



Qualität führt zum Ziel



15. Jahrgang · April/Mai 1969 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

unsere ATH

4/5



„DIE WELT VON MORGEN“ ist der Titel einer Vortragsreihe, die, wie im Vorjahr, von der ATH auch bei der Hannover-Messe 1969 veranstaltet wird. Dabei sprechen Prof. Dr. Harald Jürgensen, Hamburg, am 27. April über „Der kombinierte Verkehr von morgen“, Prof. Dr. Ernst Fiala, Berlin, am 30. April über „Das Auto von morgen“, Professor Thomas Sieverts, Berlin, am 1. Mai über „Das Stadtbild von morgen“ und Prof. Dr. Claus Kruppa, Berlin, am 3. Mai über „Meerestechnik von morgen“. Die Vorträge finden jeweils um vierzehn Uhr im „Haus Thyssenstahl“ statt.

IN LIBERIA errichtet die Bong Mining Company, an der die Thyssen-Gruppe zusammen mit anderen deutschen Hüttenwerken und dem staatlichen italienischen Stahlkonzern Finsider beteiligt ist, auf dem Bong-Range-Gelände — achtzig Eisenbahn-Kilometer vom Hafen Monrovia entfernt — eine Pelletieranlage. Sie soll im November 1970 ihren Betrieb mit einer Jahresproduktion von zwei Millionen Tonnen aufnehmen. Die von der Anlage erzeugten Pellets sind zum Teil auch für die Hochöfenwerke der Thyssen-Gruppe bestimmt. (Siehe Seite 28.)

THYSSEN-FORSCHUNG, die von der Zentralen Forschung der Thyssen-Gruppe herausgegebene Quartalszeitschrift mit Berichten aus Forschung und Betrieb des Konzerns, berichtet in ihrem zweiten Heft u. a. über die Entwicklung des Oxygenverfahrens. Prof. Dr. Kootz und Dipl.-Ing. Schmeidel geben darin einen Überblick über die Historie des Sauerstoff-Verfahrens, die Möglichkeiten seiner Prozeßsteuerung sowie über die zur Zeit bearbeiteten kontinuierlichen Frischungsverfahren, die möglichen Erfolgsaussichten und die Bedeutung des Schrottsatzes.

SIEBZEHN KILOMETER lang ist eine Sauerstoff-Leitung, über die unsere Sauerstoff-Anlage des Werkes Ruhrort der ATH mit den Deutschen Edelstahlwerken in Krefeld direkt verbunden wurde. Der neue Strang, der im März in Betrieb genommen werden konnte, ist die bisher längste Sauerstoff-Leitung der Thyssen-Gruppe, über die Sauerstoff jetzt gasförmig nach Krefeld gebracht wird; bisher transportierten ihn Tanklastzüge in flüssiger Form. Damit ist eine weitere wichtige Etappe im Energieverbund des Konzerns erreicht worden.

DER VERKEHRSSICHERHEIT dient auch in diesem Mai eine „Verkehrssicherheits-Woche“. In den Werken der ATH werden die Abteilungen Arbeitssicherheit, Arbeitsschutz, Ruhrort diese Aktion zum Anlaß nehmen, die Belegschaft erneut eingehend über Fragen der Sicherheit im Verkehr zu informieren. Alle Mitarbeiter haben die Möglichkeit, sich einem Sehtest und Reaktionstest zu unterziehen sowie Artikel für eine größere Sicherheit des Kraftverkehrs zu erwerben, zum Beispiel Sicherheitsgurte und PKW-Feuerlöscher. (Siehe hierzu Berichte in diesem Heft auf den Seiten 23 bis 25 sowie den Terminkalender der Abteilung Unfallschutz für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb Seite 39.)



DER GEMEINSCHAFTSBETRIEB Eisenbahn und Häfen hatte in den letzten Jahren eine starke Steigerung seiner Beförderungsleistung zu verzeichnen. Sie stieg von 65 Millionen Tonnen im Jahre 1966 auf 70,2 Millionen Tonnen in 1967, erreichte 1968 bereits 77 Millionen Tonnen und wird sich künftig infolge der Zusammenarbeit von ATH und HOAG noch erheblich erhöhen. Sieben neue Elektro-/Diesel-Lokomotiven werden den Maschinenpark ergänzen. Insgesamt 85 Lokomotiven des Gemeinschaftsbetriebes sind bisher bereits mit Funk ausgerüstet.

THYSSEN-COLOR ist der Markenname eines neuen bandbeschichteten Feinblechs, das die ATH im Werk Beeckerwerth produziert. Das farbig beschichtete Stahlblech, das inzwischen auf dem Markt eingeführt wurde, bildet eine Ergänzung der breiten Produktionspalette der Thyssenhütte an kaltgewalztem sowie an sendzimir-verzinktem Feinblech. Die Werkzeitung stellt auf Seite 10 dieses Heftes die neue Anlage vor und berichtet über ihre technische Einrichtung sowie die besonderen Einsatzmöglichkeiten des neuen Produkts.



DEM AUFSICHTSRAT der neu zu gründenden Mannesmannröhren-Werke AG soll nach einem Vorschlag von Mannesmann und ATH für die ersten drei Jahre als AR-Vorsitzender der bisherige Vorsitzende des Thyssenrohr-Vorstandes, Dr. Mommsen (unser Bild), vorgeschlagen werden und danach der Vorstandsvorsitzende von Mannesmann, Dr. Overbeck. Die Herren Dipl.-Ing. Weisweiler, Dr. Glaszinski, Dipl.-Ing. Liesenfeld, Dr. Mausbach sowie Dipl.-Ing. Neuhoff und Friedrich Steinhauer bilden eine Kommission zur Organisation der Röhrengesellschaft. Sie sollen zu gegebener Zeit dem Aufsichtsrat als Vorstandsmitglieder der neuen Gesellschaft vorgeschlagen werden, darunter Dipl.-Ing. Weisweiler als Vorstands-Vorsitzender.

DER WERKSHAFEN SCHWELGERN der ATH konnte im Jahre 1968 den größten Umschlag in seiner bisherigen Geschichte erzielen. Mit 13,3 Millionen Tonnen übertraf er sogar den gesamten Jahresumschlag des Nordsee-Hafens Emden. Die Hüttenwerke im Bereich der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel erzeugten insgesamt 14,7 Millionen Tonnen Rohstahl. Ihr Anteil an der Rohstahl-Produktion des Reviers betrug damit rund 56 Prozent; an der Roheisen-Erzeugung sind sie zu fast 64 Prozent beteiligt.



IN PORTSMOUTH hatte die Laienspielschar der ATH unter der Leitung von Eugen Tack einen großen Erfolg mit der Aufführung des Spiels „Begegnung in England“. Die neun Hamborner Lehrlinge weilten vom 10. bis 17. April auf Einladung des Freundschaftskomitees Portsmouth-Duisburg in Begleitung von Betriebschef Becker in England und wurden dabei auch vom Oberbürgermeister der Stadt empfangen. Unser Bild zeigt die Laienspielschar bei der Eintragung in das Goldene Buch von Portsmouth. Wir berichten ausführlicher im nächsten Heft.

FÜR DAS DEUTSCHE ROTE KREUZ spendeten Mitte März fast 2700 Belegschaftsmitglieder der ATH, des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen sowie der Thyssen Industrie bei einer Blut-Spendeaktion, die, wie in den vergangenen Jahren, von der Betriebskrankenkasse Hamborn mit Unterstützung zahlreicher Helferinnen und Helfer des Hamborner DRK durchgeführt wurde. Achtzehn Teams des Blutspendendienstes der Landesverbände Nordrhein-Westfalen des Deutschen Roten Kreuzes wurden hierfür an fünf Tagen eingesetzt.



Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

(41) Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter) — Günter Meyer, Hamborn

Zentralredaktion: Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Postfach 201, Verwaltung II, Zi. 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 85. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52

Bilder: Gecks, Gerlach, Lang, Meyer, Scheibel, Schmude, Steinmetz, Warne, Bildstelle Deutsches Mütter-Genesungswerk, Privataufnahmen

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

TITELBILD: Aus der neuen Bandbeschichtungs-Anlage der ATH in Beeckerwerth, die farbig beschichtetes Feinblech „Thyssen-Color“ produziert (Farbaufnahme: Karl Lang) — LETZTE SEITE: Das neue Düsseldorf-Schauspielhaus, verkleidet mit kunststoffbeschichteter „Thyssen-Wand“, als Spiegelbild im Thyssenhaus in Düsseldorf (Farbaufnahme: Karl-Ulrich Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

Dr. Sohl vor den Hamborner Jubilaren	3
„Qualität führt zum Ziel“ — Zur neuen Aktion in der Thyssen-Gruppe	5
Thyssentag 1969 im Düsseldorfer „Malkasten“	6
Schüler wurden mit der Arbeitswelt in der Stahlindustrie vertraut	9
Thyssen-Color aus der Bandbeschichtungs-Anlage Beeckerwerth	10
Thyssen im Wettbewerb auf den Stahlmärkten	13
Krankenhaus entsteht bei der Eickelkamp-Siedlung	15
Hamborner Betriebsrat berichtete 3000 Mitarbeitern	16
Thyssen Industrie beim Container-Terminal Duisburg	18
Rund um die Qualität	19
Verkehrssicherheits-Aktion bei der ATH	23
Unfälle in Ruhrort unter die Lupe genommen	24
Vorschläge brachten Verbesserungen und Belohnungen	26
2700 spendeten Blut für das Rote Kreuz	27
Pelletier-Anlage in Liberia geht 1970 in Produktion	28
Sauerstoff-Leitung von Ruhrort zu den DEW in Krefeld	30
Was kostet eine Mütter-Genesungskur	31
Spannende Theaterabende im Hamborner Kulturring	32
Brücke über die Autobahn für die Werksbahn	33
Viele Wege führen nach Hause	34
Gütezeichen für Thyssen Industrie	35
Gesundheit in unserer Hand	36
Jubilare und Personalsnachrichten	37



146 Mitarbeiter der Werke Bruckhausen und Beeckerwerth sowie des Hochofenwerks Hamborn, die im vergangenen Jahr ihr 25-, 40- oder 50jähriges Dienstjubiläum feiern konnten, wurden am 11. April in der traditionellen Jubilarenfeier besonders geehrt. Dr. Sohl rief bei dieser Gelegenheit die ganze Belegschaft auf, mit dafür zu sorgen, daß die ATH weiterhin ein lebendiges, dynamisches Unternehmen und allem Neuen gegenüber aufgeschlossen bleibt, um durch Wachstum und gute Erträge die sozialen Leistungen zu sichern.

Dr. Sohl vor den Jubilaren

ATH muß dynamisches Unternehmen bleiben Wachstum und Erträge sichern Sozialleistung

Das weite Rund der Mercator-Halle bot den Besuchern durch Blumenschmuck und die mit Kerzen geschmückten Tische ein festliches Bild. Das ATH-Orchester unter der Leitung von Josef Bujok und der Männergesangsverein Hamborn der ATH unter Musikdirektor Heinz Gilhaus umrahmten die Feierstunde mit festlichen Klängen.

Dr. Sohl und Betriebsratsvorsitzender Judith beglückwünschten die Jubilare und gratulierten zum Schluß der Jubilarenfeier zusammen mit Hüttendirektor Dr. Brandt, Arbeitsdirektor Doese und Bergassessor a. D. Haniel jedem persönlich zum Jubiläum. Dabei überreichten sie ihnen zur Erinnerung an diesen Abend eine Jubiläums-gabe.

Josef Heuskel, kaufmännischer Angestellter der Betriebswirtschaft und Jubilar mit 25 Dienstjahren, sprach Vorstand und Betriebsrat den Dank der Jubilare aus.

Dann begann nach einem gemeinsamen Abendimbiß ein flottes Unterhaltungsprogramm, das von Prokurist Haftmann geschickt zusammengestellt worden war. Es war modern und in seinen Darbietungen sehr gut gemischt. Unter der Ansage von Peter Schwarz wirkten hierbei Hans-Dieter Rohde aus der Versuchsanstalt der ATH mit, der mit volltönendem Tenor die Arie „Vater, Mutter, Schwester, Brüder“ aus Lortzings „Undine“ und das „Wolgalied“ aus „Der Zarewitsch“ sang.

Weitere Glanzpunkte des Abends waren die Sopranistin Monika Dahlberg mit einem Liederpotpourie, das von Lehár bis zu „My fair

lady“ reichte, und Alexandra mit einem modernen Schlagerpotpourie — beide begeistert gefeiert; Zugaben waren hier selbstverständlich. Rolly und Arry, zwei exzellente Humoristen, und der Zauberer Ralfo erhielten wie auch das Orchester Alwin Weber, das den musikalischen Rahmen bot, großen Beifall.



Dr. Sohl gedachte zu Beginn der Jubilarenfeier der 184 Männer und Frauen, die der Tod im vergangenen Jahr aus unserer Mitte gerissen hat. Ein besonders schmerzlicher Verlust für die ATH sei der Tod ihres ersten Arbeitsdirektors Johann Meyer gewesen, der — wie viele Jubilare — über vierzig Jahre der Thyssenhütte verbunden gewesen war. „Jeder von uns weiß“, sagte Dr. Sohl, „was Herr Meyer in diesen

Jahren für das Werk und alle Mitarbeiter geschaffen hat. Ich erinnere nur an seinen Einsatz für den Bau moderner Wohnsiedlungen, für das schöne Erholungsheim in Teisterberge und an das fortschrittliche Gesundheitszentrum.“

146 Mitarbeiter konnten im Jahre 1968 in den Hamborner Werksbereichen der ATH ein Dienstjubiläum feiern. 76 von ihnen — unter ihnen auch eine Mitarbeiterin — nahmen ihre Arbeit vor 25 Jahren auf. 43 Mitarbeiter gehören der ATH-Belegschaft nun schon seit vierzig Jahren an; und 27 Jubilare kamen bereits im letzten Jahr des Ersten Weltkrieges zur ATH. „Durch Ihren Einsatz“, betonte Dr. Sohl, „haben Sie mit dazu beigetragen, daß unser Unternehmen — allen Rückschlägen zum Trotz — wiedererstehen und zu neuer Blüte geführt werden konnte. Denn Er-

fahrung, Leistung, Zuverlässigkeit und damit Beständigkeit und hartnäckige Zielstrebigkeit sind die wichtigsten Eigenschaften, die unsere Mitarbeiter einsetzen können, um die Zukunft unseres Unternehmens zu sichern.“

Dr. Sohl nahm die Ehrung der Jubilare zum Anlaß für einen Rückblick auf die Leistungen und Erfolge des vergangenen Jahres und einen Ausblick auf die künftigen Aufgaben. Nach den vorangegangenen beiden schlechten Stahljahren, so sagte er, habe die zu Anfang 1968 mit dem allgemeinen wirtschaftlichen Aufschwung einsetzende Belebung des inländischen Stahlmarktes eine nachhaltige und schnelle Steigerung auch unserer Produktion ermöglicht.

Mit der im Geschäftsjahr 1967/68 erfolgten Übernahme der HOAG sei eine wichtige Voraussetzung dafür geschaffen worden, auch im Drahtbereich zu einer optimalen Größenordnung von Betrieb und Unternehmen zu gelangen. Es sei vorgesehen, die Niederrheinische Hütte mit der HOAG zu einem Unternehmen zusammenzufassen.

„Mit seinen modernen Anlagen — ich denke dabei nicht zuletzt an die hochmoderne neue Drahtstraße in Hochfeld — wird die Gesellschaft dann monatlich rund 100 000 Tonnen Walzdraht erzeugen können. Zusammen mit einer modernisierten vielfältigen Verarbeitung sollte das ausreichen, um hier eine kerngesunde Unternehmens-Gruppe zu bilden, die sich nahtlos in das Konzept einer leistungsfähigen Thyssen-Gruppe einfügt.“

Wie Sie wissen, streben wir eine Konzentration und Spezialisierung der Produktion nicht nur im engen Bereich der Thyssen-Gruppe an. Das Ziel einer optimalen Nutzung der Kapazitäten in technischer und wirtschaftlicher Hinsicht verfolgen wir vielmehr darüber hinaus auch auf dem Wege der arbeitsteiligen Spezialisierung mit anderen Unternehmen.

Ein entscheidender Schritt in diesem Sinne ist die Zusammenarbeit zwischen der Thyssen-Gruppe und Mannesmann, die wir vor einigen Wochen eingeleitet haben.

Schon bisher haben Thyssen und Mannesmann im Rahmen des Walzstahl-Kontors West und über Lohnwalzverträge auf dem Flachstahl-Gebiet eng zusammengearbeitet; sie haben weiterhin gemeinsame



Rohstoff-Interessen in der Umschlagsanlage „Europoort“ in Rotterdam sowie im Rohstoffhandel.

Die jetzt beabsichtigte Arbeitsteilung ist angesichts der raschen technischen Entwicklung und des zunehmend stärker werdenden internationalen Wettbewerbs geeignet, die Zukunft beider Unternehmen langfristig zu sichern.“

Es sei zu hoffen, daß die neue Röhrengesellschaft Mannesmannröhren-Werke AG, deren Größenordnung auch den künftigen Anforderungen des Weltmarktes an die Leistungsfähigkeit solcher Unternehmen gerecht werde, in absehbarer Zeit ihre Arbeit aufnehmen könne.

Zu personellen Problemen sagte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang: „Die Zusammenarbeit zwischen Thyssen und Mannesmann — die nicht zuletzt auch eine Sicherung der Arbeitsplätze gewährleistet, wie es anders in solchem Ausmaß wohl kaum zu erreichen wäre —,



ende Investitionspolitik. Von Umfang und Zielrichtung der Investitionen wird es entscheidend abhängen, ob sich unser Unternehmen unter den sich immer mehr verschärfenden Wettbewerbsbedingungen am Weltmarkt behaupten kann.“

„Wir müssen jetzt erst recht ein lebendiges, dynamisches Unternehmen bleiben, das allem Neuen gegenüber aufgeschlossen ist“, forderte Dr. Sohl. „Denn es ist eine Binsenwahrheit, daß jedes Unternehmen, das statisch bleibt, das sich nicht um ein optimales Wachstum und um eine Erhöhung der Gewinne bemüht, auf die Dauer nicht mithalten kann. Wer sich auf dem Markt durchsetzen will, braucht Wachstum und gute Erträge. Nur so kann er auch für die sozialen Leistungen in angemessener Weise sorgen.“

Wir leben in einer widersprüchlichen Zeit, in der vieles in Frage gestellt wird, was wir durch Erfah-



bringt jedoch nicht nur technische, sondern auch menschliche Probleme mit sich.

Ich darf versichern, daß wir bei unseren Entscheidungen das Wohl der Belegschaften nie aus dem Auge verloren haben und auch nicht verlieren werden. Im Gegenteil: Diese ganze Aktion ist nicht zuletzt im Interesse der Erhaltung der Arbeitsplätze und damit im ureigensten Belegschaftsinteresse in die Wege geleitet worden. Ziel des neuen Unternehmens ist es nicht, die bestehende Produktion durch Rationalisierung mit weniger Arbeitskräften zu erstellen. Vielmehr soll durch Kostensenkung eine Wettbewerbsfähigkeit erzielt werden, die es erlaubt, mit der gleichen Belegschaft mehr zu produzieren und abzusetzen. Es ist daher bei normaler Konjunktur-

Entwicklung auch nicht mit Entlassungen auf Grund dieser Zusammenfassung zu rechnen.

Die Mitarbeiter dürfen versichert sein, daß die Unternehmensleitungen sich nach Kräften bemühen werden, menschliche Härten auch dann zu vermeiden, wenn sich später etwa vereinzelte Versetzungen in einen anderen Arbeitsbereich als notwendig herausstellen sollten.

Alles in allem sind wir fest davon überzeugt, daß diese Neuordnung nicht nur auf technischem und wirtschaftlichem Gebiet reibungslos verlaufen wird, sondern daß sie auch im Bereich der Belegschaften mit der gleichen Zufriedenheit abgeschlossen werden kann, wie uns dies zuletzt noch bei der Eingliederung des Hüttenwerks Oberhausen in den Thyssen-Konzern gelungen ist.

Natürlich bringt eine Neuordnung, die über die Thyssen-Gruppe hinausreicht, auch besondere menschliche Probleme mit sich. Aber auch im Falle der HOAG, wo zunächst verständliche Sorgen der Belegschaft spürbar wurden, hat sich die Zusammenarbeit inzwischen erfreulich entwickelt und zum Wohle beider Unternehmen und ihrer Belegschaften ausgewirkt.

Daß die Zusammenarbeit immer noch verbessert werden kann, daran gibt es keinen Zweifel; um eine solche Verbesserung müssen wir uns alle weiterhin nach Kräften bemühen, und dabei rechnen wir besonders auf das ausgleichende Element unserer erfahrenen langjährigen Mitarbeiter.

Die Sicherung unserer Wettbewerbsfähigkeit für die Zukunft erfordert vor allem eine weitschau-

rung und Erfolg für bestätigt und gesichert hielten. Nicht nur auf der politischen Bühne scheint die überkommene Ordnung ihre Selbstverständlichkeit zu verlieren. Auch im wirtschaftlichen und sozialen Bereich sehen wir manche uns lieb gewordene Gewohnheit in Frage gestellt.

Immer mehr Menschen kommen mit ihrem einmal erlernten Beruf nicht mehr ihr ganzes Leben aus. Viele Erwerbstätige werden immer häufiger gezwungen, aus ihrem in jungen Jahren erlernten Beruf in einen anderen überzuwechseln. Vor dieser Entwicklung dürfen wir die Augen nicht verschließen.

Trotz aller Anstrengungen um vermehrte soziale Sicherheit, um die sich Staat und Wirtschaft gemeinsam bemühen, müssen wir deshalb beobachten, daß das Gefühl der



Unsicherheit in weiten Kreisen wächst. Dieser Trend, der uns seit längerer Zeit gerade im Ruhrgebiet manche Sorgen macht, unterstreicht mit aller Deutlichkeit, daß niemand mit dem, was er einmal gelernt hat, zufrieden sein darf. Wer wirklich sein ganzes Berufsleben lang seinen Mann stehen will, muß stets mit der Zeit gehen und sich den Veränderungen anpassen."

Der ehemalige Hohe Kommissar in Deutschland, John McCloy, habe kürzlich in einem Artikel, den er in einer amerikanischen Wirtschaftszeitung veröffentlichte, den deutschen Arbeiter unter die Lupe genommen. „Wenn man sagt“, so schreibe er darin, „die Deutschen hätten etwas Besonderes an sich, dann stimmt das. Die Deutschen lieben ihre Arbeit; und sie schätzen die Firma, für die sie arbeiten —, und sie sind fleißiger als die Leute in anderen Ländern."

Der Amerikaner John McCloy habe damit sicherlich gerade die Frauen und Männer der Generation trefend charakterisiert, der die Jubilare angehörten, betonte Dr. Sohl. Fleiß und Zuverlässigkeit gehörten nämlich zu den besonderen Merkmalen der Jahrgänge, die mit wachem Bewußtsein die letzten zwanzig und dreißig Jahre erlebt und oft erlitten haben.



Als Sprecher der Belegschaft sprach Betriebsratsvorsitzender Judith dann den Jubilarinnen und Jubilaren herzliche Grüße und Glückwünsche aus. Diese gemeinsame Feierstunde gehöre zur Tradition der ATH. Obwohl man in den letzten Jahren einen gewissen Trend feststellen könne, als ob alles Traditionelle überholt und verstaubt sei und keine Existenzberechtigung mehr habe, möchte er diese Stunden des Beisammenseins nicht missen.

„Heute werden für den Stahl- und Walzwerksarbeiter, den Handwerker, den Angestellten sowie für die Führungskraft, ganz gleich an welcher Stelle sie stehen, die gleichen Worte gefunden“, sagte Rudolf Judith. „Hierdurch wird klar zum Ausdruck gebracht, daß jeder an seinem Arbeitsplatz eine wichtige Funktion wahrzunehmen hat, mag sie auch noch so untergeordnet erscheinen. Wir alle sind nur Teil eines Ganzen.“

Wenn diese Jubilaren-Ehrung mit dazu beitragen kann, das Gefühl für das Für- und Miteinander in unserer großen Gemeinschaft zu fördern, so ist sie für mich nicht nur eine bloße Pflichtübung, sondern eine gemeinschaftsfördernde Veranstaltung. Aus diesem Blick gesehen, sollte diese Tradition noch recht lange erhalten bleiben."

Der Betriebsratsvorsitzende nahm die Ansprache vor den Jubilaren zum Anlaß, auch an dieser Stelle auf die große Sorge des Betriebsrates über die stark gestiegenen Unfallziffern und den erhöhten Krankenstand hinzuweisen.

Er bitte alle, auch die leitenden Führungskräfte, in Zukunft verstärkte Anstrengungen zu machen, um den Unfällen Einhalt zu gebieten. „Wir müssen gemeinsam den Ehrgeiz entwickeln, um dieses Unternehmen auch auf diesem Gebiet zu einem der erfolgreichsten in der Stahlindustrie werden zu lassen.“

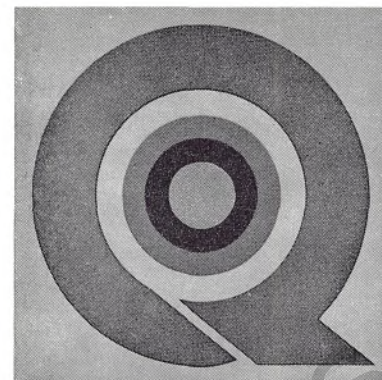
Betriebsratsvorsitzender Judith wandte sich dann Fragen zu, die mit der beabsichtigten Zusammen-

Dr. Sohl zur Aktion

Qualität führt zum Ziel

Die Zukunft eines Unternehmens hängt nicht nur von der richtigen Linie der großen Unternehmenspolitik ab, die aus der Vorstandsetage kommt. Wir brauchen die loyale, aufgeschlossene und einsatzfreudige Mitarbeit aller, um das angestrebte Ziel zu erreichen. Ein Punkt, bei dem es vor allem auf eine Breitenwirkung ankommt, liegt mir ganz besonders am Herzen: Ich meine das Streben nach Qualitätssicherung. Wir haben deshalb die innerbetriebliche Aktion „Qualität führt zum Ziel“ geplant.

Es ist vorgesehen, sie zunächst für ein Jahr bei der ATH, bei Thyssenrohr, bei Niederrhein mit der Westfälischen Union und den Schraubenwerken, bei der HOAG sowie bei DEW laufen zu lassen. Unter dem Leitgedanken: „Qualitätsarbeit ist ein entscheidender Weg zum Erfolg des Unternehmens und hilft die Arbeitsplätze sichern“ wollen wir die bestehenden betrieblichen Maßnahmen zur Qualitätssicherung unterstützen, indem wir dieses Motto durch mancherlei Informationsmittel und eine Vielfalt werb-



Qualität führt zum Ziel

licher Maßnahmen zum festen Gedankengut aller Mitarbeiter machen.

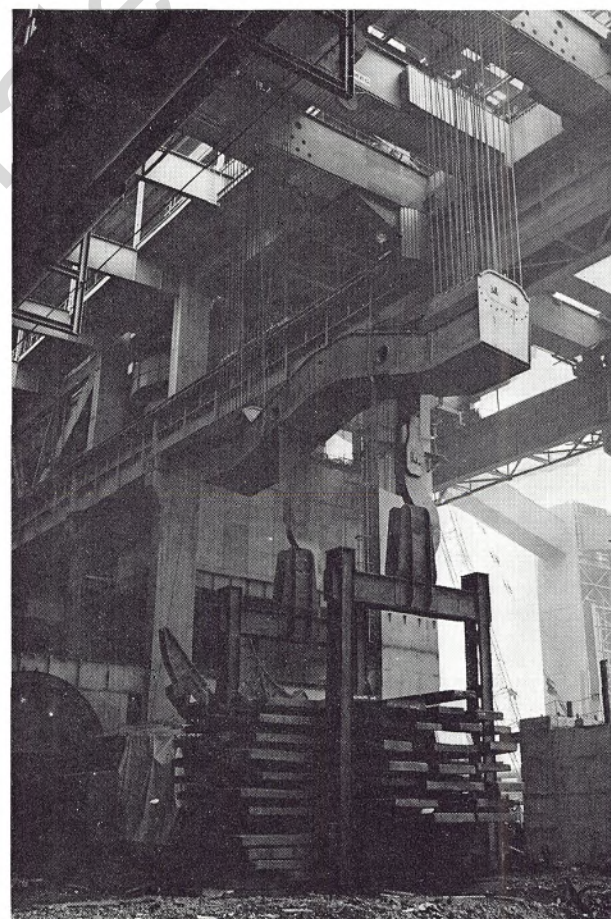
Eine solche Aktion ist in der westeuropäischen Stahlindustrie neuartig; positive Beispiele dafür gibt es in den USA und in Japan. Es liegt mir aber daran, deutlich zu machen, welchen Wert wir auf diese Aktion legen. Ich bitte alle Mitarbeiter, sich für das Gelingen dieser Aktion einzusetzen.

(Dr. Sohl auf dem „Thyssentag 1969“)

Neuer Roheisen-Einsatzkran für Oxygen-Stahlwerk mit 725 Tonnen belastet

Die Montage-Arbeiten am neuen Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen schreiten zügig voran. Zahlreiche Betriebseinrichtungen gehen bereits ihrer Vollendung entgegen und können in Betrieb genommen werden. Das zeigte sich auch am 2. April, als der Roheisen-Einsatzkran abgenommen wurde.

Für diese Generalprobe hatte man schwere Brammen zur Belastung antransportiert. In Verbindung mit zwei Traversen wurden 725 Tonnen an den Haken gebracht. Mit der gebührenden Sorgfalt und Vorsicht bestand der Roheisen-Einsatzkran, der eine Tragfähigkeit von 500 Tonnen hat, diese Belastungsprobe zu aller Zufriedenheit. Mit dieser Tragfähigkeit ist der Kran einer der größten nicht nur bei der ATH, sondern überhaupt in einem Hüttenwerk.



arbeit zwischen der ATH und Mannesmann zusammenhängen. In der Presse habe sie zu den unterschiedlichsten Deutungen und Spekulationen geführt. Aus der bloßen Berichterstattung würde oft eine Sensationshascherei gemacht. Daß dies nicht gerade zu einer Beruhigung in der Belegschaft beigetragen habe, verstehe sich von selbst. Diese geplante Kooperation sei ein bedeutender Schritt in der Geschichte der ATH. „Können und sollen wir mit dazu beitragen, diesen Schritt zu verhindern?“, fragte der Betriebsratsvorsitzende. „Ich bin der Meinung, wer eine wirtschaftliche Weiterentwicklung be-

jaht, um leistungsstarke und wettbewerbsfähige Unternehmensgrößen mit einer guten Arbeitsteilung zu erhalten, der kann nicht so einfach Nein dazu sagen und in Polemik ausweichen.“

Für uns muß die Frage immer wieder heißen: Dienen Zusammenschlüsse dem wirtschaftlichen Aufschwung und der Krisenfestigkeit der Unternehmen und damit auch der Sicherung der Arbeitsplätze? Wird diese Frage bejaht, so kann und wird es auch kein absolutes „Nein“ geben. Ich habe manchmal fast den Eindruck, als ob man nur mit Argus-Augen auf die ATH blickt und die raue Wirklichkeit

in der Wirtschaft übersieht. Wer schenkt schon den Konzentrationsbestrebungen in der Automobil- und Elektro-Industrie eine besondere Beachtung, obwohl diese vom Kapital, wie auch von der Anzahl der Arbeitskräfte her, weit mehr Beachtung verdienen würden!

Der Betriebsrat der ATH wird sich mit Nachdruck gegen jegliche Panikmache wenden. Er wird vielmehr bemüht sein, alle noch auftretenden Fragen in aller Offenheit und Sachlichkeit mit den verantwortlichen Stellen dieses Unternehmens zu klären. Wir glauben, daß wir damit der Gemeinschaft nur dienen können."



Zum fünften Male trafen sich mit Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen fast zweihundert leitende Mitarbeiter aus den Gesellschaften der Thyssen-Gruppe zur traditionellen Arbeitstagung im „Malkasten“ in Düsseldorf. Am Thyssentag 1969 nahmen zum erstenmal auch die Mitarbeiter des Hüttenwerks Oberhausen teil, die Dr. Sohl zu Beginn der Tagung im Kreis des Konzerns herzlich begrüßte.

Erstes Thema des diesjährigen Thyssentages war die Lage der Thyssen-Gruppe, darunter auch die vorgesehene Zusammenarbeit mit Mannesmann auf dem Röhrensektor, über die Dr. Sohl zu Beginn der Zusammenkunft berichtete. Dr.-Ing. Winfried Connert, Vorstandsmitglied der DEW, gab sodann einen Überblick über Forschung und Entwicklung im Konzern. Am Nachmittag behandelte Arbeitsdirektor Dipl.-Volkswirt Kurt Doese Fragen der Ausbildung, Weiter- und Fortbildung von Führungskräften.

Auch beim diesjährigen Thyssentag konnte Dr. Sohl die Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Birrenbach (ATH) und Regierungspräsident i. R. Baurichter (Niederrhein) sowie das ehemalige Vorstandsmitglied der ATH Hüttendirektor i. R. Dr. Michel besonders willkommen heißen.



Dr. Sohl gab zunächst einen kurzen Überblick über die allgemeine Entwicklung der deutschen Wirtschaft und der Stahlindustrie, die 1968 mit 41,5 Millionen Tonnen Rohstahlerzeugung eine lebhafte Mengenkonjunktur erlebt hat. Gleichzeitig sei auch eine erfreuliche Ertragsverbesserung bei den deutschen Hüttenwerken eingetreten. Jedoch übten die starken Importe weiterhin einen ständigen Druck auf die Durchschnittserlöse aus; in gleicher Richtung wirke auch das Auslandsgeschäft, das in den letzten Jahren gegenüber dem Inland erheblich an Gewicht gewonnen habe.

Vor dem Hintergrund der ungewöhnlich starken außenwirtschaftlichen Handelsverflechtung träfen die von der Bundesregierung getroffenen außenwirtschaftlichen Absicherungsmaßnahmen die Stahlindustrie besonders, wenn sie auch

gegenüber einer Aufwertung der D-Mark das kleinere Übel seien.

Die gegenwärtig gute Beschäftigungslage dürfe nicht darüber hinwegtäuschen, daß die Stahlindustrie bei einem Nachlassen der Konjunktur vor ähnlich schwierigen Problemen stehen könnte, wie sie nach der DM-Aufwertung des Jahres 1961 zu bewältigen gewesen seien. Erfreulicherweise seien aber diese Probleme im Augenblick infolge der weiteren Festigung des Stahlmarktes etwas in den Hintergrund getreten.



„So wie es heute aussieht“, sagte Dr. Sohl wörtlich, „dürfte sich unsere Annahme, daß 1969 wieder ein gutes Stahljahr wird, bestätigen. Die Belebung unserer inländischen Wirtschaft, die vor einem Jahr einsetzte, ausgelöst durch Konjunkturspritzen der Öffentlichen Hand und durch einen starken Exportboom, gründet sich mehr und mehr auf einen soliden Auftragseingang aus dem Inland infolge der belebten Investitionstätigkeit der privaten Wirtschaft.“

Wir hoffen, daß sich dadurch auch die Probleme erleichtern, die sich aus dem Druck unserer starken Zahlungsbilanz-Überschüsse in Richtung einer DM-Aufwertung ergeben haben. Jedenfalls würde eine DM-Aufwertung — besonders wenn sie in eine wieder abflauende Konjunktur fallen sollte — für die deutsche Stahlindustrie wiederum unabsehbare Auswirkungen zur Folge haben.

Darum sollte niemand glauben, daß wir die ganz großen Sorgen ein für allemal hinter uns haben. Der Wettbewerb im In- und Ausland nimmt weiter zu. Und diesen Wettbewerb wird nur der bestehen, der sich rechtzeitig darauf einstellt.“

Wo stehen wir?

Thyssentag 1969 im Düsseldorfer „Malkasten“

Zur Lage des Konzerns — Forschung und Entwicklung in der Thyssen-Gruppe — Aus-, Weiter- und Fortbildung von Führungskräften

Dr. Sohl ging dann auf Entwicklung und Lage der Thyssen-Gruppe ein. Man habe alles daran gesetzt, so sagte er, um auch bei einer erneuten Verschlechterung der Wirtschaftslage im internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Die ATH selbst habe inzwischen eine Größenordnung erreicht, die es ermögliche, mit optimalen Kosten zu arbeiten. Das finde auch in der Ertragslage der ATH einen erfreulichen Ausdruck.

Bei den übrigen Produktionsgesellschaften, deren ausgezeichnete Leistungen man voll anerkenne, müßten noch Wege zur besseren Gestaltung der Kosten und Ertragslage gesucht werden.

Der Anfang hierfür werde im Drahtbereich mit der vorgesehenen Zusammenfassung der HOAG mit Niederrhein zu einem Unternehmen gemacht, dessen Monatsproduktion von mehr als 100 000 Tonnen Walzdraht die Chance biete, sich auf dem Drahtgebiet eine kosten- und ertragsgünstige Position zu schaffen.



Einen anderen Weg wolle man durch die Neuordnung auf der Röhrenseite gehen, ohne daß es — wie bei der HOAG — zu einer Verschmelzung der Firmen komme. Die Beziehungen zu dem weiterhin selbständig bleibenden Mannesmann-Konzern würden denen zur Otto-Wolff-Gruppe ähneln, die seit Jahren mit Erfolg praktiziert würden.

Die Arbeitsteilung laufe darauf hinaus, daß der Walzstahlbereich von Mannesmann zur ATH komme, während die Röhrenbetriebe in eine gemeinsame Gesellschaft eingebracht würden, an der Mannesmann mit zwei Dritteln und die ATH mit einem Drittel beteiligt sein sol-

len. Das habe zur Folge, daß sich diesmal — im Gegensatz zu früheren Konzentrationen — die Größenordnung des Thyssen-Konzerns nicht verstärke.

Die Thyssen-Gruppe, wie sie sich heute nach Übernahme der HOAG darstelle, sei gekennzeichnet durch eine Umsatzziffer von acht Milliarden DM, eine Rohstahlproduktion von jährlich rund zwölf Millionen Tonnen und eine Belegschaft von 100 000 Mann (ohne den HOAG-Bergbau).

Nach der Neuordnung mit Mannesmann würden sich Umsatz und Rohstahl-Produktion kaum ändern. Beim Rohstahl verlören wir zwar die Kapazität von rund 600 000 Tonnen des Mülheimer Stahlwerkes; auf der anderen Seite wüchse uns aber aus der Übernahme der Walzstahl-Produktion von Mannesmann ein Rohstahlbedarf zu, der diesen Ausfall mehr als ausgleiche und der durch das neue Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen auch gedeckt werden könne.

Die Belegschaft der Thyssen-Gruppe werde um etwa 20 000 Mitarbeiter abnehmen, da dem Abgang von rund 23 000 Mann auf der Röhrenseite ein Zugang von nur 3000 bis 3500 Mitarbeitern auf der Walzstahlseite gegenüberstehen werde.



Das Ziel, das man mit dieser Neuordnung verfolge, so betonte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang nachdrücklich, sei ausschließlich die Ersparnis an Investitionen und Kosten und damit die Verbesserung der Rentabilität der Röhrenbetriebe. Man rechne mit einer Investitionsersparnis von etwa 300 Millionen DM sowie im Laufe der Zeit mit einer jährlichen Kostenersparnis von 100 Millionen DM.

