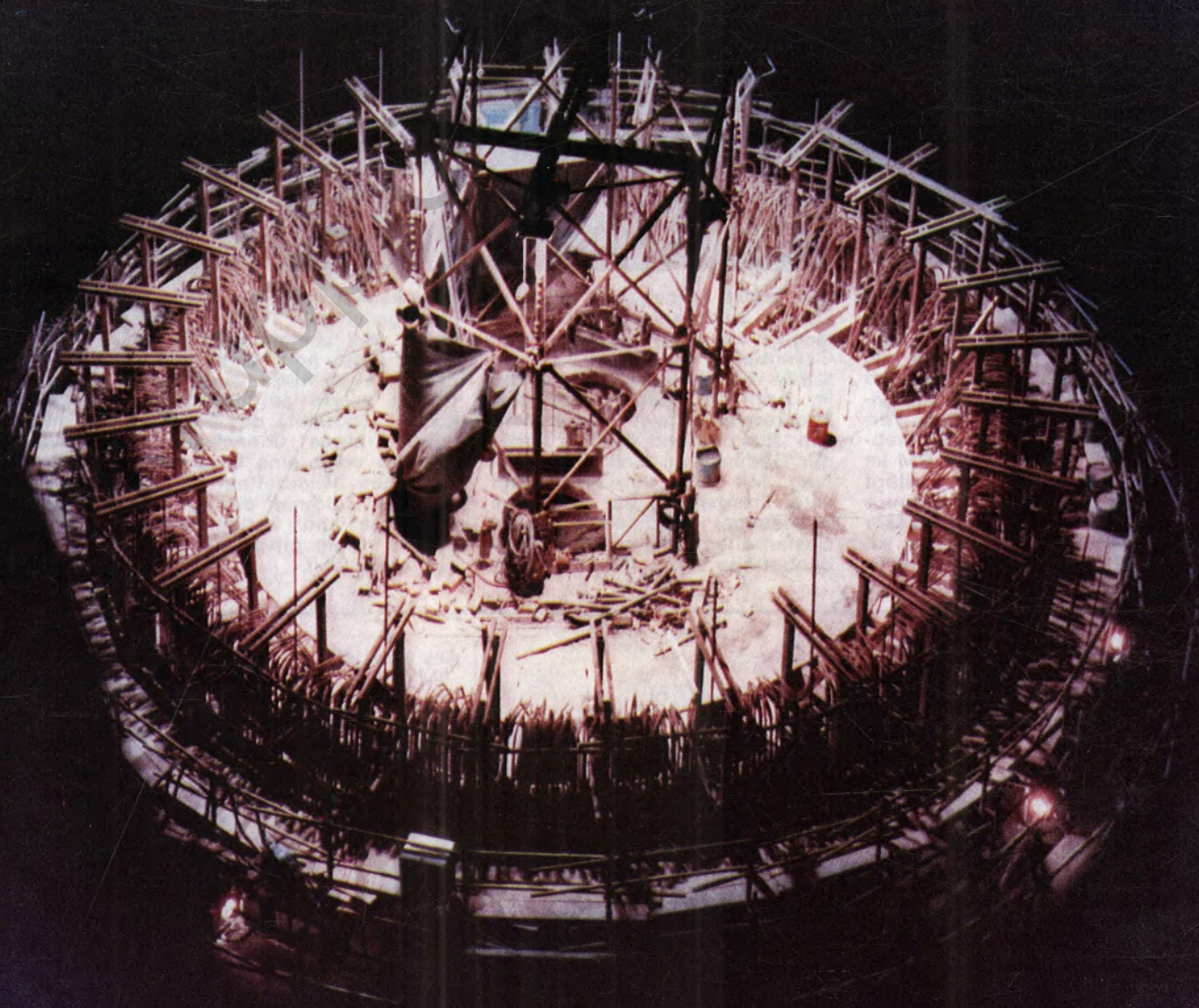




unsere ATH

16. Jahrgang · Juni/Juli 1970 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 6/7





MOSAİK

Präsident Tubman zu Gast bei der ATH

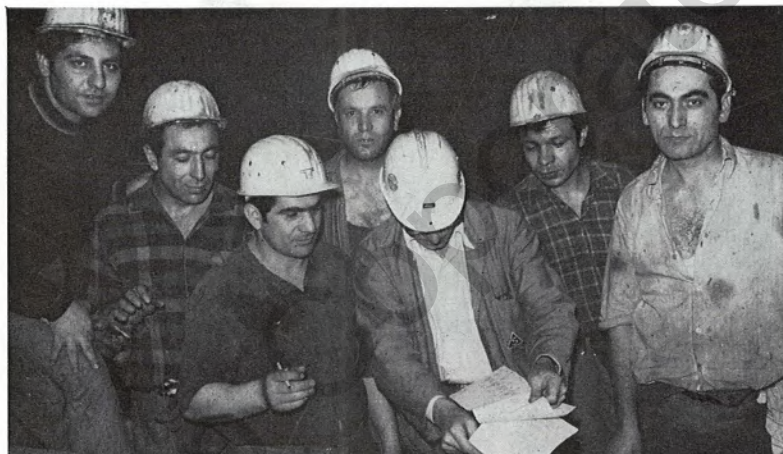


Während seines Besuches in der Bundesrepublik war der Staatspräsident von Liberia, Dr. William V. S. Tubman (Bildmitte), zu Gast bei der August Thyssen-Hütte in Hamborn. Er unterstrich damit die engen Beziehungen, die zwischen Liberia und der ATH bestehen. Er besichtigte das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen und das Warmbreitbandwerk in Beeckerwerth. Ausführlicher Bericht auf den Seiten 20/21.

DIE WALZWERKE GRILLO FUNKE in Gelsenkirchen hatten auf der Grundlage des Betriebsverfassungsgesetzes die Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat zu wählen. Die Wahl erfolgte am 24. April. Zwei Vertreter der Gelsenkirchener Belegschaft mußten gewählt werden. Insgesamt 778 Belegschaftsmitglieder — das sind 88,6% der Wahlberechtigten — beteiligten sich an dieser Wahl. Als Vertreter der Lohnempfänger wurde der Betriebsratsvorsitzende Heinz Klein, als Vertreter der Angestellten der Lohnbuchhalter Alfred Hohmann gewählt.

ACHT PREISTRÄGER aus dem Bereich der ATH gab es beim Unfall-Preisausschreiben der Industriegewerkschaft Metall. Insgesamt 345 261 Mitglieder aus dem ganzen Bundesgebiet hatten sich beteiligt. Im Raum Duisburg gab es 1950 Preisträger. Die bei der ATH beschäftigten Gewinner hatten jeweils einen Gutschein über 250 DM gewonnen. Aus Hamborn und Beeckerwerth waren es: Peter Müller, Bernhard Holste, Josef Feldhoff, Karl Heinlein, Viktor Laskowski, aus Ruhrort Dieter Pesch, Franz Wrzal und aus Großenbaum Karl-Heinz Sery.

ÜBER EINEN TARIFVERTRAG zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall wird jetzt die Vermögensbildung gefördert. Dieser Vertrag wurde zwischen den Tarifpartnern am 13. Mai abgeschlossen. Er gilt ab 1. Juli 1970. Außerdem hat inzwischen der Bundestag das 3. Vermögensbildungsgesetz verabschiedet, so daß jetzt 624 DM im Jahr vermögensbildend angelegt werden können. Was für unsere Belegschaftsmitglieder bei dieser neuen Regelung zu beachten ist, steht auf den Seiten 13 und 14.



Das große Erdbeben in der türkischen Stadt Gediz hat auch die in unserem Unternehmen tätigen Gastarbeiter aus diesem Land intensiv beschäftigt. So entstand im April im Bereich Hamborn/Beeckerwerth sowie in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb der Gedanke an eine Hilfssammlung. Mit Hilfe von Listen und unter Einschaltung der türkischen Dolmetscher zeichneten unsere Gastarbeiter aus der Türkei Spendenbeträge bis zu 150 DM. In-

samt kamen auf diese Weise für die genannten Werke genau 21 685 DM zusammen. Die ATH selbst legte noch einen beachtlichen Betrag hinzu. Die Gesamtsumme wurde auf das Sonderkonto „Türkeihilfe des Deutschen Roten Kreuzes“ überwiesen. Unser Bild zeigt eine Gruppe von türkischen Mitarbeitern in Ruhrort beim Zeichnen der Spenden. Viele von ihnen hatten übrigens bereits vorher private Geldspenden eingezahlt.

