

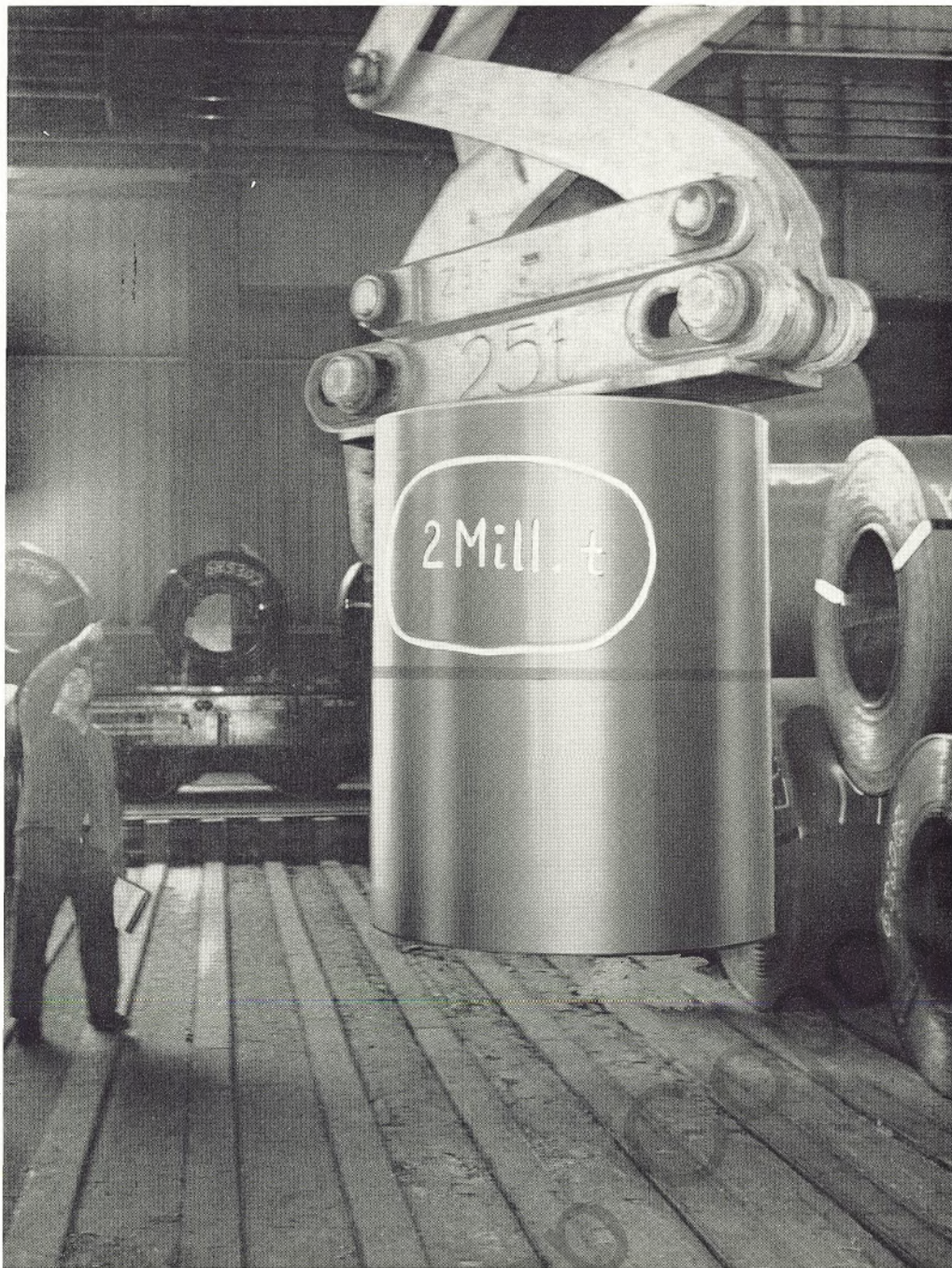


unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

56





ZWEI MILLIONEN TONNEN BREITBAND hat die Warmbreitbandstraße in Beeckerwerth im Verlauf von zwei Jahren produziert. Am 1. April morgens gegen 8.30 Uhr wurde die zweimillionste Tonne gewalzt. Insgesamt hat die ATH auf ihren zwei Warmbreitbandstraßen damit im Verlauf von elf Jahren fast 18 Millionen Tonnen Breitband produziert. Unser Bild zeigt das Jubiläums-Coil Nr. 688 034 mit sieben Millimeter starkem Blech. Zu der stattlichen Breite von 2050 Millimeter gibt der danebenstehende Mitarbeiter des Warmbandwerkes, Einweiser Erhard Burmeister, einen Vergleich

ATH-MOSAİK

- Die Sondervergütung für das Geschäftsjahr 1964/65 wird an die empfangsberechtigten ATH-Mitarbeiter mit der Lohn- und Gehaltszahlung im Mai gezahlt. Die Vergütung kann — wie bisher — vermögenswirksam angelegt werden.
- Die drei Betriebsräte der ATH haben eine Arbeitsgemeinschaft gebildet, in die von den Werken in Hamborn und Ruhrort je sechs und vom Hochofenwerk Hüttenbetrieb vier Mitglieder entsandt wurden. Sie soll gemeinsam Belegschaftsfragen beraten.
- Eine fünfzigprozentige Beteiligung an der Stahl- und Röhrenwerke Reisholz GmbH. wird die Thyssen Röhrenwerke AG übernehmen. Reisholz wird damit zu einem Spezial-Rohrerzeuger, insbesondere auf dem Gebiet der nahtlosen und geschweißten Präzisionsrohre, der Edelstahlrohre und ihrer Weiterverarbeitung. Mit der Präzisionsrohrwerk Holzhausen GmbH haben beide Unternehmen seit 15. April das „Präzisionsrohr-Kontor“ als Verkaufsgemeinschaft für nahtlose Präzisionsstahlrohre gebildet.
- Die Thyssen Stahlunion-Export GmbH hat im Zuge der Straffung der Exportorganisation der Thyssen-Gruppe eine Abteilung Walzstahl neugebildet und in ihr den Verkauf von Roheisen und Halbzeug, Stab- und Profilstahl, Blechen und Band sowie von Walzdraht und Drahterzeugnissen zusammengefaßt. Die Leitung der Abteilung wurde Direktor Dr. Rolfjürgen Hannesen übertragen, der bisher im Verkauf P der ATH die Abteilung Export Halbzeug/Profilstahl Dritte Länder leitete.
- Mit dem Charles H. Herty-Preis des American Institute of Mining and Metallurgical Engineers wurde der Vortrag „Einfluß des Kalks auf das Oxygen-Stahlverfahren“ ausgezeichnet, den Werksdirektor Dr. Behrens, Betriebschef Dr. Koenitzer und Betriebsdirektor Prof. Dr. Kootz verfaßten. Er wurde auf der letztjährigen Versammlung amerikanischer Stahlwerksfachleute in Cleveland vorgetragen und als bester der Konferenz anerkannt.

AUS DEM INHALT:

- 3 Dr. Sohl zum 60. Geburtstag
- 4 ATH zehn Jahre auf der Hannover-Messe
- 6 Hauptversammlung der ATH beschließt neues genehmigtes Kapital von 150 Millionen DM
- 9 ATH-Mitarbeiter bei Belegschaftsversammlungen in Hamborn, Ruhrort und Meiderich
- 11 Das neue Gesundheitszentrum der ATH in Hamborn
- 18 Oberingenieur i. R. Karl Becker zum Gedenken
- 19 Neue Ideen machen sich bezahlt
- 20 Der „braune Rauch“ verschwindet
- 22 Hier geht es um die Sicherheit

- 23 Thyssen-Auslandsvertreter erhielten Information aus erster Hand auf dem „Thyssentag Ausland“
- 24 Jubilare und Personalnachrichten

BILD DER TITELSEITE:

Recht vielfältig sind die Verwendungsmöglichkeiten für profilierte Bleche aus verzinktem Thyssenstahl. Unser Bild: Bei der Verlegung von „Thyssendach“ (Farbaufnahme: F. F. Bauer)

BILD DER LETZTEN SEITE:

Es wird Frühling vor der Hauptverwaltung der ATH in Hamborn (Farbaufnahme: Rolf Epha)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HOTTE AKTIENGESellschaft

Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

Zentralredaktion: Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 68 83.

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

Bilder: Baumann, Blaczyk, Epha, Freihoff, Friedrichsen, Gecks, Kempken, Lang, Meyer, Steinmetz, Warne, Willbrand.

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

„Es lobt den Mann die Arbeit und die Tat“

Am 2. Mai feierte — fern dem Revier — der Vorsitzende unseres Vorstandes, Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl, seinen sechzigsten Geburtstag.

Beim Aufbau unseres Unternehmens haben wir die Erfahrung gemacht und den Beweis erbracht, daß mit Geduld, Beharrlichkeit und Standfestigkeit letzten Endes auch schwierige und weitgesteckte Ziele erreichbar sind.“ — Dr. Sohl sprach diesen Satz ohne jedes Pathos, so nüchtern wie es seine Art ist, als er auf der diesjährigen Hauptversammlung den Aktionären seine optimistische Auffassung nahebrachte, auch die schweren wirtschaftlichen Probleme der Gegenwart seien lösbar, wenn man sich nur ernstlich um sie bemühe.

Dieser Satz mag zugleich auch als Schlüssel zu dem bisherigen Wirken von Dr. Sohl bei der ATH gelten. Als der bisherige Aufsichtsratsvorsitzende am 2. Mai 1953, also gerade an seinem 47. Geburtstag, in den Vorstand eintrat, sah er sich vor eine Aufgabe gestellt, vor der andere vielleicht zurückgeschreckt wären. Ein Werk, dem man die Lebensader abgeschnitten hatte, dessen Fundamente schwer angeschlagen waren, praktisch von Grund auf neu aufzubauen — dazu gehörten gerade damals viel Mut und Selbstvertrauen.

Man sagt aber auch oft, daß Tüchtigkeit allein — wenn sie sich nicht mit Glück vereint — im Leben keinen Erfolg bringt. Hans-Günther Sohl hatte nicht nur die notwendige Portion Mut und ein Selbstvertrauen, das manche damals als schon geradezu verwegen bezeichneten; ihm war auch, wie er selbst immer wieder betont, die Göttin des Glücks meist hold. Er weist immer wieder darauf hin, daß sich beim Wiederaufbau und Ausbau des „Spätheimkehrers der deutschen Industrie“, wie man die ATH zu Recht genannt hat, unternehmerischer Wagemut und die Gunst des Schicksals trafen, sich gegenseitig stützten und beflügelten. Im Leben von Dr. Sohl war es deshalb sicherlich einer der stolzesten Augenblicke, als er am 11. Juli 1955, nur zwei Jahre nach seinem Eintritt in den ATH-Vorstand, in einer festlich geschmückten Hamborner Werkshalle saß — Dr. Adenauer und Dr. Pferdenges zu seiner Linken, Frau Amélie Thyssen und Prof. Erhard zur Rechten — um mit zweitausend Belegschaftsmitgliedern und fast tausend Gästen die Inbetriebnahme der ersten deutschen Warmbreitbandstraße zu feiern.

Über zehn Jahre sind seither vergangen. Heute besitzt die ATH eine zweite, größere Warmbreitbandstraße und zahlreiche neue moderne Betriebe. Sie ist nicht nur das größte europäische Hüttenwerk, sondern auch Holdinggesellschaft der Thyssen-Gruppe geworden, die mit ihrer Stahlerzeugung zu den ersten Unternehmen der Welt zählt und auch mit ihrem Umsatz zur Spitzengruppe der deutschen Industrie gehört. Seit zehn Jahren ist Dr. Sohl als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie der gewählte Sprecher der westdeutschen Stahlindustrie.

Als Mitglied des Beratenden Ausschusses der Montanunion und als stellvertretender Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie hat sein Wort über den Bereich von Stahl und Kohle hinaus Gewicht. Bedeutende Unternehmen nehmen seinen Rat als Vorsitzender oder Mitglied des Aufsichtsrates in Anspruch, u. a. GBAG, Siemens-Schuckert, RWE, Dresdner Bank und die Demag.



Foto:
Liselotte Strelow

Die Technische Hochschule Aachen zeichnete ihn mit der Würde eines Dr.-Ing. E. h. aus für seine Leistungen bei Wiederaufbau und Entwicklung der ATH sowie in Anerkennung seiner Verdienste um die Sicherstellung der Rohstoff-Grundlagen der deutschen Eisenindustrie. Das britische und das amerikanische Iron and Steel Institute erwählten ihn zu ihrem Ehrenmitglied. Der Bundespräsident verlieh ihm 1956 das Große Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland. In der Fritz Thyssen-Stiftung ist er stellvertretender Vorsitzender des Kuratoriums, des leitenden Stiftungsgremiums.

Dr. Sohl hat jetzt 35 Jahre seines Lebens an der Ruhr verbracht. Am 2. Mai 1906 in Danzig geboren, jedoch in Berlin aufgewachsen, ist er eigentlich mehr durch einen Zufall Bergmann geworden, nachdem sich ein Freund, Sohn eines Kollegen seines Vaters, zum Studium des Bergfachs entschlossen und er selbst einige Zeit daran gedacht hatte, Musik zu studieren.

Als 26-jähriger frisch gebackener Bergassessor kam er 1932 erstmals ins Revier. Auf dem Höhepunkt der Wirtschaftskrise konnte er damals — trotz eines mit „Sehr gut“ bestandenen Examens als Diplom-Bergingenieur und seines „Gut“ in der Assessoren-Prüfung — von Glück sagen, daß ihn die Zeche Mathias Stinnes in Essen überhaupt einstellte. Sechs Monate arbeitete er hier unter Tage. Dann trat er ins Rohstoff-Dezernat der Firma Fried. Krupp ein, dessen Leitung er einige Zeit später als Prokurist und Abteilungsdirektor übernahm.

Einem Ruf von Albert Vögler folgend, der auf den tatkräftigen und initiativreichen jungen Rohstoff-Experten aufmerksam geworden war, trat Bergassessor a. D. Sohl 1941 in den Vorstand der Vereinigten Stahlwerke ein. Mit 35 Jahren Vorstandsmitglied und zwei Jahre später stellvertretender Vorstandsvorsitzender des nach der IG Farbenindustrie größten Industrieunternehmens — das war damals in der recht konservativen Montanindustrie eine ungewöhnliche Laufbahn, die weithin Aufsehen erregte. Zu seinem Aufgabenbereich gehörte in erster Linie die Rohstoffversorgung des Konzerns einschließlich der Leitung der eigenen Rohstoffbetriebe des „Stahlvereins“. Nach dem Zusammen-

bruch galt seine Hauptsorge dem Wiederaufbau der Konzernwerke und der Abwehr der bald sich abzeichnenden Demontage- und Entflechtungsschäden. Sie nahmen vor allem bei der ATH, deren Aufsichtsrat er seit 1948 — später als Vorsitzender — angehörte, seine ganze Aktivität in Anspruch. Die Rettung der Hütte vor der Demontage und vor völliger Zerstörung — verwirklicht mit dem Petersberg-Abkommen Ende 1949 — wurde zusammen mit dem anschließenden Wiederaufbau des Werkes und seiner Einbettung in den größeren Rahmen der Thyssen-Gruppe zu seiner wichtigsten Lebensaufgabe.

Der Weg, den die Hütte und mit ihr die Thyssen-Gruppe seither nahmen, wurde von Dr. Sohl als Vorstandsvorsitzender in klaren Linien vorgezeichnet. Ihm ist es gelungen, was man von Männern an der Spitze der Großunternehmen fordert: Er hat stets heute bereits das Morgen geplant und dabei auch das Übermorgen schon berücksichtigt. Dabei konnte er nicht nur sein eigenes Können, seine verantwortungsbewußte Entscheidungsfreude und sein Verhandlungsgeschick einsetzen, sondern durfte und darf jederzeit auch auf seine Mitarbeiter bauen, deren Respekt und Zuneigung ihm sicher sind, bei allen hohen Ansprüchen, die er an ihre Arbeit zu stellen weiß. Er stellt sie auch an sich selbst — das weiß jeder, auch wenn der Schreibtisch oftmals blank, die Aktentasche abends dafür um so mehr gefüllt ist. In manch schwieriger Verhandlung kommt ihm dabei nicht nur ein erstaunliches — an Vögler erinnerndes — Gedächtnis für Zahlen und Tatsachen zugute, sondern auch die Gabe, aus unerschöpflichem Vorrat mit einer Anekdote, einem Witzwort aufzuwarten, die Situation damit aufzulockern und den Weg zu bereiten zur Entscheidung.

Aus den zweieinhalbtausend Mitarbeitern, auf die nach der Demontage die Stammbesellschaft des Hamborner Hüttenwerks zusammen geschmolzen war, sind heute allein bei der ATH über 30 000 und in der Thyssen-Gruppe über 90 000 geworden. Sie alle rufen Dr. Sohl zur Vollendung seines sechsten Lebensjahrzehntes mit einem herzlichen „Glückauf“ das alte Vögler-Wort zu: „Es lobt den Mann die Arbeit und die Tat“.



ATH zum zehnten Male auf der Hannover-Messe

In diesem Jahr
„Thyssen Erzeugnisse im Bauwesen“

Die Hannover-Messe konnte in diesem Jahr ein Jubiläum feiern. Am 30. April öffneten sich ihre Tore zum zwanzigsten Male. Auch unser „Haus Thyssenstahl“ war in diesem Jahr Jubilar in Hannover. Zum zehnten Male konnte es Besucher aus aller Welt empfangen und ihnen aus der Produktion der ATH und ihrer Tochtergesellschaften berichten. Wie in den Jahren zuvor stellten die Thyssen Röhrenwerke, die Deutschen Edelstahlwerke und Armco Thyssen außerdem in ihren eigenen Pavillons aus.

Die diesjährige Schau der Thyssen-Gruppe in Hannover zeigte einmal Neues aus der Produktion, zum andern gab sie einen umfassenden Überblick über die zahlreichen Erzeugnisse für das Bauwesen. Die ATH folgt damit ihrer seit Jahren eingeschlagenen Linie, den fachinteressierten Besuchern der hannoverschen Messe vor allem Beispiele für die Anwendungsmöglichkeiten von Erzeugnissen aus Thyssenstahl zu geben. Dies galt vor allem für die diesjährige Schau „Thyssen Erzeugnisse im Bauwesen“, die eine Vielzahl von Produkten zeigte, die aus Thyssenstahl gefertigt sind. Das beginnt bei Stahlradiatoren aus kaltgewalztem Feinblech, führt über Wandverkleidungen aus sendzimir-verzinkten und emaillierten Blechen und Profilen bis zu Tankbaublechen für unterirdische Lagerbehälter. Von großem Interesse werden die Verwendungsmöglichkeiten von profiliertem Thyssenstahl für Dachbekleidung sein, als Stahlzellendecke mit Installationskanal sowie als verlorene Schalung einer Betonstütze.

Neue Einsatzmöglichkeiten

Von den Tochtergesellschaften war bei der Demonstration von Erzeugnissen im Bauwesen Niederrhein unter anderem mit Walzdraht und Bewehrungsstahl vertreten. Das Eisenwerk Steele zeigte die Einsatzmöglichkeiten von Backbone-Regalstützen als tragende Elemente beim Hallenbau, die einen schnellen Aufbau und damit eine Senkung der Kosten ermöglichen. Das Lennewerk war wiederum mit Bohr- und Schneid-schrauben vertreten. Die Westfälische Union stellte eine Vielzahl von Erzeugnissen ihrer reichhaltigen Produktionspalette, insbesondere Drahtstifte und Schweißdraht vor und gab Schweißvorführungen für Fachleute.

Zu den neuen Produkten, die die ATH vorstellte, gehört C-armes Feinblech. Dieses kaltgewalzte kohlenstoffarme Feinblech wird für die Direkt-Weiß-Emaillierung geliefert, ist aber auch besonders geeignet für die herkömmliche Zweischicht-Emaillierung. Außerdem zählen dazu konservierte Walzprofile. Es ist geplant, im Rahmen des Lieferprogramms Breitflanschträger, IPE-Profile, I- und U-Stahl, vollkommen mechanisch entzündert und gegen Korrosion geschützt zu liefern. Die Schweißbeugung des Stahls wird trotz dieses Konservierens nicht beeinträchtigt.

Thyssen Gleisbremse

Unter den neuen Produkten der Thyssen Industrie GmbH befanden sich hydraulische Thyssen-Strebstempel, System Noé. Sie sind das Resultat jahrelanger Untertage-Erfahrungen, die zu einer erheblich vereinfachten Konstruktion mit weniger Teilen, einfacherer Handhabung und damit geringerer Störanfälligkeit sowie erhöhter Betriebssicherheit geführt haben. Thyssen-Stapelbehälter aus profiliertem Stahlblech in verschiedenen Typen und Abmessungen sind wichtige Helfer für eine wirtschaftliche Betriebsorganisation. Neue Fußbodenplatten für Industrieböden, Werks- und Lagerhallen sparen

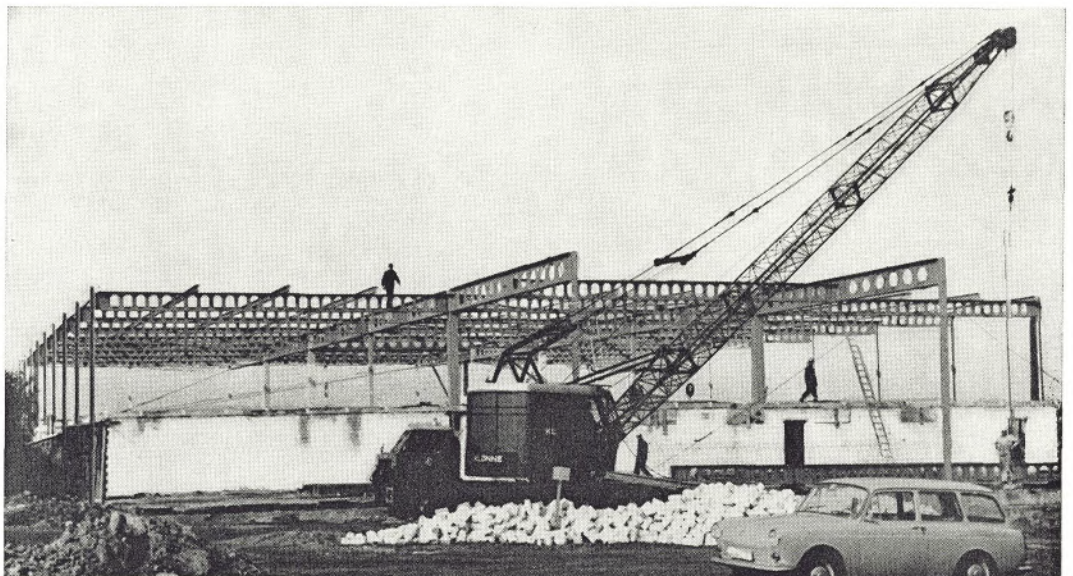
Verlegezeit und Kosten, sie sind rutsch- und trittfest und bilden leicht zu reinigende, ebene Flächen. Die Platten sind hoch belastbar und praktisch keinem Verschleiß unterworfen.

Schließlich stellte die Thyssen Industrie ein von der Hamborner ATH-Lehrwerkstatt gefertigtes Modell der neuen Thyssen-Gleisbremsanlage aus, die ölhydraulisch betrieben und elektrisch vollautomatisch gesteuert wird. Thyssen-Gleisbremsen haben nicht nur in Mitteleuropa, sondern auch unter arktischen und tropischen Bedingungen ihre Bewährungsprobe seit Jahrzehnten bestanden.

Neben einem eindrucksvollen Walzdrahtcoil der Niederrheinischen Hütte, das aus sechs Ringen besteht und ein Gesamtgewicht von über zweieinhalb Tonnen besitzt, gab die Westfälische Union einen umfangreichen Überblick über ihre Draht-Erzeugnisse und Elektroden.

Fachtagungen

In diesem Jahr fanden vom 1. bis zum 7. Mai täglich Vortragsveranstaltungen im „Haus Thyssenstahl“ statt. Am Sonntag, dem 1. Mai, berichtete die WU über Neuerungen auf dem Gebiet der Schweißtechnik. Am Montag, dem 2. Mai, sprach im Rahmen einer Fachtagung „Stahl im Hochbau“ Architekt Dipl.-Ing. Petschnigg, Düs-





UNSERE BILDER geben einige Beispiele für die Anwendung von Stahl im Bauwesen. Sie reicht vom Hochhaus (linke Seite oben) bis zum (rechts) Brückenbau. Das untere Bild auf der linken Seite zeigt den Stahleinsatz beim Bau der neuen Universität Dortmund; hier das Gebäude der „Bibliothekarischen Arbeitsstelle“, bei dessen Bau zur Sicherung gegen Bergschäden viele Auflagen zu beachten waren. — Rechte Seite oben: Besonders ansprechend ist die Verwendung von profilierten Thyssen-Bauelementen bei einer modernen Tankstelle. — Rechts: Seit Jahren hat sich der Einsatz von Grobblechen beim Bau moderner Autobahn- und Straßenbrücken durchgesetzt. Über 6000 Tonnen Grobbleche und Breitflachstahl lieferten die Thyssen-Röhrenwerke für die 1800 Meter lange Brücke, die bei Mintard zwischen Mülheim und Kettwig die Ruhr im Zuge der Bundesstraße 288 in sechzig Meter Höhe und mit lichten Weiten bis über 120 Meter überspannt. Voraussichtlich Mitte Mai wird die Stahlmontage beendet sein. — Ganz unten: Thyssendach ist auch in der Deckenkonstruktion des Olympia-Eisstadions in Garmisch-Partenkirchen eingesetzt. — Mitte: Neue Grubenstempel aus der Produktion der Thyssen Industrie.



seldorf, über Fragen des Stahlbaus in Deutschland. Bei dieser Veranstaltung zeigte die Thyssen Industrie ihren neuen Film „Bauen mit Profil“ über den Einsatz von Thyssendach und Thyssenwand als vorgefertigte Bauelemente.

Die Fachtagung „Bauelemente aus Stahl“ am Dienstag, dem 3. Mai, von der Thyssen Industrie gemeinsam mit dem Lenne-Werk Altena veranstaltet, hatte vor allem die Verwendung von Stahlblech bei Dach und Wand zum Thema. Auf der Fachtagung „Seilkonstruktionen im Bauwesen“ der Westfälischen Union AG am Mittwoch, dem 4. Mai, berichteten Akad. Oberrat Dipl.-Ing. Hottinger und Dipl.-Ing. Schulz über „Seilbinder nach dem System Jawerth“, während die WU auf einer zweiten schweißtechnischen Vortragsveranstaltung am Freitag, dem 6. Mai, erneut schweißtechnische Fragen behandelte.

Am Samstag, dem 7. Mai, sprach bei einer Fachtagung „Stahl im Heizungsbau“ der Vorsitzende der Gütegemeinschaft unterirdische und oberirdische Lagerbehälter, Slawinski.

„Tag des Stahlhandels“

Der Donnerstag, 5. Mai, war der „Tag des Stahlhandels“ der Thyssen-Gruppe. An ihm konnte Dr. Sohl um 10 Uhr im Haus Thyssenstahl die zur Messe in Hannover weilenden Stahlhändler



begrüßen, während Dr. Risser über das weitgespannte Lieferprogramm der Thyssen-Gruppe berichtete. Den Gästen wurde an diesem Tag — wie, mit Ausnahme von Sonntag und Freitag, bei allen übrigen Tagungen — auch der ATH-Werksfilm „Nur der Nebel ist grau“ gezeigt.

(Die Werkzeitung wird über die Hannover-Messe im nächsten Heft noch ausführlicher berichten)

*

ATH auch bei Ausstellungen in Posen und Madrid

Die ATH, die u. a. zusammen mit Niederrhein und Thyssen-Stahlunion-Export an der diesjährigen Leipziger Messe teilnahm, wird sich in diesem Jahr an weiteren Ausstellungen beteiligen. Sie wird — wie in den Jahren zuvor — auf der Posener Messe im Juni und erstmals im Oktober bei der Deutschen Industrie-Ausstellung in Madrid vertreten sein, jeweils unter anderen mit Thyssen Röhrenwerken und der Westfälischen Union. Thyssen-Erzeugnisse waren auch auf der im Januar veranstalteten Messe in Lima vertreten auf dem Stand der Ferrunion S. A., einer Tochtergesellschaft der Stahlunion-Export.



Ehrung für Hermann Sors

„Hermann-Sors-Siedlung“ heißt seit dem 19. April die Werksiedlung in Moers-Asberg. In einer Feierstunde enthüllte der Vorstandsvorsitzer der Thyssen Röhrenwerke AG, Dr. h. c. Ernst-Wolf Mommsen an der Ecke Gunter- und Ferdinandstraße einen Gedenkstein mit diesem Namen. Damit wurde Arbeitsdirektor Sors, der im vergangenen Jahr verstorben ist, auf Vorschlag des Ruhrorter Betriebsrates und auf Wunsch der Siedlungseinwohner noch einmal öffentlich geehrt.