Der Name Thyssen bleibe im Werk Mülheim, das vor fast hundert Jahren von August Thyssen als sein erstes Unternehmen gegründet worden sei, erhalten.

Die Neuordnung mit Mannesmann werde rückschauend später vielleicht einmal als der wichtigste Schritt in der Nachkriegs-Geschichte der ATH angesehen werden. Er stelle uns neue große Aufgaben, gebe uns aber auch die Chance großer Erfolge.



„Wenn mit dieser Neuordnung“, so sagte Dr. Sohl wörtlich, „verständlicherweise da und dort Sor-

gen um die Erhaltung der Arbeitsplätze laut werden, so möchte ich hier in voller Übereinstimmung mit dem Vorstand von Mannesmann klarstellen, daß das unternehmenspolitische Ziel der neuen Röhrengesellschaft die Ausweitung der Röhrenproduktion sein wird, für die wir bei dem Wachstum des internationalen Röhrenmarktes eine gute Chance sehen. Bei normaler Konjunkturentwicklung sind daher Entlassungen nicht zu erwarten.

Wenn da und dort Umsetzungen erfolgen müssen und vielleicht auch gewisse Härtefälle im Einzelfall nicht zu vermeiden sein werden, so werden sie von Mannesmann und uns gemeinsam in dem gleichen Geist geregelt werden, wie das auch bei Zusammenschlüssen in der Vergangenheit in unserem Bereich stets der Fall gewesen ist.

Wir können erfreulicherweise für uns in Anspruch nehmen, daß die verschiedenen Zusagen, die wir — zum Teil auch in schriftlicher Form — bei der Übernahme der Niederrheinischen Hütte, der Deutschen Edelstahlwerke, der Handelsunion, von Phoenix-Rheinrohr und später bei der Ausgliederung von Ruhrort abgegeben haben, niemals wieder aus der Schublade gezogen worden sind, weil die Dinge so geregelt wurden, daß das nicht erforderlich wurde.

Wir sind zuversichtlich, daß auch bei der Neuordnung mit Mannesmann diese Fragen rückschauend einmal so angesehen werden, — und mein Appell, insbesondere an die Kollegen und Mitarbeiter von Thyssenrohr, geht heute dahin, weiterhin mit Zuversicht und Optimismus an die große neue gemeinsame Aufgabe heranzugehen."



Nach seinen Ausführungen über die Wettbewerbs-Situation der neuen Röhrengesellschaft wandte sich Dr. Sohl einer kurzen traditionellen „Manöverkritik“ über die Geschäftsentwicklung der Thyssen-Gruppe im abgelaufenen Geschäftsjahr zu und ging dann auf die Frage ein, wie die Chancen des Konzerns im Wettbewerb der siebziger Jahre aus der heutigen Sicht zu veranschlagen seien.

Auf so hart umkämpften Märkten wie Eisen und Stahl könne seiner Meinung nach auf die Dauer nur derjenige überleben, der sich stets der modernsten Technik bediene; denn nur so könne man qualitativ hochwertige Erzeugnisse mit niedrigsten Kosten produzieren und entsprechend günstig anbieten. Wir hätten uns daran gewöhnt, so sagte Dr. Sohl, daß unsere Unternehmensgruppe in bezug auf die Modernität und die Fortschrittlichkeit ihrer Produktionsanlagen — zu recht, wie er meine — eine gute Presse habe.

Das dürfe aber nicht zu der Annahme verleiten, man könne nun bei den Rationalisierungsbestrebungen etwas kürzer treten. Unser alter Werbe-Slogan „heute ist morgen schon gestern“ gelte nicht zuletzt für uns selbst.

An Hand einer im Konzern durchgeführten Modernitäts-Analyse wichtiger Produktionsanlagen ging Dr. Sohl dann auf die Notwendigkeit weiterer Investitionen ein und wandte sich anschließend den Finanzierungsaspekten zu. Man dürfe dabei nicht außer acht lassen, daß die Forderung nach moderner Technik — bei uns praktisch immer Großanlagen — in der Regel nur



mit einem großen finanziellen Aufwand verwirklicht werden könne, der unsere Entscheidungsfreiheit dann auf Jahre hinaus begrenze.

Dr. Sohl gab jedoch der Hoffnung Ausdruck, daß auf Grund des zur Zeit verfügbaren Abschreibungsvolumens man auch in Zukunft die entscheidenden Fortschritte in der Technologie bei Stahl und verwandten Produkten für die Thyssen-Gruppe nutzbar machen könne. Dahin seien wir auf dem besten Wege und könnten aus diesem Grunde mit Zuversicht in die siebziger Jahre sehen.



Dr.-Ing. Winfried Connert berichtete im zweiten Vortrag des Thyssentages ausführlich über Forschungs- und Entwicklungsprobleme. Dabei untersuchte er zunächst einleitend die volkswirtschaftliche Bedeutung der industriellen Forschung und beleuchtete die Aufwendungen, die in der Bundesrepublik im Vergleich zu anderen Ländern, insbesondere den USA, hierfür gemacht werden.

Die Aufgaben von Forschung und Entwicklung innerhalb der Thyssen-Gruppe, ihr organisatorischer Aufbau und ihr Umfang standen dann im Mittelpunkt der Darlegungen von Dr. Connert. Er unterstrich mit Nachdruck, daß die Eisen- und Stahlindustrie ohne eigene Forschung und Entwicklung nicht auskomme.

Träger von Forschung und Entwicklung in der Thyssen-Gruppe seien in den einzelnen Unternehmen die Forschungs- und Qualitätsbereiche

sowie die Versuchsanstalten. Diese dezentrale Gliederung setze eine lückenlose Koordination voraus, die über den Thyssen-Forschungs-Kreis erfolge. Ihm gehörten die jeweiligen Leiter der Forschungsinstitute und des Qualitätswesens der einzelnen Unternehmen an. Um laufend Aufgaben zu koordinieren, bestehe daneben die Stabsstelle Zentrale Forschung/Gruppe, deren Leiter diese Aufgabe zusammen mit dem Forschungs-Kreis wirksam und unbürokratisch durchführe.

Der Thyssen-Forschungs-Kreis habe eine Vielzahl von Aufgaben. Die wichtigste bestehe darin, daß er aus der Kenntnis der Probleme aller Unternehmen gewisse Forschungsaufgaben zu Gruppenvorhaben bestimmen kann. Außerdem obliege ihm die Koordinierung von Investitionen für Forschung und Entwicklung, um unnötige Doppelausgaben zu vermeiden, die wechselseitige Benutzung großer Apparaturen sicherzustellen und schließlich das Auftreten der Thyssen-Gruppe nach außen hin — zum Beispiel bei technisch-wissenschaftlichen Gemeinschaftsarbeiten, bei wissenschaftlichen Veröffentlichungen sowie bei Normengremien und Abnahmegesellschaften — abzustimmen.

In Verwaltung und Dokumentation bediene man sich moderner Mittel der Datenverarbeitung, um den ständig wachsenden Umfang an Forschungsergebnissen und -daten griffbereit zu speichern und kurzfristig auswerten zu können.

Der Thyssen-Forschungs-Kreis ist in Arbeitsausschüssen für Metallur-

gie, Werkstoffkunde, Qualitätswesen, Chemie, Physik und Mathematik sowie für Produktionsentwicklung gegliedert, die jeweils eine Reihe von Arbeitskreisen gebildet haben.

Dr. Connert wies in diesem Zusammenhang darauf hin, daß die Unternehmen der Thyssen-Gruppe der Forschung und Entwicklung eine große Aufmerksamkeit zuwenden. Das zeige sich nicht zuletzt darin, daß — zusammen mit den routinemäßigen Qualitätsaufwendungen — für Forschung und Entwicklung im Geschäftsjahr 1967/68 unter Einbeziehung der HOAG ein Betrag von etwa 110 Millionen DM ausgegeben wurde. In Forschung und Entwicklung sind in der Thyssen-Gruppe gegenwärtig fast 4300 Mitarbeiter tätig, von denen rund 400 ingenieurmäßig ausgebildet sind.



Planung und Funktionsablauf von Forschung und Entwicklung erläuterte Dr. Connert dann am Beispiel der DEW. Dabei unterstrich er die Bedeutung einer guten Zusammenarbeit von Produktion und Entwicklung.

Die Entwicklungsingenieure seien dem Bereich Qualitätswesen unterstellt und arbeiteten dezentral in den einzelnen Betrieben, wo sie alle qualitativen und entwicklungs-technischen Fragen federführend verfolgen. Damit würden weder die Verantwortung des einzelnen Betriebsleiters für seine Erzeugnisse, noch seine Mitarbeit in qualitativen Fragen beeinträchtigt. Vielmehr werde der Betrieb in die Verantwortung für das Ergebnis mit einbezogen und auf diese Weise sichergestellt, daß die betrieblichen Initiativen im Interesse des gesamten Unternehmens auch genutzt würden; denn auch für Forschung und Entwicklung gelte, daß sie nur erfolgreich sein könnten bei enger Zusammenarbeit und Koordination mit allen Stellen im Unternehmen.

Dr. Connert befaßte sich dann im einzelnen mit einer Reihe von Auf-



UNSERE BILDER

Thyssentag 1969: Linke Seite während der Ansprache von Dr. Sohl, diese Seite unten beim Referat von Dr. Connert und (oben) während der Diskussion im Anschluß an den Vortrag von Arbeitsdirektor Doese

gaben, die gegenwärtig im Bereich von Forschung und Entwicklung in der Thyssen-Gruppe gemeinsam von allen Unternehmen gelöst werden. Dabei lägen die Hauptaufgaben der ATH entsprechend ihrem Produktionsprogramm auf dem Gebiet der Verfahrenstechnik für Hochofen und Stahlwerk sowie bei der Entwicklung von Werkstoffen für Fertigprodukte aus Massen- und Qualitätsstählen, bei der HOAG vor allem auf dem Gebiet der wetterbeständigen Cortenstähle und bei DEW in der großtechnischen Erzeugung von Edelstahl.



Forschung und Entwicklung, so sagte Dr. Connert abschließend, müßten sich auf die Aufgaben ausrichten, die die Zukunft den Unternehmen stelle. Damit würden sie zu einem entscheidenden Instrument der Unternehmensführung bei der Bemühung um Senkung der Kosten und um die Entwicklung neuer bzw. verbesserter Erzeugnisse. Das bislang Erreichte zeige, daß die Thyssen-Gruppe auf dem richtigen Wege sei. Eine noch verbesserte Nutzung der gemeinsamen Möglichkeiten, insbesondere eine intensivere Auswertung des vorhandenen Wissens, müsse vorrangiges Ziel bleiben. Anschließend wurde das Referat lebhaft und ausführlich diskutiert.



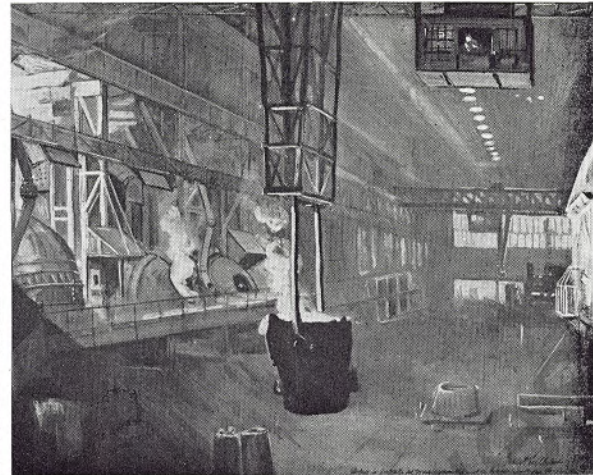
Der dritte Problemkreis, mit dem sich der Thyssentag in diesem Jahr befaßte, war die Ausbildung, Weiterbildung und Fortbildung von Führungskräften. Dabei ist unter „Ausbildung“ die Berufsausbildung und die Einführung in die berufliche Tätigkeit zu verstehen. „Weiterbildung“ ist der Ausbau des bereits durch Berufsausbildung erworbenen Wissens, während die „Fortbildung“ — nach Aus- und Weiterbildung — die Fähigkeiten für Aufstiegsmöglichkeiten vermitteln soll. Arbeitsdirektor Dipl.-Volkswirt Kurt Doese, der hierzu sprach, zeigte zu Beginn seines Vortrages an Hand einiger Beispiele, wie unterschiedlich sich im In- und Ausland die Ausbildung und Weiterbildung von Führungskräften heute vollziehe. Vor allem in den USA und in England gebe es hierfür eine sehr große Zahl von Einrichtungen.



In der Bundesrepublik hätten kürzlich eine Reihe großer Unternehmen der deutschen Wirtschaft — darunter die ATH und die HOAG — in Köln ein „Universitätsseminar der Wirtschaft“ gegründet. In ihm soll jungen Führungskräften Gelegenheit gegeben werden, nach erfolgreicher Berufspraxis für zehn Wochen zu einem Kontaktstudium die Universität zu besuchen. Dabei soll das Fachwissen des Praktikers mit den neuesten Erkenntnissen angereichert und der Blick auf die Probleme und Methoden der Führung unter dem Gesichtspunkt des Gesamtunternehmens ausgerichtet werden.

Ähnliche Aufgaben erfüllten die Baden-Badener Unternehmerrgespräche, zu denen sich jeweils dreißig Teilnehmer für etwa drei Wochen alljährlich zusammenfanden.

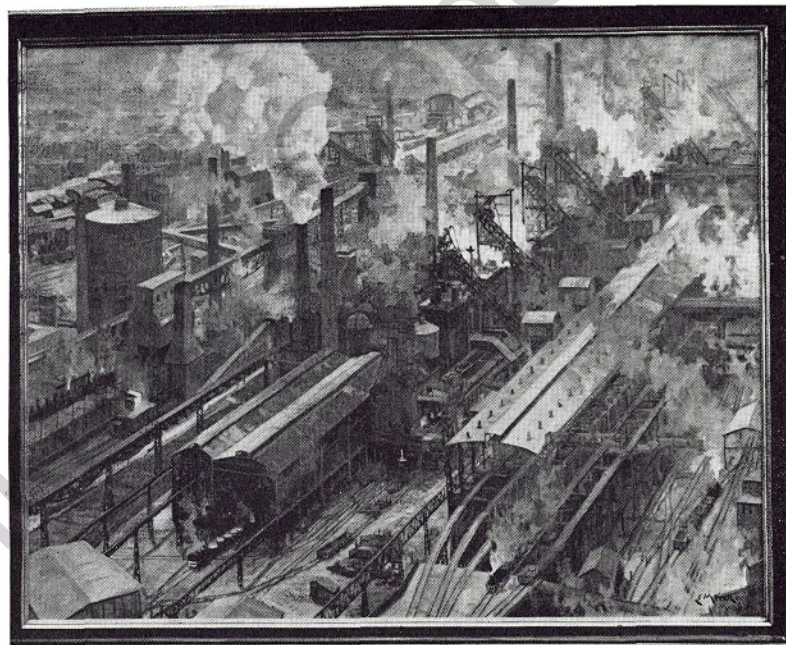
Danach ging Arbeitsdirektor Doese auf die Zielsetzung der Harzburger Akademie für Führungskräfte der Wirtschaft ein, um anschließend am Beispiel der ATH zu zeigen, wie man auf betrieblicher Ebene die



Das Wilhelm-Lehmbruck-Museum der Stadt Duisburg veranstaltet zwischen dem 7. Mai und dem 7. Juli eine umfangreiche und grundlegende Ausstellung zum Thema „Industrie und Technik in der deutschen Malerei“.

Aus der Welt der Technik und Arbeit

Bilder der ATH bei Duisburger Ausstellung „Industrie und Technik in der Malerei“



Weiterbildung und Fortbildung des Führungsnachwuchses betreiben könne.

Die hierzu angebotenen Weiterbildungsmöglichkeiten betrafen Führungs-, Fach- und Informationsfragen und seien vorwiegend auf ein bestimmtes Ziel ausgerichtet. So fanden für jüngere kaufmännische Angestellte halbtägige Kurse in Gruppen von etwa zwanzig Teilnehmern im Anita-Thyssen-Heim in Tester Berge statt.



Vor Meistern, Assistenten und Betriebsleitern werde regelmäßig über

Menschenführung im Betrieb gesprochen. Das Gesamtgebiet der elektronischen Datenverarbeitung werde in Lehrgängen behandelt.

Schließlich würden haupt- und nebenamtliche Ausbildungskräfte in Seminaren und Arbeitskreisen berufspädagogisch weitergebildet. Ferner hätten junge Betriebswirte, Volkswirte und Ingenieure Gelegenheit, sich in einer Informationszeit von zehn bis achtzehn Monaten einen Einblick in unser Unternehmen zu verschaffen, um sie dann ihren Qualitäten und Neigungen entsprechend in den richtigen Arbeitsgebieten einzusetzen. Hier

(Fortsetzung siehe Seite 39)

Die Ausstellung beginnt mit den frühen gegenständlichen Darstellungen von Industrie-Werken in der Romantik und endet bei den Maschinen- und Technik-Bildern unserer Zeit.

Einschneidende Veränderungen, die mit der Industrialisierung im vorigen Jahrhundert begann, haben auch in der Kunst stattgefunden. In der Romantik haben sich die Künstler nur zögernd mit der neuen technisch-industriellen Welt auseinandergesetzt.

In der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts beginnt dann ein breiter Strom künstlerischer Äußerungen, zum Beispiel Adolf von Menzel und Liebermann. Ein grundlegender Umbruch wird im ausgehenden 19. Jahrhundert erkennbar. Die Klassiker der modernen Kunst — Kirchner, Macke und viele andere — haben sich des Themenbereichs auf ihre Art angenommen.

Das Bild des Arbeiters und seiner Arbeitsstätte und die sozialen Motive werden in dieser Ausstellung, die ein bedeutsames Ereignis sein und viele Menschen anlocken wird, ebenfalls zu finden sein.

Die Ausstellung wurde vom Kustos des Wilhelm-Lehmbruck-Museums, Dr. Siegfried Salzmann, vorbereitet. Zu ihr konnte er Leihgaben aus vielen in- und ausländischen Museen sowie aus Privatbesitz zusammentragen. Auch drei Gemälde aus dem Bereich bzw. Besitz der August Thyssen-Hütte werden zu sehen sein.

Dabei handelt es sich um das 1868 entstandene Bild einer Schmiede des schwedischen Malers Walander (oben links), die Konverterhalle der Thyssenhütte Hagendingen (Lothringen), die der deutsche Maler Otto Vollbehr 1916 malte (oben rechts), und ein Gemälde des Münchner Malers Erich Mercker, das 1939 entstand und sich heute in Privatbesitz befindet; es zeigt (unten) eine Ansicht des Hochofenwerkes Hamborn der ATH.



Der Schulausschuß der Stadt Duisburg besichtigte am 6. März die ATH in Hamborn. Anlaß zu diesem Besuch war die Tatsache, daß dreißig kurz vor der Schulentlassung stehende Schüler einer Hamborner Hauptschule sich hier für vierzehn Tage mit der Arbeit in der Stahlindustrie und mit der Welt ihres möglichen künftigen Berufslebens vertraut machten.

Dieser Versuch geht auf einen Erlaß des Kultusministers zurück, der in mehreren Duisburger Großbetrieben durchgeführt wurde. Die Schüler verließen für zwei Wochen die ihnen seit über acht Jahren vertraute Umwelt ihrer Schule und kamen zu einem Schülerpraktikum zur Hütte.

Nach der Vorführung eines Werksfilms und einer längeren Betriebsbesichtigung wurden die Jugendlichen in zwei Gruppen eingeteilt. Von ihnen kam eine Gruppe zunächst in die Lehrwerkstatt, die andere direkt ins Warmbandwerk.

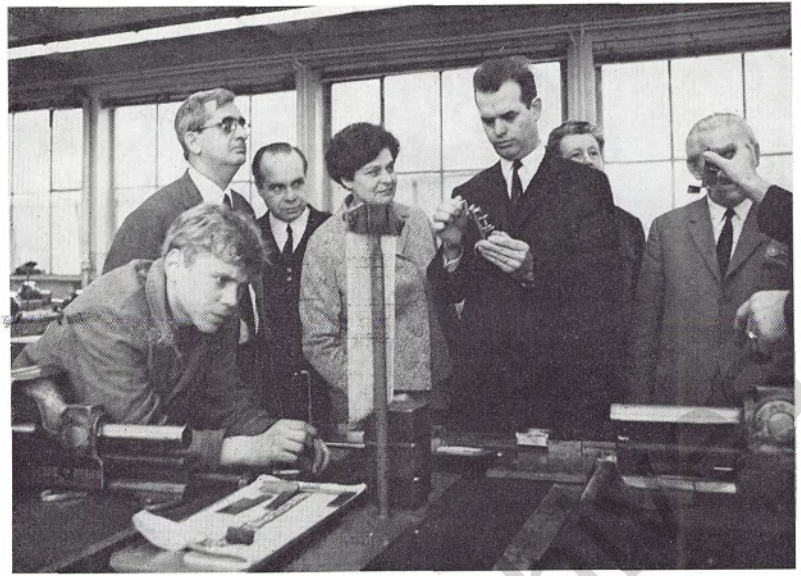
In einer gut gewählten Einteilung von Arbeit und Berufssparten wurde die erste Gruppe eine Woche lang vom Technischen Ausbildungswesen mit Arbeiten der verschiedensten Berufe vertraut gemacht. Schlosserei, Dreherei, Schweißerei und Starkstrom-Elektrik waren die Stationen in der Lehrwerkstatt. Dieser Einblick ins spätere Berufsleben ging soweit, daß jeder Junge

sogar eine kleine Maschine baute, was natürlich alle begeisterte.



In Lehrwerkstatt und Warmbandwerk

30 Schüler machten sich vor ihrer Schulentlassung mit der Arbeitswelt in der Stahlindustrie vertraut



ZU DEN BILDERN:

Oben (rechts): Der Schulausschuß des Rates der Stadt Duisburg bei der Betrachtung von Schülerarbeiten in der Hamborner Lehrwerkstatt; links Beigeordneter Himmelberg — Links: Ausbilder Schäfer mit zwei Schülern bei der Montage einer Pumpe

Mitte: Ein Schüler montiert eine selbstgebaute Maschine unter Anleitung von Ausbilder Alefs

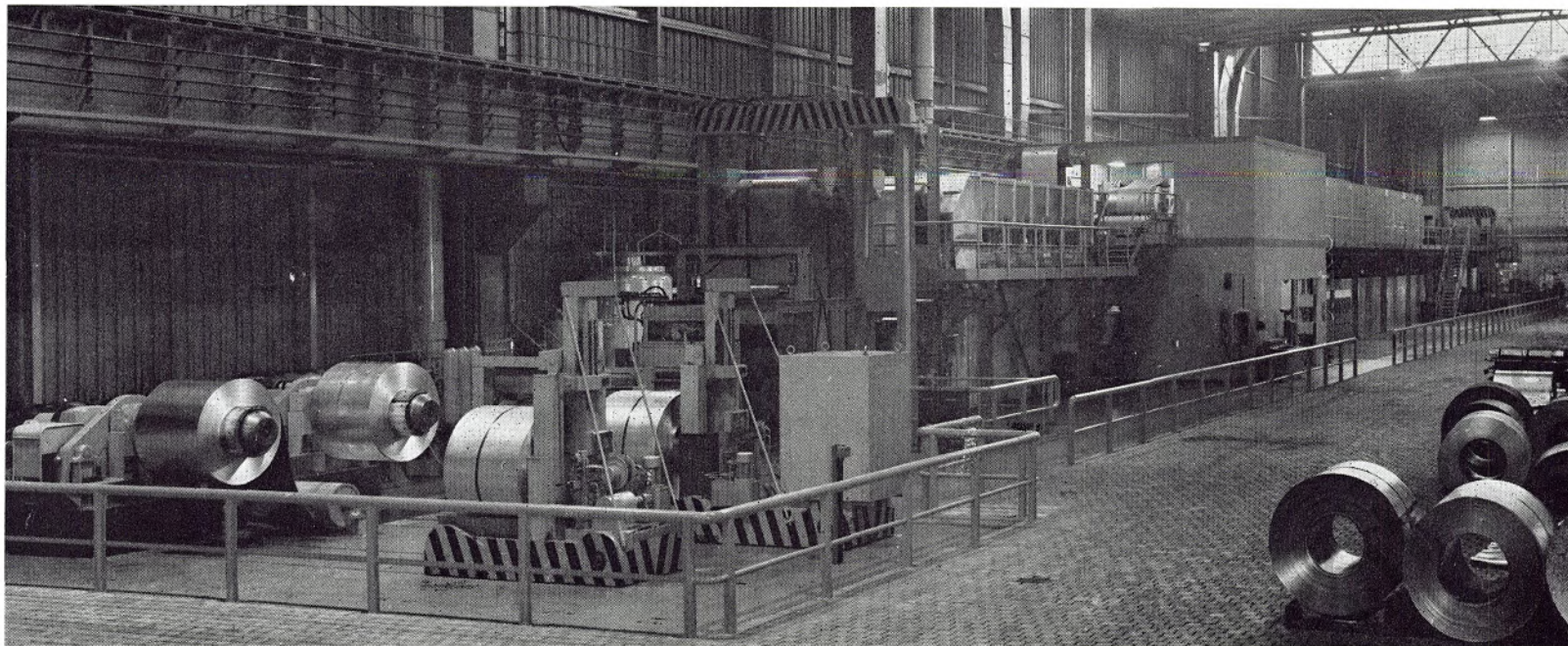
Unten (links): Im Warmbandwerk I informiert Betriebschef Becker die Mitglieder des Schulausschusses über einen Praktikantenplatz für Schüler — Rechts: hier unterhalten sich Mitglieder des Schulausschusses mit Schülerpraktikanten, links der Bevollmächtigte der IG Metall Duisburg, Bulitz, und Schulrat Kipp

Mehr Tonnen — höhere Gebühren

Die Rheinische Wohnstätten AG teilt mit: In zunehmendem Maße werden wir aus unserer Mieterschaft um zusätzliche Aufstellung von Mülltonnen gebeten. Soweit dies unsere Sache ist — in der Hauptsache im Stadtgebiet Duisburg —, sind wir gerne dazu bereit. Wir geben aber zu bedenken, daß die Aufstellung jeder weiteren Tonne zu höheren Gebühren und damit zu einer Mieterhöhung führt.

Wir bitten deshalb unsere Mieter, darauf zu achten, daß sperrige Artikel vor Einfüllen in die Mülltonne zerkleinert werden. Ausgesprochenes Sperrgut wird außerdem von der Müllabfuhr gesondert abgeholt. Die genaue Regelung, die in jeder Stadt unterschiedlich ist, kann beim städtischen Fuhrpark erfragt werden. Wenn jeder Mieter danach handelt, gibt es keine überfüllten Tonnen mehr, und der Mülltonnen-Platz wird nicht zum Schandfleck.





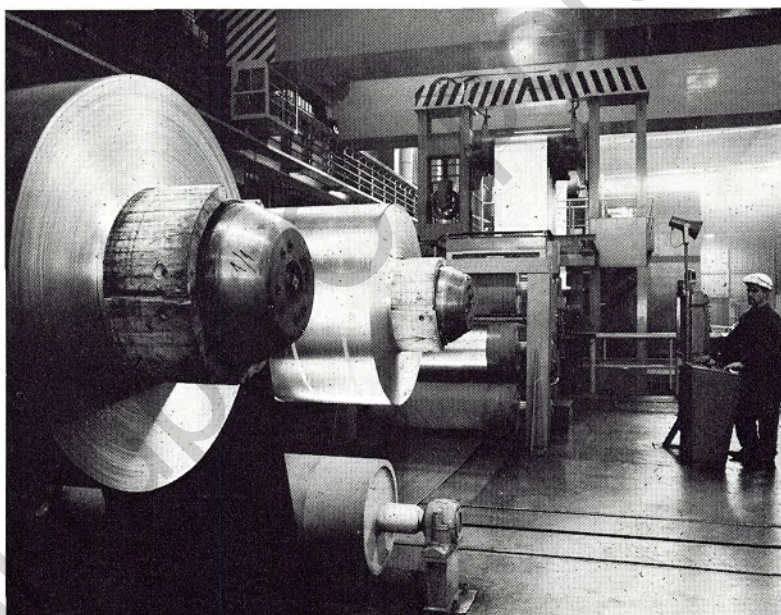
Unter der Bezeichnung „Thyssen-Color“ hat die ATH ein bandbeschichtetes Feinblech auf den Markt gebracht, das aus der im Dezember 1968 angelaufenen Bandbeschichtungsanlage Beeckerwerth stammt. Das farbig beschichtete Feinblech wird in Rollen und Tafeln geliefert und bildet eine sinnvolle Ergänzung der Produktionspalette an kaltgewalztem sowie an sendzimir- und elektrolytisch verzinktem Feinblech. Über Aufbau und Arbeitsweise der neuen Anlage, die im Anschluß an die Bandverzinkung Beeckerwerth entstand, berichtet Oberingenieur Siegfried Robert.

Coil-Coating, zu deutsch Umman-
telung, ist die amerikanische Be-
zeichnung, die das Bandbeschich-
tungsverfahren treffend charakteri-
siert. Von einem Mantel erwarten
wir, daß er den Träger vor
Witterungseinflüssen schützt und
ihm gleichzeitig ein attraktives
Aussehen verleiht. Und genau das
sind die Hauptaufgaben, die eine
Kunststoffschicht auf dem Stahl zu
erfüllen hat.

Für zahlreiche Verwendungszwecke
der Flachprodukte fordert der Ver-
braucher heute ein Qualitätsmate-
rial mit guter Korrosionsbestän-

Farbig beschichtetes Feinblech

Thyssen-Color aus der Bandbeschichtungsanlage Beeckerwerth



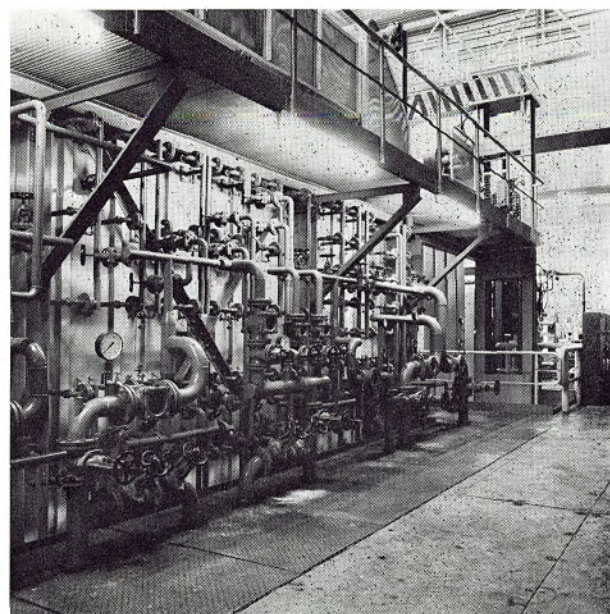
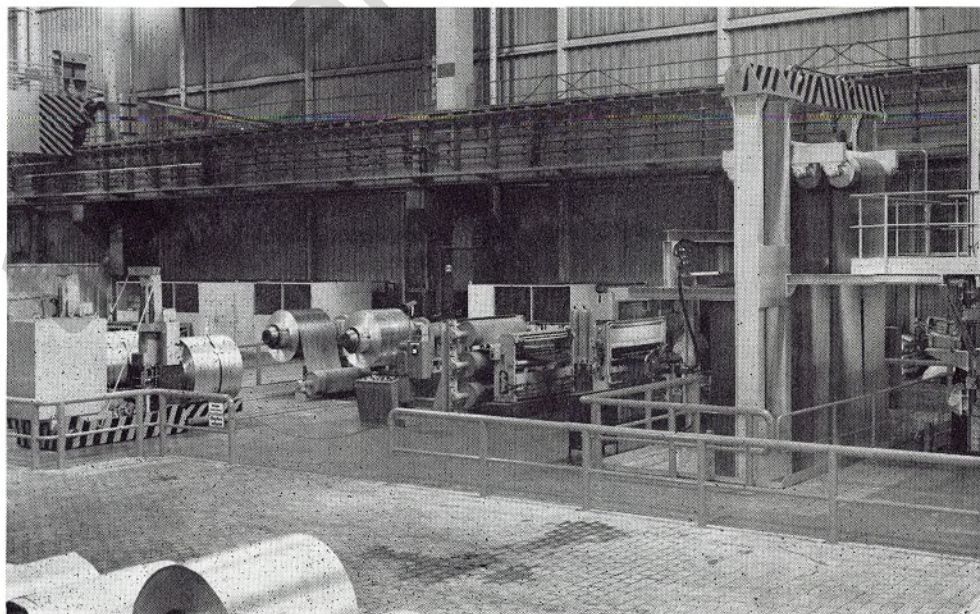
digkeit in aggressiver Atmosphäre
und zugleich mit einem dekora-
tiven Aussehen. Beträchtliche Men-
gen Stahl aber gehen jedes Jahr
durch Korrosion verloren; denn der
nackte Stahl ist rostempfindlich.
Insbesondere bei Feinblechen, die
im Verhältnis zu ihrem Gewicht
eine große Oberfläche haben, ist
die Korrosion sehr stark.

Gegen Korrosion geschützt

Um den Stahl zu schützen und ihm
eine längere Lebensdauer zu geben,
verwendet man Metallüberzüge wie
Zinn, Zink und Aluminium. Oder
man benutzt organische Beschich-
tungsstoffe, die durch mannigfaltige
Erscheinungsformen das Produkt
ansprechender erscheinen lassen.

Zur Verhütung der Korrosion in
stark aggressiver Atmosphäre ha-
ben sich die Kombinationen von
Metallüberzug und organischer Be-
schichtung als besonders vorteilhaft
herausgestellt. Mit Kunstharz-Ein-
brennlacken beschichtete Bänder
gewinnen heute in all den Anwen-
dungsbereichen steigende Bedeu-
tung, in denen einerseits bloße
Kunststoffprodukte den Anforde-
rungen in technologischer Hinsicht
nicht gerecht werden, der unlegierte
Stahl andererseits aber keine
genügende Korrosionsbeständigkeit
aufweist.

Auch vorlackiertes Blech ist gut
verformbar. Seine Verwendung für
Gebäufassaden, Bedachungsmate-



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Gesamtansicht der Bandbeschichtungsanlage — Mitte: Steuerung des Einlaufteils — Unten links: Einlaufteil mit Abwickler, Steuerungsrolle, Schlagschere, Heftmaschine und Schlingenturm — Unten rechts: Chemische Vorbereitung zur Reinigung des Bandes und Vorbereitung zur Aufnahme der Kunstharzlacke

Rechte Seite oben: Beschichtungsmaschine zum Auftragen der Kunstharzlacke mittels Gummirollen — Unten: Der Trockner der Bandbeschichtungsanlage mit der Kühlvorrichtung sowie der Auslaufteil mit Schlingenturm, Schlagschere und Aufwicklern

rial, Dachrinnen, Türen, Fenster, Haushaltsgeräte, Büromöbel und vieles andere mehr ist in USA und Japan bereits weit verbreitet. Es beginnt jetzt, sich auch in Europa einzuführen.

Um Kosten zu sparen

Das Beschichten von Metallbändern erfolgt heute im kontinuierlichen Verfahren, das günstige Voraussetzungen für die Massenfertigung bietet. Die Lackierung eines Produktes, die bisher am Schluß des Fertigungsablaufes erfolgte, wird jetzt in die Halbzeugstufe vorverlegt. Das kann man deshalb tun, weil das Blech sich nach dem Beschichten verformen, prägen, stanzen oder ziehen läßt, ohne daß dabei die veredelte Oberfläche beschädigt wird.

Bei dem kontinuierlichen Bandbeschichtungsverfahren erfolgt eine intensive Kontrolle der Produktion durch qualifizierte Mitarbeiter in Labor, Güteüberwachung und Betrieb. Sie garantiert mit großer Sicherheit ein gleichmäßiges Produkt.

Für den weiterverarbeitenden Betrieb ist die nachträgliche Lackierung vielfach ein artfremder Produktionsvorgang. Diese Stückveredelung, die bisher häufig hohe Kosten durch betriebliche Investitionen sowie Bereitstellung von Platz und geeigneten Fachleuten verlangte, ist nicht mehr erforderlich.

Außerdem spart der Weiterverarbeiter Ausgaben ein, die ihm bei einem angeschlossenen Lackierbetrieb durch die Beachtung der gewerblichen Bestimmungen und durch die notwendige Sicherung gegen Feuergefahr zwangsläufig entstehen. Die daraus resultierenden Einsparungen bedeuten klare Preisvorteile für das Endprodukt.

Verschiedene Beschichtungsmaterialien

Kaltgewalzte, verzinkte und verzinnete Bänder sowie Aluminium können im kontinuierlichen Verfahren mit Kunstharz-Einbrennlacken, PVC oder Folien beschichtet werden. Als Bindemittelbasis der verschiedenen Beschichtungsmaterialien werden vorwiegend folgende Kunststoffharze verwendet: Alkyde, Alkyd-Melamine, Polyester, Acrylate, modifizierte Siliconharze, Vinyl- und Epoxide.

Aus diesen Bindemitteln, nach denen die verschiedenen Lacke

benannt werden, entstehen durch Zugabe von Lösungsmitteln und Pigmenten flüssige Beschichtungsmaterialien. Weiterhin kommen PVC-Plastisole und Organosole, Dispersionen von Polyvinylchlorid in Weichmachern, sowie Polyvinylidenfluorid-Dispersionen zum Einsatz.

Die Auswahl des Beschichtungsmaterials richtet sich nach dem Verwendungszweck, den Qualitätsansprüchen und dem Preis, den der Kunde anzulegen bereit ist. Es gibt kaum ein Beschichtungsmaterial, das allen Anforderungen zugleich gerecht werden könnte, so daß Vor- und Nachteile der Kunstharztypen, die für einen bestimmten Auftrag infrage kommen, gegeneinander abgewogen werden müssen.

Die Eigenschaften der einzelnen Beschichtungen lassen sich durch Bindemittel-Modifikationen und durch Zusätze von Weichmachern, Stabilisatoren, Mattierungsmitteln, Verlaufsmitteln oder anderen Komponenten weitgehend variieren, so daß die geforderten Eigenschaften wie zum Beispiel Härte, Verformbarkeit, Korrosionsbeständigkeit, Lichtechtheit und Glanzgrad dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßt werden können, um eine optimal wirkende Beschichtung zu erreichen. Der Farbton der Beschichtung wird durch sorgfältige Auswahl der Pigmente eingestellt.