ERNST WOLF MOMMSEN, bis vor einiger Zeit Vorsitzender des Vorstandes der Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf, und seit mehreren Wochen als Beauftragter für Technik und Beschaffung im Range eines Staatssekretärs im Bonner Bundesverteidigungsministerium tätig, vollendete am 12. Mai 1970 sein 60. Lebensjahr. Assessor Ernst Wolf Mommsen war im Jahre 1954 in den Vorstand der damaligen Rheinischen Röhrenwerke AG, Mülheim (Ruhr), berufen worden. Im Oktober 1965 wurde er Vorsitzender des Vorstandes der Thyssen Röhrenwerke.

ERNST MATTHIENSEN, Aufsichtsratsmitglied der August Thyssen-Hütte seit der Hauptversammlung im Jahre 1966, wurde am 17. Mai 70 Jahre alt. Ernst Matthiensen ist gebürtig aus Oldenburg/Holstein. Er gilt als ein hervorragender Bankfachmann, der die größte Zeit seines beruflichen Lebens im Bankgeschäft verbrachte. Lange Jahre war er im Vorstand der Dresdner Bank, deren Aufsichtsratsvorsitzender er ist. Der Vorstand der August Thyssen-Hütte hat unserem Aufsichtsratsmitglied zu seinem Geburtstag die besten Wünsche ausgesprochen.

IHR PRODUKTIONSPROGRAMM hat die Thyssen Industrie GmbH ausgeweitet. Um der Devise „Alles aus einer Hand“ gerecht zu werden, wurde der Bereich „Büromöbel“ vergrößert und abgerundet. Eine neue Broschüre zeigt dieses Programm und legt dar, wie man ein Büro rationell, form-schön, sinnvoll und dennoch preiswert einrichten kann. Vom normalen Schreibtisch über Konferenztische, Schreibmaschinentische, Arbeitstische in allen Variationen bis zu einem Sortiment von Schränken der verschiedensten Art reicht die Angebots-Palette.

DIE AUGUST THYSSEN-HÜTTE hat zum 1. Juni 1970 die Anteile von der Mannesmann Stahlblechbau GmbH in Düsseldorf übernommen. Dieses Unternehmen beschäftigt zur Zeit rund 1600 Mitarbeiter in der Düsseldorfer Zentrale und in den drei Werken in Langschede/Westfalen, Hausach/Schwarzwald und Wolnzach/Oberbayern. Die Redaktion der Werkzeitung begrüßt die neuen Mitarbeiter recht herzlich. Sie wird demnächst über ihr Tätigkeitsgebiet ausführlich berichten und dann diese Werke und ihre Produktion vorstellen.

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESSELLSCHAFT

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52

Bilder: Dahlheim, Gecks, Lang, Metzger, Meyer, Möser, Sandau, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Luftfoto: Kardas (freigeg. Reg.-Präs. Düsseldorf, Nr. 20 A 38)

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

DIE BILDER DES UMSCHLAGS ZEIGEN den Bau des 250 Meter hohen Kamins für die neue Sinteranlage im Hafen Schwelgern. Das Titelbild bietet einen Blick auf die Arbeitsbühne des Kamins während der Betonierung mit Gleitschalung, in der die ersten 120 Meter hochgebracht wurden. Auf der Rückseite eine stimmungsvolle Abendaufnahme (Farbfotos Ulrich Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Europas höchster Kamin für neue Sinteranlage	3
Die Weichen für den Weg der Thyssen-Gruppe sind gestellt	6
Verkaufsabrechnung und Ausbildungswesen bezogen neue Räume	10
Bundestagsausschuß informierte sich bei der August Thyssen-Hütte	11
Wilhelm Grywatz wurde Landesarbeitsrichter	12
Arbeitgeber helfen bei der Vermögensbildung	13
Es ging um die Fahrkarte nach Tokio	14
Zum dritten Male Thyssen-Auslandstag in Düsseldorf	15
Belegschaftsversammlung im Hochofenwerk Hüttenbetrieb	16
Anlaufschwierigkeiten in Hüttenheim konnten überwunden werden	17
Thyssen-Schau gefiel auf der Hannover-Messe 1970	18
Mauretanien Außenminister bei der ATH	19
Staatspräsident Tubman besuchte unser Unternehmen	20
Zum letzten Male winkt das Verkehrsquiz mit großen Preisen	22
Jubiläumstransport des Hüttenbetriebes	24
Finanzielle Belastungen für unsere Jubilarenvereine	25
Der 1. Mai bei der ATH	26
Die Technik bestimmt in steigendem Maße das Leben in der Zukunft	27
Grillo Funke — ein Bericht über das Gelsenkirchener Unternehmen	30
Dr. Gertrud Milkereit blätterte in alten Akten des	
Puddel- und Walzwerkes Grillo Funke & Co.	32
Farbenfrohe Badekabinen aus Thyssenstahl machen den Urlaub angenehmer	36

Richtfest in 250 Meter Höhe

Europas höchster Kamin für neue Sinteranlage in Schwelgern



Am Hafen Schwelgern errichtet die ATH unmittelbar neben der Erzbrech- und Siebanlage und der Sinteranlage 2 im Zusammenhang mit dem dort geplanten Bau von Großhochöfen eine weitere Sinteranlage. Ihr erster Bauabschnitt ist der Kamin, der direkt neben dem 150 Meter hohen Kamin der bereits vorhandenen Sinteranlage erbaut wurde. Mit 250 Meter Höhe zählt dieses Bauwerk zu den drei höchsten Kaminen Europas und gibt der Hamborner Industriekulisse am Rhein einen neuen Akzent.

Der 250 Meter hohe Sinter-Kamin konnte am 11. Mai im Mauerwerk vollendet werden. Mit dem Einmauern des Schlußsteins durch den Leiter des Hochofenwerks Hamborn, Werksdirektor Dr. Heynert, wurden die Maurerarbeiten beendet. Dr. Seelbach, der Leiter der Babcock Bau GmbH, die diesen Schornstein-Riesen mit durchschnittlich vierzig Mann in Tag- und Nachtschicht errichtete, konnte Dr. Heynert trotz insgesamt 58 Schlechtwetter-Tagen den termingerechten Abschluß dieser schwierigen Aufgabe melden.

Auf der höchsten Arbeitsbühne, die je über Duisburg stand, übergab Dr. Seelbach ihm die Maurerkelle mit der Bitte, den vergoldeten Schlußstein in die Kaminkrone einzusetzen.

Mit dem örtlichen Babcock-Bauleiter Deplewski, dem Polier und drei Maurern hatten sich zu diesem Richtfest in windbewegter Höhe noch Obering, Ketz, Abteilungsleiter Tenter und Betriebsleiter Pfeffer

von der Neubau-Abteilung sowie Obering. Dr. Beer als Chef der Sinteranlage eingefunden. Zu zweit waren die Richtfest-Teilnehmer mit Hilfe der Personen-„Bombe“ im Innern des Kamins in einer fast fünf

DIE BILDER:

Der 250 Meter hohe Kamin der neuen Sinteranlage am Hafen Schwelgern (auf dem oberen Bild links) zusammen mit dem 150 Meter hohen Kamin der alten Sinteranlage — Unten: Werksdirektor Dr. Heynert setzte in 250 Meter Höhe den Schlußstein in die Kaminkrone



Minuten währenden Fahrt auf die Kaminkrone hochgehievt worden.

Das neue höchste Wahrzeichen Duisburgs an der Rheinreefe von Schwelgern besteht aus einem in Gleitschalung errichteten Beton-schaft von 120 Meter Höhe mit einer Wandstärke von 53 bis 35 Zentimeter. Der Schaft aus 2400 Kubikmeter Beton und 200 Tonnen Stahl hat einen Außendurchmesser im Fuß von 18,14 Meter und in 120 Meter Höhe von 11,36 Meter.

