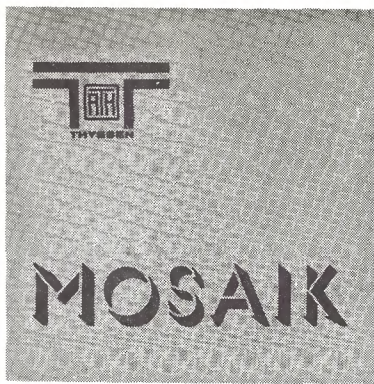


unsere ATH

20. Jahrgang · März 1974 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 3



Im 20. Jahrgang ...

... bemüht sich die Werkzeugzeitung „unsere ATH“, den Mitarbeitern durch Informationen mehr Kenntnis voneinander und von ihrer Arbeit sowie mehr Verständnis füreinander und für das Unternehmen zu geben.

Nach fast zwanzigjähriger Tätigkeit als Leiter der Redaktion verabschiede ich mich mit diesem Heft von den Lesern — mit Dank vor allem an die zahlreichen Helfer in Verwaltung und Betrieben, ohne deren vielfältige Unterstützung die Werkzeugzeitung nicht zum Spiegelbild des Unternehmens und seiner Belegschaften hätte werden können.

Carl B. Hommen



Rumänische Delegation besuchte die ATH

Eine Delegation des Zentralrates des Allgemeinen rumänischen Gewerkschaftsbundes besuchte am 12. Februar anlässlich eines längeren Aufenthaltes in der Bundesrepublik auch die ATH. Hüttendirektor Dr. Nürnberg, Direktor Woelke sowie Gesamtbetriebsrats-Vorsitzender Weihs begrüßten die Mitglieder der Delegation. Sie stand unter der Leitung des Zentralrats-Vorsitzenden Dalea (zweiter von rechts), der gleichzeitig auch Mitglied des Exekutivkomitees der rumänischen Staatspartei und Vorsitzender des Außenpolitischen Ausschusses des rumänischen Parlaments ist. In Begleitung der Gäste befanden sich der rumänische Botschafter in der Bundesrepublik, Joan (vierter von rechts) und der stellv. Leiter der internationalen Abteilung des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Simon. Bei einem längeren Werksrund-

gang lernten die Besucher vor allem Betriebe in Schwelgern und Beeckerwerth kennen. Im Anschluß daran fand ein Gespräch über Probleme von gemeinsamen Interessen statt.

Die ATH hat zu Rumänien, wie die Werkzeugzeitung berichtete, unter anderem dadurch engere Kontakte, daß sie maßgeblich bei der Inbetriebnahme des Kaltwalzwerkes im Hüttenkombinat Galati in Galatz beteiligt war. Über fünfzig rumänische Techniker und Facharbeiter waren vorher bis zu einem halben Jahr in Hamborn und wurden im Kaltwalzwerk in ihre kommenden Aufgaben eingeführt; 69 deutsche Mitarbeiter — unter ihnen auch Belegschaftsmitglieder von Rasselstein und Stahlwerke Bochum — waren von November 1970 bis Dezember 1971 in Rumänien und im Hüttenkombinat in Galatz eingesetzt.

Grünes Licht für Zusammenschluß ATH/Rheinstahl

Nachdem die Kommission der Europäischen Gemeinschaften bereits am 20. Dezember 1973 den Zusammenschluß von Thyssen und Rheinstahl genehmigt hatte, gibt jetzt auch das Bundeskartellamt grünes Licht. Das geht aus einer Pressemitteilung des Amtes hervor, die am 15. Februar veröffentlicht wurde. Damit ist seit der Beauftragung des Bankenkonsortiums durch die ATH, den Rheinstahl-Aktionären ein Kaufangebot von 125 DM je 100 DM-Aktie zu machen, ziemlich genau ein Jahr vergangen, bis der Zusammenschluß perfekt gemacht werden kann. (Die Werkzeugzeitung wird in ihrer nächsten Ausgabe ausführlicher über Rheinstahl berichten.)

Dr. DIETER SPETHMANN hat am 15. Februar den Vorsitz im Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie übernommen. Er ist Nachfolger von Hans-Jörg Sendler, der dieses ihm im Vorjahr übertragene Amt aus gesundheitlichen Gründen zur Verfügung gestellt hatte, um sich auf seine Tätigkeit als Vorstandsvorsitzender der Klöckner Werke AG zu konzentrieren.

Hüttenfachleute aus der UdSSR

Am 8. Februar besuchten sowjetische Hüttenfachleute die August Thyssen-Hütte in Hamborn. Die Delegation, die auf Einladung von „Inter Naciones“ in der Bundesrepublik weilte, wurde von Werksdirektor Dr. Weber begrüßt. Bei einer Werksbesichtigung lernten die Gäste im wesentlichen das Werk Beeckerwerth kennen; hier standen das Oxygen-Stahlwerk und die Warmbreitbandstraße auf dem Programm. An der abschließenden Aussprache nahm auch der stellvertretende Minister für Schwarzmetallurgie, Sergejew, teil.



DAS THYSEN-JAHR 72/73 — die von der Thyssenhütte regelmäßig mit dem Geschäftsbericht herausgegebene Broschüre — gibt in ihrer März-Ausgabe 1974 einen gerafften Überblick über den Verlauf und das Ergebnis des Geschäftsjahres 1972/73 der ATH und der Thyssen-Gruppe. — Siehe hierzu auch den Bericht auf den Seiten 9 bis 17 dieser Ausgabe mit einem ausführlichen Auszug aus dem Geschäftsbericht.



Herausgeber:

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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter)

Günter Meyer (Hamborn), Wilhelm Pütz (Ruhrort)

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanruf 2 54 52 und 2 50 02 — Redaktion Ruhrort (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstraße 51

Bilder: Gecks, Lang, Metzger, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Farbaufnahmen: Rolf Dahlheim, Karl Lang, K. Ulrich Steinmetz; Farb-Luftaufnahme: Albert Kardas

Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeugzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten
TITELBILD: Der Cerro Bolívar, 400 Millionen Tonnen schwerer Erzberg in Venezuela — Siehe hierzu den Bericht über Venezuela auf den Seiten 19 bis 25 (Farbaufnahme: Rolf Dahlheim)

BILD DER LETZTEN SEITE: Fotostudie des Thyssenhauses Düsseldorf (Farbaufnahme: K. Ulrich Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

Thyssen auf der „Constructa“ 1974 in Hannover	3
Hochofen 4 in Hamborn wird neu zugestellt	5
Rekordbesuch am „Tag der offenen Tür“ in den Ausbildungsstätten der ATH	6
Soll und Haben: Fazit des Geschäftsjahres 1972/73	9
Das Thyssenjahr 72/73 — Der Geschäftsbericht	11
Am Stahlmarkt notiert	13
Klönne-Sicherheitshüllen für Kernkraftwerke	15
Belegschaftsversammlung in Großenbaum	17
Schmalband-Verzinkung Finnentrop läuft auf vollen Touren	17
400 Mill.-t-Erzberg am Orinoco liefert „Futter“ für unsere Hochöfen am Rhein	19
Viele Fundsachen — wenige Nachfragen	25
Vierter Entstaubungsfilter für Oxygen-Stahlwerk Ruhrort	26
Generalbevollmächtigter Höfges neuer DRK-Schirmherr	28

Seite

Bei der Bau-Fachausstellung „Constructa 74“ auf dem Messegelände in Hannover stand das Thyssen-Messehaus, in dem die ATH und ihre Tochtergesellschaften Neues und Bewährtes für viele Sparten des Bauwesens zeigten, ganz im Zeichen dieser großen Ausstellung. Dabei demonstrierten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe so praxisnah wie möglich, wie und wo überall Thyssen-Erzeugnisse zweckmäßig und wirtschaftlich eingesetzt werden können.



Auf der „Constructa“ 1974 in Hannover war das Thyssen-Messehaus vielbeachtetes Ausstellungsobjekt

Blau wölkte sich der Himmel über Hannover, und die Sonne meinte es sehr gut, als die ersten Messe-gäste am Morgen des 2. Februar in das Messegelände strömten. Durch das fast frühlingshafte Wetter war man geneigt, diesen Besucherstrom mit der Industriemesse im Frühjahr zu vergleichen. Doch die Art und Struktur beider Messen sind sehr verschieden und damit auch der Kreis der Interessenten.

Zweifellos stand über der diesjäh-rigen „Constructa“ das große Fra-gezeichen, inwieweit sich die der-

zeitige Wirtschaftslage negativ be-merkbar machen würde. Wenn auch zunächst sehr zögernd, so zeigte sich im Gesamtverlauf dieser Bau-Fach-ausstellung, daß der anfangs ge-zeigte Optimismus begründet war. Ja, man sprach sogar von einer Re-kördbeteiligung von rund 200 000

Messebesuchern aus aller Welt. Ih-nen boten 1601 Aussteller ihre Pro-dukte zur Schau.

Im Thyssen-Haus zeigten rund ein Dutzend Konzern-Unternehmen vie-le Möglichkeiten der Anwendung von Stahl auf dem Bausektor. Die August Thyssen-Hütte AG vermit-

telte im wesentlichen einen Über-blick über ihre für das Bauwesen interessanten Erzeugnisse aus dem Bereich des Profilstahls und des Flachstahls. Für den Stahlbau wa-ren es vor allem Breitflanschträger in verstärkter und leichter Ausführ-ung. Besonderes Interesse fanden





neben den Normalprofilen eine ganze Reihe von Spezialprofilen.

Der praktische Einsatz dieser und anderer Stahlbauteile wurde durch das Metastadt-Bausystem dokumentiert, wie es seit der Hannover-Messe 1973 vor dem Thyssen-Messehaus auf einer Grundfläche von 200 Quadratmetern in einem Demonstrationsbau dargestellt wird. Dieses Bausystem fand sehr reges Interesse. Auch hier riß der Besucherstrom nicht ab. Was an diesem Demonstrationsbau manchem Besucher noch wie Zukunftsmusik anmutete, wird inzwischen in Wulfen Wirklichkeit, denn hier wird zur Zeit ein großes Projekt des Metastadt-Bausystems durchgeführt.

Im Tunnel-, Stollen- und Brückenbau werden in zunehmendem Maße Gitterträger, Verbundprofile und ähnliche Elemente eingesetzt. Wie sehr Thyssen-Erzeugnisse hier Anwendung finden, zeigte eine breite Palette in der Darstellung von Thyssen-Stahl in unserem Messehaus.

Was man mit Flachstahl seit geraumer Zeit alles macht, wurde mit fertigen Badekabinen vortrefflich demonstriert. Einer von vielen An-



ziehungspunkten in unserem Messehaus war eine komplette Küche, die selbst bei einer anspruchsvol-

len Hausfrau keinen Wunsch offen ließ. Blickfang direkt beim Eingang war ein modernes Badezimmer, das

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Groß war die Zahl der Zuhörer bei den Vortragsveranstaltungen im Thyssen-Messehaus. Besonderes Interesse fand der Vortrag über das Metastadt-Bausystem sowie ein Podiumsgespräch über vorbeugenden Brandschutz im Industriebau.

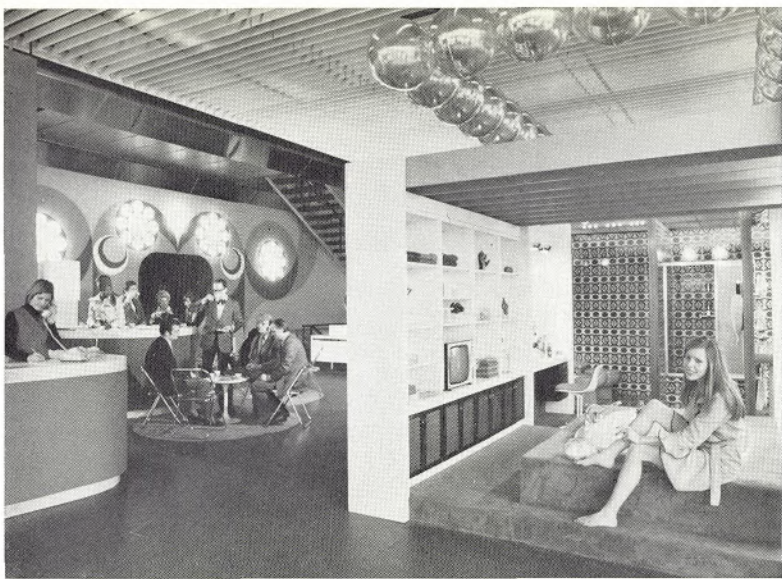
Mitte: Das Thyssen-Messehaus wurde teilweise zur Demonstration für den Gerüstbau eingerüstet.

Unten links: Viele waren zu Gast im Thyssen-Messehaus. Zu ihnen gehörte auch gleich zu Beginn der „Constructa“ (vorn links) der Ministerpräsident des Landes Niedersachsen Alfred Kubel mit Direktor Dr. Kunze und Standleiter Dr. Graf Praschma sowie (dahinter links) Hüttendirektor Dr. Nürnberg (Thyssen Niederrhein) — Unten rechts: Im Messehaus.

einen Hinweis auf künftige Gestaltung in diesem speziellen Lebensbereich gab.

Damit lag die Thyssenhütte nun bei ihrer zweiten Beteiligung auf der „Constructa“ im allgemeinen Ausstellungsrahmen, ganz im Gegensatz zu ihrer Beteiligung im Jahre 1970. Damals — das sei noch einmal in Erinnerung gerufen — brannte wenige Tage vor der Eröffnung der „Constructa“ unser früheres Messehaus aus. Ungewollt zeigte die ATH damals, der Not gehorchend,

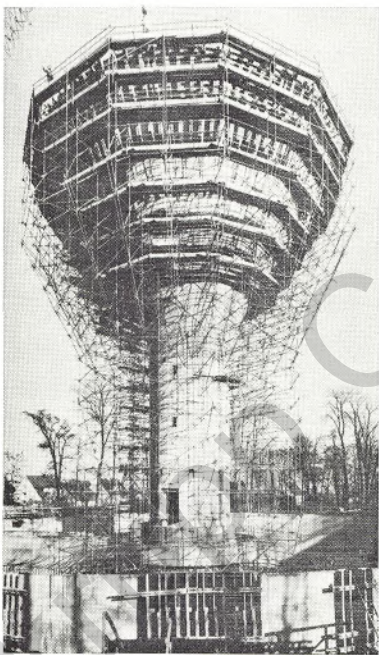




ZU DEN BILDERN:

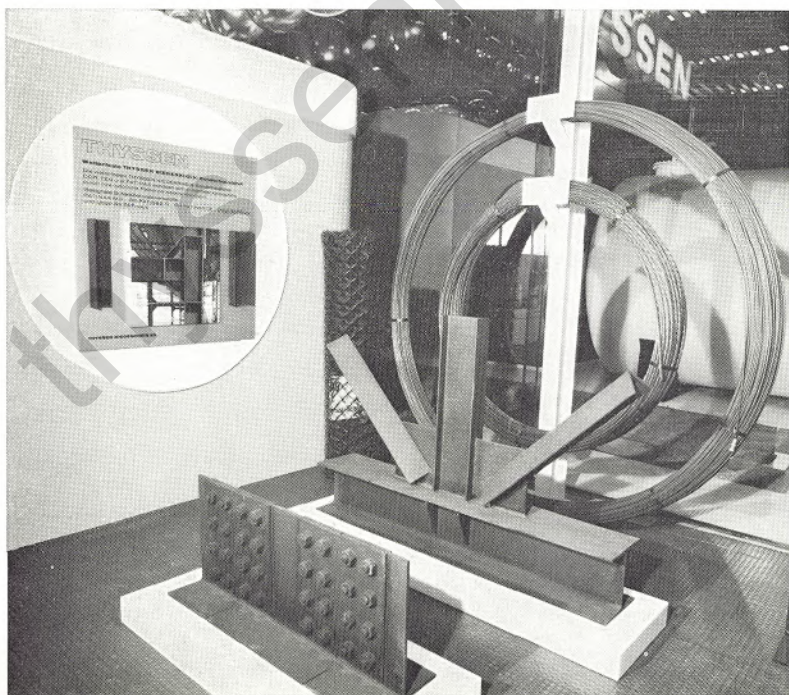
Im Thyssen-Messehaus 1974: Oben links die brasilianische Kaffee-Bar, rechts ein luxuriös eingerichtetes Wohnbad, das von der Heintz, Aug. Schulte AG aus dem Handelsbereich der Thyssen-Gruppe angeboten wird. Mitte: Thyssenstahl findet im Gerüstbau immer stärkere Anwendung. Hier wurde ein ca. 100 Tonnen schweres Gerüst um einen 45 Meter hohen Wasserturm montiert. Unten: Profilstahl im Bau.

elementen aus profiliertem Stahlblech und Arbeits- und Schutzgerüste im Stahlrohr-Gerüstbau waren die Themen dieser Veranstaltung. Sie fanden starke Beachtung, die sich nicht zuletzt in der Zahl der Teilnehmer — je Veranstaltung 150 interessierte Fachleute — niederschlug.



wie schnell man mit Stahl bauen kann. In kürzester Zeit wurde die Ruine vom Haus Thyssenstahl mit profilierten, kunststoffbeschichteten Thyssen-Wandelementen verkleidet. Danach entstand ein modernes Messehaus, das in seiner Gesamtheit im weitesten Sinne im Rahmen jeder „Constructa“ einen wichtigen Beitrag zu dieser Bau-Fachmesse leistet.

Einen besonderen Akzent erhielt das Thyssen-Messehaus während der diesjährigen „Constructa“ durch fünf Vortragsveranstaltungen, die von der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung gut vorbereitet waren und im Vortragssaal des Messehauses abgewickelt wurden. Das Metastadt-Bausystem, baulicher Brandschutz im Industriebau, Klönn-Systembau, Schallschutz bei Bau-



Hochofen 4 in Hamborn wird neu zugestellt und erhält eine zweite Gießhalle

Zur Osterzeit wird Hochofen 4 des Hochofenwerkes Hamborn nach einer Schmelzleistung von 7,4 Millionen Tonnen seine Ofenreise zu einer Neuzustellung unterbrechen.

Hierbei handelt es sich um einen Vorgang zur planmäßigen Wiederherstellung der Betriebsfähigkeit, wie er im Jahre 1973 am Hochofen 5 des Hüttenbetriebes und an den Hochöfen 7 und 9 in Hamborn durchgeführt wurde und zur Zeit an Hochofen 8 vorgenommen wird. Jedoch bedeutet jede Neuzustellung einen Einbruch in der Gesamtleistung des Hochofenwerkes und muß deswegen sorgfältig nach einem langfristigen Kalender vorgeplant werden.

Bei der Errichtung des Hochofenwerkes Schwelgern wurden zahlreiche Erkenntnisse für eine moderne Technik im Bau von Hochöfen gewonnen, die nunmehr bei diesem Bauvorhaben ebenfalls angewendet werden sollen.

Das Hochofengefäß selbst bleibt in seiner Form erhalten und wird nur mit einer fortschrittlichen Kühlung ausgerüstet. Hier handelt es sich um eine Entwicklung der sowjetischen Hochofenbauer, für die die GHF die Lizenz erworben hat.

Bei dem Hochofen 4 wurde seinerzeit erstmals ein Gichtverschluß mit einer Schwenkschur erprobt; seine besonderen Vorteile liegen darin, daß er keine kleinen und großen Glocken hat, deren Verschleiß Schwierigkeiten mit sich brachte. Diese Bauart, die in Hamborn ihre Weltpremiere hatte, hat sich gut bewährt; jedoch muß jetzt mit Rücksicht auf Verbesserungen an der Verschlußkonstruktion der Ofenkopf um etwa sechs Meter gehoben werden. Der neuen Höhe ist der Gichtaufzug anzupassen. Nach den Grundsätzen der moder-

nen Möller-Aufbereitung werden Koks und Sinter unmittelbar vor der Aufgabe in den Hochofenskip abgeseiht. Die dabei entstehende Staubbildung wird durch eine entsprechende Entstaubungsanlage abgesaugt. Der Feinstaub wird durch intensives Benetzen eingebunden.

Die Cowperanlage erhält einen neuen Besatz, da sie bereits seit 1964 ununterbrochen in Betrieb war. Bei dieser Gelegenheit werden nach den Erfahrungen, die in der Geräuschdämpfung beim Schwelgerner Ofen gemacht wurden, die Geräusche beim Umstellen der Winderhitzer-Anlage von der Heizperiode zur Windperiode und umgekehrt gedämpft.

Nachdem durch Mechanisierungsvorgänge weite Bereiche der hüttenmännischen Arbeit erleichtert worden sind, soll durch Anlage einer zweiten Gießhalle diese schwere Arbeit aus dem Rhythmus einer zwangsläufig kurzzeitigen Abstichfolge herausgenommen werden. Dann wird nur noch jeder zweite Abstich durch dieselbe Gießhalle laufen.

Während dieser Zeit kann in der benachbarten Halle der neue Abstich ohne die Beeinträchtigungen durch die Hitze des laufenden Roh-eisens vorbereitet werden. Selbstverständlich erhalten beide Gießhallen eine Absaugung und Entstaubung der auftretenden Schwaden, wie sie auch zur Zeit für den Hochofen Schwelgern mit japanischer Lizenz im Bau ist.

Es wird erwartet, daß die Benutzung der modernen Hochofentechnik und die Ausnutzung der Erkenntnisse zur Verbesserung der Verhältnisse am Arbeitsplatz eine höhere Hochofenleistung ermöglichen werden, wobei gleichzeitig die Umwelt-Ausstrahlung wesentlich vermindert wird.

Jeder dritte Autofahrer sieht schlecht

Jeder dritte Autofahrer sieht schlecht, aber nur 21,5 Prozent tragen am Steuer eine Brille. Das berichtete der Hamburger Chirurgen Dr. Bernd Gramberg-Danielsen bei einer Fachtagung des Vereins rheinisch-westfälischer Augenärzte in Krefeld. Versicherungsrechtlich könne ein Autofahrer, der die amt-

liche Eintragung im Führerschein „Darf nur mit Brille fahren“ mißachte, für Unfallfolgen haftbar gemacht werden.

Nicht alle Sehhilfen seien für motorisierte Verkehrsteilnehmer geeignet. Denn es gebe Brillen, die das Gesichtsfeld einengten, und Haftschalen, die den Benutzer stark blendeten. Sonnenschutzbrillen sollten am Steuer nur in schattenlosen, sonnenbestrahlten Gegenden oder bei Schnee getragen werden.



Hochbetrieb in unseren Ausbildungsstätten

DIE BILDER zeigen Besucher in den Ausbildungsstätten der ATH am „Tag der offenen Tür“

Ein neuer Besucherrekord am „Tag der offenen Tür“

Rund 2200 Besucher mehr als im vergangenen Jahr passierten am 2. Februar die Tore der Ausbildungsstätten unseres Unternehmens, um sich über die neuzeitliche Gestaltung der Berufsausbildung zu informieren. Das bedeutet eine Steigerung um fast hundert Prozent, wenn man die Besucherzahl von 1973 und 1974 gegenüberstellt!

Der diesjährige „Tag der offenen Tür“, von der ATH in Hamborn, Ruhrort und Hochfeld für alle be-

rufsuchenden Jugendlichen veranstaltet, verzeichnete diesmal eine außergewöhnliche Resonanz. Waren es 1973 rund 2600 Interessenten — Jugendliche mit ihren Eltern —, die sich ein Bild von der Qualität der Ausbildung bei der ATH machen wollten, so konnten am ersten Samstag im Februar über 4800 Besucher in den vier Ausbildungszentren begrüßt werden. Das übertraf alle Erwartungen und ist bisher absoluter Rekord.

Schon am Vormittag, als in den einzelnen Ausbildungsstätten kaum die Türen geöffnet waren, setzte

ein überraschend starker Besucherstrom ein. Viele Jugendliche, Jungen und Mädchen, kamen mit ihren Eltern. „Es ging fast den ganzen Tag zu wie in einem Taubenschlag“, stellte Betriebsleiter Hösel vom Technischen Ausbildungswesen Ruhrort fest. In Hamborn und Hochfeld herrschte ebenfalls ständiger Hochbetrieb.

Die Interessenten im kaufmännischen Ausbildungszentrum in Hamborn waren überrascht von dieser vorbildlichen Ausbildungsstätte. Vor allem überzeugte hier das hervorragend eingerichtete Sprachla-

bor. Ausbildungsleiter Stössel und seine Mitarbeiter gaben alle gewünschten Auskünfte und berieten die jungen Menschen, die bei der Wahl eines geeigneten Berufes vor der ersten wichtigen Entscheidung in ihrem Leben stehen.

In Hamborn, Ruhrort und Hochfeld, wo in den jeweiligen Abteilungen des Technischen Ausbildungswesens Hüttenfacharbeiter, Betriebschlosser, Dreher, Meß- und Regeltechniker, Mechaniker, Modell-schreiner und viele andere technische Berufe gelehrt werden, konnten die Interessenten in den Ausstellungsräumen selbst einmal „Hand anlegen“ an den zahlreichen Geräten. Eine Vielzahl von Modellen erleichterte darüber hinaus die





Übersicht über bestimmte produktionstechnische Vorgänge.

Auch in diesen Ausbildungsstätten mußten die Ausbilder eine Fülle von Fragen beantworten. Vor allem eine Frage tauchte immer wieder auf: „Was kann ich mit meiner Vorbildung werden?“ Man wollte wissen, welche Anforderungen der in Aussicht genommene Beruf stellt und welche Aufstiegsmöglichkeiten es gibt. Über Verdienstmöglichkeiten wurde selbstverständlich auch gesprochen, obwohl die Fragen zu diesem Thema nur selten im Vordergrund standen.

Der Rundgang in den einzelnen Ausbildungszentren vermittelte den jungen Leuten einen Eindruck von den Möglichkeiten und Voraussetzungen, die unsere Ausbildungsstätten bieten.



Der Weg in die Zukunft

Ruhrfestspiele Recklinghausen suchen eine neue Form

Mit einem neuen Konzept gehen die Ruhrfestspiele in die nächsten Jahre. Sie wollen, abweichend von der bisherigen Form, Raum und Zeit durchbrechen. Das bedeutet, daß sie dann auch außerhalb des eigentlichen Festspielprogramms mit einer eigenen Theatertruppe über die Grenzen Recklinghausens hinaus wirksam werden.

Die für die Zukunft angestrebten Änderungen sind eigentlich nur verständlich, wenn man sich erinnert, wie diese Festspiele kurz nach dem Ende des letzten Krieges zustande kamen. Auf eine ganz vereinfachte Formel gebracht, war es damals so: Gegen Kohle gab es Kunst. Die Arbeitskräfte gerade an Rhein und Ruhr arbeiteten buchstäblich dafür, daß ihnen die Schauspieler auf der Bühne etwas bieten konnten.

Inzwischen sind viele Jahre ins Land gegangen. Die Notwendigkeit des Austausches besteht in dieser Form nicht mehr. Aber der DGB hat es verstanden, aus dieser damaligen Situation heraus die zuletzt bekannte Form der „Ruhrfestspiele“ zu gestalten, die jeweils im Sommer mit der Konzentration auf Recklinghausen für die arbeitende Bevölkerung die Begegnung mit der geistigen Welt bot.

Längst ist man über das reine Theater hinausgewachsen, es gibt seit langer Zeit Ausstellungen, Begegnungen internationaler Art, Gespräche, Auseinandersetzungen mit dem Zeitgeist in der verschiedensten Form bis hin zur harten Sachdiskussion.

Aber auch damit will man sich auf die Dauer nicht mehr begnügen. Inzwischen ist ein neues Konzept erarbeitet worden, das am 13. Februar in seinen wesentlichen Grundzügen der deutschen Presse vorgestellt worden ist. Der am meisten ins Auge springende Punkt dürfte sein, daß man zwar auch weiterhin Recklinghausen als eine Art geistiger Zentrale für die Ruhrfestspiele ansehen möchte, daß aber andererseits gerade auf dem Gebiet des Theaters neue Wege beschritten werden sollen. Nicht mehr die arbeitende Bevölkerung soll zur Kunst kommen, sondern die Künstler suchen die arbeitende Bevölkerung auf, gehen hinaus aufs und ins Land. „Ruhrfestspiele auf Rädern“ nannte eine große westdeutsche Zeitung diese neue Form.

Die Ruhrfestspiele werden, so heißt es in den Vorschlägen für die mittelfristige Programmplanung, zu einer ständig wirkenden kulturellen Einrichtung entwickelt. Basis soll das Festspielhaus in Recklinghausen bleiben, es wird jedoch angestrebt, das hier angebotene Programm auch in anderen Orten der Bundesrepublik außerhalb der eigentlichen Festspielzeiten anzubieten.

Völlig neu ist die Konzeption, die man sich auch auf dem Gebiet des Theaters gestellt hat. So möchte man eine eigene ständige Theatertruppe bilden, die sich von Ensembles herkömmlicher Prägung dadurch unterscheiden, daß sie einen kollektiven Arbeits- und Führungsstil bevorzugt und das Publikum einbeziehen will. Dieses Ensemble wird voraussichtlich etwa 50 Personen stark sein und neben Werken des reinen Sprechtheaters auch versuchen, Musicals mit gesellschaftsnahen Libretti zu fördern.

Weiter ausgebaut werden die bisher schon vorhandenen Bereiche Musikprogramm und wissenschaftliche Veranstaltungen, während das Gebiet der bildenden Kunst in der bisherigen Form weiter verfolgt werden soll. Zum Stichwort „Creativität“ heißt es, daß man sich darum bemühen will, die bisherigen scharfen Grenzen zwischen den Darbietenden und dem Publikum zu überwinden — und das nicht nur durch Diskussionen über die Bühnenrampe hinweg. Dazu gehören z. B. auch Autorenwerkstätten und Rollenspiele.