In Anwesenheit der Familie des Verstorbenen und des Bürgermeisters von Moers, Neuse, wiesen Dr. Mommsen und Vorstandsmitglied Dr. Diestler von den Rheinischen Wohnstätten auf die Verdienste von Arbeitsdirektor Sors hin. Dr. Mommsen gab bekannt, daß sich Frau Sors bereit erklärt habe, die Ehrenpatenschaft für das erste in dieser Siedlung geborene Kind zu übernehmen.



Dr. Sohl über die Lage der Stahlindustrie

Hauptversammlung der ATH
für das Geschäftsjahr 1964/65

Die 12. ordentliche Hauptversammlung der ATH beschloß am 15. April die Schaffung eines neuen genehmigten Kapitals in Höhe von 150 Millionen DM, das zur Verbesserung der Eigenkapitalbasis und zum weiteren Ausbau des Unternehmens verwendet werden soll. Sie wählte den Aufsichtsrat — die Mandate der bisherigen Mitglieder waren mit Beendigung der diesjährigen Hauptversammlung abgelaufen — für fünf Jahre neu. Ferner beschloß sie Satzungsänderungen, die überwiegend nach den Vorschriften des neuen Aktiengesetzes erforderlich waren. Schließlich stimmte sie der Verteilung einer Dividende von elf Prozent auf das Grundkapital von 756 Millionen DM zu und erteilte Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung.

Fast 1200 Aktionäre, die 83 Prozent des Grundkapitals unserer Gesellschaft von 756 Millionen DM vertraten, nahmen an der diesjährigen Hauptversammlung in der Düsseldorfer Kongreßhalle teil. Auch 500 Gäste wohnten ihr bei, unter ihnen hundert Auslandsvertreter der Thyssen-Gruppe, die sich aus der ganzen Welt erstmals zu einer mehrtägigen Arbeitstagung in der Landeshauptstadt eingefunden hatten.

Kurz nach zehn Uhr konnte der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Dr. Kurt Birrenbach, die Versammlung eröffnen und die Aktionäre sowie die Gäste herzlich willkommen heißen. Unter seiner Leitung rollte die Versammlung zügig ab. Angesichts der zahlreichen Punkte der Tagesordnung und einer längeren Diskussion erforderte es jedoch fast fünf Stunden, bis mit der erneuten Bestellung von Wirtschaftsprüfer Dr. Rätsch zum Abschlußprüfer für das Geschäftsjahr 1965/66 das Verhandlungsprogramm erschöpft war. Nicht zuletzt trugen zur schnellen Abwicklung der Versammlung zahlreiche Mitarbeiter aus verschiedenen Bereichen der Verwaltung bei sowie der Einsatz einer Datenverarbeitungsanlage, die wie im vergangenen Jahr zur schnellen Erfassung der Aktionäre und Auszahlung der Stimmen bei den verschiedenen Abstimmungen eingesetzt wurde.

AR-Vorsitzender Dr. Birrenbach würdigte zu Beginn der Versammlung die Tätigkeit von Hüttendirektor i. R. Dr. Michel seit Neugründung der ATH bis zum Ausscheiden im Herbst letzten Jahres. „Wenn die ATH heute nicht nur wieder zu den größten Hüttenwerken der Welt zählt, sondern auch über Produktionsanlagen verfügt, die in ihrer Leistungsfähigkeit allen internationalen Maßstäben gewachsen sind, so ist das entscheidend mit dem Verdienst von Dr. Michel“, sagte Dr. Birrenbach, als er ihm im Kreis der Aktionäre herzlich für seine Arbeit dankte. Dr. Birrenbach stellte der Ver-

sammlung dann Dr. Brandi als Nachfolger Dr. Michels sowie Arbeitsdirektor Schmidt als neue Vorstandsmitglieder vor.

Dank an Frau Amélie Thyssen

In warmherzigen Worten gedachte er anschließend der Toten des letzten Jahres. Frau Amélie Thyssen, so sagte er dabei, werde durch ihren unerschütterlichen Lebensmut und ihre treue Verbundenheit mit dem Lebenswerk von August und Fritz Thyssen uns allen stets Vorbild und Ansporn bleiben. Den beiden verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedern Bernhard Breuer und Paul Sattler habe die Gesellschaft viel zu danken.

Vor Eintritt in die Tagesordnung gab er dann Dr. Sohl das Wort zu einem Bericht über die stahlwirtschaftliche Lage, die weiteren Entwicklungsaussichten sowie zu Erläuterungen des Jahresabschlusses.

Dr. Sohl erinnerte zunächst an die Übernahme des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb durch die ATH. Diese Neuordnung im Hüttenbereich sei gerade noch rechtzeitig erfolgt. Denn die gegenwärtigen Schwierigkeiten ließen sich ohne Zweifel besser meistern, wenn die räumlich ohnehin eng zusammenliegenden Hochofen-, Stahl- und Walzwerksanlagen von einer Stelle aus straff gesteuert und eingesetzt werden könnten.

Zur Bilanz des letzten Geschäftsjahres verwies Dr. Sohl auf die rückläufige Markttendenz, den zunehmenden Angebotsüberhang und die immer stärkeren Erlöseinbußen. Sie haben dazu geführt, daß man trotz einer beträchtlichen Geschäftsausweitung nur das Ergebnis des Vorjahres habe erreichen können. „Ohne unser neues Werk Beeckerwerth“, betonte Dr. Sohl, „hätten wir in den beiden letzten Jahren wesentlich schlechter dagestanden.“

Zur finanziellen Konsolidierung, insbesondere der Auslandsinvestitionen, wolle man den Erlös einer Anleihe von 100 Millionen DM der Beteiligungsgesellschaft Thyssen Investment SA, Luxemburg, einsetzen, die im März am internationalen Kapitalmarkt platziert worden sei. Auch das zu schaffende neue genehmigte Kapital von 150 Millionen DM müsse man vornehmlich unter dem Gesichtspunkt der finanziellen Konsolidierung sehen. Mit ihr beabsichtige man, zu gegebener Zeit eine Barkapitalerhöhung vorzunehmen; im Augenblick erlaube die Börsen- und Geschäftslage einen solchen Schritt aber nicht. Auch der Ausgabe von Belegschaftsaktien stehe man grundsätzlich aufgeschlossen gegenüber, jedoch seien die Überlegungen hierüber noch nicht zum Abschluß gekommen.

Die Geschäftsentwicklung 1965/66

Nach einer kurzen Erläuterung des Abschlusses für das Geschäftsjahr 1964/65 wandte sich Dr. Sohl der Entwicklung im neuen Geschäftsjahr zu. Die erste Hälfte, so teilte er mit, habe in der

Gruppe praktisch ohne Ergebnis abgeschlossen. Eine derartig schlechte Situation, wie sie die deutsche Stahlindustrie augenblicklich durchmache, habe es noch nicht gegeben. „Zum ersten Male seit dem Wiederaufbau haben wir mit roten Zahlen Bekanntschaft machen müssen“, stellte Dr. Sohl fest; dabei seien es nicht die Produktionsziffern, die Sorge bereiteten: Die Rohstahl-Erzeugung sei gegenüber dem Monatsdurchschnitt 1964/65 bei der ATH nur um knapp fünf Prozent und in der Gruppe um vier Prozent abgesunken.

Da die Walzstahl-Erzeugung bei leicht erhöhten Lohnwalzungen fast gleich geblieben sei, müßte man mit dieser Auslastung an sich durchaus zurecht kommen. Doch was hülfe das, wenn bei gleichzeitiger Aufblähung der Kosten die Erlöse verfielen. Daran habe auch eine gewisse Belebung der Aufträge in den letzten Monaten nichts geändert. Eine Prognose über das Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres sei schlechterdings unmöglich. „Sicherlich wird es nicht so gut werden, wie wir es wünschen“, sagte Dr. Sohl — „aber wir hoffen, daß es nicht so schlecht wird, wie wir es befürchten.“

1966 werde sicherlich für die deutschen Hüttenwerke das sorgenreichste Stahljahr der Nachkriegszeit werden. Zwar brächten auch die mengenmäßigen Rückschläge ihre Probleme mit sich. Beunruhigend sei aber vor allem, daß die Rückschläge in der Bundesrepublik am stärksten seien und die Länder der Montanunion, die sich ganz oder teilweise auf den Bezug billiger US-Kohle umgestellt hätten, ihre Marktposition hätten ausbauen können.

Das Problem der Kosten und Erlöse

Das eigentliche Problem liege aber nicht darin, daß eine dauernde Vollaustlastung der Anlagen — wie sie in den fünfziger Jahren vorhanden war — nicht möglich sei. Es beruhe vielmehr in der Tatsache, daß die deutsche Stahlindustrie bei einer normalen Auslastung von achtzig Prozent heute schon kein Ergebnis mehr erziele. Das sei absolut anomal und entspreche auch nicht den Verhältnissen in Ländern, mit denen wir im Wettbewerb stünden. Denn die deutschen Werke seien nicht schlechter, ihre Anlagen arbeiteten auch nicht unrationeller. Der Grund sei vielmehr in der unterschiedlichen Erlös- und Kostenlage zu suchen. „Unsere Konkurrenten erzielen für die gleichen Produkte — aufs Ganze gesehen — bessere Preise, sei es weil sie über einen auch in schlechten Zeiten stabilen Inlandsmarkt verfügen, sei es weil sie künstliche Wettbewerbsvorteile genießen, die sich nicht nur in den Erlösen, sondern auch in den Kosten niederschlagen.“

Die Notwendigkeit großer Zusammenschlüsse sei heute unbestritten, ebenso wie jede andere Form der Zusammenarbeit, etwa durch Lohnwalzungen. Dr. Sohl sprach sich dafür aus, daß



Fritz Gröning



Ernst Matthiensen



Dr. Alfred Michel

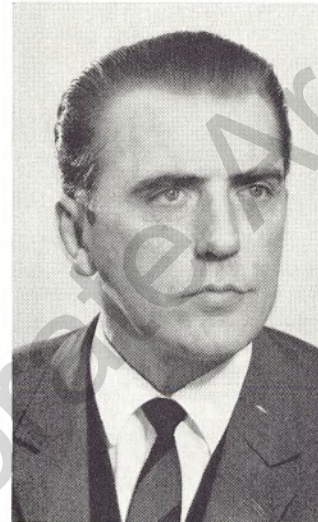


Rudolf Judith

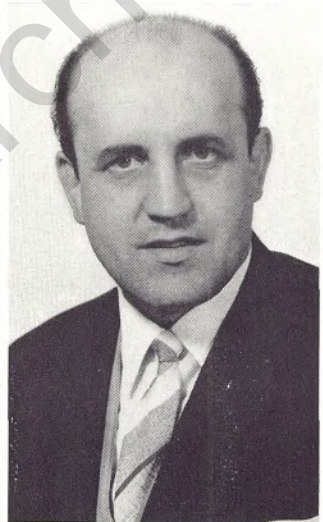


Leo Ziegler

Der Aufsichtsrat der ATH wurde auf der letzten Hauptversammlung vollständig neu gewählt, da die Mandate seiner Mitglieder abgelaufen waren. Erstmals im Aufsichtsrat sind jetzt vertreten die Herren Fritz Gröning, Ernst Matthiensen, Dr. Alfred Michel sowie die Betriebsratsvorsitzenden der Werke Hamborn und Hochofenwerk Hüttenbetrieb, Rudolf Judith und Leo Ziegler. Außerdem stellen wir im Bilde vor den Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Ruhrort, Hans Mechmann, und den stellv. Betriebsratsvorsitzenden in Hamborn, Heinrich Willing, die Ende 1965 anstelle verstorbener AR-Mitglieder eingetreten waren. FRITZ GRÖNING, Düsseldorf, 1902 in Berlin geboren, ist Vorstandsmitglied der Deutsche Bank AG, bei der er bereits 1922 als Lehrling eingetreten war. Er gehört u. a. dem Zentralen Kapitalmarktausschuß und verschiedenen Aufsichtsräten an — ERNST MATTHIENSEN, 1900 in Oldenburg/Holstein geboren, ist Vorsitzender des Aufsichtsrates der Dresdner Bank AG, Frankfurt, in deren Vorstand er seit 1957 tätig war. Vorher war er u. a. seit 1937 Mitglied der Börsendirektion in der Berliner Zentrale und seit 1952 im Vorstand der Rhein-Main-Bank AG. Auf seine Initiative erfolgte 1956 die Gründung des Deutschen Investment-Trust — Dr. ALFRED MICHEL, 1898 in Waiblingen (Württemberg) geboren, war von 1951 bis 1965 Mitglied unseres Vorstandes — RUDOLF JUDITH, 1925 in Jungfer bei Danzig geboren, ist seit 1965 Betriebsratsvorsitzender der Hamborner Werke der ATH, in den er erstmals 1959 gewählt wurde. 1952 trat er als Maschinenschlosser bei der ATH-Hochofenwerkstatt der Mechanischen Hauptwerkstatt ein, in der er zum Schluß Vorarbeiter war. Er ist in der IG Metall Mitglied der Großen Tarifkommission und der Verhandlungskommission sowie der Ortsverwaltung Duisburg — LEO ZIEGLER, geboren 1913 in Duisburg-Meiderich, ist seit dem Jahre 1950 Mitglied des Betriebsrats des Hochofenwerks Hüttenbetrieb. Als Dachdecker kam er 1937 zur ATH nach Hamborn, wurde nach einem Unfall zur Stoffwirtschaft in Ruhrort versetzt und gehört seit Kriegsende zum Hüttenbetrieb. Er ist Mitglied der Großen Tarifkommission der IG Metall und der Ortsverwaltung Duisburg sowie u. a. Vorstandsmitglied der Betriebskrankenkasse — HANS MECHMANN, 1927 ebenfalls in Meiderich geboren, erlernte das Elektrikerhandwerk und konnte am 1. April sein silbernes Dienstjubiläum in Ruhrort feiern. Bis zum Überlassungsvertrag war er Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates bei Thyssenrohr, heute ist er Betriebsratsvorsitzender des Werkes Ruhrort, dem er seit 1957 angehört und den er seit 1964 leitet. Er ist Mitglied des Rates der Stadt Duisburg, in der IG Metall gehört er der Ortsverwaltung Duisburg sowie der Großen Tarifkommission an; außerdem ist er in einer Reihe von Ausschüssen der Hohen Behörde der Montanunion tätig. — HEINRICH WILLING, 1925 in Hamborn gebürtig, trat 1937 als Elektrikerlehrling in Ruhrort ein, gehört seit 1940 zur ATH mit Ausnahme einiger Jahre, in denen er Belegschaftsmitglied des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen



Hans Mechmann



Heinrich Willing

bzw. der Thyssen Industrie war. Als Elektro-Installationsmeister war er zuletzt Kalkulator in der Betriebswirtschaft. Dem Betriebsrat gehört er seit 1963 als Mitglied und seit 1965 als stellv. Vorsitzender an. Außerdem ist er in der IG Metall Mitglied der Großen Tarifkommission sowie der Ortsverwaltung Duisburg.

die Zusammenarbeit national und international weiter ausgebaut und gefestigt werden sollte, um alle Möglichkeiten zur Rationalisierung in Produktion und Absatz auszuschöpfen. In den fünfziger Jahren, die überwiegend im Zeichen eines Verkäufermarktes gestanden hätten, seien in den Jahren 1956 und 1957 die Listenpreise zum letzten Male erhöht worden. Dr. Sohl erinnerte an die Widerstände, die man damals habe überwinden müssen, weil der Stahlpreis angeblich ein politischer Preis sei, d. h. starke Auswirkungen auf die Gesamtwirtschaft habe. Den Gegenbeweis liefere auch der Umstand, daß von 1960 bis 1965 die Erlöse der Stahlindustrie um zehn Prozent gesunken seien, ohne daß sich das auf das allgemeine Preisniveau ausgewirkt habe. Leider sei der deutschen Stahlindustrie in Zeiten guter Konjunktur der echte Marktpreis vorenthalten worden, auf den man sie nur in Zeiten der Marktschwäche verwiesen habe.

Inzwischen sei aus einem Verkäufermarkt für Kohle und Stahl ein Käufermarkt geworden. An die Stelle des vermeintlichen Schutzbedürfnisses der Verbraucher im Gemeinsamen Markt sei jetzt die Notwendigkeit getreten, die Produzenten gesund zu erhalten. Dieser Entwicklung müsse auch bei der Anwendung des Montanvertrages Rechnung getragen werden.

Anschließend ging Dr. Sohl auf einige Besonderheiten des Stahlmarktes ein und beleuchtete das Problem der unterschiedlichen Preispolitik der einzelnen Montanunions-Partner; die verschiedenartigen preispolitischen Praktiken seien ein wesentlicher Grund der Marktstörungen in der Bundesrepublik. Wegen der unterschiedlichen Steuersysteme, so sagte Dr. Sohl, sei der Gemeinsame Markt so lange kein Gemeinsamer Markt, wie diese Steuergrenzen bestünden. Ein realistischer Weg zur Lösung des Problems seien die Einführung der Mehr-

wertsteuer und die Angleichung der Steuersätze durch Harmonisierung der Steuersysteme.

Vier Notwendigkeiten

Um dem Erlösverfall zu begegnen, komme es auf folgendes an, stellte Dr. Sohl im einzelnen fest:

- Die Produktion müsse durch vernünftiges Marktverhalten aller Anbieter rechtzeitig dem Bedarf angepaßt werden;
- die Preispolitik der Montanunions-Industrien müsse, vor allem im Export, einheitlicher gestaltet werden;
- die Steuergrenzen müßten beseitigt und schließlich
- die Außenzölle und Antidumping-Bestimmungen harmonisiert werden.

Bei den Kosten seien die bei Eisenerz und Erzfrachten erzielten nennenswerten Senkungen und die Stabilisierung der Inlandspreise bei Schrott jedoch „nur ein Tropfen auf den heißen Stein; denn bei Brennstoffen und beim Personalaufwand ist uns die Kostenentwicklung zunehmend entglitten“, sagte Dr. Sohl.

Kohleproblem erfordert Entscheidung

Im Gegensatz zu früher verfüge die ATH jetzt durch die Beteiligungsgesellschaften der Thyssen Röhrenwerke AG — Friedrich Thyssen Bergbau und Enscher-Lippe — zwar in gewissem Umfang über eigene Kohle; beide Zechen deckten etwa 45 Prozent des Konzernbedarfs an Koks-kohle für die eigene Kokerzeugung und 56 Prozent des Zukaufsbedarfs an Koks. Aber dadurch habe sich die grundsätzliche Einstellung zu den Problemen der deutschen Kohle nicht geändert.

- „Vom Standpunkt der Stahlindustrie aus müssen wir unter allen Umständen darauf bestehen“, so sagte Dr. Sohl, „daß der Wettbewerbs-Nachteil beseitigt wird, der sich für

uns aus der immer größer werdenden Preisdifferenz zwischen Inlandskohle und US-Kohle ergibt.

Wir müssen immer wieder daran erinnern, daß die deutsche Stahlindustrie in den Jahren 1955 bis 1958 zehn Millionen Tonnen US-Kohle einführen und dafür Mehrkosten in Höhe von rd. 300 Millionen DM in Kauf nehmen mußte. Nutznießer dieser Maßnahme waren andere Brennstoffverbraucher in der Bundesrepublik und in der Montanunion, darunter auch unsere ausländischen Konkurrenten, die heute umgekehrt den Preisvorteil der US-Kohle für sich in Anspruch nehmen.

Das ist ohne Zweifel eine Wettbewerbsverzerrung, die auf das Konto der Montanunion geht; denn sie hat dafür zu sorgen, daß alle Produzenten gleichen Zugang zu den Rohstoffquellen haben. Die Montanunion ist zwar nicht für die gesamte Energiepolitik des Gemeinsamen Marktes zuständig, ganz gewiß aber für den Bereich der Koks-kohle. Es ist mit den Grundsätzen des Montanvertrages nicht zu vereinbaren, daß auf diesem Gebiet keinerlei gemeinsame Politik betrieben wird, sondern ausschließlich nationale Politik, und zwar mit völlig entgegengesetzten Vorzeichen.

Nicht länger tragbar . . .

Während die italienische Stahlindustrie ihren gesamten Brennstoffbedarf mit US-Kohle deckt, erhält die deutsche Stahlindustrie zur Zeit nicht eine einzige Tonne. Die anderen Montanunions-Länder liegen zwischen diesen Extremen, wobei vor allem Holland und Belgien, neuerdings auch Frankreich sich mehr und mehr auf US-Kohle stützen oder von der Gemeinschaftskohle verlangen, daß sie in die Preise für US-Kohle eintritt.

- Dieser Wettbewerbsnachteil ist für die deutsche Stahlindustrie nicht länger tragbar; und



UNSER BILD zeigt den Vorsitzenden unseres Aufsichtsrates, Dr. Birrenbach (stehend), bei Eröffnung der Hauptversammlung in Düsseldorf mit den Mitgliedern des Vorstandes und Aufsichtsrates

mit jeder Tonne Stahl, die wir dadurch weniger verkaufen können, werden letztlich auch die Absatzmöglichkeiten des deutschen Bergbaus verringert.

Wenn es nicht gelingt, das Problem kurzfristig innerhalb der Montanunion zu lösen, dann wird auch hier nichts anderes als eine nationale Sofortlösung übrig bleiben. Hierbei kann die Alternative nur lauten: Entweder eine Anpassungsbeihilfe an den deutschen Kohlenbergbau, die es ihm ermöglicht, auch bei uns in die Einstandspreise für US-Kohle einzutreten, oder aber — wenn das nicht geschieht — eine effektive zollfreie Einfuhr von US-Kohle.“

Es sollte zu denken geben, daß die deutsche Stahlindustrie in diesem Jahr voraussichtlich einen um eine halbe Milliarde DM verringerten Beitrag zum Ertragssteuer-Aufkommen leisten werde. Von den 300 Millionen DM jährlich notwendiger Anpassungsbeihilfe für die deutsche Kokskohle kämen mehr als die Hälfte durch höhere Steuern dem Fiskus wieder zugute.

Die Entscheidung für eine dieser beiden Lösungsmöglichkeiten sei eine politische Entscheidung, stellte Dr. Sohl fest, die nicht von der Stahlindustrie gefällt werden könne. Es gebe allerdings noch eine dritte Lösung, die keinerlei politische Entscheidung erfordere. „Bekanntlich hat sich die zweitgrößte deutsche Stahlgruppe entschlossen“, sagte Dr. Sohl, „den weiteren Ausbau von Stahl- und Walzwerksanlagen zugunsten ihres holländischen Partners zu begrenzen; sie wird sich damit indirekt den Vorteil der billigeren US-Kohle nutzbar machen. Das setzt auch für die Unternehmenspolitik der übrigen deutschen Stahlindustrie neue Maßstäbe.“

Die Frage des Standortes

Unabhängig davon werden neuerdings in der Öffentlichkeit Stimmen laut, die deutschen Hüttenwerken unverhohlen die „Flucht aus dem deutschen Kohle-Zollgebiet“ empfehlen. So etwas ist leicht gesagt; es ist aber eine Grundsatfrage, ob man lediglich deshalb seinen angestammten Standort verlagert, weil am Rhein in nur 200 Kilometer Entfernung — wie zwischen Duisburg und Rotterdam — eine völlig entgegengesetzte Kokskohlepolitik betrieben wird, während es im übrigen keine echten Nachteile für unseren Standort gibt.

● Wir sind vielmehr der Meinung, daß es unsere Aufgabe und unsere Pflicht ist, die Beseitigung dieses vertragswidrigen Zustandes im Montanunions-Markt mit allen Mitteln zu betreiben. Sollte das allerdings wider Erwarten und gegen jede wirtschaftliche Vernunft nicht gelingen, und sollte auch keine nationale Ersatzregelung getroffen werden, so werden auch wir wohl oder übel gezwungen sein, dieser Lage Rechnung zu tragen, indem auch wir Betriebe unserer Vorstufen schrittweise ins Ausland verlagern. Dann bin ich allerdings nicht sicher, ob dieser Weg an der europäischen Küste haltmacht; es spricht vieles dafür, daß man ihn dann konsequent zu Ende gehen würde.

Für den Fiskus dürften in jedem Falle die steuerlichen Nachteile einer solchen Standortverlagerung wesentlich mehr ausmachen, als eine Anpassungsbeihilfe für Kohle erfordert.“ Es handle sich um eine Lebensfrage der deutschen Stahlindustrie, die angesichts der gegen-

wärtigen Lage nicht mehr lange auf eine Entscheidung warten könne. Denn sie müsse in aller Kürze die Weichen stellen für den Weg, den sie gehen werde.

Das Lohnproblem

In engem Zusammenhang mit dem Brennstoffproblem, das durch die Lohn- und Preisbewegungen im Bergbau akut wurde, stünden die Lohnsorgen in unserer eigenen Industrie, stellte Dr. Sohl fest. Er verwies auf die Tatsache, daß sich die Auswirkungen der letzten tariflichen Mehrbelastungen bei den Werken der Thyssen-Gruppe im vergangenen Jahr auf über 70 Millionen DM belaufen hätten. Und wenn man die preisbedingten Mehrkosten für Brennstoffe und die sonstige Materialverteuerung von je 20 Millionen DM hinzurechne, komme man auf die Größenordnung eines Betrages, der etwa einer angemessenen Dividende entspreche.

Bei einer Untersuchung des Lohnproblems sagte Dr. Sohl: „Wir müssen unbedingt heraus aus dem circulus vitiosus, in dem sich in den letzten Jahren die Lohnentwicklung der Metallverarbeitung, der Stahlindustrie und des Kohlenbergbaus abgespielt hat.“

● Es ist auf die Dauer nicht vertretbar, daß verschiedene Industriezweige gleichen oder ähnlichen Lohnbewegungen unterliegen, obwohl ihre Produktivitätsentwicklung oder ihre Möglichkeiten, diese Lohnerhöhungen im Preis weiterzugeben, gänzlich verschieden sind.“

In der Stahlindustrie habe sich in den verfloßenen fünf Jahren die Arbeitsproduktivität je Arbeiterstunde jährlich um durchschnittlich 3,4 Prozent erhöht, die Brutto-Stundenverdienste seien aber um jährlich 7,7 Prozent gestiegen. Außerdem müsse man, wenn über weitere Lohnerhöhungen für die Stahlindustrie gesprochen werde, auch berücksichtigen, daß der deutsche Stahlarbeiter lohnmäßig in der Bundesrepublik und in der Montanunion eine Spitzenstellung innehatte. Dazu hätten die Werke durch freiwillige Leistungen einiges beigetragen, ganz abgesehen von dem gerade bei Kohle und Stahl besonders stark geförderten Werkwohnungs-bau.

„Wir freuen uns über den sozialen Status unserer Mitarbeiter“, unterstrich Dr. Sohl. „Wir glauben aber, nun auch Verständnis dafür erwarten zu können, daß wir bei der derzeitigen Lage unserer Industrie dringend eine Atempause auf dem Lohngebiet brauchen. Das gilt ebenso für eine weitere Verkürzung der Arbeitszeit, die sich ja auch wie eine Lohnerhöhung auswirkt und außerdem das ohnehin zu knappe Angebot am Arbeitsmarkt noch künstlich verringert.“ Stufenpläne, die vor Jahren in guter Absicht und mit dem besten Willen zu einer loyalen Durchführung aufgestellt worden seien, müßten letztlich den inzwischen eingetretenen Gegebenheiten und Notwendigkeiten angepaßt werden.

In diesem Zusammenhang verwies Dr. Sohl auch auf die Tatsache, daß die deutschen gesetzlichen Bestimmungen über die kontinuierliche Betriebsweise in der Stahlindustrie — neben den elf zusätzlichen Feiertagen im Jahr — die Arbeitszeit zum Nachteil der deutschen Hüttenwerke stark begrenzen, während die großen Stahlindustrien auch in ihren Walzwer-

ken wöchentlich an sieben Tagen dreischichtig durcharbeiten könnten. Im Vergleich zur Bundesrepublik könnten sie also ein Siebtel ihrer Erzeugung ohne Kapaldienst kalkulieren, was bei Japan in etwa den gesamten Stahllexport ausmache.

„Aus all diesen Gründen“, unterstrich Dr. Sohl, „ergibt sich, daß bei uns zur Zeit weder eine Arbeitszeit-Verkürzung noch eine Lohnerhöhung vertretbar sind. Wir hoffen, daß unsere Tarifpartner bei den Lohnverhandlungen nicht vor dieser Erkenntnis die Augen verschließen und bereit sind, der Lage unserer Industrie Rechnung zu tragen.“

Den „gordischen Knoten“ durchschlagen ...