Das anschließende 130 Meter hohe Mauerwerk des Kamins umfaßt 2300 Kubikmeter, für die rund eine Million Steine verarbeitet wurden. Die Wandstärke beträgt 1,24 Meter in 120 Meter Höhe und verjüngt sich bis auf 36,5 Zentimeter in der Kaminkrone. Der lichte Durchmesser verengt sich von rund elf auf sechs Meter.

Der Kamin steht auf einem drei Meter starken und 28,6 Meter breiten Fundament aus 1850 Kubikmeter Beton und 184 Tonnen Stahl.

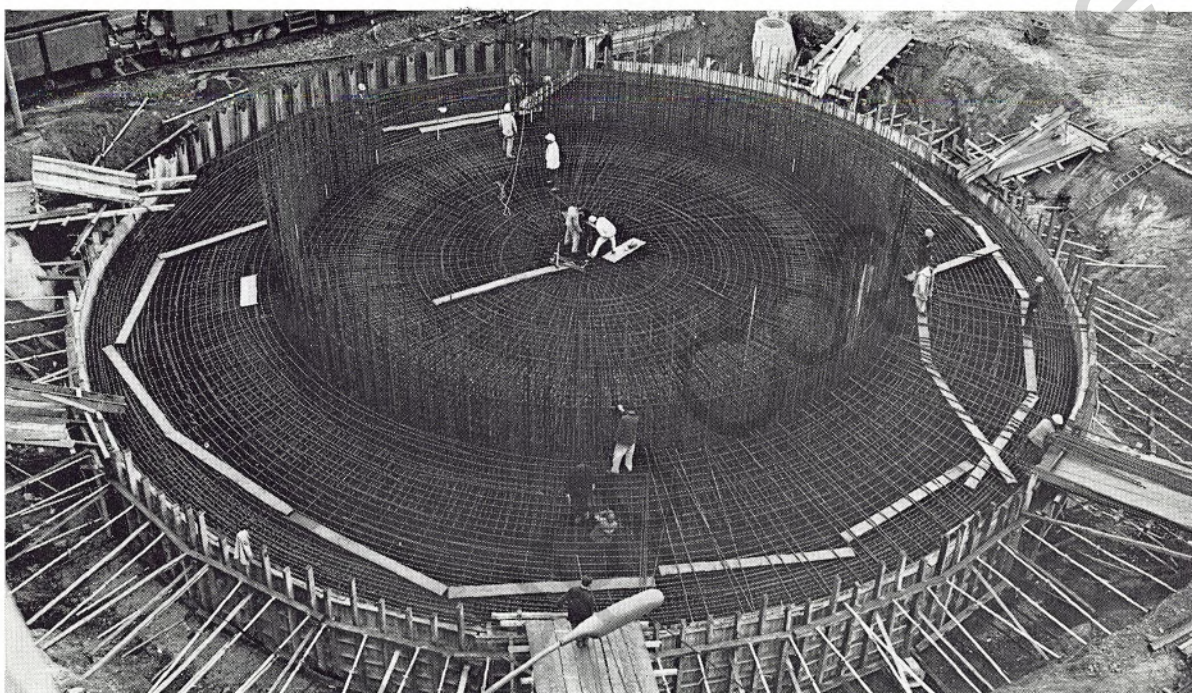
Am 15. Mai begannen mit dem Einbau des Rauchrohres die Ab-



ZU DEN BILDERN:

Linke Seite: 184 Tonnen Stahl sowie 1850 Kubikmeter Beton wurden in das Fundament des Kaminriesen eingebracht. Die drei Bilder zeigen drei Phasen des Fundamentbaus, unten das fertig gegossene Fundament

Rechte Seite oben links: Achtzehn Stunden lang wurde in Silo-Fahrzeugen der fertige Beton für das Kaminfundament angefahren — Links unten: In einer besonderen Transport-„Bombe“ wurden die Kaminmaurer und das Material auf die Arbeitsbühne des in den Himmel wachsenden Kamins hochgehievt. Auch bei schlechtem Wetter waren sie hier tätig, um den Kaminriesen pünktlich fertigzustellen — Oben rechts: Das Bild zeigt eine Etappe vom Bau des in Gleitschalung errichteten Betonschaffes — Unten rechts: Der Kamin nach seiner Vollendung



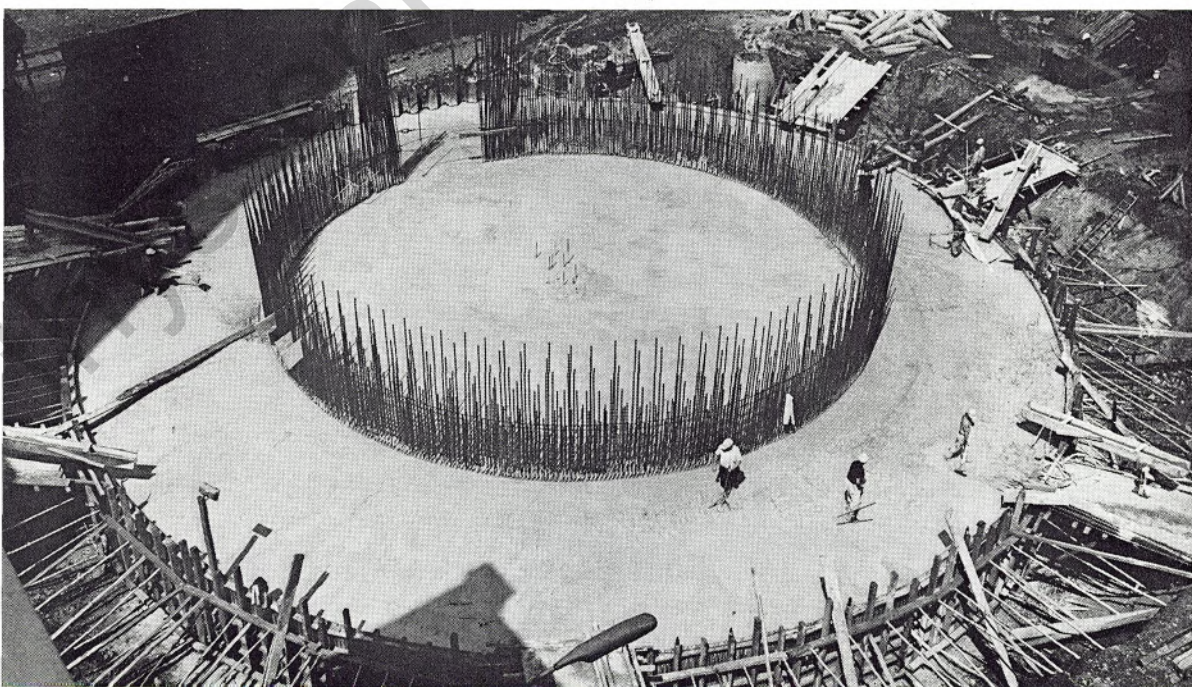
schlußarbeiten. Das Rohr besteht aus zehn Millimeter starkem Stahl, ist 200 Tonnen schwer und hat einen Durchmesser von fünf Metern. Es wird von unten her in Stößen eingebaut, die aneinandergeschweißt, sorgfältig isoliert und nach oben bis zur 120-m-Höhe gedrückt werden. Die Baufirma hofft, den Kamin termingemäß im August vollenden zu können.

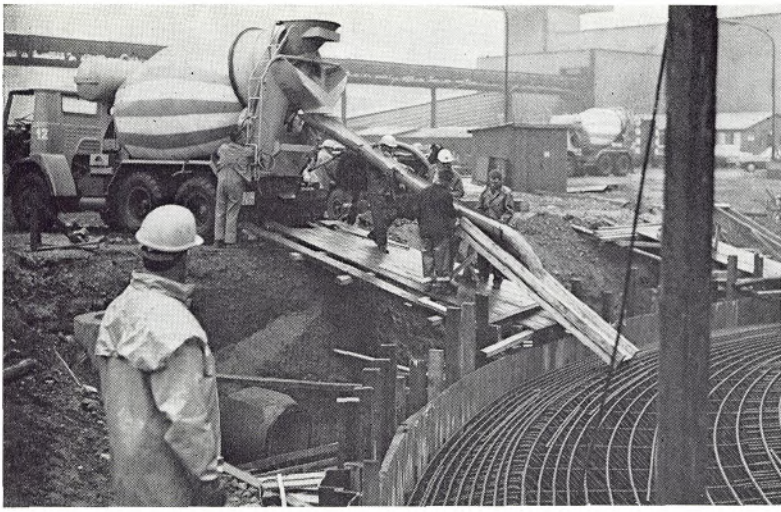
Der danebenstehende alte Kamin der Sinteranlage wirkt trotz seiner Höhe von 150 Meter gegen den neuen Riesen wie ein Zwerg. Infolge der unterschiedlichen Verjüngung gewinnen Beobachter je nach ihrem Standpunkt leicht den Eindruck, die beiden Kamine stünden schief. Sorgfältige Messungen haben jedoch ergeben, daß lediglich eine Toleranz von einem einzigen Zentimeter besteht. Und das will auf eine Höhe von 250 Meter und bei einem Durchmesser von fast 29 Meter am Boden und sechs Meter an der Krone schon etwas heißen.