MdB Müller spricht vor der Hamborner Belegschaft

Die Betriebsvertretung Hamborn führt für die Belegschaften der Hamborner Werke am Dienstag, 12. März, um 6.15 Uhr und um 14.15 Uhr zwei Belegschaftsversammlungen in der Halle der Transportzentrale durch. Auf der Tagesordnung steht neben dem Bericht des Betriebsrates ein Referat des Bundestagsabgeordneten Adolf Müller, stellvertretender Vorsitzender des Landesbezirks Nordrhein-Westfalen des DGB und Mitglied des ATH-Aufsichtsrates, zum Thema „Leistung und Alter in der industriellen Gesellschaft“.

Die Sänger der ATH Hamborn jetzt auf Schallplatte

Der Männergesangsverein der ATH Hamborn wird vom 15. bis 17. Juni eine Reise in den Harz unternehmen. Die näheren Einzelheiten dazu wurden am 2. Februar in der gutbesuchten Jahreshauptversammlung besprochen. Im Mittelpunkt der Fahrt, die bis an das Grenzgebiet von Lindewerra und nach Schöningen führt, wird für die Thyssen-Sänger ein Kurkonzert mit Orchesterbegleitung in Hahnenklee stehen.

Musikdirektor Heinz Gilhaus leitet während dieser Harzreise zum letzten Mal den Chor. Nach mehr als 35jähriger Tätigkeit scheidet er am 30. Juni aus. In Würdigung seiner hohen Verdienste um den Hamborner Chor soll er am 2. Mai anlässlich der Jubilarenefeier der ATH in

der Mercatorhalle zum Ehrendirigenten ernannt werden.

Unter der Leitung von Geschäftsführer Heinz Dolata, der den erkrankten ersten Vorsitzenden Ernst Rolles vertrat, verlief die Versammlung sehr zügig. Die Teilnahme an der Jubiläumsveranstaltung des MGv „Cäcilia“ Heimersheim sowie das glänzend gestaltete Opern- und Operettenkonzert anlässlich des Doppeljubiläums von Heinz Gilhaus im vergangenen Herbst stellte der Sprecher im Tätigkeitsbericht als Höhepunkt heraus. Die Aufnahme des Herbstkonzertes auf Schallplatte ist von der Qualität her gelungen und bleibt dem Chor als tönende Erinnerung erhalten.

Dem Kassenbericht war zu entnehmen, daß gut gewirtschaftet worden ist. Der Zugang von einigen neuen Mitgliedern wurde erfreut registriert. Vor Beginn des gemütlichen Beisammenseins mit den Frauen wurde Anton Schemm geehrt, der seit vierzig Jahren dem Verein angehört.

In einem fast einstimmigen Wahlgang erhielt folgender Vorstand das Vertrauen: Erster Vorsitzender Ernst Rolles, zweiter Vorsitzender Manfred Brahm, Geschäftsführer Heinz Dolata, Schriftführer Hans-Gerd Jacobs, erster Kassierer Karl Antweiler, zweiter Kassierer Heinz Schneeweis, Archivare Josef Biernat, Klaus Ritter und Heinz Wolf, Beisitzer Dieter Spiecker.

Umleitungen im Straßenverkehr in Ruhrort und Laar

Bis etwa Ende Mai werden in Duisburg im Bereich der Friedrich-Ebert-Straße zwischen Einmündung Deichstraße und Laarer Kirche Straßenbauarbeiten durchgeführt. Im ersten Bauabschnitt wird aus Richtung Ruhrort kommend die linke Straßenseite zwischen Deich- und Rheinstraße erneuert. Die Friedrich-Ebert-Straße ist dann in diesem Abschnitt nur in Richtung Beek befahrbar. Im zweiten Bauabschnitt wird die Straße in beiden Richtungen zwischen Laarer Kirche und Rheinstraße gesperrt. Die Zufahrten zum Parkplatz an der ehem. Thielensstraßen bleiben jedoch weitgehend über die Rhein- und Zwinglistraße offen.



Von Australien zum Niederrhein

Siebzehnjährige war drei Monate Gast eines Mitarbeiters der ATH

„Das ist alles ganz großartig.“ Nur diese fünf Worte fand Catherine Sullivan, als sie am 2. Februar im Werk Ruhrort zahlreiche Betriebsbereiche besichtigt hatte. Drei Monate hatte die junge Oberschülerin aus Australien im Rahmen des internationalen Jugendaustausches bei der Familie unseres Mitarbeiters Eckert in Moers-Asberg gewohnt.

Viele Eindrücke hatte sie während des Aufenthaltes in Deutschland sammeln können. Ein Besuch des Ruhrorter Werkes war allerdings ein Ereignis besonderer Art. Erstmals in ihrem Leben erhielt der australische Gast einen Einblick in die Arbeitswelt der Stahlproduktion. Die Arbeitsvorgänge am Hochofen, im Oxygen-Stahlwerk, an der Stranggieß-Anlage, an den Walzenstraßen — kurz die arbeitstechnische Perfektion im Umgang mit flüssigem oder rotglühendem Stahl — übten eine starke Faszination aus. Mit weiteren 26 ausgewählten Oberschülerin wurde Catherine Sullivan von der „Society for Australian-German Student Exchange“ auf die Reise geschickt, um Land und Leute in der Bundesrepublik kennenzulernen. Im Deutschunterricht hatte sie theoretisch schon einiges über Deutschland erfahren.

In Ausgabe 8/9 der Werkzeitung des Jahres 1973 las unser Belegschaftsmitglied Heinz Eckert das Angebot der Gesellschaft, die von namhaften Leuten aus Handel und Industrie unterstützt wird. Seine Tochter, die mit Catherine gleichaltrige Angelika, zeigte sich von dem Gedanken an einem Austausch begeistert. Das Bemühen um eine „Gasttochter“ hatte Erfolg.

Am 12. Dezember des vergangenen Jahres holte die Familie Eckert das hübsche australische Mädchen vom Flugplatz in Düsseldorf ab. Da sich Catherine bereits in recht gutem Deutsch ausdrücken konnte, haper-te es kaum mit der Verständigung. Schon vor der Ankunft in der Landeshauptstadt erlebte die Oberschülerin eine große Überraschung. Nach 32stündigem Flug mit Zwischenlandungen in Singapur und Arabien machte sie auf dem Frankfurter Rhein-Main-Flughafen erstmals Bekanntschaft mit Schnee.

In ihrer Heimat lagen die Tempe-

raturen zur Zeit des Abfluges bei etwa dreißig Grad Celsius. Der starke klimatische Wechsel machte aber dem Gast aus Australien nur wenig zu schaffen und warme Kleidung befand sich auch im Koffer. Bei der Familie Eckert lebte sie sich schnell ein und fühlte sich bald wie „zu Hause“.

Heinz Eckert, Steuermaschinist an der Blockstraße im Ruhrorter Werk, nutzte jede Gelegenheit zu gemein-

samen Besichtigungsfahrten. Weit über dreitausend Kilometer hat er zusätzlich mit dem Auto zurückgelegt. „Wir konnten unseren Gast doch nicht nur über die nähere Umgebung informieren“, meinte er. So fuhren sie zum Drachenfels und zum Oberrhein, zur Bundeshauptstadt Bonn, nach Belgiens Hauptstadt Brüssel und nach Holland. Man besichtigte die Sehenswürdigkeiten in den Domstädten Aachen,

Köln und Xanten sowie die Bayer-Werke in Leverkusen.

Natürlich fehlten die kurzen Abstecher und Besichtigungen im näheren Bereich nicht. Die Fahrten zum unteren Niederrhein, der Besuch der Ruhrorter Binnenhäfen und des Duisburger Zoos sowie die eingangs schon erwähnte Besichtigung von Betriebsanlagen im Ruhrorter Werk sind zu erwähnen. Während einer großen Prunksitzung in Hennef lernte Catherine auch die närrischen Seiten des rheinischen Karnevals kennen.

Allerdings mußte die Siebzehnjährige auch zur Schule gehen. Gemeinsam mit Angelika Eckert drückte sie im Moerser Aufbaugymnasium die Schulbank. Ihr kurzes Urteil über das deutsche Schulsystem lautet: „Bei euch ist alles etwas freier. Wir dürfen in den Pausen nicht rauchen und schon gar nicht laut reden.“

Etwas Zeit zum Schreiben von Briefen an die Eltern nahm sich die Oberschülerin fast täglich. Regelmäßig kamen aber auch die Briefe aus ihrer Heimatstadt Brisbane. Die Großstadt an der Nordküste Australiens liegt mit 870 000 Einwohnern zahlenmäßig hinter Sydney und Melbourne.

Daß sich im Garten der Familie Sullivan ein üppig tragender Bananenbaum befindet, läßt den klimatischen Unterschied zu Deutschland deutlich erkennen. Zur Zeit ist dort Hochsommer und nach Aussagen von Catherine lagen die Temperaturen um die Weihnachtszeit bei etwa vierzig Grad.

In ihrer Freizeit in ihrer Heimat spielt sie auf dem Klavier Werke deutscher Meister, geht zum Wellenreiten an die Küstengewässer und liest gute Bücher. Während des Aufenthaltes in Deutschland hat die junge Dame aus Brisbane eine gute Grundlage für ihr weiteres Studium erhalten. Das ist wichtig für sie, denn neben Chemie wird Deutsch ihr Hauptfach sein.

Mit herzlichen Dankesworten verabschiedete sich Catherine Sullivan am 24. Februar von der Familie Eckert in Moers. In einem Briefwechsel soll der Kontakt auch in Zukunft weiter gepflegt werden. Wann Angelika Eckert zum Gegen-tausch in den fünften Kontinent reist, ist noch unbestimmt. „Viel-leicht im nächsten Jahr“, hofft sie.



Im Kreise der Familie Eckert (unten) fühlte sich die dunkelhaarige Australierin während ihres Aufenthaltes in Deutschland sehr wohl: Von links: Sohn Heinz-Dieter, Frau Anne Eckert, Tochter Angelika, Catherine Sullivan und „Gastvater“ Heinz Eckert — Mitte: Informationsge-

spräch an der Stranggießanlage im Werk Ruhrort — Oben: Im eingerichteten Chemieraum des Technischen Ausbildungswesens in Ruhrort fachsimpelte die australische Studentin am „Tag der offenen Tür“ mit zwei jungen Laboran-tinnen



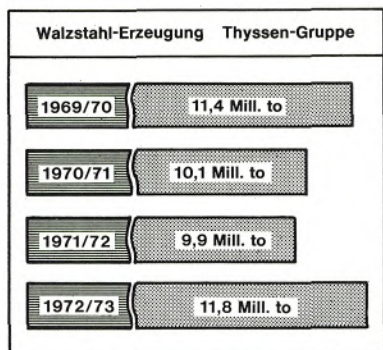
Der Konzernabschluß 1972/73 umfaßt die Bilanzen sowie die Gewinn- und Verlustrechnungen von 62 Konzerngesellschaften der Thyssen-Gruppe, deren Tätigkeit von der Stahlerzeugung über die Weiterverarbeitung und den Handel bis in den Verkehrssektor reicht. Die Entwicklung des Konzern-Ergebnisses und die Konzern-Bilanz erläutert Abteilungsleiter Dr. Helmut Ewers in dem nachstehenden Artikel. Im Anschluß daran folgen Auszüge aus dem Geschäftsbericht 1972/73.

DR. HELMUT EWERS

SOLL und HABEN

Fazit des Geschäftsjahres 1972/73

Das wirtschaftliche Ergebnis der Thyssen-Gruppe hat sich 1972/73 gegenüber den letzten beiden Jahren deutlich verbessert, ohne aber auf die in 1969/70 erreichte Marke zu kommen.



Die seit Beginn des Berichtsjahres zu verzeichnende Mengenkonjunktur ermöglichte eine gute Auslastung unserer Anlagen. Insgesamt konnte die Walzstahl-Erzeugung der Thyssen-Gruppe gegenüber dem Vorjahr um 1,9 Millionen

Tonnen oder neunzehn Prozent auf 11,8 Millionen Tonnen gesteigert werden.

Zudem gestattete der Konjunkturaufwind ab dem zweiten Halbjahr 1972/73 eine günstigere Erlösentwicklung, so daß bei Stahlerzeugnissen — nach dem Abfall der letzten Jahre — das Erlösniveau von 1969/70 wieder erreicht wurde. Die höhere Beschäftigung und gestiegene Erlöse führten, trotz wei-

terer Kostensteigerungen, zu einer deutlichen Verbesserung der Ertragslage der Thyssen-Gruppe, obwohl in einigen Produktionsbereichen bei hoher Beschäftigung die strukturellen Schwierigkeiten noch anhielten.

Die im Vergleich zu 1971/72 eingetretene Verbesserung der Ertragslage wird aus der Kurzfassung der Konzern-Gewinn- und Verlustrechnungen sichtbar. Die wesentlichen

Veränderungen gegen dem Vorjahr zeigt das nebenstehende Schaubild. Danach stieg der Kundenumsatz gegenüber dem Vorjahr um rd. zwei Milliarden DM oder 21 Prozent auf 11,9 Milliarden DM. Selbst gemessen am guten Thyssenjahr 1969/70 liegt der Kundenumsatz um rd. eine Milliarde DM — das sind neun Prozent — höher.

Die Umsatzsteigerung gegenüber dem Vorjahr ist zu jeweils rd. eine Milliarde DM auf die Steigerungen im Export und bei den Inlandslieferungen zurückzuführen. Der Exportanteil stieg dadurch auf die beachtliche Höhe von dreißig Prozent (Vorjahr 26 Prozent). Das zeigt deutlich, wie stark wir auch in Zeiten der Hochkonjunktur vom Weltmarkt abhängig sind.

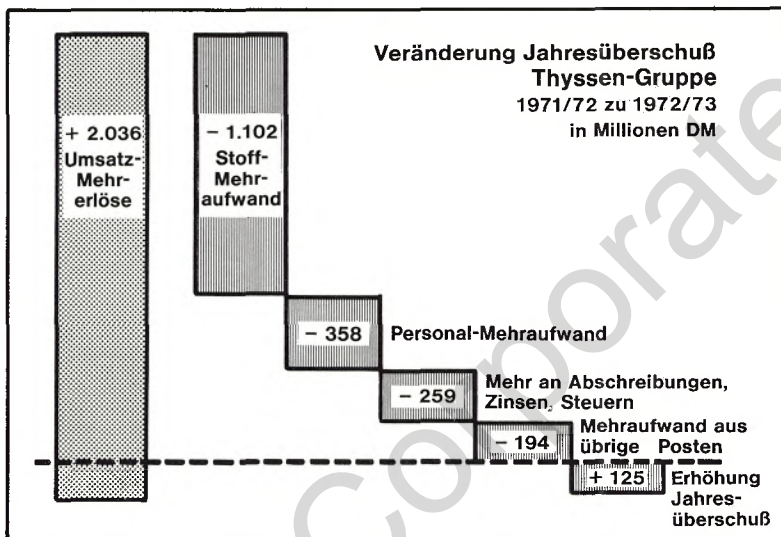
Der Umsatz ist die eine Komponente, die zum Ergebnis führt; die andere ist der Aufwand, der für die Erreichung dieses Umsatzes eingesetzt werden muß. Im Vergleich zu 1971/72 sind im Berichtsjahr bei allen wichtigen Aufwandspositionen — absolut gerechnet — bei gestiegenem Umsatz auch Aufwandserhöhungen zu verzeichnen. Das Schaubild über die Veränderung des Jahresüberschusses der Thyssen-Gruppe 1971/72 zu 1972/73 zeigt dies im einzelnen.

Bezogen auf den erhöhten Umsatz ergibt sich jedoch erfreulicherweise bei fast allen hier dargestellten Aufwandsgruppen ein Rückgang. Das macht deutlich, daß insbesondere die hohe Kapazitätsauslastung den höheren Jahresüberschuß ermöglicht hat.

Der Stoffaufwand stieg um rd. 1,1 Milliarden DM auf 7,2 Milliarden DM. Bezogen auf den gestiegenen Umsatz war er jedoch um 1,4 Prozent niedriger als im Vorjahr. Das liegt zum Teil an den im Berichtsjahr gesunkenen Rohstoff-Aufwand für Erze im Stahlbereich. Doch sind für das laufende Geschäftsjahr hier erhebliche Preiserhöhungen einzukalkulieren.

Der Personalaufwand der Thyssen-Gruppe erhöhte sich — bei einem unveränderten Stand von rd. 92 000 Mitarbeitern im Jahresdurchschnitt — gegenüber dem Vorjahr um 358 Millionen DM auf rd. 2,5 Milliarden DM. Bezogen auf den stark gestiegenen Umsatz lag auch der Personalaufwand mit 21,3 Prozent etwas niedriger als im Vorjahr. Pro Kopf der Belegschaft gerechnet lag der Personalaufwand dagegen um 16 Prozent höher als im Vorjahr.

Die Abschreibungen, in denen sich die Abnutzung bzw. Wertminderung unserer Anlagen niederschlagen, sind in 1972/73 um 70 Millionen DM gestiegen. Hierin sind in diesem Jahr allerdings auch Son-



KONZERN-GEWINN UND VERLUSTRECHNUNG für die Zeit vom 1. Oktober 1972 bis zum 30. September 1973

	1972/73	1971/72	Veränderung + besser — schlechter	Im Verhältnis zu den Außenumsatz-Erlösen 1972/73 1971/72	
	in Millionen DM			%	
Außenumsatz-Erlöse	11 871,6	9 835,4	+ 2 036,2	100,0	100,0
Stoffaufwand nach Verrechnung mit Bestandsveränderungen und Eigenleistungen	7 218,8	6 117,1	— 1 101,7	60,8	62,2
Rohrertrag	4 652,8	3 718,3	+ 934,5	39,2	37,8
Aufwendungen					
Personalaufwand	2 533,0	2 174,5	— 358,5	21,3	22,1
Abschreibungen auf das Anlagevermögen	781,7	712,1	— 69,6	6,6	7,2
Zins-Mehraufwand	205,5	163,0	— 42,5	1,7	1,7
Steuern vom Einkommen, vom Ertrag und vom Vermögen	323,0	176,2	— 146,8	2,7	1,8
Sonstige Steuern einschließlich Lastenausgleichs-Vermögensabgabe	29,4	29,2	— 0,2	0,3	0,2
Übrige Aufwendungen und Erträge (einschließlich Organisations- und Beteiligungserträge)	601,1	407,2	— 193,9	5,1	4,2
	4 473,7	3 662,2	— 811,5	37,7	37,2
Jahresüberschuß	179,1	56,1	+ 123,0	1,5	0,6
Gewinn/Verlustvortrag aus Vorjahr	— 1,0	—	— 1,0	—	—
Rücklagen-Entnahmen	+ 14,2	+ 22,7	— 8,5	+ 0,1	+ 0,2
Rücklagen-Zuführungen	— 82,9	— 0,2	— 82,7	— 0,6	—
Konzernfremden Gesellschaftern zustehender Gewinn/Verlust	— 7,8	— 7,9	+ 0,1	— 0,1	— 0,1
Konzerngewinn	101,6	70,7	+ 30,9	0,9	0,7

derabschreibungen u. a. wegen Umstrukturierungen im Konzern enthalten. Vom Umsatz beanspruchen die Abschreibungen im Berichtsjahr 6,6 Prozent.

Die Steigerung des Zinsmehraufwandes um 43 Millionen DM ist insbesondere durch das höhere Zinsniveau bedingt. Der sowohl absolut als auch relativ erhöhte Steueraufwand ist vor allem auf die gegenüber dem Vorjahr verbesserte Ertragslage zurückzuführen.

Die übrigen Posten umfassen im wesentlichen:

- die übrigen Erträge — wie Beteiligungserträge, Erträge aus Anlagenabgang und Zuschreibungen oder der Auflösung von Rückstellungen, und
- die übrigen Aufwendungen — wie Verluste aus Anlagenabgang und Verschmelzung, Verlustübernahmen bei Beteiligungen, Verkaufsfrachten, Sachkosten der Verwaltung und des Vertriebes.

Hier ergab sich im Saldo ein gegenüber dem Vorjahr um 194 Millionen DM höherer Mehraufwand von 601 Millionen DM, obwohl die darin enthaltenen — und den Aufwand mindernden — Organschafts- und Beteiligungserträge um 20,4 Millionen DM auf 36,0 Millionen DM gestiegen sind. Bezogen auf den Umsatz, ist im Berichtsjahr bei diesem Posten eine Aufwandserhöhung zu verzeichnen.

Der sich nach Abzug der Aufwendungen vom Umsatz ergebende Jahresüberschuß hat sich gegenüber dem Vorjahr um 123 Millionen DM auf rd. 179 Millionen DM erhöht.

Der Jahresüberschuß wird in diesem wie im Vorjahr durch Rücklagen-Entnahmen für Zahlung unserer Lastenausgleichs-Schuld erhöht und um den Teil des Gewinnes verringert, der an Gesellschafter abgeführt wird, die mit uns gemeinsam Anteile an einer unserer Konzerngesellschaften halten.

In diesem Jahr konnten wir im Gegensatz zu dem Vorjahr jedoch Zuführungen zu unseren Rücklagen vornehmen. Davon betreffen die sogenannten Freien Rücklagen, also die Reservebildung, 67,3 Millionen DM. Nach Abzug aller dieser Posten vom Jahresüberschuß verbleibt in diesem Jahr noch ein Konzerngewinn von 101,6 Millionen DM (Vorjahr 70,7 Millionen DM).

Aufsichtsrat und Vorstand der ATH schlagen der am 19. April 1974 stattfindenden Hauptversammlung vor, für 1972/73 eine Dividende von fünf DM je Aktie im Nennwert von fünfzig DM auszuschütten. Das entspricht einer Ausschüttung von zehn Prozent auf das dividendenberechtigte Grundkapital von 1,01 Milliarden DM. Damit kann ein Teil der in den beiden Vorjahren notwendigen Dividendenkürzungen ausgeglichen werden.

Nach der Ergebnisentwicklung nun zur Bilanz, die wie die Gewinn- und Verlustrechnung verkürzt dargestellt wird.

Die Aktivseite der Konzern-Bilanz zeigt ein Vermögen von insgesamt 8,6 Milliarden DM, das die Thys-

KONZERN-BILANZ zum 30. September 1973						
Aktiva			Passiva			
	30. 9. 73	30. 9. 72	Ver- änderung	30. 9. 73	30. 9. 72	Ver- änderung
in Millionen DM				in Millionen DM		
Anlagevermögen						
Anfangsstand	4 437,0	4 342,9		Grundkapital und Rücklagen	2 176,8	2 099,4 + 77,4
Zugänge in 72/73				Rückstellungen	2 205,3	1 903,1 + 302,2
Sachanlagen	+ 509,1	+ 667,1				
Finanzanlagen	+ 421,6	+ 70,8		Finanzschulden	2 449,1	2 410,3 + 38,8
Zuschreibungen, Abgänge (Saldo)	— 16,9	+ 68,3		Andere Verbindlichkeiten	1 688,6	1 527,3 + 161,3
	913,8	806,2				
Abschreibungen	— 781,7	— 712,1		Konzerngewinn	101,6	70,7 + 30,9
Endstand	4 569,1	4 437,0	+ 132,1			
Umlaufvermögen						
Vorräte	1 788,1	1 671,6	+ 116,5			
Forderungen und sonstige Vermögensgegenstände	2 264,2	1 902,2	+ 362,0			
	4 052,3	3 573,8	+ 478,5			
Summe der Aktiva	8 621,4	8 010,8	+ 610,6	Summe der Passiva	8 621,4	8 010,8 + 610,6

sen-Gruppe für ihre in 1972/73 erbrachten Leistungen eingesetzt hat. Mehr als die Hälfte davon stellt das Anlagevermögen, das im wesentlichen die Produktionsgesellschaften mit allen ihren Einrichtungen

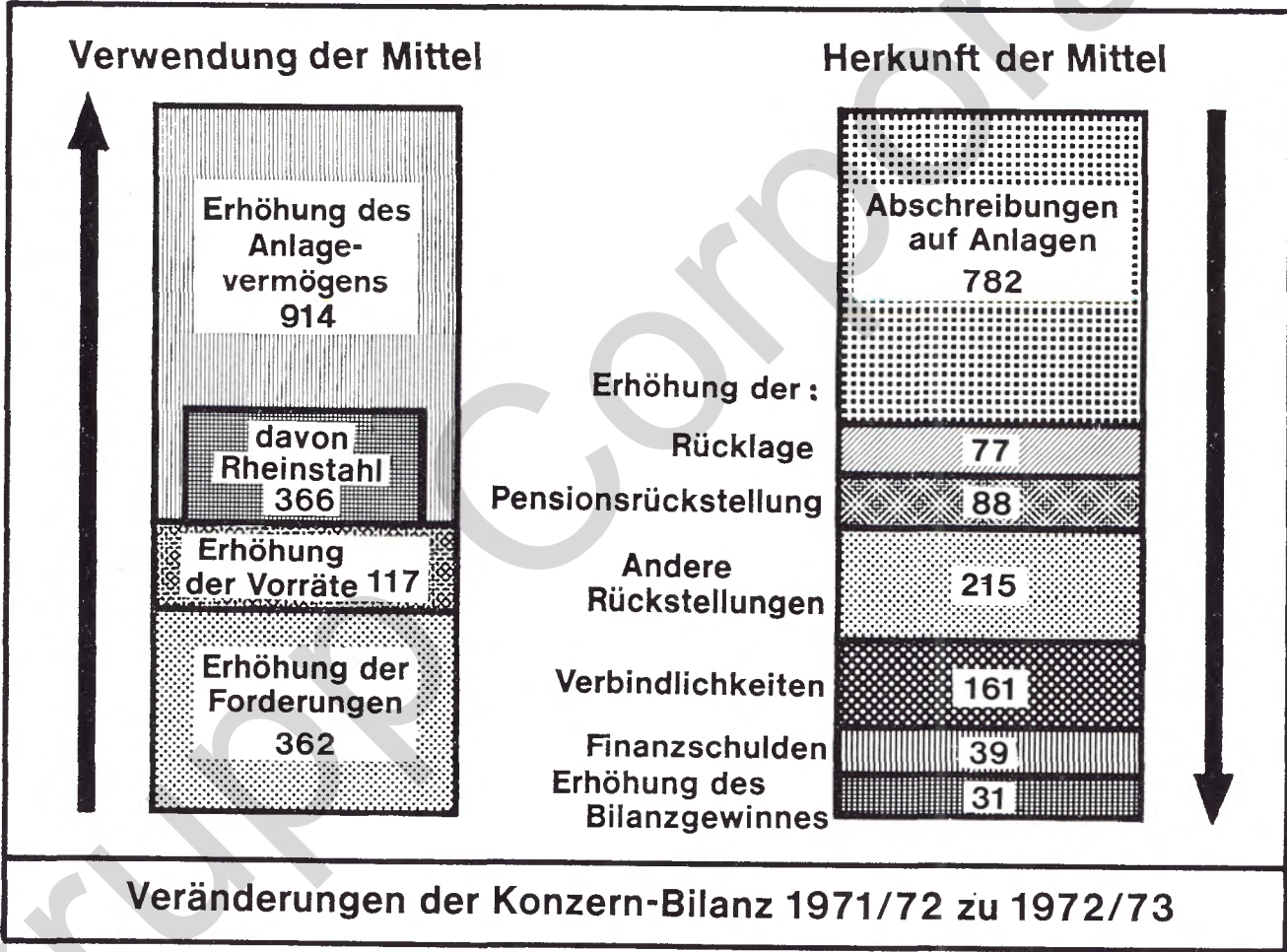
einschließlich der Grundstücke, aber auch die Beteiligungen und sonstigen Finanzanlagen umfaßt. Hierzu kommt das Umlaufvermögen, d. h. Vorräte, Forderungen und sonstige Vermögensgegenstände.

Die Passivseite gibt einen Einblick, wie dieses Vermögen finanziert ist.

Die Veränderung der wesentlichen Posten der Bilanz sind in einer besonderen Grafik als Mittelverwendungs- und Mittelherkunfts-Rechnung zusammengestellt.

Das Anlagevermögen hat sich in 1972/73 unter Berücksichtigung von Zuschreibungen und Abgängen um 914 Millionen DM erhöht. Darin enthalten sind 509 Millionen DM Sachanlage-Investitionen, die zu 56 Prozent auf die ATH selbst entfielen. Hier lag der Investitionsschwerpunkt wieder im Hochofen-Bereich, wo die Schwelgern-Anlage fertiggestellt werden konnte.

Im Vordergrund der übrigen Sachanlage-Investitionen standen Rationalisierungsmaßnahmen und Qualitätsverbesserungen sowie erhebliche Aufwendungen für den Um-



DAS BILD ZEIGT das ATH-Verwaltungszentrum Hamborn (Luftaufnahme: Albert Kardas — Freigegeb. Reg.-Präs. Düsseldorf 20 D 369)



weltschutz bei unseren Produktionsanlagen.

Als weitere wesentliche Komponente der Aktivseite der Bilanz ist die Erhöhung der Finanzanlagen mit 422 Millionen DM zu nennen. Der Zuwachs ist insbesondere auf den Beteiligungszugang Rheinstahl zurückzuführen. Die August Thyssen-Hütte stellte einem Bankenkonsortium zum Erwerb der Beteiligung von rd. 60,5 Prozent am Grundkapital der Rheinstahl AG Mittel in Höhe von 366 Millionen DM zur Verfügung. Damit leitete die Thyssen-Gruppe im Berichtsjahr einen wichtigen Schritt zur Verbreiterung ihrer Unternehmensbasis ein, der im laufenden Geschäftsjahr vollzogen werden wird.