Zum Schluß unterstrich Dr. Sohl nochmals seine feste Überzeugung, daß alle diese Probleme lösbar seien, wenn man ihre Bedeutung rechtzeitig erkenne und den Willen habe, auch einmal mit liebgewordenen Vorstellungen zu brechen und einen gordischen Knoten notfalls durchzuschlagen.

„Sicherlich macht die deutsche Stahlindustrie zur Zeit eine ihrer schwierigsten Perioden durch. Jedoch kann von einer Strukturkrise keineswegs die Rede sein; denn noch ist unsere Industrie kerngesund, sie darf nur nicht durch Ansteckung krank gemacht werden.“

Die Thyssen-Gruppe, so versicherte Dr. Sohl abschließend, sei durch ihren Standort, die Größe, den technischen Zuschnitt sowie die weite Palette ihres Verkaufsprogramms jedem internationalen Wettbewerb gewachsen, wenn ihr endlich gleiche Wettbewerbs-Bedingungen gegeben würden. „Wir haben unseren alten Optimismus und unsere Zuversicht nicht verloren. Wir haben den Willen und die Überzeugung, mit den gegenwärtigen Schwierigkeiten fertig zu werden und die ATH und mit ihr die gesamte Thyssen-Gruppe weiterhin in eine glückliche Zukunft zu führen.“

Entscheidung schwer, aber dringend

Im Anschluß an die Darlegungen von Dr. Sohl, die von den Aktionären mit großer Aufmerksamkeit angehört und mit starkem Beifall bedacht wurden, unterstrich auch AR-Vorsitzender Dr. Birrenbach die Notwendigkeit, durch staatliche Maßnahmen das Brennstoffproblem schnellstens zu lösen und damit auch die Stahlindustrie von einer ihrer größten Sorgen zu befreien. Diese Entscheidung sei sicherlich schwer. Sie dürfe aber nicht mehr lange hinausgezögert werden, damit nicht die Kohlenkrise auch die gesunde Stahlindustrie infiziere. Denn damit würde im industriellen Zentrum der Bundesrepublik eine Entwicklung ausgelöst, die unserer gesamten Wirtschaft schweren Schaden zufügen müsse.

„Wir müssen uns eindeutig darüber klar sein“, betonte Dr. Birrenbach mit Nachdruck, „daß eine krisenfreie Wirtschaft die Grundlage unseres inneren Aufbaues, das Unterpfand des sozialen Friedens, die Voraussetzung für unsere äußere Sicherheit und für die außenpolitische Stellung der Bundesrepublik in der Welt ist.“

Oberstes Gebot der Wirtschaftspolitik müsse es sein, die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Industrie zu erhalten und zu verstärken, wenn man nicht Gefahr laufen wolle, daß an Stelle eines dringend notwendigen Ausgleichs in unserer Zahlungsbilanz ein anhaltendes Defizit trete. Nur durch Exportleistungen der Wirtschaft könnten die immer noch zunehmenden Defizite im Dienstleistungsverkehr und in der Bilanz der Übertragungen ausgeglichen werden.

Was die Entwicklung von Kosten und Erlösen in der Stahlindustrie im besonderen betreffe, so könne es in dieser Lage nur eine Konsequenz geben: Die übersteigerten Ansprüche, die von den Kosten her an die Stahlindustrie gestellt würden, müßten jetzt eingeschränkt werden, gleichviel von welcher Seite sie kämen.

An der recht lebhaften Diskussion beteiligten sich auch drei Belegschaftsmitglieder als Kleinaktionäre, unter ihnen zwei Vertreter des Betriebsrates. AR-Mitglied Rosenberg, der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, ergriff ebenfalls das Wort und wandte sich u. a. dagegen, daß durch einzelne Diskussionsbeiträge etwa der Eindruck entstehe, man könne alle Schwierigkeiten der Stahlindustrie mit einem Verzicht auf Arbeitszeitverkürzung und Lohnerhöhung lösen.

ATH-Mitarbeiter hörten Berichte zur Lage

**Belegschaftsversammlungen der Werke
Hamborn, Ruhrort und Hüttenbetrieb**

Die Belegschaften der Hamborner Werke sowie des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb führten Ende März Versammlungen durch, in denen sie vor allem von Mitgliedern der Betriebsräte über betriebliche und soziale Fragen informiert wurden.

Bei der Versammlung in Hamborn, an der über viertausend Mitarbeiter teilnahmen, konnte Betriebsratsmitglied Baranski außer den beiden Arbeitsdirektoren Doese und Schmidt auch die Vorstandsmitglieder Dr. Brandi und Dr. Risser sowie Vertreter der Gewerkschaften begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Judith unterstrich in seinem Bericht über die Produktions- und Auftragslage unter anderem, daß man bei der in den vergangenen Monaten eingetretenen schwierigen Lage und der dadurch erfolgten verstärkten Rationalisierung in den Betrieben nicht nur die finanzielle Seite sehen dürfe; viel schwerer wögen oft die menschlichen Probleme. Gerade bei älteren Mitarbeitern sei eine Wiedereingliederung schwierig. Sie hätten nach jahrelanger Arbeit leider oft das Gefühl, nicht mehr als vollwertige Arbeitskräfte betrachtet zu werden. Deshalb müsse alles getan werden, um gerade die Erfahrungen der älteren Mitarbeiter sinnvoll zu nutzen. In diesem Zusammenhang dankte er der Abteilung Arbeitseinsatz der Betriebswirtschaft, die in ständiger Kleinarbeit alles getan habe, um diesen Kollegen zu helfen. „Rationalisierung, Mechanisierung und Produktionsvereinigung“, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, „werden oft als Schrecken darge-



stellt. Ich bin der Meinung, daß das nicht zu sein braucht. Die Stahlindustrie wird auch in der Zukunft gezwungen sein, alles Erdenkliche zu tun, um konkurrenzfähig zu sein. Wird der arbeitende Mensch mit in diese Berechnung einbezogen, so kann sich das sogar zum Segen aller Beteiligten entwickeln.“ Im Gegensatz zur Lage bei der Kohle könne man nicht von einer Stahlkrise sprechen. Wenn die Betriebe zu achtzig Prozent ausgelastet seien, solle man zufrieden sein; darauf müsse man sich eben einstellen, auch wenn man im Augenblick eine — hoffentlich nicht zu lange — Durststrecke zu überwinden habe.

Zum Schluß seiner Ausführungen, in denen sich der Betriebsratsvorsitzende auch mit der Kündigung des Lohn- und Gehaltsabkommens

in der Stahlindustrie befaßte, appellierte er an alle Mitarbeiter zur größeren Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften.

Nach einem Bericht von Betriebsratsmitglied Gehrman über Lohnfragen gab Betriebsratsmitglied Panek einen Überblick über den derzeitigen Stand des Wohnungsbaus. In den ersten sechs Monaten habe die Wohnungskommission etwa zweihundert Wohnungen übergeben können. In Walsum-Vierlinden wohnten heute etwa achthundert Familien, von denen 129 ein Eigenheim besäßen. Inzwischen habe man mit dem Bauvorhaben Baßfeld-Höfe in Dinslaken begonnen, wo — wie hoffentlich noch in diesem Jahr auch an der Oberen Holtener Straße — Eigenheime und 2½- bis 4½-Zimmerwohnungen errichtet würden.

Die drei Betriebsräte bilden Arbeitsgemeinschaft

Im Mittelpunkt der letzten Betriebsversammlungen des Hochofenwerks Hüttenbetrieb, die wieder in der Stadthalle Hamborn durchgeführt wurden, stand vor allem die Lage dieses Werkes. Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler konnte unter den Gästen Hüttendirektor Schmidt, Werksdirektor Flächsenhaar sowie Vertreter der Gewerkschaft begrüßen. An den Anfang seines Berichtes stellte er die Mitteilung, daß sich die Betriebsvertretungen der einzelnen Werke zu einer Arbeitsgemeinschaft zusammengeschlossen hätten. In sie würden Hamborn und Ruhrort je sechs und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb vier Mitglieder entsenden. Der Vorsitz wechselte nach jeweils vier Monaten. Diese Arbeitsgemeinschaft sei in etwa gleichzusetzen

einem Gesamtbetriebsrat. Sie bilde für die verschiedenen Richtungen Fachausschüsse, so daß sie entsprechend aktionsfähig sei.

Betriebsratsvorsitzender Ziegler befaßte sich ferner mit Erholungs- und Kurmaßnahmen für Belegschaftsmitglieder und deren Angehörige, mit Lohn-, Akkord- und Arbeitszeitfragen.

In seinem Bericht zur wirtschaftlichen Lage erklärte Direktor Flächsenhaar, daß sich im Grunde die Probleme seit der letzten Belegschaftsversammlung kaum geändert hätten. Er verwies auf den Bericht in der letzten Werkzeitung, der den Geschäftsabschluß eingehend behandle.

Erzeugung und Auftragseingänge bei der Gießereiindustrie seien weiterhin rückläufig, was sich auf den Absatz von Hämatit und Gießerei-roheisen auswirke. Ein spürbarer Rückgang sei auch beim Kokillenguß festzustellen.

Mit dem Übergang von vier auf drei Hochöfen Anfang Januar seien 100 Belegschaftsmitglieder des Hüttenbetriebes frei geworden. Da Ofen 3 zunächst nicht wieder in die Produktion eingegliedert werden könne, habe man sich entschlossen, die zum Werk Ruhrort zunächst nur verliehenen Arbeitskräfte endgültig nach dort zu überweisen, um sie besser in den Arbeitsprozeß eingliedern zu können. Zur Zeit würden nochmals alle Arbeitsplätze des Werkes überprüft, wobei mit der Freistellung von weiteren 40 Arbeitskräften zu rechnen sei.

An Neubauten gebe es zur Zeit keine besonders großen Projekte im Hüttenbetrieb. Die Arbeiten für die geplante Oleinblasung an den Hochöfen 1 und 2 seien im vollen Gange, so daß die Anlage ab Juli betrieben werden könne, was sich auch vorteilhaft auf die Kosten auswirken werde. Der Bau der Entschwefelungsanlage, die vor allem der Verbesserung des Spezialroheisens dienen soll, gehe zügig voran,



UNSERE BILDER

zeigen Ausschnitte aus den Belegschaftsversammlungen in Hamborn (Seite 9), im Hochofenwerk Hüttenbetrieb (rechts oben) und im Werk Ruhrort (unten)

so daß der Probetrieb Anfang Juni erfolgen könne.

Ein ernstes Wort zur Unfallverhütung brachte Direktor Flächsenhaar am Schluß vor. Die Zahl der Unfälle habe leider im letzten Jahr wieder zugenommen, wobei sich jedoch in der zweiten Hälfte des Jahres eine leichte Besserung zeigte, die sich auch in den ersten beiden Monaten dieses Jahres fortsetzte. Direktor Flächsenhaar appellierte an die Belegschaft, umsichtiger und konzentrierter zu arbeiten, um so die Zahl der Unfälle weiter abbauen zu können; gleichzeitig bat er darum, technische Mängel sofort zu melden, um Gefahrenquellen zu beseitigen. „Die Werksleitung ist für jeden Hinweis dankbar“, erklärte er.

3000 bei der Ruhrorter Belegschaftsversammlung

„Wir müssen modern und wirtschaftlich bleiben!“ Diesen Satz stellte Betriebsratsvorsitzender Hans Mechmann in der Ruhrorter Belegschaftsversammlung am 31. März vor rund 3000 Zuhörern an den Anfang des Betriebsratsberichts. Vorher hatte 2. Vorsitzender Hans Wintjes vor allem Hüttendirektor Schmidt, Direktor Höfges, zahlreiche Prokuristen und Betriebsleiter, sowie Vertreter der Gewerkschaft begrüßt. Nach dem letzten Geschäftsjahr, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, sehe das neue allerdings nicht rosig aus. Aufträge und Produktion seien zurückgegangen. Wenn in einigen Fällen Belegschaftsmitglieder dazu angehalten worden seien, Urlaub auf Vorgriff zu nehmen, so dürfe man nicht vergessen, daß der Urlaub der Erholung dienen solle. Immerhin könne man diesen verfrühten Urlaub als das kleinere Übel ansehen, wobei es sich aber um Ausnahmen handeln müsse. Bei notwendig gewordenen Umsetzungen sei der Betriebsrat bestrebt, den Lohnschutz zu erhalten, auch wenn Sparen gerade jetzt groß geschrieben werde. Aber auch früher habe man in Ruhrort nicht mit dem Geld herumgeworfen.

Ein für die Ruhrorter Belegschaft wichtiges Kapitel sei der Wohnungsbau. Nur mit einem umfangreichen Programm könne dieser Engpaß beseitigt werden. Zu den betriebenen Baumaßnahmen gehöre die Errichtung einer neuen Werksküche. Obwohl die Gelder vom Aufsichtsrat bereits bewilligt seien, warte man noch auf den ersten Spatenstich. „Wir bitten, hierfür das Signal auf Grün zu stellen“, sagte Mechmann. Allgemein erfreulich sei die Fertigstellung neuer Parkplätze. Schwierigkeiten gebe es nur noch am Tor 8; aber auch hier werde sich bald etwas ändern, da im Mai und Juni für 220 weitere Autos Parkmöglichkeiten geschaffen würden.

Neu im Betriebsrat

Für den ausgeschiedenen Kollegen Karl Gierhartz kam Heinz Scheutzel (El. Hauptwerkstatt) neu in den Betriebsrat. Als Sachbearbeiter für Lohn- und Akkordfragen wurde August Haffner (Stahlbau) freigestellt. Von der Zusammenarbeit der Betriebsräte der einzelnen Werke versprach sich der Betriebsratsvorsitzende eine bessere Zusammenarbeit auch mit dem Vorstand des Unternehmens.

Rückblickend auf den 1. Oktober 1965 — den Tag, an dem der Betriebsüberlassungsvertrag in Kraft trat — sagte der Vorsitzende, daß Ruhrort im Zusammenwachsen während der letzten Jahrzehnte ein Eigenleben entwickelt habe, über das man nicht hinwegsehen könne. Nach so kurzer Zeit könne man jetzt noch nicht richtig beurteilen, ob alle Erwartungen erfüllt worden seien. Eins sei jedenfalls klar, schloß Hans Mechmann: „Der vor uns liegende Weg kann nur gemeinsam zurückgelegt werden“.



Direktor Höfges unterstrich in seinem Bericht über die Lage der Situation der Eisen- und Stahlindustrie die schwierige Absatzlage, da In- und Auslandsmärkte hart umkämpft seien. Die Preise, die heute erzielt werden könnten, seien alles andere als gut, so daß überall „mit spitzen Bleistift“ gerechnet werden müsse. Als Folge der knappen Auftragsdecke habe man die Produktion drosseln müssen, so daß dadurch zusätzliche Kosten entstanden seien. Für die Zukunft müsse man sparen und rationalisieren, ohne daß die Qualität der Lieferungen darunter leide. Wenn allerdings jeder einzelne konsequent danach handeln würde, brauche man auch einen noch härter werdenden Konkurrenzkampf nicht zu fürchten. Dazu sei aber notwendig, daß jeder einzelne seinen Beitrag an Einsatzbereitschaft, Ordnung und richtige Sparsamkeit leiste.

Hochofen 7 in Betrieb

An Neuerungen im Werk Ruhrort nannte Direktor Höfges zunächst den inzwischen in Betrieb genommenen Hochofen 7, den er als die modernste Hochofeneinheit in Deutschland und wahrscheinlich auch in Europa bezeichnete. Den Dank an alle, die daran mitgeplant und mitgebaut hatten, verband Direktor Höfges mit der Aufforderung nicht zu vergessen, daß hier viel Geld und Risiko eingesetzt worden seien, um das Werk Ruhrort an einer entscheidend wichtigen Stelle nach vorn zu bringen. Weiter erwähnte der Werksleiter das neue Meßhaus im Bereich der Ruhrorter Hochofenanlage, mit dessen Hilfe die Roheisenerzeugung auf den modernsten und rationellsten Stand gebracht werden soll. (Über beide Einrichtungen wird die Werkzeitung noch ausführlich berichten.)

Entstaubung macht entscheidende Fortschritte

Direktor Höfges sagte weiter: „Im Blasstahlwerk wurde der zweite LD-Konverter voll entstaubt in Betrieb genommen. Gleichzeitig konnte der erste der drei bodenblasenden Thomas-Konverter zur Umrüstung und Entstaubung abgesetzt werden. Damit ist ein Fortschritt auch für die Bevölkerung von Ruhrort und Meiderich gegeben. Ich kann feststellen, daß unser Unternehmen die Auflage der Regierung zur Reinhaltung der Luft sehr ernst nimmt. Wir sind mit unseren Anstrengungen am weitesten in Deutschland. Dafür müssen wir aber auch Rie-

senbeträge auswerfen, die wir mit harter Arbeit mühsam verdienen.

Ebenfalls wurde inzwischen im Blasstahlwerk die neue Legierungseinschmelzanlage sowie der Zugang zur Gießhalle des alten SM-Werks II in Betrieb genommen. Dadurch sind wir in der Lage, das Qualitätsprogramm des Blasstahlwerkes entscheidend auszuweiten.“

Als weitere Verbesserungen führte er auf: neue Hochleistungsschleifmaschinen an der Kontistraße 2 und die neue Bearbeitungsanlage für Röhrengrund auf dem Schlackenbergr Laar. Inzwischen sei es auch gelungen, die Auftragssteuerung im Werk auf das rationellste und modernste umzustellen. Zusammenfassend sagte Direktor Höfges, daß das Werk Ruhrort innen wie außen ein neues Gesicht erhalten habe. Hierzu gehörten neue Werksstraßen und ausreichende Parkmöglichkeiten. Dieses neue Gesicht fordere aber auch verstärkte Sauberkeit. Diese Sauberkeit, verbunden mit der erforderlichen Ordnungsliebe, sei notwendig, um den Unfallgefahren entgegenzuwirken. Jeder solle an seinem Platz dazu beitragen, die Unfallziffern zu senken.

Das Thema „Unfallgefahr und seine Folgen“ war auch der Inhalt eines Kurzvortrages durch Sicherheitsingenieur Matern. Keiner stehe für sich allein; jeder müsse auch den anderen sehen und sich und sein Verhalten auf diese Gemeinschaft ausrichten.

Neufassung des Mutterschutzgesetzes

Durch das „Gesetz zur Änderung des Mutterschutzgesetzes und der Reichsversicherungsordnung“ vom 24. August 1965 hat das Mutterschutzgesetz, das aus dem Jahre 1952 stammt, seit 1. Januar 1966 eine Reihe von Verbesserungen erfahren. Sie beziehen sich auf die Schutzfrist nach der Entbindung, auf eine Erweiterung des Kündigungsschutzes und bringen neue Bestimmungen über die Gestaltung des Arbeitsplatzes. Im Rahmen der Mutterschaftshilfe hat die Schwangere Anspruch auf ärztliche Betreuung und Hebammenhilfe. Zur ärztlichen Betreuung gehören insbesondere Vorsorgeuntersuchungen. Zu Einzelfragen gibt die Betriebskrankenkasse Auskunft.



gesund erhalten heute

Das neue Gesundheitszentrum
der ATH in Hamborn



Für 20 000 Menschen, die in den Hamborner Werken der ATH, beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, bei der Thyssen Industrie GmbH und bei der Rheinische Siporex GmbH arbeiten, wurde jetzt der Neubau für die Werksärztliche Dienststelle fertiggestellt und bezogen. Viele unserer Belegschaftsmitglieder, die in den vergangenen Wochen am neuen Gebäude an der Kaiser-Wilhelm-Straße vorbeigekommen sind, haben sich gefragt, wie wohl das neue Gesundheitszentrum von innen aussieht und was diese Einrichtung für die Gesundheit der Belegschaftsmitglieder bedeutet. Der Leitende Werksarzt Dr. Niemann und seine ärztlichen Kollegen in Hamborn, Dr. Damsky und Dr. Ploenes, beantworten in den folgenden Beiträgen diese Fragen.

Nach fast zweijähriger Bauzeit konnte der seit langem geplante Neubau für den Werksärztlichen Dienst fertiggestellt und Mitte Februar — nicht zuletzt zur Freude seiner Mitar-

beiter — Zug um Zug in Benutzung genommen werden. Die 1960 im Torgebäude 1 für den Werksärztlichen Dienst eingerichteten Räume waren ursprünglich nur als erweiterte Unfallstation gedacht. Ihr Raumprogramm entsprach nicht mehr den heutigen Anforderungen, die an einen modernen Gesundheitsdienst in einem Hüttenwerk von der Größe der ATH gestellt werden.

Die Planung für das neue Gesundheitszentrum begann bereits, als die ATH vor sechs Jahren Dr. Niemann als Werksarzt verpflichtete. Sie fand die volle Unterstützung durch den Vorstand und Aufsichtsrat, insbesondere durch Arbeitsdirektor Meyer und Hüttendirektor Dr. Michel, und wurde durch Arbeitsdirektor Doese vor allem im Hinblick auf die Ausstattung fortgeführt und abgeschlossen.

Die architektonische Bearbeitung des Gesundheitszentrums wurde dem Architekten W. Jenny (BDA) Düsseldorf, übertragen, der trotz der etwas eingegengten Standortverhältnisse für das Gebäude eine sowohl städtebaulich als auch architektonisch ansprechende Lösung gefunden hat. Die Planung des Neubaus stellte beson-

DIE BILDER ZEIGEN

Oben: Das Gesundheitszentrum für die Hamborner Werke der ATH an der Kaiser-Wilhelm-Straße — Unten: Vielfältige Aufgaben hat die Anmeldung in der Wartehalle am Haupteingang

dere Anforderungen, die vom Architekten nur in engster und ständiger Zusammenarbeit mit unserer Bauabteilung und dem leitenden Werksarzt gelöst werden konnten.

Von allen Seiten gut zugänglich

Als Standort, der den Belangen des Werksärztlichen Dienstes Rechnung tragen konnte, bot sich das im Zusammenhang mit dem Ausbau der Kaiser-Wilhelm-Straße freigelegte Gelände zwischen der alten Hauptverwaltung und den 1956 errichteten Bauten der Technischen Versuchsanstalt und des Chemischen Hauptlabors an. Die wesentlichen Forderungen an den Standort, und zwar die Werksnähe, die direkte Zugänglichkeit vom Werk und die unmittelbare Nähe der mit dem Werksärztlichen Dienst eng zusammenarbeitenden Abteilungen, wie Abteilung Arbeitseinsatz der Betriebswirtschaft, Betriebskrankenkasse, Personalabteilungen für Angestellte und Lohnempfänger, Abteilung Sicherheitswesen, Sozialabteilung sowie dem Unfallrettungsdienst der Feuerwehr konnten hier erfüllt werden. Ohne die Kaiser-Wilhelm-Straße kreuzen zu müssen, ist das Gesundheitszentrum von der Werkstraße Thyssenbrücke/Tor 3 aus von den Unfall- und Krankenwagen der Feuerwehr schnellstens zu erreichen.

Vor allem bei den großen Werken hat die fortschreitende Motorisierung und die Verbesserung der Transportmöglichkeiten für die Verletzten dazu geführt, die Unfallbetreuung möglichst zu konzentrieren, denn auf diese Weise wird die unwirtschaftliche Zersplitterung des Werksärztlichen Dienstes mit allen den Nachteilen der mehrfachen Ausrüstung und personellen Besetzung vermieden. Aus diesen Gründen wurde auch die Unfallstation Tor 1 nach Fertigstellung der zentralen Unfallambulanz geschlossen.

Gebäudeform und bauliche Besonderheiten

Das Gesundheitszentrum umfaßt fünf Geschosse, und zwar ein niederes Rohrgeschoß, das Keller bzw. Tiefgeschoß, das Erdgeschoß und zwei Obergeschosse mit zusammen 11 400 Kubikmeter umbauten Raum. Die mehrgeschossige Bauweise hat sich bei Werken mit mehr als 15 000 Belegschaftsmitgliedern als wirtschaftlicher herausgestellt. Das Gebäude wurde als Stahlbeton-





ZU DEN BILDERN

Oben: Für die Tagesarbeit der Werksärzte ist das für 20 000 Krankenakten vorgesehene Archiv von unschätzbarem Wert. Ein vollautomatischer Aktenaufzug befördert die Karten aus der Anmeldung zu den einzelnen Arztbüros; im Bilde die Arzthelferinnen Fr. Bartels und Fr. Mlynarz

Unten: Blutuntersuchungen geben dem Arzt wichtige Hinweise über den Gesundheitszustand unserer Mitarbeiter. Dies gilt besonders bei akuten Erkrankungen, zum Beispiel bei Verdacht auf Blinddarmentzündung. Med.-techn. Assistentin Fr. Tilsch, seit zehn Jahren in der Werksärztlichen Dienststelle, muß hier — wie auch sonst oft an anderer Stelle — bei einer schnell erforderlichen Blutentnahme einspringen.

skelettbau mit massiver Ausfachung und äußerer Spaltklinkerverkleidung errichtet.

Der Innenausbau erfolgte unter Beachtung der Zweckbestimmung der Räume mit der gebotenen Sparsamkeit. Auf den Schallschutz wurde besonderer Wert gelegt, wobei unter anderem die gedoppelten Stahlfenster mit innenliegenden Lamellenstores die in der Kaiser-Wilhelm-Straße herrschenden Geräusche nur wenig in das Gebäude eindringen lassen. Die besonderen Bedingungen, die hinsichtlich Heizung und Lüftung, je nach Zweckbestimmung der Räume erfüllt werden mußten, führten schließlich zum Einbau einer Klimaanlage.

Nach Funktionen gegliedert

Bei der Planung wurde berücksichtigt, daß ein gut entworfener Grundriß personalsparend wirkt, wenn das Personal dadurch in die Lage versetzt wird, mehrere Tätigkeiten gleichzeitig zu überwachen. Die funktionelle Gliederung der Räume und Abteilungen paßt sich deshalb eng dem Untersuchungs- und Behandlungsablauf an. Auch wurden die Raumgruppierungen so vorgenommen, daß ein reibungsloser Verkehr gewährleistet ist und keine Überschneidungen entstehen.

Räume, die am häufigsten benutzt werden, wurden leicht zugänglich in der Nähe des Einganges angeordnet. Die Warteräume der jeweiligen Abteilungen wurden in Treppennähe gelegt. Es wurde ein besonderer Eingang vorgesehen für Belegschaftsmitglieder, die aus den Betrieben kommen, während ein zweiter Eingang dem Zutritt von Besuchern gilt, die von außerhalb des Werkes kommen. Beide Eingänge sind mit fahrbaren Transportmitteln unter Überdachung erreichbar.

Das Raumprogramm

Im Erdgeschoß ist am Haupteingang eine großzügige Wartehalle eingerichtet, um die sich eine schalterartige Anmeldung, der große Karterraum sowie Untersuchungsräume für die Voruntersuchung von Einstellungsbewerbern gruppiert. Darüber hinaus wurde die Unfallabteilung mit einem reichhaltigen Raumprogramm sowie ein besonderer Notaufnahmebereich im Erdgeschoß leicht erreichbar angeordnet.

Im ersten Obergeschoß befindet sich der Schwerpunkt der prophylaktischen Gesundheitsbetreuung der Belegschaft mit Arzt und Untersuchungsräumen, einer medizinischen Bibliothek, einem Raum für Herz-Kreislauf (EKG)-Diagnostik, einem gut ausgerüsteten medizinischen Urin-, Blut- und serologischen Laboratorium sowie einer großzügig gestalteten Röntgen-Abteilung. Der Transport Gehbehinderter wird durch Anordnung eines Krankenaufzuges auch für die oberen Geschosse ermöglicht.

Im zweiten Obergeschoß befindet sich die Abteilung Arbeitshygiene mit Räumen für ar-

beitsphysiologische, arbeitshygienische und arbeitspsychologische Untersuchungen. Außerdem wurden die Personalräume dort und der Unterrichtsraum für Erste Hilfe vorgesehen.

Außerdem ist im zweiten Obergeschoß die Sozialabteilung mit der Sozialabteilung Allgemein, der Werksfürsorge und der Versicherungs-Abteilung untergebracht.

Im Untergeschoß ist die Bäder-, Bestrahlungs- und Inhalations-Abteilung eingerichtet, wobei die Grundrißlösung unter Ausnutzung des Mittelraumes eine klare Trennung der feuchten und trockenen Behandlungsräume aufweist. Darüber hinaus befinden sich in diesem Geschoß Nebenräume, wie Installationsräume, ein Wäscheraum und ein Verbandsmittelager. Der besonders gut gelungene Grundriß wird übrigens im Handbuch für Industriebau veröffentlicht werden.