Die Vorarbeiten zum Bau des Kaminriesen waren sehr umfangreich. So mußten zunächst 4000 Kubikmeter Erdreich für die Baugrube des Fundaments ausgehoben werden. Auf einen Unterbau von 180 Tonnen Hochofenschlacke — zur Verbesserung des Baugrundes — wurde ein riesiger Stahlkorb aus 200 Tonnen Torstahl gesetzt, bis man planmäßig mit dem Betonieren des Fundaments beginnen konnte. Für eine Nacht und einen halben Tag gab es hier einen ungewöhnlich hektischen Baubetrieb.

Freitag um 18 Uhr rollten die ersten Betonfahrzeuge in Schwelgern an. Zum Glück ließ ein bis dahin herrschender starker Nieselregen nach, was den Leuten vom Bau nur recht sein konnte. Naß vom Schweiß harter Arbeit wurden sie ohnehin, da in der Nacht zum Samstag aus verschiedenen Betonwerken der Fertigbeton angefahren wurde. In Spitzenzeiten des Betonierens rollten bis zu vierzig Fahrzeuge über die nächtlichen Straßen Hamburgs in Richtung Sinteranlage.

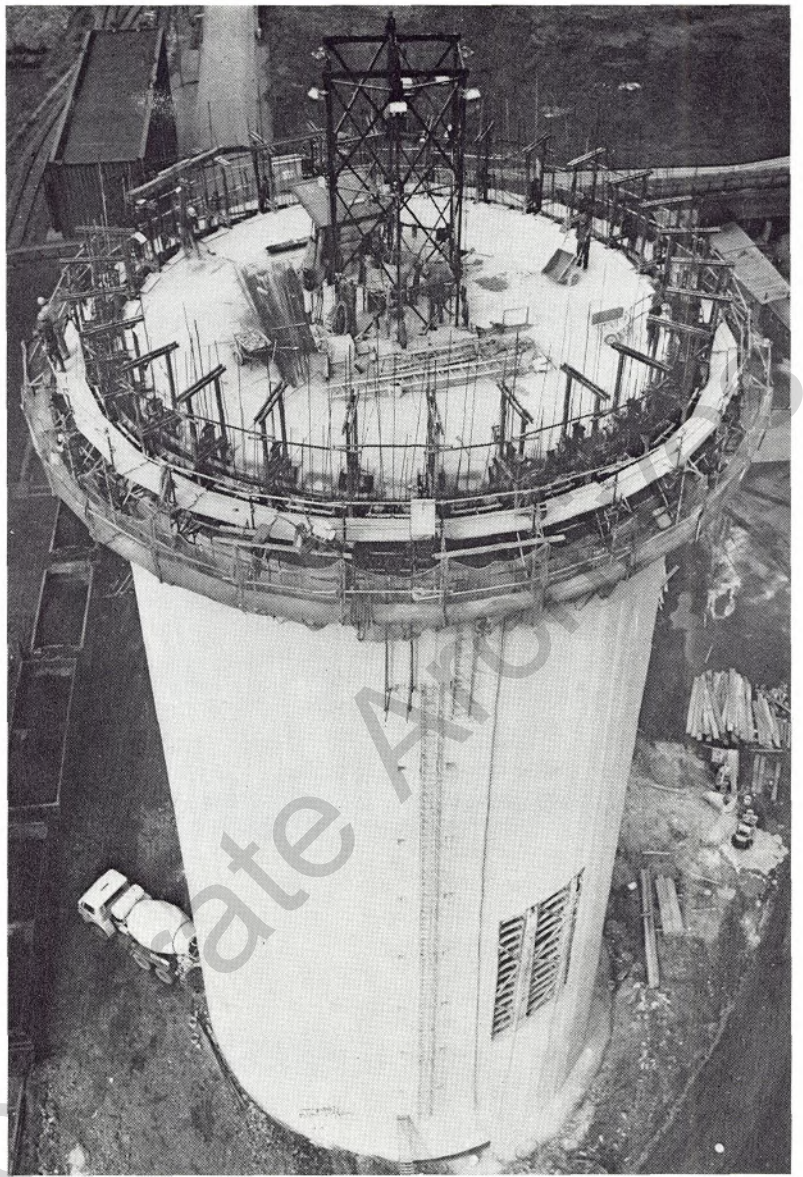
In den frühen Morgenstunden des Samstag war von dem riesigen Gebilde aus Torstahl nichts mehr zu sehen. Im gleichen Maße versiegt auch der Strom der Betonfahrzeuge.

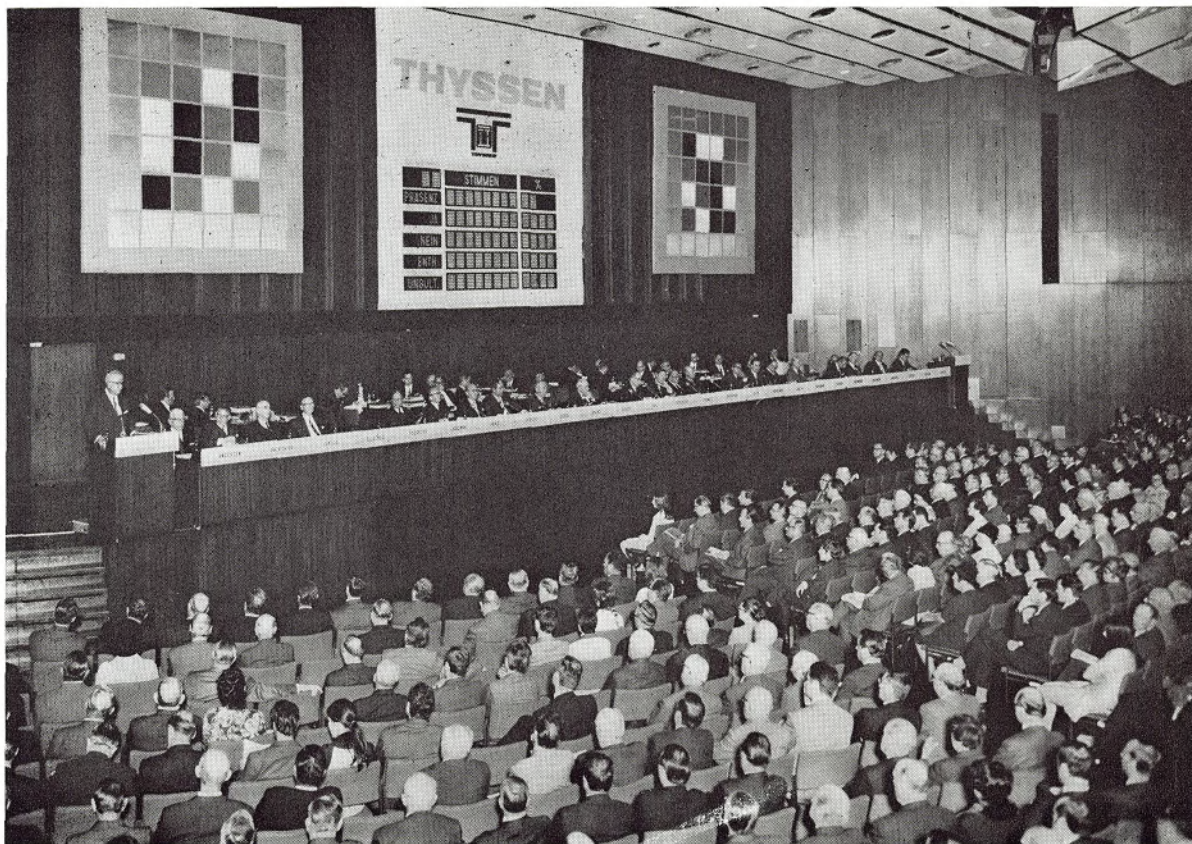




Nach einer ununterbrochenen Betonierzeit von nur achtzehn Stunden war das 1900 Kubikmeter große Fundament für den Kamin betoniert. Mit Hilfe einer Gleitschalung wurde der Kamin dann bis auf eine

Höhe von 120 Meter hochgebracht. Erst von dieser Höhe ab konnte für die restlichen 130 Meter die ehrwürdige Zunft der Kaminmauerer ihr Können trotz der erheblichen Behinderung durch den Winter unter Beweis stellen.