Auf Grund der Geschäftsausweitung erhöhten sich auch die Vorräte um rd. 117 Millionen DM gegenüber dem Vorjahr.

Im Zusammenhang mit der Geschäftsbelegung ist auch die Erhöhung der Forderungen von 362 Millionen DM zu sehen. Es handelt sich dabei im wesentlichen um Forderungen aus Lieferungen und Leistungen.

Auf der Passivseite der Bilanz erhöhte sich die Eigenkapitalausstattung um 77 Millionen DM. Während das Grundkapital von 1,01 Milliarden DM unverändert blieb, konnten die Rücklagen durch die Zuführung aus dem Jahresergebnis und durch die Erhöhung der Rücklage aus Konsolidierung, in der die Rücklagen-Zuführungen bei unseren Tochtergesellschaften enthalten ist, aufgestockt werden.

Die Rückstellungen erhöhten sich um rd. 300 Millionen DM. Davon betreffen 88 Millionen DM Rückstellungen für Pensionen.

Die restlichen Rückstellungen verteilen sich auf Risiken sowohl auf der Absatz- als auch auf der Beschaffungsseite, wobei besonders auch erhöhte Risiken bei der Rohstoff-Beschaffung berücksichtigt worden sind.

Die Finanzschulden erhöhten sich lediglich um 39 Millionen DM.

Der Erhöhung der Forderungen steht auf der Passivseite der Bilanz die Erhöhung der Anderen Verbindlichkeiten in Höhe von 161 Millionen DM gegenüber. Dies sind insbesondere Verbindlichkeiten aus Warenbezügen und Frachten, aber auch aus Fremdleistungen für die Erweiterungen und Instandhaltungen unserer Anlagen.

Am Ende der Konzern-Bilanz steht wie in der Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung der Gewinn. Auf Grund der verbesserten Ergebnislage erhöhte er sich im Berichtsjahr um 31 Millionen DM.

Im Gegensatz zum Vorjahr hat hierzu im Berichtsjahr auch der stahlerzeugende Bereich wieder wesentlich beigetragen, während aus dem Edelstahl-Bereich und Teilen des weiterverarbeitenden Bereiches trotz verbesserter Ertragslage noch kein positiver Beitrag erfolgte.

Weitere Ausführungen zu den Konzern- und Beteiligungsgesellschaften enthalten die nachfolgenden Auszüge aus dem Geschäftsbericht.



Das Thyssen-Jahr 72/73

Das Thyssen-Jahr vom 1. Oktober 1972 bis zum 30. September 1973 umfaßt eine für die Unternehmen der Thyssen-Gruppe ereignisreiche Zeit. Mit diesem Bericht geben wir einen gerafften Überblick über die wichtigsten Entwicklungen. Vier Akzente bestimmten die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im letzten Jahr:

- Deutliche Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag.
- Erfolgreiches Kaufangebot an die Rheinstahl-Aktionäre.
- Weitere Auslands-Aktivitäten.
- Anpassungsmaßnahmen bei international nicht mehr konkurrenzfähigen Fertigungen.

Die Aufwärtsentwicklung ist vor dem Hintergrund der Einbußen in den beiden schwierigen Vorjahren zu sehen. So war zum Beispiel der Außenumsatz der Thyssen-Gruppe 1972/73 um 21 Prozent größer als im Jahr zuvor; gegenüber 1969/70 stellt sich die Zuwachsrate dagegen auf neun Prozent. Jahresüberschuß und Dividende für 1972/73 liegen unter der 1969/70 erreichten Marke.

Die Thyssen-Gruppe formiert sich neu. Stahlerzeugung und weltweiter Handel bildeten bisher die Schwerpunkte unserer Aktivitäten. In der Verarbeitung war der Konzern dagegen nur in Teilbereichen engagiert. Hier wird die Zusammenarbeit mit der Rheinstahl AG zu einer neuen Ausrichtung führen.

Die Verbreiterung der Thyssenbasis durch Übernahme einer Mehrheitsbeteiligung an der Rheinstahl AG soll die Wettbewerbsfähigkeit der beteiligten Unternehmen sichern. Rheinstahl-Aktionäre mit einem Kapitalanteil von 60,5 Prozent haben im Frühjahr 1973 von unserem Kaufangebot Gebrauch gemacht.

Im Dezember 1973 genehmigte die Kommission der Europäischen Gemeinschaften den Zusammenschluß. Die Entscheidung ist unter anderem

mit der Auflage verbunden, unsere Drittelbeteiligung an den Mannesmannröhren-Werken auf eine einfache Finanzbeteiligung in Höhe von 25 Prozent zurückzuführen. Die Chancen der Zusammenarbeit zwischen Thyssen und Rheinstahl lassen die an die Genehmigung geknüpften Auflagen als tragbar erscheinen. Erste Schritte zur Herstellung eines engen technisch-wirtschaftlichen Verbundes beider Unternehmen werden vorbereitet.

Cosigua

Aktivitäten im Ausland bilden einen weiteren Schwerpunkt des zukunftsgerichteten Unternehmenskonzepts. Unsere brasilianische Beteiligungsgesellschaft „Cosigua“ verfügt in der Nähe von Rio de Janeiro über einen Küstenstandort,

UNSER BILD:

Mit der Froschaugen-Optik sah der Fotograf vom Hochofen Schmelgern auf Ebus- und Sinteranlage (links), über die zum Möllerbunker führenden Erz-Transportbänder und über die Anlagen des Werks auf die große Rheinschleife von Walsum (rechts) bis nach Beek-kerwerth und Ruhrort (links) (AEG-Telefunken-Werkfoto)

der sowohl mit dem verbrauchsstarken Raum um São Paulo als auch mit den reichhaltigen Erzlagerstätten des „Eisernen Vierecks“ verbunden ist. Der weitere Ausbau des Werkes steht bevor, zunächst auf eine Kapazität von rund 500 000 Jahrestonnen Stahl. Dazu gehört auch die Errichtung einer Direktreduktions-Anlage nach dem Thyssen Purofer-Verfahren.

Solmer

Das Thyssen-Engagement an dem neuen Großhüttenwerk „Solmer“ in der Nähe von Marseille beträgt zur Zeit fünf Prozent, kann aber später weiter aufgestockt werden. Ende 1973 sind die Walzstraßen angelaufen. Das Stahlwerk und ein Hochofen werden in Kürze folgen, 1975 soll die volle Leistung der ersten Ausbaustufe erreicht sein. Ein weiterer Baustein fügt sich dann in das Aktionsfeld des Konzerns und verstärkt dessen weltweite Ausrichtung.

Thyssen-Zahlen

Für die Thyssen-Gruppe begann im Geschäftsjahr 1972/73 ein neuer Abschnitt: Umstrukturierung, Verbreiterung der Unternehmensbasis und Verstärkung der internationalen Aktivitäten — das sind weitere Schritte, um die Rentabilität des Unternehmens langfristig zu sichern.

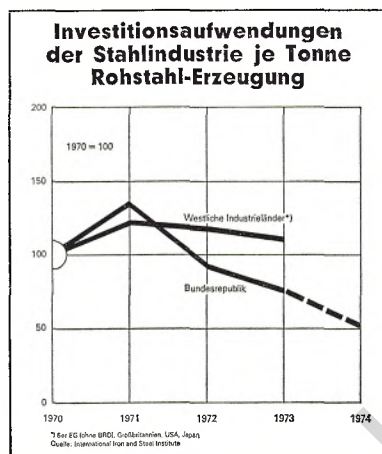
Das lebhaftes Geschäft ermöglichte 1972/73 eine kräftige Ausweitung der Thyssen-Produktion. Stark expansiv war insbesondere der Stahl-

bereich. Für die Leistungskette von der Rohstoff-Versorgung über Hochöfen, Stahl- und Walzwerke bis hin zum Produktversand ergaben sich hieraus hohe Anforderungen.

Vereinzelte Engpässe kennzeichneten die Lage auf den Rohstoffmärkten. Gravierende Versorgungsschwierigkeiten traten jedoch nicht auf. Fast 17 Millionen Tonnen Eisenerz und 10 Millionen Tonnen feste sowie flüssige Brennstoffe — davon über 8 Millionen Tonnen Koks und Koks-kohle — wurden durch die Transport- und Umschlagssysteme bewältigt.

Zusätzliche Umschlagskapazitäten stellten uns seit Anfang 1974 im Rottenderamer Hafengebiet zur Verfügung, wo Schiffe mit einer Tragfähigkeit bis zu 250 000 Tonnen entladen werden können. Der Erztransport auf dem Rhein wurde durch ein Pool- und Pendelschiffahrts-System weiter rationalisiert.

Die Erzbezüge von den Beteiligungsgruben Bong Mining in Liberia und Ferteco Mineração in Brasilien sind im Berichtsjahr stark angewachsen. Zur besseren Nutzung des Feinerz-Anfalls soll bei der Ferteco eine Aufbereitungs- und Pellet-Anlage errichtet werden. Unsere Stahl- und Walzwerke waren 1972/73 in nahezu allen Produktionsbereichen voll ausgelastet. Neue Höchstziffern wurden erreicht: 13,9 Millionen Tonnen Rohstahl und 11,8 Millionen Tonnen Walzstahl. Besonders hohe Produktionsleistung



gen erbrachten die Flachstahl-Betriebe der ATH.

Im Verarbeitungsbereich war die Produktionsentwicklung unterschiedlich. Bei Draht- und Drahterzeugnissen wurden lediglich die Vorjahresmengen erreicht. Die übrigen Fertigungssparten konnten mengenmäßig wieder aufholen.

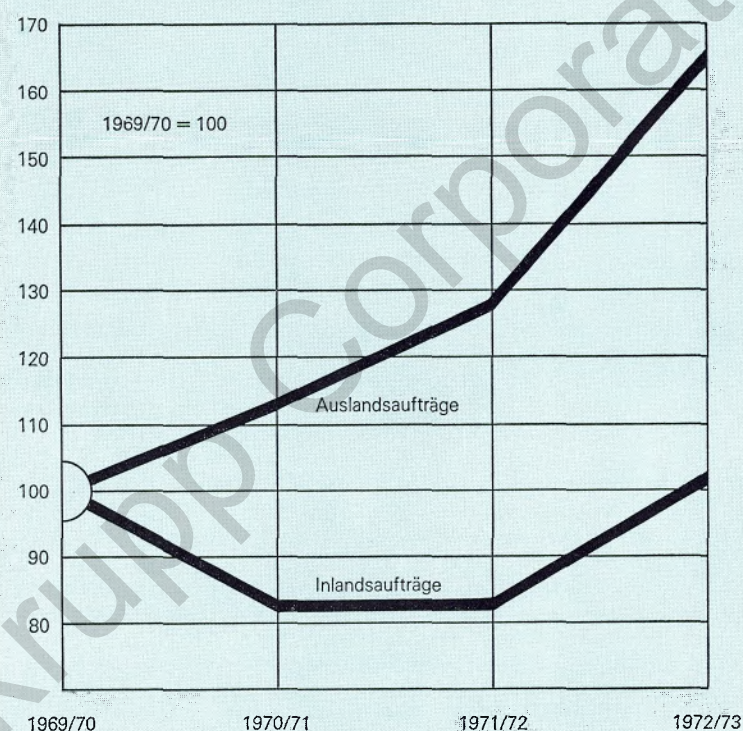
Die Verkaufsleistungen auf den Märkten addieren sich im Außenumsatz der Thyssen-Gruppe. Er stieg im Berichtsjahr um 21 Prozent auf 11,9 Milliarden DM. Bei höheren Versandmengen in fast allen Unternehmensbereichen wirkte auch die Aufwärtsentwicklung der Erlöse umsatzsteigernd.

Das besonders dynamische Exportgeschäft erreichte mit 3,6 Milliarden DM fast ein Drittel mehr als im Vorjahr. Der Ausfuhranteil am Kundenumsatz stieg von 26 Prozent auf dreißig Prozent. In dieser Entwicklung spiegelt sich die wach-

DER ZAHLENSPIEGEL DER THYSSEN-GRUPPE

		1969/70	1970/71	1971/72	1972/73
Rohstahl-Erzeugung	1000 t	12 628	11 752	11 579	13 853
Walzstahl-Erzeugung	1000 t	11 400	10 083	9 933	11 820
Außenumsatz	Mill. DM	10 881	10 380	9 835	11 872
Belegschaft im Jahresdurchschnitt		97 530	96 069	92 222	92 245
Personalaufwand	Mill. DM	2 021	2 154	2 175	2 533
Bilanzsumme	Mill. DM	7 704	7 839	8 011	8 621
Anlagevermögen	Mill. DM	4 066	4 343	4 437	4 569
Umlaufvermögen	Mill. DM	3 638	3 496	3 574	4 052
Eigenkapital	Mill. DM	2 221	1 990	2 099	2 177
Grundkapital	Mill. DM	1 000	1 000	1 010	1 010
Fremdkapital	Mill. DM	5 483	5 849	5 912	6 444
Investitionen in Sach- und Finanzanlagen	Mill. DM	1 099	1 228	730	929
Abschreibungen	Mill. DM	790	838	712	782
Jahresüberschuß	Mill. DM	219	63	56	179
Dividende absoluter Betrag je Aktie von 50 DM Nennwert	DM	140	70	70	101
	DM	7	3,50	3,50	5

Mengenmäßiger Auftragseingang bei den deutschen Hüttenwerken



UMSATZ-ENTWICKLUNG DER THYSSEN-GRUPPE

	1969/70	1971/72	1972/73	Veränderung in %*
in Millionen DM				
August Thyssen-Hütte	4 878	4 417	5 573	+ 26
Deutsche Edelstahlwerke-Kreis	1 313	1 248	1 575	+ 26
Thyssen Niederrhein-Kreis	2 202	1 923	2 333	+ 21
Übrige Gesellschaften	2 310	2 059	2 389	+ 16
Produktionsgesellschaften insgesamt	10 703	9 647	11 870	+ 23
Thyssen Handelsunion-Kreis	4 628	4 492	5 413	+ 21
Gesamtumsatz Thyssen-Gruppe	15 331	14 139	17 283	+ 22
Innenumsatz	4 450	4 304	5 411	+ 26
Außenumsatz Thyssen-Gruppe	10 881	9 835	11 872	+ 21

* 1972/73 gegenüber 1971/72

sende Abhängigkeit vom Weltmarkt.

Verlangsamter Ausbau der Kapazitäten kennzeichnet seit zwei Jahren trotz langfristig steigenden Bedarfs die Investitionstätigkeit in den wichtigsten Stahlländern der westlichen Welt. Die Ursachen: eingegengter Finanzierungsspielraum, stark erhöhte Preise für Ausrüstungen, vermehrte Kosten für Umweltschutzeinrichtungen.

Die betrieblichen Investitionen der Thyssen-Gruppe stellten sich 1972/73 auf 509 Millionen DM — etwa die Hälfte des Betrages, der 1970/71 hierfür eingesetzt wurde. Stark nach vorne gerückt sind dagegen die Finanzinvestitionen. Sie erreichten insgesamt 420 Millionen DM. Der größte Teil entfällt mit 366 Mil-

Investitions-Aufwendungen der Thyssen-Gruppe

	1970/71	1971/72	1972/73
in Millionen DM			
Hochöfen, Kokerei und Erzaufbereitungsanl.	277	196	154
Stahlwerke	61	38	37
Walzwerke	213	108	58
Weiterverarbeitung	100	69	41
Verkehrs- und Versorgungsbetriebe	66	50	38
Allgemeine Werksanl.	287	149	150
Handel	55	53	31
Sachanlagen	1059	663	509
Finanzanlagen	169	67	420

lionen DM auf den vorgesehenen Erwerb der Mehrheitsbeteiligung an der Rhestahl AG.

An Abschreibungen auf Sach- und Finanzanlagen wurden 782 Millionen DM verrechnet. Die Höhe der Finanzschulden blieb nahezu unverändert.

ATH: 12,6 Mill. t Stahl

Die Stahlproduktion innerhalb der Thyssen-Gruppe ist vor allem bei der August Thyssen-Hütte und bei Thyssen Niederrhein konzentriert. Die weltweite Marktbelegung führte in diesem leistungsstarken Geschäftsbereich der Thyssen-Gruppe zu erfreulichen Fortschritten in Erzeugung, Absatz und Ertrag.

Die Geschäftslage der August Thyssen-Hütte AG hat sich im Verlauf von 1972/73 spürbar verbessert. Der im Vorjahr noch rückläufige Umsatz stieg im Berichtsjahr um 26 Prozent auf 5,6 Milliarden DM.

Insbesondere in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres waren die Produktionsanlagen überwiegend voll ausgelastet. In den drei Hochöfenwerken wurden 10,2 Millionen Tonnen Roheisen erschmolzen, neunzehn Prozent mehr als im Vorjahr. Die von Thyssen Niederrhein bezogene Roheisen-Menge verdoppelte sich nahezu auf 0,4 Millionen Tonnen.

In den Stahlwerken wurden 1972/73 mit 12,6 Millionen Tonnen zwanzig Prozent mehr Rohstahl hergestellt als 1971/72. Der Anteil von Oxygenstahl — er lag Mitte der sechziger Jahre noch unter vierzig Prozent — erreichte 95 Prozent. Seit Anfang 1970 verfügt die ATH über drei Oxygen-Stahlwerke mit insgesamt neun Konvertern, deren ab-

gestufte Schmelzgewichte es ermöglichen, für einen breiteren Angebotsfächer den jeweils kostengünstigsten Produktionsweg zu wählen.

In den Walzwerken wurde die Erzeugung angesichts der allgemein günstigen Nachfrage-Situation auf die ertragsstärkeren Bereiche ausgerichtet. Die Walzstahl-Produktion betrug 11,1 Millionen Tonnen. Die Erzeugung von Flachstahl erhöhte sich um neunzehn Prozent. Bei Profilstahl betrug die Produktionssteigerung sechzehn Prozent.

Im Bereich der Schlackenverwertung ging die Produktion von Thomasmehl wegen der bevorzugten Verwendung phosphorarmer Erze weiter zurück. Die Erzeugung von Hüttenkalk und Hochofenzement hat sich nur geringfügig verändert. Das Produktionsvolumen bei Werkstätten-Erzeugnissen wurde dagegen beträchtlich ausgeweitet.

Wie im Vorjahr entfiel die Hälfte der auf 284 Millionen DM reduzierten Investitionsaufwendungen bei der ATH auf Hochofen- und Erzaufbereitungs-Anlagen. Im Vordergrund standen abschließende Arbeiten und ergänzende Maßnahmen zur Schalldämpfung und Entstaubung am Hochofen Schwelgern, der im Februar 1973 nach zweijähriger Bauzeit angeblasen wurde.

Gegen Ende des Berichtsjahres konnten im Hochofenwerk Hüttenbetrieb die Umstellung und Erweiterung des Spezialhochofens für Ferromangan abgeschlossen werden. Dieser Ofen, der nunmehr mit einer neuen Cowper-Gruppe für extrem hohe Windtemperaturen und mit modernen Nebenanlagen ausgerüstet ist, erreichte bereits kurze Zeit nach dem Anfahren die vorge-sehene Leistung.

In der Kokerei August Thyssen ist mit dem Bau einer weiteren Koks-ovenbatterie angefangen worden. Die veraltete Kokerei Westende wurde gegen Ende des Berichtsjahres stillgelegt.

Im Stahlwerks-Bereich der ATH wurde mit dem Bau einer doppelsträngigen Stranggieß-Anlage in Beckerwerth begonnen.

In den Werken Bruckhausen und Beckerwerth sowie im Betrieb Fin-nentrop wurden je ein neues Be-legschaftshaus fertiggestellt.

Über 3 Mill. t Walzstahl bei Thyssen Niederrhein

Thyssen Niederrhein erzielte 1972/73 einen Anstieg der Walzstahl-Erzeugung um mehr als sechzehn Prozent auf 3,0 Millionen Tonnen und einen Umsatzzuwachs von 26 Prozent auf 1,731 Milliarden DM. Das Ergebnis war deutlich besser.

Bei der zum Thyssen Niederrhein-Kreis zählenden Westfälische Union AG, Hamm, hat sich dagegen das Geschäftsergebnis im Berichtsjahr trotz einer Umsatzzunahme um acht Prozent erheblich verschlechtert. Die Drahtverarbeitung wurde auf eini-gen besonders exportabhängigen Gebieten von der währungspoliti-schen Entwicklung stark beeinträch-tigt. Das führte im Interesse der Sicherung und positiven Weiter-

Die Welt-Stahlkonjunktur erhielt ab Herbst 1972 starke Im-pulse aus der Beschleunigung des wirtschaftlichen Wachstums in zahlreichen Industrieländern. Bei den deutschen Hüttenwer-ken stiegen 1972/73 die Aus-landsbuchungen um 29 Prozent.

Auch der Binnenmarkt geriet zunehmend unter den Einfluß der weltweiten Konjunktur-Beschleunigung. Höhere Export-aufträge bei der Investitions-güter-Industrie beendeten eine zweijährige Stagnationsphase des inländischen Stahlver-bruchs. Mit dreißig Prozent blieb die Importquote bei Walzstahl-Fertigerzeugnissen vergleichsweise hoch.

Im Sog der Nachfrage zogen die Weltmarktpreise steil an. Wegen der erneut veränderten Währungsparitäten schlug sich 1972/73 diese Entwicklung in unseren DM-Exportserlösen

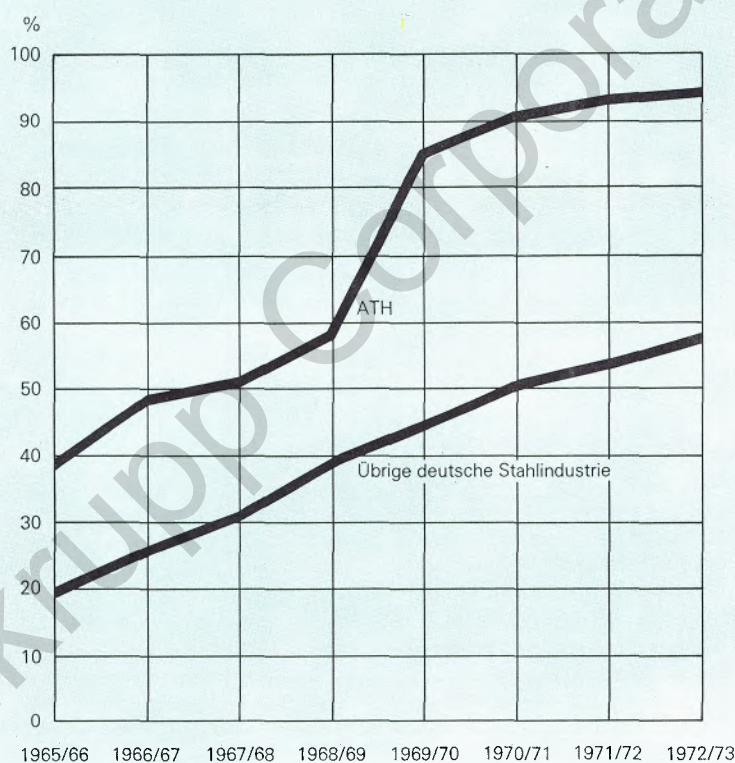
nur teilweise und verzögert nieder. Bei den inländischen Stahlpreisen ermöglichte der weltweite Stahlboom eine An-passung an die in den Vor-jahren beträchtlich gestiege-

AM STAHLMARKT NOTIERT

nen Produktionskosten. Insge-samt konnte die Thyssen-Grup-pe bei den Verkaufserlösen im Massenstahl-Bereich während des Berichtsjahres jedoch erst den Stand von 1969/70 wieder erreichen.

Die Marktaussichten sind von gegensätzlichen Tendenzen ge-prägt. Harte Stabilitätsmaßnah-men von Bundesregierung und Bundesbank haben die Bau-produktion und das inländi-sche Investitionsklima ge-schwächt. Hiervon wird der hei-mische Stahlverbrauch berührt. Ein zusätzliches Unsicherheits-moment liegt in den mögli-chen Auswirkungen der An-spannung im Mineralölbereich. Trotz gesamtwirtschaftlicher Verlangsamung des Wachs-tums im In- und Ausland und der allgemeinen Ungewißheit über die energiewirtschaftliche Entwicklung war die Stahlnach-frage zu Beginn des Jahres 1974 unverändert lebhaft. Auf der Absatzseite bestehen des-halb gute Chancen, die Be-schäftigung unserer Stahl- und Walzwerke zunächst auf ho-hem Stand zu halten.

Anteil des Oxygenstahls an der gesamten Rohstahl-Erzeugung



entwicklung der WU zu dem Ent-schluß, die international nicht mehr konkurrenzfähigen Bereiche in der Fertigung von Stahldraht und Drahtseilen im laufenden Ge-schäftsjahr einzustellen. Einschließ-lich weiterer Rationalisierungen vermindert sich die Belegschaft um rund 1000 Mitarbeiter.

Anpassungen bei DEW und TI

Im Edelstahl-Sektor blieb die Er-tragslage trotz hoher Beschäftigung noch negativ, so daß auch hier strukturelle Anpassungsmaßnah-men erforderlich wurden. Um den kosten- und währungspolitisch be-dingten Veränderungen auf den Märkten Rechnung zu tragen, lief im Berichtsjahr zunächst die Tafel-blech-Produktion der Deutschen Edelstahlwerke aus. Inzwischen wurde die Stilllegung der Anlagen für Form- und Schleuderguß sowie für die Hartmetall- und Werkzeug-Fertigung eingeleitet.

Die Neuausrichtung in der Produk-tion ermöglicht auch eine Straffung in den Bereichen Forschung, Ver-trieb und Verwaltung, so daß DEW damit insgesamt wieder auf eine zukunftsgerichte Grundlage gestellt wird.

Weitere Anpassungsmaßnahmen betreffen die Straffung der Ange-botspalette und die Bereinigung der Werkstrukturen bei der Thyssen Industrie, deren Schwerpunkt in der Stahlblech-Verarbeitung liegt. Erhebliche Kostensteigerun-gen und der im Hauptgeschäftsbereich Bautechnik eingetretene Preis-verfall führten trotz eines um neun Prozent erhöhten Umsatzes zu einem gegenüber dem Vorjahr be-trächtlich gestiegenen Verlust.

Handelsunion-Kreis mit 5,4 Mrd. Umsatz

Ein erfolgreiches Geschäftsjahr ha-ben die vor einem Jahr in der

PRODUKTIONS-ENTWICKLUNG DER THYSSEN-GRUPPE

	1969/70	1971/72	1972/73	Ver-änderung in %*
	in 1000 Tonnen			
Halbzeug				
zum Verkauf	1 469	1 105	1 258	+ 14
Flachstahl	6 801	6 214	7 436	+ 20
Profilstahl	3 130	2 614	3 126	+ 20
Walzstahl insgesamt	11 400	9 933	11 820	+ 19
Edelstahl-				
Weiterverarbeitung	183	102	129	+ 26
Draht und				
Drahterzeugnisse	473	498	502	+ 1
Sonstige				
Stahlerzeugnisse	226	174	193	+ 11

* 1972/73 gegenüber 1971/72



DAS BILD ZEIGT
die Winderhitzer-Gruppe des neuen
Hochofens Schwelgern

Thyssen Handelsunion neu formierten Gesellschaften abgeschlossen. Mit ihrem vielseitigen Programm an Werkstoffen und zahlreichen konsumnahen Erzeugnissen erzielte die Heinr. Aug. Schulte-Gruppe gute Erfolge. Die Thyssen Stahlunion konnte ihre Aktivitäten auf den Walzstahl-Märkten im In- und Ausland stark ausweiten. Der Umsatz aller im THU-Kreis zusammengeschlossenen Gesellschaften konnte um 21 Prozent auf 5,4 Milliarden DM gesteigert werden.

Das Aktionsfeld der Thyssen-Gruppe wird ergänzt durch eine Reihe weiterer Konzern- und Beteiligungsgesellschaften. Ihre Tätigkeitsgebiete erstrecken sich von der Sicherung des Rohstoffbezugs bis hin zu Spezialaufgaben in der Stahlproduktion und der Weiterverarbeitung.

Die Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH, Gelsenkirchen, verzeichnete bei einem Umsatzanstieg von rund vierzehn Prozent ein gutes Ergebnis. Die Produktion kornorientierter Bleche wird weiter ausgebaut.

Bei der Bandstahl Berlin GmbH, Berlin, konnten ein neuer Stoßofen und eine neue Haspelanlage in Betrieb genommen werden mit der Folge einer beträchtlichen Umsatz-

steigerung. Die Gesellschaft erwirtschaftete ein positives Ergebnis.

Die Aug. Klönne GmbH, Dortmund, erzielte bei einem Umsatzanstieg von rund vierzehn Prozent wiederum ein befriedigendes Ergebnis.

Unsere Rohstoffgesellschaft Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, konnte ihren Umsatz insbesondere wegen des erhöhten Bedarfs der Eisen- und Stahlindustrie steigern.

Bei der Martin & Pagenstecher GmbH, Köln-Mülheim, lagen Erzeugung und Umsatz gleichfalls über den Vorjahreswerten; das Ergebnis war jedoch nicht befriedigend.

Wesentliche inländische Beteiligungen

Die Mannesmannröhren-Werke AG, Düsseldorf, übernahm Ende 1972 die restlichen fünfzig Prozent des Kapitals der ehemaligen Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, Düsseldorf. Auf Grund der regen in- und ausländischen Nachfrage war das Unternehmen in seinem Geschäftsjahr 1973 gut beschäftigt. Die Stahlrohr-Erzeugung stieg gegenüber dem vergleichbaren Vorjahreswert um elf Prozent auf 2,95 Millionen Tonnen. Der Umsatz erhöhte sich um zwölf Prozent auf 3,34 Milliarden DM.