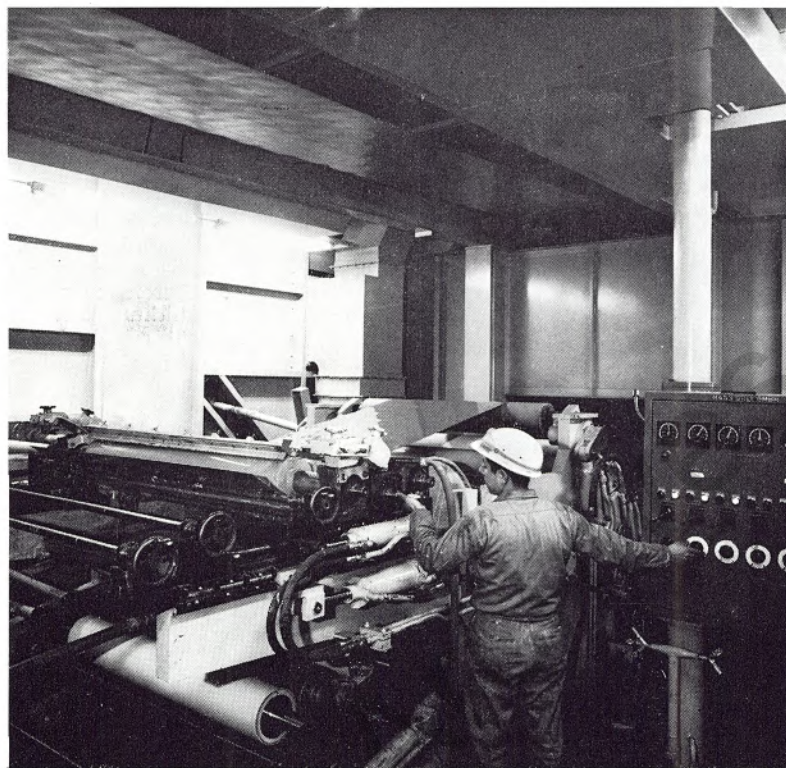
Es ist auch möglich, mit unserer Anlage Kunststoff-Folien auf das Blech zu kaschieren. Sie bringen eine besondere Dekorationswirkung, zum Beispiel Pfeffer und Salz, Ledernarben oder Holzmuster hervor.



Es können auch auf das fertig lackierte Blech Folien aufgebracht werden. Sie haben lediglich den Zweck, Schutz gegen Beschädigungen während des Transports und der Weiterverarbeitung zu bieten. Diese Schutzfolien lassen sich hinterher wieder abziehen.

Coils bis 11 Tonnen Gewicht

Die Ausführung der Beeckerwerther Bandbeschichtungsanlage wurde in Anlehnung an amerikanische Linien vorgenommen. Bei einer maximalen Bandgeschwindigkeit



von neunzig Meter je Minute, bei Dicken von 0,25 bis 1,25 Millimeter und Breiten von 500 bis 1370 Millimeter beträgt das größte zu erzeugende Coilgewicht elf Tonnen.

Die Anlage selbst gliedert sich in vier Abschnitte: den Einlauf, die Vorbehandlungszone, den Beschichtungsteil und schließlich den Auslauf. Die Funktion und die Aufgaben der einzelnen Aggregate sollen im folgenden näher erläutert werden.

Der Einlaufteil besteht aus zwei Abwicklern, einer hydraulischen Schere, einer Heftmaschine und dem Einlauf-Schlingenturm mit einem Bandvorrat von neunzig Metern. Um eine gleichmäßige Beschichtung zu erzielen, müssen für einen Lack, der mit einer bestimmten Schichtdicke aufgetragen werden soll, die Geschwindigkeiten in der Beschichtungsmaschine und im Ofen konstant gehalten werden.

Durch Anordnung von zwei Abwicklern mit einem Schlingenturm ist es möglich, das Zusammenheften zweier Bänder ohne Änderung der Geschwindigkeit im Behandlungsteil vorzunehmen. Während der Einlaufteil stillsteht, um das Bandende mit dem Bandanfang des

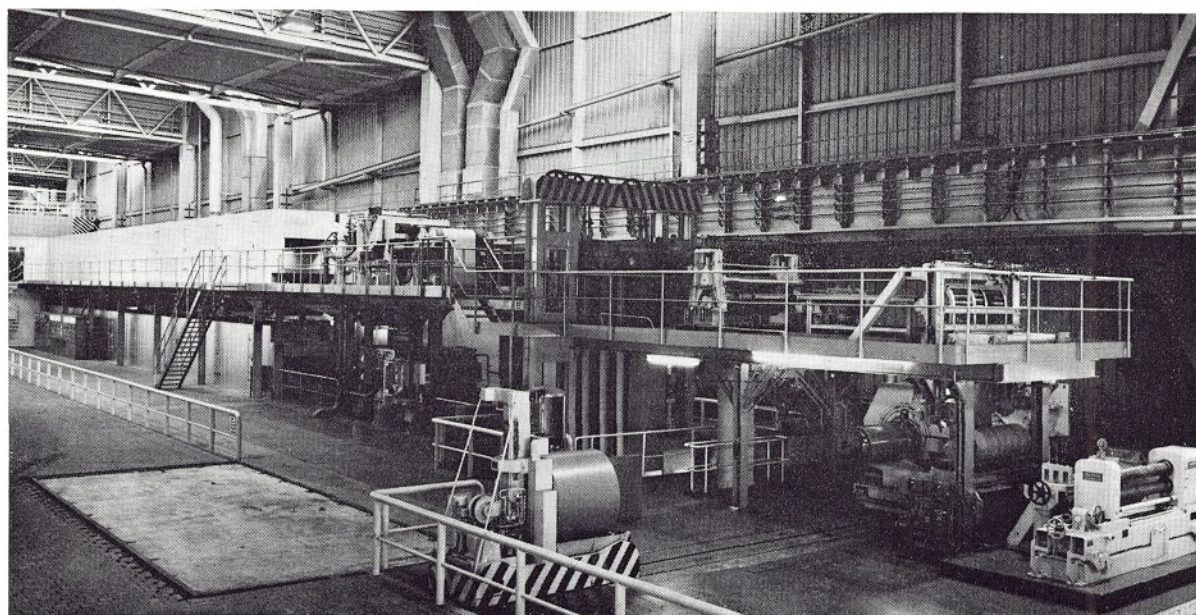
neuen Coils zusammenheften zu können, wird die Anlage mit dem gewünschten Bandvorrat versorgt, der im Einlauf-Schlingenturm gespeichert ist. Nach erfolgtem Anheften läßt man den Einlaufteil solange schneller laufen als den Behandlungsteil, bis der Schlingenturm wieder gefüllt ist.

Zunächst gründliche Vorbehandlung

Die Vorbehandlung des Feinbleches, des Grundmaterials für die Bandbeschichtung, ist von entscheidender Bedeutung für die spätere Haftung der Beschichtung und für die Verformbarkeit. Zunächst muß die Bandoberfläche von jeglichen Verunreinigungen wie Walz-Emulsion, Lagerungsöl, Staub oder Schmutz vom Transport durch eine alkalische Reinigung gesäubert werden.

Dieser Reinigungsprozeß, der das Band vor allem für die weitere Behandlung benetzbar machen soll, wird durch Scheuerbürsten verstärkt. Dadurch ergibt sich eine besser vorbereitete Oberfläche. Das gilt speziell für verzinktes Material mit einer normalen „Blume“.

Anschließend wird das Band mit aufbereitetem heißem Wasser ge-



Ein neues Produkt für Blechverarbeiter: THYSSEN-Color farbig beschichtetes Feinblech aus Thyssenstahl.



THYSSEN color

THYSSEN-Color ist bandbeschichtet mit Kunstharz-Einbrennlacken, PVC-Organosolen oder -Plastisolen. Es wird in Tafeln und Rollen (Coils) geliefert.

Unsere Fachberater für THYSSEN-Color unterrichten Sie auf Wunsch über alle verarbeitungs- und anwendungstechnischen Fragen.

Schreiben Sie bitte an unsere Abteilung Markt- und Verkaufsförderung

4 Düsseldorf Postfach 8006 · Telefon 0211 - 8248718



**AUGUST THYSSEN-HUTTE AG
DUISBURG-HAMBORN**

UNSERE ABBILDUNG

So warb die ATH-Werbeabteilung in ihrer Einführungsanzeige für THYSSEN-Color in Tageszeitungen und in der Fachpresse

spült und erhält danach die eigentliche chemische Vorbehandlung. Dabei reagiert die Vorbehandlungs-Flüssigkeit chemisch mit der Metalloberfläche und bildet eine Grenzschicht zwischen dem Grundmaterial und der aufzutragenden Beschichtung. Stahlband wird in dieser Behandlungsstufe phosphatisiert, verzinktes Band dagegen alkalisch passiviert.

Nach dieser Behandlung wird das Band wiederum mit Wasser gespült, dann mit einer chromsäurehaltigen Nachspüllösung besprüht und anschließend getrocknet. Mit dieser Nachbehandlung erreicht man auf dem Band eine zusätzliche Korrosions-Schutzschicht.

Die Vorbehandlung erfolgt in allen Bädern im senkrechten Durchlauf

bei Temperaturen von etwa sechzig bis siebzig Grad Celsius. Durch Zu- oder Abschalten von Düsenbalken wird die erforderliche Reaktionszeit der Durchlauf-Geschwindigkeit angepaßt. Das fertig vorbehandelte Band ist nun bereit zur Aufnahme der Lackschicht.

Zwei Beschichtungs-Maschinen

Der chemischen Vorbehandlung folgt der eigentliche Behandlungsteil mit zwei übereinander angeordneten Beschichtungsebenen. Jede Ebene besteht aus drei Teilen: der Beschichtungs-Maschine, dem Trockner und dem Wasserkühler.

Die beiden Beschichtungs-Maschinen besitzen je einen Beschichtungskopf für die Bandunterseite und je zwei Beschichtungsköpfe für die Bandoberseite. Jeweils ein Oberseitenkopf beschichtet, während der zweite für einen anderen Lack vorbereitet wird. Die geschilderte Anordnung ermöglicht es, zwei Schichten je Seite aufzutragen. Das ist zum Beispiel erforderlich, falls zwischen dem Decklack und dem Stahl ein Haftvermittler verwendet werden muß, wenn etwa der verwendete Kunststofflack allein zum Grundmaterial keine oder keine für den vorgesehenen Verwendungszweck ausreichende Haftfähigkeit besitzt.

Der Beschichtungsstoff wird durch sehr exakt arbeitende Maschinen mittels Rollen auf das Band aufgetragen, wobei im wesentlichen der Rollenabstand, die Umdrehungsgeschwindigkeit und die Drehrichtung der Rollen die Beschichtung regulieren. Je nach Beschichtungsart verwendet man zwei oder drei Rollen, und zwar die Schöpfrolle, die Glättrolle und die Auftragsrolle.

Man arbeitet mit einer Gleichlauf- oder mit einer Gegenlauf-Beschichtung: die Auftragswalze hat entweder die gleiche oder die entgegengesetzte Laufrichtung des Bandes.

Der überschüssige Lack läuft in eine Wanne und wird von dort in das Faß zurückgepumpt. Die durch Rollenabstand, Umdrehungsgeschwindigkeit und Drehrichtung der Rollen eingestellte Schichtdicke des Naßfilms wird mit einem Naßfilm-Dickenmesser gemessen und im Bedarfsfall reguliert.

Einbrennen bestimmt Qualität

Das Einbrennen der organischen Beschichtung ist ein wesentlicher Faktor für die Qualität des Endproduktes. Beim Eintritt in den Trockner hat sich die feuchte Lackschicht des Bandes auf dem Wege von der Beschichtungsmaschine zum Trockner gespannt. Seine Hauptaufgabe besteht darin, die im Lack enthaltenen Lösungsmittel möglichst vollständig und schnell ohne Blasenbildung zu verdampfen und abzuführen.

Der Anteil der Lösungsmittel beträgt teilweise bis zu achtzig Volumen-Prozent des Lacks. Das bedeutet, daß große Umluftmengen im Trockner erforderlich sind, um den Lösungsmittelgehalt der Abluft sicher unter der Explosionsgrenze zu halten.

Der Trockner ist vierzig Meter lang mit einer Strahlungs- und drei Umluftzonen. In der Strahlungszone wird der Hauptanteil der Lösungsmittel ausgedampft und abgeführt. In den drei nachfolgenden Zonen wird heiße Umluft durch Düsen bis zu einer maximalen Temperatur von 450 Grad Celsius mit hoher Geschwindigkeit auf



Türkischer Generalkonsul zu Besuch in Hamborn

Der türkische Generalkonsul in Essen, İlhan Backay, besuchte am 31. März die ATH und besichtigte in Beckerwerth die Anlagen unserer Hütte. Der Vorstand unterbrach an diesem Montagvormittag eine Vorstandssitzung und unterhielt sich

längere Zeit mit dem ausländischen Gast im Zimmer von Dr. Sohl. Unser Bild: der Vorstand mit Generalkonsul Backay (links in der Mitte gegenüber Dr. Sohl), bevor dieser anschließend auf einem Rundgang das Werk kennenlernte

die Bandoberfläche geblasen, um eine gute Vernetzung des Bindemittels zu erreichen. Die Trockner sind nicht ausgemauert, sondern haben doppelte Blechwände mit einer dazwischenliegenden Isolierung.

Unmittelbar nach der Wärmebehandlung bringt man das Material in einem Kühler durch Aufspritzen von Wasser wieder auf Raumtemperatur. Das Band durchläuft zunächst in der geschilderten Weise die obere Beschichtungslinie, wird zwischen den beiden Ebenen unter dem oberen Trockner zurückgeführt und wandert dann durch die untere Beschichtungsebene.

Im Auslauf auch Spalten möglich

Nach dem Verlassen des unteren Kühlers gelangt das Band in den Auslaufteil. Er besteht in der jetzigen ersten Ausbaustufe der Anlage aus dem Auslauf-Schlingenturm, einer hydraulischen Schere und zwei Aufwicklern. In der zweiten Ausbaustufe sollen zwischen dem unteren Trockner und dem Kühler noch Vorrichtungen zum Prägen und Laminieren eingebaut werden.

Die Arbeitsweise im Auslaufteil mit den Aufwicklern und dem Schlingenturm ähnelt der im Einlauf. Hierbei wird das Band im Schlingenturm kurz gehalten, um beim Übergang von einem auf das andere Coil und dem dadurch bedingten Stillstand das aus dem Behandlungsteil mit konstanter Geschwindigkeit austretende Band im Schlingenturm aufnehmen zu können.

Durch eine besondere Anordnung des Auslaufteiles kann das Spalten der beschichteten Bänder direkt in der Anlage erfolgen. Ein Spaltgerüst zwischen den beiden Aufwicklern bietet die Möglichkeit, bei bestimmten Programmen das aus der Anlage austretende Band direkt zu spalten oder zu besäumen. Wird der Beschichtungsteil während der Rüst- und Brachzeiten nicht benutzt, kann man den Auslaufteil auch als reine Spaltanlage betreiben.

Im Auslauf der Anlage befindet sich auch der Stützpunkt der chemisch-technologischen Laboratorien und der Güteüberwachung. Zur Erzielung eines hochwertigen Produktes von gleichbleibender Qualität sind intensive Prüfungen eines jeden Bandes erforderlich, um die vom Kunden gewünschten Eigenschaften für den vorgesehenen Verwendungszweck zu garantieren.

Die Kapazität der Anlage hängt in entscheidendem Maße von der Banddicke und der geforderten Beschichtung ab, den beiden Faktoren, die im wesentlichen die Bandgeschwindigkeit bestimmen. Unterstellt man eine mittlere Banddicke von 0,7 Millimeter, so dürfte eine monatliche Produktion von etwa 5000 Tonnen erreichbar sein.

Umfangreiches Lager an Lacken

Da die Beschichtungs-Materialien wegen der teilweise großen Anteile an Lösungsmitteln feuergefährlich sind, hat man sich entschlossen, das Lacklager etwa hundert Meter von der Anlage entfernt aufzubauen. Es bietet zur Zeit Lagermöglichkeiten für rd. 1500 Lackfässer, die auf Paletten zu je vier Stück in Regalen untergebracht sind. Die Regale bilden gleichzeitig die Tragkonstruktion für die Außenhaut des Lagers aus Thyssen-Dach- und -Wandelementen. Die Wände bestehen aus zwei Schalen mit einer dazwischenliegenden Isolierung, um die Temperatur-Unterschiede im Lager möglichst klein zu halten. Für die Außenhaut wurde bereits „Thyssen-Color“ verwendet, aus verzinktem Blech, das in der neuen Anlage kunststoffbeschichtet wurde. Das Lager ist nach beiden Seiten erweiterungsfähig, um im Endausbau etwa viertausend Fässer aufnehmen zu können. Diese große Zahl erscheint verständlich, wenn man sich daran erinnert, daß alle zu verwendenden Beschichtungs-Materialien, zu denen noch die Haftvermittler hinzukommen, in vielen Farben und verschiedenen Glanzgraden verlangt werden und vorrätig gehalten werden müssen.

Vorsprung halten mit Thyssen

Wer verkaufen will, muß werben Thyssen im Wettbewerb auf dem Stahlmarkt



„Wird oder stirbt“ heißt heute die Devise für die Produzenten, wenn sie sich um ihre Absatzmärkte bemühen. Vor allem die Werbung für Konsumgüter verfolgt die Verbraucher auf Schritt und Tritt.

Anzeigen, Plakate, Filme, Werbefunk und Werbefernsehen sind nur einige der Werbemedien, die in immer größerem Umfange eingesetzt werden, um Erzeugnisse bekannt zu machen und zu verkaufen. Ständig werden neue Ausdrucksmittel erdacht und eingesetzt, um die Verbraucher zu beeinflussen und Wünsche und Gefühle zu erwecken. Oft geht die Werbung dabei recht absonderliche Wege.

Auch Thyssen muß für seine Erzeugnisse werben. Beim Stahl allerdings kann man nicht direkt an Gefühle appellieren. Stahlwerbung hat ein anderes Gesicht; sie muß in erster Linie informieren und die Abnehmer sachlich überzeugen können.

„Bei aller Sachlichkeit und aller Technik kann die Werbung für Stahl trotzdem sehr modern sein“, sagt Claus Suhrmeyer, der Leiter unserer Werbe-Abteilung, zu Beginn des Gesprächs mit der Redaktion der Werkzeitung. Zum Beweis seiner Worte deutet er auf das noch druckfrische erste Exemplar eines Prospekts über Thyssen Color, das neueste Erzeugnis der ATH.

Der Umschlag überrascht mit seiner farbigen Gestaltung und läßt zu-

nächst den sachlichen und zum Teil doch nüchternen, technischen Inhalt des Prospektes nicht erkennen. Claus Suhrmeyer deutet an, daß Künstler am Werke waren, um für die Werbemittel von Thyssen Color einen neuen graphischen Stil zu finden, der dem Erzeugnis direkt auf den Leib geschrieben ist.

In der Methodik der Einführungs- werbung wurde ebenfalls ein neuer Weg beschritten: Ehe die Anzeige veröffentlicht und die ersten Mustertaschen versandt wurden, erhielten unsere Abnehmer in Form eines Straußes farbiger Strohblumen einen ersten Gruß von Thyssen Color, mit dem die Inbetriebnahme unserer neuen Beschichtungsanlage in Beckerwerth angekündigt wurde.

Wie Claus Suhrmeyer versicherte, war diese Aktion ein voller Erfolg. Schmunzelnd gab er allerdings zu, daß die neuartigen Werbemittel in bezug auf ihre Wirksamkeit vorher bei einer Anzahl von Abnehmern exakt getestet worden seien. Einen „Schuß ins Blaue“ mache man im allgemeinen nicht.

An dieser Stelle wurde unser Gespräch das erstmalig unterbrochen, da schnell eine wichtige und „unaufschiebbare“ Textvorlage für eine Druckschrift zu verabschieden war. Wir konnten uns in der Zwischenzeit in der hektischen Welt der Werbe-Abteilung einmal umsehen. Statt Op und Pop, statt Männer mit langen Haaren und Bärten, die ihre Beine vorwiegend auf den Tisch legen, statt Music-Box und Beat-Musik trafen wir überall auf

Nüchternheit und Sachlichkeit, auf normale und offenbar vielfach geplagte Mitarbeiter, Mitarbeiter, die planen und rechnen, diktieren, telefonieren, korrigieren, die Termin- kalender wälzen und irgendwie immer Besuch haben, sei es durch



Grafiker, Drucker, Architekten, Fotografen oder den Kontakter der Werbeagentur.

Anschließend gibt uns Claus Suhrmeyer weiteren Einblick in sein Arbeitsgebiet. Die Werbe-Abteilung ist im Bereich der ATH ver-

antwortlich für die Gestaltung und Herstellung sämtlicher Werbeprospekte, für die Anzeigenwerbung sowie für die Vorbereitung und Durchführung der Beteiligung an Messen und Ausstellungen. Dasselbe gilt auch für Werbemaßnahmen, die als Gemeinschaftsaufgabe für die gesamte Thyssen-Gruppe durchgeführt werden müssen.

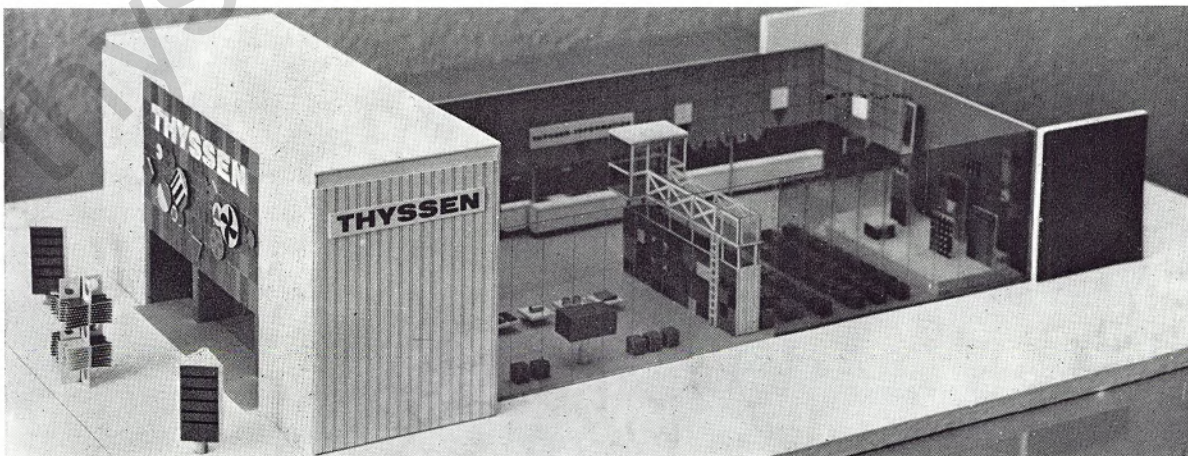
Zur Bewältigung all dieser Aufgaben arbeitet die Werbe-Abteilung seit langen Jahren mit dem Ruhr-Studio, einer Essener Werbeagentur, zusammen. Von Fall zu Fall werden ferner freiberufliche Spezialisten als Mitarbeiter hinzugezogen.

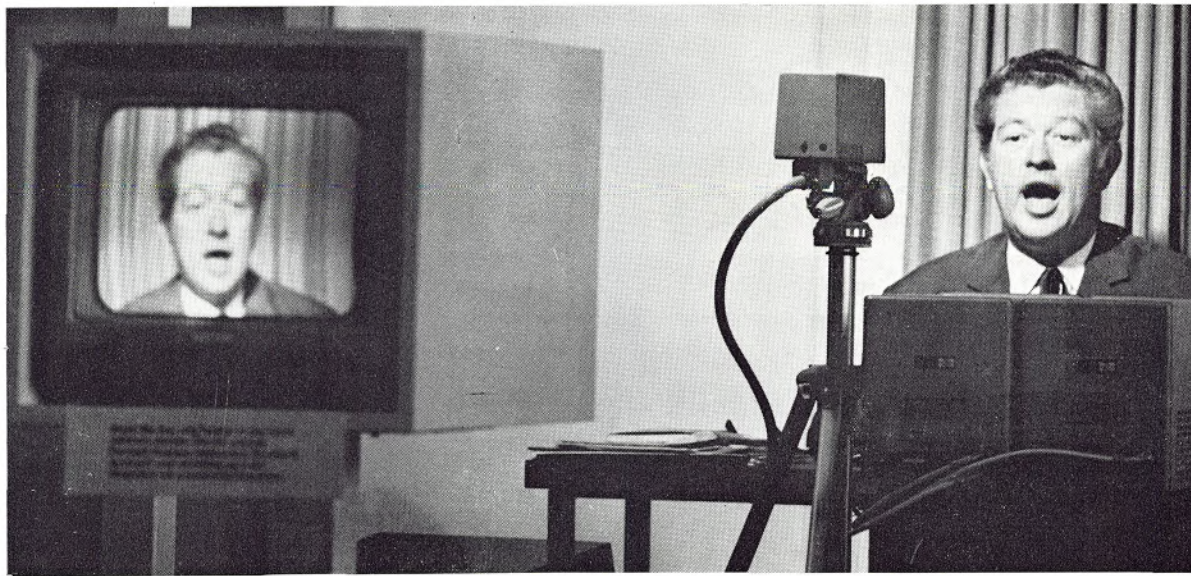
Claus Suhrmeyer betont, daß im Laufe der Jahre die enge Zusammenarbeit mit dem Ruhr-Studio und einer Anzahl freier Mitarbeiter zu einem Team geführt hat, das allein in der Lage war, sowohl die Konzeption der Werbeabteilung in die Tat umzusetzen als auch die ständige Weiterentwicklung der Thyssen-Werbung auf den heutigen Stand zu ermöglichen.

„Wenn auch die Werbung produktbezogen ist und sich in erster Linie an die Stahlabnehmer richtet“, erklärt Claus Suhrmeyer, „so kann sie bei Verwendung moderner Stilmittel mit besonderer Aussagekraft darüber hinaus der Öffentlichkeit ein Spiegelbild des gesamten Unternehmens vermitteln. Wir wollen letzten Endes mit der Werbung nicht nur Stahl verkaufen, sondern gleichzeitig einen engen Kontakt zwischen der ATH und ihren Kunden herstellen. Aus diesem Grunde bemühen wir uns, immer wieder klar zu machen, daß die ATH ihre Abnehmer beraten und mit ihnen vertrauensvoll zusammenarbeiten will. Wenn wir z. B. sagen ‚Vor-

ZU DEN BILDERN:

Wenn an Haus Thyssenstahl in Hannover die Windenflut im Winde flattert, fällt sich der Ausstellungspavillon der Thyssen-Gruppe mit interessierten Besuchern. Auch das Fernsehen (Mitte) benutzt die Fassade des Hauses als Hintergrund zu aktuellen Sendungen — Unser unteres Bild zeigt eine Modellaufnahme des Hauses, das im Innern völlig neu eingerichtet wurde — Oben links eine „Handvoll“ Prospekte, wie sie von der Werbe-Abteilung für die verschiedenen Produkte der ATH geschaffen werden





sprung halten mit Thyssen', so soll damit zum Ausdruck kommen, daß wir mit unserer Arbeit und unseren Erzeugnissen bemüht sind, nicht nur uns, sondern auch unseren Abnehmern einen Vorsprung vor der Konkurrenz zu geben. Unsere Devise heißt: moderne Werbung, möglichst viel Informationen, auf jeden Fall aber sachlich und wahr!"

Wir werden wieder gestört. Diesmal bringt der Grafiker, ein bekannter Düsseldorfer Künstler, Modell und Entwürfe für die Messe Hannover. Wir erleben eine interessante Diskussion, die nach zwei Stunden mit mehr oder weniger Erschöpfung, aber zur Zufriedenheit aller endet.

Unser Gespräch wird fortgesetzt und dreht sich jetzt natürlich um Messen und Ausstellungen. Die ATH hat in diesem Jahr folgende Messe-Beteiligungen vorgesehen: Leipzig, Hannover, Posen, Zagreb, Teheran sowie die Internationale Automobil-Ausstellung (IAA) in Frankfurt.

Claus Suhrmeyer bezeichnet eine Messe als „ein Projekt mit tausend Tücken“. Nach seiner Schilderung will uns scheinen, daß tatsächlich bei der Vorbereitung und Durchführung einer Messe an mehr als tausend Dinge gedacht werden muß. Es ist nicht nur die Planung, die in der Regel bereits mehrere Monate vorher beginnt, es ist auch nicht allein die Errichtung des Standes, die viel Mühe und Kopf-

zerbrechen verursacht, sondern es ist eine Unzahl von kleinen Dingen, die nicht vergessen werden dürfen. Nichts ist unwichtig und alles muß klappen.

„Was glauben Sie, würde zum Beispiel passieren“, sagt lachend Claus Suhrmeyer, „wenn durch eine kleine Unachtsamkeit einige unserer Herren in Hannover oder Teheran kein Hotelzimmer hätten und statt dessen bei der Bahnhofsmmission übernachten müßten? Kaum auszu-denken, welche Vorwürfe sicherlich auf die Werbeabteilung niederprasseln würden.“

Wir fragen weiter, welche Wege die Werbe-Abteilung in letzter Zeit in der Messe-Arbeit beschritten hat.

„Dieselben wie in der Druckschriften- und Anzeigenwerbung, das heißt Schwerpunktbildung Information, Beratung und Kontakt. Wie Sie wissen, ist der Stahl bei den Messen naturgemäß nicht immer der Anziehungspunkt Nummer eins. Oft haben andere Industriezweige mehr Neuigkeiten zu bieten als Thyssen. Deshalb versuchen wir zunächst einmal, unseren Stand so modern und attraktiv zu gestalten wie irgend möglich.

Zu den heutzutage unumgänglichen Werbemedien gehören Farbe, Bewegung, Licht, Bild und Ton. Um unsere Informationen zu verkaufen und den Kontakt mit dem Abnehmern herzustellen, scheuen wir uns nicht, auch unkonventionelle Mittel

einzusetzen, und wie sich inzwischen gezeigt hat, mit gutem Erfolg. Ich denke da zum Beispiel an Klaus Havenstein, bekannt vor allem von der Münchener Lach- und Schießgesellschaft, den wir im



vorigen Jahr für die Bau 68 und die Hannover-Messe als Film- und Fernseh-Moderator gewinnen konnten.

DIE BILDER:

Die Besucher des Thyssen-Pavillons haben die Wahl zwischen Klaus Havenstein als Conferencier der Thyssen-Schau und einer netten Ansagerin, die ihn im Wechsel des Programms ablöst — Mitte: Ein modernes Plakat für ein Spezialprodukt benutzt moderne Werbeelemente

In diesem Jahr gehen wir in Hannover noch einen Schritt weiter. Klaus Havenstein ist der Moderator einer regelrechten Thyssen-Schau, die auf einer im Haus Thyssenstahl errichteten Bühne jeden Tag an zwei Stunden ablaufen wird. Diese Schau besteht aus einem ständigen Wechsel von technischen Vorführungen, Dia-Vorträgen und Filmen über verschiedene Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe sowie Diskussionen zwischen Klaus Havenstein und den Thyssen-Technikern, in die auch die Zuschauer einbezogen werden sollen. Wir haben uns auch ein paar kleine Gags einfallen lassen, die ich heute aber noch nicht verraten möchte.“

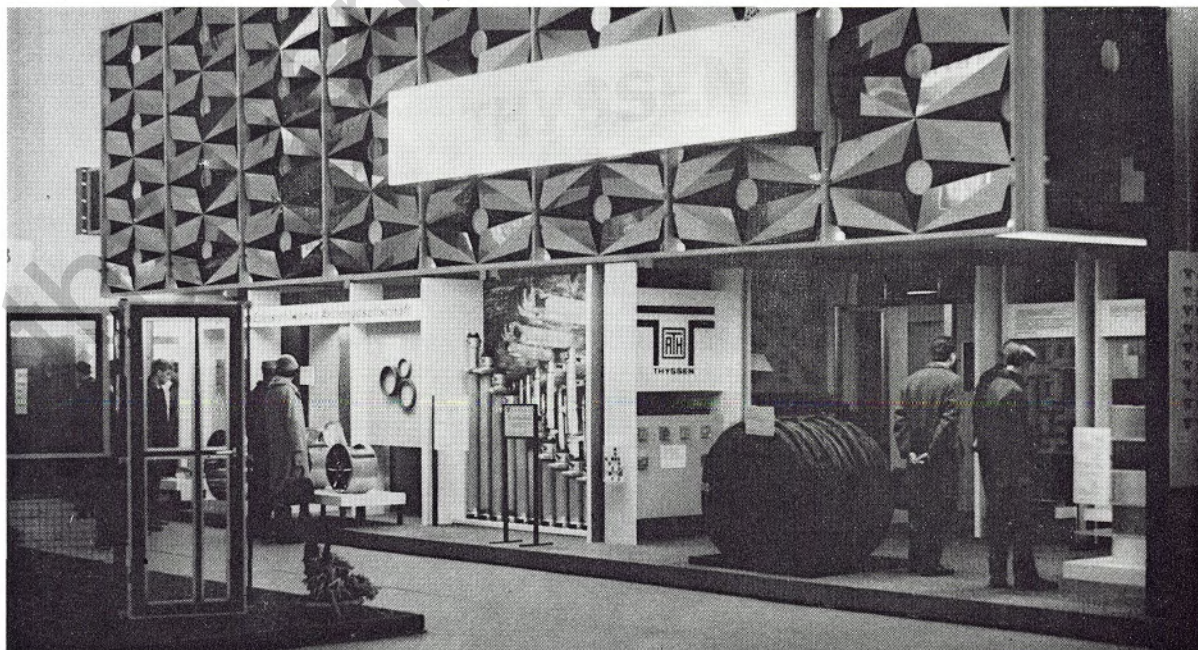
Die Werbe-Abteilung geht neue Wege. Das beweist nicht nur die Vergangenheit, sondern auch die Pläne für die Zukunft, über die wir aus verständlichen Gründen noch nicht berichten können.

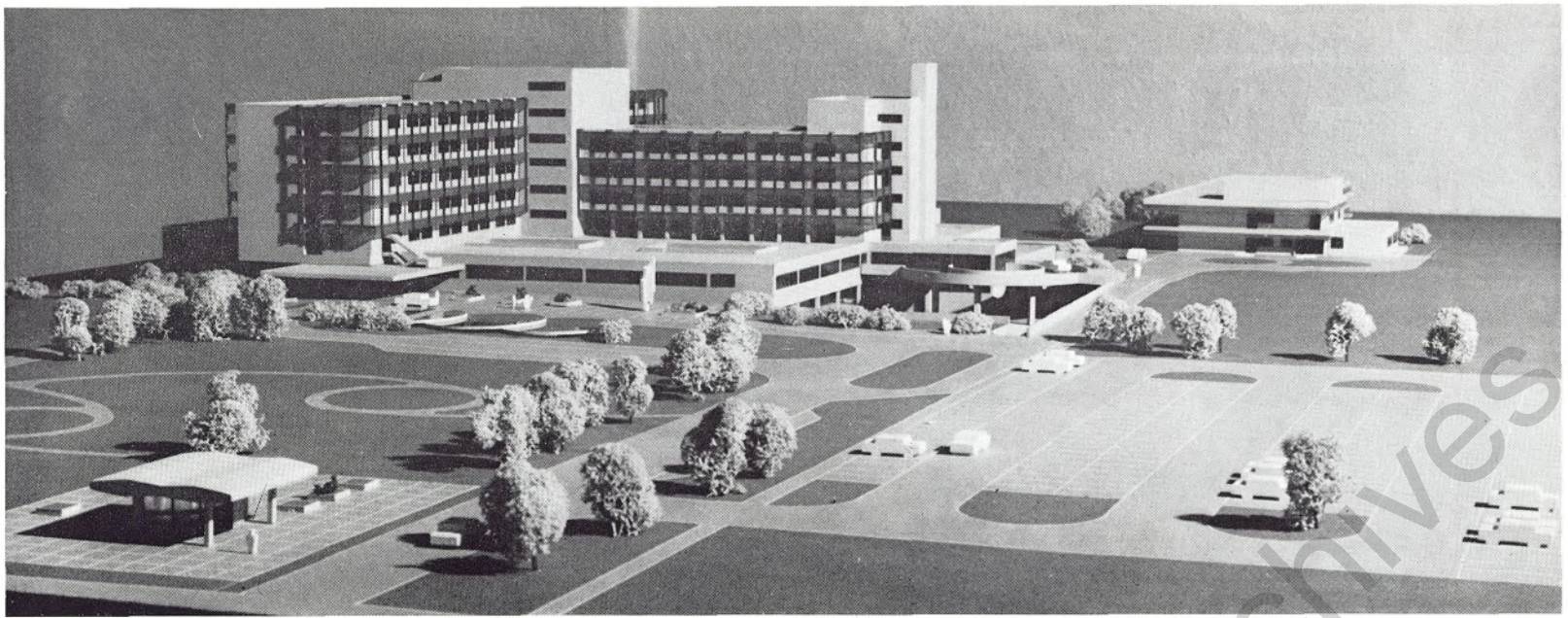
Obleich die Ergebnisse der Werbung überall zu sehen sind, bleiben die Mitarbeiter der Werbeabteilung weitgehend im verborgenen. Deshalb wollte die Redaktion der Werkzeitung einmal über ihre Arbeit berichten.

Zum Schluß noch ein Wort von Claus Suhrmeyer: „Wir von der Werbung sind ständig auf die Mitarbeit vieler Kollegen im Absatzbereich, in der Verwaltung und in den Betrieben angewiesen. Ich freue mich, sagen zu können, daß wir immer offene Ohren und viel Hilfsbereitschaft angetroffen haben, so daß wir stets die uns gestellten Aufgaben erfüllen konnten.“

Die Thyssen-Gruppe auf der Leipziger Messe

Auch in diesem Jahr beteiligte sich die Thyssen-Gruppe an der Leipziger Frühjahrsmesse. Auf dem Thyssen-Stand waren vertreten August Thyssen-Hütte; Deutsche Edelstahlwerke; Niederrheinische Hütte und erstmalig auch die HOAG; ferner die Unternehmen Westfälische Union; Thyssen Schraubenwerke; Thyssen Stahlunion und Essenstahl GmbH. Die Thyssen Röhrenwerke stellten auf einem eigenen Stand aus.





Mit dem Ruf „Bagger Marsch“ gab Prof. Dr. Cordes am 13. März das Zeichen für den Baubeginn des neuen Krankenhauses der Evangelischen Krankenanstalten Duisburg-Nord an der Fahrner Straße. Trotz starken Regens hatte sich eine große Zahl von Gästen, unter ihnen auch Oberbürgermeister Seeling, zu der Feier eingefunden, um den Spatenstich für das Krankenhaus in unmittelbarer Nähe der Eickelkamp-Siedlung zu erleben.

Mit 466 Betten in Bau

Krankenhaus bei der Eickelkamp-Siedlung wird in Stahlskelett-Konstruktion errichtet

Superintendent Henn meinte, auf das regnerische Wetter anspielend, wenn es am Hochzeitsstag regne, gebe es — so sage jedenfalls der Volksmund — eine glückliche Ehe. Er hoffe, daß dies auch bei diesem Vorhaben zutreffen möge.

Prof. Dr. Cordes, Vorsitzender des Aufsichtsrates der Evangelischen Krankenanstalten Duisburg-Nord, unterstrich, daß der erste Spatenstich eine lange Periode beende, in der das Bauvorhaben geplant und alle Voraussetzungen geschaffen worden seien, um ein so großes Werk durchzuführen.

Vor etwa sechs Jahren habe man mit der Vorbereitung begonnen, als im Duisburger Norden die evangelischen Krankenhäuser Beeck und Morianstift Hamborn in Schwierigkeiten gerieten. Das Beecker Krankenhaus sei in ein Pflegeheim umgewandelt worden. Das Morianstift, das wegen der Überalterung der Gebäude auf lange Sicht nicht mehr habe weitergeführt werden können, sei Dank der Unterstützung der Hamborner Bürger im „Verein evangelisches Krankenhaus Hamborn“ aufgefangen worden.

Der Bedarf nach einem neuen modernen Krankenhaus sei jedoch durch die Erschließung weiterer Wohngebiete im Norden Duisburgs immer dringender geworden. Deshalb habe man damals beschlossen, eine großzügige und moderne Lösung dieser wichtigen Aufgabe zu suchen und zu ermöglichen. In der Zeit der Vorbereitung habe man auch neue Wege beschritten, um zu einem guten Ergebnis zu gelangen.