ATH-Hauptversammlung 1970

Die Weichen für den Weg der Thyssen-Gruppe im neuen Jahrzehnt sind gestellt

Etwa 2000 Aktionäre und Gäste hatten sich am 29. April zur Hauptversammlung der ATH für das Geschäftsjahr 1968/69 in der Mercator-Halle eingefunden. Ihre Ausdauer wurde auf eine harte Probe gestellt, da sich vor allem über die Dividenden- und Rücklagenpolitik des Unternehmens eine mehr als vierstündige Diskussion entwickelte. Der von der Verwaltung vorgesehene Weg des Unternehmens und die Weichenstellung für die Arbeit in den siebziger Jahren wurden jedoch von den anwesenden Aktionären, die über 79 Prozent des Grundkapitals vertraten, mit großer Mehrheit gebilligt.

Der stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzende Ernst Striefler, der den erkrankten AR-Vorsitzenden Dr. Birrenbach vertrat, hieß als Versammlungsleiter die Aktionäre und Gäste herzlich willkommen. Bevor er dann Dr. Sohl das Wort zu seinem einleitenden Bericht über die Lage des Unternehmens erteilte, gedachte er der Mitarbeiter des Unternehmens, die der Tod im vergangenen Jahr dahingerafft hat. Insbesondere würdigte er dabei das Wirken des verstorbenen Arbeitsdirektors Peter Schmidt, seinen unermüdbaren Einsatz und seine umfassenden Erfahrungen im Personal- und Sozialbereich, die für das Unternehmen eine wertvolle Hilfe gewesen seien.

In seinem Bericht über das letzte Geschäftsjahr ging Dr. Sohl nach einem Überblick über den Jahresabschluß einleitend zunächst auf kritische Stimmen aus Aktionärskreisen ein, die eine Dividende von zwölf Prozent als zu mager bezeichnet hatten.

„Der eine kann sich nicht so ganz mit unseren Abschreibungen befreunden“, sagte Dr. Sohl, „andere halten uns die plötzliche Ausschüttungsfreudigkeit anderer Stahl-Unternehmen vor. Dazu möchte ich ganz klar sagen, daß wir es für falsch hielten, wenn die Thyssen-Gruppe bei ihrer Dividendenpolitik nach links oder rechts schielen würde. Wir haben das auch früher nicht getan. Unsere Aktionäre sind dabei nicht schlecht gefahren; denn selbst in den Zeiten der schweren Erlöseinbrüche konnte die ATH — im Gegensatz zu den meisten anderen — ihre Dividende doch bei acht Prozent halten, ohne ihre Substanz anzugreifen.“

Im Geschäftsjahr 1967/68 sind wir wieder auf einen Dividendensatz von zehn Prozent gegangen. Und diesmal wollen wir mit zwölf Prozent die gleiche Dividende zahlen wie bei den guten Abschlüssen zu Beginn der sechziger Jahre, wobei wir gleichzeitig auch wieder die Rücklagen stärker dotieren konnten. Das alles bestätigt unsere Überzeugung, daß es auch in der Stahlindustrie möglich ist, in guten Jahren gut zu verdienen.“



Noch vor zwei Jahren sei in der Hauptversammlung bezweifelt worden, daß die ATH in absehbarer Zeit wieder zwölf Prozent Dividen-

de verdienen und darüber hinaus aus dem erwirtschafteten Ergebnis einen ansehnlichen Betrag in die Rücklagen einstellen könne. Bereits im Berichtsjahr 1968/69 sei das geschafft worden. Es werde auch künftig die Unternehmenspolitik sein müssen, in guten Jahren neben einer guten Dividende einen beträchtlichen Teil des Gewinns den Rücklagen zuzuführen, um das Unternehmen vor unerwarteten Rückschlägen zu sichern und die Ertragskraft der Zukunft zu gewährleisten.

Der Vorschlag, statt Rücklagen zu bilden, höhere Dividenden auszuschütten und das benötigte Eigenkapital im Wege der Kapitalerhöhung zu beschaffen, könne so lange kein Ersatz für unsere Rücklagenpolitik sein, als das Ziel der inneren Stärkung des Unternehmens und der Sicherung von unerwarteten Rückschlägen noch nicht erreicht sei. Zudem würden sich bei einer ständigen Erhöhung des Nominalkapitals alle Ergebnisschwankungen im Konjunkturverlauf unmittelbar auf die Dividenden-Ausschüttungen auswirken mit entsprechenden Folgen für die Kursentwicklung der Aktien und damit für den Wert des darin angelegten Vermögens.

Was die Abschreibungen auf Sachanlagen angehe, so seien diese im Geschäftsjahr 1968/69 zwar auf

674 Millionen DM angestiegen; die Steigerung entfalle jedoch überwiegend auf die Einbeziehung der HOAG, die im Zuge der Umstrukturierung ihres Hüttenbereichs Abschreibungen von 103 Millionen DM verrechnet habe. Im Verhältnis zum Umsatz lägen die Abschreibungen auf Vorjahreshöhe.



Daß die ATH mit ihren Abschreibungen der technischen Entwicklung keineswegs vorausseile, habe man am eigenen Leibe erfahren; denn es sei mehr als einmal passiert, daß man technisch und wirtschaftlich überholte Anlagen habe stillsetzen müssen, die nicht mit Null zu Buche standen. Ein Beispiel hierfür sei die Stilllegung der Hüttenwerksseite von Niederrhein.

„Andererseits wurde uns nicht überall Verständnis entgegengebracht“, sagte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang, „als wir 1958 die Lebensdauer unseres damals hochmodernen SM-Stahlwerkes I auf zehn Jahre veranschlagten. Heute wissen wir, daß wir mit dieser Einschätzung richtig lagen: Nach gut einem Jahrzehnt begann der Abbruch dieser Anlagen, an deren Stelle nun unser neues Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen getreten ist.“

In der immer kürzeren Lebenserwartung unserer Stahl- und Walzwerke wird aber auch die Dynamik unserer Industrie erkennbar, in der — ähnlich wie in der Großchemie — neue und kostengünstigere Dimensionen in rascher Folge nach vorn drängen. Dieser Trend vollzieht sich weltweit. Es liegt im wohlverstandenen Interesse unserer Aktionäre, wenn die Thyssen-Gruppe durch eine dynamische Investitionspolitik diese Entwicklung mitmacht.

Im letzten Geschäftsjahr haben wir über eine dreiviertel Milliarde DM in den Ausbau der Kapazitäten und die weitere Modernisierung unserer Werke gesteckt. Wenn wir im weltweiten Wettlauf um die günstigsten Kosten mithalten wol-



len, müssen wir aber auch künftig der modernen Technik großzügig und ohne Zögern zum Durchbruch verhelfen. Nach diesem Thyssen-Prinzip entsteht nunmehr direkt an unserem Werkshafen Schwelgern ein erster Groß-Hochofen, mit dem die Thyssenhütte neue Maßstäbe für die Hochofen-Technik setzt. Wir versprechen uns von diesem Projekt eine nachhaltige Senkung der Kosten. Das zeigt erneut, wie eng Abschreibungen und Konkurrenzlage in unserer Industrie miteinander verknüpft sind."