Die Ruhrchemie AG, Oberhausen, verzeichnete eine günstige Entwicklung der Produktion; der Umsatz konnte um zwanzig Prozent auf 410

Die „Ofu“ Ofenbau-Union GmbH, Düsseldorf, erzielte bei gestiegenem Umsatz ein positives Ergebnis.

Die Transport- und Speditionsgesellschaften Thyssen-Verkehr GmbH, Duisburg-Hamborn, mit ihrer Tochtergesellschaft Haeger & Schmidt GmbH, Duisburg-Ruhrort, die C. F. Ahrenkiel GmbH, Hamburg, sowie der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, Duisburg-Hamborn, hatten angesichts der lebhaften Geschäftstätigkeit der Thyssen-Gruppe und des gestiegenen Fremdsatzes ein erheblich größeres Transportvolumen zu bewältigen. Das Ergebnis war zufriedenstellend.

Millionen DM gesteigert werden. Für das Geschäftsjahr 1972/73 wurde eine von zehn Prozent auf zwölf Prozent erhöhte Dividende ausgeschüttet.

Bei der Blohm + Voss AG, Hamburg, setzte sich die positive Entwicklung des Vorjahres fort. Die Gesamtleistung erhöhte sich um rund 22 Prozent auf rd. 530 Millionen DM. Der Jahresüberschuß wird zur weiteren Tilgung des Verlustvortrages verwendet.

Die Rasselstein AG, Neuwied, hat die Feinblech-Produktion im Geschäftsjahr 1972/73 auf 470 000 Tonnen erheblich ausgeweitet. Einschließlich der Lohnwalzungen für die zum Konsolidierungskreis zäh-

lende Rasselstein Weißblech-GmbH stieg die Gesamterzeugung um sechzehn Prozent auf über eine Million Tonnen. Der Umsatz der Rasselstein AG und der Rasselstein Weißblech-GmbH — ohne Berücksichtigung der gegenseitigen Lieferungen und Leistungen — vergrößerte sich von 701 Millionen DM im Vorjahr um achtzehn Prozent auf 826 Millionen DM. Die Ertragslage der Rasselstein AG hat sich gegenüber dem Vorjahr gebessert.

Bei der Stahlwerke Bochum AG, Bochum, hat sich die Produktion im Jahr 1973 insbesondere auf Grund guter Konjunktur im Flachstahlbereich deutlich erhöht. Die Erzeugung von Feinblech stieg um 22 Prozent auf 318 000 Tonnen; die Elektroblech-Produktion vergrößerte sich um 28 Prozent auf 237 000 Tonnen. Der Umsatz konnte um 32 Prozent auf rd. 500 Millionen DM ausgeweitet werden. Das Ergebnis wurde jedoch durch die unbefriedigende Lage im Bereich Stahlformguß beeinträchtigt.

Bei der Vereinigte Schraubenwerke GmbH, Ratingen, ist die Ergebnislage auf Grund des Importdrucks und kostenbedingter Veränderungen der Wettbewerbsverhältnisse — trotz einer starken Umsatzausweitung — unbefriedigend geblieben. Die nicht mehr konkurrenzfähige Fertigung von Handelsschrauben wird im laufenden Geschäftsjahr eingestellt. Von dieser Maßnahme werden etwa 200 Belegschaftsangehörige des Werkes Essen-Stelle betroffen.

Die Seereederei „Frigga“ AG, Hamburg, hat ihr Neubau-Programm von drei Massengutschiffen mit je 148 000 tdw zum Abschluß gebracht. Durch diese Erhöhung der Transportkapazität konnte die Gesellschaft ihre Geschäftstätigkeit ausweiten. Das Ergebnis des Jahres 1973 wurde durch das niedrige Frachtratenniveau des Vorjahres beeinträchtigt.

Im Blickpunkt: Thyssentechnik

Markterfolg und technischer Fortschritt bedingen einander. Die in den sechziger Jahren vor allem bei der Stahlbasis ATH entstandenen modernen Produktionszentren konnten 1972/73 wiederum ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen.

In der modernen Industrielwelt geht es allerdings um mehr als Produktionsrekorde. Den Schadstoff-Anfall bei den Herstellungsverfahren zu verringern und die am Markt angebotenen Erzeugnisse umweltfreundlich zu gestalten, ist eine Aufgabe, der schon seit Jahren auch von der Industrie steigende Bedeutung beigemessen wird.

Stahl im Kreislauf — das ist der Weg vom Fertigprodukt über die Verschrottung zum wieder verwertbaren Rohstoff. Dieses sogenannte Recycling gilt bei Umweltschützern seit langem als besonders positiver Aspekt des Werkstoffes Stahl. In der Shredder-Anlage der Thyssen-Gesellschaft Schrotthandel Sonnenberg wurden seit Inbetriebnahme

im Jahre 1972 rund 200 000 ausgediente Personenautos verschrottet. Die Reinhaltung von Luft und Wasser ist in der Hüttenindustrie heute technisch ebenfalls weitgehend lösbar. Beispiel hierfür sind die drei modernen Oxygen-Stahlwerke der ATH mit insgesamt neun Konvertern. Jede dieser schon vom Verfahren her umweltfreundlichen Produktionsstätten ist nach Fertigstellung des vierten Elektrofilters in Ruhrort nunmehr vollständig mit leistungsfähigen Entstaubungsanlagen ausgerüstet. In der Kokerei „August Thyssen“ ist eine Anlage zur Gewinnung von Schwefelsäure in Betrieb gegangen, durch die der Schwefeldioxyd-Gehalt im Koksgas erheblich absinkt.

Für die Roheisen-Erzeugung gingen im Berichtsjahr bei der ATH zwei leistungsstarke Großaggregate in Betrieb. Im Zuge der Erweiterung eines Spezialhochofens für Ferromangan im Werk Hüttenbetrieb wurden zusätzliche Wasserkreisläufe sowie eine Gichtgas-Reinigung eingebaut, mit der sich toxische Stoffe besonders wirksam abscheiden lassen.

Umweltschutz verstärkt

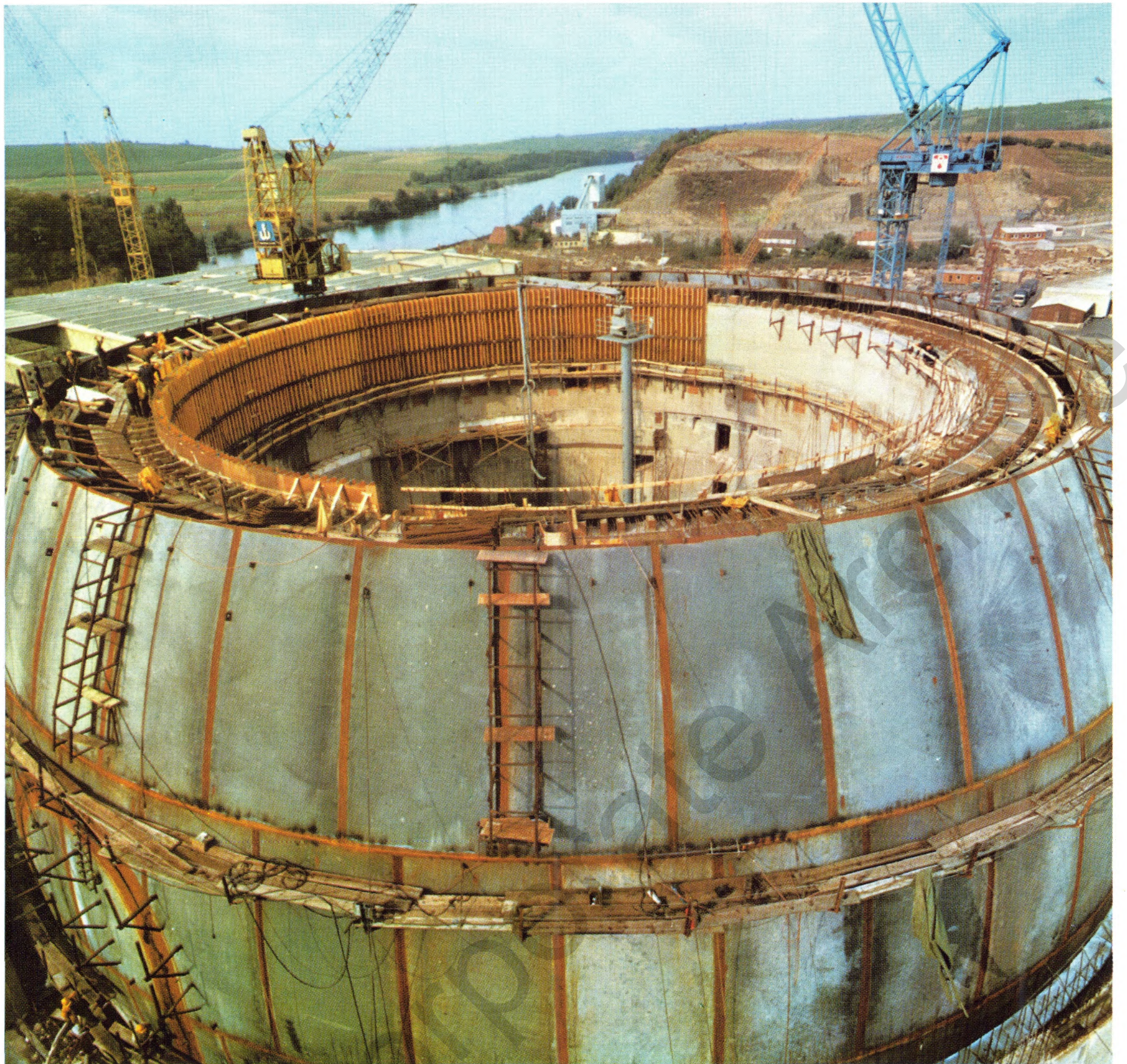
Einige Monate zuvor hatte der Schwelgern-Ofen die Produktion aufgenommen. In seiner Anlaufphase kam es in den benachbarten Wohngebieten zu Geräuschentwicklungen, die über den genehmigten Richtwerten lagen. Den komplexen Verursachungsfaktoren nachzugehen und ihnen mit den Mitteln moderner Technik — dem einzig erfolgversprechenden Weg — zu begegnen, war daraufhin für die Experten-Teams Aufgabe Nummer eins.

Die Geräusch-Immissionen in industriennahen Wohngebieten haben viele Quellen. Selbst eine vorübergehende Abschaltung der Produktionsbetriebe senkt die Grundlast nur wenig. Die ATH hat sich hierdurch nicht beirren lassen. Ein Bündel von Maßnahmen brachte eine nachhaltige Senkung des Geräuschpegels im Bereich des Schwelgern-Ofens. Unter Einbeziehung der schon vorher installierten modernen Entstaubungsanlage und zahlreicher weiterer Einrichtungen verursachte der Umweltschutz in diesem Hochofenbetrieb Investitionskosten von 70 Millionen DM.

Der Aufwand für den Umweltschutz fällt auch in anderen Produktionsbereichen zunehmend ins Gewicht. Seit Anfang der sechziger Jahre hat die Thyssen-Gruppe mehr als eine halbe Milliarde DM hierfür investiert. Der Anteil an den Baukosten erreicht heute Spitzenwerte von über zwanzig Prozent.

Die Betriebs- und Unterhaltungskosten von Emissionsschutz-Anlagen schlagen ebenfalls mit stark steigenden Beträgen zu Buch. Bei der ATH und Thyssen Niederrhein allein wurden im letzten Jahr für diesen Zweck über 100 Millionen DM aufgebracht.

Ökologisches Gleichgewicht ist die Zielsetzung, die hinter dem allgemein geschärften Umweltbewußt-



Wichtige Großaufträge für Klönne

Sicherheitshüllen für Kernkraftwerke

Das Dortmunder Stahlbau-Unternehmen Aug. Klönne GmbH, eine hundertprozentige Tochtergesellschaft der August Thyssen-Hütte AG, erhielt kürzlich den Auftrag für den Bau der Sicherheitshülle (Containment) für das Kernkraftwerk Grafenrheinfeld bei Schweinfurt. Eine weitere Sicherheitshülle hat Klönne jetzt für das Kernkraftwerk Neckarwestheim fertigge-

stellt und der erfolgreichen Druckprobe unterzogen. Damit ist Klönne der endgültige Durchbruch in diesen wichtigen Wachstumsmarkt gelungen.

Die Sicherheitshülle — eine Stahlkugel von fünfzig Meter Durchmesser — umhüllt den gesamten Reaktorteil des Kernkraftwerkes und besteht aus gekümpelten Blechen aus Feinkornstahl mit mitt-

lerer Blechstärke von 30 Millimeter. Die Rundheit der Kugel muß mit einer Toleranz von max. ± 280 Millimeter eingehalten werden, das entspricht $\pm 0,5$ Prozent vom Gesamtdurchmesser der Kugel. Es sind insgesamt ca. 5000 laufende Meter Schweißnaht erforderlich.

Für die Montage derartiger Containments verfügt Klönne über schwere Montagekräne mit einer Höhe von insgesamt 140 Meter und einer Tragkraft von 2000 Mp, d. h. bei Ausladung 70 Meter kann noch eine zulässige Last von 30 Tonnen aufgenommen werden!

Das Bild zeigt die Sicherheitshülle für das Kernkraftwerk Neckarwestheim kurz vor der Fertigstellung.

sein steht. Sie ist nicht von heute auf morgen realisierbar. Denn nur die Summe der Einzelmaßnahmen kann Schritt für Schritt den Erfolg bringen. Praktizierter Umweltschutz und industrieller Fortschritt sind somit kein Gegensatz. Beides zu vereinbaren, ist für die Thyssentechnik ständige Aufgabe.

Entwicklungen der Forschung

Die Thyssen-Forschung hat im Berichtsjahr vor allem an der Verbesserung der Verarbeitungs- und Sicherheitseigenschaften unserer für den Fahrzeugbau bestimmten Stähle weitergearbeitet. Der Einsatz von

Spezialgüten mikrolegierter Sondertiefziehstähle ermöglicht die Herstellung stark verformter Karosserieteile ohne Beeinträchtigung der Materialeigenschaften. Von uns entwickelte neuartige Sicherheitselemente zur Aufnahme von Verformungsenergie in Knautschzonen von Personenkraftwagen befinden sich in der Erprobung.

Für die Herstellung von Verkleidungen für Eisenbahnwaggons sowie für den Bau von Schalldämpfern und Abgas-Entgiftungsanlagen bei Kraftfahrzeugen wurde das Lieferprogramm um nichtrostende Chromstähle einschließlich des dazu gehörenden Anwendungs-Know-how erweitert.

Der Edelstahl-Bereich hat ferner als hochwarmfesten Werkstoff für den Gasturbinenbau eine neue Nickel-Feinguß-Legierung entwickelt, die sich durch besondere mechanische Belastbarkeit bei hohen Temperaturen auszeichnet und vor der Markteinführung steht. Für eine ebenfalls neuentwickelte metallische Schutzschicht gegen Hochtemperatur-Korrosion konnten Lizenzen an die wichtigsten Triebwerkhersteller in den USA vergeben werden.

Auch die Ergebnisse unserer metallurgischen Verfahrensforschung und die Erfahrungen, die bei der Erprobung neuer Produktionswege gewonnen werden, stehen anderen



UNSER BILD:
Abendstimmung im Werk Schwelgern mit dem Großhochofen

Unternehmen zur Verfügung. Zahlreiche Hüttenwerke im In- und Ausland haben Lizenzen auf das von uns mitentwickelte Schweröl-Einspritzverfahren in Hochöfen erworben.

An der in unseren Werken bereits angewandten Roheisen-Entschwefelung

nach dem Tauchlanzen-Verfahren sind mehrere ausländische Stahlunternehmen interessiert. Die Thyssen Stahlunion-Technik GmbH bereitet den Bau und den Vertrieb von kompletten Anlagen nach diesem Verfahren vor.

Die Thyssen Purofer GmbH befaßt sich mit dem Verkauf, der Errichtung und Inbetriebnahme von Direktreduktions-Anlagen nach dem von uns entwickelten Purofer-Verfahren an dafür geeigneten Standorten.

Die Vielfalt unserer Hochofen- und Stahlwerksanlagen erlaubt umfangreiche Versuche der Einsatzmöglichkeiten von direktreduziertem Eisenschwamm. In Ergänzung zu der im Vordergrund stehenden Heißchargierung im Elektro-Lichtbogenofen wurde die Verwendung von Eisenschwamm im Sauerstoff-Aufblas-konverter anstelle von Schrott erprobt. Mit dem ebenfalls getesteten Einsatz von direktreduziertem Material in Hochöfen läßt sich der spezifische Koksverbrauch senken.

ATH: 35900 Mitarbeiter

Bei der ATH selbst umfaßte die Belegschaft Ende 1972/73 35 910 Mitarbeiter, 809 mehr als ein Jahr zuvor. In verstärktem Maße wurden ausländische Arbeitskräfte eingestellt, deren Anteil an der Arbeiter-Belegschaft sich von 14,6 Prozent auf 16,7 Prozent erhöhte. Die Fluktuation ist geringfügig zurückgegangen. Auf eigenen Wunsch schieden im Berichtsjahr 5,8 Prozent der Beschäftigten aus; im Vorjahr waren es noch 6,1 Prozent.

974 Mitarbeiter konnten ein Dienstjubiläum begehen. Die durchschnittliche Werkzugehörigkeit der Mitarbeiter der ATH betrug am 30. September 1973 mehr als elf Jahre, ihr durchschnittliches Lebensalter lag bei 37 Jahren.

Im Rahmen verstärkter Bemühungen auf dem Gebiet der Aus- und Weiterbildung hat sich die Anzahl unserer Auszubildenden von 1372 am 30. September 1972 auf 1483 am diesjährigen Bilanzstichtag erhöht. Wiederum lagen die Ergebnisse der Abschlußprüfungen über dem Durchschnitt im Industrie- und Handelskammerbezirk.

Die Möglichkeit, an innerhalb und außerhalb des Unternehmens durchgeführten Veranstaltungen zur Weiterbildung teilzunehmen, haben sich im Berichtsjahr 4404 Mitarbeiter zunutze gemacht, wesentlich mehr als im Jahr zuvor. Unsere Bildungsmaßnahmen tragen den gestiegenen Anforderungen und dem Erneuerungsprozeß im technischen Bereich und in der Verwaltung Rechnung. Die Industriemeister-Prüfung bestanden 65 Mitarbeiter.

Die effektive Arbeitszeit je Arbeiter stieg auf 34,7 Wochenstunden, die Mehrarbeit auf 3,5 Wochenstunden.

Aus den seit dem 1. Januar 1973 geltenden Tarifvereinbarungen ergab sich für die Lohnbelegschaft eine einheitliche Einkommenserhöhung um 0,46 DM je Stunde; dies entspricht einer Anhebung des Ecklohnes von 8,5 Prozent. Die Tarifgehälter sind um 8,5 Prozent angestiegen. Durch eine Einmalzahlung von 100 DM wurde die Zeit des tariflosen Zustandes im Dezember 1972 überbrückt. Im Hinblick auf die durch Kündigung des Manteltarifs ab 1. Juli 1973 notwendig gewordene Neuregelung der stahltypischen Zuschläge vereinbarten die Tarifpartner am 24. Mai 1973 eine pauschalierte Übergangszahlung von 280 DM für den Zeitraum vom 1. Juli 1973 bis 31. Dezember 1973.

Infolge der tariflichen Lohn- und Gehaltserhöhungen und der Übergangszahlungen, der Auswirkungen der Mehrarbeitszeiten und der vergrößerten Mitarbeiterzahl sowie höherer Sozialabgaben und Aufwendungen für Altersversorgung und Unterstützung lagen die Personalaufwendungen bei der ATH 1972/73 mit 996 Millionen DM um 17,9 Prozent höher als im Vorjahr. Der Anteil am Umsatz — ohne Zuführung zur Pensionsrückstellung — verminderte sich auf 17,2 Prozent.

Über 93000 Mitarbeiter arbeiten in der Thyssen-Gruppe

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigten am Ende des Berichtsjahres 93 059 Mitarbeiter, 781 mehr als im Jahr zuvor. Bei der ATH und bei Thyssen Niederrhein wurden in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres zusätzlich Mitarbeiter eingestellt. Bei den meisten anderen Produktionsgesellschaften war die Belegschaftszahl

reichte am Bilanzstichtag insgesamt 13 389 Mitarbeiter, vierzehn Prozent der Gesamtbelegschaft.

Der Personalaufwand der Thyssen-Gruppe stieg von 2,175 Milliarden DM im Vorjahr auf 2,533 Milliarden DM im Berichtsjahr. In der Zuwachsrate von sechzehn Prozent kommen neben der tariflichen Anhebung von Löhnen und Gehältern — im Stahlbereich um 8,5 Prozent ab Januar 1973 — der zusätzliche Aufwand für Mehrarbeitszeiten, ferner tarifliche Pauschalzahlungen sowie erhöhte Sozialabgaben und Aufwendungen für Altersversor-

gung und Unterstützung zum Ausdruck.

Der Anteil des Personalaufwandes am Umsatz der Thyssen-Gruppe war 1972/73 erstmals seit mehreren Jahren rückläufig. Vom gesamten Personalaufwand entfielen 2,088 Milliarden DM auf Löhne und Gehälter. Die Sonderzahlungen stiegen auf 126 Millionen DM. Die sozialen Abgaben betrugen 294 Millionen DM. Für Altersversorgung und Unterstützung wurden 151 Millionen DM aufgewendet, davon 84 Millionen DM für die Zuführungen zu den Pensionsrückstellungen.

BELEGCHAFTS-ENTWICKLUNG DER THYSSEN-GRUPPE

	Durchschnitt 1971/72	1972/73
August Thyssen-Hütte	35 025	35 269
Deutsche Edelstahlwerke-Kreis	15 811	15 609
Thyssen Niederrhein-Kreis	17 687	17 626
Thyssen Handelsunion-Kreis	9 954	10 505
Übrige Thyssen-Gesellschaften	13 745	13 236
Thyssen-Gruppe	92 222	92 245

am diesjährigen Bilanzstichtag dagegen niedriger als vor einem Jahr. Die Zahl der ausländischen Mitarbeiter stieg bei fast allen Konzerngesellschaften weiter an. Sie er-

Das Berichtsjahr hat an alle Mitarbeiter besondere Anforderungen gestellt. Den Vorständen, den Betriebsräten und den Belegschaften unserer Gruppe gebührt daher für ihre Leistung hohe Anerkennung.

Der Aufsichtsrat

Dr. Sohl
Vorsitzender

Seit dem 1. April 1973 gilt in der ATH eine neue Pensionsordnung. Sie verschafft den Mitarbeitern der ATH und ihren Familien in wirksamer Ergänzung zur gesetzlichen Altersversorgung eine von der Unternehmenszugehörigkeit und der individuellen Leistung abhängige Werksrente.

Bei der Durchführung unseres Programms zur Arbeitssicherheit haben wir erstmalig neue Methoden der Gefährdungs-Analyse angewandt, die bei der ATH entwickelt wurden. Mit einem weiteren Rückgang der Unfallhäufigkeit auf 72,6 Unfälle je 1 Millionen geleisteter Arbeitsstunden konnten wir wiederum deutlich den Durchschnittswert vergleichbarer Hüttenwerke unterschreiten.

Erhebliche Sorgen bereitet die gegenüber dem Vorjahr auf 9,6 Prozent gestiegene Arbeitsunfähigkeits-Quote, das heißt der Anteil der wegen Krankheit, Unfallfolgen und Heilverfahren ausgefallenen Mitarbeiter. Gemeinsam mit den Betriebsräten bemühen wir uns um die Lösung dieses Problems.

Im Geschäftsjahr 1972/73 hat sich unser Wohnungsbestand nach Fertigstellung von 328 Mietwohnungen und 68 Eigenheimen auf 18 636 werksgebundene Wohnungseinheiten erhöht. Gleichzeitig ist die Zahl der Wohnungssuchenden auf gut tausend zurückgegangen.

- Der Vorstand dankt allen Mitarbeitern für ihren Einsatz im Jahr 1972/73.

Versammlung in Großenbaum

Lebhaften Anteil nahmen die Betriebsangehörigen in Großenbaum am 10. Februar an der Belegschaftsversammlung im Kleingartenheim. Betriebsratsmitglied Füßer konnte u. a. Direktor Woelke, den Betriebsratsvorsitzenden Wagner von Hüttenheim sowie Gewerkschaftssekretär Hahn begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe teilte in seinem Bericht mit, daß bei der ATH nach einer Pause von zwei Jahren wieder Investitionen bewilligt wurden und zwar in Höhe von 369 Millionen DM. In Großenbaum wurden im vergangenen Jahr etwa fünf Millionen DM für Erneuerungen und Verbesserungen betrieblicher Anlagen, für Renovierung des Belegschaftsgebäudes und für Geländekauf verwandt.

In der Produktion sei noch keine wesentliche Abschwächung erkennbar. Die wachsende Verknappung von Erz und Schrott würden allerdings die optimistischen Aussichten etwas dämpfen. Die „Kinderkrankheiten“ an der Portalbrennmaschine so schnell wie möglich zu beheben, sei eine der wichtigsten Aufgaben. Außerdem stünden Verbesserungen am Glühofen auf dem Plan. Der Betriebsablauf auf dem Brennpfatz müsse weiterhin so flexibel wie möglich gestaltet werden, weil das für die innerbetriebliche Versorgung mit Material sehr wichtig sei.

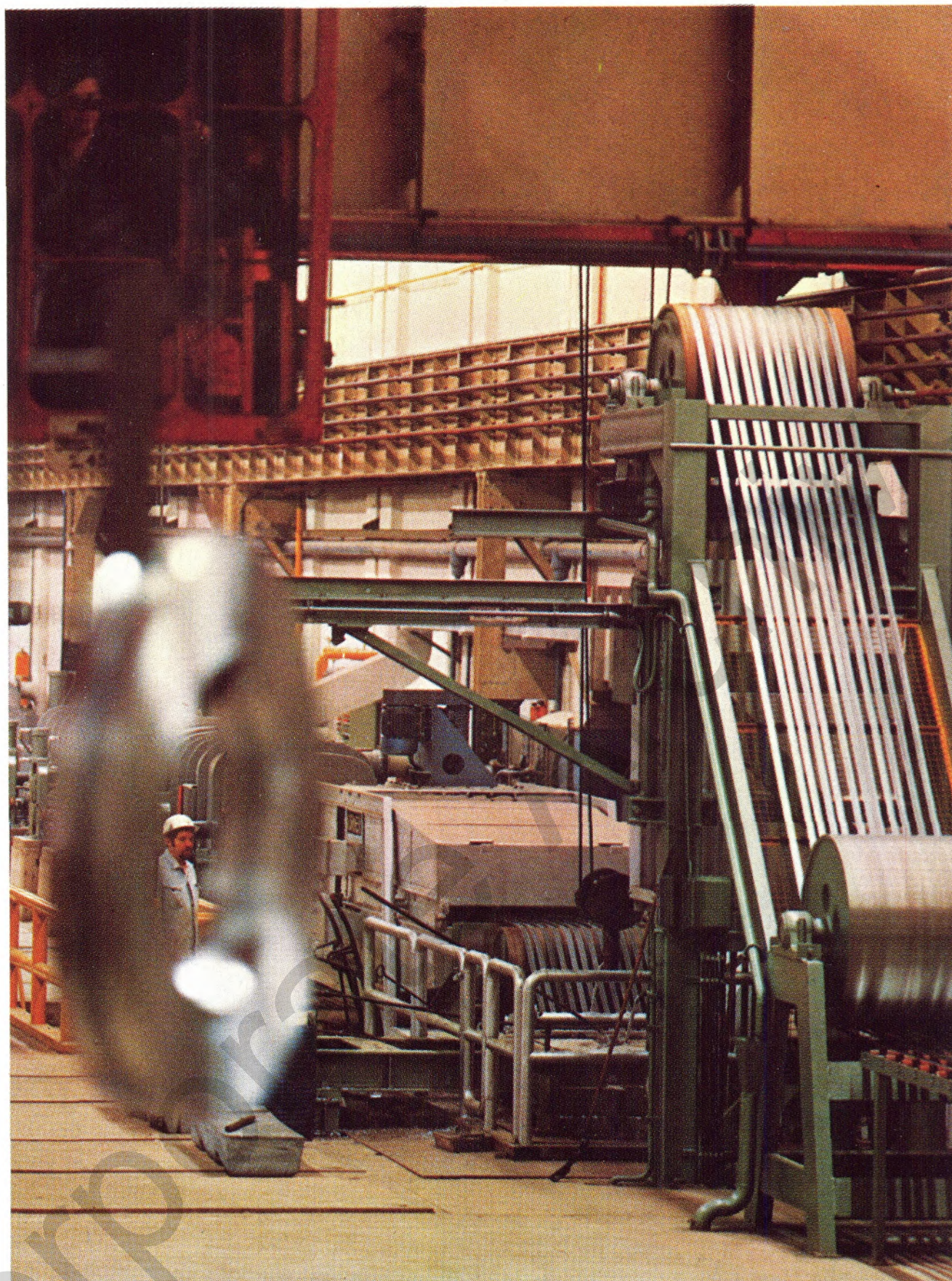
Daß sich die Betriebskrankenkasse auf Grund der verbesserten Kassenlage zu finanziellen Verbesserungen entschlossen habe, akzeptierten die Anwesenden dankbar. Werner Rawe wies nachdrücklich darauf hin, daß die Zahl der Mitglieder, die sich nicht an den regelmäßigen Röntgen-Reihenuntersuchungen und Vorsorge-Untersuchungen beteiligen, noch zu groß sei.