Als Grundlage für den Neubau des Krankenhauses sei eine Gesellschaft gegründet worden, in der vier evangelische Kirchengemeinden aus dem Duisburger Norden und zwei aus der Stadt Walsum mit der Bürgerschaft, mit Industrie,

Handel und Handwerk zusammengekommen seien, wobei sich letztere im „Verein Evangelische Krankenanstalten Duisburg-Nord“ zusammengeschlossen. Diese beiden Säulen — die evangelischen Kirchengemeinden und der Verein — trügen paritätisch die Gesellschaft, die das neue Krankenhaus errichten und später auch führen werde.

Nachdem das Raumprogramm durch das Krankenhaus-Institut der Technischen Universität Berlin entworfen worden sei, habe man vor vier Jahren einen Architekten-Wettbewerb ausgeschrieben. Bei ihm hätten die Frankfurter Architekten Köhler, Kässens und Wörner den ersten Preis errungen. Ihr Entwurf sei von allen zuständigen Stellen der Bezirks- und Landesregierung, der Stadt Duisburg und dem Diakonischen Werk der Evangelischen

Kirche im Rheinland überprüft und mit zahlreichen Anregungen versehen worden.

Der endgültige Bauentwurf zeichne sich vor allen Dingen dadurch aus, daß hier ein neuer Weg beschritten werde. Das Krankenhaus werde in Stahlskelett-Konstruktion — von der ATH-Tochtergesellschaft Klönne — erbaut. Er freue sich sehr, sagte Prof. Dr. Cordes, daß in Duisburg, der Stadt des Stahls, ein Krankenhaus in Stahlkonstruktion errichtet werde, das beispielhaft für den gesamten Krankenhausbau werden könne.

Damit die Schwesternfrage, das schwierigste Problem für jedes Krankenhaus, rechtzeitig zufriedenstellend gelöst werde, solle noch vor dem Bezug des eigentlichen Krankenhauses ein Schwestern-Wohnheim fertiggestellt werden,

UNSERE BILDER ZEIGEN das Modell (oben) des neuen Krankenhauses an der Fahrner Straße mit Blick von der Ziegelhorststraße — Unten: Prof. Dr. Cordes bei seiner Ansprache anläßlich des Spatenstichs

das die hier tätig werdenden Schwestern und Hilfskräfte aufnehmen könne.

Allen, die an der Verwirklichung dieses großen Projektes während der Zeit seiner Vorbereitung beteiligt waren, sprach Prof. Dr. Cordes den Dank des Aufsichtsrates aus. Den vielen Freunden und Förderern des Vereins aber rief er zu, daß man jetzt ihre Hilfe dringender nötig habe als je zuvor.

„Wir haben einen weiten Weg hinter uns“, sagte Prof. Dr. Cordes, „auf dem viele Ungewissheiten überwunden und viele Klippen ausgeräumt werden mußten. Das Ziel liegt jetzt klar vor uns. Wenn wir weiter mit Opferwillen zusammenstehen, wird das Werk zu Nutz und Frommen all der Menschen gelingen, die dieses Haus einst aufnehmen soll.“

Das neue Krankenhaus wird insgesamt über 466 Betten verfügen. Von ihnen sind 60 Betten in einem Nebengebäude den Isolierstationen vorbehalten. Der Neubau soll 95 000 Kubikmeter umbauten Raum umfassen. Das Haus selbst wird durch die Bildung eines zusammenhängenden Grüngürtels vom Mattlerbusch zur Fahrner Straße und zum Jubiläumshain in einer idealen Landschaft eingebettet sein.



Neue Sprechstunden der Wohnstätten-Verwaltungen

Die Rheinische Wohnstätten AG hat mit Jahresbeginn die Sprechstunden in einigen Verwaltungsstellen geändert. Sie finden jetzt in den Verwaltungsstellen 20/23 (Dinslaken, Thyssenstraße 41), 24/25 (Hamborn, August-Thyssen-Straße 10), 29/32 (Hamborn, Dieselstraße 17) und 34/36 (Meiderich, Bahnhofstraße 44 A) montags von 8 bis 10 Uhr und donnerstags von 15 bis 17 Uhr statt, in der Verwaltungsstelle 33 (Beekwerth, Haus-Knipp-Straße 54) dagegen dienstags von 8 bis 10 und donnerstags von 15 bis 17 Uhr.



Rund 3000 Belegschaftsmitglieder der Werke Bruckhausen, Beeckerwerth und des Hochofenwerkes Hamborn hörten am 19. März in der Halle der Transportzentrale einen umfassenden Überblick über die gegenwärtige Situation. Hierüber berichteten Betriebsratsvorsitzender Rudolf Judith und der zweite Betriebsratsvorsitzende Heinrich Willing, wobei Willing auf die Angestellten-Arbeit einging. Einleitend hatte Betriebsratsmitglied Gehrmann unter den Gästen vor allem Dr. Sohl und Arbeitsdirektor Doese begrüßt.

Vor 3000 Mitarbeitern

Hamborner Betriebsrat berichtet der Belegschaft über die Zusammenarbeit der ATH und Mannesmann

Rudolf Judith berichtete zuerst über die geplante Zusammenarbeit zwischen Mannesmann und der ATH, über die, bedingt durch unterschiedliche Berichterstattung in der Tages- und Wirtschaftspresse, in der Belegschaft eifrig diskutiert worden sei. Judith stellte klar, daß die Thyssen Röhrenwerke aus der Thyssen-Gruppe ausgegliedert und in eine gemeinsame mit Mannesmann neu zu gründenden Gesellschaft eingebracht werden sollen, um eine bessere Spezialisierung und Rationalisierung auf dem Rohrsektor zu erreichen. An dieser neuen Gesellschaft werde die ATH — wie die Werkzeugzeug bereits berichtete — mit einem Drittel und

Mannesmann mit zwei Dritteln beteiligt sein.

Dafür solle die Walzstahl-Seite an die ATH übertragen werden. Nach dem heutigen Stand gehörten dazu das Grobblechwalzwerk, die Warmband-Zurichtungen und das Kaltwalzwerk in Huckingen, das Breitflachwalzwerk in Großenbaum, das Elektrobandwalzwerk Grillo-Funke in Gelsenkirchen und die Bandverzinkung in Finnentrop.



Betriebsratsvorsitzender Judith erklärte, daß die Betriebsräte von dieser plötzlichen Situation sehr überrascht worden wären. Man

habe mit den Betriebsräten in Ruhrort und Meiderich gemeinsam überlegt, ob diese Zusammenarbeit Auswirkungen auf die Arbeitsplätze im Bereich der ATH haben könne. Außerdem sei eine Betriebsräte-Vollkonferenz mit dem Vorstand durchgeführt worden.

„In dieser Konferenz“, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, „wurden dem Vorstand alle Fragen, welche die Belegschaft und deren Arbeitsplätze berühren könnten, vorgetragen. Soweit es zu diesem Zeitpunkt möglich war, dieselben zu beantworten, wurde es auch in aller Offenheit getan. Der Vorstand hat eindeutig erklärt, daß durch die geplante Zusammenarbeit keinerlei

Absichten bestehen, irgendwelche Stilllegungsaktionen in unserem Bereich durchzuführen.

Auch die Vorstände der IG Metall und des DGB haben sich auf Grund der vielen Anfragen mit einem Fragenkatalog an die Vorstände der drei Unternehmen gewandt und um eine genaue Auskunft gebeten. Diese Fragen sind, soweit bis jetzt möglich, beantwortet worden.



Es wird aber noch einer ganzen Anzahl von Gesprächen bedürfen, um auch bis in die Detailfragen informiert zu sein. Der Zeitpunkt für den Beginn der Zusammenarbeit ist heute noch nicht bekannt. Es wird aber von seiten der Vorstände damit gerechnet, daß alle erforderlichen Genehmigungen bis Ende dieses Jahres vorhanden sind.“

Durch den wirtschaftlichen Aufschwung in der Bundesrepublik und auch bei der ATH, fuhr der Betriebsratsvorsitzende fort, würden seit mehr als einem Jahr alle vorhandenen Anlagen voll ausgenutzt. Die ständige Hast und das Bestreben, immer noch mehr aus den Anlagen und somit auch aus den Menschen herauszuholen, habe jedoch eine Grenze.



Der Betriebsrat habe zur näheren Unterrichtung den Werkärztlichen Dienst eingeschaltet; aber dabei habe sich herausgestellt, daß das Gesundheitswesen unterbesetzt sei. Auf diesem Gebiet müsse dringend etwas getan werden, um die Gesundheitsfürsorge für die Belegschaft nicht zu gefährden. Der Mangel an Arbeitskräften, auch in anderen Bereichen, bereite sowohl der Werksleitung als auch dem Betriebsrat erhebliche Sorgen. Zur Zeit gäbe es etwa 450 offene Stellen.



Die volle Auslastung der Betriebe bringe weitere Probleme mit sich. Hierzu sagte Judith: „Die drei Bereiche Rohstahl-Erzeugung, Warm- und Kaltwalzwerk sind zur Zeit wohl die größten Engpässe. Daher ist vorgesehen, einen dritten Konverter für das Oxygen-Stahlwerk in Beeckerwerth zu errichten. Außerdem soll die nachgeschaltete Tiefofen-Kapazität erweitert werden, um die Mehrproduktion aufnehmen zu können. Die Warmbreit-



bandstraße in Beckerwerth soll einen vierten Stoßofen erhalten. Aber auch die Hamborner Warmbandstraße soll so umgebaut werden, daß auf ihr schwerere Bundgewichte gewalzt werden können. Außerdem hoffen wir, daß in diesem Herbst das neue Oxygen-Stahlwerk in Betrieb genommen werden kann.

All diese Investitionen sind meines Erachtens für uns von Bedeutung, wenn wir damit eine Einsatzreserve erreichen, um auch kleinere Störungen leichter und besser auffangen zu können. Bei den heutigen Anlagen und der hohen Auslastung ist das nur noch über die zusätzliche Arbeitszeit möglich, und das kann auf die Dauer kein befriedigender Zustand sein."



Auf Fragen allgemeiner Natur eingehend, berichtete Judith zuerst über die Gestaltung der Tariflöhne und über die für dieses Jahr erhobenen Forderungen. Die IG Metall wolle erreichen, die Sonderzahlungen (Weihnachtsgeld und Sondervergütung) von den tariflich festgelegten 50 Prozent auf 100 Prozent eines Monatseinkommens zu erhöhen.

Die Verhandlungen über einen neuen Manteltarifvertrag seien im Gange. Dabei habe sich herausgestellt, daß es nun an der Zeit sei, für die eisen- und stahlerzeugende Industrie einen eigenen Manteltarifvertrag zu erstellen.

In der vergangenen Zeit habe die Lohnkommission des Betriebsrates erfolgreich tätig werden können. Hierzu führte der Betriebsratsvorsitzende eine Reihe von Beispielen an. Darüber hinaus habe es noch eine Fülle von Einzelkorrekturen gegeben. Selbstverständlich würde man auf diesem Gebiet auch weiterhin tätig bleiben. So würden noch Gespräche laufen, um Hochofen- und Stahlwerkslöhne in eine bessere Relation zu bringen.

Bereits jetzt nähme man sich der später zu erfolgenden Umsetzungsaktion aus dem Thomas- und SM-Werk an. Es seien vom Betriebsrat eine Reihe von Vorsorgemaßnahmen eingeleitet worden; dazu gehöre zum Beispiel eine günstigere Regelung für die Zahlung von Anerkennungsvergütungen. Man würde bemüht sein, alle Härten so weit wie möglich zu vermeiden.



Als „grobe“ Unfug bezeichnete er eine Unsitte, die in letzter Zeit mehrfach beobachtet wurde. Krankenwagen und Werkfeuerwehr wurden alarmiert, obwohl kein Grund dazu bestand. Man solle an die Folgen denken, wenn Krankenwagen bei blindem Alarm in der Gegend umherführen und unter Umständen an anderer Stelle dringend gebraucht würden.

Bedrückt zeigte sich der Betriebsratsvorsitzende über die starke Zunahme der Unfälle und die konstant hohe Zahl der Krankenziffern. Zwar lägen die Hamborner Unfallziffern noch immer unter dem Durchschnitt der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft, doch sei eine ständige Aufwärtsbewegung festzustellen.

Die Bestimmung aus dem Betriebsverfassungsgesetz, nach denen jedes Betriebsratsmitglied an der Bekämpfung von Gesundheits- und Unfallgefahren mitzuwirken habe, reichten nach seinem Dafürhalten



nicht mehr aus. In besonderen Fällen müßte dem Betriebsrat eine Mitentscheidung zugesprochen werden und in Ausnahmefällen sogar ein vorübergehendes Weisungsrecht.

Um eine bessere Forschung nach den Unfallursachen betreiben zu können, habe der Betriebsrat eine Kommission für Fragen der Arbeitssicherheit gebildet, die sehr eng mit der Abteilung Arbeitssicherheit zusammenarbeite. Erste Erfolge seien bereits festzustellen.

Judith nannte einige Haupt-Unfallursachen, über deren Möglichkeiten der Beseitigung einmal im breiten Rahmen diskutiert werden müßte.

Jahreshauptversammlung des Hamborner Jubilarenvereins

Die Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung der August Thyssen-Hütte AG Hamborn findet am Sonntag, 4. Mai, vormittags 10 Uhr, in der Aula der Städtischen Berufsschule in Hamborn, August-Thyssen-Straße 45, statt. Hierzu lädt der Vorstand alle Mitglieder ein.

Als Beweis für die größere Unfallhäufigkeit stellte er die Zahlen der beiden vergangenen Geschäftsjahre gegenüber.

Noch schlimmer sei es jedoch im laufenden Geschäftsjahr. In den ersten drei Monaten seit dem 1. Oktober 1968 habe es 510 Unfälle gegenüber 303 im gleichen Zeitraum des Vorjahres gegeben. Im Januar sei die Unfallziffer von 117 auf 180 und im Februar von 117 auf 158 gestiegen.

Die Abteilung Arbeitssicherheit und der Betriebsrat seien allein nicht in der Lage, diese Ziffern zu senken. In dieser Angelegenheit komme es auf die Mithilfe eines jeden an. Er forderte die Belegschaft dringend auf, von der Schutzbekleidung Gebrauch zu machen. Im letzten Jahr sei für Körperschutzartikel insgesamt 1 054 000 DM ausgegeben worden.



Der zweite Betriebsratsvorsitzende Willing, der sich in seinem Referat mit Angestelltenfragen beschäftig-

te, streifte ebenfalls die Zusammenarbeit mit Mannesmann. Sie soll auf die Angestellten der ATH keine Auswirkung haben. Auch die Angestellten des Thyssenrohr-Kreises könnten nach Mitteilung des Vorstandes unbesorgt sein.

Die Tarifpolitik beschäftigte den Referenten ebenfalls. Er behandelte die im vergangenen Jahr erreichten Tarifierhöhungen und die zweiprozentige Steigerung zum 1. März 1969. Einen weiten Raum gab er dem Thema „Produktionsprämie für Angestellte“. Hier vertrat er die Ansicht, daß eine solche Prämie auch für die Angestellten notwendig wäre, die nicht im direkten technischen Bereich arbeiten. Schließlich seien auch sie am Zustandekommen des Produktionsergebnisses maßgeblich beteiligt. Die bisherigen Vorstellungen des Betriebsrates beim Vorstand seien jedoch erfolglos gewesen. Daher wolle er diese Gelegenheit dazu benutzen, die entsprechende Bitte noch einmal zu äußern.



Tarifgespräche der Gewerkschaft mit dem Arbeitgeberverband über einen neuen Gehaltsrahmen- und Manteltarif stünden im Augenblick an. Der jetzige Gehaltsrahmen sei dringend überholungsbedürftig. Im neuen Manteltarif seien eine Reihe wichtiger Punkte tariflich abgesichert, zum Beispiel Dauer der Arbeitszeit, Mehr-, Nacht-, Sonntags- und Feiertagsarbeit, Urlaubszeit und deren Bezahlung, Arbeitsverhinderung durch Krankheit, bezahlter Sonderurlaub bei verschiedenen Anlässen.

Als Beispiel für die Wichtigkeit dieses Vertrages nannte er einen Anspruch der Mehrarbeitsbezahlung, mit dem man sich ernstlich auseinandersetzen müsse. Er stellte klar, daß gelegentliche kurze Mehrarbeit mit dem Gehalt abgegolten sei, daß aber bei angeordneter Mehrarbeit und bei einer gewissen Regelmäßigkeit Zuschläge gezahlt werden müßten.

Heinrich Willing ging dann auf Verbesserungen ein, die mit Hilfe des Betriebsrates in einigen besonderen Fällen hätten erreicht werden können. Offen sei aber das Problem der Bezahlung der jungen Angestellten geblieben. Die Regelungen der Vergangenheit würden nicht ausreichen. Man müsse fest-

stellen, daß junge Angestellte zu anderen Firmen abwanderten, weil dort ein höheres Gehalt zu erzielen sei. Hier müsse dringend etwas getan werden, um der Fluktuation Herr zu werden.



Die ständig steigende Belastung auch der Angestellten in der letzten Zeit drücke sich durch steigende Überstunden und in einer zunehmenden Hektik am Arbeitsplatz aus. Willing führte das auf Rationalisierungsmaßnahmen und den Produktionsanstieg zurück. Diese Belastung äußere sich durch größere Reizbarkeit bei Vorgesetzten und deren Mitarbeitern. Die Folge sei ein schlechter werdendes Betriebsklima. Diese steigende Belastung könne nur durch vermehrten personellen Einsatz abgefangen werden. Neueinstellungen seien daher dringend erforderlich.

Als vordringlich betrachtete Willing auch die Lösung von Büro-raumfragen in ganz bestimmten Fällen. Zwar seien diese Dinge durch die bevorstehende Umgruppierung im Zusammenhang mit der Kooperation mit Mannesmann im Fluß, aber in Einzelfällen müsse bereits vorher etwas getan werden.



Insgesamt neun Belegschaftsmitglieder meldeten sich anschließend mit meist ausführlichen Diskussionsbeiträgen. Dabei wurden zum Teil Fragen angesprochen, die in den einzelnen Referaten behandelt worden waren, wie die Zusammenarbeit mit Mannesmann, steigende Unfallzahlen und Prämienzahlung für Angestellte.

Es kamen aber auch andere Dinge zur Sprache. So wurde zum Beispiel von einem Belegschaftsmitglied vorgeschlagen, den Beginn der Schichtarbeit um zwei Stunden auf 8, 16 bzw. 24 Uhr zu verschieben, um die Verkehrsballung zu entzerren. Ein anderes Belegschaftsmitglied sprach die Erschwerisulagen und die Anerkennungsvergütung an.

In seinem Schlußwort dankte sich Betriebsratsvorsitzender Rudolf Judith sowohl für das Interesse als auch für die Diskussionsbeiträge. Er versprach, sie noch einmal eingehend zu prüfen und mit den infragekommenden Stellen durchzusprechen.

Thyssen Industrie stellte Container beim Container-Terminal Duisburg vor

Bei der Eröffnung des Container-Terminals Duisburg der Deutschen Bundesbahn zeigten drei bedeutende Container-Hersteller, unter ihnen auch die Thyssen Industrie GmbH, eine Auswahl aus ihrem Vertriebsprogramm. Etwa zweihundert Gäste hatten dabei Gelegenheit, sich über die Container-Produktion dieser Firmen und die Einrichtung des neuen Container-Bahnhofs in Duisburg zu orientieren.

Der Präsident der Direktion Essen der Deutschen Bundesbahn, Dipl.-Ing. Harres, konnte unter den zweihundert Gästen auch Oberbürgermeister Seeling und den Präsidenten der Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel, Prof. Dr. Schackmann, begrüßen. Die Bundesbahn wollte bei dieser Veranstaltung den maßgeblichen Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens und den Vertretern der Wirtschaft des Duisburger Raumes, insbesondere der Industrie und dem Transportgewerbe, die Arbeit am Container-Terminal demonstrieren und damit auf die Bedeutung dieser neuen Einrichtung für die Stadt Duisburg und die angrenzenden Bereiche hinweisen.

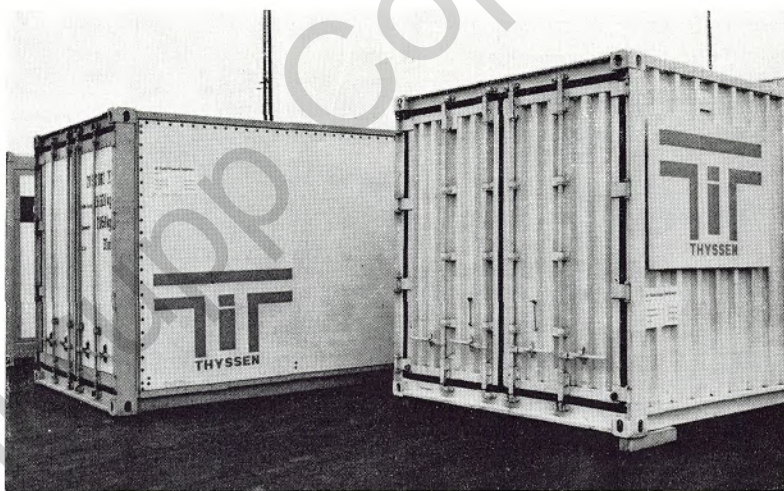
Zwei Züge der Bundesbahn, für diesen Zweck eigens zusammengestellt, zeigten verschiedene mit Be-

hältern und Containern beladene Spezialgüterwagen. Die Reedereien waren mit Container in Normal- und Sonderausführung vertreten. Der Portalkran wurde praktisch vorgeführt, indem er Container von den Bundesbahnzügen auf Bundesbahn-Transportchassis umsetzte.

Der Container-Terminal ist auf dem Gelände des stillgelegten früheren Bundesbahn-Betriebswerkes entstanden. Er soll noch ausgebaut werden und dann etwa die doppelte Kapazität erreichen können. Neben Bochum-Langendreer ist er die zweite Einrichtung dieser Art

im Bereich der Bundesbahndirektion Essen. Er ist für die Bedienung des westlichen Ruhrgebietes und des Niederrheins vorgesehen.

Duisburg wurde deshalb als Standort gewählt, weil sich hier wichtige Eisenbahnlinien, Autobahnen und Fernstraßen kreuzen und weil mit dem größten Binnenhafen Europas ein wichtiger Anschluß an die Rheinschifffahrt besteht. Hinzu kommt, daß in Duisburg und seiner nächsten Umgebung namhafte Konzerne konzentriert sind und zahlreiche andere Industrieunternehmen hier ihre Betriebsstätten haben.



In vielen Zweigen der Wirtschaft ist heute ein Strukturwandel zu erkennen. Er bringt Umstellungen mit sich und zwingt zu Neuerungen. Im Verkehrswesen ist der Container ein bestimmendes Beispiel für diese Entwicklung. Mit dem Container-Terminal Duisburg der Bundesbahn ist ein wichtiger Meilenstein auf dem Wege der Weiterentwicklung für Verkehr und Wirtschaft im westlichen Ruhrgebiet gesetzt.



„Kunst als Spiel — Spiel als Kunst“ bei den Ruhr-Festspielen

Nach der Ausstellung „Zauber des Lichts“ vor zwei Jahren wird dieses Jahr bei den Ruhr-Festspielen in Recklinghausen vom 6. Mai bis 30. Juni in der Kunsthalle die Ausstellung „Kunst als Spiel — Spiel als Kunst“ gezeigt. Diesmal sollen Farbe, Licht, Ton und Bewegung den Besucher zum aktiven Mitgestalten und Mitspielen anregen. Während im historischen Teil der Ausstellung unter anderem Vogelbauer, Spieluhren und Puppenspiele vorgeführt werden, stellt sich die Gegenwartskunst mit Objekten, Plastiken, Bildern und gestalteten Räumen vor. 52 Künstler aus dem In- und Ausland werden vertreten sein, darunter Chargesheimer, Vasarely und Zöllner sowie der als naiver Kunstgestalter bekanntgewordene Bergmann Bödecker.

Die Ruhr-Festspiele 1969 werden am 6. Mai mit Eröffnung der Kunstaussstellung sowie den Premieren „Woyzeck“ und „Leonce und Lena“ von Georg Büchner in der Inszenierung von Willi Schmidt eingeleitet.



Liebe Mitarbeiter!

Sicher ist Ihnen das neue Zeichen „Q“ aufgefallen, das dieser Tage in den Betrieben angebracht worden ist.

„Q“ steht für QUALITÄT; und das Zeichen soll besagen:
QUALITÄT FÜHRT ZUM ZIEL.

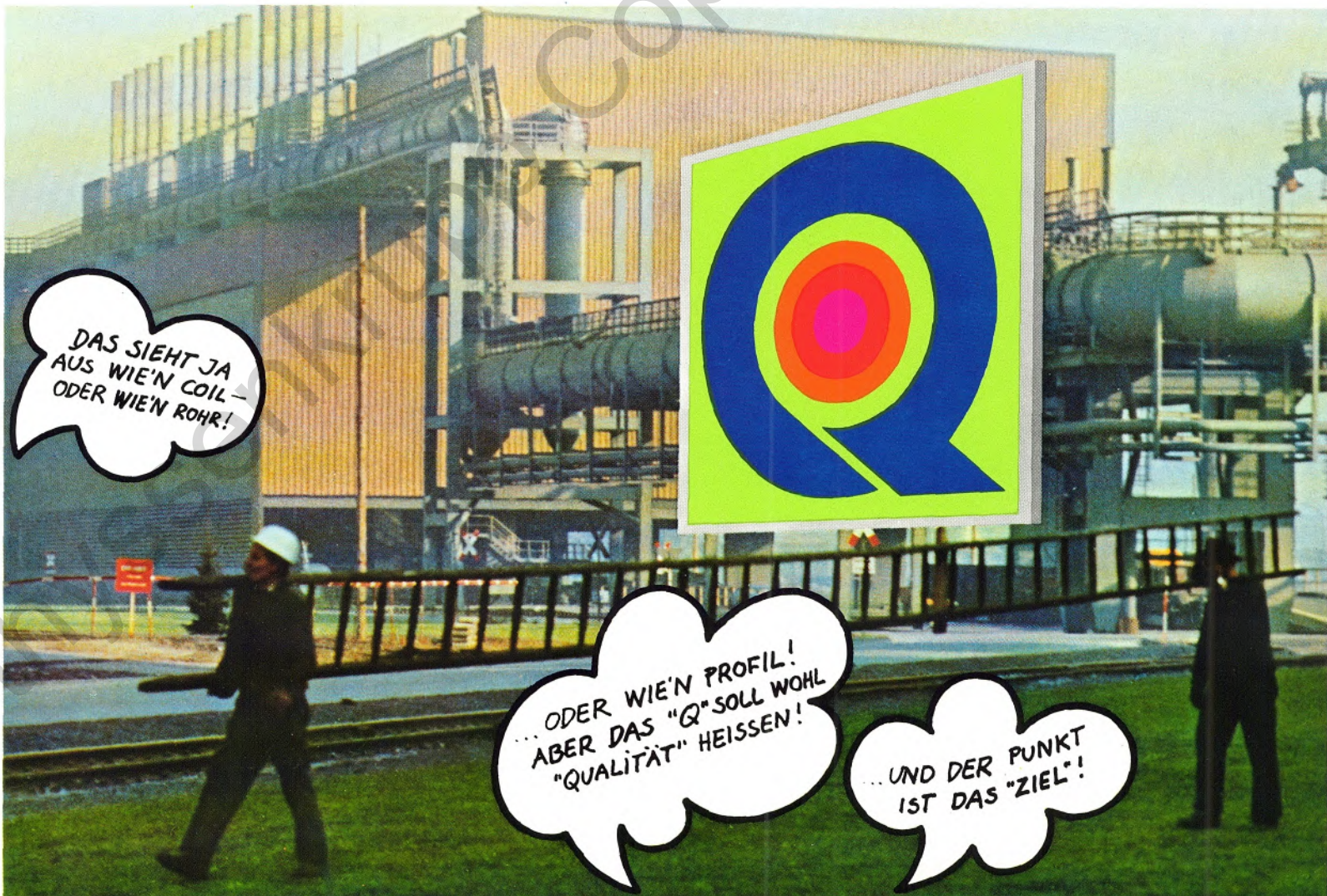
Sie wissen, daß die Ansprüche an den Stahl heute überall sehr hoch sind. Der wirtschaftliche Erfolg unserer Unternehmensgruppe hängt somit immer mehr von unserer Zuverlässigkeit und von der einwandfreien, gleichmäßigen Qualität unserer Erzeugnisse ab.

THYSSEN-QUALITÄT hat in der Welt einen guten Namen. Das soll in unser aller Interesse auch künftig so bleiben. Denn die Zufriedenheit unserer Kunden schafft Sicherheit für die rund 100 000 Arbeitsplätze in unserer Unternehmensgruppe.

An diesem Ziel kann und soll jeder verantwortlich mitwirken; denn es kommt dabei auf jeden einzelnen an. Nur durch die gemeinsame Arbeit aller ist THYSSEN-QUALITÄT der Gütebegriff, der uns den Erfolg sichert.

Der Vorstand

Herrn Hansi ... Herr Hansi ... Herr Hansi ...



Rund um die Qualität

Was heißt Qualität?

Jeder kennt Qualität. Jeder legt Wert auf Qualität. Aber was ist Qualität überhaupt? Im Lexikon findet man: „Qualität (lat.), Beschaffenheit, Güte, Wert.“ Das reicht aber allein als Erklärung nicht aus. Was hängt heute nicht alles mit Qualität zusammen!

verlangt gleichbleibende hohe Qualität, oder sie geht zur Konkurrenz.

Wir sind mitten in einem Wettbewerb um die Qualität. Jeder von uns hat mit diesem Wettbewerb zu tun.

Früher war alles besser

In der „guten, alten Zeit“, sagen viele Leute, war alles besser, und sie zeigen zum Beispiel auf alte Truhen und Schränke. Ein Dorf-tischler hat sie vor hundert oder mehr Jahren Stück für Stück gebaut. Dabei ist jedes Stück ein kleines bißchen anders ausgefallen. Aber noch heute sind alle stabil und praktisch – die Zeit hat ihnen nichts anhaben können. Mit einem Wort: Qualitätsarbeit. Der Dorftischler beherrschte eben sein Handwerk. Lange Erfahrung hatte ihn gelehrt, wie man brauchbare und dauerhafte Möbel baut. Mit der Elle wurde die Qualität zu seiner Zeit noch nicht gemessen. Sie mußte nur stimmen.



Kritische Kunden

„Sind diese Äpfel auch wirklich gut?“ fragt Frau Müller auf dem Wochenmarkt. Der Verkäufer versichert es ihr. Hoffentlich behält er recht.

Denn: solange Frau Müller mit den Äpfeln zufrieden ist, wird sie immer wieder an diesem Stand einkaufen. Wenn sie aber einmal enttäuscht würde, kann der Verkäufer schnell eine gute Kundin an die Konkurrenz verlieren.

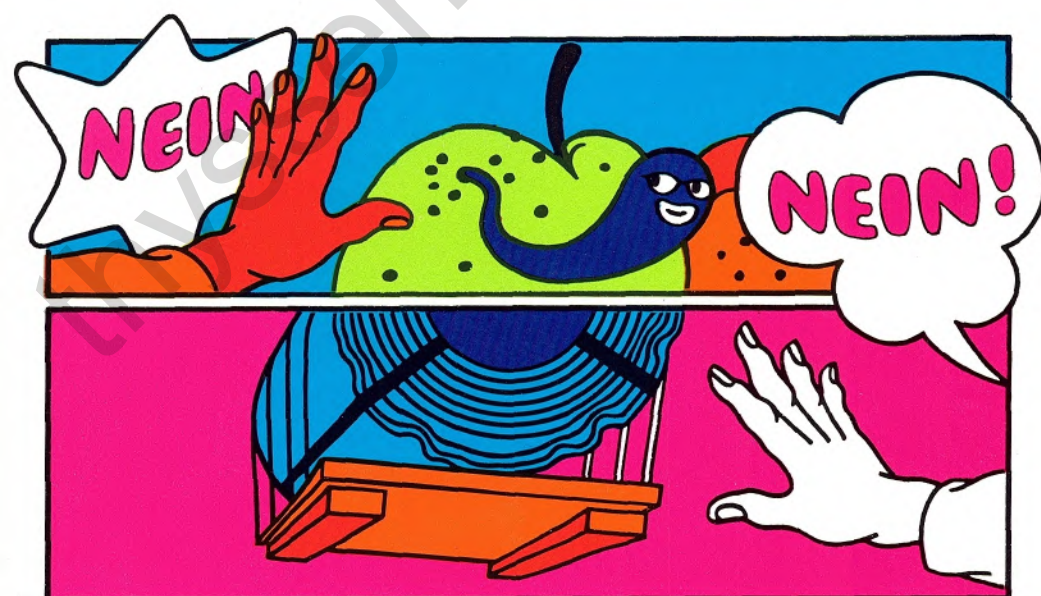
Ähnlich geht es auf allen Märkten zu. Auf dem Automarkt, auf dem Maschinenmarkt, auf dem Stahlmarkt usw. ... Die Kundschaft

Auch heute stimmt die Qualität

Die Qualität wird heute sogar peinlich genau gemessen. Denn sonst müßten wir alle auf unseren hohen Lebensstandard verzichten. Was würde unser Dorftischler sagen, käme er auf einen Besuch in unsere Zeit! Ein Auto? Hatte er nie gesehen. Stahlbeton? Kannte er noch nicht. Und Kühlschränke ... und Staubsauger ... und Elektro-rasierer ... und ... und ...

Rund zwei Drittel aller Güter in unseren Schaufenstern waren vor 150 Jahren noch gar nicht erfunden. Völlig neuartige Erzeugnisse, in gigantischen Stückzahlen hergestellt und dadurch erstaunlich preiswert: Wir verdanken das alles der Industrialisierung, die uns auch ungezählte neue Arbeitsplätze geschaffen hat.

„Aber wie steht es bei euch mit der Qualität?“, so könnte unser braver Tischler ungläubig fragen. Wir sollten ihm dann eine moderne Fabrik zeigen, z. B. für Fernsehgeräte.





Nur mit Qualität kann sich ein Unternehmen seinen Kunden erhalten und seinen Erfolg im Wettbewerb sichern.

Qualität im Wettbewerb

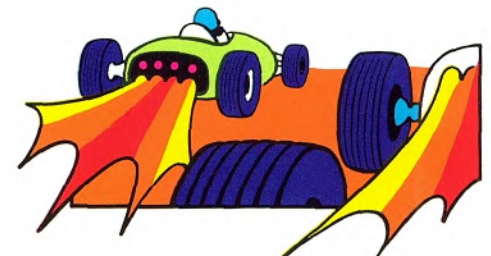
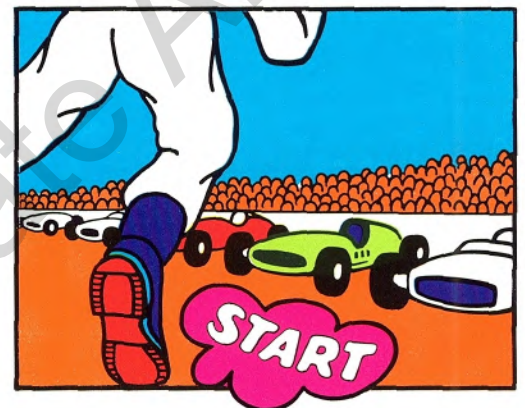
Wir bei Thyssen befassen uns sehr energisch mit der Qualität unserer Erzeugnisse. Unsere Unternehmensgruppe erzeugt und verarbeitet Stahl, den wohl wichtigsten und wandlungsfähigsten Werkstoff unserer Zeit.

Auf diesem Werkstoff bauen sich ganze Industriezweige auf. Zu unseren Kunden gehören Industriegiganten, aber ebenso auch zahlreiche Mittel- und Kleinbetriebe. Alle müssen sich darauf verlassen können, daß sie von den Unternehmen der Thyssen-Gruppe pünktlich und genau das geliefert erhalten, was sie bestellt haben.

Jeder von uns kann und muß an diesem Ziel mitarbeiten: Die Sicherheit für die rund 100 000 Arbeitsplätze bei Thyssen hängt mit davon ab. Denn auch die Konkurrenz schläft nicht. Wir

finden uns in einem scharfen Wettbewerb um die Qualität. Überall in der Welt wendet man heute den Qualitätsfragen erhöhte Aufmerksamkeit zu: in den USA, in Japan – natürlich auch in der Bundesrepublik.

Deutlich zeichnet sich ab: Wenn unser Unternehmen auf den Weltmärkten bestehen und Erfolge erringen will, müssen wir alle uns künftig noch mehr Gedanken über die Qualität machen.



lichen Störungen. Stundenlanger Betriebsausfall kann die Folge sein. Der wirtschaftliche Schaden geht schnell in die zigtausend Mark. Wer das Material für den Werkzeugautomaten einkauft, muß also genau wie Frau Müller auf dem Wochenmarkt peinlich scharf auf die Qualität achten. Er wird auch nur da Kunde bleiben, wo er sicher ist, gleichmäßig einwandfreie Qualität geliefert zu bekommen.



Ein Gerät nach dem anderen verläßt das Montageband. Eines gleicht dem anderen bis aufs letzte Schraubchen. Zu Tausenden werden die Geräte verkauft – im Prinzip ist eines so gut wie das andere.

„Das bezeichnen wir heute als Qualität“, würden wir unserem Besucher aus dem vorigen Jahrhundert erklären. Wahrscheinlich wäre er sehr erstaunt und nachdenklich.

Qualität wird geplant

Ein anderes Beispiel: Armbanduhren. Es gibt sie in allen Preislagen – von der anspruchslosen Erstlingsuhr für unseren Sprößling bis zum aufwendigen Präzisions-Chronometer für den Jet-Piloten. Alle sind Serienfabrikate. Worin unterscheiden sie sich? In den Ansprüchen, die an sie gestellt werden, und natürlich im Preis.

Der Mindestanspruch an eine Uhr ist: Sie soll möglichst genau gehen und eine möglichst lange Lebensdauer haben. Jetzt kann man den Mindestanspruch hinaufsetzen; die Uhr soll außerdem auch antimagnetisch sein, stoßfest, staub- und wasserdicht. Mit den Ansprüchen steigt auch der Preis.

Für jedes Fabrikat, überhaupt für jedes Erzeugnis der Industrie, müssen die Konstrukteure die Qualität genau planen. Sie muß stets über dem Mindestanspruch

liegen, der von Fall zu Fall verschieden sein kann. „Zuviel des Guten“ müssen die Konstrukteure aber auch vermeiden; das Erzeugnis ist sonst aus Preisgründen nicht konkurrenzfähig.

Qualität fängt heute also auf dem Reißbrett der Konstrukteure an. Oder in den Laboratorien für Entwicklung. Aber natürlich auch bei der rationellen Arbeitsvorbereitung. Qualität ist heute immer geplant – bis in die letzte Einzelheit.

Viele Hände wirken mit

Eine Uhr besteht aus etwa 100 Teilen, ein Auto aus rund 10 000. Bei einer Mondrakete sollen es rund 2 000 000 Teile sein, die reibungslos funktionieren müssen. Für heutige Verhältnisse ist ein Auto also eigentlich ziemlich „einfach“.

Eine süddeutsche Automobilfabrik gibt aber immerhin an: „Für unser Werk arbeiten 10 000 Lieferfirmen mit einer durchschnittlichen Belegschaft von 50 Leuten.“ Allein da arbeiten also schon rund eine Million Hände an einem Auto mit! Ohne Plan würde das ein heilloses Durcheinander sein.

