durch den Arbeitnehmer nicht leichtfertig verursacht sein.

Statt des Betrages von DM 0,36 kommt ein Pauschbetrag von DM 0,64 pro Kilometer bei folgenden Personen in Betracht:

Körperbehinderte, deren Minderung der Erwerbsfähigkeit mindestens 70 v. H. beträgt und Körperbehinderte, deren Minderung der Erwerbsfähigkeit weniger als 70 v. H. aber mindestens 50 v. H. beträgt, und die erheblich gehbehindert sind.

Liegen bei diesen Personen die tatsächlichen Autokosten pro Kilometer höher, können diese abgesetzt werden, wenn sie einzeln nachgewiesen werden.

c) Bei Benutzung eines eigenen Motorrollers oder Motorrades werden DM 0,16 je Kilometer einfache Wegstrecke anerkannt.

3. Aufwendungen für typische Arbeitskleidung, Arbeitsmittel, Fachliteratur. Einige Finanzämter erkennen hier auch ohne Nachweis Pauschalbeträge von etwa DM 60 bis DM 120 an.
4. Aufwendungen für doppelte Haushaltsführung aus beruflichen Gründen. Eine doppelte Haushaltsführung ergibt sich häufig beim Wechsel des Arbeitgebers oder bei Versetzungen.
5. Mehraufwendungen für Verpflegung bei einer beruflich bedingten regelmäßigen täg-

lichen Abwesenheit von der Wohnung von mehr als zwölf Stunden. Die Regelmäßigkeit ist gegeben, wenn die über 12stündige Abwesenheit an mehr als der Hälfte der jährlichen Arbeitstage gegeben ist.

6. Aufwendungen für die Fortbildung in einem bereits ausgeübten Beruf. Als Beispiele seien genannt: Meisterkurs eines Schreineres, Bilanzbuchhalterlehrgang eines Buchhalters.

Werbungskosten führen nur dann zu einer Steuerermäßigung, wenn sie DM 564 jährlich übersteigen. Werbungskosten des **mitverdienenden Ehegatten** sind gesondert zu ermitteln.

Sonderausgaben

Hier sind gegenüber der Rechtslage bis einschließlich 1974 einschneidende Änderungen eingetreten. Es sollen hier folgende Aufwendungen als Sonderausgaben bezeichnet werden: Kirchensteuer, Spenden, Steuerberatungskosten, Kosten für die eigene Berufsausbildung (oder die des Ehegatten), die abzugsfähigen Teile der Lastenausgleichsabgaben, bestimmte Renten und dauernde Lasten.

Die gezahlte Kirchensteuer und die Steuerberatungskosten sind in voller Höhe abzugsfähig. Spenden sind grundsätzlich bis zu 5 v. H. des Arbeitslohns abzugsfähig. Für wissenschaftliche und staatspolitische Zwecke erhöht sich dieser Satz auf zehn Prozent. Beiträge und Spenden an politische Parteien sind bis zu DM 600, bei Ehegatten bis zu DM 1200 jährlich abzugsfähig. Für die Berufsausbildung sind bis zu DM 900 jährlich, bei dazu erforderlicher auswärtiger Unterbringung bis zu DM 1200 jährlich, abzugsfähig.

Sonderausgaben führen nur dann zu einer Steuerersparnis, wenn sie DM 240 jährlich übersteigen. Bei Verheirateten verdoppelt sich dieser Betrag. Im Gegensatz zu den Werbungskosten sind die Sonderausgaben für Ehegatten zusammen zu ermitteln.

Vorsorgeaufwendungen

Die nachstehend aufgeführten abzugsfähigen Aufwendungen wurden bis einschließlich 1974 als Sonderausgaben bezeichnet. Wir wollen sie im folgenden Vorsorgeaufwendungen nennen. Es handelt sich um folgende Aufwendungen:

1. Beitragsanteile des Arbeitnehmers zur Angestelltenversicherung, Rentenversicherung, Arbeitslosenversicherung und Krankenversicherung. Ebenfalls abzugsfähig sind diesen Versicherungen gleichgestellte Versicherungen (freiwillige Versicherung).

Sozialabteilung hilft bei Anträgen

Die Sozialabteilung wird in der Zeit vom 2. Februar 1976 bis 30. April 1976 allen Mitarbeitern beim Ausfüllen der Steueranträge behilflich sein.

Die Sprechstunden finden während des angegebenen Zeitraumes an folgenden Stellen statt:

Für den Bereich Hamborn und Beeckerwerth:

Montags bis freitags, 9.00–12.00 Uhr und 14.00–16.00 Uhr im Gebäude Gesundheitszentrum, Kaiser-Wilhelm-Straße, 2. Etage, Zimmer 210

Für den Bereich Ruhrort und Meiderich:

Montags bis freitags, 9.00–12.00 Uhr und 14.00–16.00 Uhr im Verwaltungsgebäude II, 2. Etage, Zimmer 19

Für den Bereich Hüttenheim:

Dienstags, mittwochs und freitags, 10.00–15.00 Uhr im Bürogebäude BLW, Erdgeschoß, Zimmer 126

Für den Bereich Großenbaum:

Montags und donnerstags, 10.00–15.00 Uhr im Betriebsratsbüro Großenbaum

Die erforderlichen Unterlagen wie Lohnsteuerkarte, Rechnungen, Versicherungspolice und Verträge sind mitzubringen.

Die Beratung kann nur außerhalb der Arbeitszeit erfolgen.