Aus dem Unfallbericht ging hervor, daß besonders bei der Unfallhäufigkeit ein deutlicher Anstieg zu verzeichnen war. Erfahrungsgemäß seien die Unfallzahlen bisher immer proportional zur steigenden Produktion und der damit verbundenen Mehrarbeit angestiegen. Zum ersten Mal seien im Geschäftsjahr 1972/73 die Unfallzahlen mit der Steigerung von Produktion und Arbeitsstunden nicht angewachsen. Das sei sicherlich auf das 1972 verabschiedete Sicherheitsprogramm sowie die Aktivität der Abteilung Arbeitssicherheit und der Sicherheitsbeauftragten zurückzuführen.

Seit Jahresanfang in Finnentrop in Betrieb

Schmalband-Verzinkung läuft schon auf vollen Touren

Zu Anfang des Jahres lief in Finnentrop eine neue Schmalband-Verzinkung an. Sie ging, wie die Werkzeitung in der letzten Ausgabe bereits berichtete, am 24. Januar offiziell in Betrieb. Damit verfügt dieser Betrieb der ATH über eine leistungsfähige Anlage, die in dieser Form bisher nirgendwo ein Vorbild hat.



Der Betrieb Finnentrop steht mit der Produktionsaufnahme der Schmalband-Verzinkung auf einer erheblich breiteren Basis. Die neue Anlage erzeugt verzinkten Bandstahl bis zu 200 Millimeter Breite. Als Einsatzmaterial dient warmgewalzter Bandstahl, der zum Teil aus breiteren Bändern auf das Fertigmaß gespalten wird.

In der Halle III, die früher Standort des Rollformers und der Tafel-Beschichtungsanlage war, wurde während des vergangenen Jahres diese neue Anlage aufgebaut. Der jetzt hier erzeugte verzinkte Bandstahl findet Verwendung für Erdungsbänder und Blitzableiter, zur Befestigung von Dachrinnen, für Rohrschellen, Faßreifen und für die verschiedensten Profile.

Die neue Straße ist in der Lage, warmgewalzte Bänder von 15 bis 200 Millimeter Breite und von 1 bis 5 Millimeter Dicke zu verzinken.

Bis zu zwölf Bänder nebeneinander laufen gleichzeitig kontinuierlich durch diese Anlage, deren Gesamtlänge 120 Meter beträgt. Die Durchlaufgeschwindigkeit beläuft sich auf maximal zwölf Meter in der Minute. Es kann bei dreischichtigem Betrieb ein Monatsdurchsatz von 2500 Tonnen erreicht werden.

Die gesamte Anlage läßt sich in vier Gruppen unterteilen: Einlaufteil, Behandlungsteil, Auslaufteil und Adjustage. Gehen wir einmal neben der Straße her und sehen uns den Produktionsgang an. Am Einlaufteil gibt es zwölf Abwickelvor-

richtungen, die jeweils eine der zwölf parallel verlaufenden Spuren mit Material versorgen. Die Bandstahlringe werden in eine Vorratsmulde gesetzt und kommen von dort zur Abwickelbox. Durch eine Schlingengrube vor dem Behandlungsteil ist es möglich, das Ende eines ablaufenden Bandes mit dem Anfang des nächsten mit Hilfe einer Punktschweißmaschine zu verbinden, so daß gewissermaßen ein endloses Band entsteht. Dadurch ist ein kontinuierlicher Ablauf gewährleistet.

Die Bänder werden nun in den Behandlungsteil eingeleitet, wo sie gebeizt werden. Um dieses Beizen zu erleichtern, sind Zunderbrecher vorgeschaltet. Sie sorgen dafür, daß das Band in den Außenzonen so gedehnt wird, daß die Zunderschicht aufbricht und zum Teil bereits abbröckelt. So werden kürzere Beizzeiten erreicht. Das ergibt gleichzeitig eine höhere Durchlaufgeschwindigkeit und einen niedrigeren Säureverbrauch.

Nach dem Durchlauf durch die Zunderbrecher kommen die Bänder in die Salzsäure-Beize, wo die Zunderschicht abgebeizt wird und die Bänder eine metallisch einwandfreie Oberfläche erhalten. Die Salzsäure hat eine Konzentration bis zu fünfzehn Prozent und kann bis auf etwa sieben Grad aufgeheizt werden. Im nachfolgenden Drei-Zonen-Spritzbehälter wird die dem Band noch anhaftende Säure abgewaschen.

Von hier aus läuft das Band in die Fluxbehälter. Die mit Fluxmittel

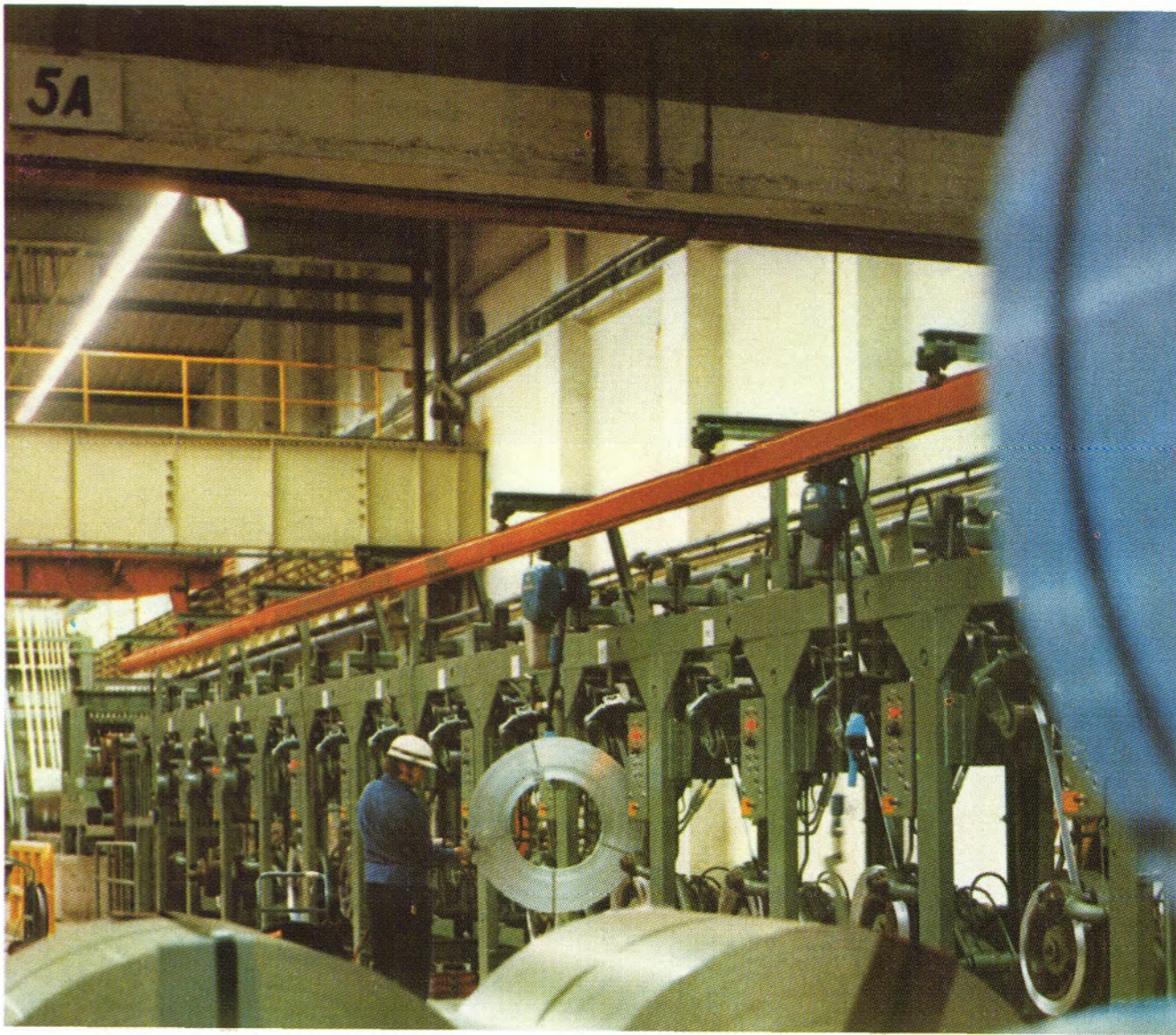
UNSER BILD zeigt die neue Schmalband-Verzinkungsanlage im Betrieb Finnentrop mit dem Austritt der Schmalbänder aus der Verzinkung

versehenen Bänder werden in einem Trockenofen getrocknet. Beim Eintauchen in das Zinkbad entwickelt das Fluxmittel Dämpfe, die auch die letzten feinen Oxydschichten abbeizen. Das Band wird dadurch so sauber, daß sich ein gut haftender Zinküberzug bildet.

Damit sind wir schon am Ende des Behandlungsteils, nämlich in der Verzinkung angelangt. Die Bänder haben ihr Aussehen verändert, wenn sie aus dem Zinkbad auftauchen: Sie glänzen metallisch-silbern.

Hinter der Verzinkung befindet sich der Hauptantrieb, ein S-Rollbock. Er treibt die gesamte Anlage an, von dem die Bänder durch die Anlage gezogen werden. Nun geht es weiter in den Auslaufteil zu den hintereinander laufenden aber seitlich etwas versetzten Aufwicklern. Der Drehzahl-Ausgleich der Aufwickler — mit steigender Wickelhöhe wird die Drehzahl des Haspels geringer — wird durch die Anordnung einer Induktions-Rutschkupplung zwischen Motor und Haspel erreicht.

Die aufgewickelten Bänder werden zum großen Teil als Bund ausgeliefert; zu einem kleineren Teil werden sie aber auch auf einer Umwickel- und Schneidanlage zu



ZU DEN BILDERN:

Unten: Der Betrieb Finnentrop der ATH; im Vordergrund das neue Sozialgebäude, im Hintergrund die Werkshallen — Oben: Die Aufhaspel-Anlage für verzinkte Schmalbänder in der neuen Schmalband-Verzinkungsanlage

braucht wird, erfährt eine Neutralisation mit Kalkmilch, so daß die Spuren von Säure, die in dem Wasserbehälter waren, entsprechend gebunden sind. Der sich absetzende Schlamm wird mit einer Filterpresse herausgezogen.

Alle Bäder sind abgedeckt. Die auftretenden salzsäurehaltigen Dämpfe werden abgesaugt und mit Hilfe eines Ventilators in die Absorptionsanlage gebracht, in der die Säure aus der Abluft ausgewaschen wird. Ein Tropfen-Abscheider ist nachgeschaltet. Das sich hier ansammelnde Wasser wird wieder den Spülzonen zugegeben.

Durch diese Vorgänge wird nicht nur erreicht, daß die Säure die Abwässer nicht belastet. Auch die Dämpfe werden aufgefangen, die sonst die Mitarbeiter an den einzelnen Arbeitsplätzen belasten könnten. Sie haben so einen sauberen Arbeitsplatz erhalten.



Längsbunden oder zu Stäben verarbeitet.

Einige Worte noch zur Salzsäure. Der Umgang mit ihr beim Beizvorgang bedingt, daß man sich rechtzeitig Gedanken darüber machte, wie eine zu starke Umweltbelastung vermieden werden könnte. Die in Finnentrop gefundene Lösung sieht folgendermaßen aus: Das Salzsäure-Beizbad wird mit Hilfe eines Umpumpbehälters im Kreislauf gefahren. Das bedeutet, daß die Salzsäure so lange immer wieder in den Beizbehältern hineinkommt, bis ihre Wirkung nachläßt. Die verbrauchte Säure wird dann abgezogen, abgefahren und verkauft.

Das Wasser aus dem Drei-Zonen-Spritzbehälter, das zum Spülen ge-

Die Thyssen-Gruppe auf Messen

Die Thyssen-Gruppe wird sich 1974 außer an der Hannover-Messe vom 25. April bis 3. Mai an folgenden Messen beteiligen: Leipziger Frühjahrsmesse vom 10. bis 17. März, Offshore-Technik Houston (Texas/USA) vom 6. bis 8. Mai, Internationale Messe Posen vom 9. bis 18. Juni, Internationale Herbstmesse Zagreb vom 12. bis 22. September, Internationale Maschinen-Messe Brunn vom 11. bis 19. September, Offshore-Technik London vom 7. bis 11. Oktober und Ausstellung der Bundesrepublik in Moskau vom 18. bis 31. Oktober.



Thyssen-Informationsbus für 70 Personen

Im Auftrag der ATH hat die Firma Kässbohrer in Ulm einen neuartigen Großraumbus gebaut, der sich gegenwärtig in der Endfertigung befindet.

Mit Hilfe dieses Fahrzeugs sollen zunächst in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe zusätzliche Kommunikationsaufgaben gelöst werden. Später wird der Bus auch bei Informationsveranstaltungen

gen (wie beispielsweise Messen) im In- und Ausland eingesetzt werden.

Das Fahrzeug hat eine Länge von achtzehn Metern. Im Untergeschoß befindet sich ein Ausstellungsraum; im ausfahrbaren Obergeschoß wurde ein Vortragsraum für bis zu sieben Personen vorgesehen, der mit leistungsfähigen Audiovisions-Anlagen ausgerüstet ist.

Direktor Weyland 65 Jahre

Karl-Heinz Weyland, Direktor der Rheinische Wohnstätten AG in Duisburg-Meiderich, wurde am 14. Januar 65 Jahre. Außerdem konnte er sein vierzigjähriges Dienstjubiläum feiern. 1934 trat er bei der Hauptverwaltung der Wohnungsgesellschaften in Essen im Sekretariat von Dr. Forstmann ein. Seit 1936 ist er bei den Rheinischen Wohnstätten tätig. Hier erhielt er 1955 Prokura, wurde Mitglied der Geschäftsleitung und 1968 zum Direktor ernannt.

Verbesserungen im Umweltschutz

Nach einer Montagezeit von nur vier Monaten konnte im Betrieb Halden der Dolomitwerke Wülfrath ein neuer Elektrofilter für die Sinterdolomit-Drehrohröfen 4 und 5 in Betrieb genommen werden. Dadurch wird auch die letzte Rauchfahne bald verschwunden sein. Das neue Elektrofilter, das Investitionen in Höhe von 1,6 Millionen DM erforderte, ersetzt die bisher vorhandenen Multi-Zyklonabscheider, die nach dem heutigen Stand der Technik den Anforderungen an eine wirksame Abgasreinigung nicht mehr genügten, obwohl sie erst vor fünfzehn Jahren eingebaut wurden.

Neuer BKK-Leiter

Bei der Betriebskrankenkasse von Thyssen Niederrhein in Oberhausen übernahm Heinz Rohde die Leitung der Geschäftsführung. Er tritt an die Stelle von Alex Vowinkel, der wegen Erreichens der Altersgrenze in den Ruhestand tritt. Rohde ist seit 1939 in Oberhausen tätig und war zuletzt stellvertretender Geschäftsführer.

Zum Tode von J. P. Schellen

Im Alter von 76 Jahren starb am 28. Januar Diplom-Kaufmann Johann Peter Schellen, der mehr als drei Jahrzehnte, davon fünfzehn Jahre als Mitglied des Vorstandes, der Martin & Pagenstecher GmbH angehörte. 1964 war er in den Ruhestand getreten.

DIPL.-ING. J. STÜCKRAD, Vorsitz der Geschäftsführung der Aug. Klönne GmbH, Dortmund, wurde in den Vorstand des Deutschen Stahlbau-Verbandes berufen.

Rolf Dahlheim berichtet aus
dem Herzen von Venezuela

400 Mill.-t-Erzberg am Orinoco liefert „Futter“ für unsere Hochöfen am Rhein

Cerro Bolívar — unter diesem Namen kann sich in Deutschland kaum jemand etwas vorstellen. Es ist auch schwer zu beschreiben, wie großartig sich dieser Cerro Bolívar dem Betrachter darbietet. Es handelt sich um einen ungewöhnlich großen Erzberg im Herzen von Venezuela. Das Erz, das hier abgebaut wird, geht zu einem großen Teil nach Europa und auch zur August Thyssen-Hütte.



Orinoco Mining Company nennt sich die Tochtergesellschaft der United States Steel Corporation, die 1949 gegründet wurde, um im Einverständnis mit den venezolanischen Behörden die Erzvorkommen im Staat Guayana zu erschließen. Die größte in Betrieb befindliche Erzmine der Gesellschaft ist der Cerro Bolívar, ein Klotz von einem Berg in einer ziemlich ebenen Landschaft, etwa elf Kilometer lang und drei Kilometer breit, der sich bis zu 550 Meter über Seehöhe erhebt. Er liegt ungefähr 525 Kilometer

Luftlinie südöstlich von Caracas, der Hauptstadt von Venezuela. Eigentlich ist Venezuela kein „traditioneller“ Erzexporteur. Die Lieferungen ins Ausland begannen erst in den fünfziger Jahren, stiegen dann allerdings von Jahr zu Jahr sprunghaft an. Noch 1955 war der Export praktisch gleich null. Heute fördert die Orinoco Mining Company im Jahr rund fünfzehn Millionen Tonnen Eisenerz. Sie wird diese Zahl für 1974 erheblich steigern. Angepeilt sind etwa 25 Millionen Tonnen. Der größte Teil da-

von geht in den Export, vor allem in die USA und nach Europa. In Europa ist es wiederum die Bundesrepublik, die sich den bedeutendsten Anteil des venezolanischen Erzes gesichert hat.

Diese wenigen Zahlen mögen die Bedeutung unterstreichen, die der Erzreichtum für die wirtschaftliche Weiterentwicklung Venezuelas hat. Die Zeit, als sich die Außenwirtschaft vornehmlich auf das Erdöl stützte, ist vorbei.

Die Hauptverwaltung, die Aufbereitungsanlagen, eine Brikettierfa-

DIE BILDER:

Oben: Das ist er, der Cerro Bolívar — ein mächtiger Bergklotz, der sich etwa 550 Meter über der Hochebene erhebt — Unten: Bei der Anfahrt schimmert der Cerro Bolívar — von Norden her gesehen — blaugrün



brik und die Hafenanlagen befinden sich in Puerto Ordaz, jener Stadt am Orinoco, in der seit mehr als einem Jahr eine Reihe von deutschen Fachleuten beim Einfahren neuer Walzstraßen des staatlichen venezolanischen Hüttenwerks SIDOR tätig sind. (Die Werkzeitung berichtete in ihrer Ausgabe 12/73 ausführlich über die Arbeit unseres Beratungsteams.)

Puerto Ordaz, Teil der größeren Stadt Ciudad Guayana, ist auch eine Gründung der Orinoco Mining Company. Sie wurde in ganz offener Bauweise, fast als reine Wohnstadt, angelegt. Auch das eigentliche Zentrum ist noch nicht zu einer City zusammengewachsen, wie wir es von anderen Städten her kennen. Sicherlich wird das vielleicht irgendwann mit steigender Einwohnerzahl einmal kommen; aber man ist bestrebt, diese offene Bauweise so lange wie möglich beizubehalten. Auch das Hüttenwerk SIDOR



hat sich bei seinen Siedlungsbauten dieser Bauweise unterworfen.



Von Puerto Ordaz aus sind es mit dem Auto bei zügiger Fahrt fast zwei Stunden bis zum Erzberg. Über eine verhältnismäßig gut ausgebaute Straße geht es zunächst bis zum „Kilometer 68“; diese Straßenkreuzung ist für alle ATH-Mitarbeiter, die in Puerto Ordaz tätig sind, ein bedeutsamer Markierungspunkt. An dieser Kreuzung befinden sich — man möchte fast sagen „allein auf weiter Flur“ — Tankstellen und zwei Geschäfte, die in der Weite des Landes nötig sind, um die Reisenden mit allen Erfordernissen zu versorgen.

Von hier aus geht es weiter durch eine unbeschreiblich schöne, fast liebliche Landschaft, die man als offene Parklandschaft bezeichnen möchte: weit gestreckte, leicht hügelige Savanne mit vereinzelt Büschen, Sträuchern und Bäumen. Später schließen sie sich etwas enger zusammen.

Was den landesunkundigen Deut-

schen etwas verwundert ist die Tatsache, daß in diesem tropischen Teil Südamerikas zwar eine ausgesprochen üppige Vegetation vorherrscht, daß es aber außer grün sonst kaum andere Farben gab. Aber dafür wurde schnell eine Erklärung gegeben. Bis etwa Mitte Dezember dauert hier die Regenzeit und erst danach beginnt der Busch zu blühen. Das würde dann, so wurde versichert, die ersten Monate des neuen Jahres über anhalten. Dann soll angeblich der ganze Busch regelrecht aufflammen in allen Schattierungen von Rot, dann gäbe es leuchtendes Blau, intensives Gelb — eine Farbskala, wie man sie sich prächtiger kaum vorstellen könne.

Allmählich veränderte sich die Landschaft und verwandelte sich von der Savanne mehr und mehr zum Busch. Und auch die Straße veränderte sich. Sie wurde enger, war aber nach wie vor asphaltiert. Immerhin können sich aber zwei Lastwagen gut begegnen und ausweichen. Der Erzberg war noch in weiter Ferne. Was allerdings auf ihn aufmerksam machte, waren die

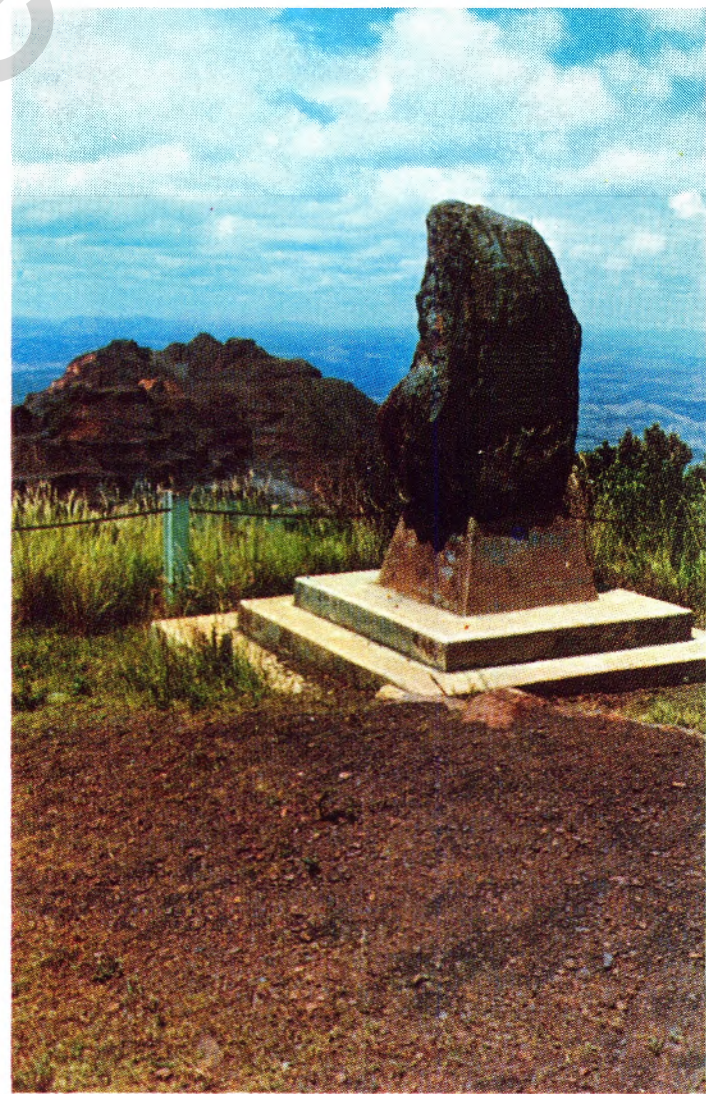
unvermittelt auftauchenden riesigen Schlaglöcher. Sie sind hervorgerufen worden durch schwere Erztransport-Lastwagen, die ihre kostbare Fracht vom Cerro Bolívar zur SIDOR in Puerto Ordaz bringen.

Als Besucher, der so schnell nicht mehr hierhin kommen wird, ist man natürlich neugierig und interessiert an allem und überfällt seinen jeweiligen Reiseführer mit einer Unzahl von Fragen. Mein Reisebegleiter an diesem Tag war Señor Bocardi, ein Vertreter der Abteilung Öffentlichkeitsarbeit der Orinoco Mining Company. Zu diesen Löchern sagte er, der gleichzeitig auch Fahrer des Autos war, daß er zwar im allgemeinen jede „Untiefe“ kennen würde, daß es ihm aber unmöglich sei, in Gedanken eine Karte dieser Schlaglöcher (bis zu 40 Zentimeter Tiefe) zu zeichnen, weil täglich neue hinzukämen und andere verschwinden würden.

Dieser Señor Bocardi — ein interessanter Typ: höflich, zuvorkommend und auf nahezu alle Fragen eine Antwort wissend. Was mich aber an ihm faszinierte, war sein

DIE BILDER:
Oben: Eine offene Parklandschaft mit kleinen Palmenhainen — so bietet sich Venezuela auf dem Weg zum Erzberg dar. Aus der Färbung des Bodens lassen sich (unten) erste Anzeichen vom Vorhandensein von Eisenerz erkennen — Mitte: Dieser Erzbrocken wurde als Denkmal für den Beginn der Förderung aufgestellt

Bart: ein kleines Dreieck, rechts am Kinnwinkel sprießend, etwa ein Zentimeter hoch, grau-schwarz. Wie gesagt nur rechts — der übrige Teil des Gesichts war glatt rasiert. Sicherlich eine ganz betonte persönliche Note. Ein sympathischer Bursche. Allerdings war die Verständigung mit ihm nicht ganz so ein-



fach, wie sich das jetzt hier anhört. Señor Bocardi sprach Spanisch und kein Deutsch. Ich spreche Deutsch und kein Spanisch. Beide konnten wir aber ein erträgliches Englisch — und wo das nicht ausreichte, verständigte man sich mit internationalen Gesten.

Wir durchfuhren also eine leicht gewellte Hochebene, später wurden die Wellen etwas höher, man sah am Horizont einige Berge. Ansiedlungen gab es kaum, nur vereinzelt einige kleinere Hütten. Aber dann plötzlich ein etwas größeres Gebäude mit der Aufschrift „Escuela“ (Schule) — ein Zeichen dafür, daß auch mitten in Venezuela ziemlich weit entfernt von dem, was wir in Europa unter Zivilisation verstehen, Schulunterricht abgehalten wird.

Zu den für uns fremdartig anmutenden Büschen und Bäumen, die, wie schon gesagt, jetzt noch nicht blühten, kamen allmählich einige Palmen, die sich später an manchen Stellen zu regelrechten Hainen zusammenschlossen. Jetzt hatte man



ZU DEN BILDERN:

Oben: Einfahrt in die Erzgrube, in der (unten rechts) riesige Bohrgeräte eine Sprengung vorbereiten — Unten links: Von der Spitze des Cerro Bolívar geht der Blick weit ins Land hinaus — Mitte: Señor Bocardi und Herr Riedl im Gespräch vor gesprengten Erzbrocken



den Eindruck, als sei man wirklich in einer anderen Welt.

Von der Erzmine sah man immer noch nichts. Allerdings kündete sie sich gewissermaßen bereits an; denn an manchen Stellen verlief die Straße über Bergkuppen, bei denen die Spitzen in Einschnitten ausgebaggert waren. Der dabei an-

geknabberte Boden links und rechts der Straße war rötlich-braun; ein Zeichen dafür, daß die Erde hier leicht erzhaltig war, wie auch in Puerto Ordaz, dem Ausgangspunkt der Fahrt.

Und dann plötzlich sah man zwischen einem kleinen Taleinschnitt in einer Entfernung von vielleicht zwölf bis fünfzehn Kilometern den riesigen Erzberg. Aus dieser Entfernung überwog noch das Grün, das ihn weitgehend bedeckt. Erst beim Näherkommen machte sich die rot-braune Färbung bemerkbar, sah man die einzelnen Terrassen und Stufen des Abbaus.

Und da liegt er schließlich vor uns: drei Kilometer breit und elf Kilometer lang, ein Riesenberg, der überzogen wird von einer bis zu 200 Meter dicken Erzsicht. Er bietet einen fantastischen Anblick, den man kaum beschreiben kann, den vielleicht einige Fotos auf diesen Seiten erkennen lassen.

Erst nach dem zweiten Weltkrieg

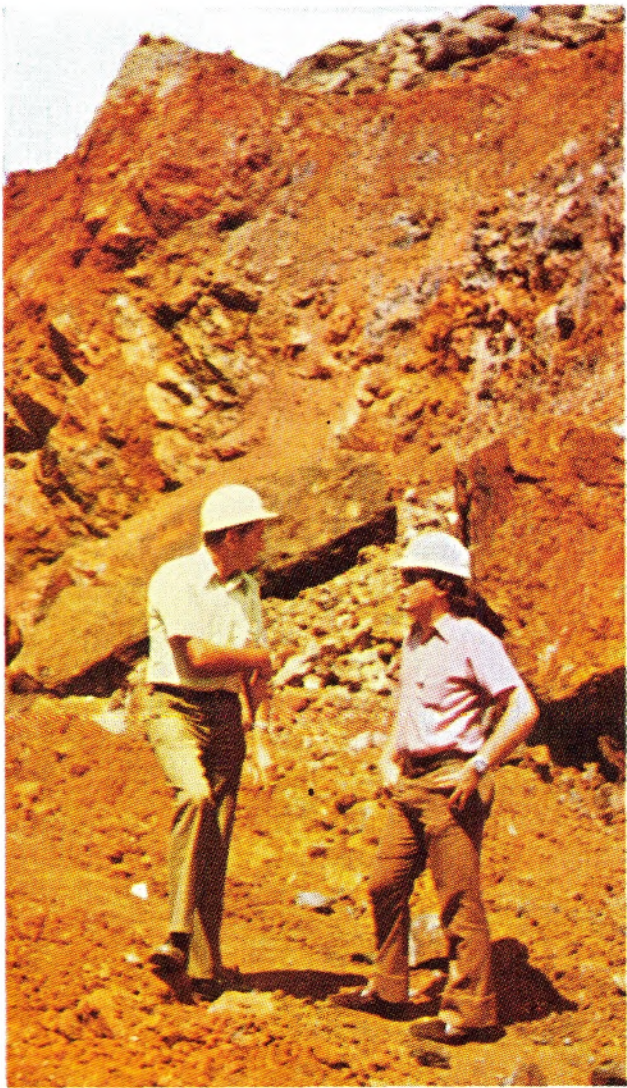
wurde der Abbau dieses Erzvorkommens in Angriff genommen. Die geschätzte Menge, die allein an dieser Stelle auf ihren Abbau wartet, beläuft sich auf etwa 400 Millionen Tonnen. Dieser Abbau hatte erst im Jahre 1954 begonnen. Die Förderung wurde dann ganz konsequent weiterbetrieben und belief sich im vergangenen Jahr auf über fünfzehn Millionen Tonnen.