Jedoch richten sich alle, die mitarbeiten, nach genauen Normen. Darin sind z. B. die Abmessungen, die Werkstoffe, die Zeiten usw. festgelegt – für jedes Teil ist die Qualität vorgeschrieben. Sie muß völlig gleichmäßig eingehalten werden. Denn nur so kommt mit Sicherheit ein Auto zustande, dem der Fahrer sein Leben anvertrauen kann.

Das große Uhrwerk

Das Beispiel aus der Automobilindustrie läßt sich auf alle Industriezweige übertragen. Das Räderwerk unserer Wirtschaft ist

riesig. Irgendwo darin hat jeder von uns seinen Arbeitsplatz und dreht an einem Rädchen mit.

Kommt es denn immer und überall so genau auf die Qualität an? Es kommt darauf an – mehr denn je.

Ein Rädchen muß nämlich immer genau in das andere greifen, sonst funktioniert das komplizierte Uhrwerk Industrie nicht. Alle Abweichungen, Schwankungen, Verzögerungen usw. bringen Sand ins Getriebe. Dann knirscht es – die Qualität stimmt nicht mehr. Sie muß aber stimmen.



Nur Qualität ist gefragt

Unser braver Tischler vor 150 Jahren konnte noch immer etwas zurechtsägen und -feilen, um ein mißratenes Teil passend zu machen. In der industriellen Fertigung geht das nicht mehr; was mißrät, nicht den Qualitätsnormen entspricht, muß erbarmungslos in den Ausschuß. Es hat nur unnütz Arbeit, Zeit und Material gekostet.

Denken wir doch nur an einen der modernen, hochgezuchteten Werkzeugautomaten. Beschickt man ihn mit falschem oder auch nur ungleichmäßigem Material, so reagiert er sofort mit empfind-



Hier geht es um die Sicherheit

Bei der Verkehrssicherheits-Aktion machen alle ATH-Mitarbeiter mit

„JEDERZEIT SICHERHEIT“ — das ist das Motto der Verkehrssicherheits-Aktion, die wie alljährlich auch in diesem Jahr im Monat Mai durchgeführt wird.

Tag für Tag spielen sich auf unseren Straßen grausige Szenen ab. Täglich werden fast fünfzig Menschen getötet und eine größere Anzahl verletzt. Der moderne Straßenverkehr hat unsere Straßen mitten im Frieden zu einem Schlachtfeld gemacht, das seinen blutigen Tribut fordert. Zurück bleiben menschliches Leid.

All das wiegt schwerer als der materielle Verlust, der täglich in die Millionen geht. Es ist der Kaufpreis, den wir für unsere Bequemlichkeit und für die Schnelligkeit bezahlen müssen.

Das war die schreckliche Bilanz des vergangenen Jahres:

17 084 Tote

147 245 Schwerverletzte

314 732 Leichtverletzte

In dieser Jahreszahl an Opfern sind von der Belegschaft im Hamborner Werksbereich 242 verletzte Mitarbeiter der ATH enthalten sowie ein tödlicher Unfall.

• Soll das so weitergehen? Nein und nochmals nein! Was aber ist zu tun?

Jeder Teilnehmer am Straßenverkehr hat eine echte Mitverantwortung, der er sich nicht entziehen kann. Niemand kann diese Verant-

wortung von sich schieben. Die Schuld nur bei den anderen zu suchen, ist eine billige Ausrede.

Im gleichen Maße, wie wir auf unseren Straßen mitbestimmen, müssen wir auch mitverantworten — nicht nur für uns, sondern auch für andere Verkehrsteilnehmer; für jeden, der am Straßenverkehr teilnimmt. Diese Mitverantwortung fordert Vorsicht im eigenen und Rücksicht im Interesse des anderen. Denken wir zum Beispiel immer daran, daß bei einem höheren Tempo des Autos ein größerer Abstand eingehalten werden muß? Machen wir uns auch Gedanken über die Beschaffenheit der Straßen, die wir zu befahren haben?

Vor Antritt längerer Fahrten sollte, vornehmlich im Winter, morgens der Straßenzustands-Bericht gehört werden, so daß wir uns darauf einstellen können.

Automatisch ergibt sich dabei, daß man in der Winterzeit nur mit der entsprechenden Bereifung (M + S Reifen, möglichst mit Spikes) fährt und bei plötzlich eintretendem Tauwetter mit unterschiedlichen Straßenverhältnissen in kürzeren Abständen rechnen muß, wie Glätte, Nässe, Schneematsch.

Notwendige Überholmanöver sollten dann vorsichtig und umsichtig durchgeführt und darauf geachtet werden, daß nicht schon nach wenigen Metern der Überholung nach rechts eingeschert wird, sondern zwischen sich und dem Nachfolger eine größere Distanz geschaffen werden sollte, damit nicht der



Sprühregen dem nachfolgenden Fahrer die Sicht nimmt und ihn einnebelt.

Bei nasser Fahrbahn verlieren die Reifen sehr leicht an Bodenkontakt, wobei der Wagen buchstäblich auf dem Wasserfilm schwimmt. Dieser Zustand ist fast schlechter als das Fahren auf Glätte. Ein Wagen mit Wasserkeilen unter den Rädern reagiert sehr wenig auf die Lenkung und Bremsung. Dabei spürt man unter Umständen das Schwimmen des Fahrzeuges schon am Lenkrad. Man spürt auch ein leichtes seitliches Versetzen des Fahrzeuges, wobei die Lenkung leichter vonstatten geht.

Auf die Bremse treten in diesem Zustand ist in der Regel zwecklos. Man kann nur den Fuß vom Gaspedal nehmen und das Fahrzeug ausrollen lassen. Eins ist hierbei wichtig zu beachten: Herunter mit der Geschwindigkeit und auf der Autobahn nur rechts fahren.

• Betrachten wir selbst kritisch unsere Fahrweise und überlegen, wie wir als Verkehrsteilnehmer falsch oder richtig handeln, so kommt man unwillkürlich zu dem Schluß der weiteren Verhaltensregel: In Zukunft defensiv fahren.

Das heißt unter anderem: Verbotenes nie. Nehmen wir Rücksicht auf die anderen Verkehrsteilnehmer; vergessen wir auch nie, einem Wartenden an einer Einmündung das Einfädeln in den Verkehrsfluß zu erleichtern. Helfen wir das Einfädeln dadurch erleichtern, daß wir früh genug, beispielsweise auf der

Autobahn oder anderen mehrspurigen Straßen, die Überholspur benutzen. So können wir ohne Verzug weiter und der andere Verkehrsteilnehmer kann sich ungefährdet in den Verkehrsfluß einschleusen.

Die Bundesregierung hat wegen der vielen Auffahrunfälle die Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO) mit einer Neufassung des § 53a (Warneinrichtungen) geändert, so daß seit 1. Juli 1969 folgende Vorschrift in Kraft tritt:

In Kraftfahrzeugen müssen zur Sicherung des haltenden Fahrzeuges mindestens folgende Warneinrichtungen mitgeführt werden:

1. In Personenkraftwagen, Kombinationskraftwagen, land- oder forstwirtschaftlichen Zug- oder Arbeitsmaschinen sowie in anderen Kraftfahrzeugen mit einem zulässigen Gesamtgewicht von nicht mehr als 2,5 Tonnen: ein Warndreieck ...

Schwere Fahrzeuge benötigen zusätzlich noch eine Warnleuchte.

Selbstverständlich ist auch die Beschaffenheit der Warneinrichtungen vorgeschrieben, so daß ältere Ausführungsformen nicht mehr anerkannt werden, doch als zusätzliche Absicherung weiter verwendet werden dürfen. Da das Befolgen dieser Vorschrift leider häufig von deren Überwachung abhängig gemacht wird, ist der Technische Überwachungs-Verein (TUV) verpflichtet, sich ab 1. Juli 1969 im Rahmen der Fahrzeuguntersuchungen vom Vorhandensein der Warneinrichtung zu überzeugen.

2,6 Millionen Kraftfahrzeuge und Anhänger wurden innerhalb eines halben Jahres von den Technischen Überwachungs-Vereinen (TUV) überprüft. Hiervon wies jedes zweite Fahrzeug Mängel auf, jedes vierte Fahrzeug hatte defekte Bremsen, rd. 21 000 Wagen mußten, da sie völlig verkehrsunsicher waren, aus dem Verkehr gezogen werden.

Wir tun gut daran, uns einmal bewußt auf die bisherigen Verkehrserfahrungen zu besinnen, und unsere gewohnten Verhaltensgrundsätze im Straßenverkehr selbst kritisch zu überprüfen, wobei wir eine Reihe von Faktoren berücksichtigen sollten. Hierbei wird sicher die Frage zu stellen sein:

- Wie steht es mit unserer Leistungsfähigkeit, setzen wir uns immer ausgeruht ans Steuer, ist unsere Fahrweise sicher?

Wenn das bejaht wird, sollten wir uns dem Fahrzeug zuwenden. Die



Leistungsfähigkeit dieses Fahrzeuges überprüfen, ebenso ob noch genügend Kraftreserven vorhanden sind und ob wir uns auf unsere Bremsen verlassen können.

Denken wir auch daran, daß altgewohnte oder kürzere Wege nicht immer die besten sind. Wird das Durchkommen auf den Straßen schlechter, sollte man ausweichen und Parallel- bzw. Nebenstraßen benutzen. Wir sollten also mehr tun, als es die Polizei verlangt.

Die Abteilungen Arbeitssicherheit Hamborn und Arbeitsschutz Ruhrort werden sich, wie in jedem Jahr, intensiv an den Verkehrssicherheitswochen im Monat Mai beteiligen. Sie werden zu diesem Zweck in den Wohnzentren unserer Mitarbeiter die schon bekannten Werbeplakatständer aufstellen. An allen Werkstoren und Parkplätzen werden Handzettel verteilt, die das Programm der Verkehrssicherheitswochen enthalten. Weitere Werbeplakatständer werden an sämtlichen Toren der ATH aufgestellt.

Vom 5. bis 9. Mai haben alle Belegschaftsmitglieder der ATH die



Möglichkeit, sich einem Seh- und Reaktionstest zu unterziehen, der von der Verkehrspolizei im Schulungsraum der Abt. Arbeitssicherheit Hamborn durchgeführt wird.

In diesem Raum werden auch Muster von Artikeln ausgestellt, die der Verkehrssicherheit besonders dienlich sind und von den Belegschaftsmitgliedern zu Vorzugspreisen erworben werden können, wie Warndreiecke, Blinkrelais (für Warnblinkleinrichtungen zum Selbst-einbau), Feuerlöscher für PKW's, Sicherheitsgurte, Sonnen- bzw. Blendschutzbrillen sowie vorgeschriebene Verbandskästen nach DIN B 13 164.

In den Verkehrssicherheits-Wochen finden darüber hinaus innerbetriebliche Verkehrskontrollen statt, wobei sämtliche Kraftfahrzeuge angehalten und auf ihre Betriebssicherheit hin an Ort und Stelle überprüft werden. Gleichzeitig finden in allen Fahrradhallen die bekannten Zweiradkontrollen statt, die von der Abt. Arbeitssicherheit gemeinsam mit der Verkehrspolizei durchgeführt werden.

Alle diese Maßnahmen sollen dazu beitragen, jeden Verkehrsteilnehmer nachdrücklichst darauf hinzuweisen, sich selbst überprüfen zu lassen, und nur verkehrssichere Fahrzeuge zu benutzen.

Theo Mauermann,
Hauptsicherheitsingenieur
Abt. Arbeitssicherheit Hamborn

Eisglatte Brücke birgt Gefahr

Unfälle in Ruhrort unter die Lupe genommen Nach Straßenverbreiterung kein Unfall mehr an Tor 8

Verkehrssicherheitstage 1969 — ein Thema, das uns eigentlich alle angehen sollte. Wir sind nämlich ausnahmslos Verkehrsteilnehmer, auch dann, wenn wir zu Fuß oder mit einem öffentlichen Verkehrsmittel unsere Arbeitsstätte erreichen.

Im vergangenen Jahr mußten für das Werk Ruhrort 148 Wege-Unfälle registriert werden — Unfälle also, die sich auf dem Wege zur Arbeit oder von der Arbeit zur Wohnung ereigneten.

Wir sagten es bereits früher: Jeder einzelne Unfall ist genau einer zu viel. Das gilt auch für unsere Wege-Unfälle. Warum ereignen sie sich? Die Abteilung Arbeitsschutz/Ruhrort hat einmal alle Wege-Unfälle des letzten Jahres, die sich in unserem Einzugsbereich ereigneten, unter die Lupe genommen. Auf einer Karte wurde mit Hilfe von Stecknadeln der jeweilige Unfallort kenntlich gemacht.

Dabei stellte sich heraus, daß es bestimmte Unfall-Schwerpunkte gibt, auf die man die Belegschaft hinweisen sollte. Sie sollten umgekehrt allen damit befaßten Stellen Veranlassung geben, sich mit der jeweiligen Verkehrssituation auseinanderzusetzen.



Nehmen wir zwei Stellen dieser Karte einmal heraus. Da fällt die Einmündung der Vohwinkelstraße in die Straße Am Nordhafen besonders ins Auge.

Die zweite Stelle läßt sich auf der Karte ebenfalls gut erkennen, sie zieht sich gewissermaßen wie ein Band von der Auffahrt zur Rheinbrücke auf der Homberger Seite bis zum Ruhrorter Friedrichsplatz.

Sehen wir uns die Verkehrssituation in beiden Bereichen etwas näher an.

Die Einmündung Am Nordhafen und Vohwinkelstraße verzeichnete von Anfang 1968 bis zum 30. September des letzten Jahres, also innerhalb von neun Monaten, neun Unfälle. An dieser Stelle war es vor allen Dingen für alle die Kraftfahrer, die aus Richtung Ruhrort kamen, ausgesprochen problematisch, in die Vohwinkelstraße (Tor 8 bzw. der dortige Parkplatz) einzubiegen. Der ständige Gegenverkehr machte ein Abbiegen nach links zu einem riskanten Manöver. Diese Situation wurde auch bei den zuständigen Behörden der Stadt Duisburg erkannt. Mehrere Lösungsvorschläge wurden sowohl mit der Gruppe Planung in unserer

Neubauabteilung als auch mit der Abteilung Arbeitsschutz/Ruhrort durchgesprochen und auf einen Nenner gebracht. Das Ergebnis hat inzwischen jeder Verkehrsteilnehmer, der diese Strecke befährt, selbst feststellen können: Die Straße wurde breiter und die einzelnen Fahrspuren einschließlich der Linksabbiegerspur sind genagelt worden. Damit kann der Linksabbiegeverkehr ungefährdet auf der Straßenmitte warten, bis sich die Möglichkeit des Abbiegens bietet. Seit Anfang Oktober wird nach dieser neuen Regelung verfahren.

• Die erfreulichste Tatsache dabei ist, daß sich seither an dieser Stelle kein Unfall mehr ereignet hat, also seit mehr als sechs Monaten.

Allerdings hat diese Kreuzung noch einen kleinen Schönheitsfehler. Wer aus Richtung Meiderich nach Ruhrort fährt, wird nicht rechtzeitig genug weit hinüber auf die rechte Straßenseite geleitet. Auch hier wäre (praktisch also in der Gegenrichtung) eine Nagelung erforderlich.



Wesentlich anders ist allerdings die Situation auf der gut einen Kilometer langen Strecke von der Homberger Brückenauffahrt bis zum Ruhrorter Friedrichsplatz. Hier läßt sich — im Gegensatz zum Tor 8 — kein eigentlicher Schwerpunkt fest-



ZU DEN BILDERN:

Linke Seite: Die Karte zeigt die Brennpunkte der Wege-Unfälle — Unten: Eine Situation, wie sie vor allen Dingen kurz vor Schichtbeginn an Tor 8 zu beobachten ist: Die Linksabbieger müssen warten, bis der Gegenverkehr vorbei ist. Dank der dritten Fahrspur ist das jetzt gefahrlos möglich.

Rechte Seite oben: Problematisch ist oft das Einfädeln in den stark strömenden Verkehr über die Homberger Brücke für unsere Belegschaft, die aus Richtung Kraftwerk kommt. Die Brücke selbst ist natürlich im Winter wegen häufig vorhandener Eisglätte eine Gefahr — Unten: Für die aus Richtung Homberg kommenden Belegschaftsmitglieder, die am Ruhrorter Friedrichsplatz links abbiegen müssen, wird das dank einer anders geschalteten Grünphase der dortigen Ampel jetzt leichter möglich.



stellen, sondern es ist eine durchgehende Linie. Dabei sollte man eigentlich meinen, daß diese vier-spurig ausgebauten Straße mit zum Teil eigenem Radweg verhältnismäßig sicher ist.

Genau das Gegenteil scheint aber mit dieser „Sicherheit“ erreicht zu werden. Offenbar fühlen sich die Verkehrsteilnehmer von diesem Straßenabschnitt zu sehr in Sicherheit gewiegt, so daß sie nicht in jedem Falle die größtmögliche Sorgfalt anwenden.

Hinzu kommt an dieser Strecke ein Gesichtspunkt, der für Brücken ganz allgemein gilt: Eine Reihe dieser Unfälle ereigneten sich im Winter-Halbjahr. Dann hatte sich auf der Brücke bereits Glatteis gebildet, während die übrigen Straßen noch frei davon waren. Es gab also einige typische Winter-Unfälle, die sich hätten vermeiden lassen. Bei kaltem Wetter sollte für die Zukunft speziell auf dieser Brücke der Grundsatz gelten: Vorsichtig fahren, die Straße könnte eisglatt sein.



Der neuralgische Punkt ist und bleibt aber zweifellos die Drehscheibe Friedrichsplatz. Eine entscheidende Verbesserung wurde allerdings vor einiger Zeit auch hier durch eine besondere Straßenmarkierung für Linksabbieger erreicht. Hinzu kam, daß die Ampel-

anlage so geschaltet wurde, daß ein Teil dieser Linksabbieger bereits Richtung Tor 1 fahren kann, ehe der Gegenverkehr aus Richtung Verteilerkreis losbraust. Dennoch kommt es hier immer wieder zu Unfällen, so daß nicht nur unsere Belegschaftsmitglieder auf diesen Gefahrenpunkt besonders hingewiesen werden.

Für den Verkehr von unserem Werk Ruhrort in Richtung Duisburg bzw. Homberg hat sich die Situation ebenfalls dadurch gebessert, daß in der Grünphase für Linksabbieger Richtung Verteilerkreis der Gegenverkehr aus Ruhrort gestoppt ist. Allerdings bleibt in diesem Falle der Zebrastreifen mit dem oft recht lebhaften Fußgängerverkehr zu beachten.

Für Rechtsabbieger gibt es an dieser Stelle keine (hier auch unnötige) Ampelregelung. Sie haben die Möglichkeit, sich in den durch Ampelstopp des öfteren unterbrochenen Verkehrsfluß einzufädeln.



Auf dem Weg zur Arbeit hatten im vergangenen Jahr 92 Belegschaftsmitglieder einen Unfall, auf dem Weg von der Arbeit 56. Untersuchen wir die Statistik etwas näher, gehen wir auf die Schwere der Unfälle ein. Bis zu elf Ausfalltage hatten zwanzig Belegschaftsmitglieder bei einem Unfall auf dem Weg

zur Arbeitsstelle, auf dem Weg nach Hause waren es elf. Ähnlich liegt das Verhältnis bei der Ausfallzeit bis zu zwanzig Tagen, nämlich 22 bzw. 14 und auch bei denen, die noch länger krank waren, nämlich 45 bzw. 27.

Der unfallträchtigste Tag war im vergangenen Jahr auf dem Weg zur Arbeit der Sonntag (19). Es folgten der Dienstag (16), der Donnerstag (15), der Montag (13) und der Mittwoch (11). An Freitagen und Samstagen ereigneten sich auf dem Wege zur Arbeit jeweils 9 Unfälle. Auf dem Weg von der Arbeit nach Hause waren die unfallreichsten Tage der Montag und der Mittwoch mit je 10. Dann folgten Dienstag, Freitag und Sonntag mit je 8, der Donnerstag und der Samstag mit 6. Insgesamt waren es also 148 Unfälle.



Wer ist nun am meisten unfallgefährdet? Von den 148 Unfällen waren fast ein Drittel, nämlich 46, Fußgänger. Viele dieser „Fußgänger-Unfälle“ waren allerdings keine Verkehrsunfälle im üblich verstandenen Sinne; es waren Unfälle wie sie sich überall ereignen können, durch Umknicken, Ausgleiten bei Glatteis, Stolpern und Fallen. Nur in vier Fällen waren Fußgänger und Pkw gemeinsam beteiligt.

Siebzehn Radfahrer hatten Wege-Unfälle ohne Fremdeinwirkung, zehn kollidierten mit einem Pkw. Die Höchstzahl erreichten die motorisierten Zweiradfahrer, nämlich 51. Durch Sturz oder sonstige Ereignisse hatten 29 Kradfahrer Unfälle, in 22 weiteren Fällen stießen sie mit Pkw zusammen.

„Kraftwagen kontra Kraftwagen“ kann man in zwanzig Fällen feststellen. Viermal hatte ein Pkw-Fahrer einen Wege-Unfall ohne weitere Unfallbeteiligung und in vier anderen Fällen stießen Autos mit Fußgängern zusammen.



Was folgt nun aus diesem Zahlen-spiel? Ein großer Teil, nämlich alle diejenigen „Fußgänger-Unfälle“, die durch „unsicheres Gehen“ entstanden sind, könnten eigentlich an dieser Stelle ausgeklammert werden. Allerdings sei hier noch einmal darauf hingewiesen, daß sich das Ausgleiten bei Glatteis vorwiegend in den frühen Morgenstunden ereignete, daß es oft sogar Fußgänger waren, die sich auf dem

Weg zu ihrem Kraftfahrzeug befanden. Das war vorwiegend an jenen Tagen festzustellen, die auf der Grenze zwischen Herbst und Winter liegen und in denen Reifglätte diese „Stolper-Unfälle“ verursacht.

Bei den anderen Unfällen ist jedoch vielfach die Schuld bei den Unfallbeteiligten selbst zu sehen und nur in Ausnahmefällen in einer unglücklichen Verkehrsregelung oder schlechten Straßenverhältnissen. Hin und wieder muß man den Unfallbeteiligten allerdings auch einräumen, daß der Unfall durch eine Häufung nicht voraussehbarer Ereignisse zustandekam, mit denen der jeweilige Kraftfahrer dann nicht rechtzeitig fertig wurde.



Ziehen wir eine kurze Bilanz: Wege-Unfälle werden von der Abteilung Arbeitsschutz nicht wesentlich anders behandelt als Arbeitsunfälle. Ihre Ursachen werden ebenso erforscht. Nur ist es nicht immer einfach, erkannte Ursachen, so weit sie in bestimmten Straßenverhältnissen liegen, umgehend abzustellen. Sie reichen meist weit in den kommunalen Raum hinein. Vielfach kommen außerdem an solchen Stellen die verschiedensten Interessen zusammen, Interessen, die erst einmal miteinander koordiniert werden müssen.

Daß es manchmal geht, mag das Beispiel am Tor 8 zeigen. Daß es andererseits recht schwierig ist, mag die Tatsache zeigen, daß die Benutzer des Parkplatzes am Tor 8 oft sehr lange warten müssen, ehe sie als Linksabbieger in den Verkehrsfluß gelangen können. Vielleicht lohnt sich hier sogar ein kurzer Umweg, indem man einfach rechts abbiegt und dann über die Vohwinkelstraße in Richtung Meiderich fährt.

Ein weiteres Resümee kann gezogen werden: Genau wie im Betrieb, wo erkannte Unfallschwerpunkte durch Gegenmaßnahmen entschärft werden, wird auch im Straßenverkehr verfahren. Sofern sich eine Lösungsmöglichkeit bietet, sind alle infragekommenden Stellen brennend daran interessiert, diese Lösung in die Tat umzusetzen.

• Letztlich aber kommt es auf jeden einzelnen von uns an; denn wie schon einleitend gesagt: Verkehrsteilnehmer sind wir alle.

Sicherheitsing. Wieczorek
Arbeitsschutz/Ruhrort





24 Verbesserungsvorschläge von Mitarbeitern der Werke Bruckhausen, Beeckerwerth und Hochofenwerk Hamborn wurden im Anschluß an die letzte Sitzung des Hamborner Bewertungsausschusses mit Prämien ausgezeichnet. Hüttendirektor Dr. Brandi empfing 22 erfolgreiche Belegschaftsmitglieder in der zehnten Etage der Hauptverwaltung und überreichte ihnen die Prämien, deren Beträge zwischen 50 und 1600 DM lagen.

Vorschlagen – verbessern – verhüten

Vorschläge brachten Verbesserungen und den Einsendern Dank und Belohnung

Weitere Anregungen zur Verbesserung des Betriebs- und des Verwaltungsablaufs wurden mit diesen Prämien belohnt. Die 24 Vorschläge betrafen vor allem die Erleichterung des Arbeitsablaufs, die Einsparung von Bearbeitungszeit und die Verminderung der Unfallgefahr. Teilweise waren sie einführungsreif beim Hamborner Betrieblichen Vorschlagwesen eingegangen, zum anderen Teil nach Überarbeitung durch die Fachabteilungen verwirklicht worden. Insgesamt 7190 DM kamen diesmal als endgültige Prämien oder als Vorabprämien zur Verteilung.



Dr. Brandi dankte im Namen des Vorstands allen Mitarbeitern, die Vorschläge eingereicht hatten, und sprach den prämierten Einsendern Anerkennung für ihre beispielhafte Mitarbeit und ihre besonderen Leistungen aus. Er wies darauf hin, daß ein prämiierter Vorschlag stets eine besondere Leistung darstelle; denn im Rahmen des Betrieblichen Vorschlagwesens könnten nur Anregungen berücksichtigt werden, die über die am Arbeitsplatz von den Mitarbeitern zu erfüllenden Anforderungen hinausgingen.

Dem Vorschlagwesen, sagte Dr. Brandi, komme eine große Bedeutung zu, weil die Mitarbeiter durch ihre Vorschläge zu der allgemein notwendigen Senkung der Kosten beitragen.

Dr. Brandi ging auch darauf ein, daß nicht die Vorschläge an sich, sondern nur die mit der Verwirklichung der Vorschläge erzielten Verbesserungen prämiert werden könnten. Deshalb müsse man immer die Einführung des Vorschlags abwarten, weil sich erst dann erkennen lasse, welche Verbesserung tatsächlich erreicht wird.

Dieses Abwarten verzögere zwar die endgültige Entscheidung über

viele Vorschläge, sei aber nicht zu vermeiden, um eine gerechte Beurteilung zu gewährleisten.

Die Empfänger der Prämien forderte Dr. Brandi auf, sich weiterhin am Betrieblichen Vorschlagwesen zu beteiligen und auch ihre Arbeitskollegen zur Einsendung von Vorschlägen anzuregen.



Zwei Beispiele aus den jetzt prämierten Vorschlägen sollen die vielfältigen Möglichkeiten für Verbesserungen im betrieblichen Arbeitsablauf verdeutlichen.

Die zum Brennschneiden verwendete Pulverlanze des Typs ACL 2 wird vom Hersteller mit einem Schnellschlußhebel ausgerüstet, den eine Feder in Ruhestellung hält.

Um die Lanze zu betätigen, wird der Schnellschlußhebel niedergedrückt und in dieser Stellung eingerastet. Im Warmbandwerk II des Werkes Beeckerwerth ereignete sich durch plötzliches Auslösen des Pulverstroms ein Unfall, als ein Mitarbeiter beim Wechseln des Brennröhrs unbeabsichtigt an den Schnellschlußhebel faßte. Ein Belegschaftsmitglied des Warmbandwerks II entwickelte daraufhin eine Arretierung, die den Hebel in der Ruhe-

stellung selbsttätig verriegelt und damit ein versehentliches Auslösen des Pulverstroms verhütet.

Alle in unseren Warmbandwerken eingesetzten Pulverlanzen sind inzwischen mit dieser Sicherung ausgestattet worden.



Am Poliergerüst der 550er Profilstraße des Werks Bruckhausen muß man Walzstäbe, die am Kopf zu stark aufgespalten oder verbogen sind und sich in der Führung des letzten Sticks verklemmen oder von den Walzen nicht erfaßt werden, wieder zurückziehen, um die Kopfstücke abzubrennen.

Zunächst wird versucht, sie mit dem Rollgang zurückzufahren. Wegen sie sich nicht, so müssen sie von Hand mit Hebeln oder mit Hilfe eines Krans herausgezogen werden. Dadurch entstehen Verzögerungen im Betriebsablauf.

Auf Anregung eines Belegschaftsmitglieds der Block- und Profilwalzwerke ist am Poliergerüst eine Einlaufrinne mit zwei Losrollen eingebaut worden. Durch die Rollen lassen sich die Stäbe jetzt wesentlich leichter zurückziehen und Walzgutbeschädigungen weitgehend vermeiden.



Im einzelnen erhielten auf Grund der letzten Sitzung des Hamborner Bewertungsausschusses folgende Mitarbeiter Prämien:

Wilhelm Baßfeld, Warmbandwerk II: Verbesserung des Einrichtens der Fertigstaffel im Warmbandwerk II; Heinz Dost, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Elektronik zur digitalen Endabschaltung für die Warmbandstraße 2;

Friedrich Frank, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Arbeitsbühne für die Stoßböden des Warmbandwerks II;

Hans Hausmann, Warmbandwerk II: Stichtanzeige für das Steuerpult der Meßwarte des Warmbandwerks II;

Johannes Horz, Universalbrammenstraße: Änderung des Horizontalwalzen-Wechsels an der Universal-Brammenstraße;

Alfred Kämper, Forschung: Änderung der Sitzordnung in der Werkküche I sowie Einheitliche Erfassung von Rundschreiben, Bekanntmachungen und Mitteilungen;

Werner Klöckner, Zentrale Werkstätten: Einbau zusätzlicher Lager an den Schneckenwellen der Kippantriebe der 13,6-m³-Schlackenpfannenwagen;

Heinz Kramp, Zentrale Werkstätten: Schwingförderer für die Zunderbeseitigung an den Blockkipperwagen der Block- und Profilwalzwerke;

Robert Kuhn, Warmbandwerk II: Spezialringmutter Schlüssel für die Wälzlager an den Arbeitswalzen der Warmbreitbandstraßen;

Heinz-Theo Kuhr, Betriebswirtschaft: Einsatz von Selbstentladewagen für den Walzzunder-Transport von der Brammenstraße zum Hochofenwerk Hamborn;

Günter Kulczak, Werkschutz: Einrichtung eines Pkw-Parkplatzes vor dem Hauptbetriebsbüro;

Heinrich Loose, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth (inzwischen ausgeschieden): Änderung der Schutzkästen für die Thermo-Elemente an den Konvertern des Oxygen-Stahlwerks;

Hermann Meischner, Energie-Erzeugung Beeckerwerth: Koks-Einfüllrutsche für die Konverter des Oxygen-Stahlwerks;

Alex Nordmann, Sinteranlage II: Auffangtrichter für Sintergut am Sinterkühler der Sinteranlage II;

Wilhelm Ohmann, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Zusätzliche Signalleuchte über dem Schlackengleis an der Einfahrt der Konverterhalle des Thomas-Stahlwerks;

Hans Orzada, Zentrale Werkstätten: Schleifen von jeweils vier Schlagmessern für die Schrotterhacker der Scherenstraßen;

Rudi Peters, Warmbandwerk II: Sicherung für den Schnellschlußhebel an der Pulverlanze ACL 2;

Johannes Richarz, Block- und Profilwalzwerke: Einführrinne mit Rollen für das Poliergerüst der 550er Profilstraße;

Heinrich Rissel, Warmbandwerk I: Verbesserung der Abdruckvorrichtung für Baustücke;

Artur Schulokat, Warmbandwerk II: Prismenböcke zum Auflegen der Arbeitswalzen in der Walzenschleiferei des Warmbandwerks II;

Franz Trepp, Zentrale Werkstätten: Spannvorrichtung zur Bearbeitung der Bolzen und der Muttern für die Vertikalrollen der Fertigstraße 2;

Horst Tschorn, Zentrale Werkstätten: Einbau zusätzlicher Lager an den Schneckenwellen der Kippantriebe der 13,6-m³-Schlackenpfannenwagen;

Rudolf Ulaga, Zentrale Werkstätten: Zentrierscheiben für die Ellira-Auftragsschweißmaschine zum Aufspannen von Hohlkörpern;

Reinhard Ullrich, Warmbandwerk II: Änderung der Lagerung des Schnellschlußhebels an den Handflämmgeräten CD 63.

UNSERE BILDER ZEIGEN

oben Dr. Brandi im Kreis von Hamborner Mitarbeitern, denen er kürzlich seine Anerkennung für die Beteiligung am Vorschlagwesen aussprechen und die ermittelten Prämien überreichen konnte

— Unten: Dr. Brandi mit dem Mitarbeiter, der hierbei die zweithöchste Prämie erhielt; rechts Betriebsdirektor Schüttele, der Leiter der Betrieblichen Vorschlagwesen zuständig ist, und der Leiter der Betriebswirtschaft/Zeitwirtschaft, Betriebschef Rausch

Trotz Gefahr verhüteten Mitarbeiter durch mutigen Einsatz großen Schaden

Arbeitsdirektor Doese und der Leiter des Technischen Aufsichtsdienstes der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Dr.-Ing. Erenz, zeichneten sieben Mitarbeiter für ihren Einsatz bei der Verhütung von Unfällen aus. Auch Betriebsratsmitglied Gehrmann und der Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit Hamborn, Hauptsicherheitsingenieur Mauermann, dankten den Belegschaftsmitgliedern.

Anerkennung und Dank sprachen sie vor allem drei Männern aus der Kraftzentrale aus, die, ungeachtet der Gefahr — nach Bruch einer Kolbenstange eines Hochofengebläses hatte sich austretendes Gas entzündet —, durch schnelles Zugreifen noch größeren Schaden verhinderten. Im Thomaswerk konnte ein italienischer Arbeitskollege im letzten Augenblick davor bewahrt werden, zwischen die Puffer eines Zuges zu geraten.

Diese „Retter in der Not“ und auch die übrigen Mitarbeiter, die Gefahrenquellen an technischen Einrichtungen erkannten und sofort gemeldet hatten, verdienten höchste Anerkennung. Eine schriftliche Belobigung des Vorstandes und Geldgeschenke der Werksleitung und der Berufsgenossenschaft, die ihnen überreicht wurden, seien äußerer Ausdruck.

Arbeitsdirektor Doese wies bei dieser Gelegenheit auf die bedauerliche Tatsache hin, daß die Unfallzahlen im Hamborner Werksbereich in den ersten fünf Monaten des laufenden Geschäftsjahres erheblich angestiegen seien. Der Durchschnitt, der im Geschäftsjahr 1967/68 bei 53 Unfällen auf eine Million verfahrens Arbeitsstunden gelegen habe, sei für die Zeit von Oktober 1968 bis Februar 1969 auf 65 angestiegen, die Zahl der Unfälle erhöhte sich von durchschnittlich 228 je Monat auf 298. Dabei halte der Februar trotz seiner nur 28 Tage mit 324 Unfällen einen traurigen Rekord.

Arbeitsdirektor Doese appellierte an die Belegschaftsmitglieder, sich auch in Zukunft bei der Verhütung von Unfällen wie bisher vorbildlich einzusetzen. Denn es sei wichtig, daß möglichst viele hier ein Beispiel gäben und nicht nach dem bösen Spruch handelten: „Hanne-mann, geh' du voran“. Man solle stets daran denken, daß die Gesundheit und vor allem ein Menschenleben nicht mit Geld aufzuwiegen seien. Jeder an seinem Platz müsse mithelfen, die Zahl der Unfälle zu verringern.

Betriebsratsmitglied Gehrmann unterstrich in dieser Hinsicht vor allem die Notwendigkeit, die vorge-

schriebene Sicherheitskleidung zu tragen. Er erinnerte daran, daß heute der Sicherheitshelm aus dem Betrieb einfach nicht mehr wegzudenken sei, obwohl es seinerzeit viel Mühe und Anstrengung gekostet habe, ihn überall einzuführen. Genauso müsse es auch mit der anderen Sicherheitskleidung sein.

Mitte Dezember hatte sich in der Kraftzentrale Hamborn unmittelbar, nachdem durch Bruch einer Kolbenstange ein Maschinenschaden entstanden war, das ausströmende Gas entzündet, und aus einer gerissenen Windkammer entströmte mit großem Getöse der Hochofenwind. In diesem Augenblick wurden die Belegschaftsmitglieder Emil Kinder, Albert Korten und Günther Sons nicht kopflos. Trotz der erschwerten Bedingungen faßten sie sofort zu, schlossen die Gas- und Windschieber und verhinderten dadurch größeren Schaden.

Im Thomas-Stahlwerk gelang es dem Belegschaftsmitglied Johann Steffen, der zugleich Sicherheitsbeauftragter in diesem Betrieb ist,

einen italienischen Arbeitskollegen, der zwischen den Puffern zweier Eisenbahnwaggons stand, im letzten Augenblick zur Seite zu reißen, als die Rangierlok den Zug zum Wechseln hereindrückte.

Die Mitarbeiter Georg Pfeil und Bruno Sawatzki vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen sowie Johannes Piepenbrock von der Blechzu-

richtung Warmbandwerk I erkannten rechtzeitig Gefahrenquellen durch Risse im Ring einer Hakenkette, durch Bruch einer Abdeckplatte vor den Stapeltischen bzw. durch Risse am Transportgerät eines Krans. Sie veranlaßten ein sofortiges Stillsetzen der Kräne bzw. Sperrung eines Durchgangs und verhüteten dadurch einen möglichen Unfall.



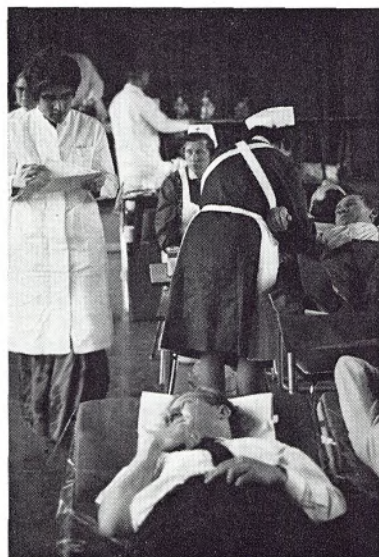
Besonderen Dank konnte Arbeitsdirektor Doese dem damaligen Mitarbeiter der Firma Matoni, Impelmann, der jetzt bei der Schrotthandel GmbH, Düsseldorf, tätig ist, für sein beherztes Eingreifen im Oxygen-Stahlwerk Beeckerwerth aussprechen. Anfang Dezember konnte Herr Impelmann dadurch einen Unfall und größeren Sachschaden verhindern, daß er unter eigener Gefahr die Schranke auf dem Wege zwischen Schrottplatz und Ofenbühne hochriß und dadurch einen Notschalter betätigte, der den in Fahrt geratenen und nicht mehr zu bremsenden Wagen stoppte.



Zum 13. Male in Hamborn

2700 spendeten Blut für das DRK

Auch die dreizehnte Blut-Spendeaktion, die von der ATH in den Hamborner Werken während der Zeit vom 16. bis 21. März durchgeführt wurde, konnte eine starke Beteiligung verzeichnen. Insgesamt spendeten 2684 dazu Blut für das DRK. Von ihnen gehörten 2464 zur Belegschaft der ATH, 137 zum Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen und 23 zur Thyssen Industrie.