Wenn hier und dort die Auffassung vertreten werde, die ATH müsse angesichts der guten Marktlage heute schon in der Lage sein, ihre Aktionäre noch besser am Geschäftserfolg zu beteiligen, dann liege dies sicherlich auch an der preispolitischen Diskussion der letzten Monate. Sie habe in der Öffentlichkeit den Eindruck entstehen lassen, in der Stahlindustrie sei es durch einen beispiellosen Preisauftrieb zu einer regelrechten Gewinnexplosion gekommen. Beides sei falsch! Bei den Preis-Anpassungen habe es sich bis in den Herbst hinein vorwiegend um den schrittweisen Abbau der temporären Rabatte gehandelt, die von der Stahlindustrie in den ruinösen Preiskämpfen der früheren Jahre hätten eingeräumt werden müssen. Im Inlands-Geschäft habe die Thyssen-Gruppe ihren Walzstahl-Absatz um 38 Prozent ausgeweitet. Die dabei erzielten Erlöse, die zu Beginn des Berichtsjahres noch weiter zurückgingen, seien erst im weiteren Verlauf allmählich verbessert worden. Es müsse deutlich ausgesprochen werden, daß sie im Durchschnitt des Geschäftsjahres 1968/69 nicht über denen des Vorjahres lagen.

Im Export habe man bessere Erlöse erzielt. Doch im Interesse einer langfristigen Sicherung des Inlands-Absatzes habe man vorrangig den deutschen Markt beliefert, der nun einmal für uns von



besonderer Bedeutung sei. Der Versand in andere Länder der Montanunion sei um zwei Prozent zurückgegangen. Die Drittländer-Lieferungen seien sogar um fast ein Drittel gekürzt worden, obwohl dort Tonnenerlöse hätten erzielt werden können, die um elf Prozent höher waren als im Vorjahr.

"Dieser einfache Vergleich zeigt besser als viele Worte", betonte Dr. Sohl, "daß die an den Walzstahl-Kontoren geübte Kritik unbegründet ist. Tatsache ist vielmehr, daß die deutsche Kundschaft ihr Material in jeder Phase des Booms von den Kontoren billiger bekommen hat als aus dem Ausland oder von inländischen Außen-seitern.

Hätten wir dagegen alle Marktchancen bis zum äußersten genutzt, dann wären die Preise bei einer ganzen Reihe von Produkten erheblich höher gewesen. Eine solche Politik halten wir aber nicht für richtig; denn sie würde auf lange Sicht die gute Zusammenarbeit mit unserer Kundschaft beeinträchtigen.

Die vorsichtige Preispolitik der deutschen Stahl-Unternehmen ist insofern eine Investition zur langfristigen Sicherung ihres Inlands-Geschäftes; sie gibt der Verarbeitung aber auch die Gewähr, jederzeit zu vernünftigen Bedingungen mit Material versorgt zu werden. Wenn das in den Stellungnahmen unserer Abnehmer auch nicht immer deutlich zum Ausdruck gekommen ist, so sind wir doch zuversichtlich, daß uns diese Haltung dann honoriert wird, wenn es am Stahlmarkt einmal wieder schwieriger wird.

Wer uns allerdings in die Rolle einer preispolitischen Schlüssel-Industrie hineinzudrängen versucht, der findet bei uns kein Verständnis. Es widerspricht auch allen

Marktgesetzen, wenn man die Stahlindustrie in Zeiten der Kellerpreise mit dem Ausgleich von Baisse und Hausse vertröstet und sie später unter Hinweis auf die vermeintlich politische Bedeutung der Stahlpreise an einer Aufbesserung der Erlöse hindern will. Im Interesse unserer Unternehmen haben wir uns von dieser Argumentation nicht beeinflussen lassen; denn sie würde letztlich den marktwirtschaftlichen Mechanismus außer Kraft setzen.

Auch wir stehen schließlich im Spannungsfeld des Marktes und müssen einen Ausgleich zwischen Kosten und Erlösen anstreben, der unseren Aktionären eine möglichst gute und langfristig sichere Rendite ermöglicht. Das letzte Geschäftsjahr hat uns auf diesem Weg ein Stück vorwärtsgebracht, wenn auch die Erlös-Aufbesserung im Laufe des Berichtsjahres nur zögernd einsetzte. Die einzelnen Quartale zeigen aber doch eine merkliche Erholung, die sich in den beiden ersten Quartalen des neuen Geschäftsjahres fortgesetzt hat, zumal wir Anfang 1970 erstmals seit 1957 die Listenpreise anheben konnten.



Inzwischen sind jedoch auf praktisch allen Gebieten auch die Kosten nach oben geklettert. Die erheblichen Mehraufwendungen aus der Lohnrunde vom letzten Herbst müssen wir bereits seit Beginn des neuen Geschäftsjahres verkraften. Gravierende Preiserhöhungen sind gegen Ende 1969 ferner bei den Brennstoffen, aber auch bei Erz und Schrott und allen anderen Kosten eingetreten.

Besondere Sorge bereitet uns die Preisentwicklung bei Koks und Kokskohle. Als die Ruhrkohle AG gegründet wurde, haben wir uns — zusammen mit anderen Sachver-

ZU DEN BILDERN:

Der große Saal der Duisburger Mercator-Halle war bei der Hauptversammlung am 29. April von Aktionären und Gästen dicht besetzt. Prof. Dr. Lotz (57), Vorstandsvorsitzer der Volkswagenwerk AG (unten), stellte sich ebenso wie Eberhard Sauerbier den Aktionären vor, als die Neuwahlen zum Aufsichtsrat beraten wurden; beide wurden von den Aktionären in den Aufsichtsrat gewählt



ständigen — davon im Interesse der gesamten Volkswirtschaft eine Stabilisierung der Verhältnisse im Bergbau und damit zugleich eine Sicherung der Arbeitsplätze der Bergleute versprochen. Natürlich hat man bei den Gutachten, die der Gründung der Ruhrkohle AG zugrunde lagen, auch Lohnsteigerungen einkalkuliert. Wenn aber nun durch die neuen Tarifverträge bereits eine Lohnerhöhung von 15 Prozent eingetreten ist und darüber hinaus ab 1. Mai weitere 8,5 Prozent gefordert werden, dann wirft das alle Vorausberechnungen über den Haufen. Solche Mehrbelastungen stellen jeden Rationalisierungserfolg und damit eine Gesundung des Bergbaus ernsthaft in Frage."



Wenn man auch gegenwärtig in einer Kostenwelle stehe, die durch die Erlös-Aufbesserungen aus der letzten Preisrunde nicht voll aufgefangen werde, so könne sich die Thyssen-Gruppe mit dem Geschäftserfolg im bisherigen Verlauf von 1969/70 doch sehen lassen. In den Monaten Oktober bis Dezember 1969 habe das Konzernergebnis deutlich über dem Durchschnitt des Berichtsjahres gelegen. Danach habe sich dieser Aufwärtstrend wegen





Neu im Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte



Die Hauptversammlung wählte neu in den Aufsichtsrat den Vorstandsvorsitzer der Volkswagenwerk AG, Prof. Dr. Kurt Lotz (rechts), und den neuen Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Ruhrort der ATH, Eberhard Sauerbier.

Prof. Dr. rer.-pol. h. c. Kurt Lotz, der seit 1967 dem Vorstand des Volkswagenwerks angehört, wurde 1968 als Nachfolger von Prof. Dr.-Ing. Nordhoff Vorstandsvorsitzer. Professor Lotz, der aus dem Kurhessischen stammt, trat 1946 nach Rückkehr aus der Kriegsgefangenschaft als Betriebsabrechner bei Brown Boveri & Cie. in Dortmund ein und studierte

gleichzeitig an einer Abendschule Betriebswirtschaft. Anschließend war er in Mannheim im BBC-Hauptwerk mehrere Jahre Sachbearbeiter für Kalkulation und Kostenkontrolle, wurde dann Leiter der zentralen Betriebswirtschaftlichen Abteilung, 1954 Chef der kaufmännischen Direktion und zwei Jahre später in den Vorstand berufen, dessen Vorsitz er 1958 übernahm. Die Hochschule Mannheim verlieh ihm 1962 den Dr. rer.-pol. h. c. in Anerkennung seiner Verdienste um die Erschließung neuer Wege für die Betriebswirtschaftslehre. Die Technische Universität Braunschweig er-

nannte ihn 1970 zum Honorarprofessor. Prof. Dr. Lotz ist in zahlreichen Verbänden führend tätig, unter anderem als Mitglied des Präsidiums des Bundesverbandes der Deutschen Industrie. Eberhard Sauerbier ist bereits seit 42 Jahren im Werk Ruhrort tätig und wurde — wie die Werkzeitung in Heft 3 ausführlicher berichtete — am 17. Februar als Nachfolger für den aus Gesundheitsgründen ausgeschiedenen Hans Mechmann zum Vorsitzenden des Betriebsrates gewählt. Ihm gehört er bereits seit 1950, zuletzt als Geschäftsführer, an.

des Kostenauftriebs abgeschwächt. Insgesamt gesehen verspreche man sich aber für 1969/70 gegenüber dem Vorjahr eine erneute Verbesserung des Ergebnisses.