Das Erz wird hier im Tagebau gewonnen. Im Prinzip erfolgt der Abbau in ähnlicher Weise, wie die Werkzeugzeitung es in ihrem letzten Heft von den Erzgruben in Brasilien geschildert hat. Und dennoch ist hier vieles anders. Zunächst einmal der überwältigende Anblick. Es gibt hier, wie schon gesagt, in der Nähe kaum Berge, sondern lediglich Geländewellen, so daß dieser Erzberg wie eine riesige Landmarkierung wirkt, noch unterstrichen durch den terrassenförmigen

Abbau und die sich am Rand des Berges langsam hochschlingende Straße. Aber auch die Größenordnungen sind anders, verschieben sich mit der Größe des Erzberges ebenfalls nach oben.

Auch hier wird das erzhaltige Gestein gesprengt. Riesige fahrbare Drillbohrer wühlen sich in den rot-braunen Boden, bis zu 16, 17 Meter tief. Nach der Sprengung treten dann die gewaltigen Bagger in Aktion. Sie haben eine Ladefähigkeit von tausend Tonnen in der Stunde. Sie fressen sich regelrecht in das Gebirge hinein und beladen Lastwagen von beachtlichen Ausmaßen. Sie haben ein Fassungsvermögen von jeweils hundert Tonnen, bringen die dicken Erzbrocken zur Verladerrampe und beladen die bereitstehenden Eisenbahnwaggons. 100 bis 125 Waggons, jeder bis zu hundert Tonnen Eisenerz fassend, werden dann zu einem Zug zusammengestellt und über die 142 Kilometer lange Strecke nach Puerto Ordaz gebracht, wo das Erz dann





weiterverarbeitet und direkt in Übersee-Erzfrachter verladen wird. In einigen Fällen können die riesigen Bagger auch die Eisenbahnwaggons direkt beladen, wenn die Gleise in ihrem Schwenkbereich liegen.



Bleiben wir noch etwas auf dem Cerro Bolívar. Weit hinaus ins Land geht von hier aus der Blick. Kurz vorher hatte es noch geregnet, der Dunst hatte sich verzogen, die Luft war klar und durchsichtig. Dort im Süden mußte die brasilianische Grenze liegen, in jener Richtung war Puerto Ordaz — und dann, ja, dort etwa lag El Callao. Zwar konnte man den Ort selbst nicht sehen, er lag hinter der Horizontlinie; aber interessant ist doch, was man sich davon erzählt. In dieser Gegend nämlich, in der sich seit ...zig Jahren bereits eine Goldmine befindet, vermuten viele Leute auch heute noch das sagenhafte „El Dorado“, jenen Ort, wo nach Meinung der spanischen Entdecker des 17. Jahrhunderts das Gold offen auf der Erde liegt und nur aufgehoben zu werden braucht.

Dieser Glaube ist nicht totzukriegen. So gibt es auch heute immer noch Goldsucher, die sich monatelang durch Savanne, Busch und Wald treiben lassen auf der Suche nach Gold. Manche haben auch Glück, finden einige Körner des edlen Metalls, manchmal sogar überdurchschnittlich große. Und dann geht es ihnen so, wie man es aus den sattem bekannten Western-Filmen kennt: Der Erlös aus der monatelangen, strapazenreichen Suche wird in kürzester Frist verjubelt und die Goldsucher stehen wieder am Anfang. Da klingt die offizielle Meinung der staatlichen Stellen schon realistischer: „Das Gold unseres Staates ist das Erz.“

Auf der Fahrt von Puerto Ordaz zum Cerro Bolívar klappte es mit

der Verständigung zwischen Señor Bocardi und mir nicht immer ganz reibungslos, wie ich schon sagte. Unser gemeinsames Englisch reichte einfach nicht für alle Möglichkeiten des Informationsaustausches. Aber immer wieder tröstete mich Señor Bocardi mit dem Hinweis, daß auf der Mine jemand sei, der Deutsch könne. Darauf vertraute ich auch letztlich. Dieser jemand, so hatte ich verstanden, würde sich (englisch ausgesprochen) „Mr. Riel“ nennen.

Als ich diesem „Mr. Riel“ dann schließlich gegenüber saß und ihn vorsichtig in deutscher Sprache fragte, ob ich mich wohl in meiner Muttersprache mit ihm verständigen könne, tönte es mir entgegen: „No, g'wiß, i hob nix vergeß'n!“ Und dann erfuhr ich, daß vor mir Herr Nikolaus Riedl saß — aus Rosenheim in Bayern. Auch nach über zwanzigjährigem Aufenthalt in Venezuela konnte er seine bajuwarische Heimat nicht verleugnen.



DIE BILDER:

Oben: Riesige Ausmaße haben die hier eingesetzten Bagger, Lastwagen und Bohrgeräte — Unten: Die hundert Tonnen fassenden Lastwagen beladen die bereitstehenden Züge



Verständlich, daß die Freude beiderseits war, so urplötzlich und ohne Ankündigung mitten in Venezuela einem Landsmann gegenüberzusitzen. Wie kam Nikolaus Riedl nach hier, wie wurde er hier bei der Orinoco Mining Company Leiter der Allgemeinen Verwaltung — ein Amt, das über die reinen Verwaltungsaufgaben im Unternehmen hinaus auch noch die Pflege der Anlagen der Stadt Ciudad Piar, der Häuser, den Straßenbau, die Kanalisation, die Beleuchtung usw. umfaßte?

Ein etwas ungewöhnliches Schicksal enthüllte sich mir: Vor nunmehr fast 22 Jahren gab es in Bayern eine Wette zwischen fünf Freunden. Jeder von ihnen wollte für fünf Jahre ins Ausland gehen, jung und ledig wie man damals noch war. Nach Ablauf dieser Zeit wollte man gemeinsam feststellen, was jeder aus seinem Leben gemacht hatte. Während damals seine Freunde wieder in der Heimat landeten, verschlug es ihn nach Venezuela. Und hier gefiel es ihm, je länger er hier blieb, immer besser. Und er beschloß dann auch, in Venezuela zu bleiben.



Von Hause aus ist Nikolaus Riedl Bauingenieur. Damals, als er die Reise über den „großen Teich“ gewagt hatte, war die Orinoco Mining Company gerade dabei, die Aufnahme der Erzproduktion vorzubereiten. Dazu gehörte auch der

Aufbau der kleinen Stadt Ciudad Piar.

Damit sind wir bei einer Eigentümlichkeit, die man in dieser Form in Europa gar nicht kennt, die man aber in Südamerika vornehmlich in den Erzgruben — und in etwas abgewandelter Form auch auf manchen Ölfeldern — sehr häufig findet: die großen Gesellschaften, die ihr Erz irgendwo im Urwald abbauen, manchmal hunderte von Kilometern entfernt von größeren Siedlungen, sind gezwungen, ihre werkseigenen Siedlungen unmittelbar in die Nähe der Arbeitsplätze zu bauen. Nur so ist es möglich, Arbeitskräfte hierhin zu ziehen.

Um aber den Charakter einer Goldgräberstadt zu vermeiden, entstehen nicht etwa Baracken, in denen die Männer abends allein sind, sondern regelrechte, meist sogar musterergültige Städte mit allen Einrichtungen, die die moderne Zivilisation mit sich bringt. Hier kann man gut wohnen, nach hierhin kann man die Familie holen, hier können die Kinder die Schule besuchen.

Eine solche Stadt zu Füßen des Erzberges ist Ciudad Piar. Beim Aufbau dieser Stadt war Nikolaus Riedl tätig. Später, als die eigentliche Bautätigkeit eingestellt wurde, machte er sich für einige Zeit selbstständig, aber das klappte dann nicht ganz so, wie er es sich vorgestellt hatte. Am Fuße des Erzberges aber hatte es ihm gefallen. Nach hier kehrte er vor fast sechs Jahren zurück und ist nun nicht nur Leiter der Verwaltung, sondern gewissermaßen auch Oberhaupt dieser kleinen Stadt — eine Konstruktion, wie wir sie von Deutschland nicht kennen.



Natürlich hat er hier in Venezuela inzwischen Fuß gefaßt — auch bei den Indianern, obwohl man, um sie wirklich zu verstehen, nach seiner Meinung dazu mindestens zehn Jahre braucht. Diese Stämme, die an den Flüssen im Urwald leben bis hinauf zur brasilianischen Grenze und darüber hinaus, gelten bei uns zum Teil noch als wild. Sind sie es wirklich? Herr Riedl zuckt die Schultern: „Für mich nicht“. Und zum Beweis holt er einige Fotos und Dias von Indianern. Nein, das sieht man, das sind keine gestellten Aufnahmen, die sind so



entstanden, wie es sich gerade ergab: Indianer beim Bau eines Einbaums, der Umzug einer Indianerfamilie vom Stamm der Marquiritare vom Unterlauf des Flusses Ere-

vati zum Oberlauf, Kanufahrt auf einem dieser zahlreichen Flüsse unweit der brasilianischen Grenze, der Blick auf ein Häuptlingsgebäude.

ZU DEN BILDERN:

Oben: Das Boot von Nikolaus Riedl auf einem der zahlreichen Flüsse im tropischen venezolanischen Urwald — Unten: Indianer im Einbaum zwischen tückischen Stromschnellen (rechts) und (links) beim Umzug mit Sack und Pack auf dem Rücken; eine Indianerfamilie verlegt ihren Wohnsitz vom Unter- zum Oberlauf des Flusses — Mitte: Stolz ist der Indianerhäuptling auf seine renovierte Hütte; als Zeichen dafür, daß die Zivilisation auch bis hierher dringt, hat er einen Schriftzug anbringen lassen: Hotel Continental



„Es ist unbeschreiblich schön hier“, schwärmt Herr Riedl. Immer wieder zieht es ihn hinaus in den Urwald — zur Jagd, zum Fischen, zum Besuch seiner indianischen Freunde oder nur deshalb, weil er hier einmal wieder die Ungebundenheit dieser Art des Lebens genießen will, eine Ungebundenheit,





ZU DEN BILDERN:
 Linke Seite oben: Einen überwältigenden Eindruck hat man, wenn man den Cerro Bolívar aus der Luft betrachtet —
 Unten: Blick auf die neue Brikettierfabrik der Orinoco Mining Company in Puerto Ordaz
 Rechte Seite: Am Zusammenfluß von Orinoco und Caroni entstanden die Aufbereitungsanlagen und der gewaltige Kai der Orinoco Mining Company, an dem auch 80 000 Tonnen große Erzfrachter abgefertigt werden können

Hier sollen die geologischen Verhältnisse noch besser sein als beim Cerro Bolívar, bei dem das Verhältnis von Erz zum Abraum sich auf etwa 6 : 1 beläuft. Bei Altamira rechnet man zumindest im ersten Jahr des Abbaus mit fast gar keinem Abraum.

Inzwischen hat man in Puerto Ordaz am Hafen eine Brikettierfabrik errichtet. Forschungen in amerikanischen Labors wurden hier verwirklicht. Die benötigte Energie wird aus Erdgas und elektrischem Strom gewonnen. Das Erdgas wird in einer eigenen Pipeline herangeführt, der Strom im riesigen modernen Kraftwerk Guri Dam erzeugt, wo der Rio Caroni gestaut wurde.

In dem neuen Betrieb am Hafen wird das Eisen auf einen Fe-Gehalt von 86,5 Prozent angereichert und dann zu kleinen Briketts geformt. Eine Million Jahrestonnen bringt diese neue Brikettierfabrik.

Inzwischen ist die Fahrrinne des Orinoco erneut vertieft worden, so daß 80 000-Tonnen-Schiffe hier anlegen können, um beladen zu werden.

von der wir nur träumen können, weitab von jeder Konvention.

Und dann die Jagd! Welch einen unschätzbaren Wildreichtum bergen diese Urwälder! Jaguare, Wildschweine, Wasserschweine, Trutzhähne, Perlhühner, Wildenten, Wildtauben. Hinzu kommen als Großwildkatzen noch Puma und Ozelot. Und dann die ungezählten Fischarten! Und, vielleicht nicht ungefährlich, Kaimane und Alligatoren.

Herr Riedl berichtete, daß er des öfteren gesehen habe, wie Jaguare, und zwar sowohl gefleckte wie auch schwarze, auf Jagd nach Zitteraalen gingen. Der Zitteraal (übrigens auch im Duisburger Tierpark zu sehen) ist in der Lage, sich durch elektrische Schläge bis zu 550 Volt gegen Angriffe zu verteidigen. Wenn die Jaguare getroffen werden, brüllen sie laut auf vor Schmerz, aber sie geben nicht auf.

Schade, die Zeit reicht nicht für einen wenn auch noch so kurzen Ausflug in den Dschungel unter sachkundiger Führung. Immerhin — auch die so anschauliche Erzählung läßt schon einen kleinen lebendigen Eindruck gewinnen.



Dann die Rückfahrt nach Puerto Ordaz. Während der ersten Kilometer geht der Blick immer wieder zurück zu jenem gewaltigen Koloß von Berg, bis er allmählich kleiner und grüner wird. Schließlich verschluckt ihn die wieder welter werdende Landschaft.

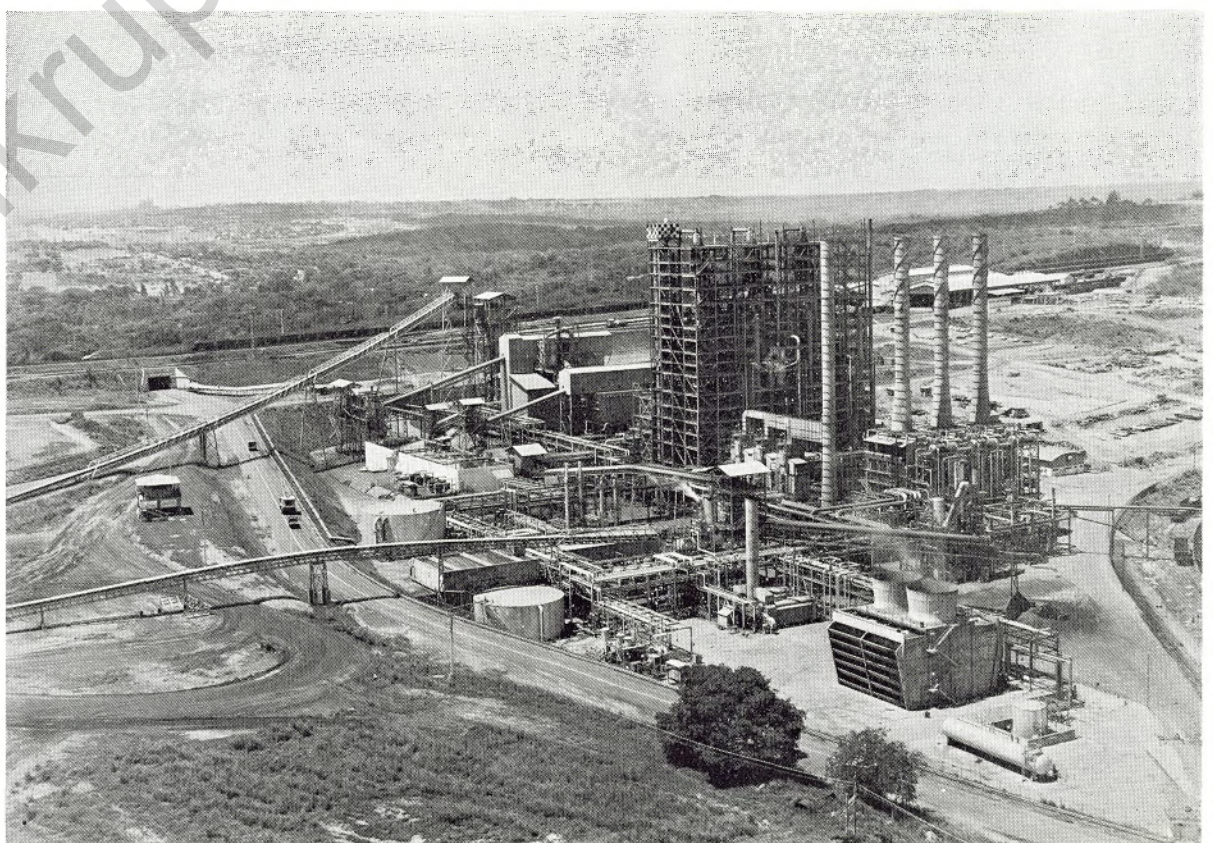
Wieder Puerto Ordaz. Hier am Zusammenfluß von Orinoco und Caroni ein ganz anderes Bild. Am Hafen herrscht eine ganz andere Art

von Leben, hier bestimmt die Industrie das Tempo, nicht zuletzt auch die großen Hüttenwerke in den USA und in Europa, darunter auch die ATH.

Das in den Zügen ankommende Erz muß aufbereitet, auf die gewünschte Korngröße heruntergebrochen werden. Das geschieht stufenweise in mehreren hintereinandergeschalteten großen Kegelbrechern. Hier werden erzeugt: Erz mit einer Korngröße von sechs bis 25 Milli-

meter, trocken abgesiebt Sintererz bis zu höchstens neun Millimeter und Stückerz.

Darüber hinaus wird in den großen Verladeanlagen in absehbarer Zeit eine jährliche Menge von rund zwölf Millionen Tonnen Stückerz bis zu hundert Millimeter verschifft. Das wird dann der Fall sein, wenn das riesige Vorkommen bei Altamira erschlossen wird, eine Berggruppe, die ungefähr 25 Kilometer vom Cerro Bolívar entfernt liegt.



Die Transportfrage bildete übrigens lange Zeit ein ernstes Problem. Grund dafür ist die Tatsache, daß der Orinoco, wie viele große Flüsse, im Laufe der Jahrtausende ein riesiges Delta gebildet hat. Dieser gewaltige Halbkreis des Deltas umfaßt immerhin einen Kreisbogen von etwa 350 Kilometer Länge. Man mußte den richtigen Flußarm finden, bei dem sich das Ausbaggern lohnte. Zunächst wurde ein nach Norden führender Arm, der Cano Macareo, schiffbar gemacht. So entstand ein 285 Kilometer langer kanalisierter Fluß. Er wurde im November 1953 offiziell in Betrieb genommen.

Aber es stellte sich heraus, daß die Unterhaltungsarbeiten (Ausbaggern wegen ständigen Zuschwemmens) zu aufwendig waren, so daß man einen neuen Weg suchte. Man fand ihn im Hauptarm des Orinoco, der zunächst nordöstlich verläuft und dann später eine fast genaue West-Ost-Richtung beibehält. Am 3. April 1959 konnte das erste Schiff diesen Weg befahren.

Von Puerto Ordaz bis zum Atlantischen Ozean sind es 341 Kilometer. Und von hier aus dann noch einmal 6000 Kilometer bis nach Europa. Fürwahr ein weiter Weg, den das Erz zurücklegt, ehe es in unseren Hochöfen in Hamborn und Ruhrort sowie in Oberhausen verhüttet wird.



Werkstore erhielten neue Nummern

Am 1. Januar wurde die Bezeichnung der Tore in den Werken Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth und Ruhrort sowie im Hochofenwerk Hüttenbetrieb teilweise geändert. Künftig gelten folgende neue Torbezeichnungen:

Werk Bruckhausen und Hochofenwerk Hamborn		
Bisher	Lage	Neu
Tor 1	Kaiser-Wilhelm-Str.	Tor 1
Tor 2	Schuckertstr.	Tor 2
Tor 3	Franz-Lenze-Str.	Tor 3
Seitentor		
Verwaltung	Franz-Lenze-Str.	Tor 4
Tor 5	Alsumer Str.	Tor 5
Tor 6	Matenastr.	Tor 6
Tor 7	Diesterwegstr.	Tor 7
Tor 8	Alsumer Str.	Tor 8
Tor 9	Dieselstr.	Tor 9
Tor Kokerei	Kaiser-Wilhelm-Str.	Tor 10
Tor 11	Alsumer Str.	Tor 11
Tor 12	Alsumer Str.	Tor 12
Tor 13	Alsumer Steig	Tor 13
Tor Waren-		
eingang	Alsumer Str.	Tor 14
Tor 15	Ackerstr.	Tor 15
Tor Kraft-		
werk	Alsumer Str.	Tor 16

Werk Beeckerwerth:		
Tor 16	Hoffsche Str.	Tor 20
Tor 18	Alsumer Str.	Tor 21

Werk Ruhrort:		
Tor 1	Friedrich-Ebert-Str.	Tor 30
Tor 2	Friedrich-Ebert-Str.	Tor 31
Tor 8a	Am Nordhafen	Tor 32
Tor 8	Vohwinkelstr.	Tor 33
Tor 7	Mühlenfelder Str.	Tor 34
Tor 5a	Im Grond	Tor 35
Tor 5	Stahlstr.	Tor 36
Tor 9	Michelsstr.	Tor 37
Tor 9a	Helmholtzstr.	Tor 38
Tor 4a	Honigstr.	Tor 39
Tor 6	Friedrich-Ebert-Str.	Tor 40
Tor 3	Stepelsche Str.	Tor 41
Tor 10	Deichstr.	Tor 42
Tor Kokerei		
Westende	Laarer Str.	Tor 43

Hochofenwerk Hüttenbetrieb:		
Tor 11	Emscher Str.	Tor 50
Tor 12	Lösörter Str.	Tor 51
Tor 13	Wittfelder Str.	Tor 52

Betriebe Duisburg-Süd:		
Hüttenheim		
Tor 6	Mannesmannstr.	Tor 60
Tor 7	Am Ungelsh. Grab.	Tor 61
Großenbaum		
Tor 2	Altenbrucher Damm	Tor 62
Tor 5	Am Klekenbusch	Tor 63



Viele Fundsachen - wenige Nachfragen

Der Werkschutz der ATH stellt Fundsachen ein Jahr lang sicher

Auch im Werksbereich der ATH gilt, was einem draußen gelegentlich passiert: Man kann einen Gegenstand — etwa ein Portemonnaie oder einen Schlüssel — verlieren, und man freut sich, wenn man ihn wiederbekommt. Empfänger von Fundsachen im Werksbereich der ATH ist der Werkschutz.

Wer von den Mitarbeiterinnen oder Mitarbeitern der ATH im Werk etwa seine Brille verlor, kann sie möglicherweise unter den Fundsachen wiederfinden, die der Werkschutz sorgfältig ein Jahr lang aufbewahrt, bevor er sie dem Amt

für öffentliche Ordnung/Fundbüro der Stadt Duisburg übergibt. Wahrscheinlich ist manchem Mitarbeiter nicht bekannt, daß Fundsachen im Werkschutzbüro registriert und aufbewahrt werden; denn die Rückfragen sind selten. An erster Stelle unter den gefundenen Gegenständen stehen Uhren. Ihnen folgen Geldbörsen, Eheringe, Autoschlüssel und Brillen. Aber auch Aktentaschen, Schirme und selbst Fahrräder werden beim Werkschutz als gefunden abgegeben. Sie alle werden sorgfältig auf einem Vordruck registriert und ins Fundbuch eingetragen. Der Werkschutz wird künftig in Aushängen am Schwarzen Brett und bei den Werkstoren in regelmäßigen Abständen über Fundsachen



berichten; aber auch die Werkzeugzeitung wird darauf hinweisen.

Thyssen-Chor bei Mannesmann zu Gast

Der Männergesangsverein Hamborn der August Thyssen-Hütte war beim Mannesmann-Orchester in der Hukinger Hüttenschenke zu Gast. Gemeinsam erfreuten sie die zahlreich erschienenen Gäste mit Musik aus Opern und Operetten. Das Mannesmann-Orchester spielte unter der Leitung von F. W. Donat. Musikdirektor Heinz Gilhaus führte die Thyssen-Sänger behutsam durch das Opern-Potpourri, das er zusammengestellt hatte.

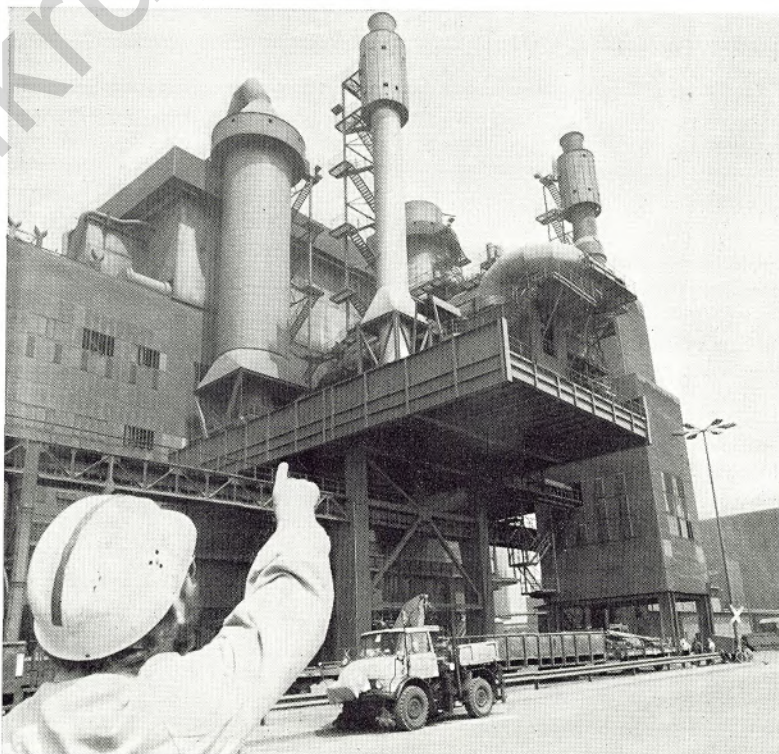
Vierter Entstaubungsfilter für Oxygen-Stahlwerk Ruhrort nach 13 Jahren Forschung und Entwicklung in Betrieb genommen

Die Verbesserungen einer oft über mehrere Jahrzehnte geführten technischen Entwicklung werden uns bei den Gegenständen unseres täglichen Gebrauchs nicht mehr bewußt. Wir interessieren uns beim Kauf eines Kraftwagens dafür, in welcher Zeit er sich auf hundert Stundenkilometer beschleunigen läßt und denken nicht mehr daran, daß eine große Zahl begabter Ingenieure fast ein Jahrhundert daran arbeiten mußte, dies zu erreichen. Viel näher liegt uns, die Ziele immer höher zu stecken und durch unsere Wünsche Ansporn für weitere Entwicklungen zu geben. Bei keiner Sparte der Technik ist die Unzufriedenheit über das Erreichte ausgeprägter als beim Umweltschutz. Sicherlich hat das bei der fortschreitenden Industrialisierung seine Berechtigung, um nicht sogar von einer Notwendigkeit zu sprechen. Trotzdem sollte Rückschau auf die oft schwierige technische Entwicklung gehalten werden, wenn Kritik oder Klage geübt werden, um dem erreichten Zustand gerecht zu werden.

Die Inbetriebnahme des vierten Elektrofilters des Oxygen-Stahlwerks Ruhrort ist Anlaß, die mühevollen Entwicklung der Entstaubung dieses Konverter-Stahlwerkes zu betrachten.

Im Werk Ruhrort gab es vor dem letzten Krieg das Thomaswerk I mit vier Konvertern aus dem Jahre 1879 und das Thomaswerk II in Meiderich mit sechs Konvertern, das einige Jahre später den Betrieb aufnahm. Die Konverter hatten ein Fassungsvermögen von sechzehn Tonnen Roheisen.

Nach dem Kriege wurden die beiden alten Thomaswerke I und II mit dem Wiederaufbau wieder in Betrieb genommen. In den fünfziger Jahren ergab sich jedoch die



Notwendigkeit, als Ersatz für diese beiden Thomaswerke ein neues Stahlwerk zu errichten.

Für die erste Ausbaustufe waren danach drei Thomaskonverter für Chargengewichte von je sieben Tonnen vorgesehen. Es waren damals die größten bodenblasenden Thomasstahl-Konverter der Welt, die am 5. Mai 1959 in Betrieb genommen wurden.

Im Zusammenhang mit Umweltschutz-Problemen sollte bei der Neuanlage der Staubauswurf eingedämmt werden. Die Entstaubungsanlagen für Thomaswerke waren zu diesem Zeitpunkt noch nicht entwickelt. Auch in anderen Stahlwerken wurde an diesem Problem gearbeitet. Bis alle beteiligten Stellen die Erkenntnis erarbeitet hatten, daß Entstaubungsanlagen für Thomaskonverter nicht rationell betrieben werden können, war es ein langer Weg.