Die diesjährige Blutspende litt offensichtlich etwas unter den Auswirkungen der zahlreichen Grippefälle. Die Beteiligung überstieg zwar diejenige des Vorjahres, lag jedoch um etwa hundert unter den Anmeldungen.

Die Aktion selbst, wiederum von der Betriebskrankenkasse Hamborn der ATH vorbildlich ausgerichtet, verlief reibungslos. Der Blutspendedienst der Landesverbände Nordrhein-Westfalen des Deutschen Roten Kreuzes stellte an den fünf Tagen insgesamt achtzehn Teams zur Blutentnahme zur Verfügung. Eine Vielzahl freiwilliger Helferinnen und Helfer des Roten Kreuzes aus Hamborn sorgte für die zügige Abwicklung.

Alle Teilnehmer erhielten nach der Blutspende einen kleinen Imbiß. Hierbei gab das DRK insgesamt 5790 Brötchen, fast 3200 Tafeln



Schokolade sowie 4100 Flaschen Coca-Cola aus. Außerdem verbrauchte es 10 800 Scheiben Wurst, 116 Pfund Käse, 110 Pfund Butter, 32 Pfund Zucker, 223 Dosen Milch, 10 Eimer Gurken, und für den Kaffee benötigte man 56 Pfund Kaffee.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Die Blutentnahme (im Bild unten links die indische Ärztin Frau Dr. Modi, die Leiterin eines Blutspendeteams war) — Oben: Helferinnen bei der Vorbereitung der Imbißsteller für die Blutspender



Auf dem Bong-Range-Erzgelände

Pelletier-Anlage in Liberia nimmt Ende 1970 die Produktion auf

Jahres-Erzeugung von zwei Millionen Tonnen
Pellets bei der neuen Anlage vorgesehen

Die Bong Mining Company wird, wie die Werkzeugzeitung bereits kurz berichtete, auf ihrem Erzgelände Bong Range im Innern Liberias, rd. achtzig Eisenbahn-Kilometer vom Hafen Monrovia entfernt, eine Pelletier-Anlage errichten.

Von nur wenigen Ausnahmen abgesehen, werden Pelletier-Anlagen, in denen man die sehr feinen Erze oder Konzentrate zu Pellets verarbeitet, in unmittelbarer Nähe der Erzgruben errichtet. Von dort aus können die Pellets wegen der guten Transportfähigkeit über große Entfernungen den Verbrauchern zugeführt werden. So ist es zu verstehen, daß gerade in den USA der prozentuale Anteil der Pellets im Hochofenmüll in den letzten Jahren viel stärker zugenommen hat als zum Beispiel in Japan und Deutschland. In diesen Ländern bevorzugt man zur Stückig-

machung der Feinerze Sinter-Anlagen, die sich in der Nähe der Hochofen befinden. Die Sinter-Anlagen haben nicht nur einen größeren Spielraum in der Auswahl der Rohstoffe (Absieb-Erze, Feinerze, Konzentrate, Abbrände, Kreislauf-Materialien), sondern ermöglichen auch eine bessere Anpassung an die Bedürfnisse des Hochofens.

Die Pelletier-Anlage Bong Range soll ihren Betrieb im November 1970 mit einer Jahresproduktion von zwei Millionen Tonnen aufnehmen. Ein Großteil der erzeugten Pellets wird nach Deutschland verschifft und unter anderem zur Versorgung der Hochofenwerke der Thyssen-Gruppe bestimmt sein. Dipl.-Ingenieur P a p a c e k, Gewerkschaft Exploration (Düsseldorf), berichtet über dieses interessante Vorhaben.

Seit die Bong Mining Company, an der neben dem italienischen staatlichen Stahlkonzern Finsider und den deutschen Stahlgesellschaften Hoesch, Krupp und Rhein Stahl die Thyssen-Gruppe mit knapp vierzig Prozent beteiligt ist, im Frühjahr 1965 die Produktion aufnahm, sind über zwölf Millionen Tonnen Eisenerz-Konzentrat an die Hüttenwerke des Ruhrgebietes und nach Italien geliefert worden. Dabei handelt es sich um ein feinkörniges Produkt, im Hauptteil kleiner als 0,5 Millimeter, das vor seinem Einsatz im Hochofen erst stückig gemacht werden muß.

Bisher wird das Bong Range-Konzentrat in seiner Gesamtheit zusammen mit Feinerzen und anderen Konzentraten gesintert. Die Planungsarbeiten für den Bau einer Pelletier-Anlage laufen seit 1965; der Beschluß zum Bau der Anlage

fiel im Sommer des vergangenen Jahres. Im November 1970 soll sie in Betrieb gehen.

Als günstigster Standort für die Pelletier-Anlage wurde der Platz unmittelbar neben der Aufbereitungsanlage ermittelt. Bei der Entscheidung für diese Wahl waren Energieversorgung, Betriebskonzentration und Verminderung des Nässegehaltes vor dem Eisenbahn-Transport zum Hafen Monrovia und der anschließenden Verschiffung nach Europa die wichtigsten Faktoren.

Von insgesamt fünf Millionen Tonnen Konzentrat, die jährlich auf der Anlage Bong Range erzeugt werden, sollen künftig zwei Millionen Tonnen von der Pelletier-Anlage verarbeitet werden zu sog. Pellets, kleinen Kugeln, die in dieser Form direkt im Hochofen eingesetzt werden können. Dabei wird für die

Pelletier-Anlage bevorzugt das feinerkörnige Magnetkonzentrat verwendet, während das gröberkörnige Spiralkonzentrat wie bisher verschifft und den Sinter-Anlagen an der Ruhr und in Italien zugeführt wird.



Im wesentlichen besteht der Pelletier-Vorgang aus folgenden Arbeitsgängen:

- Mahlung,
- Filterung,
- Granulierung und
- Härtung.

Das aus der Aufbereitung kommende feuchte Konzentrat wird in zwei naßarbeitenden Kugelmühlen mit Antriebsleistungen von je 3000 kW auf eine Feinheit von etwa 65 Prozent unter 0,04 Millimeter, entsprechend einer spezifischen Oberfläche von etwa 1800 Quadratzentimeter

je Gramm (cm^2/g), aufgemahlen und anschließend auf eine Restfeuchte von etwa neun bis zehn Prozent Wasser gefiltert.

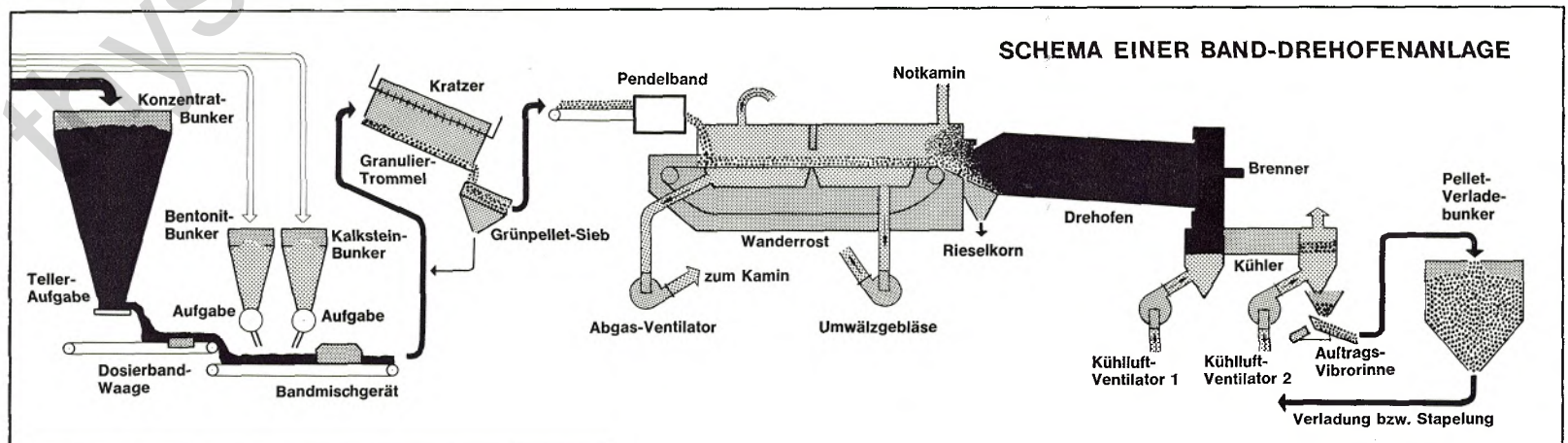
Nach dieser Aufmahlung läßt sich das Konzentrat unter Zufügung von Bentonit, einem quellfähigen Ton, als Bindemittel in sechs rotierenden Trommeln zu Kugeln (Pellets)



ZU DEN ABBILDUNGEN:

Das Bild (oben) zeigt Eisenerz-Pellets (links) und Sinter (rechts); ein Markstück zeigt im Vergleich die Größen.

Die Zeichnung auf der rechten Seite gibt ein anschauliches Bild der Pelletier-Anlage auf dem Bong-Range-Erzgelände, die von Rhein Stahl geplant und gebaut wird. Links die bereits bestehende Erz-Aufbereitungsanlage, die auch unsere beiden Fotos zeigen; daran nach rechts anschließend die Pelletier-Anlage mit ihren verschiedenen Betriebsteilen, wie das Schema einer Band-Drehofenanlage (diese Seite unten) sie im einzelnen erläutert.



von etwa zehn Millimeter Durchmesser formen. Die feinen Konzentratkörner ballen sich dabei im Schneeball-Prinzip aneinander, bis der gewünschte Kugel-Durchmesser von zehn Millimeter erreicht ist.

Der Austrag der Granulierungstrommeln wird bei zehn Millimeter Maschenweite abgesiebt. Dabei wird das Gut, das größer als zehn Millimeter ist, dem Brennteil zugeleitet, während die kleineren Grün-Pellets der Granulierungstrommel im Kreislauf wieder zurückgeführt werden.

Um den noch leicht zerdrückbaren Granalien die gewünschte Festigkeit zu geben, werden sie in einem dreistufigen Härtingsprozeß zunächst getrocknet und vorgebrannt, dann gebrannt und schließlich gekühlt.

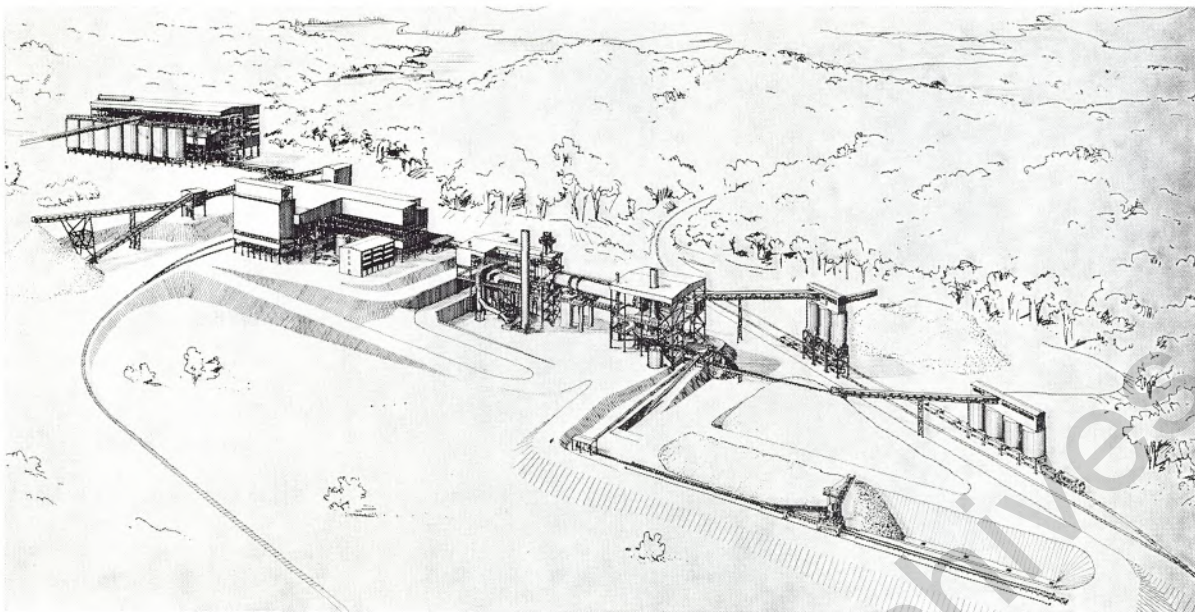
Für die Bong Mining Company hat man sich wegen der in diesem speziellen Fall niedrigeren Investitionskosten zur Wahl des von Allis-Chalmers aus dem Lepol-Prozeß entwickelten Grate-Kiln-Cooler-Verfahrens (Band-Drehofen-Verfahren) entschlossen. Dieses Verfahren ist durch drei Hauptapparate gekennzeichnet:

- Wanderrost,
- Drehofen und
- Ringkühler.

Auf dem Wanderrost werden die noch feuchten Granalien, die sogenannten „Grün-Pellets“, zunächst im Aufstrom, dann im Abstrom getrocknet und schließlich auf eine Druckfestigkeit von etwa 20 Kilogramm je Pellet vorgebrannt. Hierfür werden die Abgase des Drehofens verwendet.

Im Drehofen erhalten die Pellets dann die gewünschte Endfestigkeit von etwa 200 Kilogramm je Pellet, indem man sie auf 1300 Grad Celsius aufheizt. Ein Ölburner am Austragsende des Drehofens erzeugt den Großteil der hierfür erforderlichen Wärme. Ein erheblicher Teil der Brennwärme wird zusätzlich aus dem Ringkühler zurückgewonnen. Da die Pellets im Drehofen dauernd umgewälzt werden, wird jedes Pellet der gleichen Wärmestrahlung ausgesetzt. Dadurch wird das Produkt in seiner Qualität einheitlich.

Der Austrag des Drehofens gelangt in den zweigeteilten Ringkühler, in



dem die fertiggebrannten Pellets von 1300 Grad Celsius auf etwa hundert Grad Celsius gekühlt werden. Die Abluft des ersten, wärmeren Kühlersektors wird in den Drehofen gegeben, während die Abgase des kühleren, zweiten Kühlerabschnitts ungenutzt ins Freie geleitet werden.

Für die Bong Mining Company hat man sich deshalb zum Bau einer

Pelletier-Anlage zur Stückigmachung des Konzentrates entschlossen, da in Zukunft mit einem steigenden Anfall von Feinstkorn in der Erzeugung gerechnet werden muß, der sich beim Sinterverfahren leistungsmindernd bemerkbar machen würde.

Der Anstieg an Feinstkorn in der Produktion ist im Charakter der Erz-Lagerstätte Bong Range be-

gründet. Während der obere und der seitliche Teil des aus der flacheren Umgebung herausragenden Erzkörpers durch Verwitterung zu Hämatit aufoxydiert ist, besteht der Kern der Lagerstätte vorwiegend aus magnetitischem Erz. Mit der Umwandlung zu Hämatit ist eine deutliche Einzelkorn-Vergrößerung verbunden, so daß für den Aufschluß des hämatitischen, verwitterten Itabirits eine geringere Aufmahlung erforderlich ist als für den magnetischen, unverwitterten Itabirit.

Im Zuge des von oben nach unten strossenweise geführten Abbaus werden aber in Zukunft in zunehmendem Maße unverwitterte Teile der Lagerstätten erfaßt. Damit wird auch der Anteil des feinerkörnigen Magnetkonzentrates gegenüber dem gröberen Spiralkonzentrat steigen.

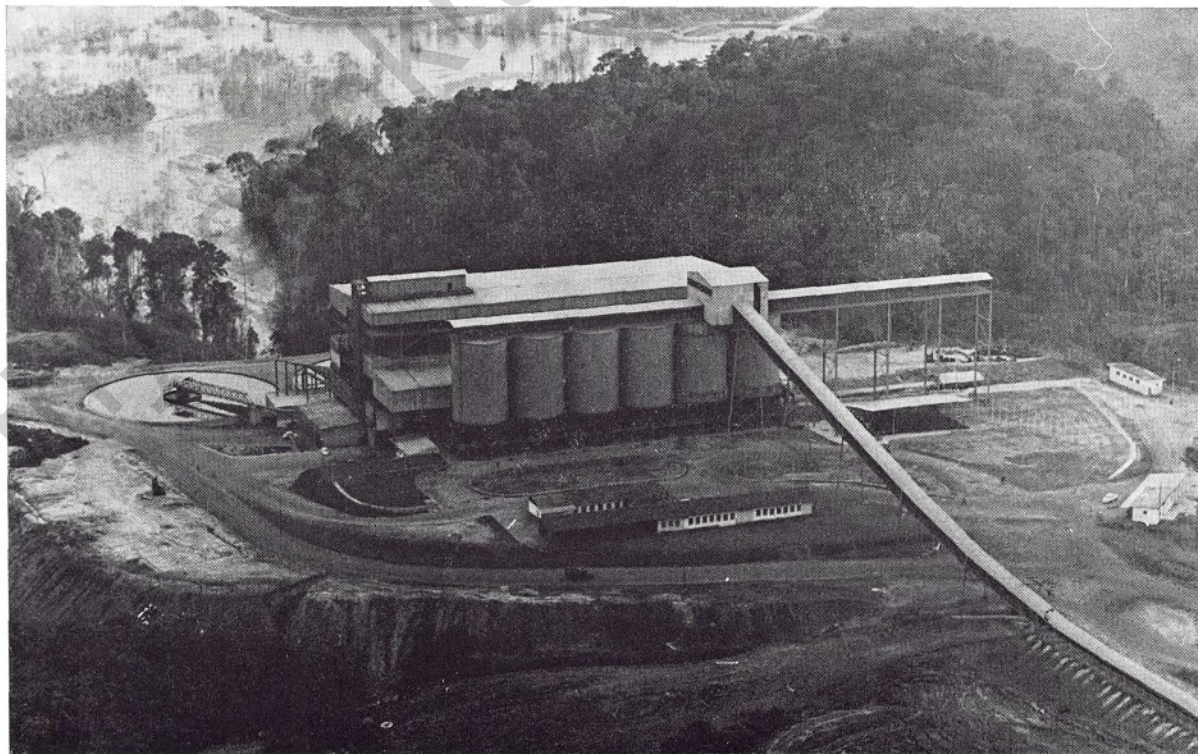
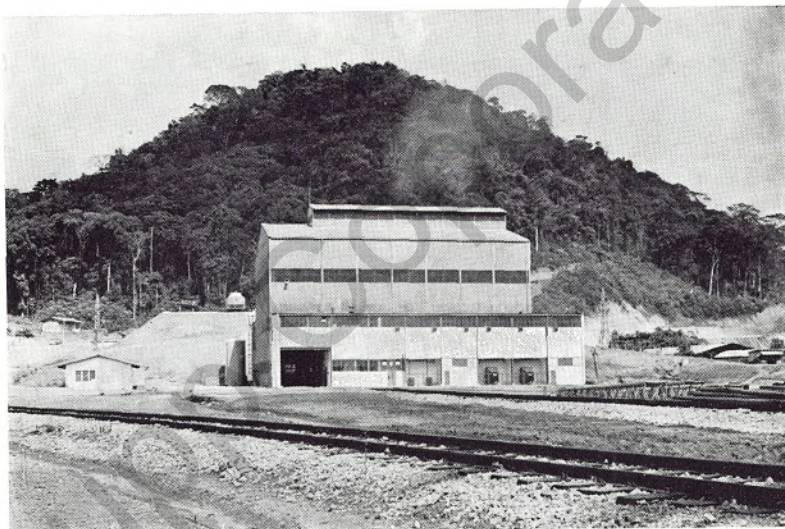


Die Pelletier-Anlage Bong Range wird von Rheinstahl Export- und Industrieanlagen GmbH als Lizenznehmer von Allis-Chalmers geplant und ausgeführt. Den überwiegenden Teil der Anlagenteile liefern deutsche und italienische Firmen.

Das Pelletier-Verfahren geht zurück auf ein schwedisches Patent von 1912, das jedoch zu keinen praktischen Ergebnissen führte. Die Schweden sprechen bei diesem Verfahren von „kulsinter“ (Kugelsinter), womit der Prozeß sehr treffend gekennzeichnet ist; der amerikanische Ausdruck „pellets“ (Kugeln) hat sich jedoch international durchgesetzt und wird jetzt allgemein gebraucht.

In den vierziger Jahren entwickelten amerikanische Ingenieure das eigentliche Pelletier-Verfahren, nachdem man vor allem in den USA-Bundesstaaten Minnesota, Michigan und Wyoming große Lagerstätten relativ armen Erzes mit sehr hohem SiO_2 -Gehalt (Kieselsäure) entdeckte, sogenannte Takonit-Erze. Um sie aufbereiten zu können, ist eine weitgehende Feinmahlung erforderlich. Das sehr feine Konzentrat erwies sich als wenig geeignet für das Sinterverfahren, so daß man neue Wege — wie jetzt über die Pelletierung — gehen mußte.

In Europa sind mehrere kleinere Pelletier-Anlagen und eine Großanlage in Betrieb. Drei weitere Großanlagen sind gegenwärtig in Ijmuiden (Holland), Kiruna (Schweden) und in Sydvaranger (Norwegen) in Bau.





DEW Krefeld jetzt mit Werk Ruhrort durch Sauerstoff-Fernleitung verbunden

Seit dem 10. März ist das Werk Ruhrort der August Thyssen-Hütte mit den Deutschen Edelstahlwerken in Krefeld durch eine Sauerstoffleitung direkt verbunden. Eine neue siebzehn Kilometer lange Fernleitung wurde zwischen Krefeld und dem bereits vorhandenen Verbundsystem der Thyssen-Gruppe im Duisburger Raum gelegt.

Die Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld erhielten bisher den für die Siemens-Martin-Ofen und Elektroöfen sowie für die Flämbetriebe benötigten Sauerstoff ausschließlich über Tanklastzüge in flüssiger Form. Dieser flüssige Sauerstoff wurde an Ort und Stelle verdampft und über ein ausgedehntes Rohrleitungssystem den einzelnen Verbraucherstellen zugeleitet.

Da dieses Verfahren relativ kostspielig ist, stellte die Konzern-Energiestelle gemeinsam mit den beiden Neubauabteilungen der ATH und den DEW Überlegungen an, wie die Versorgung mit Sauerstoff wirtschaftlicher gestaltet werden kann. Man entschied sich für den Bau einer Rohrleitung. Zwei Dinge sprachen dafür, nämlich einmal die sich anbahnende Verbundwirtschaft mit der Firma Messer-Griesheim-Industriegase und zum anderen die Erweiterung der Sauerstoff-Erzeugungsanlage in unserem Werk Ruhrort.

Nun ist im Zeitalter der Pipelines für alle mögliche Medien eine Sauerstoff-Rohrleitung nichts Außergewöhnliches. Seit Jahren werden schon die Thyssen-Röhrenwerke in Mülheim, das Hochofenwerk Hüttenbetrieb in Meiderich und das Werk Hamborn über Fernleitungen von Ruhrort aus mit Sauerstoff versorgt. Dieser neue 17 Kilometer lange Strang ist jedoch die bisher längste Sauerstoffleitung der Thyssen-Gruppe. Sie bringt den benötigten Sauerstoff gasförmig nach Krefeld.

Die Rohrleitung hat einen Durchmesser von 200 Millimeter. Sie verbindet die DEW in Krefeld-Fischeln mit dem bereits vorhandenen Verbundsystem in Duisburg-Huckingen, -Hochfeld, -Wedau und Oberhausen-Alstaden, das seinerseits mit unserer Sauerstoffanlage des Werkes Ruhrort verbunden ist.

Die reine Bauzeit für die Leitung betrug neun Monate, die behördlichen Genehmigungsverfahren hat-

ten zum Teil bis zu achtzehn Monate in Anspruch genommen.

Es ist schon ein kleines Abenteuer, solch ein Bauvorhaben durchzuführen, allerdings ein recht interessantes, wie nachstehende Ausführungen zeigen werden.

125 private Anlieger mußten persönlich aufgesucht und um Erlaubnis zur Durchquerung ihrer Grundstücke gebeten werden. Nicht jeder war ohne weiteres zum Gespräch bereit. Manches harte Wort mußte von den Unterhändlern um der Sache willen hingenommen werden. Mit viel Geschick und entsprechender Hartnäckigkeit konnte das Vorhaben jedoch zu einem guten Ende geführt werden. In einem Fall mußte eine Erbgemeinschaft mit zwanzig Mitgliedern „unter einen Hut“ gebracht werden, um zum Vertragsabschluß zu kommen.

Nahezu hundert behördliche Dienststellen, industrielle Anlieger und öffentliche Versorgungsbetriebe wurden ebenfalls um ihre Zustim-

mung gebeten, unter ihnen die Landesstraßenbau- und Neubauämter, das Wasserstraßen- und Schiffsamt, die Naturschutzbehörden, die betroffenen Städte Duisburg und Krefeld, die Bundeswehr und nicht zuletzt das Bundesverkehrsministerium. Die Bundesanstalt für Materialprüfung, die Hütten- und Walzwerks-Berufsge-

UNSERE BILDER

geben einen Einblick in die Arbeit der Tiefbauer und Rohrleitungsmonteur. Es beginnt auf unseren Fotos mit dem „Vorstrecken“ der Rohrleitung (oben), das heißt mit dem Aneinanderschweißen der Einzelrohre zu einem „endlosen Strang“. — Neben diesem Rohrstrang, der bereits an der endgültigen Trasse liegt, erfolgt dann (unten links) das Ausheben des Rohrgrabens mit Hilfe einer Grabenfräse. Die zum Absenken bereits vom TÜV abgenommen. — Unter der sachkundigen Anleitung des Richtmeisters (unten rechts) wird der Rohrstrang in den Graben abgesenkt, der anschließend wieder verfüllt wird



nossenschaft, die Gewerbeaufsicht und die zuständigen Technischen Überwachungsvereine gaben Gutachten ab und führten Prüfungen durch.



Zur Problematik des Verlegens seien einige Zahlen genannt:

- 25 Straßen und sechs Gleiskörper wurden fast ausschließlich im Durchpreßverfahren unterquert;
- der Rheindeich mußte durchkreuzt werden;
- drei Bachdüker wurden abgesenkt;
- der Rhein wurde im Zuge der Uerdinger Brücke gekreuzt;
- im Zuge zweier Straßenbrücken mußten Gleis- und Straßenkörper überquert werden.

Eine große Zahl öffentlicher Kabel- und Versorgungsleitungen, deren genaue Lage oftmals unbekannt war, mußte freigelegt und umgangen werden. Sieben über die gesamte Trasse verteilte Schieber sperren die Rohrleitung bei einem evtl. Rohrbruch automatisch ab. Ihre Funktion wird zur Erleichterung der Schadensuche auf einem Lampentableau in der Energiewarte der Deutschen Edelstahlwerke angezeigt.

Hochqualifizierte Schweißer legten rund 2000 Schweißnähte, von denen eine vom TÜV festgelegte Anzahl einer Röntgenprüfung unterzogen werden mußte. Hierbei traten so gut wie keinerlei Beanstandungen auf. Die hervorragende Arbeit der Schweißer und Monteure zeigte sich bei der vom TÜV überwachten 24 Stunden dauernden Dichtheitsprüfung mit einem Druck von 60 atü.



Die verwendeten Rohre, die von den Thyssen-Röhrenwerken nach Durchführung einer Wasserdruckprobe mit 100 atü und verschiedenen Ultraschall- und Werkstoffprüfungen geliefert wurden, sind mit einem aufgeschmolzenen PVC-Überzug versehen. Diese Kunststoffummantelung dient als Schutz gegen Korrosion.

Ein Begleitkabel ermöglicht die Übertragung der in einer Meß- und Regelstation in Duisburg-Huckingen gemessenen Werte (zum Beispiel Liefermenge und Sauerstoffdruck) in die Energiewarte der DEW.

Schilderpfähle mit entsprechender Beschriftung erleichtern das Auffinden der Rohrtrasse. 43 dieser Schilderpfähle sind mit Meßkontakten versehen. Mit ihrer Hilfe kann man die Rohrleitung auf eventuell auftretende Korrosion verursachende elektrische Ströme überwachen. Sollte ein meßbarer Strom vorhanden sein, muß ein sogenannter kathodischer Rohrschutz eingerichtet werden, der dann den schädlichen Strom neutralisiert. Von sieben Schilderpfählen aus kann die DEW-Energiewarte durch Einstecken eines Feldtelefones direkt angerufen werden.



Die Duisburger Firma Dördelmann war mit der Vermessung und Absteckung der Trasse, die Firma Becker (Oberhausen) mit den Tiefbauarbeiten und die Essener Hochdruck-Rohrleitungs-GmbH, ein Unternehmen der Thyssen-Gruppe, mit den Rohrverlegungsarbeiten betraut worden. Alle Firmen haben oftmals unter schwierigen Verhältnissen eine gute Arbeit geleistet.



Sammlung vom 5. bis 11. Mai

Was kostet eine Mütter-Genesungskur?

Alljährlich im Mai, in diesem Jahr vom 5. bis 11. Mai, wird für das Deutsche Mütter-Genesungswerk gesammelt. Die hierbei erreichten Spenden — in den letzten Jahren waren es durchschnittlich acht Millionen DM — sind ein wichtiger Bestandteil der Aufwendungen für Mütter-Genesungskuren, die jährlich insgesamt rund 45 Millionen DM ausmachen.

Bisweilen ist es notwendig, auch bei Fragen sozialer Hilfe ganz nüchtern vom Geld zu sprechen. Das kann zur Klärung von Mißverständnissen auf beiden Seiten beitragen: bei denen, die durch Steuern oder Spenden Hilfe ermöglichen, und bei den anderen, die Hilfe brauchen.

Die Ergebnisse der alljährlichen Muttertags-Sammlungen für das Mütter-Genesungswerk sind gut. Das ist eine durchaus erfreuliche Tatsache, und man könnte sich damit zufrieden geben. Aber immer noch gibt es viele Leute, die meinen, hier gehe es um Mildtätigkeit. Es geht aber, wie überhaupt in der modernen Sozialarbeit, um echte Lebenshilfe.

Auf Lebenshilfe in dieser oder jener Form kann heutzutage jeder jeden Tag plötzlich angewiesen sein. Hier zwei Beispiele aus der praktischen Arbeit:

Herr S. verdiente als Elektriker zwar nicht übermäßig, aber doch so viel, daß die fünfköpfige Familie in ein eigenes kleines Haus ziehen

konnte. Kurz nachdem es fertig war, mußte Frau S. operiert werden; Diagnose: Krebs. Ein paar Wochen später verunglückte der Mann tödlich. Die drei Kinder gingen noch zur Schule. Das Haus war noch lange nicht abbezahlt. Der Vater von Frau S. zog zu seiner Tochter und steuert zum Unterhalt bei. Frau S. fing — viel zu früh — wieder an zu arbeiten. Ihr Arzt setzte sich für einen Aufenthalt in einem Kurheim des Mütter-Genesungswerkes ein.

Auch Herr K., 30 Jahre alt, verunglückte tödlich. Frau K. blieb mit vier Kindern zwischen ein und sechs Jahren zurück. Die Familie muß jetzt mit einer Rente von 590 DM auskommen. Für die völlig erschöpfte junge Mutter, die sich wie Frau S. erst in die veränderte Situation hineinfinden muß, empfahl der Arzt dringend einen Aufenthalt in einem Mütter-Genesungsheim.



Was kostet nun eine solche Genesungskur, und wie wird sie finanziert? Die Gesamtkosten der Mütter-Genesungskuren betrugen bei Frau S. 557 DM und bei Frau K. 432 DM. Diese Beträge schließen die Reisekosten von 53 bzw. 18 DM mit ein, bei Frau K. außerdem noch 100 DM für die Unterbringung von zwei der vier Kinder in einem Heim während der Abwesenheit der Mutter.

Die unterschiedliche Höhe der reinen Kurkosten von 504 DM und 314 DM erklärt sich daraus, daß Frau S. in einem Heim mit ausge-

sprochenem Kur-Charakter war. Das Deutsche Mütter-Genesungswerk, dessen Träger-Gruppen die beiden Kirchen, die Arbeiterwohlfahrt, das Deutsche Rote Kreuz und der Deutsche Paritätische Wohlfahrtsverband sind, unterhält 186 Heime mit fast 7000 Plätzen. 56 dieser Heime sind Kurheime, deren medizinische Ausstattung und Betreuung (Bäder, Trinkkuren, Pak-



kungen usw.) über die der Erholungsheime hinausgeht.

Die Tagessätze liegen zwischen 12,50 DM und 17,— DM. In dem bei einer Badekur berechneten Höchstbetrag sind Kurmittel und Badearzt nicht enthalten. Die Kosten einer Kur in einem westdeutschen Staatsbad betragen dagegen bei einem Vollpensions-Preis von 20 DM pro Tag in vier Wochen 855 DM. Arzthonorare sind dabei nicht berücksichtigt; für Thermalbäder und etwa erforderliche zusätzliche Kur-

Die gesamte planerische und konstruktive Arbeit wurde von der Neubau-Abteilung der August Thyssen-Hütte in Verbindung mit der Grundstücksabteilung der Thyssen-Röhrenwerke, der „Fernmelde-technischen Abteilung“ Hamborn und der Abteilung „Energiewirtschaft und Datentechnik“ Ruhrort durchgeführt.

Am 10. März 1969, wenige Stunden nachdem von der Übergabestation

Duisburg-Huckingen aus die Sauerstoffleitung unter Druck genommen worden war, konnte Dr. Dahlke von den DEW erstmals den Übernahmeschieber am Ende der Fernleitung öffnen.

In Kürze werden die Sauerstoff-Tanklastzüge nur noch selten die Straßen in Richtung DEW befahren; die Sauerstofflieferung wird über eine „unsichtbare Straße“ erfolgen.

Ing. Rudolf Bauer

ZU DEN BILDERN:

Ein ruhiger Plausch ohne Hausfrauenpflichten (oben) ist für manche Mutter nur bei einem Kur-Aufenthalt möglich. Viele Mütter-Genesungsheime liegen an der See — in zahlreichen Orten ist dort ganzjährig „Badewetter“ dank der Meerwasser-Hallenbäder, die eine Kur zu jeder Jahreszeit ermöglichen

mittel sind 184 DM, für die Kurtaxe 55 DM angesetzt.

Diese Zahlen sind sicher nicht zu hoch gegriffen. Wenn eine Kur des Mütter-Genesungswerkes trotzdem noch billiger sein kann — auch 314 DM in einem Erholungsheim sind nicht teuer — so hat das vor allem zwei Gründe:

Für die Mütter-Genesungsfürsorge arbeiten viele ehrenamtliche Helfer. Die fünf Träger-Gruppen erfüllen noch zahlreiche andere fürsorgereiche und gesundheitspflegerische Aufgaben; sie unterhalten deshalb keinen eigenen Apparat für die Mütter-Genesung und haben dadurch niedrigere Verwaltungskosten. Außerdem berechnen Handwerker und Freiberufler, die für das Mütter-Genesungswerk arbeiten — auch die Ärzte — keine Höchstonorare. Schließlich werden aus den Mitteln der Sammlung im Durchschnitt drei DM je Verpflegungstag übernommen.

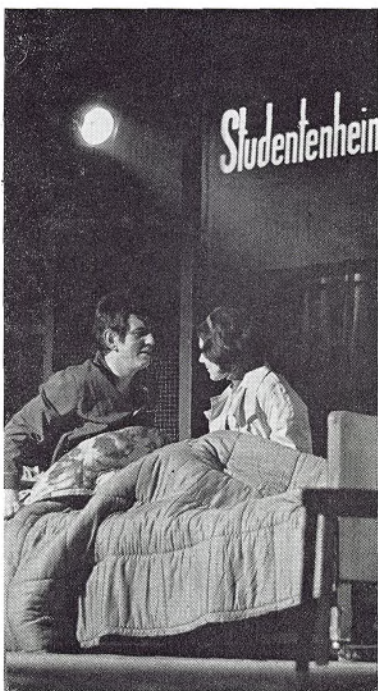
Finanziert werden die Genesungskuren von Fall zu Fall anders, fast immer jedoch aus mehreren Quellen. Soweit wie möglich werden die Familien zur Kostenbeteiligung



herangezogen. Es kommt hin und wieder vor, daß Familien den vollen Betrag selber zahlen, viele übernehmen Teilkosten, viele zahlen nichts.

Frau S. zum Beispiel zahlte ihre Reisekosten in Höhe von 53 DM, während Frau K. selbst nichts beisteuern konnte. Für Frau S. übernahm die Krankenkasse die Hälfte der Kosten, der Rest wurde aus der Sammlung des Mütter-Genesungswerkes und aus einem Sonderfonds für krebserkrankte Mütter bestritten. Auch bei Frau K. zahlte die Krankenkasse einen erheblichen Zuschuß; aus Mitteln des Mütter-Genesungswerkes wurden 80 DM und aus einem Fonds für kinderreiche Mütter 156 DM beigesteuert. Zahlen, Zahlen, Zahlen — aber es stehen Schicksale von Menschen dahinter. Mit klugen, trostreichen Worten kann man ihnen nicht helfen. Auch nicht durch „mildtätige Gaben“, von einem Club betulicher, sentimentaler Tanten dargebracht. Wer heutzutage Lebenshilfe gibt, muß das Leben kennen. Und wer sie braucht, kann sie ruhig annehmen. R. C-B.

UNSER BILD:
Bei der Rückkehr bekommt Mutter einen ganz „großen Bahnhof“ durch Mann und Kinder; jetzt kann sie mit neuen Kräften ihre häuslichen Aufgaben erfüllen



Drei spannende Theaterabende im Kulturring Hamburg

Publikum wurde gut unterhalten

Seit dem 21. August 1968 werden tschechische Dramatiker gern auf deutschen Bühnen gebracht, sei es aus Sympathie, sei es deshalb — und das entspricht hier der Wirklichkeit —, weil auch kleine Völker große Begabungen auf verschiedenen Gebieten aufzuweisen haben. Diese Tatsache wurde vom Theater am Niederrhein bestätigt, das sich Mitte Januar im Fritz-Woike-Haus mit dem Schauspiel von Pavel Kohout „So eine Liebe“ dem Hamborner Publikum präsentierte.

Kohout, Dramaturg eines Prager Theaters, ist vor allem durch seine Stücke „In 80 Tagen um die Erde“ und „Krieg mit den Molchen“ bekanntgeworden. Er gehört zu den mutigen geistigen Wegbereitern des Reformkurses in der CSSR, „So eine Liebe“ wurde zum Erfolgsstück in Ost- und Westeuropa. Eigentlich ist das tragische Ende des Schauspiels — eine junge Studentin stürzt sich aus dem fahrenden Zug — gedanklich vorweggenommen der Beginn der Handlung, indem ein Herr im Talar das Geschehen noch einmal abrollen läßt und alle tatsächlich oder angeblich Schuldigen anklagt.



Das junge Mädchen Lida Matys trifft seine erste große Liebe, Peter Petrus, wieder, läßt deshalb den Verlobten, Milan Stibor, kurz vor der Heirat stehen, um dann feststellen zu müssen, daß ihr erster Freund bereits verheiratet ist. Das eigentlich ziemlich banale und sentimentale Thema wird von Kohout in eine interessante und originelle Form gefügt und zu einer subtilen Analyse der Gesellschaft — in ihrer Schwachheit, Unzulänglichkeit, Feigheit, Verlogenheit, Nachlässigkeit und Entscheidungslosigkeit — benutzt.