Im Hinblick auf die Marktlage brauche man im Augenblick noch nicht pessimistisch zu sein. Trotz der Mangellage beim Koks und einer recht knappen Erzdecke habe man die Rohstahl-Erzeugung in den ersten sechs Monaten des neuen Geschäftsjahres noch einmal leicht erhöht. Die Walzstahl-Erzeugung hielte sich ebenfalls auf sehr hohem Niveau.

Alle Betriebe seien weiterhin bis zur äußersten Leistungsgrenze ausgelastet. Vom Angebotsspielraum her könnte man im Sommer nach Erweiterung unseres Beeckerwerther Stahlwerkes und der Inbetriebnahme eines neuen Hochofens in Ruhrort noch mehr Rohstahl erzeugen, wenn wir ausreichend mit Koks und Erzen versorgt würden. Wegen der Rohstoff-Engpässe sehe es jedoch nicht so aus, daß man im Jahrestrend über 12,5 bis 13 Millionen Tonnen Rohstahl hinauskommen könne.

Um so erfreulicher sei die Entwicklung des Fremd-Umsatzes. Er habe im ersten Quartal des neuen Geschäftsjahres um dreizehn Prozent über dem Jahres-Durchschnitt 1968/69 gelegen und bewege sich wegen der besseren Erlöse auch gegenwärtig nach oben. Alles in allem könne man wohl in diesem Jahr mit einem Geschäftsvolumen rechnen, das die 10-Milliarden-DM-Grenze überschreiten werde.

Dr. Sohl berichtete dann über die Bedeutung der Arbeitsteilung mit Mannesmann, die er als eine wichtige Weichenstellung in die siebziger Jahre bezeichnete, und über die erfolgte Bildung der Mannesmannröhren-Werke, in die man die Röhren-Produktion der Thyssen-

Gruppe eingebracht habe, während die ATH von Mannesmann die Walzstahl-Erzeugung übernommen habe.

Eine der Auswirkungen dieses Abkommens sei die Verschmelzung der Thyssen Röhrenwerke mit der ATH, die der Hauptversammlung zum Beschluß vorlag. Dadurch würden die Beteiligungen an den Mannesmannröhren-Werken, die Pachtanlagen Ruhrort und die sonstigen Vermögensteile von Thyssenrohr auf die ATH übertragen. Außerdem spare man unnötige Verwaltungskosten ein, die sonst zwangsläufig bei Thyssenrohr noch angefallen wären. Den Minderheitsaktionären der Thyssen Röhrenwerke biete man den Umtausch ihrer Aktien in ATH-Aktien im Verhältnis 1 zu 1 an.

Auch andere Fragen der Struktur und Organisation in der ganzen Breite des Unternehmens, betonte Dr. Sohl weiter, packe man an und prüfe, mit welchem Kurs man die nächsten Jahrzehnte bestehen könne. Ein wichtiger Schritt auf diesem Wege sei die weitere innere Straffung des Konzerns. Hierbei stehe zunächst die noch engere Zusammenarbeit von HOAG und Niederrhein im Vordergrund. Sie soll noch im Laufe dieses Jahres konkrete Form annehmen. Durch die Personalunion der Vorstände sei die einheitliche Unternehmenspolitik beider Gesellschaften bereits heute sichergestellt.

Im Zusammenhang mit der Brüsseler Auflage, den Walzstahl-Verkauf nach Auslaufen der Kontoverträge wieder in eigener Regie zu übernehmen, sei man außerdem dabei, für die Verkaufsorganisation ein zukunftsgerechtes Konzept zu entwickeln. Alle diese Maßnahmen dienten dem Ziel, das Unternehmen gesund zu erhalten und es in die Lage zu versetzen, auch

künftig im weltweiten Wettbewerb zu bestehen.

„Wenn es in der Vergangenheit für uns vor allem darum ging“, betonte Dr. Sohl, „die Position der Thyssen-Gruppe in

der Bundesrepublik und im gemeinsamen Markt auszubauen, dann müssen wir nun auch in größeren Dimensionen denken. In der technischen und wirtschaftlichen Entwicklung unseres Landes sehen wir für den Stahl erhebliche Chancen. Draußen in der Welt aber nimmt der Stahlbedarf noch rascher zu. Die Thyssen-Gruppe stellt sich daher auf eine entsprechende Ausweitung ihres Auslands-Geschäftes und eine Verstärkung ihrer internationalen Aktivitäten ein.

Wenn wir die Chancen des Weltmarktes wahrnehmen wollen, müssen wir über den Horizont unserer angestammten Standorte hinausdenken. Wir befassen uns deshalb auch mit der Frage, wo für uns draußen Investitions-Möglichkeiten liegen könnten. Wie das Hochofen-Projekt in Schwelgern zeigt, werden unsere Werke an Rhein und Ruhr dabei nicht zu kurz kommen. Sie werden ihre zentrale Stellung immer behalten. Nur wenn wir diesem Prinzip treu bleiben, werden wir die Kraft haben, das eine oder andere Auslandsprojekt zu verwirklichen.

Seit der Neugründung unserer Gesellschaft im Jahre 1953 haben wir ein Fundament geschaffen, auf dem wir das Erreichte weiter festigen und ausbauen können. Die Thyssen-Gruppe geht gut vorbereitet in die siebziger Jahre. Die Aufgaben und Probleme des neuen Jahrzehnts werden nicht geringer sein

Minister Figgen besichtigte unser Gesundheitszentrum

„Das umfangreiche Arbeitsgebiet eines Werksarztes in einem großen Unternehmen interessiert mich besonders“, sagte der Arbeits- und Sozialminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Werner Figgen, bei seinem Besuch des Hamborner Gesundheitszentrums am 1. Juni 1970. „Ich möchte sehen, wie stark die Werksärzte sind, weil ich glaube, daß sie noch stärker sein sollten.“ Der Minister war vorher von Arbeitsdirektor Doese und dem Leitenden Werksarzt Dr. Niemann begrüßt worden. Dr. Niemann setzte dann auch den Minister ins Bild, welche Wirkungsweise unser Gesundheitszentrum hat und diskutierte mit ihm über die Bedeutung der Werksärzte und die Notwendigkeit ihres Einsatzes. Er sagte, daß die Großindustrie auf diesem Gebiet führend sei. So habe allein

die ATH sieben Werksärzte. Schwieriger sei es in kleineren Unternehmen. Der Gast zeigte sich vielseitig interessiert, ging durch sämtliche Abteilungen des Hauses und war über die hier gebotenen Möglichkeiten der Untersuchung sichtlich beeindruckt. Besonderes Interesse zeigte Minister Figgen auch an der Problematik des Lärmschutzes und der Gehöruntersuchungen. Das ließ sich auch aus einer Reihe anerkennender Äußerungen ersehen. In der Begleitung des Ministers befanden sich u. a. Duisburgs Oberbürgermeister Masselter, Landtagsmitglied Brünen sowie mehrere Duisburger Ratsherren. Auf unserem Bild von rechts Minister Figgen, IG-Metall-Bevollmächtigter Bulitz, Oberbürgermeister Masselter, Arbeitsdirektor Doese und Dr. Niemann.



als die der Vergangenheit. Wir werden sie ebenso bewältigen wie bisher, und die ATH des Jahres 1980 wird sich von der heutigen ebenso unterscheiden, wie diese es gegenüber der ATH von 1960 tut."