2. Beiträge zur privaten Kranken-, Unfall-, Haftpflicht- und Sterbegeldversicherung; Beiträge zu Witwen-, Waisen-, Versorgungs- und Sterbekassen und Beiträge zu bestimmten Lebensversicherungen.
- Beiträge zur Autohaftpflichtversicherung werden ab 1. 1. 1975 auch dann in voller Höhe anerkannt, wenn Werbungskosten für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte mit eigenem Pkw beantragt werden.
3. Beiträge an Bausparkassen. Die Bausparkassenbeiträge sind nicht abzugsfähig, wenn eine Prämie nach dem Sparprämiengesetz oder dem Wohnungsbauprämiengesetz beantragt worden ist. Stellen jedoch die Bausparbeiträge, für die der Abzug als Vorsorgeaufwendungen oder die prämienbegünstigten Aufwendungen, für die die Prämie beantragt worden ist, ausschließlich vermögenswirksame Leistungen dar, für die eine Sparzulage gewährt wird, so können Bausparbeiträge als Vorsorgeaufwendungen berücksichtigt werden.
- Die vorstehend unter 1. bis 3. aufgeführten Vorsorgeaufwendungen sind nicht in unbeschränktem Umfang abzugsfähig. Es gelten bestimmte Höchstbeträge: Für Ledige DM 1800, für Verheiratete DM 3600 und für jedes Kind je DM 600 jährlich. Darüber hinausgehende Beträge können nochmals bis zur Hälfte, höchstens aber bis zur Hälfte der genannten Höchstbeträge abgezogen werden. Vor Anwendung dieser Höchstbeträge gibt es für

Versicherungsbeiträge einen zusätzlichen Höchstbetrag von DM 1500 für Ledige und von DM 3000 für Verheiratete, der jedoch um die Beiträge des Arbeitgebers zur Rentenversicherung gekürzt wird.

Ab 1. 1. 1975 werden die Vorsorgeaufwendungen bereits für die laufende Lohnsteuerberechnung in einem gesetzlich geregelten Pauschalverfahren vom Arbeitslohn abgesetzt. Dieser pauschale Kürzungsbetrag (Vorsorgepauschale) ist nach einer recht komplizierten Methode in den Lohnsteuertabellen eingearbeitet. Es wird nun häufig vorkommen, daß die tatsächlichen berücksichtigungsfähigen Vorsorgeaufwendungen höher sind als die im laufenden Lohnsteuerabzugsverfahren gewährte Vorsorgepauschale. In diesem Fall können die tatsächlichen Vorsorgeaufwendungen im Lohnsteuer-Jahresausgleich oder bei der Veranlagung zur Einkommensteuer geltend gemacht werden.

Die untenstehende Tabelle zeigt an, wie hoch die tatsächlichen Vorsorgeaufwendungen bei dem entsprechenden steuerpflichtigen Arbeitslohn und in der entsprechenden Steuerklasse mindestens sein müssen, damit die Vorsorgepauschale überschritten wird und noch eine Steuerermäßigung eintritt. Für die Steuerklassen IV, V und VI kann eine solche Aufstellung nicht erstellt werden. In den mit + bezeichneten Fällen sind bereits die höchstmöglichen Vorsorgeaufwendungen berücksichtigt. Die tatsächlichen Aufwendungen brauchen hier nicht mehr beantragt zu werden.

Die Tabelle kann nur ein Anhaltspunkt sein. Sie führt bei stark schwankendem Arbeitslohn (z. B. Überstunden, Krankheit) zu unzutreffenden Ergebnissen. Hier sollten die tatsächlichen Aufwendungen in jedem Fall noch beim Finanzamt geltend gemacht werden. Dabei kann für den Antragsteller nie ein Nachteil eintreten. Liegen nämlich die tatsächlichen Aufwendungen niedriger als die Vorsorgepauschale, bleibt in jedem Fall die höhere Vorsorgepauschale erhalten.

Die Tabelle gilt nicht in den Fällen, in denen ein Freibetrag auf der Steuerkarte eingetragen ist. Arbeitnehmer mit Freibeträgen auf der Steuerkarte sollten in jedem Fall auch noch einen Antrag auf Lohnsteuer-Jahresausgleich stellen oder eine Einkommensteuer-Erklärung abgeben und dabei die tatsächlichen Vorsorgeaufwendungen geltend machen.

Die ganze Neuregelung mit der Vorsorgepauschale ist kompliziert. Die Tabelle soll ein Anhaltspunkt sein, wann sich der Weg zum Finanzamt noch lohnt. Im Zweifelsfall sollte der Antrag auf Lohnsteuer-Jahresausgleich beim Finanzamt gestellt werden. Im ungünstigsten Fall wird das Finanzamt mitteilen, daß eine Erstattung nicht infrage kommt. Eine Nachforderung kann praktisch nicht eintreten.

Außergewöhnliche Belastungen

Wie bisher kann unter bestimmten Voraussetzungen Steuerermäßigung für die Beschäftigung einer Haushaltshilfe, für die auswärtige Unterbringung von Kin-

dern und für die Unterstützung bedürftiger Personen beantragt werden. Die Freibeträge für Körperbehinderung wurden ab 1. 1. 1975 angehoben.

Aufwendungen für Diät sind ab 1. 1. 1975 nicht mehr abzugsfähig. Beerdigungskosten für Angehörige werden dagegen im Rahmen der zumutbaren Eigenbelastung weiterhin anerkannt.

Sonstiges

Vorstehend konnte nur ein Überblick über die ab 1. 1. 1975 geänderte Rechtslage gegeben werden. Wir möchten nur noch darauf hinweisen, daß die Erstattungsbeiträge vom Finanzamt beim Lohnsteuer-Jahresausgleich 1975 im allgemeinen wesentlich niedriger als in den Vorjahren ausfallen werden, weil die Vorsorgeaufwendungen sich zumindest teilweise schon bei der laufenden Lohnsteuereinbehaltung ausgewirkt haben.

Im nächsten Heft der Werkzei-
tung sollen noch einige Ausführungen zum Bereich der außergewöhnlichen Belastungen erfolgen. Außerdem wollen wir für Ehepaare, bei denen Mann und Frau berufstätig sind, eine Tabelle abdrucken, welche die Wahl der Steuerklassen erleichtert. Auch soll darüber berichtet werden, in welchen Fällen noch Anträge auf Eintragungen von Freibeträgen auf den Steuerkarten gestellt werden können. Es sei schon so viel gesagt, daß Vorsorgeaufwendungen nicht mehr als Freibeträge auf den Steuerkarten eingetragen werden können.