Dem Zuschauer werden Alltagsmenschen vorgeführt, die zwischen Gefühl, Logik und Pflicht so hin- und hergeschoben scheinen, daß ihr nicht selten so rügenswertes Ver-

halten juristisch jedenfalls nicht geahndet werden kann. Die imaginäre Gerichtsverhandlung ist deshalb außerordentlich beeindruckend. Den Herrn im Talar — in Wahrheit das personifizierte Gewissen oder die öffentliche Moral — stellte Gert Burkard in tadelfreier und überzeugender Weise, vor allem rhetorisch, dar. Die Rolle des schon verheirateten Hochschuldozenten Petrus, der zwar ein schwacher, aber kein gewissenloser Mensch ist, konnte mit Guido Rieger nicht besser besetzt sein; er verdient ein Sonderlob. Brigitte Metzler machte als Lida Matys einen guten Eindruck. Sie ist das von zwei Männern geliebte Mädchen ohne große Gefühlsausbrüche, der man allerdings mitunter mehr slawisches Temperament gewünscht hätte. Als lieber, wenn auch nicht geliebter junger Mann Milan Stibor, wurde Peter Goedel seiner Konkurrentenfunktion gerecht.

Die Inszenierung von Dr. E. D. Hollmann muß bei ihrer Einfachheit und vollendeter Beherrschung der von Kohout gelieferten Stilmittel mit Rück- und Einblendungen und in ihrer Klarheit und Genauigkeit fast als beispielhaft bezeichnet werden. Die Bühnentechnik — G. Fligges Bild — demonstrierte und improvisierte mit überraschenden Details.

Insgesamt gesehen gab es in der Aufführung nirgendwo dünne Stellen, auch nicht für hochgeschraubte



Ansprüche. Das Hamborner Auditorium im vollbesetzten Saal, nachdenklich, erregt und angesprochen zugleich, spendete spontan reichen und für alle Mitwirkenden verdienten Beifall.



„Die Raumpflegerin als Sherlock Holmes“, so könnte man die Kriminalkomödie „Keine Leiche ohne Lily“ auch nennen. Dieses veralbernde Kriminalstück von Jack Popplewell setzte die Burghofbühne Dinslaken in bester Spiel-laune einem vergnügten Hamborner Publikum im Februar im Ernst-Lohmeyer-Haus vor.

Lily, Parkett-Kosmetikerin und Faktotum in einer Firma, findet im Büro ihres Chefs eine Leiche; diese verschwindet aber auf geheimnisvolle Weise. Der vermeintliche Tote, nämlich der Chef selbst, erscheint jedoch leibhaftig wieder; stattdessen werden später zwei Leichen gefunden. Wer ist der Mörder?

Ein Inspektor von Scotland Yard, nicht von allzugroßer Intelligenz belastet, kommt kaum weiter. An seiner Stelle agiert mit Einfalt, Bauernschläue, naturgegebener Spürnase und unschlagbarem Mundwerk Lily Piper, die Putzfrau. Keck und naiv zugleich schlägt sie die berufsmäßigen Routiniers des berühmten englischen Kriminalinstituts, sie allein überführt schließlich mit Fangfragen den wirklichen Mörder; es ist der Mitarbeiter ihres Chefs. Charlotte Asendorf als Gast war die Hauptrolle direkt auf den Leib zugeschnitten, sie erntete Lach- und Beifallstürme, Hans Beerhenke als Inspektor Baxter eiferte ihr nach. Ingeborg Wolff als Frau Claire des Chefs Richard Marshall — dieser von Hugo Scholter mit der seiner Stellung gebührenden Gemessenheit dargestellt — wirklich damenhaft, beherrscht und elegant, verzierte mit der gut aussehenden Marina Orschel (als Victoria Reynolds) deutlich das Ensemble, bei dem Armin van Essen als der wahr-

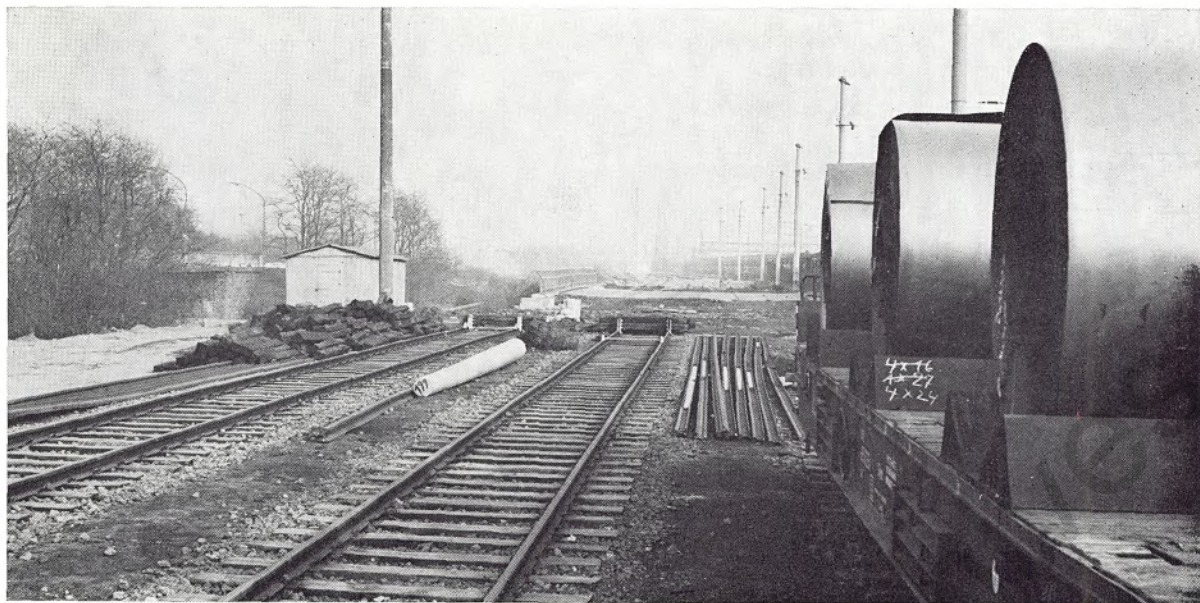
Spielplan-Änderung

Bei der für Freitag, den 9. Mai, vorgesehenen Theaterveranstaltung des Kulturrings Hamburg wird statt des Schauspiels von Taylor „Und Marx hat doch recht“ die Unterhaltungskomödie „Liliebe“ von Murray Schisgal gegeben.

DIE BILDER ZEIGEN
Szenenfotos aus den Theaterabenden (oben links) „So eine Liebe“, (oben rechts) „Halb auf dem Baum“ und (unten) „Keine Leiche ohne Lily“

Brücke über die Autobahn für die Werksbahn

Beim Bahnhof Oberhausen-West



Nach einjähriger Bauzeit konnten die Erweiterungsarbeiten an der Eisenbahnüberführung über die Bundesautobahn beim Bahnhof Oberhausen-West abgeschlossen werden.

Diese Erweiterung berührt unmittelbar den Übergabebahnhof des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen. Sie wurde durch den wachsenden Eisenbahnverkehr notwendig. Denn fast 90 Prozent des Güterverkehrs zwischen Bundes-

bahn und ATH wird über diesen Bahnhof abgewickelt.

Als die Reichsautobahn Berlin-Köln in den dreißiger Jahren gebaut wurde, einigten sich die Vertragspartner auf die Unterfahung des damaligen sogenannten Thyssen-Bahnhofs (heute Oberhausen-West). In jenen Jahren lagen an dieser Stelle acht Gleise auf einem 46 Meter breiten Damm.

1959 kamen, wie das Schaubild zeigt, durch einen Brückenbau zwei weitere Gleise hinzu. Der Ausbau der Produktionsanlagen unserer Hütte hatte im Laufe der Jahre ein

immer größeres Transportaufkommen zur Folge. Im vergangenen Jahr begann man deshalb, jeweils auf der Nord- und der Südseite dieser Überführung den Brückenteil zu erweitern, so daß jetzt sechs weitere Gleise zusätzlich gelegt werden konnten.

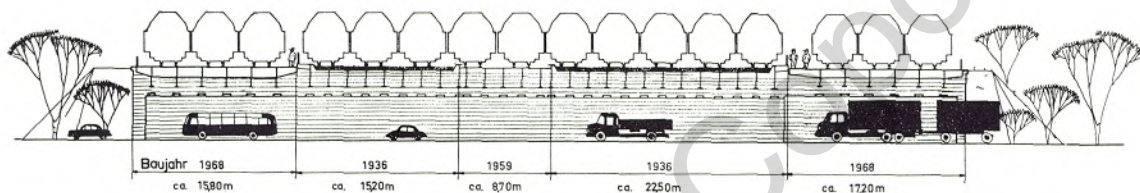
Mit den nun verfügbaren sechzehn Gleisen, die eine Breite von rund achtzig Meter besitzen, hofft man beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen den künftigen Aufgaben in diesem Bereich des Übergabebahnhofs Oberhausen-West gerecht werden zu können.

Thyssen-Einkäufer tagten in Berlin

Zum dritten Male führten die Einkäufer der Thyssen-Gruppe ihre traditionelle Arbeitssitzung in Berlin durch. Prof. Dr. Cordes unterstrich zu Beginn der Tagung am 14. März im Sitzungssaal der Industrie- und Handelskammer, an der auch Vertreter der Berliner Wirtschaft und des öffentlichen Lebens teilnahmen, die Bemühungen des Thyssen-Konzerns, seine wirtschaftlichen Beziehungen zu Berlin ständig zu intensivieren. Von 1961 bis 1968 habe die Thyssen-Gruppe Aufträge für über 200 Millionen DM nach Berlin vergeben. Hierin spiegle sich auch die hohe Leistungsfähigkeit der Berliner Wirtschaft wider.

Die Thyssen-Gruppe betätige sich in Berlin aber nicht nur als Einkäufer, sondern habe sich auch aktiv an der Berliner Wirtschaft beteiligt. Neben den Stützpunkten ihrer Handelsorganisationen, der Thyssen Eisen- und Stahl GmbH und der Richard Auffermann Stahl- und Drahtexport GmbH, sowie den Vertretungen der Thyssen-Gruppe handele es sich hierbei um Stahlform Berlin GmbH, Borsig-Rohr GmbH, Berlin, und Thyssen Rohrleitungsbau, Zweigniederlassung Berlin. Auch durch die beabsichtigte Kooperation mit Mannesmann werde sich an dieser Verbundenheit der Thyssen-Gruppe mit Berlin nichts ändern.

Anlässlich der Berliner Tagung verabschiedete Prof. Dr. Cordes den langjährigen Berlin-Beauftragten der ATH, Direktor Eckardt, der in den Ruhestand tritt, und stellte als neuen Berlin-Beauftragten Direktor Rühl vor, der als Einkaufsleiter der Thyssen Röhrenwerke schon viele Jahre auch in dieser Eigenschaft tätig war und als Nachfolger von Direktor Eckardt die Leitung der Abteilung Materialwirtschaft der ATH übernehmen wird.



Kulturring Hamborn

(Schluß von Seite 32)

re Mörder Robert Westerby sich in seiner Leistung zum Schluß zu sehends steigerte.

Zwar hatte der zweite Akt einige unnötige Längen, doch insgesamt war dieser Jux als solcher fast perfekt. Er übertraf in der Wirkung das vor längerer Zeit beim Kulturring Hamborn gegebene Stück des gleichen Autors „Brave Diebe“ ganz beträchtlich.

Jede Type ist originell, das Geschehen prickelnd und pointenreich. Die Dinslakener Bühne, schauspielerisch erstaunlich gut, konnte, dank auch der geschickten Regie von Hugo Scholter, einen sehr stark akklamierten Erfolg einheimen.

Von Peter Ustinov, einem der vielseitigsten Künstler — bekannt als Schauspieler, Regisseur und Dramatiker — stammt die Komödie „Halb auf dem Baum“, die auch schon im Duisburger Stadttheater aufgeführt wurde. In einer Zeit der langen Haare und der kurzen Röcke ist es ein hochaktuelles Stück, das die Burghofbühne Dinslaken Anfang März im Ernst-Lohmeyer-Haus fast mit Bravour spielte.

Es ist eine lehrreich-amüsante Geschichte. Ein General, aus dem Krieg im Dschungel heimgekehrt, findet seine Kinder als Gammler

wieder, während seine Frau immer mehr in klagende, aber fruchtlose Resignation verfällt. Zunächst versucht der Vater mit aus konventioneller Erziehung herrührenden Argumenten seine Kinder Judy und Robert wieder ins normale Leben zu führen. Doch er begegnet tauben Ohren, wird verspottet und ist in seiner Umerziehung absolut erfolglos.

Schließlich findet er die neue Art des süßen, schmutzigen Nichtstuns selbst schmackhaft und annehmbar, und er verlegt sein irdisches Dasein auf einen Baum, wo er von nun an mit einer jungen „Schwarzen“ lebt. Und jetzt tritt die überraschende Wendung ein: Die unnahbaren, ständig meckern und unappetitlichen Kinder werden bezeichnenderweise jetzt — da ihnen durch die Wandlung ihres Vaters die Angriffsfläche genommen ist — wieder im bürgerlichen Sinne normal. Die Gammellei ist eben auf die Dauer doch zu langweilig.

Hans Beerhenke als General Fitzbutter war in seiner streng-väterlichen Rolle nicht so überzeugend wie als Naturmensch, der vom Baum hinuntersteigt und über das Leben in seiner luftigen Wohnung mit Witz und Ironie philosophiert. Seine Frau spielte Eva Sand, sympathisch wie immer. Von den beiden Kindern wurde die Judy sehr glaubhaft von der gut aussehenden Ingeborg Wolff dargestellt. Auch

der Vikar, dem nichts Weltliches fremd schien, gewann durch Hugo Scholter ein echtes Profil, ebenso das Au-pair Mädchen Helga aus Schweden (Ingrid Braun). Alle übrigen Darsteller seien mit graduellen Unterschieden in ein Pauschallob einbezogen.

Der zweite Akt hatte vermeidbare Längen, denn ständig über Gammellei zu reden wirkt wahrlich nicht stimulierend. Die naheliegende Frage ob der General ewig auf dem Baum blieb oder eines Tages wieder normal Zeitung lesen und Whisky trinken konnte, blieb allerdings unbeantwortet.

Das Hamborner Publikum fand an dem beziehungsreichen Stück richtig Gefallen und hatte trotz der zahlreichen Späße den ernsten Hintergrund des Stückes wohl begriffen. Es kargte deshalb nicht mit starkem Applaus, der die Schauspieler mehrmals vor den Vorhang rief.

Dr. Fu.

Studienfahrt nach Frankreich

Vom 10. bis zum 20. Mai wird eine etwa 35 Kopf starke Gruppe junger Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort eine Studienreise nach Frankreich unternehmen. Die Fahrt erfolgt auf Einladung der Fédération Leo Lagrange, einer Organisation, die von den französischen Gewerkschaften unterstützt wird und die sich wegen dieses Jugendaustausches mit der Abteilung Arbeit und Leben beim Deutschen Gewerkschaftsbund in Verbindung gesetzt hat.

Die Fahrt gliedert sich in je einen fünf-tägigen Aufenthalt in Dieppe und Paris. Im Vordergrund stehen private Kontakte mit französischen Familien und Besichtigungen von Sozialeinrichtungen. Die Leitung der Gruppe wird dem Ruhrorter Betriebsratmitglied Karl Bischoff in seiner Eigenschaft als Mitglied des Jugendausschusses übertragen. Gemeinsam mit dem Vorsitzenden der Ruhrorter Jugendvertretung, Manfred Rutert, wollte er bereits Anfang März in Frankreich.

Mit Köpfchen geht es besser auf dem Weg zum Dienst und nach Hause

Jahr für Jahr verunglücken auf den Straßen der Bundesrepublik 17 000 Menschen tödlich — die Einwohner einer ganzen Kleinstadt. Viele von ihnen, auch in Duisburg, sterben auf dem Weg von und zur Schicht. Manche wären weniger gefährdet, wenn sie Straßen benutzen, die nicht so stark befahren werden. Die Werkzeugzeitung will in einigen Artikeln Anregungen für einen besseren Fahrweg zwischen Wohnung und Arbeitsplatz geben.

Die Vorstellung, daß dem modernen Straßenverkehr jährlich 17 000 Menschen zum Opfer fallen, erschreckt uns und bringt jeden, wenn auch oft nur für einen Augenblick, zum Nachdenken. Wer selbst einmal Zeuge eines so furchtbaren Geschehens war, der wird dieses Erlebnis nie vergessen. Er wird dann seine eigene Fahrweise so einrichten, daß er sich und andere möglichst wenig gefährdet.

Der Straßenverkehr unterliegt gewissen Regeln, an die sich alle halten müssen — Kraftfahrer, Motorrad-, Radfahrer und Fußgänger. Unterhalb der Grenze, die durch das Gesetz gegeben ist, gibt es einen breiten Spielraum für Fairneß und guten Willen.

Das Gesetz wird — nicht nur im Straßenverkehr — stets die äußerste Grenze bleiben. Leider ist sie in den letzten Jahren mit der

zunehmenden Zahl der Autos sehr stark strapaziert worden und zwangsläufig immer mehr geschwächt. Die Folge war, daß sie von Zeit zu Zeit verstärkt werden mußte.

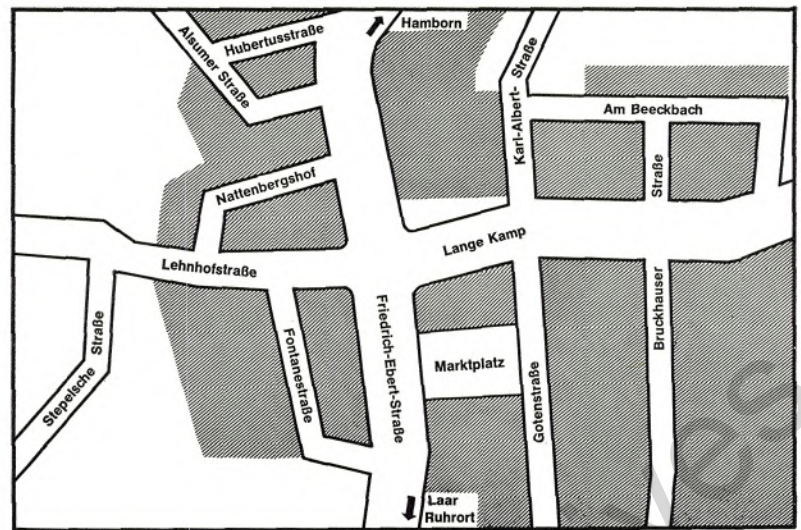
Heute ist der Spielraum recht eng geworden, und die Verärgerung im Straßenverkehr steht mit den Unfallziffern in einem makaberen Wettlauf — nicht zuletzt zum Leidwesen der Polizei. Dabei ist bekannt, daß es im modernen Verkehr mit Köpfchen besser geht als nur mit Paragraphen.

Einer der kritischen Punkte im Bereich der Wege mit erhöhter Verkehrsbelastung, die Belegschaftsmittglieder der ATH täglich zwischen Wohnung und Arbeitsplatz befahren müssen, ist die Straßenkreuzung beim Beecker Denkmal. Sie ist zugleich ein Unfallbrennpunkt. Denn hier ereigneten sich im vergangenen Jahr neunzehn Verkehrsunfälle, nicht gerechnet die Bagatellunfälle. Bei zehn dieser Unfälle kamen neunzehn Personen zu Schaden; sechs von ihnen wurden schwer verletzt.

Wenn man die Unfallursachen betrachtet, die von der Polizei bei den schweren Verkehrsunfällen festgestellt wurden, dann kommt man zu dem Schluß, daß ein großer Teil von ihnen vermeidbar gewesen wäre. Sieben Unfälle kamen nämlich durch falsches Einbiegen zustande und fünf, weil die Fahrer die Ampel nicht beachtetten. Hier — wie an vielen anderen Kreuzungen — fällt dem Beobachter immer wieder auf, wie fahrlässig viele Verkehrsteilnehmer sich immer wieder verhalten, vor allem, was das Abbiegen betrifft.

Über die Straßenkreuzung an Beeck-Denkmal muß praktisch jeder Mitarbeiter der ATH, der von Süden kommend in Hamborn oder von Norden kommend in Ruhrort tätig ist, fahren. Aus Richtung Ruhrort hat der Verkehr — zur Entlastung der Friedrich-Ebert-Straße zwischen Friedrichsplatz in Ruhrort und Beeck-Denkmal — bereits seit Jahren den Weg über die Deichstraße in Laar und die Stepel'sche Straße als weniger behinderter Fahrweg gesucht. Dies gilt vor allem für die Kraftfahrer, die über die Ruhrort-Homburger Brücke von der linken Rheinseite in Richtung Hamborn fahren müssen und an Beeck-Denkmal erfreulicherweise eine verkehrsgerechte lange Grün-Phase der Ampel haben.

Leider glauben viele, durch Abbiegen aus der Lehnhofstraße in den Nattenbergshof die Kreuzung Beeck-Denkmal zu umfahren. Da-

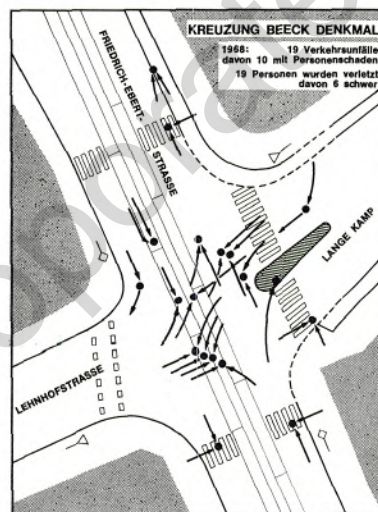


bei wählen sie in dieser Richtung einen viel umständlicheren und gefährlicheren Weg, weil sie nämlich nicht nur hier Linksabbieger sind, sondern sich auch nach zweihundert Metern wieder als Linksabbieger in den Verkehr der stark befahrenen Friedrich-Ebert-Straße einschleusen müssen.

Umgekehrt könnten alle Kraftfahrer, soweit sie in Richtung Ruhrort—Homborn über die Ste-

DIE BEIDEN KARTEN

zeigen (oben) eine schematische Übersicht der Straßen im Bereich der Kreuzung Beeck-Denkmal und (Mitte) eine Darstellung der Verkehrsunfälle, die sich 1968 auf dieser Kreuzung ereigneten, und ihre Ursachen. Unten: Die Kreuzung Beeck-Denkmal wird nicht nur von Autos sehr stark befahren, sondern auch von vielen Fußgängern (links) benutzt. Linksabbieger müssen deshalb an dieser Kreuzung besondere Sorgfalt beim Einordnen walten lassen. Dies gilt vor allem auch für Radfahrer, die — auf dem Bild rechts — nicht korrekt stehen und zu viel Fahrbahn versperren



pel'sche Straße und die Deichstraße in Laar ihren Weg nehmen, die Kreuzung entlasten, wenn sie vorher in den Nattenbergshof einbiegen würden. Das gilt vor allem für die nach Dienstende aus Hamborn Kommenden, die dadurch das „ATH-Belegschaftstreffen“ um 16.45 Uhr auf der Kreuzung Beeck-Denkmal erheblich entlasten würden.

Für die Ruhrorter Mitarbeiter wäre die Heimfahrt über die Deichstraße und die Stepel'sche Straße viel leichter, wenn die geplante direkte Straßenverbindung zum Alsumer Steig schon bestände. Denn dieser Weg ist für alle Mitarbeiter, die in Walsum oder Dinslaken wohnen, die kürzeste Strecke. Gegenwärtig müssen sie noch über Beeck-Denkmal fahren, um unmittelbar danach an der nächsten Ampel als Linksabbieger auf die Alsumer Straße zu fahren.

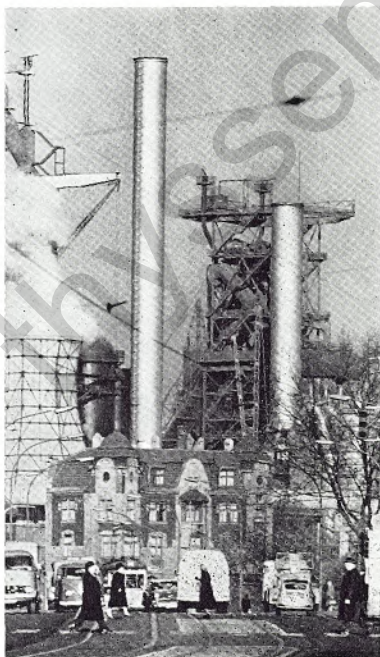
Zwischen Tor 1 in Ruhrort und der Kreuzung Matenastraße in Bruckhausen hat die Werkzeugzeitung die verschiedenen sich anbietenden Strecken abgefahren und die Fahrzeiten gestoppt, um die günstigste Fahrmöglichkeit zu ermitteln. Dabei muß allerdings vorausgeschickt werden, daß das bewußt in einer verkehrsschwachen Zeit geschah, um vergleichbare Bedingungen zu erhalten. Für Zeiten der Verkehrs-

spitzen, zum Beispiel bei Schichtwechsel oder bei normalem Arbeitsschluß, wird man manche Minute mehr einplanen müssen.

Die erste Strecke führte von Tor 1 unmittelbar über die Friedrich-Ebert-Straße, Beeck-Denkmal zur Matenastraße. Fahrdauer sechs Minuten.

Für die zweite Strecke — die Gegenrichtung — benötigte der Testwagen die gleiche Zeit.

Als dritte Strecke wählten wir den Weg von Tor 1 in Ruhrort über Laarer Kirche, an Tor 5 vorbei und dann über die Helmholtzstraße quer durch Beeck, weiter über die Karl-Albert-Straße, die Bayreuther Straße zur Matenastraße. Fahrdauer neun Minuten. Von Tor 5 bis zur Matenastraße betrug die reine Fahrzeit sechs Minuten, ebenfalls von Tor 5 an der Laarer Kirche vorbei und dann über die





UNSERE BILDER:

Das kann man schon nicht mehr als Pech bezeichnen; es ist vielmehr eine grobe Fahrlässigkeit des Autofahrers (oberes Bild), wenn der Tankinhalt genau bis zur Ampel reicht und sein Wagen dann einfach stehen bleibt, weil der Sprit alle ist. Immerhin, es gibt Kraftfahrer, die das in einem solchen Falle erst direkt vor der Ampel merken, weil sie ihren Tankanzeiger nicht beobachten, dann zum Reservekanister greifen müssen und den fließenden Verkehr erheblich behindern — Unien: Auch das ist eine häufig beobachtete falsche Verkehrsweise: Der linke Lastwagen schneidet im Linksabbiegen dem Gegenverkehr die Fahrt ab

ständig auch im normalen Berufsverkehr zu rechnen haben.

Bei der Fahrt von Tor 5 in Richtung Hamborn kann in Zeiten des Spitzenverkehrs die Ausfahrt über die Helmholtzstraße schneller gehen.

Die Fahrzeiten können sich vor allem durch Beeck und Laar ganz erheblich verändern, wenn man hinter einer Straßenbahn hängt und wenn man außerdem noch das Pech hat, hinter einem Lastwagen herfahren zu müssen. Denn die „dicken Brummer“ schaffen es in vielen Fällen nicht, die Straßenbahn zwischen den Haltestellen zu überholen, so daß auch der schnellere Pkw-Verkehr nicht vorbeikommen kann.

Hinzu kommt, daß Lastwagen der verschiedensten Größe oft versuchen, im dichten Stadtverkehr sich gegenseitig zu überholen. Damit blockieren sie für lange Zeit und damit auch für lange Strecken die Straßen für den schnelleren Verkehr beweglicherer Fahrzeuge.

Es wäre wirklich zu überlegen, ob nicht durch ein Überholverbot für Lkw in gewissen Streckenabschnitten der gesamte Verkehrsfluß zwischen Hamborn und Ruhrort wesentlich beschleunigt werden könnte.

Wenn die Nord-Süd-Straße über Meiderich hinaus bis in den Walsumer Raum befahrbar ist, wird sich für viele Ruhrorter Belegschaftsmitglieder die Frage stellen, ob sie dann nicht über den Anschluß Gartsträucherstraße günstiger fahren. Diese Frage werden wir zu gegebener Zeit noch einmal aufgreifen. gm

Friedrich-Ebert- und Kaiser-Wilhelm-Straße.

Als vierte Strecke fuhren wir von der Matenastraße Richtung Ruhrort, bogen vor Beeck-Denkmal in den Nattenberghof ein und dann über die Lehnhof-, Stepel'sche und Deichstraße bis zum Tor 1 in Ruhrort. Fahrtdauer: Neun Minuten. Für die umgekehrte Richtung benötigte der Wagen siebeneinhalb Minuten.

Bei der Fahrt über die Deichstraße in Laar — die beiden letzten Strecken — fallen sofort die etwas erhöhten Fahrzeiten ins Auge. Das liegt aber daran, daß der Wagen bei der Strecke 4 in Höhe des Kraftwerks nahezu zwei Minuten warten mußte, ehe ein Linksabbiegen möglich war. Mit diesen Schwierigkeiten werden unsere Belegschaftsmitglieder selbstver-



Ausgezeichnet

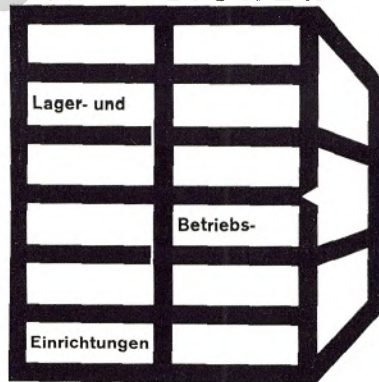
Gütesiegel für Paletten-Regal der Thyssen Industrie verliehen

Qualitätsbewußte Hersteller im Fachverband Stahlblechverarbeitung haben eine „Gütegemeinschaft Lager- und Betriebseinrichtungen e. V.“ geschaffen und verleihen für ihre Produkte nach eingehender behördlicher Prüfung ein „Gütesiegel“. Die Thyssen Industrie, die zu den Gründungsfirmen der Gütegemeinschaft gehört, wurde am 18. April mit diesem Gütesiegel für Lager- und Betriebseinrichtungen feierlich ausgezeichnet.

Allein in der Bundesrepublik gibt es über sechzig Hersteller von Lager- und Betriebseinrichtungen. Die Käufer sehen sich infolgedessen einem reichhaltigen Angebot zu unterschiedlichen Preisen gegenüber.

Die Interessenten sind aber häufig nicht in der Lage, die Qualität der

GÜTEZEICHEN

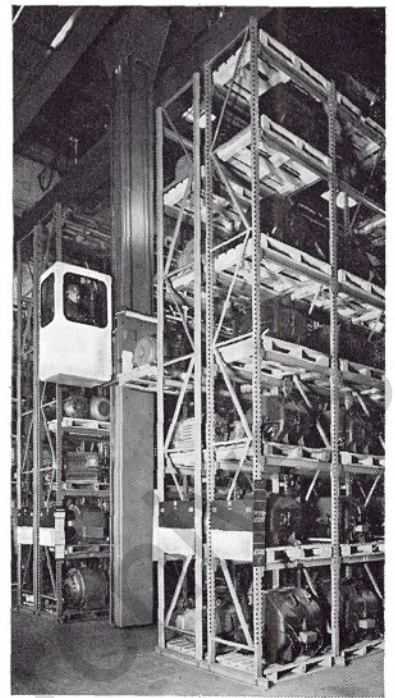


RAL-RG 614

ihnen angebotenen Ware sicher zu beurteilen. Bei ihrem Kaufentscheid lassen sie sich daher oft genug — und nicht immer zu ihrem Vorteil — allein durch einen niedrigen Preis beeinflussen. Den Käufern ist vielfach nicht bekannt, welche Anforderungen allgemein an solche Produkte zu stellen sind und welche Qualität für ihre speziellen Zwecke erforderlich ist.

Diese Situation wird leider in einigen Fällen zum Nachteil der Abnehmer durch gewisse Lieferanten ausgenutzt, indem diese billige Angebote auf Kosten der Qualität abgeben.

Um dieser Unsicherheit zu begegnen, das Qualitätsbewußtsein der Käufer zu stärken und sich von unseriösen Anbietern zu distanzieren, wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1969 an die „Gütegemeinschaft Lager- und Betriebseinrichtungen e. V.“ im Rahmen des Fachverbandes Stahlblechverarbeitung gegründet. An dieser Gütegemein-



schaft beteiligen sich bisher etwa ein Dutzend qualitätsbewußte Hersteller. Zu den Gründungsfirmen gehört auch die Thyssen Industrie GmbH.

Die Mitglieder der Gütegemeinschaft unterwerfen sich freiwillig einem Gütesicherungsverfahren. Dadurch wird den Käufern der betreffenden Produkte eine Normqualität gewährleistet, die den jeweiligen technologischen und wirtschaftlichen Erfordernissen gerecht wird.

Dieser Qualitätssicherung liegen die Güte- und Prüfbestimmungen für Lager- und Betriebseinrichtungen RAL-RG 614 zugrunde, in denen auch die einschlägigen Normen und Unfallverhütungsvorschriften berücksichtigt worden sind.

Die Produktionsstätten der Hersteller, die sich den Vorschriften der Gütegemeinschaft unterwerfen wollen, werden zunächst daraufhin untersucht, ob sie eine Fertigung in der gewünschten Qualität zulassen. Eine neutrale Instanz, nämlich das Materialprüfungsamt in Nordrhein-Westfalen (MPA) in Dortmund, überwacht die Einhaltung der Qualitätsnormen. Dazu überprüft es mindestens zweimal im Jahr unangemeldet den Fertigungsablauf und die Produkte der in der Gütegemeinschaft zusammengeschlossenen Hersteller.

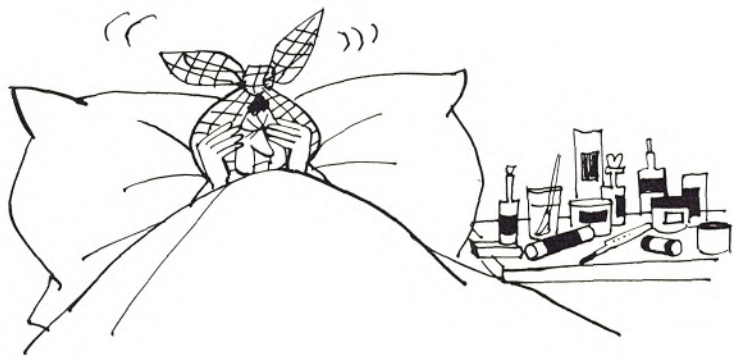
Stellt das Materialprüfungsamt fest, daß alle Güte- und Prüfungsbedingungen erfüllt sind, dürfen die erzeugten Produkte mit dem Gütesiegel RAL-RG 614 versehen und beim Vertrieb ein Hinweis auf die Gütegemeinschaft und das verliehene Qualitätssiegel gemacht werden.

Diese Gütesicherung beschränkt sich zur Zeit noch auf Paletten-Regalanlagen bis zu einer Höhe von sechs Meter. Das Paletten-Regal der Thyssen Industrie ist unter dem Namen BACKBONE-Rack seit Jahren als Qualitätserzeugnis auf dem Markt gut eingeführt.

Die Gütegemeinschaft beabsichtigt, auch für andere Erzeugnisse des Sektors Lager- und Betriebseinrichtungen, zum Beispiel Hochregalanlagen über sechs Meter Höhe, Profil-Regale usw. eine derartige Gütesicherung einzuführen.

UNSERE BILDER ZEIGEN

Links: Das der Thyssen Industrie verliehene „Gütesiegel“ — Oben: Das bekannte Paletten-Regal „BACKBONE-Rack“ der Thyssen Industrie, für das sie mit dem Gütesiegel ausgezeichnet wurde



Auch die „kleinen Fehler“ in der Jugend rächen sich später im Alter

Der technische Fortschritt und die damit verbundenen zivilisatorischen Errungenschaften schätzen viele meist nur dann, wenn sie ihnen persönlich eine freiere Entfaltung bringen und ihr Leben dadurch erfüllter und sicherer wird. Drängt sich dabei nicht die Frage auf, ob Automation und elektronisch gesteuerte Produktion persönliche Lebensgestaltung in zunehmendem Maße einschränken oder hemmen? Dr. Eugen Schmidt und Dr. K. Schuler vermitteln unseren Mitarbeitern zu diesem Problemkreis soziale Überlegungen und geben ihnen wissenswerte ärztliche Tips, die wir der im Verlag W. Kohlhammer erschienenen Broschüre „Gesundheit in unserer Hand“ entnehmen.

Lebenserfüllung setzt Gesundheit voraus. Was verstehen wir darunter? Wir glauben, daß „Gesundheit“ mehr ist als nur Freisein von körperlicher Krankheit. Im Sinne der Definition der Welt-Gesundheitsorganisation beurteilen wir Gesundheit als einen Zustand vollständigen körperlichen, geistig-seelischen und sozialen Wohlbefindens. Das Internationale Arbeitsamt spricht zugleich von einem „beruflichen Wohlbefinden“. Normalerweise ist damit ein echtes Glücksempfinden verbunden.

Nun wird wohl mit Recht gesagt, die veränderten Arbeitsbedingungen, das erhöhte Leistungstempo und die vermehrte seelische Beanspruchung des Berufstätigen führen zu bedenkliehen Aufbrauchs- und Abnutzungserscheinungen. Die dadurch eingetretene Gesundheitsgefährdung kann durch das Verhalten des einzelnen, vor allem durch eine naturwidrige Lebens-



führung, falsche Ernährung und Mißbrauch der Genußmittel noch verschlimmert werden.



Es ist nicht verwunderlich, aber bedrohlich für die Wohlfahrt des einzelnen wie für die Allgemeinheit, wenn höherer Lebensstandard mit zunehmender Krankheitshäufigkeit und Frühinvalidität, das heißt frühzeitigem Ausscheiden aus dem Arbeitsleben, erkauft wird.

Wenn wir in der Gesundheit eines der höchsten Lebensgüter sehen, fragen wir uns mit Recht, ob und

inwieweit es in der Hand des Menschen liegen mag, seine Gesundheit zu erhalten, zu fördern und zu schützen. Die Frage führt notwendigerweise zum Problem der menschlichen Krankheit.

- Die neueren Erkenntnisse der Medizin besagen, daß das innere und äußere Verhalten des Menschen wesentlich das Krankheitsgeschehen bestimmt.

Es ist unbestritten, daß der Erfolg ärztlicher Behandlung einer Krankheit oft entscheidend von der inneren Bereitschaft des Patienten, seinem Gesundheitswillen, seiner geistigen Haltung und seinem ak-



tiven Mitwirken abhängt. Diese Erkenntnis wirft auch ein Licht auf den Zusammenhang von Gesundheit und Krankheit als persönliches Schicksal. Man hat es wirklich weitgehend in seiner eigenen Hand, störende Eingriffe im körperlichen, geistig-seelischen und sozialen Lebensbereich zu verhindern oder zumindest vorzubeugen.



Im Gegensatz zum Tier hat sich der Mensch in wachsendem Maße die Gesetze der Natur dienstbar gemacht. Die damit verknüpfte menschliche Verantwortung liegt auf der Hand. Je mehr es dem Menschen gelingt, in die Gesetzmäßigkeit der menschlich-biologischen, seelischen und geistigen Vorgänge, nicht zuletzt auch der zwischenmenschlichen Beziehungen einzudringen, desto umfassender kann er Schicksal seines Schicksals werden. Wir verstehen darunter verantwortungsfreudige sinnvolle Lebensgestaltung, die das echte Glück persönlicher Lebenserfüllung schenkt.