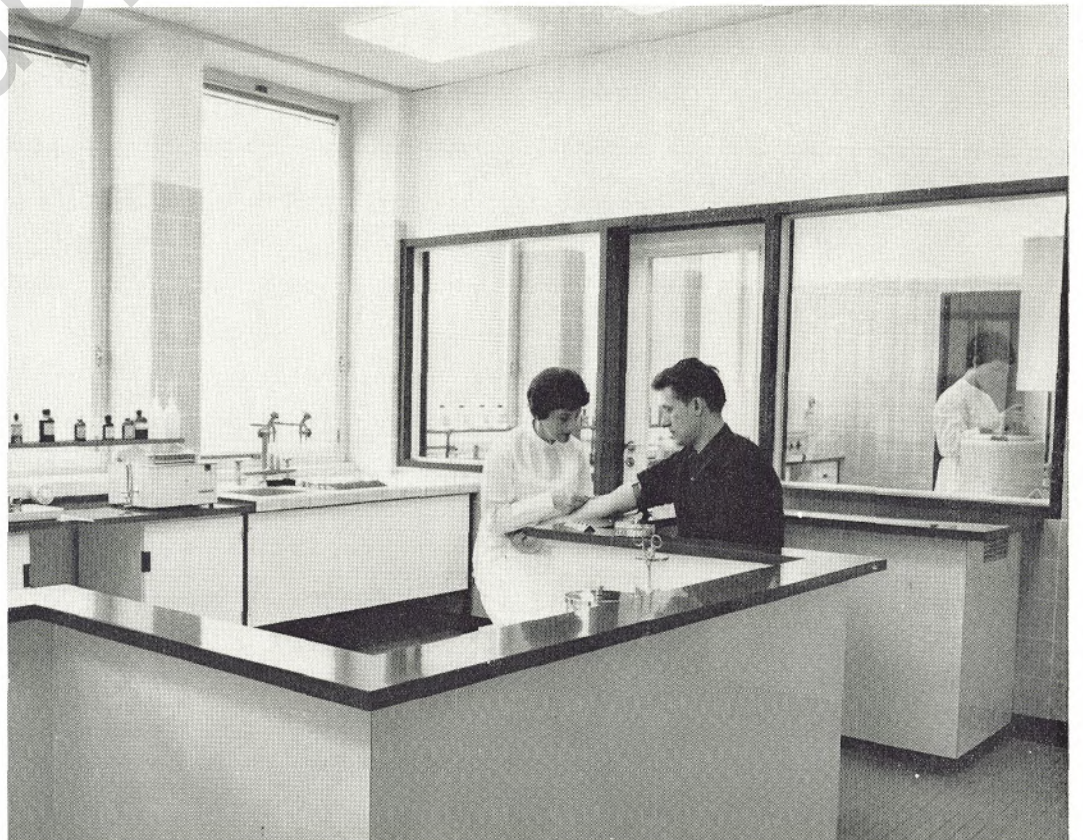
Die Nutzfläche aller Geschosse für Werksärztlichen Dienst und Sozialabteilung beträgt zusammen 2449 Quadratmeter. Davon entfallen auf die eigentliche Nutzfläche 1697 Quadratmeter, auf die Verkehrsfläche 588 Quadratmeter, auf die Heiz- u. Klimazentrale 164 Quadratmeter. Bei der Festlegung der wesentlichen Entwurfsmasse wurden die vom Institut für Industriebau an der Technischen Hochschule Braunschweig ermittelten durchschnittlichen und wirtschaftlichen Richtwerte für Bauten für den Gesundheitsdienst in der Industrie berücksichtigt. Außerdem wurden für die Ermittlung der Größenordnung des Gebäudes die Werksgröße, die Durchgangszahl und die Organisation des Werksärztlichen Dienstes zugrunde gelegt. Bauabteilung und Architekt konnten bei der Planung Erfahrungen verwerten, die Dr. Niemann als Leitender Werksarzt durch einen Forschungsauftrag der Hohen Behörde der Montanunion: „Untersuchung arbeitsmedizinischer Musterzentren in den Ländern der Gemeinschaft“, gemeinsam mit Architekt Dr. Kammel (Tech. Hochschule Braunschweig) gewinnen konnte.

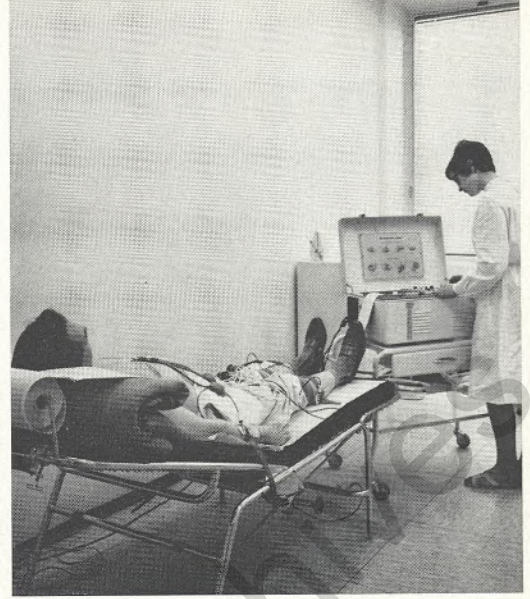
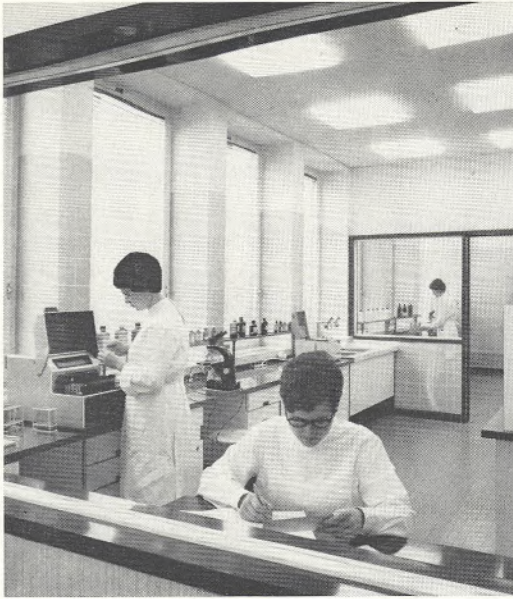
Dr. med. U. Niemann — Facharzt für innere Medizin

Gesundheit durch Vorsorge

Die räumlichen Gegebenheiten und die medizinische Ausrüstung der neuen Werksärztlichen Dienststelle ermöglichen es, daß in Zukunft die hier tätigen Ärzte mit ihrem geschulten Hilfspersonal sich in verstärktem Umfang dem Gesundheitsschutz sowie der Krankheitsvorbeugung der Belegschaft widmen können. Es muß verhütet werden, daß die Gesunden von heute die Kranken von morgen werden.

Kranksein bedeutet Beschwerden und Ausfall. Daß sich etwas dagegen tun läßt, beweist die August Thyssen-Hütte mit ihrem neuen Gesundheitszentrum. Weniger Arbeitsplatzwechsel und weniger Krankmeldungen ist das Ziel dieser Anstrengungen. Durch arbeitsmedizinische Vorsorge soll einer größeren Mitarbeiterzahl die Beschäftigung bis zur Erreichung der Altersgrenze ermöglicht werden und vorzeitige Leistungs- und Einkommensminderung unserer Mit-





arbeiter und die damit verbundenen erhöhten Belastungen für die Betriebe vermieden werden. Wir denken auch daran, daß gesunde Mitarbeiter unfallfähiger arbeiten.

Seinen Wagen zur Inspektion zu geben, ist für jeden Autofahrer selbstverständlich. Kleine Mängel werden dort abgestellt. Wäre nicht auch bei uns eine gelegentliche Inspektion beim Hausarzt oder Werksarzt angebracht? Besonders die Mitarbeiter zwischen 50 und 60 Jahren in den gefährdeten Betrieben möchten wir gerne zur ärztlichen Kontrolluntersuchung anhalten.

Die Einstellungsuntersuchung

Die Vorsorge des Werksarztes beginnt bereits bei der Einstellungsuntersuchung. Bei dieser Untersuchung wird festgestellt, ob der Bewerber für den vorgesehenen Arbeitsplatz gesundheitlich tauglich ist, oder ob durch frühere Erkrankungen die Eignung beeinträchtigt ist. Ein zur Bronchitis neigender Arbeiter eignet sich nicht für einen Hitze- oder Staubbetrieb, ein Herzkranker gehört nicht in einen gasgefährdeten Betrieb, ein Einäugiger kann nicht als Rangierer eingesetzt werden.

Ein Hüttenwerk hat jedoch viele Arbeitsplätze. Ein Gespräch mit der Personalabteilung für Lohnempfänger bringt auch den Geschädigten oft auf einen entsprechenden Arbeitsplatz. Erschwerend bei dieser Aufgabe wirkt sich die immer mehr fühlbare Enge auf dem Arbeits-

markt aus. Objektive Beratung der Personalabteilung für Lohnempfänger setzt für den Werksarzt die gründliche Kenntnis des Arbeitsplatzes voraus.

Nur zu gut wissen wir Werksärzte, daß in Betrieben Krankheiten häufig durch mangelhafte Kenntnis und Beachtung von Gesundheitsgefahren entstehen. Bei allen durch den technischen Fortschritt erzielten physischen Arbeitserleichterungen sollen die Einflüsse nicht übersehen werden, die heute zunehmend in den nervlichen Bereich hineinwirken. Moderne Maschinen haben an vielen Stellen den Menschen die grobe Arbeit abgenommen, wobei die Steuerung der komplizierten Apparaturen infolge der unausgesetzt geforderten Aufmerksamkeit nervliche Überlastungserscheinungen hervorrufen können, die in ihrer Auswirkung der Managerkrankheit in der Verwaltung entsprechen.

Mitarbeiter werden laufend überwacht

Der Produktionsablauf in einem Hüttenwerk bringt bei ganz bestimmten Arbeitsgängen, zum Beispiel bei Arbeiten mit Preßluftgeräten, aber auch beim Maschinenschreiben in der Verwaltung einformige Belastung von Muskelgruppen oder Gelenken mit sich. Der Ofenmann in der Steinfabrik oder der Handsortierer in der Blechzurichtung muß mit Muskel-, Gelenk- oder Wirbelsäulenleiden rechnen, wenn er nicht durch Ausgleichsübungen die Gesundheit erhält.

Auch nachts bringt der Produktionsablauf den

UNSERE BILDER ZEIGEN

Oben (von links nach rechts): Unfallfolgen lassen sich durch eine Röntgenaufnahme schnell klären. Med.-technische Assistentin Frl. Vasen bei der Röntgenaufnahme einer Hand — Überwachungsuntersuchungen erfordern ein gut ausgerüstetes medizinisches Laboratorium, in dem (unser Bild) die med.-techn. Assistentinnen Frl. Tilsch (im Hintergrund) und Frl. Vasen (links) tätig sind sowie die Arzthelferin Frl. Podlejska (Mitte), die auf dem rechten Bild einen Elektrokardiographen bedient. Die Auswertung einer Herzstromkurve ergibt oft erste Anzeichen einer beginnenden Herzerkrankung. Unten: In der Gruppenarbeit zwischen Arbeitsmediziner, Unfallchirurg und Internisten sieht der Leitende Werksarzt Dr. Niemann (Mitte) die Grundlage für den Arbeitserfolg einer großen Werksärztlichen Abteilung; links Dr. Damsky, rechts Dr. Ploenes

Menschen an seinen Arbeitsplatz, obwohl die physiologischen Vorgänge im Organismus eigentlich nicht dafür eingerichtet sind. Die Auswirkung der Nachtarbeit muß beobachtet werden.

In der Folgezeit nach der Einstellung erfolgen für eine Reihe von Betrieben Überwachungsuntersuchungen, die gesetzlich vorgeschrieben sind oder auf Grund der Sicherheitsbestimmungen durchgeführt werden.

Der Einfluß des Arbeitsplatzes

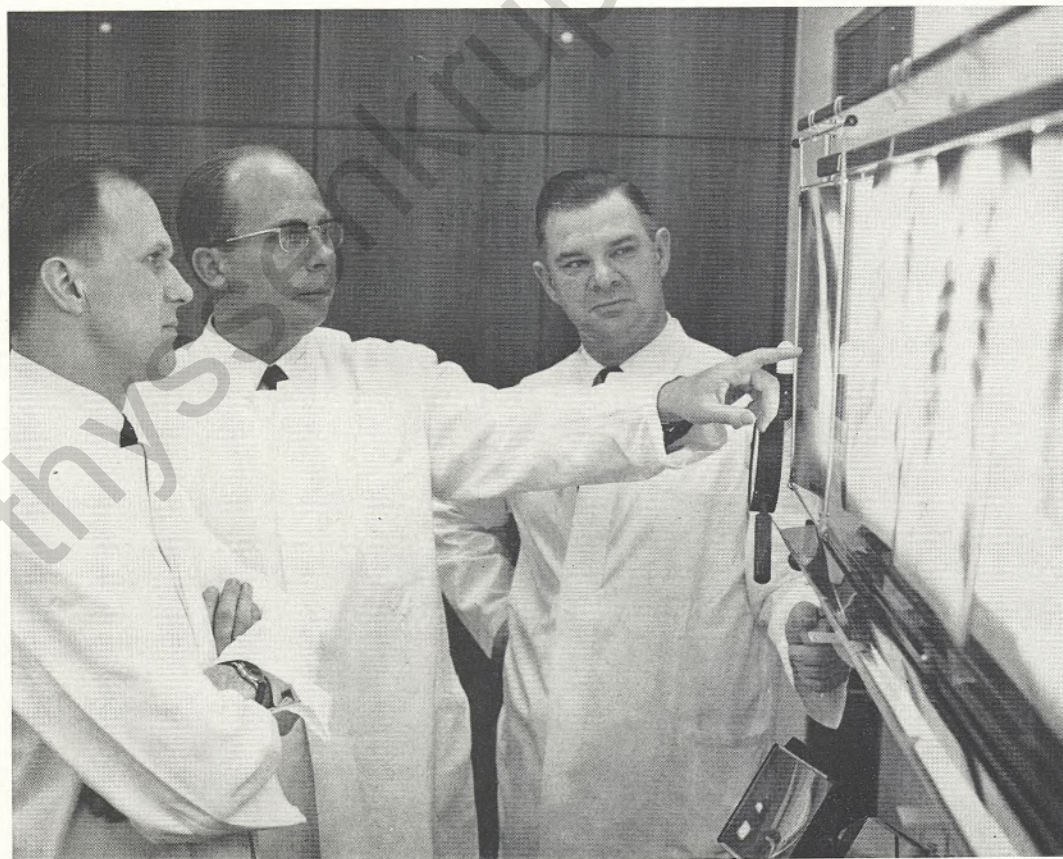
Kontrolluntersuchungen fördern die Gesundheit und lassen anbahnende Erkrankungen frühzeitig erkennen und einer baldigen Behandlung zuführen. Wenn es arbeitsmedizinischen Bemühungen in den Betrieben auch nie gelingen wird, Erkrankungen ganz zu vermeiden, so muß die werksärztliche Arbeit doch darauf abzielen, die mannigfachen schädlichen Auswirkungen betrieblicher Einflüsse in engen Grenzen zu halten.

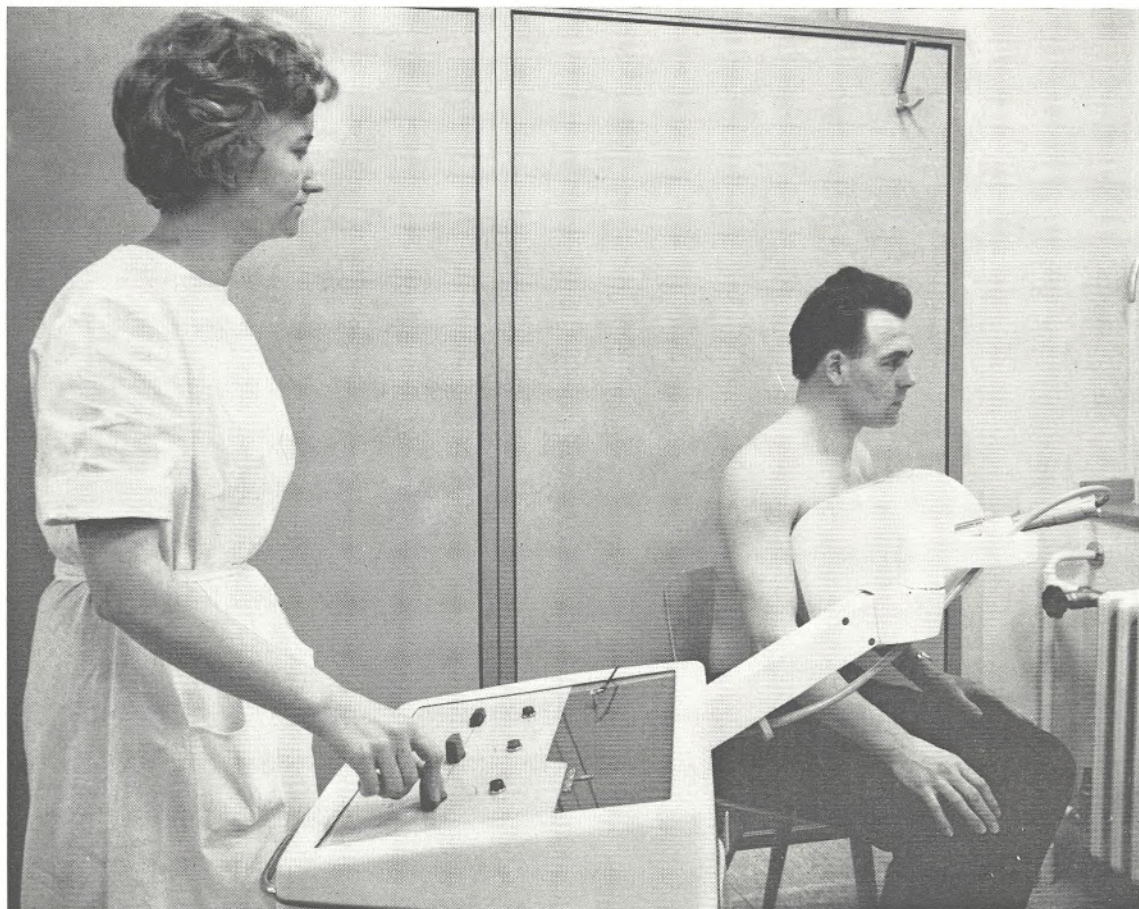
Wichtige Aufgabe des Vorgesetzten im Betrieb ist dabei das rechtzeitige Erkennen von schädigenden Einflüssen am Arbeitsplatz und ihre sofortige Beseitigung. Bei der Vielzahl der heute entschädigungspflichtigen Berufserkrankungen versteht sich von selbst, daß prophylaktische und diagnostische Bemühungen ohne exakte Untersuchungsmöglichkeiten undenkbar sind. Zu diesem Zweck stehen dem Werksärztlichen Dienst unter anderem ein sehr gut ausgerüstetes medizinisches Laboratorium und eine moderne Röntgen-Abteilung zur Verfügung.

Die Frage des Arbeitsplatzwechsels

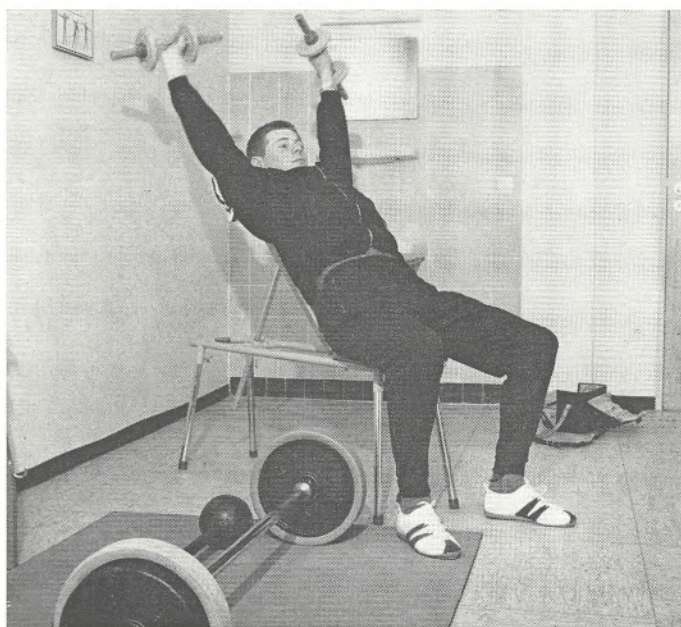
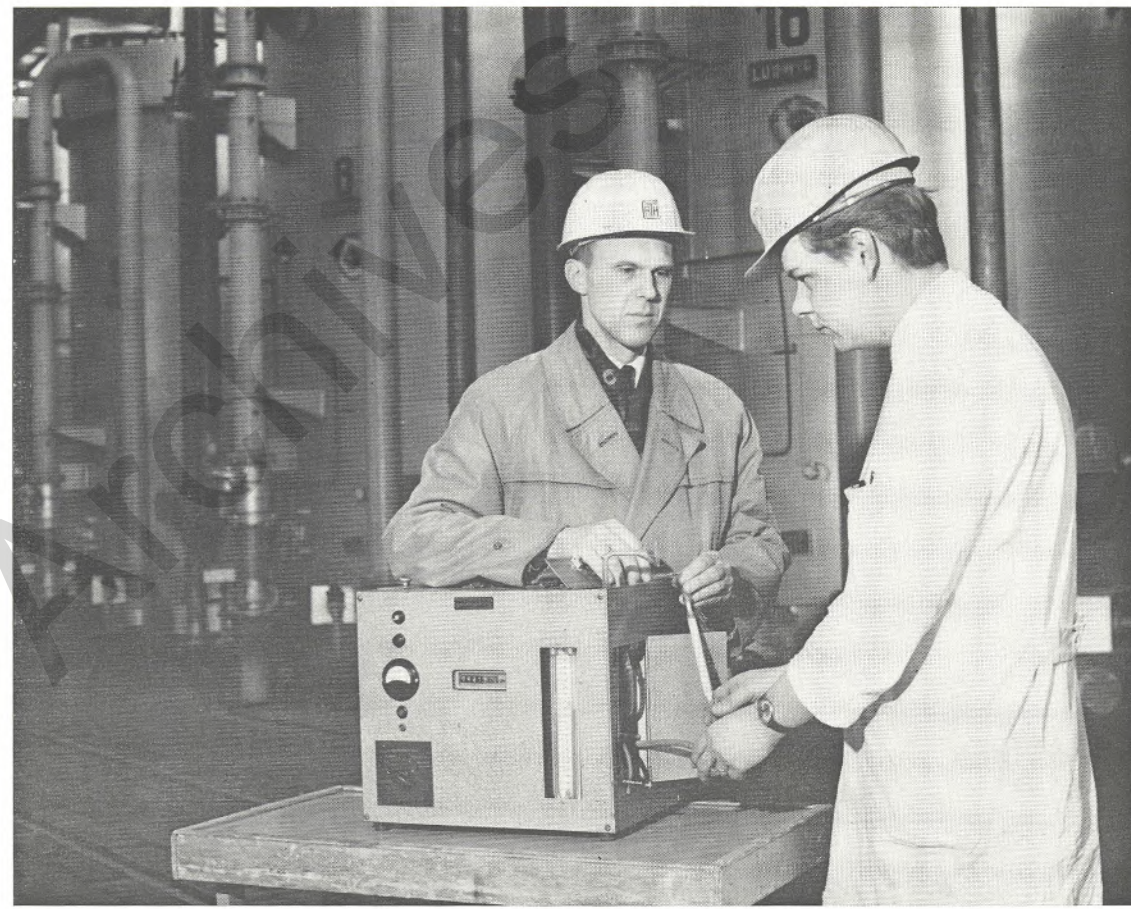
Es suchen uns auch Belegschaftsmitglieder auf oder werden uns von den Betrieben geschickt, denen die Verrichtung der Arbeit an ihrem Arbeitsplatz Schwierigkeiten macht und die einen Arbeitsplatzwechsel aus gesundheitlichen Gründen anstreben. In eingehendem Gespräch wird dann geklärt, warum es zu diesen Schwierigkeiten gekommen ist. Untersuchungen haben gezeigt, daß der persönliche Arbeitsbereich, also die betriebliche Situation sich in vielen Fällen der innerbetrieblichen Fluktuation als stark belastend auswirkt.

In einer kürzlich in einem großen Hüttenwerk durchgeführten Krankenstands-Analyse klagten über fünfzig Prozent der häufig Krankfeiernden über die Arbeitsgestaltung. Auch wurde festgestellt, daß man dem alternden Arbeiter im Betrieb nicht immer das nötige Verständnis ent-





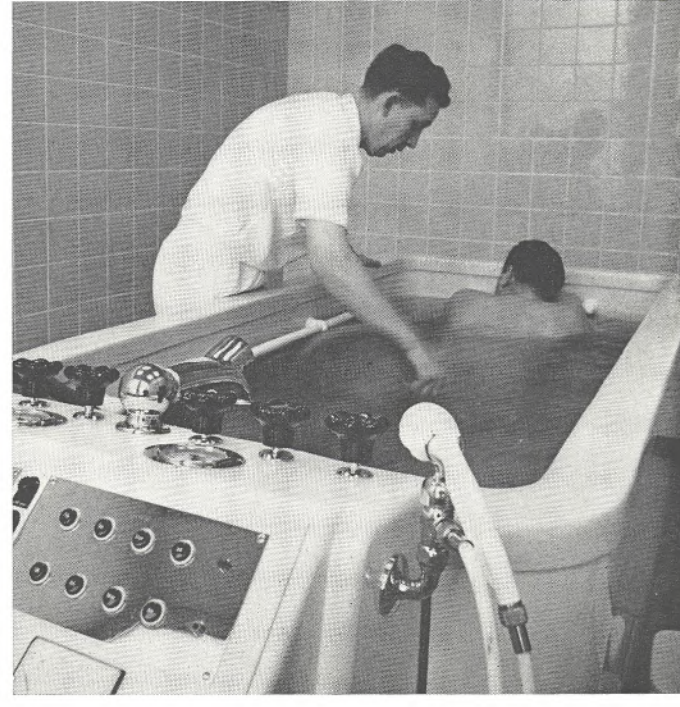
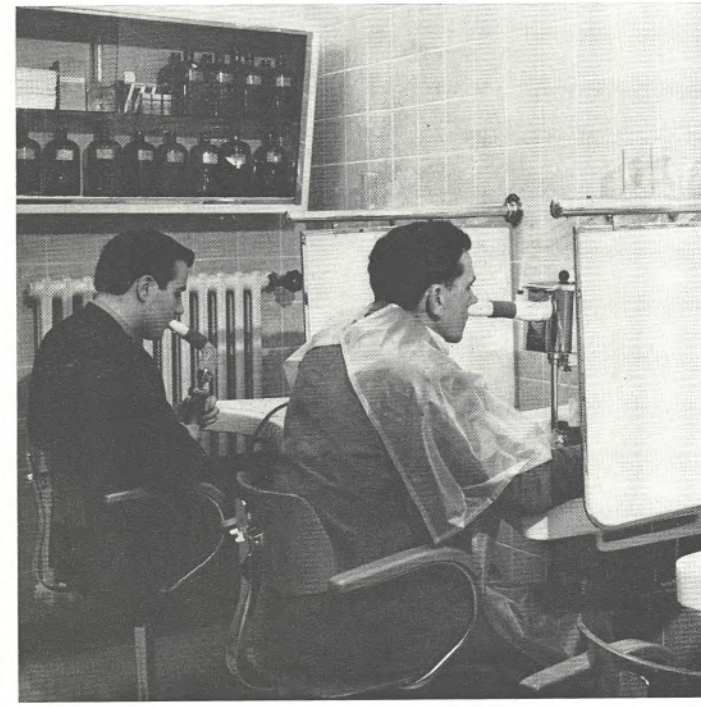
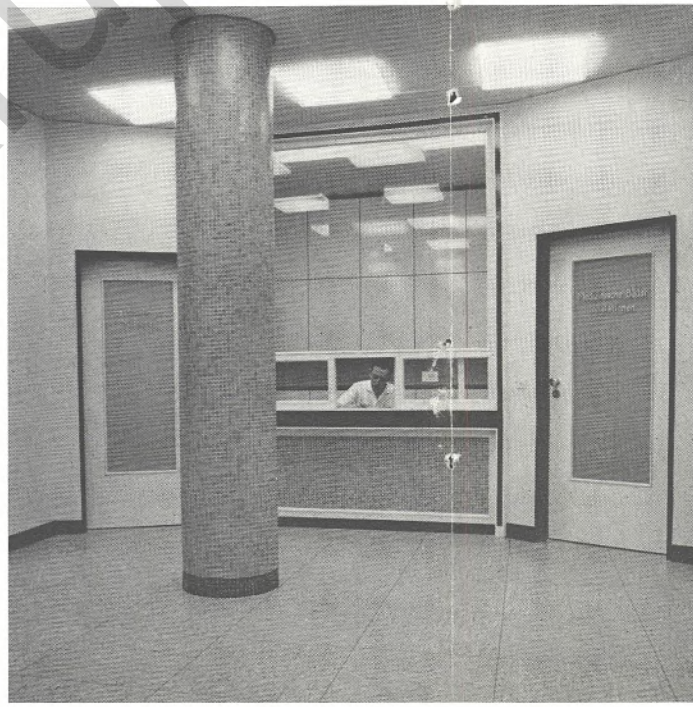
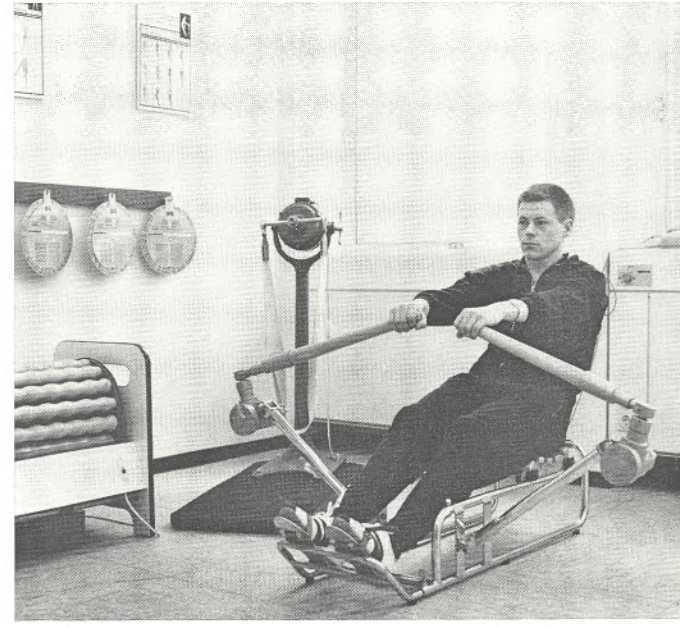
Im Gesundheitszentrum der ATH in Hamborn