Gerd Bein

Mindestens erforderliche tatsächliche Vorsorgeaufwendungen, damit die Vorsorgepauschale 1975 überschritten wird

Steuerpflichtiger Jahresarbeitslohn	Steuerklasse I + II/0	Steuerklasse II/1	Steuerklasse II/2	Steuerklasse II/3	Steuerklasse III/0	Steuerklasse III/1	Steuerklasse III/2	Steuerklasse III/3
6 187	961	961	961	961	961	961	961	961
7 124	1 111	1 111	1 111	1 111	1 111	1 111	1 111	1 111
8 062	1 261	1 261	1 261	1 261	1 261	1 261	1 261	1 261
9 187	1 441	1 441	1 441	1 441	1 441	1 441	1 441	1 441
10 124	1 591	1 591	1 591	1 591	1 591	1 591	1 591	1 591
11 062	1 741	1 741	1 741	1 741	1 741	1 741	1 741	1 741
12 187	1 861	1 921	1 921	1 921	1 921	1 921	1 921	1 921
13 124	1 921	2 071	2 071	2 071	2 071	2 071	2 071	2 071
14 062	2 011	2 221	2 221	2 221	2 221	2 221	2 221	2 221
15 187	2 261	2 401	2 401	2 401	2 401	2 401	2 401	2 401
16 124	2 471	2 471	2 551	2 551	2 551	2 551	2 551	2 551
17 062	2 701	2 701	2 701	2 701	2 701	2 701	2 701	2 701
18 187	2 881	2 881	2 881	2 881	2 881	2 881	2 881	2 881
19 124	3 001	3 001	3 001	3 031	3 031	3 031	3 031	3 031
20 062	3 181	3 181	3 181	3 181	3 181	3 181	3 181	3 181
21 187	3 361	3 361	3 361	3 361	3 361	3 361	3 361	3 361
22 124	3 481	3 481	3 481	3 511	3 511	3 511	3 511	3 511
22 687	+	3 601	3 601	3 601	3 601	3 601	3 601	3 601
23 812	+	3 781	3 781	3 781	3 691	3 781	3 781	3 781
24 937	+	3 961	3 961	3 961	3 781	3 961	3 961	3 961
26 062	+	4 141	4 141	4 141	3 871	4 141	4 141	4 141
27 187	+	4 321	4 321	4 321	3 961	4 261	4 321	4 321
28 124	+	4 441	4 441	4 441	4 021	4 321	4 471	4 471
29 062	+	4 621	4 621	4 621	4 231	4 411	4 621	4 621
30 187	+	+	4 801	4 801	4 511	4 511	4 801	4 801
31 124	+	+	4 921	4 921	4 721	4 721	4 861	4 951
32 062	+	+	5 101	5 101	4 981	4 981	4 981	5 101
33 187	+	+	5 281	5 281	5 261	5 261	5 261	5 281
33 749	+	+	5 341	5 341	5 341	5 341	5 341	5 371
ab 33 750	+	+	5 341	5 341	5 341	5 341	5 341	5 371



Höhepunkt der 10. Kaninchenzucht-schau: Der Protektor der Ausstellung, Arbeitsdirektor Kurt Doese, führte die Siegerehrung durch.

Auf der Wunschliste steht eine zweite Kleingartenanlage Sie züchten auch „Rote Neuseeländer“

Seit einer Reihe von Jahren hat die Werkzeitung in nahezu regelmäßiger Folge Sportvereine vorgestellt. Zwar ist die lange Liste der Vereine in unserem Einzugsbereich noch längst nicht „abgehakt“, dennoch scheint es an der Zeit, die Themenstellung auszuweiten. Unter der ungeschriebenen

Überschrift „So verbringen unsere Belegschaftsmitglieder einen Teil ihrer Freizeit“ wird die Redaktion in Zukunft ihre Berichterstattung über das Vereinswesen auch auf andere Bereiche als den Sport ausdehnen. Wir beginnen mit dem Kaninchenzuchtverein R 72 „Einigkeit“ Walsum.

Es sind ATH-Hüttenmänner und Bergleute der Schachtanlage Walsum, die in ihrer Freizeit ein Hobby pflegen, das ihnen besonders viel Freude bereitet. Sie züchten Kaninchen und sind Mitglieder im Kaninchenzuchtverein R 72 „Einigkeit“ Walsum. Dieser Verein verzeichnete im November vergangenen Jahres ein kleines Jubiläum, als man in der Gaststätte Vogt in Vierlinden zum zehnten Male eine Zuchtschau durchführte. Das Niveau und der organisatorische Ablauf ließen nichts zu wünschen übrig. Etwa 150 „Stallhasen“ verschiedenster Rassen wurden zahlreichen Besuchern gezeigt.

In Anwesenheit von Duisburgs Bürgermeister Wiczorek und der Walsumer Prominenz sprach Arbeitsdirektor Kurt Doese, der die Schirmherrschaft der Veranstaltung übernommen hatte, dem Verein seine Anerkennung für die mustergültige Durchführung aus. Es machte ihm viel Freude, bei der Siegerehrung eine so große Zahl von Pokalen an die erfolgreichsten Züchter überreichen zu können.

Auch bei den Kaninchenzüchtern heißt die Devise: Ohne Fleiß kein Preis. ATH-Mitarbeiter Hermann Kratz ist einer der erfahrensten Züchter beim KZV „Einigkeit“ Walsum. Über sein Hobby

sagt er: „Es ist schon mit viel Arbeit und Kosten verbunden. Jeden Samstag säubere ich die Ställe gründlich, von der täglich für die Pflege meiner Kaninchen aufgewendeten Zeit gar nicht zu reden. Aber es macht Spaß.“

Die größten Chancen auf einen Spitzenplatz und Preis bei einer Schau haben meist die jüngeren Tiere, erläutert 1. Vorsitzender Heinrich Otto, ebenfalls ATH-Mitarbeiter. Kaninchen erfreuen sich gut und gerne 12 Jahre

bester Gesundheit. Aber darin sind sich die Walsumer Züchter einig: Was kein Spitzentier ist, wird geschlachtet. Ein gut zubereiteter Kaninchenbraten schmeckt ausgezeichnet. Aus den Fellen macht ein Gerber Pelze.

Wenn es aber ein Spitzentier ist, wird es nach streng umrissenen Normen von einer fachkundigen Jury beurteilt. Größe und Gewicht, Körperform, Kopf- und Rumpfzeichnung, die Farbe, die Qualität des Felles sowie die Ohrenbeschaffenheit zählen zu den Bewertungskriterien. Soll einer dieser Nager der Traumnote von 100 Punkten ganz nahe kommen, muß er schon ein besonderes Format aufweisen. Aber auch mit 93 Punkten hat ein Tier schon die Bewertung „Sehr gut“ erreicht.