Zweifelloos ist es in der industrialisierten Welt in mancher Hinsicht schwieriger und mühsamer geworden, persönliche Anlagen frei zu entfalten. Die Arbeitsvorgänge unterliegen heute einer zunehmenden Mechanisierung, Spezialisierung und Arbeitsteilung. Ohne Selbstvertrauen und Eigenverantwortung, ohne eigene Anstrengung schafft man es nicht. Dies gilt im besonderen für die Grundlage persönlicher Lebensmeisterung, nämlich die Gesundheit. Es ist eine uralte

ärztliche Erfahrung, daß der Prozeß der Gesundung wesentlich gefördert wird durch das Opfer, das der Mensch für ihn zu bringen gezwungen ist.



Die Solidarhilfe der Versicherten-gemeinschaft bei persönlichen Notständen macht die Selbsthilfe keineswegs entbehrlich. Die Leistungsfähigkeit der Versicherungsträger hängt weitgehend von dem Gesundheitszustand bzw. der Leistungsfähigkeit ihrer Versicherten ab. Die Höhe des Beitragsaufkommens bestimmt sich jeweils nach

fürsorge größere Geltung verschafft. Wenn es Pflicht des Staates ist, Gesundheit zu garantieren, dann ist es Pflicht des Staatsbürgers, Gesundheit zu üben. Diese persönliche Gesundheitssicherung kann natürlich nicht gesetzlich erzwungen werden, sondern bedarf persönlicher Einsicht und durch gemeinverständliche Aufklärung einer wirksamen Förderung. Wenn man weiß, daß dem höheren Lebensstandard und dem raschen Ansteigen des Durchschnittsalters gleichzeitig eine besorgniserregende Zunahme der Zivilisationskrankheiten und ein hoher Arbeitsausfall durch Frühinvalidität gegenüberstehen, wird man sich den Folgerungen für seine Lebensführung nicht entziehen wollen.

Hier sei auf eine wichtige Feststellung hingewiesen, nämlich daß schon im zweiten und dritten Lebensjahrzehnt über die Gesundheit des sechsten und siebten Lebensjahrzehntes entschieden wird.

- Die Vorbeugung gegen Frühinvalidität und Altersschäden muß schon in der Jugend beginnen.

Erfahrene Mediziner weisen darauf hin, daß der junge Mensch im allgemeinen nicht geneigt ist, sich hygienischen Regeln zu fügen. Er meint, daß es im Alter Zeit genug sei, an die Gesundheit zu denken. Er spürt noch keine Beschwerden. Er fühlt sich rüstig, ihm schaden auch Exzesse nicht.

Gewiß, die Exzesse schaden ihm noch am wenigsten, aber die klei-



nen Fehler, die er sich im zweiten Lebensjahrzehnt angewöhnt und die nächsten zwei Jahrzehnte beibehält, unterhöhlen Tropfen für Tropfen seine Gesundheit. Wer also nicht vorzeitig arbeitsunfähig werden will, vielmehr später seinen Lebensabend dank des Rechtsanspruches auf Altersrente bei persönlichem Wohlbefinden ungetrübt verbringen möchte, tut gut daran, neben der regelmäßigen Entrichtung seiner Beiträge für die Sozialversicherung selbst dazu beizutragen, Krankheiten und Frühschäden durch eine gesunde Lebensführung rechtzeitig vorzubeugen.



KARL VON HAGEN
Technischer Angestellter
Betriebswirtschaft/Bruckhausen
13. April

Am 13. April konnte Karl von Hagen, der bis Mitte vergangenen Jahres als technischer Angestellter in der Abteilung Betriebswirtschaft in Hamborn tätig war, sein Goldenes Dienstjubiläum feiern. Nach fünfzig arbeitsreichen Jahren ist dieser Tag, an dem er sich in die Schar unserer Goldjubilare unserer Hütte einreichte, sicherlich auch für ihn der angenehmste nach seinem langen Berufsleben gewesen. Jetzt sind die Schwierigkeiten endgültig vergessen, mit denen es in der Vergangenheit fertig zu werden galt. Karl von Hagen, der in Beek geboren wurde, durchlief auf der ATH den Weg vom Dreherlehrling zum Ingenieur. Das bedeutete für ihn in den Jahren 1923 bis 1925, als er die Maschinentechnische Abendschule Hamborn besuchte, am Tage seiner Arbeit nachzugehen und abends die Schulbank zu drücken. Hieran schloß sich bis 1927 das Studium an der Staatl. Maschinenbau-Tagesschule in Duisburg an. Seither war Karl von Hagen bis zu seiner Pensionierung in der Zeitwirtschaft tätig.



WILHELM TEPPER
Meister
Block- und Profilwalzwerk
Bruckhausen — 8. Mai

Nahe der Hütte, nämlich in Marxloh, wurde Wilhelm Tepper 1905 geboren. Nach der Schulzeit führte ihn der Weg am 8. Mai 1919 erstmals zur ATH, bei der sein Vater seit Jahren bereits im alten SM-Stahlwerk I tätig war. Der junge Tepper trat in der Walzendreherei des Block- und Profilwalzwerkes als Walzen-dreher-Lehrling ein. Er begann damit einen Beruf, der ihm Zeit seines ganzen Lebens, wie er versicherte, stets große Freude bereite. Nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges kam Wilhelm Tepper zwischenzeitlich in den Außenbetrieb. Doch schon im Jahre 1953 kehrte er in seinen alten Betrieb zurück, in dem er im darauffolgenden Jahr zum Vorarbeiter ernannt wurde. Seit 1962 ist Herr Tepper hier als Meister tätig. Am Tage seines Jubiläums wird dieser Goldjubilare bereits auf den nicht mehr fernen Ruhestand blicken können. In ihm hofft er, manchen Neigungen nachgehen zu können, die in den letzten Jahren bei ihm ein wenig zu kurz gekommen sind.



AUGUST BUSCHULZ
Härter
Zentrale Werkstätten/MHW
Bruckhausen — 12. Mai

In ihren fünfzig Arbeitsjahren auf der Hütte haben die Goldjubilare nicht nur die Höhen und Tiefen unseres Unternehmens miterlebt. Sie haben auch gesehen, wie sich das Landschaftsbild im Bereich unseres Werkes geändert hat. Gerade hieran wird am Tage seines Jubiläums August Buschulz denken; denn er wurde in Alsum geboren und hat dort seine Jugend bis zum achtzehnten Lebensjahre verbracht. Damals war selbst diese unmittelbare Umgebung der Hütte noch eine ländliche Idylle am Rande des Werkes. Nach seiner Volksschulzeit fand der junge Buschulz einen Arbeitsplatz bei der ATH. Er trat bei der Hochtiefen-Werkstatt ein und wurde dort Hammerführer und später auch als Schmied beschäftigt. 1927 kam er zur Werkzeugmacherei, wo er zunächst als Schmied und später als Härter — seit 1954 im Bereich der Mechanischen Hauptwerkstatt — bis heute tätig ist. Hier erlebte er in seinen langen Berufs-jahren die Hast des Alltags, den nach der Pensionierung ein ruhiger Ruhestand ablösen soll.



ALBERT MARSCH
Gruppenführer
Zentrale Werkstätten u. Reparaturabtg. Bruckhausen — 15. Mai

Irgendwie beeinflusste die Thysen-hütte bereits die Kindheit von Albert Marsch; denn er wurde selbst in Bruckhausen geboren und besuchte die Volksschule in der Schulstraße. Von der elterlichen Wohnung in der Dieselstraße bis zum Schacht 3/7 und zur Hütte war es sozusagen nur ein Katzensprung. Wie der Vater und drei seiner Brüder ging auch der junge Albert Marsch nach der Schulzeit zur ATH. Er trat in die Mechanische Hauptwerkstatt ein und erlernte hier das Dreherhandwerk. Im Jahre 1923 kam er zur Eisenbahn-Werkstatt. Im Jahre 1948 verließ Albert Marsch die Drehbank, an der er damals fast dreißig Jahre gestanden hatte, und wurde Kalkulator. In dieser Eigenschaft wurde er zehn Jahre später zum Gruppenführer ernannt. Nach fünf arbeitsreichen Jahrzehnten wird auch für ihn mit dem Jubiläum der Zeitpunkt erreicht sein, von dem an der tägliche Weg zur Hütte entfällt. Der Ruhestand wird ihm genügend Möglichkeiten bieten, sich mehr, als das bisher möglich war, seinem Garten zu widmen.



JOHANN KROLL
Stoffwärter
Stoffwirtschaft/Bruckhausen
16. Mai

Unmittelbar mit dem Goldenen Arbeitsjubiläum beginnt bei den meisten Hüttenmännern der neue Lebensabschnitt des Ruhestands. Auch Stoffwärter Johann Kroll wird am 16. Mai, wenn er sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feiert, Pensionär. Er wurde in Marxloh geboren und besuchte in diesem Hüttennahen Stadtteil auch die Schule. Danach nahm er den Weg zur ATH — wie sein Vater, der insgesamt 24 Jahre auf der Hütte tätig war. Johann Kroll war lange Zeit als Streckler auf der Straße 7, einer Feinseisenstraße des Walzwerkes III, tätig. Im Jahre 1930 kam Herr Kroll zur Stoffwirtschaft und ging hier seither fast vier Jahrzehnte seinen täglichen Aufgaben nach. Vor der Frage, was man nach so vielen arbeitsreichen Jahren bei der Hütte im Ruhestand macht, war diesem Hüttenmann nie bange. Seiner Neigung entsprechend hat Johann Kroll gut vorgesorgt; denn ein Schrebergarten wird auch ihm genügend Beschäftigung und den nötigen Ausgleich in den kommenden Jahren verschaffen.



OTTO VENNEMANN
Vorarbeiter
Zentrale Werkstätten/WBH
Bruckhausen — 4. Juni

Für eine Vielzahl von Hüttenmännern ist der Familienname dieses Jubilars, der am 4. Juni auf eine fünfzigjährige Dienstzeit zurückblickt, sehr vertraut. Denn immerhin gingen fünf von insgesamt sechs Brüdern Vennemann nach dem Ende ihrer Schulzeit zur ATH. Ein Onkel, der hier tätig war, hatte ihnen diesen guten Rat gegeben. Der junge Otto Vennemann, der in Beek geboren wurde, ist diesem Stadtteil bis heute treu geblieben. Nach seiner Schulzeit fand er in der Mechanischen Werkstatt bei Obermeister Pohl, unter dem ganze Generationen junger Männer zu tüchtigen Handwerkern ausgebildet wurden, eine Lehrstelle als Dreher-Lehrling. Er ergriff damit einen Beruf, der schon vor fünfzig Jahren sehr gefragt war. Trotzdem spürte auch Vennemann den wirtschaftlichen Rückschlag zu Beginn der zwanziger Jahre. Ähnlich war es für ihn dann auch nach Ende des Zweiten Weltkrieges. Doch er blieb stets den Zentralen Werkstätten, zuletzt als Vorarbeiter, treu.



JOHANN HÜLSERMANN
Vorarbeiter
Sinteranlage/Hüttenbetrieb
10. Juni

Wenn Johann Hülsermann am 10. Juni sein Goldenes Dienstjubiläum im Hochtiefenwerk Hüttenbetrieb feiert, kann er allein hier auf eine über zwanzigjährige Tätigkeit zurückblicken; eingetreten war er vor fünf Jahrzehnten im Werk Hamborn. Und er wird an diesem Tag sicherlich auch an die Zeit denken, die er dort zunächst tätig war. Herr Hülsermann ist gebürtiger Hamborner und verbrachte seine Kindheit in der Nähe des Rathauses. Nach seiner Schulentlassung ging er als Probejunge zum Walzwerk Bruckhausen. Später war er als Walzer im gleichen Betrieb tätig. Während des letzten Krieges mußte Johann Hülsermann für vier Jahre den Soldatenrock tragen. Nach Kriegsende ging er „leihweise“ nach Ruhrort, wo er nicht nur als Walzer eingesetzt wurde, sondern auch Oberbau- und Montagearbeiten verrichten mußte. 1947 kam er zum Hüttenbetrieb, wo er bereits vor einigen Wochen aus gesundheitlichen Gründen vorzeitig Abschied vom Arbeitsplatz nahm.



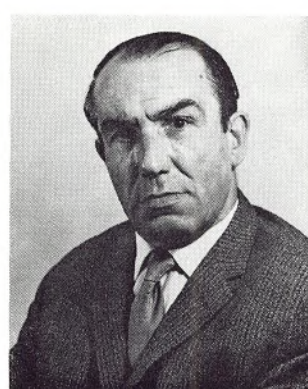
AUGUST ZOLL
Elektriker
Zentrale Reparaturabteilungen —
RB7/Bruckhausen — 13. Juni

Der vor fünf Jahrzehnten noch relativ junge Beruf des Elektrikers übte in den Berufswünschen der damaligen Jungen eine starke Anziehungskraft aus. Von ihr wurde auch August Zoll erfaßt. In Alt-Hamborn geboren, kam er nach der Schulzeit zur ATH und erlernte in der Elektrohauptwerkstatt das Elektriker-Handwerk. Elektriker waren damals bei der Hütte sehr gesucht; denn nach Ende des Ersten Weltkrieges erreichte die Elektrifizierung in vielen Bereichen des Werkes ihren Höhepunkt. Kranbrücken und Krane, die bis dahin mit Dampf betrieben worden waren, wurden durch Elektrokrane verdrängt, so daß sich die Elektriker immer wieder neue interessante Aufgaben stellten. Ähnlich wichtige Arbeiten galt es dann nach dem Zweiten Weltkrieg zu erfüllen, als die demontierten Betriebe wieder aufgebaut werden mußten. Aus einer solchen beruflichen Anpassung einen Übergang in den Ruhestand zu finden, ist nicht leicht. Doch unser Goldjubilare, der bereits vor fast einem Jahr ausschied, schaffte es recht gut.



FRANZ ASSMANN
Waschraumwärter
Soziale Betriebseinrichtungen II
Bruckhausen — 14. Juni

Nach fünfzig Jahren auf der ATH sollte es für ihn mit dem Arbeiten genug sein, meinte zu Recht Franz Assmann, als sich die Werkzeitung mit ihm unterhielt. Dieser Hüttenmann hat viele Stationen der Hüttengeschichte während seines langen Berufsweges erlebt. Nach seiner Schulzeit kam der gebürtige Hamborner zunächst als Bote zum Maschinenbetrieb 1. Zwei Jahre später zog es ihn zum Walzwerk 1, wo er fast 25 Jahre bis zum Ende des letzten Krieges tätig war. In dieser für die noch in Hamborn verbliebene Belegschaft schweren Zeit mußte auch Franz Assmann immer dort mit anpacken, wo sich gerade Arbeit auf der Hütte bot. Aber schon 1949 fand er im Hochtiefenbetrieb, als dieser seinen Betrieb wieder aufnehmen konnte, einen neuen Arbeitsplatz. Fünf Jahre später erlitt er hier leider einen schweren Unfall, der seiner Tätigkeit im Hochtiefenbereich ein Ende setzte. Seit dieser Zeit ist er im Sozialbetrieb tätig. Bald geht auch Franz Assmann in den, wie er hofft, geruhsamen Ruhestand.



GERHARD BRÜNKEN
Wächter
Werkstatt/Werk Hamborn
Hamborn — 19. Juni

Goldjubilare Gerhard Brünken ist im Gegensatz zu den anderen Mitarbeitern, die im Mai und Juni vor ihm im Hamborner Werksbereich dieses Arbeitsjubiläum feiern, kein gebürtiger Hamborner. Er stammt aus Kempen bei Krefeld, kam aber bereits als Zweijähriger mit seinen Eltern nach Bruckhausen. Bei der ATH fand der junge Brünken nach der Schulzeit einen Arbeitsplatz im Blechwalzwerk. Diesem Betrieb, der nach Ende des letzten Krieges demontiert wurde, hielt er über 25 Jahre die Treue. In den ersten Jahren des Wiederaufbaus ab 1946 mußte auch er im Werksbereich anfangen, wo Not am Mann war. Als im Frühjahr 1955 die neue Warmbreitbandstraße anlief, gehörte Gerhard Brünken mit manchen alten Kollegen der früheren Blechwalzwerke zur Belegschaft dieser Anlage. 1960 schied er aus diesem Betrieb aus und ging zum Werk-schutz, dem er bis Ende November des letzten Jahres angehörte. Seit dieser Zeit ist er Pensionär, der gerne und oft spazieren geht.



JOSEF CZAJA
Brenner und Schweißer
Hundeschmiede/Bruckhausen
17. Mai



ANTON GANOWSKI
Werkstoffprüfer
Versuchsanstalt/Qualitätswesen
Bruckhausen — 29. Mai



STANISLAUS WIRKUS
Betriebs-Schlosser
Wärmestelle/Bruckhausen
4. Juni



KURT HEINZ
Waschraumwärter
Soziale Betr.-Einrichtungen 11
Beckerwerth — 12. Juni



PAUL KALIZAN
Obermaschinist
Energieversorgung Beckerwerth
(ber. ausgesch. 31. 10. 68)
19. Juni



HEINRICH ZIMMERMANN
Kolonnenführer/Vorarbeiter
Walzwerk Verladung/Ruhrort
20. Juni



ALOIS SWIETLIK
Wachmann
Werkschutz/Ruhrort
27. Juni

25 JAHRE IM DIENST

Werk Bruckhausen und Beckerwerth Hochofenwerk Hamborn

- Fritz Cotta**, Gruppenführer,
ATH-Buchhaltung, 1. Mai
- Hans Hettkamp**, Kalkulator,
Zentrale Werkstätten und
Reparatur-Abteilungen, 18. Mai
- Friedrich Kuipers**, Hilfschmied,
Zentrale Reparatur-Abtei-
lung IV, 23. Mai
- Wilhelm Wieschenkämper**,
Einsetzer, Kaltbandwerk I,
23. Mai
- Friedrich Messing**, Auswerter,
Forschung, 25. Mai
- Rudolf Hutwelker**, Schlosser,
Zentrale Werkstätten EHW,
26. Mai
- Günter Liesfeld**, Schlosser-Vor-
arbeiter, Kokerei August
Thyssen, 1. Juni
- Johanna Busch**, Telefonistin,
Vermittlung, 4. Juni
- Erich Schermuly**, Bunkermann,
Hochofen, 10. Juni
- Werk Ruhrort**
- Maria Lembken**, kfm. Angestellte,
Betr.-Vertr., 18. April
- Karl-Heinz Keuntje**, Meister,
Elektrobetrieb Walzwerke I,
20. April
- Hans Büchel**, qual. Schlosser,
Mech. Hauptwerkstatt, 5. Mai
- Theo Flöth**, Vorarb.-Schlosser,
Mech. Hauptwerkstatt, 9. Mai
- Erich Hasenbrink**, Meister,
Elektrobetrieb Walzwerke I,
11. Mai
- Wilfried Baeter**, Obermeister,
EBUS-Anlage und Nordhafen,
13. Mai
- Bruno Scharf**, Kantwagenfahrer,
Halbzeugstr. I, 19. Mai
- Josef Schäfer**, qual. Meß- und
Regelmonteur, Elektrobetrieb
Walzwerke, 22. Mai
- Günter Pour**, qual. Dreher, Mech.
Hauptwerkstatt, 26. Mai
- Karl-Heinz Jacobs**, Kalkulator,
Betriebswirtschaft, 26. Mai
- Johann Stumm**, Kol.-Führer, Halb-
zeugzurichtung 7, 31. Mai

95 JAHRE ALT

Anton Pawelczyk, Dahl üb. Olpe,
Post Friedrichsthal, 1. Juni

92 JAHRE ALT

Wilhelm Bruchertseifer, Duisburg-
Hamborn, Sandstraße 60, 5. Mai

91 JAHRE ALT

Wilhelm Höhnen, Duisburg-Neu-
dorf, Schenkeweg 31, 3. Mai

Christian Theiss, Gerolstein/Eifel,
Ahütte Haus Nr. 31a, 2. Juni

Johann Schultka, Duisburg-Ham-
born, Rudolfstraße 18, 3. Juni

85 JAHRE ALT

Karl Danco, Angermund,
Auf der Krone 36, 2. Mai

Peter Schmickler, Duisburg-Mei-
derich, Sundgastr. 23, 2. Mai

Johann Sumbach, Oberhausen-
Sterkrade, Elly-Heuss-Knapp-
Straße, Altersheim, 14. Mai

Gerhard Schmäing, Voerde,
Prinzenstraße 89, 30. Mai

Robert Tenbruck, Duisburg-Ham-
born, Dahlstraße 35, 5. Juni

Gerhard Berns, Homburg-Essen-
berg, Denkmalsplatz 2, 21. Juni

80 JAHRE ALT

Wilhelm Bröker, Duisburg-Mei-
derich, Emilstraße 30, 2. Mai

Arthur Doyen, Friesenhagen,
Steeg, 18. Mai

Peter Schmitt, Moers, Lessing-
straße 29, 21. Mai

Arnold Meurer, Duisburg-Ham-
born, Grillostraße 9, 4. Juni

Max Simon, Homburg, Amsel-
weg 19, 8. Juni

Biagio Casagrande, Duisburg-
Beek, Lierheggenstraße 23,
15. Juni

Johann Schmitz, Auw üb. Bitburg,
Dorfstraße 1a, 15. Juni

Richard Dargatz, Duisburg-Beek,
Schleiermacherstr. 23, 18. Juni

Peter Müller, Duisburg-Meiderich,
Dislichstraße 20, 26. Juni

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Anton Apfelhofer, Duis-
burg-Hamborn, Kronstraße 1,
5. Mai

Eheleute Oskar Schmidt,
Duisburg-Beek, Bruckhauser
Straße 49, 29. Mai

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Arnold Terbrüggen,
Duisburg-Hamborn, Lindgen-
straße 23, 3. Mai

Eheleute Peter Blonden,
Duisburg-Ruhrort, Hanielstr. 7,
5. Mai

Eheleute Hendrikus van Haren,
Duisburg-Ruhrort, Landwehr-
straße 81, 10. Mai

Eheleute Anton de Beer, Dins-
laken, Johannastraße 11, 12. Mai

Eheleute Martin Duszynski,
Duisburg-Hamborn, Kolping-
straße 60, 15. Mai

Eheleute Jakob Olislagers,
Duisburg-Hamborn, Weseler
Straße 117, 15. Mai

Eheleute Gerhard Stahlberg,
Duisburg-Hamborn, Ottokar-
straße 28, 15. Mai

Eheleute Jakob Haase, Duisburg-
Meiderich, Augustastraße 18,
24. Mai

Eheleute Gerhard Weihofen,
Duisburg-Kaßlerfeld, Albert-
straße 5, 31. Mai

Eheleute Matthias Steffes,
Duisburg-Hamborn, Stieglitz-
straße 1, 3. Juni

Eheleute Johann Schulz,
Duisburg-Hamborn, Bertram-
straße 39, 4. Juni

Eheleute Rudolf Wiechert,
Duisburg-Meiderich, Werder-
straße 13, 6. Juni

Eheleute Peter Hohn,
Baerl b. Moers, Grafschafter
Straße 97, 14. Juni

Eheleute Wilhelm Wolter, Hom-
berg, Bergstraße 48, 15. Juni

Eheleute Wilhelm Caspers,
Duisburg-Meiderich, Metzger-
straße 40, 19. Juni

Eheleute Antonius Donders,
Duisburg-Meiderich, Augusta-
straße 54, 26. Juni

Eheleute Karl Zillgen, Duisburg-
Laar, Turmstraße 36, 26. Juni

Eheleute Robert Karrenberg,
Krumbach/Wetzlar, Waldweg 6,
28. Juni



95 JAHRE

JULIUS PISTOLL

Julius Pistoll, der älteste im
Ruhestand lebende Mitarbeiter
der ATH, hatte am 10. März eine
Lungenentzündung gerade über-
standen, als er seinen 95. Ge-
burtstag feierte. Wenn auch noch
etwas schwach, so doch recht
guter Laune begrüßte er seine
Geburtstagsgäste, die sich in der
Weseler Straße 153 in Dinslaken
die Türklinke in die Hand gaben.
Herr Pistoll wurde 1874 im ost-
preußischen Gusa geboren und
trat als 34-jähriger 1909 in den

Dienst der Hütte. 31 Jahre war
er hier insgesamt tätig und nahm
am 2. März 1940 als Vorarbeiter
im Hochofenbetrieb seinen Ab-
schied vom Berufsleben. Der
dann beginnende Ruhestand war
für ihn kein geruhames Rasten.
Viele Wanderungen und Reisen
wurden der Inhalt seines weite-
ren Lebens. Wenn für ihn auch das
Reisen jetzt kaum noch möglich
ist, so hofft Herr Pistoll doch,
wenn sich seine Gesundheit wei-
ter bessert, bald wieder ausgie-
big spazieren gehen zu können.
Zu seinem Geburtstag über-
brachte ihm Prokurist Haftmann
von der Sozialabteilung die
Glückwünsche der ATH.



90 JAHRE ALT

CHRISTIAN WEINAND

Aus der guten alten Zeit erzählt
Christian Weinand, der am 28.

Februar in Beek sein 90. Lebens-
jahr vollendete, noch sehr gern.
Er wurde in Kimmlingen im Land-
kreis Trier geboren. Ursprüng-
lich hat er Schuhmacher gelernt.
Aber es zog ihn dann doch, wie
so viele andere auch, ins Ruhr-
gebiet. So kam er 1910 zu un-
serem Werk Ruhrort. Hier arbei-
tete er zunächst im Martinwerk
und ein Jahr später im Thomas-
werk. Diesem Betrieb blieb er
bis zu seiner im Jahre 1945 er-
folgten Pensionierung treu. Mit
Vergnügen erinnert sich Herr
Weinand noch der ersten Ar-
beitsjahre bei uns. Damals — so
erzählt er mit Schmunzeln —
fand man noch Goldstücke in der
Lohtüte. Herr Weinand lebt
heute bei seiner Tochter in
Beek. Sehr gern raucht er noch
seine Pfeife und auch ein
Schnäpschen verachtet er nicht.
Zur Vollendung seines 90. Le-
bensjahres gratulierten ihm im
Auftrag der ATH von der Ruhr-
orter Sozialabteilung Hbv. Wil-
helm Baulig und Heinrich Kuhn.



DIAMANTENE HOCHZEIT

EHELEUTE WINGENDER

Überaus rüstig und aufgeschlossen zeigen sich die Eheleute Josef Wingender und Frau Sophie, geborene Dungen, am Tag ihrer Diamantenen Hochzeit am 20. Februar. Josef Wingender hat fünfzig Jahre in unserem Unternehmen verbracht. Der gebürtige Ruhrorter kam am 8. April 1902 zu uns und arbeitete hier zunächst an der Grubenschienenstraße und später im Puddelwerk. Von 1904/06 war er Soldat beim Garde-Grenadier-Regiment Nr. 1 „Kaiser Alexander“ in Berlin. Danach kam er wieder zu unserem Unternehmen zurück. Während des Ersten Weltkrieges war er an der Westfront eingesetzt, wurde dann aber vom Werk reklamiert, so daß er ab Januar 1917 wieder in Ruhrort arbeiten konnte. Gegen Ende des Krieges mußte er allerdings noch einmal Soldat werden. Er war dann später im Walzwerk, im Laschenbau und im Krafthaus tätig. Mit 68 Jahren wurde er am

8. April 1952 pensioniert. Die Eheleute lernten sich in Bieck kennen, wo Frau Wingender damals in einer Gastwirtschaft aushalf. Hier tagte der „Humoristische Verein“, dem auch der Diamantene Bräutigam angehörte. Und es dauerte nicht lange, bis sie beide zum Traualtar gingen. Frau Wingender macht mit ihren 82 Jahren auch heute noch die Wohnung allein und putzt sogar die Fenster. Den Glückwunsch der August Thyssen-Hütte überbrachte Hbv. Wilhelm Baulig.

PERSONALMAPPE

Bei der Thyssen-Verkehr GmbH wurde Procura erteilt an: Werner Kolpatzeck, Hamborn
Ewald Sonneborn, Werk Ruhrort
Handlungsvollmacht erhielten: Ernst Jakob, Hamborn
Manfred Schacky, Hamborn
Hans-Wilhelm Schürings, Hamborn

Verkehrssicherheits-Woche in Ruhrort und Meiderich

- 5. Mai: Sehtest, Kraftwerk „Hermann Wenzel“, 9–12 und 14–15.30 Uhr (Kleiner Speiseraum)
- 6. Mai: Sehtest, Unfallstation Tor 5, 9–15 Uhr
- 7. Mai: Veranstaltung (Film und Verkehrsvortrag) für Lehrlinge, Lehrwerkstatt, 10 Uhr
- 8. Mai: Sehtest, Verwaltungsgebäude VII (Feinstraßenbüro), 9–15 Uhr
- 9. Mai: Zweiradkontrolle der Verkehrspolizei (Meiderich)
- 12. Mai: Sehtest, Lehrwerkstatt (Kranführerschule), 10–15 Uhr
- 13. Mai: Sehtest, Verwaltungsgebäude V (Kontistrafte), 10–15 Uhr
- 14. Mai: Veranstaltung (Film und Verkehrsvortrag) für Sicherheits-

- beauftragte und Führungskräfte, Lehrwerkstatt, 10 Uhr
- 16. Mai: Zweiradkontrolle der Verkehrspolizei (Ruhrort)
- 19. Mai: Sehtest, Sozialgebäude Hochhaus Ruhrort, 9–15 Uhr
- 20. Mai: Sehtest, Verwaltungsgebäude III (Betriebswirtschaft), 9–15 Uhr
- 21. Mai: Veranstaltung (Film und Verkehrsvortrag) für Sicherheitsbeauftragte, Führungskräfte und Belegschaft im Hochofenwerk Hüttenbetrieb, Speiseraum Tor 12, 10 Uhr
- 22. Mai: Sehtest, Hochofenwerk Hüttenbetrieb, Verwaltungsgebäude Tor 11, 9–15 Uhr
- 23. Mai: Sehtest, Verwaltungsgebäude VI (Forschung und Qualitätswesen) Tor 8, 9–15 Uhr

Thyssentag 1969

(Fortsetzung von Seite 8)

von hätten 1968 zwanzig Teilnehmer Gebrauch gemacht. Schließlich seien noch die Sprachkurse für Führungskräfte zu erwähnen, die vor allem in englisch, aber auch in russisch und japanisch stattfänden. Eine größere Zahl von Möglichkeiten, sich weiterzubilden, werde den Mitarbeitern auch außerhalb des Unternehmens durch Vermittlung des Werkes angeboten. Hierzu gehörten zum Beispiel Tageslehrgänge von fünfwöchiger Dauer für Meister in der Weiterbildungsstätte Duisburg der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie sowie Vorträge und Seminare, die vom Haus der Technik, dem Deutschen Institut für Betriebswirtschaft, der Technischen Akademie, dem Verein Deutscher Ingenieure und dem Rationalisierungskuratorium der deutschen Wirtschaft durchgeführt würden. Zur Fortbildung habe die ATH für Mitarbeiter aus den Produktions- und Instandhaltungsbetrieben zweisemestrige Grundlehrgänge einge-

richtet, deren Abschluß die Voraussetzung zur Ernennung zum Vorarbeiter sei. Sie bildeten gleichzeitig die Vorstufe für die Industriemeister-Lehrgänge der Industrie- und Handelskammer. Diese sechsemestrige Ausbildung werde durch den werkseigenen Grundlehrgang auf vier Semester verkürzt. Arbeitsdirektor Doese befaßte sich dann mit Vorschlägen, die Weiterbildung und Fortbildung zu intensivieren. Sie dürften in Zukunft nicht mehr eine von vielen Aufgaben sein. Sie seien echte Investitionsvorhaben, die rangmäßig — wenn auch nicht wertmäßig — durchaus den technischen Investitionen gleichgestellt werden sollten. Auf innerbetrieblicher Ebene sollten in den verschiedenen technischen und kaufmännischen Bereichen alle Mitarbeiter, die sich weiterbilden wollten, zu Gruppen zusammengefaßt werden. Die wichtigsten Themen sollten Fragen der Eisen- und Stahlerzeugung, der Prozeßrechnung und Datenverarbeitung, der kaufmännischen Betriebswirtschaft, des Verkaufs und der Organisation der ATH und der Thyssen-Gruppe sein, ferner Fragen der Unfallverhütung, des Ar-

beits- und Sozialrechts und der Menschenführung im Betrieb sowie allgemeine Probleme der deutschen Industrie. Daneben sollte die Möglichkeit gegeben werden, Fremdsprachen zu lernen, neben englisch und französisch auch russisch, japanisch, spanisch und portugiesisch. Die Fortbildung, so sagte Arbeitsdirektor Doese, müsse allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern offenstehen, die sich mehr Wissen und mehr Kenntnisse aneignen und dadurch auch ihre Fähigkeiten vertiefen wollten, Führungsaufgaben übernehmen zu können. Diese Weiterbildung solle sich bis zu den leitenden Führungskräften des Unternehmens erstrecken, wobei man die jeweils geeignete Form, etwa als Seminar oder Kolloquium, finden müsse. Die innerbetriebliche Weiter- und Fortbildung sei ein Good-Will-Problem. Es erfordere Organisation, geeignete Referenten und Dozenten, ausreichende Räume und auch etwas Geld. Führungskräfte, die sich beteiligen würden, seien sicherlich vorhanden. Was die überbetriebliche Weiter- und Fortbildung für leitende Mit-

arbeiter betreffe, so halte er es für zweckmäßig, sagte Arbeitsdirektor Doese, daß die Wirtschaftsvereinigung, der Verein Deutscher Eisenhüttenleute und der Arbeitgeberverband gemeinsam den zuständigen Gremien konstruktive Vorschläge machen sollten. Sie müßten diese Aufgabe gemeinsam tragen und koordinieren und dazu ein stahltypisches Programm anbieten, das über die Technik, über Absatz und Rechnungswesen, von der Organisation bis zum Arbeitsrecht und Personalführung reichen könne und ständig der Bedarfsnachfrage angepaßt werden müsse. Eine solche überbetriebliche Weiter- und Fortbildung könnte branchennäher, produktbezogener, kontrollierbarer und kostensparender als außerbetriebliche Maßnahmen auf diesem Gebiet sein. Auch an dieses Referat schloß sich eine ausführliche Diskussion an, die das überall rege Interesse an dem Thema deutlich machte und eine Fülle weiterer Anregungen brachte. In Zukunft wird deshalb die Thyssen-Gruppe auf dem Gebiete der Weiter- und Fortbildung von Führungskräften ihre Bemühungen noch verstärken.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
MOLZ, Franz	1918	16. Jan.
DIEBES, Emil	1927	5. Febr.
WIESNER, Werner	1887	10. Febr.
BREUER, Konrad	1892	10. Febr.
INGENLATH, Jakob	1910	11. Febr.
WARDA, Emil	1890	16. Febr.
RUTHERT, Wilhelm	1892	18. Febr.
WOLFF, Heinrich	1891	22. Febr.
MULLERS, Johann	1941	23. Febr.
BEDNAROWICZ, Stefan	1912	24. Febr.
HERRMANN, Paul	1906	25. Febr.
BRAATZ, Friedrich	1883	27. Febr.
BEHRENDT, Fritz	1895	28. Febr.
WERNER, Robert	1898	28. Febr.
GINZ, Friedrich	1907	2. März
BURGGRAB, Johann	1897	3. März
JEZEWSKI, Josef	1877	4. März
WILL, Gustav	1904	4. März
LIEBERT, Johann	1894	8. März
ANGRICK, Ferdinand	1903	9. März
SCHACKE, Oswald	1905	9. März
VOGELANG, Wilhelm	1898	12. März
SIMON, Matthias	1905	13. März
HANNEN, Josef	1883	14. März
WECKMÜLLER, David	1907	16. März
NEUMANN, Heinrich	1891	17. März
MEIERING, Heinrich	1890	19. März
LINDE, Otto	1900	21. März
TABOR, Egon	1920	26. März
STEINBERG, Gustav	1900	31. März
DIETSCHE, Georg	1901	1. April
BECKER, Hermann	1901	7. April

Werk Ruhrort

KARBACH, Josef	1897	12. Jan.
BENDGENS, Christian	1885	18. Jan.
KRUCHEM, Wilhelm	1886	3. Febr.
BRÄUN, Paul	1891	8. Febr.
HEIDELBERGER, Robert	1913	11. Febr.
KREMER, Heinrich	1892	13. Febr.
MAUCZIK, Leopold	1877	15. Febr.
RUDOLPH, Paul	1897	15. Febr.
KLEIN, Leo	1900	20. Febr.
ZAKRZEWSKI, Kasimir	1908	20. Febr.
PAPE, Friedrich	1901	24. Febr.
WONNEMANN, Hermann	1889	25. Febr.
HERDER, Wilhelm	1920	25. Febr.
ORTMANN, Anton	1908	25. Febr.
HOLL, Hermann	1907	26. Febr.
GANDE, Johann	1897	28. Febr.
GRABOWSKI, Franz	1900	5. März
BLISGINNIS, Heinrich	1893	6. März
JANSEN, Heinrich	1887	8. März
BASTON, Hubert	1895	9. März
ROSIN, Bernhard	1894	9. März
BOSCH, Friedrich	1896	10. März
HARENDASKI, Richard	1895	11. März
FROHBUS, Martin	1895	11. März
FRIEDRICH, Matthias	1875	12. März
JANSEN, Wilhelm	1909	12. März
FRANZEN, Josef	1905	13. März
GÜNTHER, Bernhard	1890	13. März
BERGER, Reinhold	1895	20. März
VERHEGGEN, Peter	1910	27. März
MEINERT, Ernst	1905	1. April

Werk Hüttenbetrieb

TERJUNG, Hermann	1880	11. Febr.
QUARTIER, Karl	1911	26. Febr.
HENLDECKE, Karl	1900	1. März
HEMPPEL, Walter	1889	3. März
POHL, Paul	1896	11. März
MARQUARDT, Willi	1895	15. März

Pensionär (Kranführer, Mechanische Hauptwerkstatt)	1897	12. Jan.
Pensionär (Obermeister)	1885	18. Jan.
Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb Stahlwerke)	1886	3. Febr.
Pensionär (Kollergangsarbeiter, Blasstahlwerk)	1891	8. Febr.
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb Hochofen)	1913	11. Febr.
Pensionär (Werkzeugausgeber, Stahlbau)	1892	13. Febr.
Pensionär (Vorstandsleiter, Kraftfahrzeugeinsatz)	1877	15. Febr.
Pensionär (Hilfsschlosser, Hochdruckkraftwerk)	1897	15. Febr.
Pensionär (Hafenarbeiter, Sammelstelle)	1900	20. Febr.
Pensionär (Schlosser, Elektro-Hauptwerkstatt)	1908	20. Febr.
Pensionär (Dolomitmähler, Thomaswerk)	1901	24. Febr.
Pensionär (Scherenmann, Blockstraße)	1889	25. Febr.
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb)	1920	25. Febr.
Pensionär (Mischer, Sinter)	1908	25. Febr.
Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb Krafthaus)	1907	26. Febr.
Pensionär (Wagenbekleber, Versand)	1897	28. Febr.
Pensionär (Mischermann, Blasstahlwerk)	1900	5. März
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb Fertigstraße)	1893	6. März
Pensionär (Wagenbekleber, Versandabteilung)	1887	8. März
Pensionär (Magazinausgeber, Zentralmagazin)	1895	9. März
Pensionär (kaufmännischer Angestellter, Poststelle)	1896	10. März
Pensionär (Lokführer, Elektrobetrieb Blockstraße)	1895	11. März
Waschraumwärter, Waschraumbetrieb	1895	11. März
I. Schlosser, Walzwerke	1910	27. März
	1905	1. April