Das neue Gesundheitszentrum für die Hamborner Werke der ATH verfügt über eine Vielzahl von Einrichtungen, die der Gesunderhaltung der Belegschaftsmitglieder oder der Wiederherstellung ihrer Gesundheit dienen. Recht umfangreich ist die Bestrahlungs- und Bäder-Abteilung, in denen Bademeister und Masseur Komorowski und die Bademeisterin und Masseuse Frl. Giesecke tätig sind. Oben links: Frl. Giesecke bei der Bedienung eines neuartigen Kurzwellengerätes, das zur Behandlung einer Reihe arbeitsbedingter Erkrankungen eingesetzt wird — In der unteren Reihe (von links): Der „Schwebeläufer“ hat sich bei Haltungsschäden bewährt — In den Abteilungen für Bestrahlungen und Massage sowie für Bäder. Mitte: Der Warteraum — Inhalationen haben sich bei der Behandlung von Erkrankungen der Atemwege un-



ter Aufsicht geschulten Fachpersonals als zweckmäßig erwiesen — Ganz rechts: Bei einer Unterwasser-Massage — Im Sportkabinett des Gesundheitszentrums (die beiden äußeren Bilder der mittleren Reihe) sorgen Ausgleichsübungen für die Erhaltung der Gesundheit und beugen Schäden vor; am Rudergerät werden alle Muskeln gelockert und der ganze Körper gut durchblutet. Auch gegen Kreislaufschäden von Büroangestellten hat sich dieses Training bewährt. Das mittlere Bild zeigt den Leitenden Werksarzt Dr. Niemann mit seinem ärztlichen Kollegen sowie seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bei einer Besprechung — Oben rechts: Zahlreiche Untersuchungen werden in Zusammenarbeit mit der Technischen Versuchsanstalt und dem Chemischen Hauptlabor an Arbeitsplätzen durchgeführt; hier bei Gasmessungen





DIE BILDER ZEIGEN

Oben: Zur genauen Klima-Untersuchung gehört oft auch die Kontrolle der Wärmestrahlung; Dr. Damsky bei Messungen in einer Kranführer-Kabine

Unten: Das Fahrrad-Ergometer sowie der Pulszähler werden zur Prüfung von Herz und Kreislauf herangezogen

gegenbringt und nicht genügend berücksichtigt, daß der Alternde das Nachlassen der körperlichen und geistigen Leistungsfähigkeit häufig auszugleichen vermag durch ein Mehr an Erfahrung. Durch Vorschlag eines dem Gesundheitszustand entsprechenden Arbeitsplatzes versucht der Werksarzt bei der Einstellungsuntersuchung die innerbetriebliche Fluktuation weitgehend einzuschränken. Außerdem wird er sich bemühen, etwaige Klagen hinsichtlich der Arbeitsgestaltung zu überprüfen und durch bessere Umweltbedingungen zur Verbesserung der Arbeitsplätze beizutragen.

Dem Arbeitsplatzwechsel aus gesundheitlichen Gründen, um die Berufsfähigkeit zu erhalten, sollte jedoch stets erst einmal eine Kurbehandlung durch die Landesversicherung oder eine Kurverschickung durch die Betriebskrankenkasse vorausgehen.

In Einzelfällen, wo eine volle Leistungsfähigkeit auf die Dauer für den alten Arbeitsplatz nicht zu erzielen ist, trägt der Arbeitseinsatz dafür Sorge, daß dem Betroffenen entweder im eigenen Betrieb oder in anderen Betrieben ein entsprechender Arbeitsplatz zugewiesen wird. Die Anerkennungsvergütung bei langjähriger Werkzugehörigkeit hilft oft über den mit einem Arbeitsplatzwechsel häufig verbundenen Verdienstaustausch hinweg.

Werksarzt hilft bei akuten Fällen

In akuten Erkrankungsfällen steht das Gesundheitszentrum zur Stellung der Diagnose und

zur Leistung der Ersten Hilfe selbstverständlich allen Belegschaftsmitgliedern zur Verfügung. Kassenärztliche Krankenbehandlung bei einer zu betreuenden Belegschaft von über 20 000 kann vom Werksarzt nicht erfolgen. Das wird ohne weiteres verständlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß bei einem Krankenstand von sechs Prozent bei der ATH etwa 1200 arbeitsunfähig erkrankt wären. Nimmt man die gleiche Zahl von arbeitsfähigen Behandlungsbedürftigen, so ist leicht einzusehen, daß auch eine Vielzahl von Werksärzten nicht in der Lage wäre, sich auch nur eines Bruchteiles dieser Kranken anzunehmen, ohne die eigentlichen Aufgaben im Werk zu vernachlässigen.

Im Gespräch mit den Mitarbeitern

In den vergangenen Jahren haben viele Belegschaftsmitglieder den Weg zu einer Aussprache mit uns gefunden. Diesen Kontakt mit der Belegschaft möchten wir auch weiterhin pflegen. Darüber hinaus betrachten wir es als unsere besondere Aufgabe, die Werksleitung und den Betriebsrat in allen arbeitsmedizinischen Fragen zu beraten.

Vorstand und Aufsichtsrat der ATH haben durch den Bau des Gesundheitszentrums bewiesen, daß Gesundheitsvorsorge im Betrieb nicht nur eine sozialetische Forderung, sondern eine unternehmerische Aufgabe ist. Aus freier Unternehmerinitiative wurde der Werksärztliche Dienst unserer Hütte entwickelt und gestaltet.

Die genaue Bestimmung jedes einzelnen Umweltfaktors ist langwierig und mit großem apparativen Aufwand verbunden. Das Klima in einer Kranführerkabine zum Beispiel kann nicht mit einem gewöhnlichen Thermometer gemessen werden. Es sind mindestens fünf verschiedene Faktoren zu berücksichtigen, die nur mit sehr komplizierten Meßgeräten erfaßt werden können.

Lärmmessung

Es genügt nicht, den Lärm mit einem handlichen Taschengerät in den bekannten Phon zu messen. Zur Schallpegelmessung werden Präzisionsmeßgeräte benutzt, die es gestatten, den Gesamtschallpegel auf vier verschiedene Weisen zu bestimmen. Dabei genügt aber für eine ausreichende Beurteilung des Lärms der Gesamtschallpegel keineswegs. Die Messung kann nur an Ort und Stelle durchgeführt werden, wenn das Geräusch kontinuierlich ist. Bei wechselnder Intensität muß das Geräusch mit einem Tonbandgerät aufgenommen werden.

Die Auswertung wird in mehreren Arbeitsgängen mit verschiedenen Geräten vorgenommen. Für die arbeitshygienische Beurteilung wird der Lärm natürlich am Arbeitsplatz gemessen, der ja nicht unmittelbar an der Lärm erzeugenden Maschine sein muß. Außerdem wird ein Zeitplan erstellt, aus dem hervorgeht, wie oft und wie lange der Arbeiter während einer Schicht dem Lärm ausgesetzt ist, und unter welchen Lärmbedingungen er in der übrigen Zeit arbeitet. Die genaue Kenntnis der Lärmzusammensetzung ist notwendig, um die gehörschädigende Gefährlichkeit eines Geräusches zu erkennen und sie ist auch notwendig zur Auswahl des am besten geeigneten Gehörschutzes.

Neben der Untersuchung der Umweltfaktoren am Arbeitsplatz ist unser Augenmerk auch auf evtl. Auswirkungen von schädigenden Umweltbedingungen auf den Menschen gerichtet.

Gehör- und Augenprüfungen

Arbeitshygienische Gehörkontrollen werden in Zukunft bei Arbeitern, die an Arbeitsplätzen mit erheblicher Lärmbelastung eingesetzt werden sollen, bereits bei der Einstellungsuntersuchung und später in regelmäßigen Abständen durchgeführt. Zu diesen Gehörkontrollen steht uns ein neuartiges amerikanisches Hörprüfgerät zur Verfügung, das auf die Dauer wegen

Dr. med. Hubert Damsky

Arbeitshygiene prüft und verbessert Arbeitsbedingungen

Die Arbeitsmedizin umfaßt ein sehr weit gespanntes Gebiet, in dem die Arbeitshygiene einen wichtigen Platz einnimmt. Die Schaffung möglichst optimaler Umweltbedingungen zur Verhütung von Berufskrankheiten und vorzeitigem Kräfteverschleiß ist das Hauptanliegen der Arbeitshygiene.

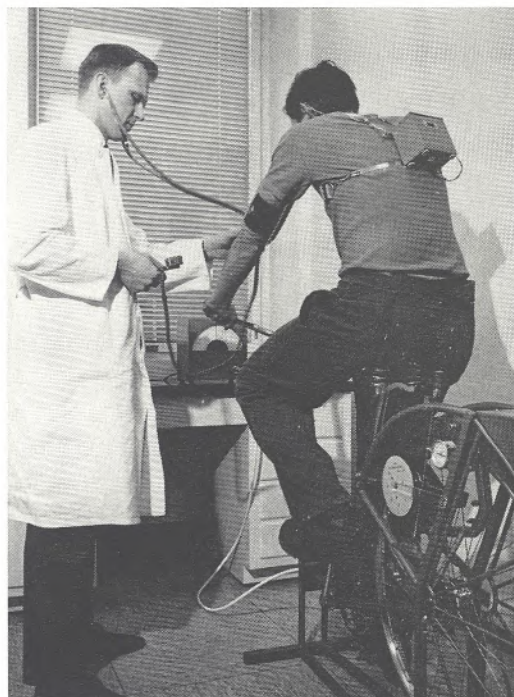
Die Einflüsse am Arbeitsplatz, die schnell zu Schädigungen der Gesundheit führen, sind weitgehend bekannt. Die Schwerarbeit geht immer mehr zurück. Das Interesse des Werksarztes konzentriert sich jetzt vor allem auch auf Arbeitsplatz-Bedingungen, die oft erst nach jahrelanger Einwirkung zu gesundheitlichen Schädigungen führen.

Es würde zu weit gehen, alle Schädigungsmöglichkeiten, wie sie in einem gemischten Hüttenwerk auftreten können, zu beschreiben. Ganz allgemein kann jedoch gesagt werden, daß

Strahlungshitze, Staubentwicklung, Lärm oder Abgase dem Menschen und seiner Gesundheit oft nicht besonders zuträglich sind.

Klima-Untersuchung

In allen Fällen, in denen eine Gesundheitsgefährdung durch die Arbeitsbedingungen vermutet wird, kann die Abteilung Arbeitshygiene innerhalb des Werksärztlichen Dienstes um Rat gefragt werden. Sie beurteilt Messungen, die von der Technologischen Abteilung des Chemischen Hauptlabors oder der Physikalischen Abteilung der Technischen Versuchsanstalt nach den Angaben des Werksarztes durchgeführt werden. Dazu gehören zum Beispiel Klima- und Lärmmessungen, Untersuchungen von Dämpfen, Gasen und Stäuben und die Beurteilung von Beleuchtungsverhältnissen. Am Beispiel der Klima-Untersuchung und der Lärmmessung soll im Folgenden dargestellt werden, wie zeitaufwendig und kompliziert eine Analyse der Umweltfaktoren ist.



Oben: Genaue Gehörprüfungen der Mitarbeiter erlaubt das amerikanische Bekésy-Audiometer

Unten: Im Transport von Kranken und Unfallverletzten sowie in der Ersten Hilfe erfahrene Feuerwehrmänner (im Bild die Mitarbeiter Seidel und Haase) bringen einen Frischverletzten zur Unfall-Ambulanz

seiner vielfältigen Vorzüge sicher in vielen Werksärztlichen Dienststellen Eingang finden wird.

Für spezielle Arbeitsplätze bedarf es besonders eingehender Augenprüfungen, Prüfungen des Reaktionsvermögens sowie der körperlichen Leistungsprüfung. Im Interesse der Unfallverhütung müssen zahlreiche Mitarbeiter, die den Transport ungeheurer Lasten in einem Hüttenwerk als Eisenbahner, Kranführer oder Fahrer von Flurfördergeräten zu leisten haben, auf die Funktionstüchtigkeit ihrer Sinnesorgane von Zeit zu Zeit geprüft werden. Automatisierte Betriebe verlangen oft lang anhaltende Aufmerksamkeit und ein gutes Reaktionsvermögen. Beides wird mit Reaktionstestgeräten überprüft.

Die körperliche Leistungsfähigkeit

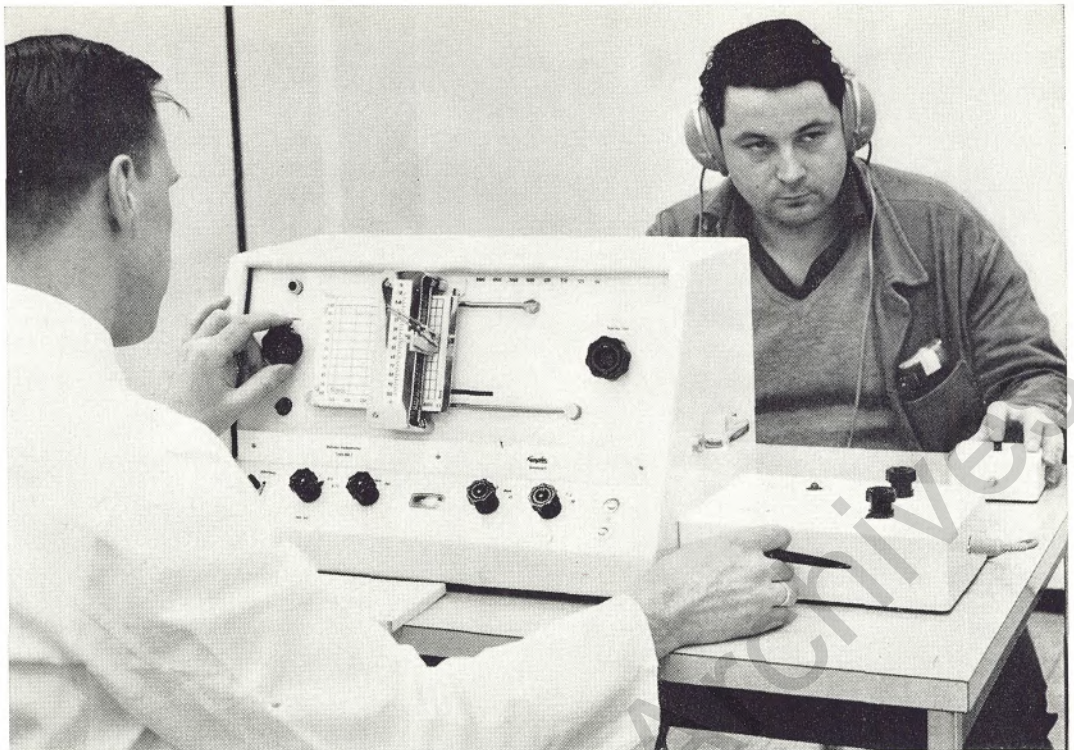
Wenn an uns die Frage herangetragen wird, ob Arbeitsplatzbedingungen von der körperlichen Belastung her noch zulässig sind oder nicht, können körperliche Leistungsprüfungen durchgeführt werden. Funktionsteste mit dem Fahrrad-Ergometer und dem Stufentest verhindern, daß an Arbeitsplätzen mit besonderer Herz-Kreislauf-Belastung Arbeiter tätig sind, deren Herz-Kreislauf-System nicht in Ordnung ist. Für die Untersuchung der körperlichen Belastung am Arbeitsplatz ist ein Pulszählgerät vorhanden, um die durch die Arbeit verursachte Pulserhöhung zu erfassen und außerdem eine Respirations-Gasuhr, mit der der Sauerstoffverbrauch bei Muskeltätigkeit gemessen wird. Den Funktionszustand der Lunge untersuchen wir mit Hilfe der Spirometrie.

Dr. med. H.-W. Ploenes — Facharzt für Chirurgie

Alles kann man sich leisten — nur keinen Unfall!

Die Bekämpfung der Arbeitsunfälle ist eine Aufgabe, die nicht nur einer verpflichtenden Vorsorge für den arbeitenden Menschen entspricht, um ihm und seinen Familienangehörigen Leid und Not zu ersparen, sondern die auch eine wesentliche wirtschaftliche Bedeutung hat.

Abgesehen von dem Verlust der Arbeitskraft in der Wirtschaft und den hohen Kosten, die zum Beispiel unserem Werk aus den etwa 1800



Bei allen arbeitshygienischen Untersuchungen geht es weniger um die Frage krank oder gesund, sondern um die Frage, wie weit der Mensch vom Standpunkt des Arztes durch die Umweltbedingungen belastet werden darf, ohne auf die Dauer Gesundheitsschäden zu erleiden. Da jeder Mensch als lebendiger Organismus auf gleiche Einflüsse verschieden reagiert, ist die Spanne zwischen ausgesprochenen schädlichen und völlig unschädlichen Umweltbedingungen sehr breit. So ist es verständlich, daß die beste Lösung für alle Arbeitsplatzprobleme nur durch eine vertrauensvolle Zusammenarbeit von Medizinern und Technikern gefunden werden kann.

Fußgelenkes, die den Verletzten nicht zur Arbeitsunfähigkeit zwingt, so darf er nach einer entsprechenden Versorgung wieder an seinen Arbeitsplatz zurück.

Schonarbeitsplätze für Leichtverletzte

Falls erforderlich, befürwortet der Werksarzt die Zuweisung einer leichteren Tätigkeit. Die Betriebe werden in diesem Zusammenhang dringend um Mithilfe gebeten.

Sollte sich die Verletzung jedoch als schwerwiegend herausstellen, so wird der Verletzte sofort einem von der Berufsgenossenschaft beauftragten Arzt (Durchgangsarzt) zur Behandlung und Beurteilung, ob eine berufsgenossenschaftliche Heilbehandlung oder eine kassenärztliche Behandlung durchgeführt werden muß, überwiesen.

Rettungstrupp wird eingesetzt

Bei schweren Unfällen und schwieriger Rettung gelangt auch der Rettungstrupp der Feuerwehr zum Einsatz, der mit den erforderlichen Geräten für die mitunter schwierige Bergung ausgerüstet ist.

Ärztlicherseits wird bei schweren Unfällen der fast immer auftretende und so sehr gefürchtete Schock bekämpft, damit der Transport ins Krankenhaus ohne weiteren zusätzlichen Schaden überstanden wird. Auch müssen auftretende Blutungen gestillt werden und mancher Verletzte bedarf einer schmerzlindernden Injektion. Bei CO = Vergiftungen, die erfreulicherweise wesentlich seltener geworden sind, wird das Ausmaß derselben durch Untersuchungen der Ausatemluft und des Blutes bestimmt. Zur diagnostischen Ergänzung wird an den Untersuchungsvorgang noch eine elektrische Herzuntersuchung (EKG) angeschlossen und als Erste Hilfe ein Sauerstoff-Kohlensäure-Gemisch durch Inhalation verabreicht. Ist die Vergiftung jedoch schwerer, so erfolgt nach medikamentöser Kreislaufunterstützung und nach Verabreichung der der Kohlenmonoxydvergiftung entgegenwirkenden Medikamente die Krankenhauseinweisung. In allen besonders dringenden Fällen wird das Krankenhaus schon vor dem Eintreffen des Patienten über den bereits durch den Unfallarzt erhobenen Befund unterrichtet, so daß dort schon entsprechende Vorbereitungen getroffen werden können.

Verschleppte Wunden heilen schlecht

Die Heilgehilfen in den Unfallstationen arbeiten eng mit dem Unfallarzt zusammen, dem die Verletzten in allen unklaren Fällen zugewiesen werden. Insbesondere werden ihm Verletzte vorgestellt mit verschleppten Wunden, die sich infolge mangelnder Beachtung durch den Verletzten selbst oder infolge unsachgemäßer Behandlung durch Laien verschlimmert.

Über jeden meldepflichtigen Unfall wird ein den Unfallhergang und die Unfallfolgen schildernder Bericht angefertigt, der sowohl dem Si-

meldepflichtigen Arbeits- und Wegeunfällen des Geschäftsjahres 1964/65 erwachsen, ist der Kostenaufwand für die Folgen dieser Unfälle (Kosten für die Heilbehandlung, für die Rehabilitation, für Renten, Prothesen usw.) sehr schwerwiegend. Die Zahl der Unfälle zu senken, sind der Werksärztliche Dienst und auch das Sicherheitswesen ständig bemüht.

Alarmierung der Unfallambulanz

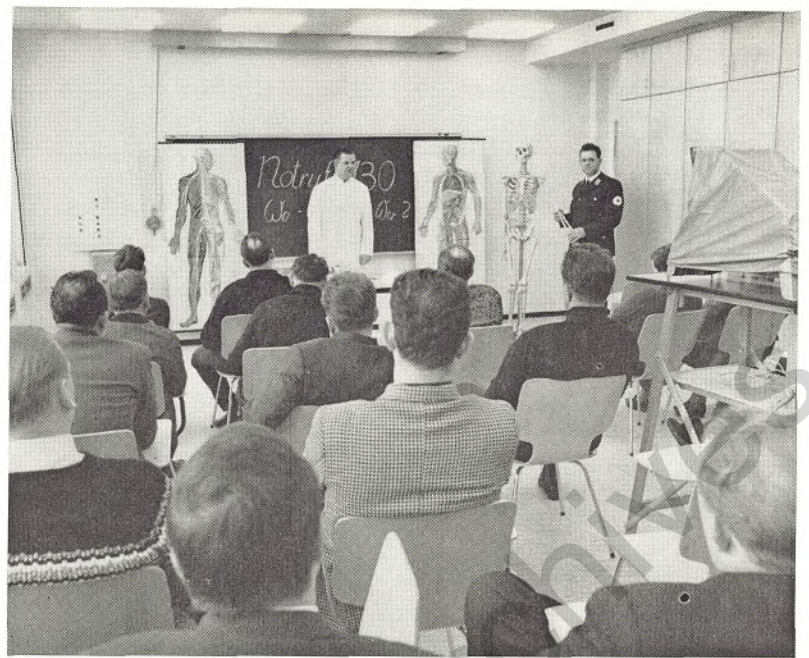
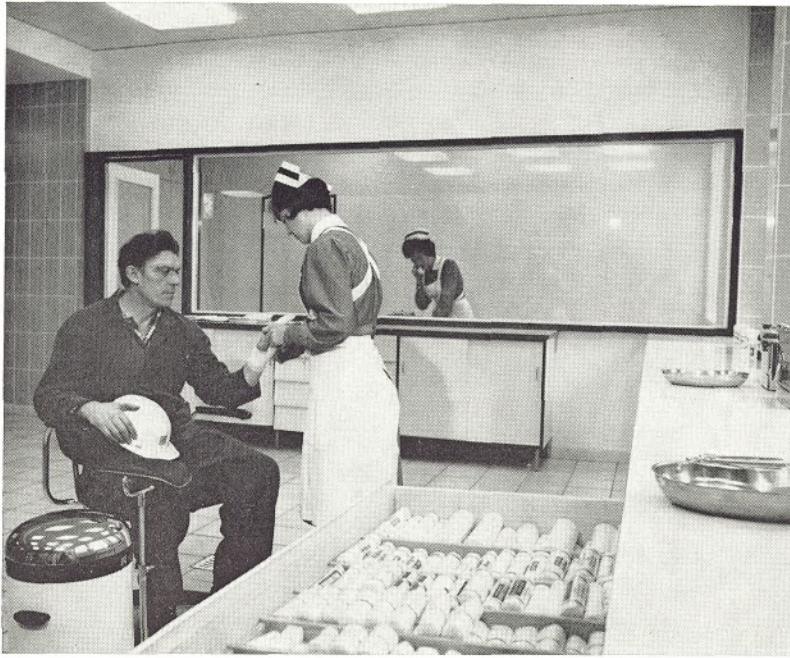
Hat sich aber erst einmal ein Unfall ereignet, dann obliegt dem Arzt die Behandlung der Verletzung, deren Erstversorgung am Unfallort oder in einer unserer Unfallstationen erfolgt.

Wo auch immer auf dem Werksgelände ein Unfall passiert, unter dem Notruf 130 werden Krankenwagen, Werksarzt, die Unfallambulanz im Gesundheitszentrum, sowie der Heilgehilfe in der Unfallstation Tor 6 gleichzeitig alarmiert. Von dem Inhalt der Durchsage hängt es ab, in welchem Umfang der Einsatz des Rettungsdienstes erfolgen muß.

Klärung der Unfallfolgen in der Unfallambulanz

Ist zum Beispiel ein Belegschaftsmitglied mit einem Fuß umgeknickt, so wird der Unfallwagen ohne Beifahrer, der sich für einen anderen Einsatz bereithalten kann, an den Unfallort fahren. In der Unfallambulanz werden bereits die nötigen Vorkehrungen für das Eintreffen des Verletzten getroffen.

Auf der Trage des Krankenwagens wird der nicht gehfähige Verletzte, ohne erst umgelagert werden zu müssen, gleich in den großen Ambulanzraum gefahren, in dem Schwester Angela und Schwester Gisela ständig arbeiten. Hier wird durch den Unfallarzt die Untersuchung vorgenommen, der Befund schriftlich festgelegt und nötigenfalls zum Ausschluß einer knöchernen Verletzung eine Röntgen-Aufnahme veranlaßt. Erweist sich die Verletzung zum Beispiel als eine nur geringfügige Verstauchung des



cherheitswesen, der Betriebskrankenkasse als auch dem Betrieb zugestellt wird. Von der Ausstellung dieses Berichtes hängt die Auszahlung des Verletztengeldes ab.

Im Einvernehmen mit den Hausärzten und Durchgangsärzten ist nach Wiedereintritt der Arbeitsfähigkeit die Nachbehandlung des Verletzten in unserer modern eingerichteten Bäderabteilung möglich.

Sofortmaßnahmen am Unfallort

In gewissen Situationen kann die augenblicklich geleistete Erste Hilfe eine lebensrettende Wirkung haben. Fachgerechtes Lagern und Freimachen der Atemwege bei Bewußtlosen verhindern den Erstickungstod. Bei Scheintoten rechtzeitig durchgeführte Atemspende kann diesen wieder zum Leben verhelfen. Um möglichst viele Mitarbeiter über diese Maßnahmen zu informieren, führt der Werksärztliche Dienst in

jedem Winterhalbjahr Kurse in „Sofortmaßnahmen am Unfallort“ durch. Ebenso wie gesunde Menschen unfallsicherer sind, so erleiden diejenigen, die die möglichen, zum Teil zur Invalidität oder gar zum Tode führenden Verletzungsfolgen von Kursen in der Ersten Hilfe her kennen, wesentlich weniger Unfälle.

Beratung in Renten- und Versicherungsfragen

Zur werksärztlichen Tätigkeit gehört auch die Beratung der Unfallverletzten in Renten- und Versicherungsfragen. Der Werksarzt als objektiver Sachverständiger kann zwischen der Berufsgenossenschaft und dem Patienten vermitteln und durch seinen Rat manche Härte ausgleichen. Er wird aber auch denjenigen, der ungerechtfertigte Ansprüche stellt, darüber aufklären. Ferner berät der Unfallarzt den Arbeits-einsatz bei der Wiedereingliederung der Unfallgeschädigten in den Arbeitsprozeß.