Interessant zu erfahren, daß es 47 anerkannte Kaninchenrassen gibt. Die Hermelin-Farbenzwerge erreichen ein Gewicht von 1150 Gramm, während die Rasse „deutscher Riese grau“ 14 Pfund und mehr auf die Waage bringt. Eine Kaninchenschau wird nach drei Gewichtskategorien ausgerichtet.

In regelmäßigen Zusammenkünften kommt es zwischen Züchtern, Preisrichtern und Tierärzten zu einem informativen Gedankenaustausch. Der KZV „Einigkeit“ Walsum strebt die Errichtung einer zweiten Kleingartenanlage an – mit der Möglichkeit zur Kleintierhaltung und Kaninchenzucht. Außerdem wird ein Vereinsheim sehr benötigt. W. P.

Preisrichter Theo Jacobs bei der Bewertung eines „Roten Neuseeländers“. Arbeitsdirektor Doese sowie der 1. Vorsitzende und für Walsum zuständige Bezirksvertreter Otto schauen interessiert zu.



ATH-Mitarbeiter Hermann Kratz mit seinen „englischen Schecken“, die er seit Jahren mit Erfolg züchtet.



Ehemaliger ATH-Werkmeister besuchte Hamborn

Mit 81 Jahren noch über den „großen Teich“

„Es ist kaum zu fassen, wie sich die Hütte verändert hat“, stellte Hans Rink fest, als er wieder einmal in Hamborn war. Von 1918 bis 1933 war er Werkmeister bei der ATH. Seit 17 Jahren lebt er nun schon in Amerika. Aber immer wieder zieht es ihn in seine alte Heimat nach Hamborn. Der inzwischen 81jährige ehemalige Hüttenmann rüstet alle zwei Jahre zur Reise über den „großen Teich“. Regelmäßig quartiert er sich während seines Aufenthaltes in Hamborn in der gleichen Gaststätte ein.

Beachtlich ist, daß sich Hans Rink seit vielen Jahren als Maler betätigt. In Manhattan, seinem jetzigen Wohnort, ist er schon längst kein Unbekannter mehr. Seine Bilder hängen in den dortigen deutschen Gaststätten und auch in einigen Privathäusern von New York und Umgebung.

Die Aktivität des ehemaligen ATH-Werkmeisters ist enorm. Nahezu täglich verbringt er etliche Stunden vor seiner Staffelei. So wird fast jede Woche ein Bild fertig. Naturalistisch, mit einer gewissen Zuneigung zum Futurismus, sind es zumeist Arbeiten in Tempera. Bei diesem Schaffen entwickelt Rink einen bemerkenswerten Einfallsreichtum, der bei seiner Kreativität spürbar wird. Ein aus fünf Studien bestehendes Werk „Das Menschenleben“ will er in zwei Jahren dem Duisburger Wilhelm-Lehmbruck-Museum zur Ausstellung anbieten.

Mit dem Flugzeug reist Hans Rink grundsätzlich nicht. Er fährt mit dem Schiff. Zwölf Tage dauerte jetzt die Überfahrt mit einem russischen Passagierschiff. Hans Rink war einer der wenigen, die

nicht seekrank wurden. Überhaupt kann er sich nicht erinnern, jemals seekrank gewesen

zu sein. Immerhin hat er schon achtmal die Reise von New York nach Europa unternommen.

In Hamborn hat er noch immer eine Reihe von Freunden und guten Bekannten, mit denen er sich dann häufig trifft, um beim Bier über aktuelle Ereignisse zu sprechen und darüber hinaus alte Erinnerungen aufzufrischen.

Hans Rink erzählt dann auch aus jener Zeit der 20er Jahre, als er noch bei der ATH seinen Dienst versah. „Der Anstreicherbetrieb war mir damals als Werkmeister unterstellt. Sechs Hochöfen mußten wir ständig unter Rostschutzfarbe halten. Da mußte schon jeder kräftig anpacken. Ich erinnere mich gerne an diese Zeit“ sagte er.

Englisch hat Hans Rink nicht gelernt. Aber er findet sich dennoch in seiner zweiten Heimat gut zurecht. In seinem Wohnbereich in Manhattan hat er deutsche Freunde, die wie sein Sohn irgendwann ausgewandert sind. Diesen Freunden berichtet Hans Rink nach jeder Rückkehr von den neuesten Ereignissen bei uns. Dabei wird dann auch über das Ausmaß der August Thyssen-Hütte gesprochen.

W. P.



Das Hochofenwerk Schweißern weckte die besondere Aufmerksamkeit des ehemaligen ATH-Werkmeisters Hans Rink, der seit 17 Jahren in Amerika lebt (Foto oben) — „Wunder der Natur“ bezeichnet Hans Rink das Bild. Es handelt sich um einen prachtvollen Baum, der keine Blätter trägt, aber dennoch lebensfähig ist und in Uganda wächst.

50 JAHRE IM DIENST



JOSEF NEIKEN

Kranführer
Elektrobetrieb
Hamborn — 26. März

Doppelten Grund zur Freude hat unser Mitarbeiter Josef Neiken, denn am 26. März feiert er sein goldenes Arbeitsjubiläum und kurz danach geht er in den wohlverdienten Ruhestand. Josef Neiken, der am 4. September 1911

in Beck geboren wurde, nahm nach der Schulentlassung als Laufjunge in der Wärmestelle bei der ATH die Arbeit auf. Anschließend war er einige Zeit Mitarbeiter in der Schraubenfabrik und dann fünf Jahre als Verlager im Platzbetrieb tätig. Bis zu seiner Einberufung zum Militär arbeitete Josef Neiken als Kranführer im Hochofenbetrieb. Ab 1946 schaffte er als Bergmann „unter Tage“ bei der Schachtanlage 2/5, weil bei der ATH in Hamborn die Arbeitsplätze zu dieser Zeit sehr knapp waren. Letzte Station auf seinem langen Arbeitsweg war der Elektrobetrieb, wo Josef Neiken seit 1952 als Kranführer seinen Dienst versieht. Gemeinsame Spaziergänge mit der Gattin und Autofahrten „im Grünen“ füllen einen Teil seiner Freizeit aus.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beckerwerth