ZU DEN BILDERN:

Mitte: Blasendes Thomas-Stahlwerk Ruhrort; der Umbau während des Betriebes war recht schwierig — Oben: Blick auf Elektrofilter 4; der große Zylinder links ist der Stabilisator, das liegende Gefäß das Elektrofilter — Unten: In der Bildmitte das zuletzt gebaute, vierte Entstaubungsfilter, dahinter das Filter, das mit dem ersten Oxygen-Konverter erbaut wurde

An diesen Versuchen beteiligte sich auch das Werk Ruhrort. Als Ergebnis langwieriger Berechnungen und Modellversuche wurde im Sommer 1964 in Ruhrort versuchsweise ein Thomaskonverter mit einer Entstaubungsanlage ausgerüstet. 7000 Meter hitzebeständiges Rohr wurden in den Kamin eingebaut, 450 Tonnen Stahl für diesen Zweck verarbeitet. Der Wassenumlauf in den Rohren sollte die Abgastemperatur von ca. 1700 Grad Celsius auf ca. 450 Grad Celsius verringern. Der Auswurf sollte durch besondere Einbauten im Kamin zurückgehalten werden. Ein Elektrofilter besonderer Bauart sollte den Feinstaub abscheiden.

Im Werk Ruhrort wurde zum ersten Mal versucht, nach diesem Verfahren bodenblasende Konverter zu entstauben. Jedoch nur 85 Prozent des Staubes konnten aus den Abgasen abgeschieden werden. Der Großversuch brachte trotz des hohen technischen und finanziellen Aufwandes kein befriedigendes Ergebnis.

OXYGENSTAHL-VERFAHREN

Anfang der fünfziger Jahre wurden die ersten Stahlwerke errichtet, die nach dem Sauerstoff-Aufblasverfahren arbeiten. Das sogenannte LD-Verfahren konnte bis dahin jedoch nur phosphorarmes Stahleisen zu hochwertigem Stahl verarbeiten. Erst Anfang der sechziger Jahre konnte durch die spezielle Entwicklung der Verfahrenstechnik in Frankreich und Luxemburg auch phosphorhaltiges Thomas-Roheisen in einem komplizierteren Blasverfahren großtechnisch hergestellt

werden, der in seiner Qualität dem Thomasstahl überlegen war.

Durch das Aufblasen von reinem Sauerstoff wird das Abgasvolumen gegenüber dem klassischen Thomavorgang auf ein Fünftel verringert. Damit wurden die Schwierigkeiten im Bau von Abgasentstaubungsanlagen überwindbar.

Die notwendige Erweiterung der Stahlerzeugung im Werk Ruhrort wurde 1962 durch die Errichtung eines nach dem Sauerstoff-Aufblasverfahren arbeitenden Konverters mit zunächst 90 Tonnen Schmelzgewicht vorgenommen. An diesem Konverter wurden auch Versuche nach dem OLP/LDAC-Verfahren vorgenommen, das die Verwendung von phosphorhaltigem Thomasroheisen gestattet. Im weiteren Verlaufe wurden bis 1969 die drei vorhandenen Thomaskonverter durch LD-Konverter ersetzt.

Die Aufgabenstellung für das neue Stahlwerk in Ruhrort erstreckte sich im Verlaufe der Jahre immer stärker auf den Qualitäts- und Edelsektors mit hohen Ansprüchen an die Stahlqualität insbesondere bei gleichzeitiger Einschränkung des Phosphorgehaltes im Stahl. Hiermit mußte die Erzeugung von Thomas-Roheisen in den Hochofenwerken Ruhrort eingestellt werden, so daß heute nur noch Stahleisen erzeugt wird. Das heutige Oxygen-Stahlwerk III verwendet somit nur noch das phosphorarme Stahleisen.

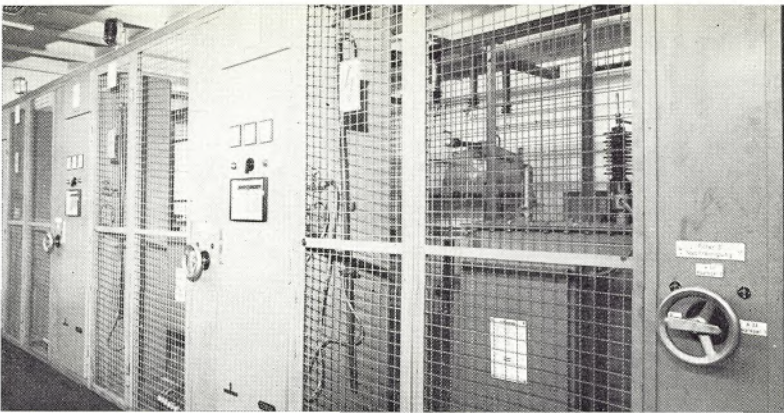
ELEKTRO-ENTSTAUBUNG

Die Erprobung des ersten LD-Konverters mit nachgeschalteter Elektro-Entstaubung 1962 verlief trotz mancher Anfangsschwierigkeiten und Probleme positiv.

Nunmehr war die Richtung für die Umrüstung der zu diesem Zeitpunkt noch vorhandenen drei arbeitenden Thomaskonverter auf LD-Betrieb gegeben. 1966 ging der zweite LD-Konverter in Betrieb, so daß der erste Thomaskonverter stillgesetzt und Platz für einen weiteren dritten LD-Konverter freigemacht werden konnte, ohne daß die inzwischen gesteigerte Stahlerzeugung gemindert werden mußte. Im weiteren Verlaufe wurden Zug um Zug

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben: Die Umspann- und Gleichrichter-Anlage für das Elektrofilter; aus 6000 Volt Drehstrom wird hier eine Elektroden-Spannung bis zu 75 000 Volt erzeugt — Unten: Die zentrale Meßwarte für alle Entstaubungsanlagen und Abhitzekessel ist mit Fernsehkameras ausgerüstet. Sie ermöglichen es, am Konvertermund und am Kamin den Abgasstrom zu beobachten und Betriebsstörungen zu erkennen



die beiden verbliebenen Thomas-konverter durch einen weiteren LD-Konverter mit höherem Fassungsvermögen ersetzt. Die beige-fügte Tabelle läßt die Umstellungs-schritte erkennen.

Die hohe Leistungsfähigkeit des LD-Verfahrens und die Stabilisierung der Futterhaltbarkeit der LD-Konverter machten es möglich, die vorgesehene Stahlerzeugung mit vier installierten LD-Konvertern bei gleichzeitigem Betrieb von drei Konvertern sicherzustellen. Mit dieser Umstellung war es möglich, die Umweltschutz-Auflagen der Behörden zu erfüllen. 1969 war es endlich soweit, daß die letzten braunen Rauchpilze über dem Stahlwerk verschwunden waren.

Da grundsätzlich, wie erwähnt, max. drei LD-Konverter in Betrieb sein sollten, war es aus Kostengründen naheliegend, auch nur drei Elektrofilter zu errichten und die Konverter auf der Abgasseite mit einer Sammelleitung zu verbinden. Durch Absperrklappen sollte jeder blasende Konverter wechselweise auf ein E-Filter geschaltet werden können. Diese Anordnung, die ebenfalls eine technische Neuentwicklung war, bewährte sich jedoch nicht, da die Umstellklappen bei dem hohen Staubaufstand nicht gängig und dicht gehalten werden konnten.

Diese Schwierigkeiten führten zum Ansaugen von erheblichen Falschluf-Mengen, die die Wirksamkeit der Abgas-Konditionierung und somit den Entstaubungsgrad des Abgases herabsetzten. Darüber hinaus entstanden durch Reste von Kohlenmonoxyd im Abgas mit dieser Falschluf zündfähige Gemische, die zu Verpuffungen und Beschädigungen der Filter führten.

Es ergab sich daraus die Notwendigkeit, einen vierten Elektrofilter im Wert von sieben Millionen DM zu errichten, so daß jedem LD-Konverter ein Elektrofilter fest zugeordnet werden konnte und somit die sogenannte Blockfahrweise möglich wurde. Die Unterbindung von Falschluf-Einbrüchen und die Möglichkeit, während der Zustellzeiten der Konverter die Elektrofilter zu begehen und zu warten, sichern einen störungsfreien Betrieb.

VON 1700 AUF 400 GRAD

Hier muß ergänzt werden, daß eine Abgas-Entstaubung zu einem Aufblaskonverter nicht allein aus einem E-Filter besteht. Zunächst müssen die mit 1700 Grad Celsius aus dem Konverter entweichenden Abgase auf ca. 400 Grad Celsius abgekühlt werden.

Dazu passieren sie einen mit Rohren ausgekleideten Kamin, der als

Dampferzeuger arbeitet. Der Dampf wird im Kraftwerk Hermann Wenzel zur Stromerzeugung genutzt.

Die für ein Elektrofilter notwendigen gleichmäßigen Abgastemperaturen werden in einem Stabilisator erreicht. Das ist ein Turm, in dem die Abgase Wasser eingedüst wird.

Hierbei werden die Abgas-Temperaturen nochmals auf einen Wert abgesenkt, wie es für den Betrieb des Elektrofilters notwendig ist. Die zur Temperatursenkung und -sättigung der Abgase erforderliche Wassermenge wird temperaturabhängig geregelt. Diesen Gesamtvorgang bezeichnet man als Konditionierung.

Die Elektrofilter des Oxygen-Stahlwerkes Ruhrort arbeiten — vereinfacht dargestellt — nach dem Prinzip eines reinigenden Gewitters. Die Abgase durchströmen Rahmen mit elektrisch negativen Sprühelektroden. Dabei wird der Staub im Gas elektrostatisch aufgeladen. Anschließend strömt das Gas an Niederschlagsselektroden, die unter positiver Spannung stehen, vorbei.

Die elektrischen Ladungen ziehen sich an, der Staub folgt nicht mehr dem Gasstrom, sondern fällt an den Pluselektroden aus. Der Vorgang wird von vielen kleinen Blitzen, fachgerecht ausgedrückt von Überschlägen, begleitet. In der Umspann- und Gleichrichteranlage für das Elektrofilter wird aus 6000 Volt-Drehstrom mittels Transformatoren und Einweg-Gleichrichtern eine Elektroden-Spannung bis zu 75 000 Volt erzeugt.

ZENTRALE MESSWARTE

Für die Regelung der gesamten Entstaubungsanlagen einschließlich der Verbindungen zu den Kesseln des Kraftwerkes Hermann Wenzel ist eine umfangreiche Ausrüstung geschaffen worden. In der Meßwarte für alle Entstaubungsanlagen und Abhitzekessel kann mittels Fernsehkamera jeweils am Konvertermund und am Kamin der Abgasstrom beobachtet werden. Etwaige Betriebsstörungen sind auf dem Bildschirm zu erkennen.

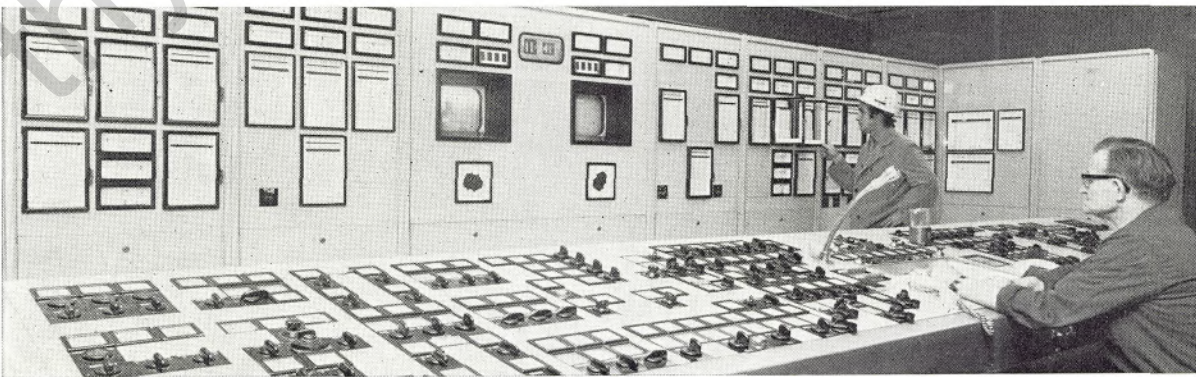
Eine Entwicklungszeit von dreizehn Jahren war erforderlich, begleitet von hohen Forschungs- und Investitionskosten, um den heutigen Stand der Stahlwerks-Entstaubung zu erreichen. Sie war nur durch Abkehr vom Thomas-Konverter-Verfahren möglich.

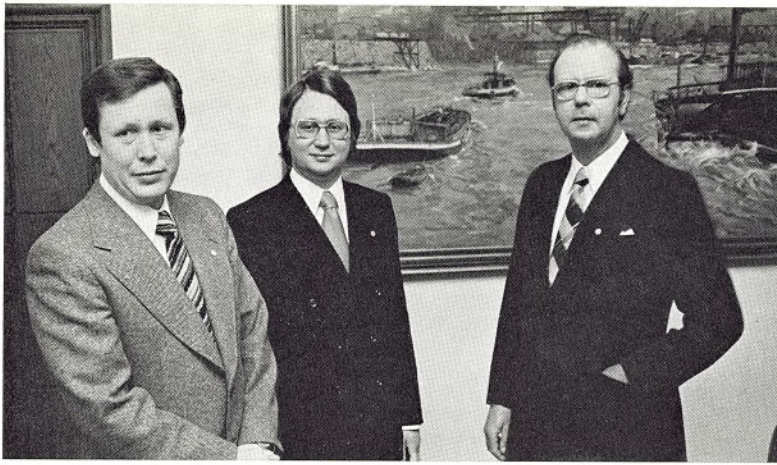
Die notwendige betriebliche Zuverlässigkeit der Entstaubung ließ sich nur dadurch erreichen, daß jedem der vier Konverter seine eigene Elektrofilter-Anlage zugeordnet wurde. Damit bleiben jedoch immer noch sechs Prozent der Staubmenge unerfaßt. Sie entsteht beim Einfüllen des Roheisens in den Mischer und in die Konverter. Das sind die kurzzeitig auftretenden häßlichen Wolken, die periodisch an allen Oxygen-Stahlwerken noch zu beobachten sind. Es handelt sich um verdampftes Roheisen. Die Stäube sind sehr fein, deswegen mehr für das Auge störend, als daß sie als Niederschläge wirksam würden. Hier muß erneut eine Entwicklung einsetzen.

Entwicklung im Stahlwerk Ruhrort von 1959 bis 1972

	Inbetriebnahme	Stahlerzeug. Verfahren u. Entstaubung	Umgerüstet von Thomas auf LD-Verfahren	Entstaubung (E-Filter) seit:	
Konverter 1	Mai 1959	Thomas ohne Entstaubung	Sept. 1967 bis Okt. 1968	III = 1968	3
Konverter 2	Juni 1959	Thomas ohne Entstaubung	1969 ersatzlos abgebaut	—	
Konverter 3	Juni 1959	Thomas ohne Entstaubung	Mai 1966 bis Juli 1967	II = 1967	2
Konverter 4	Febr. 1966	LD über E-Filter Konv. 5		IV = 1972	4
Konverter 5	Aug. 1962	LD-OLP E-Filter		I = 1962	1

1969 waren alle Konverter durch die E-Filter I, II, III entstaubt. 1972 konnte die Abgas-Sammelleitung abgebaut werden; jeder Konverter hat sein eigenes E-Filter.





**Silberne IHK-Ehrendnadeln
für drei ATH-Mitarbeiter**

Im Rahmen einer Feierstunde für junge Kaufleute und Facharbeiter, die ihre Ausbildung mit besonders gutem Ergebnis abgeschlossen hatten, ehrte die Industrie- und Handelskammer Duisburg auch Mitglieder der Prüfungsausschüsse. Zu den hierbei Ausgezeichneten, die sich seit zehn Jahren um eine ordnungsmäßige Durchführung der Prüfungen be-

mühen, gehörten in diesem Jahre auch drei Mitarbeiter der ATH und zwar (von rechts) Abteilungsdirektor Herbert Wollenhaupt für seine Tätigkeit als Vorsitzender des Prüfungsausschusses für Eisen-, Metall- und Außenhandel sowie Herbert Damen, Fachlehrer des Kaufmännischen Ausbildungswesens Hamburg und der Ruhrorter technische Ausbildungsleiter Rolf Hösel. Sie wurden mit der silbernen Ehrendnadel der Kammer geehrt.



**Tausend Mark
für einen guten Zweck**

Am 29. Januar sorgte Alfons Koch, Betriebsobmann im Oxygen-Stahlwerk III des Werkes Ruhrort, während einer kleinen Feier als Jubilar selbst für eine ungewöhnliche Überraschung. Er überreichte DRK-Bereitschaftsführer Janusch den stattlichen Betrag von 1000 DM, den der Kreisverband Duisburg im Deutschen Roten Kreuz für die Pflege von spastisch gelähmten Kindern verwenden

soll. Der Betrag war ein Jubiläumsgeschenk der Arbeitskollegen für Alfons Koch. Kurt Janusch sprach dem Spender im Namen des DRK die besten Glückwünsche und den Dank aus und übergab ihm die Urkunde zur Ehrenmitgliedschaft in der Männerbereitschaft 5 Meiderich. „Es sollte eine gute Tat sein, mehr nicht“, erklärte Betriebsratsmitglied Koch, der im Kreis von Mitarbeitern und Freunden sein silbernes Arbeitsjubiläum feierte.

Generalbevollmächtigter Höfges neuer DRK-Schirmherr

In der Jahreshauptversammlung der Männer-Bereitschaft 5 im Deutschen Roten Kreuz gab Bereitschaftsführer Janusch bekannt, daß für den verstorbenen Hüttendirektor Dr. Brandi Generalbevollmächtigter Höfges die Nachfolge als Schirmherr übernommen habe.

Zugführer Melchior berichtete, daß von der Bereitschaft im vergangenen Jahr in 182 Einsätzen (Sportwachen, Blutspenden, Lehrgänge usw.) 1418 Stunden geleistet wurden. Dazu kommen noch 1158 Einsätze mit einem Aufwand von 4776 Stunden bei den täglichen Fahrten für das DRK-Zentrum in Beeckerwerth, wo spastisch gelähmte Kinder betreut werden. Bei diesen Einsätzen ist mit den Fahrzeugen eine Strecke von 52 442 Kilometer zurückgelegt worden.

Die Ehrung verdienster Mitglieder nahm der Kreis-Bereitschaftsführer Klostermann vor. Ausgezeichnet wurden Hans Beltermann und Matthias Rübel, die seit zwanzig Jahren im DRK aktiv sind. Auf eine

Tätigkeit von fünfzehn Jahren blickten Helmut Moseler, Horst Schiebold und Erich Quindeau zurück, während Josef Samek seit zehn Jahren im DRK tätig ist.

Zugführer Josef Szymaniak war mit dem Orden der Union Protection Civile ausgezeichnet worden, weil er sich als langjähriger Förderer der Freundschaft zwischen den Rote Kreuz-Organisationen der Patenstädte Duisburg und Calais verdient gemacht hat.

„Sangeslust“ zog Bilanz

Sehr sachlich und zügig verlief unter Leitung des ersten Vorsitzenden Edgar Krämer die Jahreshauptversammlung beim Männergesangsverein „Sangeslust“ des Hofhofenwerkes Hüttenbetrieb. Die Bilanz des Kassenberichtes fand große Anerkennung, jedoch muß der Monatsbeitrag auf zwei DM erhöht werden. Bei der Neuwahl wurden alle Vorstandsmitglieder einstimmig

in ihren Ämtern bestätigt. Vorsitzender Krämer, der zum Jahresende aus dem Unternehmen ausscheidet, übernahm die Führung noch einmal für weitere zwölf Monate. Erstmals vorgesehen ist eine viertägige Sängerfahrt nach Oberstdorf im Allgäu. Leiter des Chores bleibt weiterhin Chordirektor ADC Heinz Becker.

Vor Beginn des gemütlichen Beisammenseins, zu dem sich auch Präsident Dr. Heinz Schacky und die Frauen der Sänger einfanden, ehrte der Vorsitzende Herbert Marckert und Theo Schütz für 25jährige Mitgliedschaft im Deutschen Sängerbund, während Gustav Kriegel seit vierzig Jahren Mitglied im MGv „Sangeslust“ ist. Walter Brinkhoff wurde ausgezeichnet, weil er seit fünfundzwanzig Jahren mustergültig die Vereinskasse führt.

Der Vorstand setzt sich nach den Neuwahlen wie folgt zusammen: Erster Vorsitzender Edgar Krämer, zweiter Vorsitzender Rudi Burbitz, erster Schriftführer Fritz Bröcker, zweiter Schriftführer Karl Wagner, erster Kassierer Walter Brinkhoff, zweiter Kassierer Gustav Kriegel, erster Notenwart Willi Schnittger, zweiter Notenwart Friedhelm Pöttmann.

Ehrenabend beim MGv „Frohsinn“

Hohe Auszeichnungen für Willi Hüsch

Der Männer-Gesangsverein „Frohsinn“ Ruhrort der ATH konnte Anfang Januar Mitglieder für ihre langjährige Treue zum Chor ehren. Zu den Ehrengästen zählte Präsident Dr. Heinz Schacky, der Vorsitzende Ernst Rolles vom Sängerkreis Duisburg-Nord, der 1. Vorsitzende Edgar Krämer vom Bruderverein MGv „Sangeslust“ Meiderich sowie die Vertreter der örtlichen Chöre.

Kreisvorsitzender Rolles nahm die Ehrung für den Deutschen Sängerbund vor. Mit einem Ehrenzeichen geehrt wurde der erste Vorsitzende Willi Hüsch, der den MGv „Frohsinn“ seit zweiundzwanzig

Jahren leitet und seit sechzig Jahren dem Deutschen Sängerbund angehört, ferner Hermann Treis (seit fünfzig Jahren Mitglied) sowie Heinz Lange, Konrad Schubert und Friedrich-Karl Naujokat für fünf- und zwanzigjährige Mitgliedschaft. Für den Verein ehrte Präsident Dr. Schacky Willi Hüsch, der seit sechzig Jahren dem MGv „Frohsinn“ angehört, für vierzig Jahre Hans Pohl sowie für 25 Jahre Rudi Damm und Friedrich-Karl Naujokat.

Kreisvorsitzender Rolles (zweiter von links) und Vereinspräsident Dr. Heinz Schacky (viertel von links) führten die Auszeichnung durch; dritter von rechts Vorsitzender Willi Hüsch



Vor Betreten der Werksbahn- Anlagen wird gewarnt

Das leichtsinnige Betreten von Gleisen der Werkbahnen, das zu schweren Unfällen führen kann, gibt erneut Anlaß, die Mitarbeiter auf die Bestimmungen der „Verordnung über den Bau und Betrieb von Anschlußbahnen (BOA) vom 31. 10. 1966“ hinzuweisen. Demnach dürfen Werksbahnanlagen nur an den dafür bestimmten Stellen überquert werden. Schranken oder Einfriedungen zu öffnen oder zu übersteigen, ist untersagt. Und es ist verboten, die Gleise, Betriebseinrichtungen und Fahrzeuge der Bahn zu beschädigen, Gegenstände auf die Gleise zu legen, Weichen umzustellen oder andere betriebsstörende oder betriebsgefährdende Handlungen vorzunehmen.

RESG Walsum spielt um Europa-Pokal

Als Vertreter der Bundesrepublik nimmt die Deutsche Rollhockey-Meister RESG Walsum an der Europacup-Runde 1974 teil. Die „Roten Teufel“ treffen im ersten Durchgang am 16. März um 18.30 Uhr in der Walsumer Sporthalle auf den französischen Meister Roller-Skating de Gujan-Mestras und bestreiten das Rückspiel eine Woche später. Mehrere Spieler des erfolgreichen Teams der RESG Walsum (die Werkzeitung stellte kürzlich diesen Verein vor) sind bei der ATH beschäftigt.

Der Wiederaufstieg zur Oberliga gelang

Die erste Handballmannschaft der HSG Westende Hamborn 07, in der auch zahlreiche Mitarbeiter der ATH sind, schaffte auf Anhieb den Wiederaufstieg zur Hallenhandball-Oberliga. In den achtzehn Verbandsliga-Punktespielen gab es keine einzige Niederlage. Über 350 Tore wurden geworfen; davon gingen über hundert Treffer auf das Konto von „Bomber“ Werner Enders. Die große Meister-ehrung der von Ex-Nationalspieler Walter Schädlich trainierten Mannschaft fand in der Walsumer Sporthalle nach dem letzten Saisonspiel statt.

WILHELM HACKENBROICH
Vorarbeiter Walzenbauer
Walzwerk Kontistraße
Ruhrort — 7. April



Auch in seinem Leben verlief nicht immer alles nach Wunsch; aber dennoch hat sich Wilhelm Hackenbroich, der am 7. April sein Goldjubiläum feiert, die optimistische Einstellung zum Leben erhalten. Am 13. März 1910 in Meiderich geboren, absolvierte er nach der Schulentlassung eine Lehre in der Stahlformerei im

Werk Ruhrort. Nach erfolgreichem Abschluß arbeitete er als Fräser ab 1928 in der Kesselschmiede bis zu seiner Einberufung (1942). Nach Rück-

kehr aus der Gefangenschaft nahm Wilhelm Hackenbroich 1946 die Arbeit im Ruhrorter Werk wieder auf. Als Walzenbauer war er bis 1956 an den Walzenstraßen 4 und 4a beschäftigt. Letzte Station war die Kontistraße, wo er seit ihrer Inbetriebnahme als Walzenbauer-Vorarbeiter seine Pflicht erfüllt. Seinen Aufgaben als Mitglied im Betriebsrat kommt er sehr gewissenhaft nach. Regelmäßig geht der Meidericher „Jong“ gemeinsam mit der Gattin zum Kegelclub. Auch zum Fußballplatz zieht es ihn noch häufig. In jüngeren Jahren hat Wilhelm Hackenbroich selbst lange für die SpVgg Meiderich 06 gespielt.

JOHANN HÖNIG
Elektro-Monteur
Erhaltungsbetrieb
Hamborn — 7. April



In die große Schar der Jubilare reiht sich nun auch Johann Hönig ein. Am 7. April will er im Kreise seiner Angehörigen sein großes Jubiläum gebührend feiern. Und darauf freut er sich schon. Seine Wiege stand in Hamborn, wo er am 30. März 1910 geboren wurde. Den sogenannten „Ernst des Lebens“ lernte er nach dem 7. April 1924 kennen. Bei

der ATH in Hamborn ging er in die Elektrikerlehre. Nach erfolgreichem Abschluß arbeitete Johann Hönig als Elektriker in der Elektro-Abteilung des

Walzwerkes II. Nach dem Kriege wechselte er nach Ruhrort und konnte hier im Elektrobetrieb die Arbeit aufnehmen. Im Hamborn-Werk lagen die Betriebe zu dieser Zeit still. Zu Beginn des Jahres 1954 — als in Hamborn die Produktion wieder angelaufen war — erfolgte erneut ein Wechsel. Im Elektrobetrieb II arbeitete er dann bis zu seiner Pensionierung im Rahmen des Sozialplanes. Seinen zufriedenstellenden Gesundheitszustand führt er in erster Linie auf das regelmäßige Radfahren zurück. Daß er sich in seiner Freizeit in der Altenbetreuung sehr stark betätigt, verdient besondere Anerkennung.

WALTER SCHAUMANN
Vorarbeiter
Zentrale Werkstätten
Hamborn — 9. April



Die Geburtstage von Walter Schaumann sind bisher noch immer mit dem größten Feuerwerk des Jahres eingeleitet worden. Der Grund dafür ist ganz einfach der, daß er am Neujahrstag 1910 geboren wurde und zwar in Hamborn. Nach der Schulentlassung nahm er am 9. April 1924 eine For-

merlehre bei der ATH in Hamborn auf. Als die Ausbildung abgeschlossen war, arbeitete er zwischenzeitlich als Rollgangfahrer an der Block-

straße oder als Verlager, ließ sich jedoch 1928 zum Schweißer umschulen. Er war dann in der Zurichtung III tätig. 1940 wurde Walter Schaumann aus organisatorischen Gründen zum Mülheimer Röhrenwerk versetzt. Nach dem Kriege war er als Elektroschweißer in der Mechanischen Hauptwerkstatt und zwar wieder im Hamborn-Werk. In diesem Betrieb ernannte man ihn 1957 zum Vorarbeiter. Im Rahmen des Sozialplanes ist Walter Schaumann frühzeitig in den Ruhestand getreten. Gesundheitlich geht es ihm verhältnismäßig gut. Direkte Hobbys pflegt er nicht. Sein Interesse gilt dem aktuellen Tagesgeschehen.

PAUL USCHE
Waschraumwärter
Soziale Betriebseinrichtungen
Ruhrort — 14. April



Ein arbeitsreiches Leben und einige sehr harte Jahre liegen hinter Paul Usche. Aber jetzt hat er es bald geschafft. Bis zum 30. Juni wird er noch seinen Dienst im Werk Ruhrort versehen, dann tritt er in den verdienten Ruhestand. Vorher gibt es allerdings noch einen besonderen Anlaß zu feiern. Ab 14. April gehört auch Paul Usche zu den Goldjubilaren. Er wurde am 17. März 1910 in Hamborn geboren. Die Zeiten wa-

ren nicht gut, als er nach der Schulentlassung bei der ATH in Hamborn eine Arbeitsstelle annahm. Die ersten beiden Jahre in der Markenkontrolle, so

erinnert sich Paul Usche, waren kein „Zuckerschlecken“. Als Hammerführer arbeitete er dann bis 1940 in der Schmiede des Thomaswerkes. Durch Einberufung zur Wehrmacht und anschließende Gefangenschaft gab es eine Arbeitsunterbrechung von fast sechs Jahren. Bis 1959 schaffte er nach der Rückkehr in die Heimat als Transportarbeiter im Maschinenbetrieb Hochöfen des Werkes Ruhrort. Da ihm eine Kriegsverletzung stärker zu schaden machte, erfüllte er anschließend als Waschraumwärter seine Pflicht. Gemeinsame Spaziergänge mit der Gattin werden nach der Pensionierung im verstärkten Maße unternommen.