DIE BILDER ZEIGEN

Links: In der Unfall-Ambulanz; während Ambulanzschwester Angela ein Belegschaftsmitglied verbindet, nimmt Schwester Gisela (im Hintergrund) einen Unfallnotruf über Apparat 130 aus dem Werk entgegen. Rechts: Zu den Aufgaben des Werksärztlichen Dienstes gehört auch die Unterrichtung der Belegschaftsmitglieder über Sofortmaßnahmen am Unfallort. Dr. Ploenes vor einem Erste-Hilfe-Kursus, den Heilgehilfe Kramer, Ausbilder der DRK-Bereitschaft Hamborn, unterrichtet.

Mag die ärztliche Betreuung — angefangen bei der Ersten Hilfe, dann bei der Behandlung und schließlich bei der Beratung vor der Wiederaufnahme der Arbeit — noch so ausgezeichnet sein, sie ist nicht in der Lage, ein einmal verlorenes Auge oder Bein vollwertig zu ersetzen.

● Deshalb: Alles kann man sich leisten — nur keinen Unfall; denn niemand weiß, mit welchen Folgen er enden wird.

Obering. i. R. K. Becker zum Gedenken

Am 31. März verschied nach längerer Krankheit Oberingenieur i. R. Dipl.-Ing. Karl Becker. Ein Vierteljahrhundert seines beruflichen Lebens hat er im Dienst unseres Unternehmens gestanden und war lange Jahre Leiter verschiedener unserer Stahlwerke, zuletzt des SM-Werkes I, das er selbst gebaut hat.

Bei der Trauerfeier auf dem Duisburger Waldfriedhof, an der die Vorstandsmitglieder Dr. Brandt und Dr. Risser, Hüttendirektor i. R. Dr. Michel sowie eine große Zahl leitender Herren und Mitglieder der Belegschaft teilnahmen, sprach Dr. Brandt der Witwe des Verstorbenen und den Kindern die herzliche Anteilnahme aus.

„Karl Becker“, so sagte Dr. Brandt in seiner Ansprache, „war ein Eisenhüttenmann aus innerer Berufung. Nach dem Ersten Weltkrieg studierte der junge Abiturient an der TH Aachen Eisenhüttenkunde. Hier legte er 1924 sein Diplom-Examen ab. Seine erste Stellung in der Praxis fand er auf der Dortmunder Union. Wenige Jahre später kam er nach Hamborn zur ATH, und zwar in das Martinwerk II. Hier arbeitete er unter dem temperamentvollen Betriebschef W. Eichholz. Wenige Jahre später wechselte er zum Martinwerk I und rückte, als das Elektrostahlwerk gebaut wurde, zum Betriebsleiter und Betriebschef auf. Besonders hier in diesem Bereich der ATH, wo höchste Anforderungen an die Qualität der erschmolzenen Stähle gestellt wurden, bewährte sich Karl Becker als Stahlwerker von hohen Graden. Das Handwerkliche unseres Berufes war ihm bis zur letzten Einzelheit wohlvertraut. Zu die-



sen unentbehrlichen Kenntnissen kam ein sicheres Gespür für das Geschehen in den metallurgischen Ofen und im gegossenen Block. In dieser Zeit kreuzten sich erneut unser beider Wege; denn ich kannte Karl Becker schon aus seiner Dortmunder Zeit. Viele seiner jüngeren Fachkollegen verdanken gleich mir aus diesen Jahren des Wirkens von Karl Becker auf der ATH die kameradschaftliche Einführung in manche Frage unseres schönen Berufes.

Gleich vielen anderen war Karl Becker, als die Waffen schwiegen und unser Vaterland

am Boden lag, ohne Arbeit und ohne Lebensunterhalt für seine Familie und insbesondere seine Kinder. Auch diese Zeit meisterte er und entschloß sich nach einer kurzen Tätigkeit bei der Ilseder Hütte ins Ausland zu gehen, um in Chile ein Stahlwerk zu leiten. Als aber im Jahre 1951 sein altes Werk, die ATH in Hamborn wieder begann, Stahl zu machen, folgte er gerne und freudig dem Ruf nach Bruckhausen. Hier wirkte er beim Wiederanlaufen im Martinwerk II und später — gestützt auf das besondere Vertrauen von Dr. Michel — beim Bau und der Inbetriebnahme des neuen Martinwerkes I an entscheidender Stelle als Betriebschef und später Oberingenieur.“

Leider hatte sich in den letzten Jahren seine Gesundheit als doch sehr angeschlagen erwiesen. Man habe deshalb gehofft, daß eine Entlastung von den schwierigen betrieblichen Aufgaben eine Wende zum Guten bringen würde. Diese Hoffnung habe das Schicksal leider zunichte gemacht. „So stehen wir heute trauernd und doch dankbaren Herzens an Deiner Bahre, lieber Karl Becker“, — sagte Dr. Brandt — „Als Hüttenmann und Stahlwerker hast Du Deinen Mann gestanden. Mit uns, Deinen Fachkollegen, trauern viele Mitarbeiter, denen Du ein gütiger, gerechter Vorgesetzter gewesen bist.“

Im Freundeskreis warst Du mit den Fröhlichen fröhlich. Jeder, mit dem Du in Berührung kamst, hatte Dich gern. Dein Sinn für Humor und Deine unmittelbare Art, in jedem Gesprächspartner sofort den Menschen zu sehen, waren typisch für Dich. Noch im Alter von über 60 Jahren nannten wir Dich Bubi Becker und so wirst Du auch in den Herzen aller Deiner Freunde weiterleben als eine legendäre Erscheinung, die die alte ATH der 30er Jahre mit der neuerstandenen ATH unseres Jahrzehntes verbindet.“

Neue Ideen machen sich bezahlt

**Zwei Tausendmarkscheine
für einen Verbesserungsvorschlag**

Genau 2270 DM erhielt ein Belegschaftsmitglied des Werks Bruckhausen für einen Verbesserungsvorschlag. Das ist viel Geld, vor allem wenn man bedenkt, daß es steuerfrei gezahlt wird; denn bei Prämien für Verbesserungsvorschläge übernimmt die ATH die zu entrichtenden Steuern.

Günter Wallenfang, Stahlkontrolleur in der Zurichtung 1 der Abteilung Block- und Profilwalzwerke, seit sechs Jahren ATH-Belegschaftsmitglied, konnte diese Prämie für einen Verbesserungsvorschlag am 15. März, mit einem Dankschreiben der ATH, aus der Hand von Arbeitsdirektor Doese entgegennehmen. Die Freude über das zusätzliche Geld war natürlich groß. Arbeitsdirektor Doese betonte bei der Überreichung der Belohnung, daß noch mehr Mitarbeiter beim Vorschlagswesen mitmachen müßten. Wenn nur tausend Mann der Belegschaft auf diese Weise auch mitdenken würden, dann hätten davon nicht nur der einzelne und das Unternehmen, sondern die gesamte Belegschaft ihren Nutzen.

„Das ist ein Glückspilz“, werden viele sagen. Doch Glück allein genügt nicht; man muß auch Köpfchen haben. Wer seine Augen bei der Arbeit im Betrieb, in der Werkstatt oder im Büro offen hält, dem wird oft etwas auffallen, was noch verbessert werden sollte. Und wenn man erst so weit ist, läßt sich in der Regel auch ein Weg finden, wie es besser geht.

Kontrolleur Wallenfang zum Beispiel störte es schon lange, daß bei der Verladung von BP- und WF-Profilen (bearing piles und wide flanged beams, beides Breitflanschträger nach amerikanischen Normen) in den Hallen der Zurichtung 1 sehr viel Zeit durch Suchen und Umpacken verloren ging. Immer wieder lagen einzelne Stäbe oder ganze Kommissionen, die verladen werden sollten, zu unterst in den ver-

schiedenen Stapeln und mußten mit erheblichem Zeitaufwand aussortiert werden.

Durch das von unserem Mitarbeiter entwickelte Schlüsselverzeichnis konnte dieser Zustand beseitigt werden. Nach Abmessung, Qualität und Toleranz gleichlautende Kundenaufträge erhalten jetzt eine festliegende Schlüsselnummer. Für jede Schlüsselnummer wiederum ist im Lager ein bestimmter Lagerplatz vorgesehen. Kommt ein Kunde, um die bestellten Träger zu holen, so können von den jeweiligen Stapeln die Träger von oben herab verladen werden. Suchen und Umpacken kommen nicht mehr vor.

Fertige Rezepte fallen einem aber nicht im Schlaf ein. Diese Erfahrung mußte auch Herr Wallenfang machen. Bemühungen und Überlegungen waren schon erforderlich, um zum Ziel zu gelangen. Es waren Gespräche mit Vorgesetzten und Mitarbeitern zu führen, Skizzen anzufertigen und Berechnungen zu machen. Auch der erste zu Papier gebrachte Vorschlag war noch nicht verwendbar. Nur nicht den Mut verlieren, hieß es da. Ermuntert durch die Betriebsleitung, die über das Vorhaben informiert war, suchte er weiter nach einer Lösung. Endlich, nach vielen Ansätzen waren das jetzt eingeführte Schlüsselverzeichnis und ein Plan zur Lagerung der Profile fertig. Schon kurz nach der Einführung zeigte sich, daß es eine gute Sache war. Selbst einige Kollegen, die anfangs skeptisch waren, sind jetzt von der neuen Arbeitsweise begeistert.

Stahlkontrolleur Wallenfang ist nicht der einzige, dem in den letzten Monaten ein großer Wurf gelang. 1700 DM betrug die Prämie für Schlosser Walter Hubenthal, Warmbandwerk I. Auf seine Anregung wurde die Reinigungstrommel der Wälzlager-Reinigungsmaschine des Warmbandwerks I so vergrößert, daß jetzt in einem Arbeitsgang dreimal soviel Lager gewaschen werden können wie vor dem Umbau.

1500 DM gingen an Qualitätsbeobachter Wilhelm

Kampen, Versuchsanstalt, für seinen Vorschlag zur Änderung der Arbeitsgänge beim Sägen und Prüfen von Schienen in der Zurichtung 1. Herr Kampen, der Ultraschall-Prüfungen an Schienen durchführt, schlug vor, die Schienen während des Durchlaufs durch die Sägenlinie zu prüfen. Bis dahin war es üblich, die Schienen unabhängig vom Produktionsfluß nochmal über einen Rollgang laufen zu lassen und sie dabei zu schallen. Durch die Umstellung des Materialflusses konnten die Durchlaufzeiten der Schienen verkürzt sowie Kranarbeit und je nach Walzprogramm monatlich 40 bis 60 Mannstunden eingespart werden.

1150 DM erhielt Steuermann Bruno Karsten, Block- und Profilwalzwerke. Er fand einen Weg, wie die Reinigung der Rohrleitungen der Tief-ofen-Rekuperatoren vereinfacht werden kann. In diesen Rohrleitungen setzt sich Staub fest, der bei jeder Ofenreparatur entfernt werden muß. Bisher wurden die Ansätze beseitigt, indem zwei Mann eine Bürste mit einer Kette durch die Rohre zogen. Herr Karsten schlug vor, für diese Arbeit eine Kaminkehr-Stoßstange zu benutzen. Auf Grund des Vorschlags wird die Reinigung der Rohre heute von einem Mann und zudem unter wesentlich leichteren Bedingungen ausgeführt.

Fünf Mann hatten eine gute Idee

3000 DM betrug die Prämie, die für einen Gruppenverbesserungsvorschlag gezahlt wurde, der von dem Flämmer Siegfried Hillmann, Lagerarbeiter Wilhelm Geissler, Brenner Siegfried Seifert, Flämmer Josef Stawski und Kolonnenführer Ernst Thomas — alle sind in der Abteilung Block- und Profilwalzwerke tätig — eingereicht wurde. In gemeinsamer Arbeit haben diese Mitarbeiter den Wirbelstrahler, der zum Entzundern von BP-Trägern benutzt wird, so umgebaut, daß von der zum Strahlen der Träger eingesetzten Kolonne zwei Mann abgezogen werden konnten.

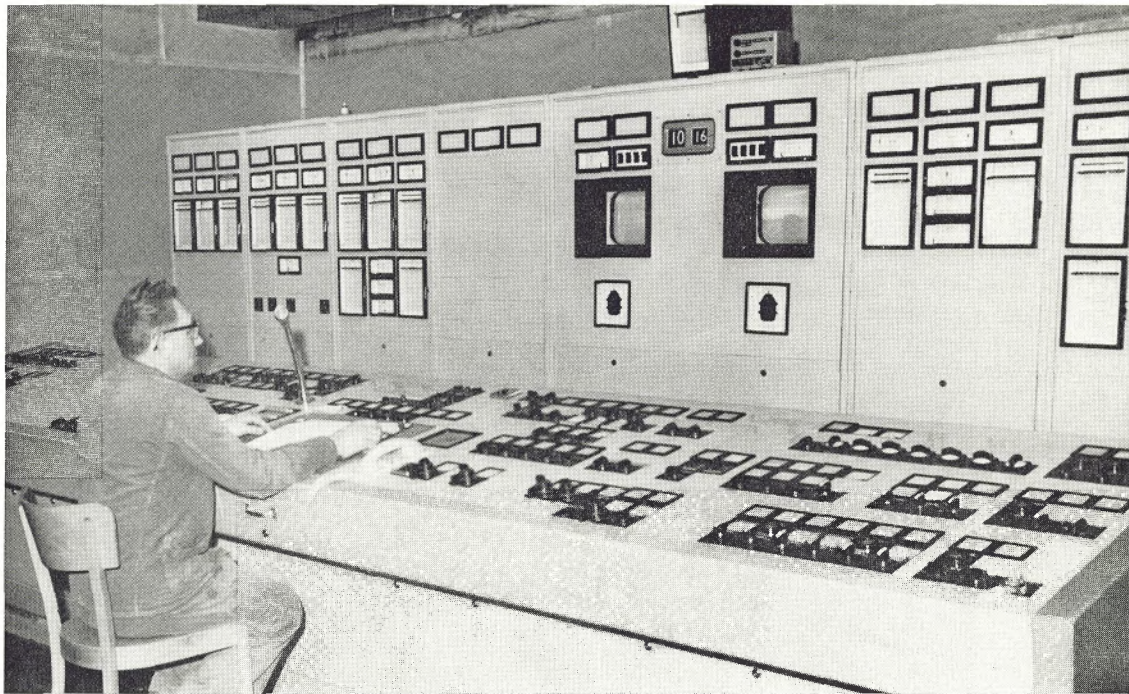
Früher waren für diese Arbeit fünf Mann notwendig. Der Kolonnenführer fuhr die Maschine, ein Mann kantete die Träger auf den Zufuhrrollgang, ein Mann kantete die gestrahlten Träger in die Abwurf tasche und die restlichen zwei Mann waren damit beschäftigt, das Strahlmittel mit Besen und Schaufel aus dem Stegkeil der Träger zu entfernen. Durch die von den Einsendern entwickelte Blasvorrichtung wird das Strahlmittel jetzt selbsttätig dem Strahler wieder zugeführt. Außer der Blasvorrichtung entwickelten die Mitarbeiter auch noch eine Vorrichtung zum Absaugen des Staubs, der beim Strahlen aufgewirbelt wird.

Und wo bleibt Ihr Vorschlag?

Verbesserungsvorschläge können schriftlich oder mündlich beim Betrieblichen Vorschlagswesen, Abteilung Betriebswirtschaft, eingereicht werden. Der Bearbeiter für das Hochofenwerk Hamborn und die Werke Bruckhausen und Beckerwerth ist unter der Nummer 37 79, der Bearbeiter für das Hochofenwerk Hüttenbetrieb und das Werk Ruhrort unter der Nummer 73 24 telefonisch zu erreichen.



UNSERE BILDER zeigen die Übergabe der Belohnungen an (oben) Günter Wallenfang und (unten) Walter Hubenthal durch Arbeitsdirektor Doese. „Erstmal tief Luft holen“, meinte Walter Hubenthal, als er die Höhe seiner Prämie erfuhr.



„Brauner Rauch“ verschwindet

**Zweiter entstaubter LD-Konverter
wurde in Ruhrort in Betrieb genommen**

Ende Februar 1966 hat der 5. Konverter (90 t) in unserem Ruhrorter Blasstahlwerk den Probebetrieb als LD-Sauerstoff-Aufblas-Konverter aufgenommen. Damit sind die Voraussetzungen geschaffen, nun die drei bodenblasenden 70-t-Thomas-Konverter des Stahlwerkes nacheinander zu Sauerstoff-Aufblas-Konvertern umzurüsten und zu entstauben. Erforderlich war für den neuen Konverter eine Bauzeit von einem Jahr, wobei zur Sicherung der Produktion des Gesamtwerkes der Betrieb des Thomaswerkes und des ersten LD-Konverters aufrechterhalten werden mußten.

Der neue Konverter ist ebenso, wie der seit August 1962 in Betrieb befindliche LD-Konverter, mit einer Abhitze-Kessel-Anlage zur Kühlung der Abgase ausgerüstet. Diese werden durch das vor dem Stahlwerk stehende Elektro-Trockenfilter entstaubt. Der bei der Kühlung der Konverterabgase von 1700 Grad Celsius bis auf 400 Grad Celsius im Kessel entstehende Satteldampf wird über eine etwa 2,2 Kilometer lange Leitung, die eine Förderung von ca. 70 Tonnen Dampf bei 5,7 at Druckverlust zuläßt, zu unserem Kraftwerk „Hermann Wenzel“ geleitet und dort zur Stromerzeugung verwendet. Das Konverterabgas tritt aus dem Abhitze-Kessel in einen als Stabilisator dienenden Verdampfungskühler ein, der durch geregelte Bedüsung mit Wasser die für die elektrische Entstaubung benötigte Feuchte im Abgas und auch die erforderliche Temperatur von etwa 150 Grad Celsius einstellt. Anschließend werden die Staubteilchen im Elektro-Trockenfilter an großen Platten, den sogenannten Niederschlags-elektroden, abgeschieden. Dabei bilden sich grobe, nicht mehr flugfähige Flocken, die durch Klopfen von den Platten abgelöst werden und dann in Trichter fallen, die unterhalb des Filters liegen.

Seit der Inbetriebnahme des 5. Konverters Anfang März hat sich der so auffallende „braune Rauch“ um ein Drittel verringert, da gleichzeitig einer der drei bodenblasenden Konverter zur Reparatur außer Betrieb genommen wurde. Tatsächlich ist der Staubauswurf des Blasstahlwerkes aber noch weit geringer, als es dem optischen Eindruck entspricht, da hinter dem Thomas-Konverter 2 schon seit zwei Jahren eine Grobentstaubung betrieben wird, die bereits 85 Prozent des Staubes aus diesem Konverter abfängt.

Die Inbetriebnahme des neuen LD-Konverters macht nun den Weg für die Entstaubung und Umrüstung der drei bodenblasenden Konverter frei.

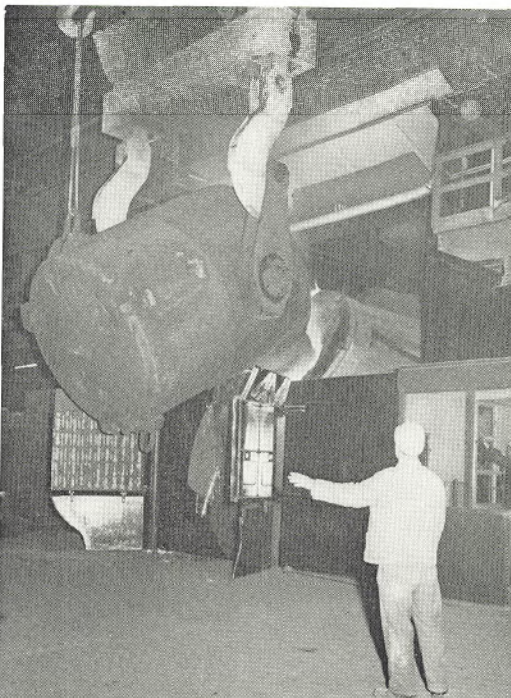
Modernisierung des Werkes Ruhrort

Die Entwicklung bis zu diesem Punkt sah folgendermaßen aus: Als Anfang der 50er Jahre das große Investitionsprogramm zur Modernisierung des Werkes Ruhrort anlief, war von vornherein klar, daß neben dem Ausbau der

Walzwerke und der Hochöfen auch auf dem Stahlwerksektor hohe Mittel eingesetzt werden müßten.

Das Werk Ruhrort besaß damals zwei Siemens-Martin- und zwei Thomas-Werke. Das Thomaswerk I stammte bereits aus dem Jahre 1884. Es war das älteste der Welt mit vier kleinen Konvertern bei einer Monatsleistung von 30 000 Tonnen Stahl. Das Thomaswerk II, um 1900 erbaut, hatte sechs 15-t-Konverter und konnte etwa 70 000 Tonnen Stahl im Monat erblasen. Beide Anlagen genügten weder den betrieblichen noch den gestiegenen Qualitätsanforderungen. Deshalb wurde ein neues Blasstahlwerk geplant, das den Anschluß an den Weltstandard sichern sollte.

1957 wurde mit seinem Bau begonnen. Erzbasis und Lieferprogramm unseres Ruhrorter Werkes waren mit Schwerpunkt auf die Herstellung von Thomasrohlstahl ausgerichtet. Daher sollten drei 70-t-Konverter die entsprechende Versorgung der Ruhrorter Walzwerke übernehmen. Es sind die größten bodenblasenden Konverter der Welt. Andere Verfahren, zum Beispiel jene nach der Sauerstoff-Aufblas-Technik wie LD oder LDAC/OLP standen damals erst am Anfang ihrer Entwicklung bzw. waren noch nicht über erste Überlegungen hinausgekommen. Das damals im Werk Ruhrort entwickelte Phoenix-Lanzen-Verfahren (PL), eine Kombination von Bodenblasen und Sauerstoff-Aufblasen, gab zudem die Möglichkeit, in den Thomaskonvertern auf einfache und wirtschaftliche Weise höherwertige Stähle für besondere Verwendungszwecke zu erzeugen.



Selbstverständlich wurde schon bei der Planung die Frage der Entstaubung geprüft, obwohl zunächst noch keinerlei behördliche Vorschriften bestanden. Es gab jedoch kein Verfahren, das betriebssicher arbeitete, geschweige denn wirtschaftlich tragbar war.

Am 30. Juni 1959 gingen die drei bodenblasenden Konverter in Betrieb. Sie haben bis heute über 9 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt. Das alte Thomaswerk II wurde sofort stillgesetzt und einige Zeit später abgebrochen. Das neue Stahlwerk erfüllte die Erwartungen in jeder Beziehung und brachte besonders eine erhebliche Verbesserung der Arbeitsbedingungen für die Belegschaft. Leider blieb seine Entstaubung ein ungelöstes Problem.

Im Zuge des Ausbaus des Blasstahlwerkes wurde schließlich auch das alte Thomaswerk I durch den ersten vollentstaubten 90-t-LD-Konverter ersetzt. Er nahm im Jahre 1962 die Produktion auf und hat inzwischen 1,7 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt. Nach einiger Einarbeitung gelang es mit ihm, eine weitere Abgas- und Staubquelle, das SM-Werk II, abzulösen.

Der „braune Rauch“, der beim Frischen des Roheisens entsteht, ist zwar trotz seiner intensiven Färbung gesundheitlich unschädlich, jedoch stellt er, aus den großen Konvertern in gewaltigen Mengen ausgestoßen, eine Belästigung der Anwohner da. Die verschiedensten Geräte und Verfahren zur Entstaubung wurden vorgeschlagen. Ihre großtechnische Anwendung scheiterte zunächst an der Bewältigung der großen Abgasmengen und daran, daß die Staubteilchen im „braunen Rauch“ nur etwa 1 millimeter groß sind.

Erste technisch brauchbare Entstaubungsergebnisse wurden in Linz an Sauerstoff-Aufblas-Konvertern nach dem LD-Verfahren erzielt. Die Entstaubung beim Thomasverfahren, das die fünffache Abgasmenge je Tonne Stahl bringt, ist jedoch ungleich schwieriger. Um hier praktisch voranzukommen, führte die „Windfrischgemeinschaft“ — eine Arbeitsgemeinschaft deutscher Hüttenwerke, der auch das Werk Ruhrort angehörte — auf gemeinsame Kosten und mit finanzieller Unterstützung der Montanunion bei Mannesmann in Huckingen einen Großversuch zur Beseitigung des braunen Rauchs durch. 1959 stand man vor dem Ergebnis, daß zwar prinzipiell eine Entstaubung von Thomas-Konvertern durch Trocken-Elektrofilter hinter einem Abhitze-Kessel möglich ist. Jedoch ergab sich, daß eine solche Anlage so groß sein würde, daß sie kaum in einem der Thomaswerke Deutschlands räumlich unterzubringen und unter diesen Umständen auch unwirtschaftlich wäre.

Erfolgreiche Versuche

Eigene Versuche, der Staubemission auf anderem Weg Herr zu werden, wurden bereits damals in Ruhrort begonnen. Gemeinsam mit dem Staubforschungsinstitut Bonn wurde ein Verfahren entwickelt, bei dem die Dipol-Eigenschaften der Eisenoxypartikel im braunen Rauch zur

UNSERE BILDER ZEIGEN

Linke Seite oben: Kesselleitstand für den neuen Konverter, unten das Einleeren von Roheisen in den LD-Konverter

Rechte Seite unten: Der entstaubte 90-t-Konverter, der seit Ende Februar in Betrieb ist. Oben: Teil des Blasstahlwerks mit dem Filter für die Konverter 4 und 5; Rauchentwicklung ist kaum noch zu bemerken.

Entstaubung genutzt werden sollten. Positive Ergebnisse mit einer kleinen 1000 Nm³/h-Pilotanlage auf dem Dach des Thomaswerkes ermutigten zu einem technischen Großversuch. Diese Großanlage wurde Anfang 1964 gebaut. An ihrer Finanzierung beteiligte sich wieder die Montanunion, die Hauptlast trug aber das Ruhrorter Werk selbst.

Mit Rücksicht auf die behördlichen Auflagen und zur Beschleunigung der Entwicklungsarbeiten entschloß man sich trotz der dadurch stark steigenden Kosten, gleich zwei 25 000 Nm³/h-Anlagen bei verschiedenen Maschinenbauunternehmen in Auftrag zu geben. Sie waren nach dem gleichen physikalischen Prinzip konstruiert, enthielten aber technisch unterschiedliche Ausführungsarten des Abscheidesystems. Beide Lieferanten erfüllten die technisch-konstruktiven Forderungen leider nicht, doch ließen umfangreiche Messungen erkennen, daß bei Weiterentwicklung der Konstruktion mit diesem System der erwartete Entstaubungseffekt erreichbar ist. Der Umbau hätte aber nicht nur viel Zeit, sondern auch weitere erhebliche Mittel erfordert, so daß schließlich die laufenden Kosten zu hoch geworden wären.

Neues Filter entwickelt

Zu den Voraussetzungen dieses Verfahrens gehört die Beseitigung des gröberen Kornes im braunen Rauch, und besonders die Kühlung der Konverterabgase von 1700 Grad Celsius auf etwa 400 Grad Celsius. Das ist die optimale Arbeitstemperatur im elektrostatischen Feld. Ein neuartiger Abhitzekeßel, zugleich das geeignete „Filter“ für den Grobstaub, wurde in Ruhrort entwickelt und in den Kamin über dem Konverter eingebaut. Im Gegensatz zu konventionellen Kesselanlagen, bei denen das heiße Gas praktisch ungehindert an den Kühlflächen entlangstreicht, sind hier in den Gasstrom gegeneinander versetzte Rohrgitter eingebaut, an denen das Gas umgelenkt und der Grobstaub abgebremst wird.