Günter Schröder

Oberingenieur, Kraftwerke Stromverteilung, 1. März

Robert Strick

Fahrer, Kraftfahrbetrieb, 1. März

Günter Heller

Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 2. März

Helmut Jungthron

Kolonnenführer, Zentrale Reparaturabteilung, 2. März

Ernst Kuhn

Sachbearbeiter, Verkaufsabrechnung, 5. März

Kurt Grabarkiewicz

Erzplatzarbeiter, Erzvorbereitung, 6. März

Kurt Traub

Scherenmann, Brammenstraße, 6. März

Ferdinand Angrick

Kolonnenführer, Zentrale Reparaturabteilung, 10. März

Franz Nühlen

Schichtmeister, Kraftwerk Hamborn, 12. März

Baldur Rosada

Kesselleitstandfahrer, Kraftwerk Hamborn, 14. März

Erich Schnitlka

Techniker, Kraftwerk Hamborn, 15. März

Stanislaw Skesters

Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 22. März

Hans Brodesser

Handlungsbevollmächtigter, Verkauf G, 1. April

Rudolf Dreißig

Betriebschef, Sauerstoffanlage, 1. April

Heinz Friedrich

Gruppenleiter, Buchhaltung, 1. April

Josef Kubicki

Abteilungsleiter, Verkaufsabrechnung, 1. April

Karl-Helz Liebchen

Laborant, Chemische Laboratorien, 1. April

Heinz Losemann

Handlungsbevollmächtigter, Personalabteilung für leitende Angestellte, 1. April

Hermann Mathia

Prokurist, Finanzen I, 1. April

Siegfried Rieck

Sachgebietsleiter, Sonderabrechnung u. Energieverträge, 1. April

Günter Ruhnau

Abteilungsleiter, Lohnabrechnung, 1. April

Friedrich Schellberg

Sachbearbeiter, Verkauf G, 1. April

Hans Berger

Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 2. April

Ludwig Bodden

Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 2. April

Karl-Helz Dura

Vorarbeiter, Überbetriebliche Energieanlagen, 2. April

Edmund Engel

Meister, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth, 2. April

Friedrich Franzln

Laborant, Chemische Laboratorien, 2. April

Joseph Henning

1. Revisor, Ingenieurabteilung, 2. April

Siegfried Jaschner

Ausbilder, Technisches Ausbildungswesen, 2. April

40 JAHRE IM DIENST



FRANZ TOMCZAK
Kranführer
Erhaltungsbetrieb
Ruhrort — 6. März



HEINZ HERBERS
Kolonnenf. Rohrschlosser
Kraftw. u. Stromverteilung
Ruhrort — 1. April



HERMANN LENGELSEN
Sachbearbeiter
Produktionsplanung
Finnentrop — 1. April



FRIEDRICH GEIER
Sachgebietsleiter
Zentr. Datenverarbeitung
Hamborn — 3. April



HERMANN SCHONS
Wächter
Grillo-Funke
8. April

Bergass. a. D. Klaus Haniel 60 Jahre alt

Am 14. Januar vollendete Bergassessor a. D. Klaus Haniel sein 60. Lebensjahr. Seit über sieben Jahren ist er im Vorstand der August Thyssen-Hütte zuständig für die Bereiche Rohstoffe, Verkehr und Grundstücke.

Klaus Haniel wurde in München geboren. Hier verlebte er auch seine Jugend, und hier bestand er 1935 am humanistischen Wilhelm-Gymnasium das Abitur. Anschließend arbeitete er als sog. „Bergbaubeflüßener“ ein Jahr unter Tage und absolvierte dann eine zweijährige Militärdienstzeit.

Nun war der Weg frei für das angestrebte Bergbaustudium in Aachen. Doch nach knapp einem Jahr brach der zweite Weltkrieg aus — das Studium mußte unterbrochen werden. Er geriet 1945 in russische und anschließend in tschechische Kriegsgefangenschaft, aus der er 1947 fliehen konnte. Während des Krieges erhielt Klaus Haniel zweimal

für insgesamt sieben Monate Studienurlaub; ihn nutzte er, um sein Examen als Diplom-Bergbauingenieur mit „Auszeichnung“ zu bestehen.

1947 kam zu Hause, studierte er weiter und bestand im Sommer 1948 das Staatsexamen als Bergassessor mit „gut“. Dann schied er aus dem Staatsdienst aus und übernahm zu Jahresbeginn 1949 die Leitung des Doggerbergbaus der Gutehoffnungshütte AG in Geislingen an der Steige.

Anfang 1952 wurde er mit der Leitung des Ausbaus der Zeche Franz Haniel der Bergbau AG Neue Hoffnung beauftragt und im November 1955 zum Bergwerksdirektor ernannt. Im Januar 1958 kam er in den Vorstand

der Bergbau AG Neue Hoffnung. Mit der Fusion 1959 wurde er Vorstandsmitglied der Hüttenwerk Oberhausen AG. Nach der Eingliederung der HOAG in die Thyssen-Gruppe wurde er Anfang 1969 in den Vorstand der ATH berufen.

Gerade der für die ATH besonders wichtige Rohstoffsektor hat in den letzten Jahren im Blickpunkt des Interesses gestanden. Hier heißt die Devise von Klaus Haniel: das Denken und Handeln aus dem engen Bereich der Gegenwart in die Zukunft zu lenken, um das Morgen zu gestalten und nicht zu erleiden.

Zahlreichen Gesellschaften stellt Klaus Haniel in ihren Aufsichtsräten seine Erfahrungen und



seinen Rat zur Verfügung. Das alles tut er, ohne viel Aufhebens zu machen. Verständnis für die Probleme anderer und persönliche Bescheidenheit — diese Eigenschaften bieten einen Schlüssel zu seiner Persönlichkeit und zum Erfolg seiner Arbeit.