HANS BROVELEIT
Maschinenwerker
Zentrale Werkstätten
Hamborn — 17. April



Er blickt auf ein erfülltes Leben zurück und wundert sich, daß die Zeit so schnell vergangen ist. Am 22. Februar trat Johann Broveleit in den wohlverdienten Ruhestand. Die große Feier findet am 17. April statt. An diesem Tag steht er als Goldjubilär im Mittelpunkt und

schwelgt in Erinnerungen. In Wiesdorf bei Solingen wurde er am 13. Januar 1910 geboren. Ein Wohnungswechsel der Eltern führte nach Hamborn.

Nach der Schulentlassung trat er am 17. April 1924 als Schlosserlehrling bei der ATH ein. Nach erfolgreichem Lehrabschluß ließ sich Johann Broveleit zum Schweißer umschulen. In der Zurichtung III arbeitete er bis zu seiner Einberufung zur Wehrmacht. Nach dem Kriege schaffte er als Schweißer bei der Thyssen-Industrie in Dinslaken. Diesen Beruf führte er ab 30. Juni 1966 in den Zentralen Werkstätten im Hamborn-Werk bis zu seiner Pensionierung aus. Gesundheitlich geht es ihm gut. Johann Broveleit geht viel spazieren und hat Freude am Fotografieren. Aber auch sonst ist er vielseitig interessiert.

HUBERT JOSTES
Gruppenleiter Lohnabrechnung — Bandverzinkung
Finnentrop — 1. Mai



Während der turbulenten Inflationszeit nach dem Ersten Weltkrieg begann für Hubert Jostes der Ernst des Lebens, als er bei unserer Rechtsvorgängerin, der Firma Wolf Netter & Jacobi Werke, Betrieb Finnentrop, später Mannesmann, vorsprach und sich um eine kaufmännische Lehrstelle bemühte.

Er hatte Glück und wurde ab 1. Mai 1924 bei einer monatlichen Vergütung von zehn Mark eingestellt, wie aus der Personalakte zu ersehen ist.

Nach Beendigung der dreijährigen Lehrzeit wurde er als Kontorist angestellt und später in der Versandabteilung, der Lohnabrechnung und der Buchhaltung eingesetzt. Am 1. Oktober 1963 übernahm Herr Jostes dann die Leitung der Lohnabrechnung. Lange Jahre war er auch Angestelltenvertreter im Betriebsrat. Im Rahmen des Sozialplanes trat er am 31. Dezember 1972 vorzeitig in den Ruhestand, nachdem er sich frühzeitig genug seine Altersbeschäftigung sicherte, indem er drei Teiche zur Forellenzucht anlegte. Auch sein Eigenheim nebst Garten gibt ihm genügend Gelegenheit, seine Freizeit sinnvoll zu nutzen.

50 JAHRE IM DIENST



WILHELM KLÜNER
Techn. Angestellter
FTA — Hamborn
1. April

EISERNE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Anton Apfelhofer, Duisburg-Hamborn, Kronstr. 1, 5. Mai

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Johann Ruby, 435 Recklinghausen, Herener Str. 44, 21. April
Eheleute Peter Ossowitzki, Walsum, Schillerstraße 20, 1. Mai

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Johann Klimek, Duisburg-Hamborn, Am

Bischofskamp 14, 4. April

Eheleute Karl Laaser, Duisburg-Hamborn, Grillostr. 46, 5. April

Eheleute Johann Schulte, Mülheim, Mühlentstr. 50, 8. April

Eheleute Franz Klischies, Duisburg-Meiderich, Sommerstr. 13, 10. April

Eheleute Adolf Bunk, Duisburg-Beeckerwerth, Grafenwerthstr. 12, 12. April

Eheleute Friedrich Goergen, Walsum, Zillestr. Nr. 10, 12. April

Eheleute Johann Megger, Honerath/ü. Adenau, 14. April

Eheleute Willy Spaltowsky, Duisburg-Hamborn, Schlachthofstr. 92, 19. April

Eheleute Wenzel Vanik, Duisburg-Hamborn, Overbrückstr. 47, 22. April

Eheleute Hermann Kohlmann, Duisburg-Beeck, Prinz-Friedrich-Karl-Str. Nr. 13, 26. April

Eheleute Johannes Driesen, Duisburg-Meide-

rich, Lösörter Str. 40, 30. April

Eheleute Julius Kitzig, 5427 Bad Ems, Goethestraße 5, 30. April

Eheleute Johann Bottlies, 465 Gelsenkirchen, Polsumer Str. 69, 2. Mai

Eheleute Friedrich Ehler, Walsum, Zillestr. 12, 9. Mai

Eheleute Gerhard Gordes, Duisburg-Meiderich, Feldstr. 50, 10. Mai

Eheleute Georg Weiß, Duisburg-Beeckerwerth, Ahnenstr. 12, 10. Mai



PAUL FICKERT
Sachbearbeiter
Materialwirtschaft
Hamborn — 22. März



KARL GRUNENBERG
Techn. Angestellter
Walzwerk „Grillo Funke“
3. April



JOSEF SCHOMMERS
Leiter Einsatzbüro
Walzwerk „Grillo Funke“
3. April



REINHOLD SCHWARZ
Schlosser
Zentrale Werkstätten
Hamborn — 5. April



BERNHARD OSTENDARP
Betriebsmechaniker
Energie-Abteilung
Hamborn — 10. April



PETER RETTINGHAUSEN
Einsatzrevisor
Breitflach-Walzwerk I
Duisburg-Süd — 11. April



JOHANN PAWLAK
Stoffwärter
Stoffwirtschaft
Hamborn — 13. April



PAUL HELFEN
Wachmann
Werkschutz — Hamborn
16. April



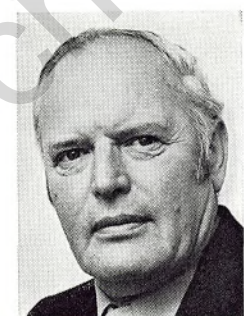
RICHARD KREMER
Vorarbeiter
Kokerei ATH
16. April



JOSEF REINDERS
Betriebsschlosser
Betriebsschlosserei
Duisburg-Süd — 20. April



THEODOR KLEIPASS
Abteilungsleiter
Labor — Ruhrort
24. April



KURT FISCHER
Meister
Erhaltungsbetrieb Duis-
burg-Süd — 27. April



FRIEDRICH HAVERKAMP
Obermeister
Bauabteilung — Ruhrort
2. Mai



WILHELM ALLHORN
Oberwachmann
Werkschutz
Duisburg-Süd — 5. Mai



BRUNO DAMERAU
Vorarbeiter Möllering
Hochofen — Ruhrort
5. Mai

**Betriebsbereich
Kokerei ATH**
Werner John, Schicht-
meister, 1. April
Helmut Seroka, Kolon-
nenführer, 1. April
Bruno Patzke, Kohlen-
transportarbeiter,
2. April
Günter Kosir, Hydraulik-
Schlosser, 5. April
Heinz Zoels, Bedienungs-
mann, 25. April

**Betriebsbereich
Finnentrop**
Ernst Dünnebacke,
Schlosser, Bandverzin-
kungs-Anlage Finnen-
trop, 2. Mai
„Grillo Funke“ GmbH
Günter Achtermann,
kaufm. Angestellter,
1. April
Hans-Karl Allgeier, techn.
Angestellter, 1. April
Bernd Kellerhaus, Elek-
triker, 4. April
Willi Oilech, techn. An-
gestellter, 4. April
Johannes Ruhnau, 2. Glü-
her, 4. April
Karl Wieralla, Reserve-
teil-Ausgeber, 4. April

Werk Ruhrort
Heinz Arndt, 1. Schlos-
ser, Werkstätten, 1. April
Richard Aschenbrenner,
1. Elektriker, Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke, 1. April
Wilhelm Assmann,
1. Stahlbauschlosser,
Werkstätten, 1. April
Heinrich Botschen,
1. Stahlbauschlosser,
Werkstätten, 1. April
Heinz Broetz, qual. Elek-
triker, Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke, 1. April
Roman Dorschel, Büro-
leiter Betriebsbüro,
Breitflach-Walzwerk
25. April
Walter Landsmann, Mei-
ster, Breitflach-Walz-
werk, 25. April
Heinrich Müller, Vorar-
beiter, Breitflach-Walz-
werk, 25. April
Günter Winner, kaufm.
Angestellter, Produk-
tionsplanung, 25. April
Willi Döbell, kaufm.
Angestellter, Produk-
tionsplanung, 27. April

**Betriebsbereich
Duisburg-Süd**
Adolf Hermanns, Haupt-
steuerer, Blechwalz-
werk, 1. April
Karl-Heinz Rüland, Revi-
sor, Blechwalzwerk,
19. April
Hans Burg, 2. Schlosser,
Werkstätten, 1. April
Heinz Clasen, qual. Be-
triebs-Elektriker, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen,
1. April
Alfred Depta, qual. Elek-
triker, Energieabtei-
lung, 1. April
Johann Hoehnerbach,
qual. Former, Erhal-
tungsbetrieb Stahl-/
Walzwerke, 1. April
Hans Kellermann, Ab-
teilungsleiter, Hoch-
ofen, 1. April

Karl-Heinz Kleintges,
Techniker, Zentrales
Techn. Büro Maschinen-
nenabteilung, 1. April
Hans Knüfemann, qual.
Former, Erhaltungsbet-
rieb Stahl-/Walzwerke,
1. April
Kurt Koczowski, Vorar-
beiter Schlosser, Erhal-
tungsbetrieb Stahl-/
Walzwerke, 1. April
Bernhard Kost, qual.
Schmied, Werkstätten,
1. April
Franz Krapka, Elektriker,
Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke,
1. April
Richard Krebs, Schmelzer,
Hochofen, 1. April
Friedrich Langhoff, Grup-
penleiter, Allgemeine
Verwaltung, 1. April
Alfred Matschulat, Mei-
ster, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. April
Hermann Mecheln,
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke,
1. April
Alfons Mühle, Revisor,
Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. April
Leo Nowak, Kolonnen-
führer Stahlbauschlos-
ser, Werkstätten,
1. April
Rudolf Rossmann,
1. Betr.-Schlosser, Er-
haltungsbetrieb Hoch-
ofen, 1. April
Manfred Schiebahn, Kol-
onnenführer Betr.-
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke,
1. April
Karlheinz Schmitz, Vor-
arbeiter Schlosser, Er-
haltungsbetrieb Stahl-/
Walzwerke, 1. April
Horst Schneider, Pro-
grammierer, Betriebs-
wirtschaft Techn. Da-
tenverarbeitung, 1. April
Theodor Schulze, qual.
Elektriker, Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke,
1. April
Wilhelm Stevens, Kolon-
nenführer Betr.-Schlos-
ser, Erhaltungsbetrieb
Stahl-/Walzwerke,
1. April
Johannes Schwaller, Be-
triebs-Assistent, Be-
triebswirtschaft
Fremdfirmen-Einsatz,
Kalkulation, 1. April

Günter Terlinden, qual.
Walzendreher, Walzen-
dreherei, 1. April
Heinz Wilbert, 1. Wickler,
Werkstätten, 1. April
Fritz Wölker, qual. Dre-
her, Werkstätten,
1. April
Kurt Zurek, 1. Betr.-Schlos-
ser, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. April
Kurt Broders, 1. Elektrik-
er, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 8. April
Karl Dahlke, 1. Probe-
nehmer, Labor, 8. April
Erich Drosdowski, qual.
Dreher, Werkstätten,
11. April
Helene Sommer, Putzfrau
Aufsicht, Allgemeine
Verwaltung, 11. April
Friedrich Sakrowski,
1. Schlosser, Erhal-
tungsbetrieb Stahl-/
Walzwerke, 14. April
Wilhelm Kaiser, Ober-
schmelzer, Siemens-Mar-
tin-Werk, 19. April
Helmut Bornfels, techn.
Angestellter, Energie-
Abteilung, 21. April
Rudolf Goedel, Vorar-
beiter Dreher, Werk-
stätten, 29. April
Willi Reimann, Vorarbei-
ter Stahlbauschlosser,
Werkstätten, 2. Mai
Arnold Börgers, techn.
Angestellter, Energie-
Abteilung, 3. Mai

Werk Hüttenbetrieb
Fritz Lein, Obermeister,
Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. Mai

Bereich Energiewirtschaft
Unter Generalbevollmäch-
tigter Höfges übernahm
am 1. Februar Betriebs-
direktor Dr. Buss-
mann die Leitung des
Bereiches „Energiewirt-
schaft“, der sich nach Ein-
beziehung der Kokerei
wie folgt gliedert: Kraft-
werke/Stromverteilung:
Betriebsdirektor Ross,
Energietechnik/Energie-
verteilung: Betriebsdirek-
tor Dr. Wischer-
mann, Kokerei: Be-
triebschef Drescher,
Sauerstoffanlagens/Sauer-
stoffverteilung: Betriebs-
chef Wenn, Konzern-
energie: Prok. Men-
ges.

40 JAHRE IM DIENST

Paul Krohn, 2. Walzer,
Fertigstraße I, Hamborn,
23. März
Hermann Gerritzmann,
Abteilungsleiter, Kosten
und Erfolg, Hamborn,
1. April
Werner Poths, Laborant,
Chem. Laboratorien,
Hamborn, 24. April

25 JAHRE IM DIENST

**Werke Hamborn,
Bruckhausen
und Beckerwerth**
Johann Hennen, kaufm.
Angestellter, Kosten
und Erfolg, 1. April
Hans-Wilhelm Hölsken,
Techniker, Überbetrie-
bliche Energieversor-
gung, 1. April
Harry Kalenberg, kaufm.
Angestellter, Rohstoff-
abteilung, 1. April
Franz Lyda, Gruppenlei-
ter, Verkauf P, 1. April
Horst Lohno, Sachgebiets-
leiter, Allgemeine Ver-
waltung, 1. April
Renate Mismahl, Sach-
bearbeiterin, Pensions-
abteilung, 1. April
Günther Schmitz, Sachbe-
arbeiter, Produktions-
planung, 1. April
Johann Schneider, Mei-
ster, Universalarb-
menstraße, 1. April

Paul Schroer, Gruppen-
leiter, Qualitätswesen,
1. April
Günter Seifer, Assistent,
Kaltbandwerk II,
1. April
Theodor Wieczorek,
kaufm. Angestellter,
Zentralrevision,
1. April
Werner Wruck, Vorarbei-
ter, Kraftwerk Ham-
born, 1. April
Franz Zabsky, Kranfüh-
rer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 1. April
Walter Bodenberger,
Schlosser, Zentrale
Werkstätten, 2. April
Alfred Britsch, Sachbear-
beiter, Verkauf P,
5. April
Hugo Klump, Verwieger,
Verkehrswirtschaft,
25. April
Georg Halama, Walzen-
wechsler, Fertigstraße
II, 30. April
Wilhelm Schweinsberg,
Sachbearbeiter, Ver-
kehrswirtschaft,
2. Mai
Philipp Schäfer, Haupt-
steuerer, Warmband-
werk II, 3. Mai
Günter Liebert, techn.
Angestellter, Produktions-
planung, 4. Mai
Ernst Ewert, 1. Konver-
termann, Oxygen-Stahl-
werk Bruckhausen,
5. Mai

Peter Fülleborn, Hilfs-
handwerker, Zentr.
Werkstätten, 5. Mai
Erwin Westrich, Betriebs-
ratsmitglied, Betriebs-
vertretung, 5. Mai
Robert Albers, Sachbe-
arbeiter, Allgemeine
Verwaltung, 6. Mai
Helmut Eschmann, Reser-
ve-Aufzugführer, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen
Hamborn, 7. Mai
Rudolf Dobberstein, Ver-
wieger, Verkehrswirt-
schaft, 9. Mai
Harald Waldbrunn, kaufm.
Angestellter, Lohnab-
rechnung, 10. Mai

**Betriebsbereich
Duisburg-Süd**
Adolf Hermanns, Haupt-
steuerer, Blechwalz-
werk, 1. April
Karl-Heinz Rüland, Revi-
sor, Blechwalzwerk,
19. April
Roman Dorschel, Büro-
leiter Betriebsbüro,
Breitflach-Walzwerk
25. April
Walter Landsmann, Mei-
ster, Breitflach-Walz-
werk, 25. April
Heinrich Müller, Vorar-
beiter, Breitflach-Walz-
werk, 25. April
Günter Winner, kaufm.
Angestellter, Produk-
tionsplanung, 25. April
Willi Döbell, kaufm.
Angestellter, Produk-
tionsplanung, 27. April



90 JAHRE ALT
WILHELM BUNSE

Groß war die Zahl der Gratulanten, als unser ehemaliger Mitarbeiter Wilhelm Bunse am 9. Februar seinen 90. Geburtstag feierte. Im Ruhrorter Kolpinghaus hatte sich eine stattliche Zahl von Gratulanten eingefunden, darunter auch sechs Enkel und drei Urenkel. Es ging sehr stimmungsvoll zu und man schweifte viel in alten Erinnerungen. Am 9. Februar 1884 wurde Wilhelm Bunse in St. Goar geboren. Mit sieben Jahren zogen seine Eltern nach Ruhrort, wo Wilhelm Bunse bei der Motorenfabrik Liesen in die Schlosserei ging. Seit 1907 arbeitete er als Maschi-

nenschlosser in der Mechanischen Hauptwerkstatt des Werkes Ruhrort. Die Ernennung zum Vorarbeiter erfolgte bald. Nach dreijähriger Soldatenzeit war Wilhelm Bunse ab 1917 für einige Zeit auswärtig tätig, dann aber ständig als Werkmeister in der Mechanischen Hauptwerkstatt in Ruhrort beschäftigt. Erst mit 68 Jahren ging er 1952 in den verdienten Ruhestand. Gesundheitlich geht es dem seit langer Zeit in Laar wohnenden Ehepaar Bunse relativ gut. Gemeinsam spazieren sie öfter über den nahen Rheindeich. Am regelmäßigen Stammtisch von Freunden nimmt Wilhelm Bunse fast immer teil. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Hbv. Heinrich Kuhn, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung.

- 97 JAHRE ALT
Wilhelm Bruchertseifer, Walsum, Im Winkel 57, 5. Mai
- 94 JAHRE ALT
Heinrich Stempel, Duisburg-Beeck, Fontane-straße 3, 10. April
- 93 JAHRE ALT
Karl Abrameit, 5358 Bad Münsterfeil-versheim, Buschhoehlenweg 2, 27. April
- 92 JAHRE ALT
Wilhelm Trompeter, Hom-

- berg, Schillerstr. 14, 7. April
- 90 JAHRE ALT
Karl Danco, 4034 Angermund, Auf der Krone 36, 2. Mai
- 85 JAHRE ALT
Heinrich Bleckmann, Duisburg-Meiderich, Kirchstraße 23, 9. April
- Friedrich Zeugner, Duisburg-Hamborn, Wald-eckerstr., 27. April

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

LAKEMPER, Willi	Pensionär (Werksküchenleiter, Werkküche)	geb. 1903	gest. 30. Dez.
BROSS, Andreas	Pensionär (Vorarbeiter, Thomaswerk)	1901	9. Jan.
THELEN, Franz	Pensionär (Meister, Elektro-Betrieb I)	1899	10. Jan.
ZINK, Emil	Pensionär (Ansetzer, Kaltwalzwerk)	1910	12. Jan.
HOVELMANN, Friedrich	Pensionär (Batteriewärter, El.-Hauptwerkstatt)	1903	13. Jan.
OHSIECK, Karl	Dreher, Abnahme	1927	19. Jan.
PALM, Josef	Pensionär (Meister, Walzendreherei)	1897	20. Jan.
WOLF, Robert	Vorarbeiter, Verzinkung II	1926	21. Jan.
GORNETZKI, Paul	Pensionär (Kranführer, Elektro-Betrieb I)	1893	23. Jan.
CONRAD, Hermann	Pensionär (kaufm. Angestellter, Rechnungsprüfung)	1904	25. Jan.
HOHLSTEIN, Georg	Pensionär (Kollergangarbeiter, Steinfabrik)	1899	26. Jan.

Werk Ruhrort

NIEDRIG, Wilhelm	Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Halbzeugzurichtung)	1906	7. Dez.
SCHLEIN, Peter	Pensionär (Kokillenmann, Stahlwerke)	1903	20. Dez.
VOGEL, Herbert	Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)	1913	20. Dez.
LEMKE, Emil	Pensionär (Handlanger, Bauabteilung)	1892	21. Dez.
KRAMER, Heinrich	Pensionär (Hebetischführer, Walzwerke)	1904	22. Dez.
BERNTH, Heinrich	Pensionär (Oberschmelzer, Hochofen)	1895	24. Dez.
LASCHKOWSKI, Fritz	Pensionär (Walzenbauer, Walzwerke)	1893	24. Dez.
STOFFELS, Peter	Pensionär (Meister, Hochofen)	1904	26. Dez.
ARNDT, Emil	Pensionär (Verwieger, Versand)	1907	1. Jan.
BAUERMEISTER, Ferdin.	Pensionär (Scherenmann, Walzwerke)	1906	3. Jan.
KONEN, Peter	Pensionär (1. Facharbeiter, Fahrzeugwesen)	1907	5. Jan.
THOLL, Peter	Pensionär (Kolonnenführer, Walzwerke)	1907	5. Jan.
THEIS, Max	Pensionär (kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft)	1908	8. Jan.
MEX, Max	Pensionär (Handlanger, Martinwerk)	1892	13. Jan.
THIEL, Max	Pensionär (1. Schlosser, Maschinenbetrieb Hochofen)	1905	14. Jan.
SCHIEBAHN, Wilhelm	1. Rohrschlosser und Schweißer, Versorgungsbetrieb II	1910	22. Jan.
BOLZ, Cornelius	Pensionär (Zurichter, Halbzeugzurichtung)	1915	26. Jan.
SEIBEL, Georg	Pensionär (Scherenmann, Doppelfallwerk)	1894	27. Jan.

Werk Hüttenbetrieb

RUHNAU, Alois	Pensionär (Maschinist)	1897	16. Dez.
KLEIPEDSZUS, Otto	Pensionär (Bunkerfüller, Sintererei)	1903	30. Dez.
KWASIGROCH, Johann	Pensionär (Maschinist, Kraftzentrale)	1895	16. Jan.
ZACHARIAS, Bruno	Pensionär (Schiebebahnenfahrer, Hochofen)	1904	26. Jan.

Betrieb Finnentrop

PFEIFER, Josef	Packer, Zurichtung Finnentrop	1914	11. Febr.
----------------	-------------------------------	------	-----------

80 JAHRE ALT

Ludwig Gremm, 5144 Wegberg-Klinkum, Bischofs-hütte 7, 2. April

Johann Kordges, 55 Trier-Euren, Burgmühlenstr. Nr. 14, 11. April

Otto Reiss, Duisburg-Meiderich, Obermeidericher Plad 7, 11. April

Karl Lersch, Duisburg-Ruhrort, Eisenbahnstr. Nr. 20, 16. April

Heinrich Matten, Oberhausen-Sterkrade-Nord, Lütticher Str. 9, 22. April

Friedrich Nathrath, Duisburg-Meiderich, Gabelsberger Str. 7-9, 22. April

Bernhard Wehning, Oberhausen-Sterkrade, Laubstr. 10, 22. April

Theophil Kazuch, Duisburg-Laar, Friesenstr. Nr. 11, 25. April

Franz Klischies, Duisburg-Meiderich, Sommerstr. Nr. 13, 6. Mai

Emille Laux, Duisburg-Meiderich, Bonnhoeffer Straße (Altenheim), 9. Mai

Jubilaren-Versammlung Ruhrort

Der Jubilarenverein für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb der ATH führt am Sonntag, 7. April seine diesjährige Jahreshauptversammlung durch. Sie findet vormittags um 10.00 Uhr in der Gaststätte Kolpinghaus in Duisburg-Ruhrort, Fürst-Bismarck-Str. 30 statt. Hauptpunkte der Tagesordnung sind Erstattung des Geschäftsberichtes, Überblick über die finanzielle Situation des Ver-

eins sowie die Neuwahl des Vorstandes.

Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung Hamborn

Die Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung Hamborn der August Thyssen-Hütte AG findet am Freitag, 10. Mai, 17.00 Uhr, in der Aula des Clauberg-Gymnasiums, Hamborn, Kampstraße statt.

Was jeder vom Pflichtteil wissen muß

Niemand hat einen gesetzlichen Anspruch darauf, als Erbe eingesetzt zu werden. Selbst den nächsten Angehörigen gibt das Bürgerliche Gesetzbuch kein Recht, Erbe zu werden.

Der Erblasser hat vielmehr die ausschließliche Verfügungsgewalt über sein Hab und Gut und kann selbst Blutsverwandte zugunsten anderer durch letztwillige Verfügung von der gesetzlichen Erbfolge ausschließen. Tut er das, so tritt für bestimmte Personengruppen der Pflichtteilsanspruch in Wirksamkeit. Pflichtteilsberechtig sind jedoch nur die Abkömmlinge, die Eltern und der Ehegatte des Erblassers, dagegen nicht Geschwister, Voreltern und sonstige Verwandte. Ein Anspruch auf den vollen Pflichtteil entsteht erst, wenn eine an sich als gesetzlicher Erbe in Betracht kommende Person durch Verfügung von Todes wegen (Testament) von der Erbfolge ausgeschlossen worden ist. Das ist stets der Fall, wenn der ganze Nachlaß anderen als den gesetzlichen Er-

ben zugewendet wird oder das Testament die ausdrückliche Anordnung enthält, daß der Betreffende nicht Erbe sein soll. Die Zuwendung des Pflichtteils im Testament gilt im allgemeinen nicht als Erbeinsetzung und gibt dem Bedachten nicht die Stellung eines Erben. Der von der Erbschaft ausgeschlossene Pflichtteilsberechtigte erwirbt mit dem Erbfall den ordentlichen Pflichtteilsanspruch und zwar in Höhe der Hälfte des Wertes des gesetzlichen Erbteils. Der Pflichtteil ist in einer Geldsumme zu gewähren und stellt einen persönlichen klagbaren Rechtsanspruch gegen den Erben dar. Der Berechnung des Pflichtteils wird der Bestand und der Wert des Nachlasses zur Zeit des Erbfalles zugrunde gelegt. Gegebenenfalls ist er durch Schätzung zu ermitteln.

Der Pflichtteilsberechtigte kann von dem Erben Auskunft über den Bestand des Nachlasses verlangen. Der Erbe muß demnach ein Verzeichnis des Bestandes vorlegen und gegebenenfalls sogar den Offenbarungseid leisten. Ein Verlangen auf Auskunftserteilung kann nötigenfalls auch im Klagewege gestellt werden. Auf Kosten des Nachlasses ist sogar ein Notar mit

der Bestandsaufnahme zu beauftragen, wenn der Pflichtteilsberechtigte es verlangt. Dasjenige was der Erblasser bei Lebzeiten dem Pflichtteilsberechtigten mit der Bestimmung zugewendet hat, daß es auf den Pflichtteil angerechnet werden soll, wird am Pflichtteil in Abzug gebracht. Der Pflichtteilsberechtigte kann infolgedessen mit seinem Anspruch leer ausgehen, hat aber niemals herauszuzahlen. Der einmal entstandene Pflichtteilsanspruch ist vererblich und übertragbar. Den Erben trifft die Verbindlichkeit, den Pflichtteil zu leisten.

Die Verjährung des Pflichtteilsanspruches ist in 3 Jahren beendet. Sie beginnt mit der Kenntnis des Pflichtteilsberechtigten vom Erbfall und der ihn in seinen Erbanprüchen beeinträchtigenden Verfügung. Einem Abkömmling kann der Erblasser den Pflichtteil entziehen bei Nachstellung nach dem Leben des Erblassers, dessen Ehegatten oder eines anderen Abkömmlings, bei vorsätzlicher körperlicher Mißhandlung eines leiblichen Eltern- oder Vorelternanteils, bei Verbrechen oder schweren Vergehen gegen den Erblasser oder dessen Ehegatten, bei böswilliger

Verletzung der Unterhaltungspflicht und schließlich bei ehrolosem und unsittlichem Lebenswandel.

Gegenüber einem Elternteil ist die Entziehung des Pflichtteils nur zulässig bei Lebensnachstellung, Verbrechen und Vergehen und Verletzung der Unterhaltungspflicht. Die Entziehung des Pflichtteils gegenüber dem Ehegatten setzt eine schuldvolle Verfehlung durch Ehebruch, Lebensnachstellung, böswillige Verlassung oder schwere Pflichtverletzung voraus.

Nur durch letztwillige Verfügung (Testament) kann der Pflichtteil entzogen werden. Das Recht der Entziehung erlischt durch Verzeihung, die vom Erblasser ausgehen muß, Verzeihung unter Vorbehalt ist regelmäßig keine Verzeihung. Eine Pflichtteilsbeschränkung in guter Absicht ist möglich gegenüber einem Abkömmling, der sich der Verschwendung ergeben hat oder überschuldet ist. Sie wird vom Erblasser angeordnet und bewirkt, daß der Pflichtteil den gesetzlichen Erben des Pflichtteilsberechtigten nach seinem Tode zugewendet wird. Der Pflichtteilsberechtigte hat bei Lebzeiten dann nur Anspruch auf den jährlichen Reinertrag des Pflichtteils.

Dr. F. St.