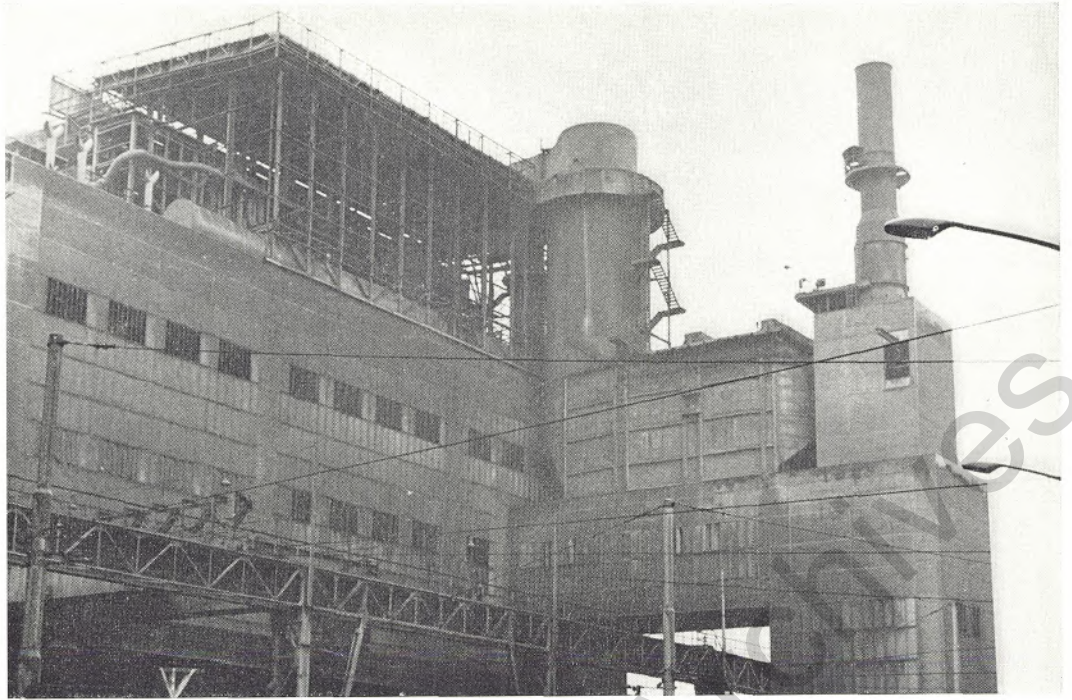
Als reine Versuchsanlage konnte sie leider nicht auf den nötigen Druck ausgelegt werden, der eine Nutzung des in dem Rohrsystem gebildeten Dampfes ermöglicht hätte. Der Dampf aus bestem Kesselspeisewasser muß deshalb ungenutzt abgelassen werden. Das bewirkt laufend hohe Kosten.

Unter dem Eindruck der zunächst noch unvermeidlichen Belästigung der Bevölkerung im Einzugsgebiet der Hütte wurden diese Versuche mit allem Nachdruck vorangetrieben. Sämtliche verfügbaren Hilfsmittel sind dabei ausgeschöpft worden, nicht zuletzt, um die besonderen Vorzüge des Thomasverfahrens hinsichtlich der Eigenschaften seiner Erzeugnisse für das Unternehmen zu erhalten. Die behördliche Auflage, die Konverter bis 1968 voll zu entstauben, hat dabei natürlich auch eine große Rolle gespielt.

Technische Revolution der Metallurgie

Es ist in der Öffentlichkeit bisher wenig bekannt, daß die Bemühungen zur Beseitigung des braunen Rauchs auf dem Hintergrund einer echten technischen Revolution in der Metallurgie abgelaufen sind. Es begann damit, daß es nach dem Krieg glückte, mit Hilfe rationell arbeitender Luftzerlegungsanlagen Sauerstoff weit billiger herzustellen als zuvor. Erst damit kamen Gedanken zum Tragen, die schon vor hundert Jahren der englische Erfinder Henry Bessemer zum Patent angemeldet hatte. Das nach dem letzten Krieg in Österreich zur Betriebsreife entwickelte LD-Sauerstoff-Aufblas-Verfahren hatte aber zwei große Nachteile: das Aufsteigen noch intensiver gefärbter brauner Abgaswolken als beim klassischen Thomasverfahren und die für unsere Hüttenwerke ungeeignete Rohstoffgrundlage, nämlich phosphorarme Erze bzw. phosphorarmes Roheisen.

Es schien jedoch zunächst wirtschaftlich nicht möglich, das reine Sauerstoff-Aufblas-Verfahren für phosphorreiches Roheisen anzuwenden, das die von der Natur gegebene Grundlage des



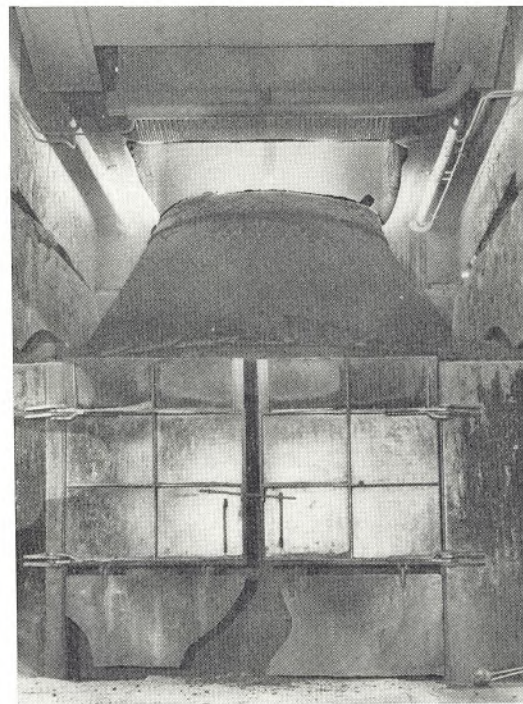
alten Thomasverfahrens bildet. Es kam hinzu, daß es sehr fraglich war, ob man bestimmte Sonderqualitäten, die gerade für das Ruhrorter Werk technisch und wirtschaftlich große Bedeutung haben, mit dem Sauerstoff-Aufblas-Verfahren überhaupt herstellen könnte, falls es wirklich glücken würde, durch Zugabe von Kalk den Phosphor zu binden und aus der Eisenschmelze herauszuholen.

20jährige Entwicklung

Mit diesem als OLP/LDAC bezeichneten Verfahren wurde inzwischen tatsächlich eine Lösung des Problems entwickelt, und zwar nicht zuletzt durch intensive Arbeiten am ersten Ruhrorter LD-Konverter. Dieser hat für solche Versuche spezielle Einrichtungen erhalten. Wie es bei derartigen technischen Neuerungen üblich ist, hat die gesamte Entwicklung rund 20 Jahre gedauert, wobei erst die letzten fünf Jahre den entscheidenden Fortschritt brachten. Heute sind so weitreichende Entschlüsse vertretbar, wie jener, der die künftige Entwicklung des Werkes Ruhrort maßgeblich bestimmt:

Unter Beibehaltung der bisherigen Rohstoffgrundlage wird vom Thomas-Verfahren auf das Kalk-Sauerstoff-Aufblas-Verfahren, das sogenannte OLP/LDAC-Verfahren, umgestellt.

Für die Entstaubung bedeutet dies, daß sich die Abgasmenge je Tonne Konverterstahl auf ein fünftel vermindert und deshalb Abhitzekeßel und Entstaubungsanlage völlig anders konstruiert und ausgelegt werden können, als es beim Thomas-Verfahren hätte sein müssen. Die —



KESSEL FÜR 90-t-LD-KONVERTER

Prinzip: La-Mont (Zwangsumlauf)
Genehmigungsdruck: 87 atü
Strahlungsheizfläche: 1820 m²
Berührungsheizfläche: 2170 m²
Dampf Temperatur — Sattedampf
Speisewassertemperatur: 170° C
Abgasmenge in der Spitze: 157 000 Nm³/h
Abgastemperatur am Kesselende: 400° C
Rauchgastemperatur in der Spitze am Konverteraustritt: 1700° C
Dampfleistung: 34 t/Charge
Dampfleistung in der Spitze: 300 t/h
Gesamtgewicht mit Trommel: 650 t
Einmauerung und Isolierung: 195 t
Stromverbrauch: 400 kWh/Charge
Druckverlust: 120 mm WS

FILTER FÜR KONVERTER 4 UND 5

1 Horizontal-Trockenelektrofilter mit vorgeschaltetem Verdampfungskühler
Abgasmenge: wie Kessel
Betriebstemperatur: 150° C
Rohgasstaubgehalt: ca. 40 g/Nm³
Reingasstaubgehalt: unter 150 mg/Nm³
Gebläsefördermenge bei 150° C: 78,3 m³/s
Druckverlust Filter und Schalldämpfer: 70 mm WS

auch in Ruhrort — inzwischen mit der Entstaubung der LD-Konverter gesammelten Erfahrungen lassen sich auf das OLP-Verfahren übertragen. Damit wird die Zeit der braunen Wolken über dem Blasstahlwerk zu Ende gehen.

Das Thomas-Verfahren wird in qualitativer Hinsicht vom OLP/LDAC-Verfahren auf verschiedenen Gebieten zwar übertroffen, manche dem Thomasstahl eigene Vorzüge erfordern aber erhebliche metallurgische Anstrengungen. Genau betrachtet haben hauptsächlich die zur Entstaubung geforderten Maßnahmen das Thomasverfahren zu Fall gebracht. Qualitativ und vor allen Dingen kostenseitig hätte es noch lange mithalten können, besonders in den großen Ruhrorter Konvertern.

Deshalb wurden auch die bereits geschilderten Entstaubungsversuche angestellt. Sie müssen jetzt allerdings, obwohl sich gerade positive Ergebnisse abzeichneten, abgebrochen werden. Ihre Kosten erreichten alles in allem fast sechs Millionen DM. Nur eine Million DM wird die Montanunion ersetzen. Noch weit größer sind die Summen, die schon für die Entstaubung der beiden LD-Konverter aufgebracht werden mußten. Das waren für den ersten, mit einigen Vorleistungen für den nächsten, 14 Millionen DM, für den jetzt hinzugekommenen weitere 7,5 Millionen DM. Für die Umrüstung und Entstaubung der drei bisherigen Thomaskonverter sind 62 Millionen DM veranschlagt.

In Ruhrort war man sich längst darüber klar, welche wirtschaftliche Belastung auf das Werk zukam. Nichts davon läßt sich heute über den Preis des erzeugten Stahles hereinholen. Auf dem Weltmarkt fragt keiner, ob der Stahl im entstaubten Konverter hergestellt wurde, sondern nur, wer das beste Erzeugnis zu den günstigsten Bedingungen liefert.

In keiner Belegschaftsversammlung unserer Werke fehlt der Hinweis auf die Unfallgefahren; immer wieder wird auf die Notwendigkeit hingewiesen, unfall-sicher zu arbeiten. Nachdem wir in der letzten Werkzeitung eine gemeinsame Bekanntmachung von Vorstand und Betriebsrat der ATH für die Hamborner

Werke veröffentlicht haben, drucken wir nunmehr das Rundschreiben ab, das der Vorstand gemeinsam mit den Betriebsräten und der Abteilung Arbeitsschutz für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb veröffentlichte. Dieses Rundschreiben hat folgenden Wortlaut:

In den Jahren 1961 bis 1965 haben wir im Werk Ruhrort eine Minderung der Unfall-ziffern um etwa 30 Prozent erreicht. Im letzten Kalenderjahr ist jedoch eine Sta-gnation in dieser Hinsicht eingetreten. Z. Z. haben wir 8 Unfälle pro 1000 Belegschafts-mitglieder je Monat zu verzeichnen. Wäh-rend im Hochofenwerk Hüttenbetrieb in den genannten Jahren eine Steigerung festzustellen war, läßt die Statistik jetzt eine fallende Tendenz erkennen, z. Z. etwa 10 Unfälle pro 1000 Belegschaftsmitglieder je Monat.

Bei der Untersuchung von Unfällen durch die Abteilung Arbeitsschutz wird immer wieder festgestellt, daß bei einem Teil dieser Vorkommnisse die Ursache in der Person des Verletzten liegt. Insbesondere sind Unordnung und mangelhafte Pflege der Werkzeuge und Geräte sowie Nichtbenutzung der zur Verfügung gestellten Körperschutzartikel zu nennen.

Wir müssen nochmals darauf hinweisen, daß nur durch gemeinsame Bemühungen aller in unserem Unternehmen beschäftigten Mitarbeiter eine weitere Senkung der Unfallziffern zu erreichen ist. Dazu gehört auch, daß sich die Vorgesetzten und die oberen Führungskräfte ihrer Aufgaben zur Unfallverhütung bewußt sind und nicht nur die moralische, sondern auch die gesetz-liche Verpflichtung haben, technische Ein-richtungen den Unfallverhütungsvorschriften entsprechend instandzuhalten. Sie müs-sen belehrend wirken und auf die Be-nutzung zweckmäßiger Arbeitsschutzartikel

achten. Zusammenarbeit mit den durch die Betriebe ernannten Sicherheitsbeauftragten muß erwartet werden.

Bisher sind bei grobem Verstoß gegen Unfallverhütungsvorschriften nur in weni-gen Fällen Bußen verhängt worden. Das Gesetz zur Verbesserung der wirtschaft-lichen Sicherung der Arbeiter im Krank-heitsfalle von 26. 6. 1957 gibt dem Arbeit-geber die Möglichkeit, Belegschaftsmitglie-dern, die infolge grober Fahrlässigkeit einen Arbeitsunfall erleiden, den Arbeit-geberzuschuß zu verweigern. Von dieser Möglichkeit haben wir bisher noch keinen Gebrauch gemacht. Jedoch haben wir allen Grund, auf dieses Gesetz hinzuweisen und hoffen, es auch in Zukunft nicht anwenden zu müssen.

In einem Urteil des Neuwieder Arbeits-gerichtes (Az. 1 Ca 859/63) ist dieses Ge-setz für die Abweisung der Klage eines Arbeitnehmers zur Grundlage genommen und sein Einspruch gegen den Entzug des Arbeitgeberzuschusses verworfen worden. In diesem Falle handelt es sich um die Nichtbenutzung der vom Arbeitgeber zur Verfügung gestellten Arbeitsschutzartikel. Wir fühlen uns verpflichtet, auf den § 710 der Reichsversicherungsordnung hinzuwei-sen. Danach haben die Berufsgenossen-schaften gegen Mitglieder oder Versicherte, die grob fahrlässig gegen erlassene Un-fallverhütungsvorschriften verstoßen, durch den Vorstand der Berufsgenossenschaft Ordnungsstrafen bis zu DM 10 000 festzu-setzen. Bei sonstigen fahrlässigen Ver-stößen kann der Vorstand der Berufsgenos-

senschaft solche Ordnungsstrafen fest-setzen. Als grobe Fahrlässigkeit ist auch die Nichtbenutzung der zur Verfügung ge-stellten Schutzartikel und Schutzeinrichtun-gen zu betrachten.

Wenn im Betrieb akute Unfallgefahren er-kannt werden, so sind sie dem nächsten Vorgesetzten unverzüglich zu melden, der für Abstellung des Mangels zu sorgen hat. Bei Eintritt eines Unfalles hat sich der Ver-letzte zur Ersten-Hilfe-Leistung auf einer der nächstliegenden Unfallstationen ver-sorgen zu lassen, damit auch bei gering-fügigen Verletzungen die aus versiche-rungsrechtlichen Gründen erforderlichen Eintragungen in das gesetzlich vorgeschrie-bene Verbandsjournal vorgenommen wer-den. Außerdem ist bei schweren Verletzun-gen die Abteilung Arbeitsschutz durch den Betriebsleiter zu verständigen, um die ge-meinsame Untersuchung durchzuführen.

Wir erwarten von unserer Belegschaft, daß sie für unsere Bemühungen Verständnis zeigt, denn wir sind nicht nur bemüht, ihr einen Dauerarbeitsplatz zu geben, sondern darüber hinaus wollen wir auch unfall-sicheres Arbeiten ermöglichen.

Jeder Unfall bringt dem Verletzten und seiner Familie Schmerzen und Leid, die auch durch die beste Fürsorge der Unfall-versicherungsträger nicht aufgewogen wer-den können. Jeder Unfall bedeutet darüber hinaus unwiederbringliche Verluste für die Allgemeinheit.

Unfallverhütung ist daher oberstes Gebot!

Duisburg-Ruhrort, den 22. März 1966

Betriebsrat Ruhrort
Mechmann

Betriebsrat Hüttenbetrieb
Ziegler

Arbeitsschutz Ruhrort
Matern

Vorstand
Brandi Schmidt

Gutes Sehen — schnelle Reaktion werden überprüft

Aus Anlaß der diesjährigen Verkehrssi-cherheitswochen wird die Abteilung Si-cherheitswesen in den Hamborner Wer-ken der ATH Seh- und Reaktionstests für Kraftfahrer durchführen.

In den vergangenen Jahren haben zahlreiche Mitarbeiter diese Gelegenheit erfreulicherweise wahrgenommen. Es ist zu hoffen, daß dies auch in diesem Jahr wieder der Fall sein wird. Die Untersuchungen finden im Zusammenwirken mit der Verkehrspolizei im Tor-1-Gebäude an der Kaiser-Wilhelm-Straße vom 9. bis 14. Mai jeweils zwischen 8 und 16 Uhr statt. Für die Mitarbeiter der Werke Ruhrort und Hochofen-werk Hüttenbetrieb erfolgen ähnliche Tests bereits seit Februar im Rahmen einer besonde-ren Aktion der Abteilung Arbeitsschutz, über die wir an anderer Stelle gesondert berichten. Die Verkehrssicherheitswochen lenken die Auf-merksamkeit auf die steigende Zahl der Un-

fälle, die Mitarbeiter auf der Fahrt zur Arbeit oder auf dem Heimweg erleiden. Diese Unfälle sind durch eine durchschnittlich höhere Ausfall-zeit gekennzeichnet als sie bei Betriebsunfällen anfallen. In den Hamborner Werken zum Bei-spiel sind die Wege-Unfälle im letzten Jahr um 8,1 Prozent gestiegen; 76,5 Prozent von ihnen entfallen auf Motorrad-, Rad- und Mopedfahrer. Mitarbeiter mit eigenem Personenwagen sind mit 14,7 Prozent, Fußgänger mit 6,8 Prozent und die Benutzer öffentlicher Verkehrsmittel mit 2,3 Prozent beteiligt.

Die Ausfallzeit je Wege-Unfall liegt mit 24,3 Tagen höher als die Ausfallzeit bei Arbeits-unfällen. Die meisten Wege-Unfälle erleiden Mitarbeiter im Alter von 21,35 Jahren; sie sind mit 44,9 Prozent beteiligt, während sich die An-teile der übrigen Altersgruppen zwischen 4,6 und 9,9 Prozent bewegen. Bemerkenswert ist, daß der Anteil der Altersgruppen von 46 bis 60 Jahren im letzten Jahr gestiegen ist.

Die meisten Wege-Unfälle ereignen sich nach der Frühschicht zwischen 14 und 17 Uhr mit 24,3 Prozent, während sie nach der Mittags-schicht mit 15,6 Prozent und nach der Nachtschicht mit 16,4 Prozent etwa gleichhoch liegen. Da etwa 25 Millionen Berufstätige im Bundes-gebiet gegen Unfälle auf dem Weg von der Wohnung zur Arbeitsstelle und zurück gesetz-lich versichert sind, kann man die Belastung ermaßen, die sich aus den Wege-Unfällen für die Allgemeinheit ergeben.

Die meisten Unfälle ereignen sich in den Spit-zenzeiten des Verkehrs. Deshalb ist für den Kraftfahrer äußerste Konzentration erforderlich. Hinzukommt, daß in dieser Zeit auf den Haupt-straßen in Duisburg meist zweispurig gefahren

wird, und das auch auf Straßen, in denen Stra-ßenbahnschienen liegen.

Im Bereich des Werksgeländes hat nur eine kleine Zahl von Mitarbeitern, die aus dienst-lichen Gründen schnell zu entfernten Punkten fahren müssen, aus Sicherheitsgründen und aus Mangel an Parkplätzen die Genehmigung zum Befahren der Werksstraßen mit ihrem Person-automobil erhalten. Für sie alle, auch für die LKW-Fahrer, die zu den verschiedenen Betrieben müssen, gilt erhöhte Obacht. An jedem Tor der Hamborner Werke weist ein großes Dreiecks-schild sie darauf hin, durch die Aufschrift: „Vor-sicht im Werk! Höchstgeschwindigkeit 40 km! Eisenbahn hat Vorfahrt!“ (Im Bereich der Werke Ruhrort und Hochofenwerk Hüttenbetrieb dürfen die Werksstraßen nur mit einer Ge-schwindigkeit von 25 km befahren werden. Die Redaktion.)

Bei den im Werkbereich verursachten Unfällen durch Zusammenstöße mit der Eisenbahn an Bahnübergängen gab es glücklicherweise bisher nur Sachschäden. Je nach der Lage des Unfalls waren sie jedoch sehr hoch und sollten jeder-mann eine ernste Warnung sein, die zugelas-senen Höchstgeschwindigkeiten auf keinen Fall zu überschreiten.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Sammelmappen für die Werkzeitung sind gegen einen Unkostenbeitrag von 1,00 DM bei der Redaktion der Werkzeitung (Neue Haupt-verwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße 100, 8. Etage) erhältlich.

Thyssen-Auslandsvertreter erhielten Informationen aus erster Hand

Zum ersten Male „Thyssentag Ausland“

Hundert Auslandsvertreter der Thyssen-Gruppe aus aller Welt, die sich Mitte April erstmals zu einem „Thyssentag Ausland“ in Düsseldorf zusammengefunden hatten, berieten die gegenwärtigen und kommenden Aufgaben der Verkaufsorganisation unseres Konzerns. Vorträge und Führungen in den einzelnen Werken gaben ihnen Informationen aus erster Hand über die Probleme der Produktion und des Absatzes.

Die Auslandsvertreter hatten Gelegenheit, als Gäste die ATH-Hauptversammlung am 15. April in der Düsseldorfer Kongreßhalle zu verfolgen. Die Ausführungen, die Dr. Sohl zu Beginn der Versammlung vor den Aktionären machte, unterrichteten sie über die Lage der Thyssen-Gruppe und der deutschen Stahlindustrie. Bei Besichtigungen am Nachmittag lernten sie eine Reihe von Betrieben verschiedener Werke kennen. Bei dem geselligen Zusammensein im „Malkasten“ hieß Dr. Sohl alle Teilnehmer des Thyssentages Ausland herzlich willkommen: Er dankte ihnen für die bisherige erfolgreiche Arbeit, die sie im Ausland für die Gesellschaften der Thyssen-Gruppe leisten, und bat sie auch für die Zukunft um ihren vollen Einsatz zum Wohle unserer Unternehmen und ihrer Belegschaften. Herr Erik Bargum (Helsinki) machte sich zum Sprecher aller Auslandsvertreter, als er versicherte, daß diese Zusammenkunft den Teilnehmern nicht nur wichtige Informationen

vermittele, sondern ihnen auch neuen Auftrieb für ihre Arbeit gebe.

Am Samstagvormittag konnte Dr. Risser die Auslandsvertreter zu einer Vortragsveranstaltung, an der mit Dr. Birrenbach und Dr. Sohl auch die Mitglieder der Vorstände und Geschäftsführungen aller Unternehmen der Gruppe teilnahmen, im Malkasten begrüßen. Bei ihr wurden sie aus berufenem Munde mit den internen Problemen des Stahlexports der Thyssen-Gruppe und der gesamten deutschen Stahlindustrie vertraut gemacht.

Dr. Mommsen, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Röhrenwerke AG, zeigte in einem weitestholenden Überblick, wie lebenswichtig der Export für die Eisen- und Stahlindustrie und vor allem für die Devisen- und Zahlungsbilanz der Bundesrepublik ist. Seine Bedeutung lasse sich unter anderem daran erkennen, daß der Devisenbedarf 1965 zu rund drei Vierteln vom Ausfuhrüberschuß bei den industriellen Erzeugnissen getragen worden sei. Dabei wies er u. a. auf die bedenkliche Entwicklung hin, daß die industriellen Netto-Exporte ihrem Wert nach zum ersten Male im vergangenen Jahr diesen Devisenbedarf erheblich unterschritten hätten.

An Hand von Schaubildern zeigte Dr. Mommsen, in welchem beträchtlichem Ausmaß der Außenhandel einer der wichtigsten Antriebskräfte auch für die Konjunktur im Inland sei. Nicht zuletzt deshalb bedürfe er einer sehr sorgfältigen Pflege. Die Industrieexporte schafften jährlich rund 15 Milliarden DM Einkommen

in Form von Löhnen und Gehältern. Fast zwei Millionen industrielle Arbeitsplätze seien vom Export abhängig. Die Stahlindustrie selbst sei zu zehn Prozent an der Industrieausfuhr der Bundesrepublik beteiligt.

Etwa 100 000 Stahlarbeiter produzierten ständig für den direkten Export. Zusammen mit der indirekten Stahlausfuhr in Form von Maschinen, Automobilen, Schiffen usw. erreiche der Stahl-export etwa die Hälfte der Rohstahl-Erzeugung.

In seinem Überblick über die Bedeutung des Exports für die Thyssen-Gruppe unterstrich Dr. Risser, daß von dem 1964/65 erzielten Außenumsatz der Produktionsgesellschaften in Höhe von insgesamt 4,3 Milliarden DM bei Stahlerzeugnissen mehr als ein Viertel als Lieferungen ins Ausland gegangen seien. Diese Zahlen ließen auch die Bedeutung der Aufgabe erkennen, die den Auslandsvertretern zufielen. Denn sie sollten sich nicht nur für ein bestimmtes Erzeugnis verantwortlich fühlen, ihr Arbeitsbereich umfasse vielmehr die weitgespannte Produktionspalette der gesamten Gruppe.

Dr. Risser zeigte dann die Linie auf, auf der im Auslandsgeschäft künftig operiert werden müsse, um einen noch engeren Kontakt auch zu den ausländischen Verarbeitern zu pflegen.

Es liege im Interesse aller — der Unternehmen sowie der Auslandsvertreter selbst — langfristig für die Gruppe den optimal erzielbaren Erfolg zu erreichen.

Direktor Arendt, Geschäftsführer der Thyssen Stahlunion-Export GmbH, zeichnete die Entwicklung dieser Exportgesellschaft und ihre Aufgaben im Rahmen unserer Thyssen-Gruppe. Dabei verwies er auf die jetzt vierzigjährige Geschichte der Gesellschaft und ihre in dieser Zeit erworbenen reichen Erfahrungen. Gegenwärtig arbeitet die Thyssen Stahlunion-Export mit etwa 450 Mitarbeitern in ihrer Zentrale in Düsseldorf und unterhält eigene Stützpunkte oder Beteiligungen in fast allen Ländern der Welt.

Zum Abschluß der Vortragsveranstaltung gab Dir. Hoffstaedter vom Vorstand der Deutschen Edelstahlwerke, Krefeld, einen instruktiven Überblick über die besonderen Probleme, denen sich DEW beim Export mit seinen Edelstahl-Spezialerzeugnissen gegenüber sieht.



Hohe Behörde bei der ATH

Im Monat März weilten Direktor de Jong (3. von rechts) und der Hauptverwaltungsrat Troppmann (2. von links) von der Inspektionsabteilung der Hohen Behörde in Luxemburg bei der ATH. Bei dieser Gelegenheit verschafften sie sich auch durch eine Besichtigung unserer Produktionsbetriebe in den Hamborner Werken ein eingehendes Bild vom modernen Stand unserer Anlagen und ihrer Leistungsfähigkeit. Bei dem Rundgang wurden sie von Obering. Hans (Qualitätsstelle, Prokurist Hamann (Verkauf F) und Dr. Mertens (Rechtsabteilung) begleitet. Unser Bild zeigt die Besucher im Steuerstand der Universal-Bramemstraße 3.



Kohlen jetzt bestellen

Der Kohlenhandel macht darauf aufmerksam, daß alle Mitarbeiter ihren Kohlenvorrat für die Wintermonate jetzt wieder auffüllen und die Bestellungen möglichst in den Monaten Mai bis August aufgeben sollten, wenn sie in den Wintermonaten nicht unter Umständen längere Lieferfristen in Kauf nehmen wollen. Dies gilt vor allem für die Bestellung von Braunkohlenbriketts.



HANS HAHN

Personalsachbearbeiter
Personalabteilung
für Angestellte/Bruckhausen
1. Juni

als junger Angestellter in dieser Abteilung. Ende 1932 jedoch, als es zu Einsparungen bei den Angestellten kam, wechselte er zur Stoffwirtschaft über und war hier zwei Jahre als Stoffwärtler tätig. Erst danach kam er wieder ins Angestelltenverhältnis und zwar für zwei weitere Jahre zum Büro des Maschinenbetriebs Hochofen. Danach wurde er zur Lieferabteilung Bahnversand versetzt, der er zehn Jahre angehörte. Ende 1945 schließlich erhielt er einen neuen und diesmal endgültigen Arbeitsplatz als Rentensachbearbeiter in der Personalabteilung, von der er zuvor schon häufig zur Mitarbeit in Personaldingen herangezogen worden war. Unseren Angestelltenrentnern und deren Witwen ist Herr Hahn seit nunmehr zwanzig Jahren ein ebenso aufgeschlossener wie stets liebenswürdiger Helfer und Berater in allen Fragen, die der Ruhestand — in den Herr Hahn selbst zu Ende des Jahres zu treten gedenkt — mit sich bringt.