Auch mit 60 Jahren ist Klaus Haniel jung geblieben. Wenn er sich

einer guten Gesundheit erfreuen kann, so haben sicherlich seine Passion als Jäger und seine Liebe zum Wintersport einiges dazu beigetragen. Sie bedeuten ihm — ebenso wie die Musik — Erholung und zugleich das Finden neuer Kraft. So schafft und erhält er sich jene Elastizität und Vitalität, die wir ihm noch viele Jahre wünschen.

PERSONALMAPPE

Prokura erhielten Rainer Betten (Zentrale Stabstelle Personal- und Sozialbereich), Dieter Heuwing (Finanzen III), Werner Johann (Wohnungswesen), Dr. Hans-Georg Köhler (Steuern u. Zoll), Hans Peter (Materialwirtschaft).

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beckerwerth

Werner Kahlmann
Wickler, Zentrale Reparaturabteilung, 2. April
Helmut Kaminski
Vorarbeiter, Walzendreherei, 2. April
Dietrich Klein
Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 2. April
Walter Knebel
Schlosser, Fernmelde-technische Abteilung, 2. April
Werner Kosmowsky
1. Einsetzer, Fertigstraße II, 2. April
Karl-Helz Küppens
Kaufm. Angestellter, Arbeitsvorbereitung, 2. April
Horst Naumann
Laborant, Chemische Laboratorien, 2. April
Karl-Helz Neuser
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 2. April
Karl-Helz Nowak
Bereitschaftsfahrer, Kraftfahrbetrieb, 2. April
Joseph Parylas
Elektrotechniker, Neubauabteilung, 2. April
Erwin Peter
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth, 2. April

Günter Piljahn
Sachbearbeiter, Produktionsplanung, 2. April
Hermann Podwalski
Fachgruppenleiter, Technisches Ausbildungswesen, 2. April
Kurt Preiss
Vorarbeiter, Neubauabteilung, 2. April
Dieter Rublin
Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabteilung, 2. April
Hans Schlebusch
Meister, Qualitätswesen, 2. April
Wilhelm Schilleper
Techn. Angestellter, Betriebswirtschaft, 2. April
Heinz Serek
Meister, Oberbetriebliche Energieversorgung, 2. April
Heinz-Werner Sklarek
Kalkulator, Zentrale Reparaturabteilung, 2. April
Helmut Staudt
Sicherheitsmeister, Arbeitssicherheit, 2. April
Paul Sturmheit
Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 2. April
Friedhelm Töbel
1. Assistent, Ingenieurabteilung, 2. April
Horst Tschorn
Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 2. April
Rolf Vagedes
Meister, Fernmeldetechn. Abteilung, 2. April
Paul Wende
Kolonnenführer, Erhaltungsbetr. Hochofen, 2. April
Horst Wolter
Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabteilung, 2. April

Werk Ruhrort

Heinrich Helnes
2. Stranggießer, Stranggießanlage, 20. März
Hans Trapphoff
1. Stahlbauschlosser, Zentr. Reparaturabteilung, 20. März

Kurt Schmidt
Kolonnenführer, Soziale Betriebseinrichtung II, 25. März
Kurt Feustel
Laborant, Laboratorien, 1. April
Hans Agata
Kolonnenführer Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Heinz Ansorge
Obermeister, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Herbert Becker
Vorarbeiter Schlosser, Neubauabt., 2. April
Nikolaus Bill
Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Ernst Gedert
Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Karl Jokmln
Zeitnehmer und Kalkulator, Betriebswirtschaft, 2. April
Peter Kisselbach
Kolonnenführer Rohrschlosser, Zentr. Reparaturabteilung, 2. April
Norbert Köther
Techniker, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Franz Kretsch
Gruppenleiter, Betriebswirtschaft, 2. April
Manfred Kurzawa
Sachbearbeiter, Betriebswirtschaft, 2. April
Franz Lüdke
Kolonnenführer Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Bernhard Magdzinski
Revisor, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Egon Niehaus
Revisor, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Dieter Ramb
qual. Rohrschlosser, Kraftwerke u. Stromverteilung, 2. April
Kurt Schmidt
Büroangestellter, Zentr. Reparaturabt., 2. April

Wilhelm Schröder
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Gerhard Spillt
Kolonnenführer Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April

Werk Hüttenbetrieb

Herbert Esser
qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Egon Schlock
Kolonnenführer Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Wolfgang Schulden
Kolonnenführer Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. April

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Günther Bretthecker
Technischer Angestellter, Abnahmezentrale, 16. März
Hermann Hallmann
Abnahmehandwerker, Abnahme, 22. März
Gerhard Glock
Obermaschinist, Wasser- u. Preßluftversorgung, 30. März
Heinz Grote
Ausbilder, Technisches Ausbildungswesen, 1. April
Herbert Dopatka
Technischer Angestellter, Erhaltungsbetrieb, 2. April
Emil Grimm
Kranführer, Kranbetrieb, 2. April
Wilfried Henschel
Hauptsteuermann, Kaltwalzwerk, 2. April
Gregor Jost
Schlosser, Erhaltung, 2. April
Walter Knerr
Vorarbeiter, Erhaltung, 2. April
Helmut Mathias
Schlosser, Erhaltung, 2. April

Betriebsbereich Finnentrop

Günter Illner
Betriebsschlosser, Bandverzin-
kungsanlage, 2. April
Walter Steukmann
1. Presser, Bandverzin-
kungsanlage, 2. April

Betriebsbereich Kokerei ATH

Theo Grzeschik
Vorarbeiter, 5. März
Alfred Anhaus
Bedienungsmann, 8. März
Ernst Scharmach
Bedienungsmann, Ofen-
betrieb, 16. März
Helmut Brück
Bedienungsmann, Ofen-
betrieb, 2. April
Theodor Mikolajczak
Schlosser, 2. April
Winfried Rabe
Schlosser, 2. April
Paul Teske
Bedienungsmann, Ofen-
betrieb, 2. April

Betriebsbereich Grillo Funke GmbH

Karl Borles
Kaltwalzer, 2. April
Hermann Gerhard
Elektriker, 2. April
Heinz Hülsmann
Vorarbeiter, 2. April
Karl-Helz Motzkus
Kaltwalzer, 2. April
Horst Opalka
Technischer Angestellter, 2. April
Hans Pankoff
Schlosser, 2. April
Herbert Skok
Meß- u. Regelmechaniker, 2. April
Hubert Dopichel
Schmied, 5. April
Kurt Chlosta
Pflöthner, 15. April