Am 1. Juni, wenige Monate vor Vollendung seines 65. Lebensjahres Ende August, kann Personalsachbearbeiter Hans Hahn sein goldenes Dienstjubiläum bei unserer Hütte begehen. 1916 trat der aus Meiderich gebürtige Jubilar als Lehrling bei der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser im Einkauf ein und blieb auch nach dem Ende seiner Lehrzeit, wie das meistens der Fall war,

FRIEDRICH SCHLEDORN

Dreher
Thyssen Industrie GmbH
2. Juni

Unter den Belegschaftsmitgliedern der Tochtergesellschaften der ATH gibt es eine ganze Reihe von vierzig- und fünfzigjährigen Dienstjubilaren, obwohl die Unternehmen selbst noch nicht so alt sind. Aber diese Gesellschaften sind Nachfolger der ATH, anderer Thyssen-Unternehmen oder der Vereinigten Stahlwerke, denen die hier tätigen Männer trotz des Wandels von Zeit und Firma ununterbrochen die Treue hielten. Der harte Alltag wird für Stunden vom Arbeitsplatz verdrängt, wenn man wie Friedrich Schledorn sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern kann. Mit den Gratulanten werden meistens Zeitabschnitte des Berufslebens lebendig, besonders dann, wenn alte Bekannte zum Arbeitsplatz des Jubilars kommen. Friedrich Schledorn wurde am 31. Mai 1902 in Möllen am Niederrhein geboren und trat nach seiner Schulzeit in die Dreherlehre bei der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Dinslaken.



Der Name des Werkes hat sich seit der Zeit, da der Jubilar hier seine Arbeit begann, einige Male geändert. Doch Herr Schledorn hielt seinem Betrieb die Treue. Was Friedrich Schledorn in diesen fünf Jahrzehnten wechselte, war lediglich die Drehbank. Nun hat er bereits seine vierte, an der er seinem Beruf nachgeht — bis er in den wohlverdienten Ruhestand treten wird.

JOHANN DUBISZ

Meister
Maschinenbetrieb Hochofen
Sinteranlage/Ruhrort
16. Juni



Auf ein reicherfülltes Arbeitsleben kann unser Goldjubilär Johann Dubisz zurückblicken. Der gebürtige Schleswig-Holsteiner hätte es sich als Schulbub im Norden Deutschlands nicht träumen lassen, in Duisburg sein Goldjubiläum feiern zu können. Mit seinen Eltern kam er kurz vor dem ersten Weltkrieg zur Ruhr. Hier in Duisburg besuchte er weiterhin die Schule. Gleich nach der Schulentlassung begann er eine Schlosserlehre in der alten Hauptwerkstatt der ATH in Hamborn. Bis 1939 blieb er in der Hauptwerkstatt, Abteilung Hochöfen. Als er dann zum jetzigen Hochofenwerk Hüttenbetrieb kam, arbeitete er zunächst ebenfalls noch als Schlosser, wurde wenig später Vorarbeiter in der Sinteranlage und blieb dort als Meister-Stellvertreter bis 1956. Als dann auf dem Schlackenbergr Düppel die neue Sinter-

anlage des Werkes Ruhrort entstand, wurde er als Maschinenmeister nach dort versetzt und erlebte den Auf- und Ausbau der Anlage bis zu ihrem jetzigen Stand. Obwohl Herr Dubisz Zeit seines Lebens gern gearbeitet hat, freut er sich doch auf den Feierabend.



ALBIN SABETZ

Stoffwärtler
Stoffwirtschaft/Bruckhausen
19. Juni

1902 in Gradenberg in der Steiermark geboren und kam als Zweijähriger mit seinen Eltern nach Hamborn. Während sein Vater auf der Schachtanlage 2/5 vor Kohle arbeitete, ging Albin Sabetz nach seiner Schulzeit zur ATH. Zunächst als Hilfsarbeiter und dann als Walzenführer, war Herr Sabetz fast fünfzehn Jahre im Walzwerk tätig. Durch einen Betriebsunfall wurde er gezwungen, seinen Arbeitsplatz an der Walze aufzugeben und kam bereits 1930 zur Stoffwirtschaft. Bis auf kurze Zeit in den Nachkriegsjahren ist Albin Sabetz dort geblieben. Doch dieser Goldjubilär wird auch hier bald seinen Abschied nehmen und freut sich auf seinen nicht mehr fernen Ruhestand, in dem ein von ihm seit Jahrzehnten gepflegtes Steckenpferd noch mehr zur Geltung kommen soll: ausgedehnte Autofahrten.



JOSEF DRIEHSSEN

Verlader
Thyssen Industrie GmbH
17. Juli

geboren, zogen die Eltern von Herrn Driehsen bald nach Aldenrade. Nach seiner Schulzeit kam Josef Driehsen zunächst als Hilfsarbeiter zur Hütte. Einige Zeit später arbeitete er als Säger und Richtgehilfe in den Zurichtungen 3 und 4. Es waren die Jahre, in denen dieser Jubilar seinen täglichen Weg zum Arbeitsplatz über den Kibitzberg nahm. Doch der Weg zum Arbeitsplatz bekam dann eines Tages eine andere Richtung, als Herr Driehsen zum Grubenausbau überwechselte. Hier war er größtenteils an der Schmiedepresse tätig. Seit dem vorigen Jahr ist der Goldjubilär Ver-lader im Grubenausbau.

Obwohl Josef Driehsen heute zur Belegschaft der Thyssen Industrie GmbH gehört, ist er doch mehr der Hüttenmann, der lange Zeit in den Zurichtungen 3 und 4 tätig war. 1902 in Holten

25 JAHRE IM DIENST

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth
Hochofenwerk Hamborn

Friedrich Preuss, Schlosser,
Kraftanlagen, am 4. Juni

Otto Regul, Roheisenpfannenmann,
Thomaswerk, am 7. Juni

Kurt Schmieder, Brenner,
Hochofen-Sinteranlage I, am 24. Juni

Wilhelm Kaldewey, Meßwärtler,
Kraftanlagen, am 4. Juli

Edmund Malmann, Bürovorsteher,
Hochofen, am 12. Juli

Kurt Jordan, Schlosser,
Maschinen-Betrieb II, am 22. Juli
(ausgesch. am 28. Februar 1966)

Günter Meßner, Maurer,
Oxygen-Stahlwerk, am 27. Juli

Werk Ruhrort

Heinrich Höhn, Vorarbeiter-Schlosser,
Masch.-Betr. Stahlwerk II, am 10. Juni

Theodor Kuckhoff, Registrator,
Neubauabteilung, am 1. Juli

Mechthilde Braam, Putzfrau,
Allgemeine Verwaltung, am 12. Juli

Arnold Bolz, Dachdecker,
Bauabteilung, am 28. Juli

*

90 JAHRE ALT

Anton Pawelczyk, Oberhausen,
Margaretenstraße 22, am 1. Juni

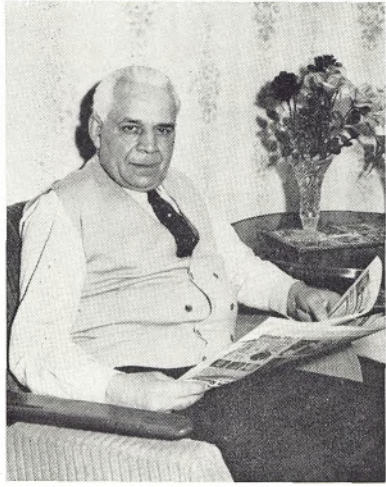
*

85 JAHRE ALT

Johann Theus, Duisburg-Hamborn,
Bayreuther Straße 26, am 5. Juni

Andreas Barth, Geisenheim/Rhein,
Rosengartenstraße 5, am 7. Juni

Johann Petry, Moers,
Schwanenring 70, am 24. Juli



WILHELM HÖHNEN, Kranführer
Masch.-Betrieb Blasstahlwerk/Ruhrort
29. Mai



GERHARD GALLA, Meister
FTA/Bruckhausen
1. Juni



GUSTAV DREYER, Kfm. Angestellter
Kokerei August Thyssen
2. Juni



WILHELM BERGRATH, 1. Maschinist
Masch.-Betr. Hochofen/Ruhrort
3. Juni



OTTO ALTENA, Gruppenleiter
Druckerei/Ruhrort
15. Juni



FRANZ FRINGS, Bote
Allgemeine Verwaltung/Ruhrort
18. Juni



JOSEF STAMMA, Schlosser
Rohrschlosserei/Ruhrort
18. Juni



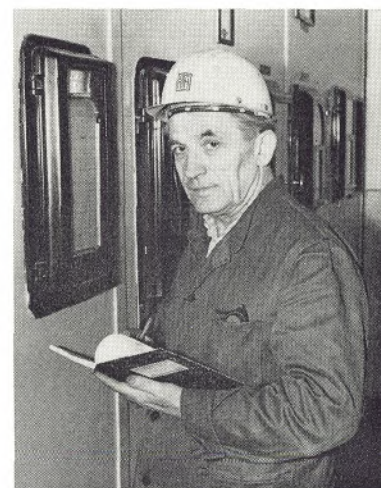
LEO WEILANDT, Kranführer
Elektro-Betrieb/Bruckhausen
20. Juni



JOSEF HANNEN, Zurichtungsarbeiter
Feinstraße 3/Ruhrort
25. Juni



JOHANN CRAEMER, Hilfsmaschinist
Elektro-Betrieb Hochofen/Hamborn
1. Juli



WILHELM SCHRÖDER, Betriebsschlosser
Wärmestelle/Bruckhausen
1. Juli



ALBERT REINHARD, Schlosser
Elektro-Betrieb Stahlwerk/Ruhrort
2. Juli

80 JAHRE ALT

Johann Welsch, Duisburg-Laar,
Arndtstraße 40, am 3. Juni

Hermann Stuhlemmer, Duisburg-Hamborn,
Klarastraße 8, am 7. Juni

Ludwig Ottmann, Duisburg-Hamborn,
Theresenstraße 45, am 12. Juni

Johann Swierczyk, Duisburg-Hamborn,
Ottokarstraße 1, am 17. Juni

Johann Sostak, Duisburg-Hamborn,
Schulstraße 77, am 18. Juni

Adam Standt, Duisburg-Meiderich,
Bonhoefferstraße 16, am 23. Juni

Karl Kannengießer, Walsum-Vierlinden,
Kirchweg 5, am 27. Juni

Paul Kaczewski, Duisburg-Hamborn,
Sandstraße 27, am 29. Juni

Paul Höchter, Duisburg-Meiderich,
Wasgaustraße 20, am 30. Juni

Heinrich Mieser, Duisburg-Meiderich,
Altenkamp 16a, am 1. Juli

Andreas Jesenek, Duisburg-Meiderich,
Werderstraße 18, am 5. Juli

Karl Liss, Walsum,
Ziegelstraße 12, am 5. Juli

Karl Linke, Duisburg-Hamborn,
Karl-Marx-Straße 23, am 14. Juli

Friedrich Berger, Duisburg-Meiderich,
Pfungtstraße 7, am 16. Juli

Hermann Noll, Duisburg-Meiderich,
Sommerstraße 50, am 20. Juli

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Gottfried Kruger,
Duisburg-Laar, Kanzlerstraße 21a,
am 2. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Johann Schmitz,
Auw / über Prüm (Eifel), Dorfstraße 1a,
am 12. Juni

Eheleute Theodor Buschmann,
Duisburg-Laar, Spatenstraße 17,
am 17. Juni

Eheleute Gerhard Wegener,
Duisb.-Meiderich, Gabelsbergerstr. 80,
am 4. Juli



ERNST HAY, Vorarbeiter
Oxygen-Stahlwerk/Beeckerwerth
3. Juli



FRANZ HIRSCHBERG, Meister
Blechzurichtung Warmband/Bruckhausen
3. Juli



KARL ZANDER, Brenner
Martinwerk I/Ruhrort
3. Juli



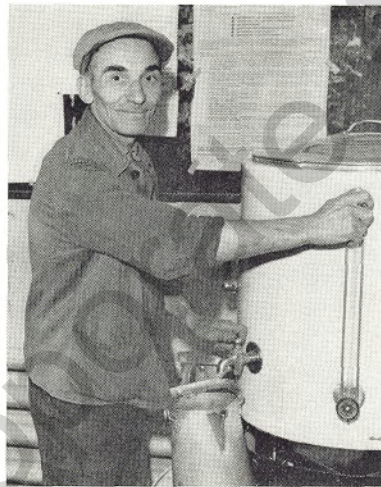
LUDWIG LILLOD, Kolonnenführer
Warmbandwerk I/Bruckhausen
5. Juli



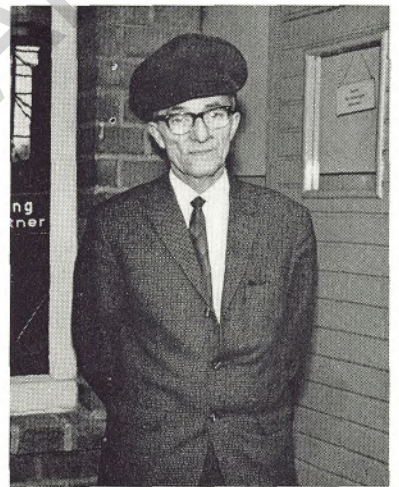
BERNHARD KOOYMAN, Konvertersteuerer
Blasstahlwerk/Ruhrort — 7. Juli



HANS UIBEL, Techn. Zeichner
Materialverwaltung Thyssen Industrie
12. Juli



GUSTAV WITFELD, Waschraumwärter
Soz. Betr.-Einr. II/Bruckhausen
12. Juli



WILHELM BACKES, Pförtner
Werkschutz/Ruhrort
16. Juli



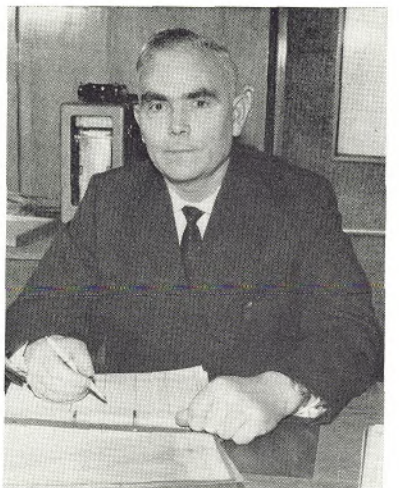
PETER JOSTEN, Kranführer
Masch.-Betr. Martinwerk I/Ruhrort
19. Juli



FRANZ MALYCHA, Schlosser
Kraftanlagen/Bruckhausen
19. Juli



JOSEF SCHULZ, Kokszieher
Kokerei August Thyssen
19. Juli



JOHANN SCHÄFER, Meister
Elektro-Abteilung/Bruckhausen
20. Juli

Fast jeder vierte Rentner ist noch erwerbstätig

In der Bundesrepublik haben 2,6 Millionen Rentner und Bezieher von rentenähnlichen Leistungen neben der Rente ein Einkommen aus Erwerbstätigkeit, unter ihnen 800 000 Frauen. Im Vergleich zu allen Beziehern einer Rente, Pension oder öffentlichen bzw. privaten Unterstützung ist fast jeder Vierte von Ihnen erwerbstätig. Von den 100 Männern sind 37, von 100 Rentnerinnen dagegen nur 14 am Erwerbsleben beteiligt.

Nach einzelnen Personengruppen ist die Er-

werbstätigkeit nicht gleichmäßig. Von den Versichertenrentnern der gesetzlichen Rentenversicherungen gehen 15 Prozent, von den Hinterbliebenenrentnern (überwiegend Frauen) fast jeder Fünfte einer Erwerbstätigkeit nach. Dagegen ist bei den Rentnern der Kriegsoferversorgung die Erwerbstätigkeit viel häufiger. Hier beteiligen sich im ganzen knapp drei Viertel am Erwerbsleben (von den Männern 88 Prozent, von den Frauen 33 Prozent). Noch höher ist diese bei den Beziehern einer Rente aus der gesetzlichen Unfallversicherung; von ihnen hatten sogar mehr als drei Viertel noch ein

Einkommen aus Arbeit (von den Männern 88 Prozent, von den Frauen 43 Prozent). Das bestätigt, daß zumindest die Kriegsbeschädigten und die Rentner der Unfallversicherung weitgehend wieder in den Arbeitsprozeß eingegliedert worden sind.

Bei den Empfängern von laufenden Leistungen aus der Sozialhilfe und bei den Beamtenpensionären hatte die weitere berufliche Tätigkeit keine Bedeutung. Dagegen ging rund ein Viertel derjenigen Personen, die ein Renteneinkommen aus eigenem Vermögen hatten, einer Erwerbstätigkeit nach.

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
ERKENS, Hubert	1915	6. März
BRUCHERTSEIFER, Robert	1886	10. März
DIVOSSEN, Ludwig	1905	13. März
LEGNER, Josef	1925	17. März
BRAUER, Johann	1884	18. März
QUINT, August	1907	20. März
MACH, Johannes	1888	21. März
BEHRENDT, Moritz	1890	22. März
REIKOWSKI, Willi	1903	28. März
GEIMER, Friedrich	1882	30. März
TENBERG, Wilhelm	1882	30. März
WILDE, Emil	1896	31. März
BECKER, Karl	1901	3. April
CZARNETZKI, Roman	1898	3. April
KLEINELSEN, Wilhelm	1895	11. April
LUDWIKOWSKI, Stanislaus	1892	

Werk Ruhrort

WINKE, Paul	Pens. (Schlosser, Masch.-Betr.)	1884	21. Febr.
HACKBARTH, Emil	Waschraumwärter, Waschraumbetr.	1901	25. Febr.
KARRENBERG, Kurt	Pens. (kaufm. Ang., Neubauabt.)	1922	28. Febr.
BRÜGGENDICK, Heinrich	Pens. (Kalkulator, Betriebsbüro)	1897	2. März
FRENSEMEIER, Dietrich	Pens. (Maschinist, MB-Hochofen)	1886	4. März
DEREJ, Josef	Pens. (Waschraumw., Waschraumbetr.)	1894	6. März
WESTERHOLD, Gustav	Pens. (Lohnbuchhalter)	1889	6. März
BECKMANN, Kornelius	Schlackenkipper, Hochofen	1913	10. März
VIEWEG, Hermann	Ausgeber, Mech. Hauptwerkstatt	1915	14. März
STEFFEN, Wilhelm	Zurichtungsarbeiter, Feinstr. 3	1912	15. März
HEUWING, Johann	Pens. (Schlosser, Masch.-Betr.)	1876	16. März
BOLZE, Heinrich	Pens. (Schlosser, Hochofen)	1878	17. März
BECKER, Philipp	Pens. (Gasstocher, Martinwerk I)	1894	18. März
STEINBRINK, Heinrich	Pens. (Waschraumw., Waschraumbetr.)	1899	18. März
LANGE, Andreas	Pensionär	1879	19. März
WILL, Wilhelm	Pens. (Lokführer)	1898	19. März
SCHILL, Wilhelm	Stoffwärter, Stoffwirtschaft	1907	19. März
HORSTMANN, Gottfried	Pens. (Walzgutzurichter, Zurich. III)	1880	21. März
WITEK, Adam	Pens. (Möllerarbeiter, Hochofen)	1882	22. März
IHNELFELD, Hubert	Kol.-Führer, Waschraumbetr.	1915	23. März
LEMGEN, Albert	Pens. (Lokführer, MB-Schmalspur)	1887	25. März
LUDES, Josef	Maschinist, Elektrobetrieb	1912	27. März
FRIEMOND, David	Pens. (Obermeister, Walzwerk)	1901	29. März
BRAUN, Bernhard	Laborant, Labor	1904	4. April

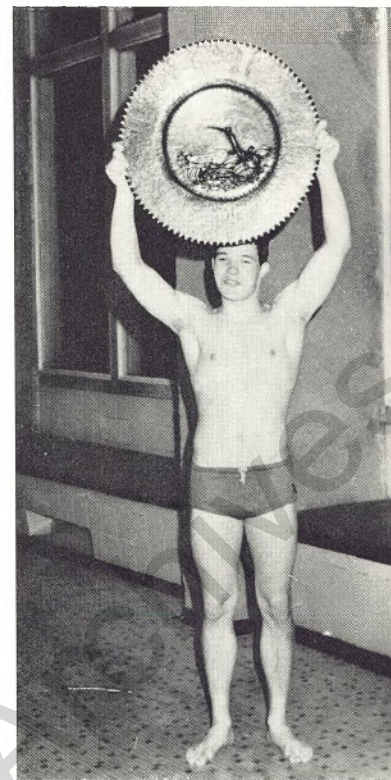
Thyssen Industrie

LEWANDOWSKI, Eduard	Richter	1914	11. März
---------------------	---------	------	----------

Manfred-Bastan-Wanderpreis ging nach Kleve

Bei den diesjährigen Bezirks-Jugendmeisterschaften der Schwimmer des Bezirks Ruhrgebiet, die in Essen ausgetragen wurden, wurde zum viertenmal der von der ATH gestiftete und in unserer Lehrwerkstatt hergestellte Wanderpreis ausgeschwommen, der zum Gedenken an den bei der Flutkatastrophe an der Nordsee als Bundeswehrsoldat im Jahre 1961 ums Leben gekommene ATH-Mitarbeiter Manfred Bastan dessen Namen trägt. Bastan war zwei Jahre lang der schnellste Jugendschwimmer des Bezirks Ruhrgebiet. Der wertvolle Wanderpreis wird deshalb jährlich an den besten Jugendschwimmer verliehen.

Bisher haben sich diesen Preis Wolfgang Kremer (heute Deutscher Meister über 200 Meter Kraul) und Peter Schorning (Mitglied der deutschen Meisterstaffel über 4 x 100 Meter Kraul) beide von Essen 06, sowie Augustin vom SV Walsum erkämpft. In diesem Jahr war der hochtalentierte Werner Viell vom CSV Kleve der glückstrahlende Sieger. Für seine Leistung über 100 Meter Kraul konnte Bezirksjugendwart Hendricks ihm den Manfred-Bastan-Preis überreichen.



Festkonzert des Thyssen-Chors

Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte veranstaltet aus Anlaß seines 60-jährigen Bestehens am Sonntag, 15. Mai, um 19.30 Uhr in der Kreuzeskirche in Hamborn-Marxloh an der Kaiser-Friedrich-Straße ein Geistliches Konzert. Dabei wirken mit: Annemarie Dölitzsch, Sopran (Städt. Bühnen Gelsenkirchen), Franz Röttger, Stadtorganist (Gelsenkirchen), das Collegium Musicum der Stadt Bottrop, Orchester, der Frauenchor 1951 e. V. Gelsenkirchen-Rothhausen mit 80 Sängerinnen sowie der MGV. August Thyssen-Hütte 1906, Duisburg-Hamborn,

mit 80 Sängern. Die Gesamtleitung hat Musikdirektor Heinz Gilhaus, Essen. Zur Aufführung gelangen Werke von Händel, Mozart, Haydn, Schumann, Bizet, Brahms, Beethoven und Schubert; unter anderem werden das große Halleluja, Mirjams Siegesgesang, Ave Maria, Agnus Dei gesungen. Karten zum Konzert sind zu erhalten beim 1. Vorsitzenden Franz Schmitt (Magazin-Verwaltung Tel. 5474), beim 2. Vorsitzenden Gerhard Biefang (Eisenbahn/Häfen, Wareneingang Tel. 5617), in der Sozialabteilung der ATH bei Herrn Bongers (Gesundheitszentrum) sowie bei allen Vereinsmitgliedern. Der Eintrittspreis beträgt 2,— DM.

Sonntagsbrille genügt nicht

Die technische Entwicklung bringt es mit sich, daß unsere Betriebe immer moderner, größer und leistungsfähiger werden. Soweit möglich, sind die Maschinen und Anlagen mechanisiert oder sogar automatisiert worden. Diese Umstellung im technischen Bereich bedingt auch eine Umstellung des Menschen. Im modernen Betriebsablauf werden an ihn oft völlig neue Anforderungen gestellt.

Während in den früheren Jahren die Arbeitsleistung in der Hauptsache durch Muskelkraft und Handfertigkeit bestimmt wurde, werden heute diese Aufgaben häufig von Maschinen oder Steuerungssystemen übernommen. Versetzen wir uns noch einmal in ein altes Walzwerk zurück. Der Walzer, ein sehr kräftiger Mann, stand vor dem Walzgerüst und hatte große Mühe, den glühenden Stab mit dem Kantschlüssel zu kanten und in das Kaliber einzuführen. Im Gegensatz dazu die Arbeit an unseren modernen Walzenstraßen, zum Beispiel der Block- und Kontistraße im Werk Ruhrort. Den Walzer mit dem Kantschlüssel kennt hier keiner mehr. Das Kanten und Einführen der Blöcke wird vollmechanisch durchgeführt. Ein neuer, früher fast unbekannter Arbeitsplatz ist hinzugekommen, der des Steuermaschinisten auf der Steuerbühne. Er leitet den Walzprozeß aus einem vollklimatisierten Raum, und die Qualität seiner Arbeit ist ungleich größer als die des früheren Walzers. Aus dieser Gegenüberstellung sehen wir schon, daß an den arbeitenden Menschen von heute andersgeartete Anforderungen gestellt werden. Er braucht sehr häufig nicht mehr die große Muskelkraft, dafür haben die Sinnesorgane neue, in früheren Zeiten unbekannte Aufgaben erhalten. Das gilt in erster Linie für das Auge. Der Sehvorgang ist heute ein wesentlicher Faktor für Güte und Qualität unserer Arbeit; denn die Erhöhung unserer Arbeitsgeschwindigkeit

ist vielfach nur durch gute Seheigenschaften des einzelnen Mitarbeiters zu bewältigen. Man muß von ihm ja eine sehr schnelle Reaktion erwarten, und diese schnelle Reaktion kann er nur dann vollbringen, wenn die Sehschärfe seiner Augen entsprechend gut ist.

Diese als Beispiel angeführten Umstellungen im Arbeitsprozeß bedingen aber auch sehr häufig eine Umbesetzung der Mitarbeiter von der körperlichen Arbeit auf die, wie man meist glaubt, leichtere Arbeit auf Steuerbühnen usw. Die Mitarbeiter wissen aber oft gar nicht, wie es um die Sehschärfe ihrer Augen bestellt ist. Sie glauben sich im Vollbesitz ihrer Sehkraft und es ist nicht selten, daß sie bei ihrer neuen Arbeit ganz allgemein körperliche Beschwerden haben. Diese Beschwerden, die von Ermüdungserscheinungen und Kopfschmerzen bis zur Arbeitsunlust führen, können vielfach nicht auf den richtigen Ursprung zurückgeführt werden und erst zuletzt würde jemand daran denken, daß die Augen daran schuld sind. Oft kommt man zu vollkommen falschen Schlüssen und man versucht, die modernen vollklimatisierten Arbeitssicherheitsmeister Karl Welker vom Ruhrorter Arbeitsschutz (links) beim individuellen Augentest eines Belegschaftsmitgliedes im Hochofenwerk Hüttenbetrieb



plätze für die Beschwerden verantwortlich zu machen; Wert und Güte der Klimaanlage werden häufig angezweifelt.

In Wirklichkeit können aber diese Beschwerden oft auf eine verminderte Sehkraft zurückgeführt werden. Leider manchmal auch darauf, daß der Mitarbeiter eine falsche Brille bei seiner Arbeit trägt. Es zeigt sich nämlich, daß sich bei Dauerbeanspruchungen sehr häufig auch kleine Sehstörungen verhängnisvoll auswirken. Korrektionsbrillen müssen daher nicht nur wesentlich genauer sein, als es früher der Fall war, sondern es ist auch notwendig, daß für die Arbeitsleistung die richtige Brille gewählt wird. Es ist nicht immer möglich, daß die etwa zum Autofahren angepaßte Brille auch ohne weiteres als Arbeitsbrille benutzt wird, oder, was noch viel verhängnisvoller ist, daß die abgelegte Sonntagsbrille nunmehr für die Arbeit noch als sehr gut bezeichnet wird.

Auch bei Neueinstellungen von Arbeitskräften werden die Augen untersucht. Die Werksärzte achten sehr genau auf Fehlsichtigkeit. Aber selbst wenn bei einer solchen Untersuchung festgestellt wird, daß keine Brille notwendig ist — wer gibt die Garantie dafür, daß sich die Augen nicht im Laufe der Jahre ändern? Auch sie sind schließlich, abgesehen von den äußeren Einflüssen, einem Alterungsprozeß unterworfen. Die Auswertungen der Testergebnisse von einem Monat waren zum Teil verblüffend. Bei 740 getesteten Personen wurden folgende Ergebnisse festgestellt:

gut	412	=	55,7 Prozent
ausreichend	151	=	20,4 Prozent
Augenarzt	177	=	23,9 Prozent

Fast 24 Prozent, also rund einem Viertel der getesteten Personen, mußte nahegelegt werden, unverzüglich einen Augenarzt aufzusuchen. Ihre Sehleistung reichte nicht aus.

Dieses Ergebnis sollte zu denken geben. Und es beweist gleichzeitig, wie notwendig solche Testreihen bei uns sind.

Sicherheitsing. Wieceoreck



es