95 JAHRE ALT
FERDINAND
EVERSBERG

In gesundheitlich guter Verfassung feierte Ferdinand Eversberg im vergangenen Jahr am 27. November seinen 95. Geburtstag. Es kamen viele Gratulanten, und so manche alte Erinnerung wurde an seinem Ehrentag aufgefrischt. Ferdinand Eversberg ist 1880 im westfälischen Neheim-Hüsten geboren. Nach einem Wohnungswechsel nahm er im März 1912 bei der ATH in Hamborn als Walzmeister die Arbeit auf. In den dann folgenden zwei Jahrzehnten arbeitete er im Blechwalzwerk. Eine kurze Zwischenstation war für ihn später das

Blockwalzwerk. In den letzten Jahren, bis zu seiner Pensionierung im Februar 1945, versah Ferdinand Eversberg seinen Dienst als Stoffwärter. Noch immer unternimmt der „eiserne Ferdinand“ kurze Spaziergänge, wenn es das Wetter erlaubt. Hinzu kommt die immer noch lebhafteste Begeisterung für die Musik sowie das Interesse an aktuellen Tagesereignissen. Seit 70 Jahren ist er Mitglied im Schützenverein Neheim-Hüsten. Bemerkenswert ist auch, daß ein Sohn von Ferdinand Eversberg das Goldjubiläum bei der ATH erlebte. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte Werner Haftmann, Leiter der Sozialabteilung in Hamborn.



90 JAHRE ALT
AUGUST BACKHAUS

Im kleinen Kreis von Familienangehörigen und Freunden feierte der ehemalige ATH-Mitarbeiter August Backhaus am 21. Dezember 1975 seinen 90. Geburtstag. Als eine „runde Sache“ bezeichnete der rüstige Pensionär die stimmungsvoll verlaufene Feier an seinem Ehrentag. August Backhaus wohnt in Meiderich und ist hier auch 1885 geboren. Nach der Schulentlassung erlernte er den Dreherberuf bei den damaligen Rheinischen Stahlwerken in Meiderich. Als Dreher arbeitete August Backhaus bis 1914 in der Dreherei der früheren Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Bruckhausen

sowie in der Hauptwerkstatt des Werkes Ruhrort. Nach dreijähriger Kriegsdienstzeit versah er seinen Dienst in Ruhrort als Fräservorarbeiter im Kleiseisenbau IV und war seit 1940 als Schichtmeister im Preßwerk tätig. In den letzten Jahren bis zu seiner Pensionierung — das war 1953 — erfüllte August Backhaus seine Aufgabe als Werkschutzmann. 40 Jahre hat er erfolgreich Tauben und Kaninchen gezüchtet und war Mitbegründer der SpVgg. Meiderich 06. Er raucht auch heute immer noch gern gute Zigarren, und ein Schnäpschen „zur Gesundheit“ gehört ebenfalls dazu. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Heinrich Kuhn, Leiter der Sozialabteilung Ruhrort.

Dr. Sommer einstimmig gewählt

In der Jahreshauptversammlung des Kreisverbandes Duisburg im Deutschen Roten Kreuz, die im Dezember 1975 in Duisburg stattfand, gab es an der Führungsspitze eine „Wachablösung“. Dr. Gottfried Sommer, Betriebsdirektor des Hüttenbetriebes Meiderich, trat nach einstimmiger Wahl zum Kreisverbands-Vorsitzenden die Nachfolge der bewährten Else Förster an. Dr. Sommer ist gewissermaßen „erblich vorbelastet“. Sein Urgroßvater nahm als Generalintendant im Auftrage des Staates Preußen am 22. August 1864 an der ersten internationalen Konvention des Roten Kreuzes in Genf teil.

DIAMANTENE HOCHZEIT
FEIERN DIE EHELEUTE

Wilhelm Stillarius
Coppengrave ü. Alfeld,
11. April

GOLDENE HOCHZEIT
FEIERN DIE EHELEUTE

Karl Vogl
Detmold, Paderborner
Straße 57, 2. März

Franz Aniolowski
Duisburg-Hamborn, Die-
sterweg 36, 5. März

Wilhelm Schauenburg
Duisburg-Walsum,
Im kleinen Feld 52,
15. März

Peter Müller
Duisburg-Beeck, Nean-
derstraße 33, 20. März

Paul Kollakowski
Westerstede, Von-Stein-
Straße 2, 23. März

Peter Thelen
Duisburg-Beeck, Am
Beeckbach 24, 7. April

Heinrich Urban
Duisburg-Hamborn,
Im Eickelkamp 65, 9. April

96 JAHRE ALT

Heinrich Stempel
Duisburg-Beeck, Fonta-
nestraße 3, 10. April

95 JAHRE ALT

Karl Abramelt
Münstereifel-Iversheim,
Buschhöhlenweg 2,
27. April

91 JAHRE ALT

Friedrich Zelle
Krefeld-Menn., Kirch-
straße 9, 4. März

90 JAHRE ALT

Hermann Benning
Duisburg-Beeck, Spanna-
gelstraße 1, 6. April

85 JAHRE ALT

Anton Wienslawski
Duisburg-Hamborn, Mär-
kerstraße 53, 14. März

Friedrich Blickert

Duisburg-Hamborn,
Röttgersbachstraße 117,
15. März

Alfred Hawerkamp

Duisburg, Menzelstr. 36,
18. März

Paul Grütter

Duisburg-Homborn,
Pionierstraße 10,
20. März

Theodor Hemkes

Duisburg-Meiderich,
Zoppenbrückstraße 24,
21. März

Peter Junker

Duisburg-Hamborn, Otto-
karstraße 13, 4. April

Gustav Schulz

Duisburg-Hamborn,
Aachener Straße 1,
5. April

Otto Schuhmacher

Duisburg-Beeck,
Talstraße 2,
14. April

80 JAHRE ALT

Nikolaus Monzel

Duisburg-Beeck, Herzog-
straße 18, 7. März

Josef Maas

Duisburg-Hamborn, Wil-
helmstraße 58, 8. März

Richard Redecker

Wenigumstadt über
Aschaffenburg, Jakobs-
weg 2, 18. März

Peter Kluczkowski

Duisburg-Hamborn, Fahr-
ner Str. 262, 21. März

Paul Dittmann

Duisburg-Walsum, Auf
dem Röttgen 38, 25. März

Franz Schumacher

Duisburg-Meiderich,
Michelsdorf 44, 27. März

Rudolf Bolland

Duisburg-Beeck, Lierheg-
genstraße 10, 30. März

Peter König

Duisburg-Wanheimerort,
Kalkweg 34, 30. März

Wilhelm Schiersch

Duisburg-Ruhrort, Har-
moniestraße 33, 1. April

Karl Schneider

Duisburg-Meiderich,
Spessartstraße 52, 1. April

Katharina Buschmann

Wesel, Heubergstraße 6,
6. April

Heinrich Wittenschläger

Duisburg-Meiderich,
Lösörter Str. 7, 6. April

Franz Helis

Mettmann, Bahnstraße 17,
13. April

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

CASPAR, Josef
LÜMMEN, Berta
DANIEL, Wilhelm
MAARLEVELD, Reinhold
KUDEM, Uwe
KREMSER, Hartmut
GÖTZEN, Wilhelm
SCHMITT, Johann
JACHOWSKI, Ignaz
KALBFELL, Eugen
LEHRMANN, Franz
HINSENKAMP, Johann
SCHMITT, Albert
EISER, Friedrich
SOUKUP, Robert
PLÜCKELMANN, Wilhelm
MASSFELLER, Bruno
KIEFABER, Alfons
RIEGEL, Helmut
SCHWARZ, Peter
MANKA, Josef

Gärtner, Gärtnerei
Bürohilfskraft, Technisches Ausbildungswesen
Pensionär (Sachbearbeiter, Verkehrswirtschaft)
Pensionär (Res.-Kranführer, Erhaltungsb. Bruckh.)
Hüttenfacharbeiter, Hochofen
Betriebsschlosser, Technisches Ausbildungswesen
Personalsachbearbeiter, Personalabt. für Angest.
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinr. II)
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Prüfer, Zentrale Werkstätten)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Schlosser, Werkzeugmacherei)
Kokillenmann, Oxygenstahlwerk Bruckhausen
Pensionär (Elektriker, Zentrale Reparaturabt.)
Pensionär (Zurichter, Warmbandwerk I)
Pensionär (Lagerarbeiter, Zurichtung I)
Pensionär (Hilfshandwerker, Zentr. Werkstätten)
Pensionär (Batteriewärter, Elektro-Hauptwerkst.)
Pensionär (1. Verlager, Zurichtung II)
Pensionär (Schleifer, Werkzeugmacherei)
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetr. Beeckerw.)

geb. gest.
1917 17. Aug.
1938 2. Nov.
1905 14. Nov.
1926 14. Nov.
1956 16. Nov.
1959 17. Nov.
1885 19. Nov.
1903 20. Nov.
1898 22. Nov.
1903 1. Dez.
1894 4. Dez.
1884 8. Dez.
1932 12. Dez.
1909 17. Dez.
1913 19. Dez.
1895 22. Dez.
1906 25. Dez.
1902 26. Dez.
1925 28. Dez.
1883 2. Jan.
1910 4. Jan.

Betriebsbereich Kokerel ATH

AKGÜLOGLU, Aziz

Bedienungsmann, Ofenbetrieb

1933 16. Nov.

Betriebsbereich Duisburg-Süd

KRISZIO, Paul

1. Wachmann, Werkschutz

1929 11. Dez.

Werk Ruhrort

TONN, Lothar
SABOTTKI, Karl Heinz
HÜTING, Johann
HÜLSKAMP, Walter
WIESE, Walter
HANISCH, Gerhard
FINNER, Ulrich
HICKMANN, Kurt
BACKES, Theodor
KRENN, Irenius
MARSCHALL, Karl
PETERS, Johann
HOFSTETTER, Adolf
MERTENS, Willi
SCHRODTER, Karl
RETZA, Heinrich
SCHÜLLER, Erwin
STEFANSKI, Andreas
STEPKEN, Wilhelm
KRÜGER, Max
LANTERMANN, Karl
SÜMLER, Kurt
VAN EIKELS, Wilhelm
HÖHNEN, Wilhelm

II. Schlosser, Erhaltungsbetrieb
qual. Elektriker, Erhaltungsbetrieb
Walzenbauer, Walzwerk Fertigstraße
I. Betr.-Elektriker, Erhaltungsbetrieb
Wachmann, Werkschutz
Wassermann, Hochofen
Pensionär (1. Maschinist, Überbetr. Energieanl.)
Meister, Neubauabteilung
Vorarbeiter, Halbzeug-Zurichtung
Pensionär (Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb)
Heilgehilfe, Gesundheitswesen
Pensionär (Maschinist, Maschinenbetr. Hochofen)
Pensionär (Stoffprüfer, Metallurgische Abteilung)
Kfm. Angestellter, Betriebswirtschaft
Pensionär (Strippermann, Erhaltungsbetrieb)
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung II
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung II
Gruppenleiter, Qualitätswesen
Pensionär (Sinterarbeiter, Sinterei)
qual. Dreher, Erhaltungsbetrieb
Pensionär (Meister, Thomas-Schlacken-Mühle)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetr. Walzwerke)

1955 9. Nov.
1925 15. Nov.
1929 16. Nov.
1945 17. Nov.
1915 17. Nov.
1924 24. Nov.
1910 29. Nov.
1930 29. Nov.
1921 30. Nov.
1908 1. Dez.
1915 2. Dez.
1905 5. Dez.
1908 6. Dez.
1914 6. Dez.
1904 6. Dez.
1922 8. Dez.
1936 8. Dez.
1923 8. Dez.
1923 12. Dez.
1906 13. Dez.
1917 18. Dez.
1901 24. Dez.
1890 28. Dez.
1904 3. Jan.

Werk Hüttenbetrieb

URBAN, Wilhelm

Pensionär (Schiebebühnenfahrer, Erzlager)

1893 13. Dez.