Im Anschluß an die Ausführungen von Dr. Sohl trat die Hauptversammlung, bei der von dem eine Milliarde DM betragenden Grundkapital von den anwesenden Aktionären zusammen 794,4 Millionen DM mit insgesamt 5 888 156 Stimmen vertreten wurden, in die Diskussion der Tagesordnungspunkte ein. Dabei handelte es sich um

- die Vorlage des Jahresabschlusses zum 30. September 1969 und des Geschäftsberichtes mit dem Bericht des Aufsichtsrates,
- die Beschlußfassung über die Verwendung des Bilanzgewinnes für das Geschäftsjahr 1968/69,
- die Beschlußfassung über die Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat,
- Ersatzwahlen zum Aufsichtsrat,
- die Beschlußfassung über den Abschluß eines Verschmelzungsvertrages zwischen ATH und Thyssenrohr,
- die Wahl des Abschlußprüfers.

Zu fast allen Punkten dieser Tagesordnung gab es recht lebhaftes und lange Diskussionen. Dies galt vor allem für die Höhe der Divi-

dende, die Bildung der Rücklagen und die Abschreibungen sowie für die laufende Geschäftsentwicklung und die Rohstoff-Versorgung. Der Vorstand gab auf die zahlreichen Fragen, die in diesem Zusammenhang gestellt wurden, sehr ausführliche und bis ins Detail gehende Antworten.

Die Beschlüsse zu den einzelnen Tagesordnungspunkten wurden durchweg mit sehr großer Mehrheit gebilligt.



Nach der Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat erfolgten Ersatzwahlen zum Aufsichtsrat. Für Prof. Dr. Pieter Sanders, der dem Aufsichtsrat als Vertreter der Anteilseigner seit 1957 als Mitglied angehörte, wurde, entsprechend dem Verwaltungsvorschlag der Vorstandsvorsitzers der Volkswagenwerk AG, Prof. Dr. h. c. Kurt Lotz, gewählt. Anstelle des ausgeschiedenen Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Ruhrort, Hans Mechmann, wählte die Hauptversammlung gemäß dem Mitbestimmungsgesetz dessen Nachfolger Eberhard Sauerbier in den Aufsichtsrat. Der stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzende Ernst Striefler sprach den beiden ausgeschiedenen AR-Mitgliedern Prof. Dr. Sanders und Hans Mechmann herzlichen Dank für die von ihnen während ihrer Mitgliedschaft im Aufsichtsrat geleistete Arbeit für das Unternehmen aus.



Fertigbauweise löste Probleme

Verkaufsabrechnung und Ausbildungswesen bezogen nach Rekordzeit neue Räume

Nach einer erstaunlich kurzen Bauzeit von noch nicht einmal zwei Monaten konnten 145 Mitarbeiter der Verkaufsabrechnung neue Büroräume beziehen.

Nahe dem Tor 3 an der Franz-Lenze-Straße fügt sich dieser Komplex harmonisch in das Gesamtbild dieses Hüttenbereichs. In ähnlich kurzer Bauzeit konnte dem Kaufmännischen Ausbildungswesen der ATH ein neues Zentrum übergeben werden. Dieses Bauprojekt wurde unmittelbar hinter dem Sportjugendheim errichtet.

In beiden Fällen mußte eines plötzlichen Raumbedarfs wegen eine schnelle Entscheidung herbeigeführt werden. Der Not gehorchend bediente man sich einer bis dahin auf der Hütte nicht praktizierten Bauweise. Nach gründlichen Überlegungen bei der Vorplanung — es standen noch Altbauten im Gespräch — entschied man sich bei der Bauabteilung der ATH für eine aus Holland importierte Fertigbauweise in Großraum-Elementen. In erster Linie wurden diese Groß-Elemente für den Bau von Schulen und Kindergärten entwickelt. Hier nun wurde ein größerer Bürotrakt von 124 Metern Länge erstellt.

In der herkömmlichen Bauweise kann man das Achsmaß den Erfordernissen frei festlegen, während sich bei dieser Bauweise die Abmessungen der Bau-Elemente aus der größtmöglichen Straßen-Transportabmessung ergeben. Mit einer Länge von 9,16 Metern, einer Höhe von 3,74 Metern und einer Breite von 2,80 Metern war die maximale Größe erreicht, um diese Groß-Elemente störungsfrei über öffentliche Straßen zu transportieren. In diesem Falle war jedoch der Transport auf der Straße nicht so dominierend, da die Elemente mit Rheinschiffen von Holland zum Hafen Schwelgern gebracht wurden.

Erst vom Hafen Schwelgern erfolgte der Weitertransport mit Spezial-Tiefhladern auf der Straße. Zwischenzeitlich hatte man den Baugrund hergerichtet und auf festem Untergrund die Fundamentblöcke millimetergenau gesetzt. Diese Fundamentblöcke wurden von der Bauabteilung entworfen und danach als Stahlbeton-Fertigteile fabrikmäßig hergestellt. So konnte man die

UNSER FOTO zeigt die fertiggestellten Gebäude der Verkaufsabrechnung

Französische und deutsche Stahlfachleute bei der ATH

Auf Einladung von Herrn Dr. Brandt waren die technischen Vorstandsmitglieder der großen französischen und deutschen Stahlgesellschaften am 26. und 27. Mai 1970 zu Gast bei der August Thyssen-Hütte. Die französischen Stahlfachleute kamen unter Führung von Henri de Wendel, Präsident der Wendel-Sidélor S.A., und Albert Bureau, Vizepräsident der Chambre Syndicale de la Sidérurgie Française. Dieser Gedankenaustausch zwischen deutschen und französischen Technikern findet jedes Jahr statt, diesmal in Hamborn. Bei einer Werksrundfahrt und Einzelbesichtigungen des Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen, des Kraftwerkes „Hermann Wenzel“, des Blasstahlwerkes Ruhrort und der Brammenstranggießanlage Ruhr-

ort gab Dr. Brandt einen Überblick über den technischen Stand der Produktionsanlagen bei der August Thyssen-Hütte. Er wurde hierbei unterstützt durch Einführungsreferate der jeweiligen Werksleiter. Vor allem die französischen Gäste zeigten sich von den modernen Anlagen sehr beeindruckt.

Es schloß sich eine Aussprache an, bei der Fragen der Formkoksherstellung, des Entwicklungsstandes der verschiedenen Direktreduktions-Verfahren sowie der Stranggußtechnik im Mittelpunkt standen.

Im Verlaufe dieses zweitägigen Gedankenaustausches stellten sich Gäste und Gastgeber dem Fotografen vor dem Ruhrorter Gästehaus.





Bauarbeiten weitestgehend wetterunabhängig halten.

Die holländische Herstellerfirma der Großbau-Elemente war von diesem Konstruktionsprinzip sehr angetan. Deren Vertreter stellte fest, daß man selten ein so gutes Fundament für die Montage der Bau-Elemente zur Verfügung hatte. So ist die Idee der ATH-Bauleute mit den in Fertigbauweise erstellten Fundamentteilen für die Lieferfirma eine hochinteressante Verbesserung für die Montage dieser großen Bau-Elemente.

Mit einem Autokran wurden die rund zehn Tonnen schweren Bau-Elemente auf die Fundamente gesetzt und mit Stellschrauben millimetergenau ausgerichtet und untergossen. 69mal hob der Autokran Groß-Elemente vom Tieflader aufs Fundament, dann stand der ganze Komplex der Büropavillons. Bis auf alle Anschlüsse der Versorgungsleitungen, Strom, Wasser, Abwasser, Heizung und Telefon, waren die eigentlichen Bauarbeiten abgeschlossen. Desgleichen wurden zahlreiche Wandschränke und ein schalldämmender Fußbodenbelag zusätzlich eingebaut.

Eine Kuriosität bei diesem Bürobau ist eine Großwasserleitung, die diesen Komplex durchquert. Diese große Rohrleitung konnte bei dieser Bauweise unverändert an ihrer bisherigen Stelle im Erdreich belassen werden. Sollte einmal eine größere Arbeit an dieser Rohrleitung erforderlich sein, braucht man nur ein als Flurverbindungsstück

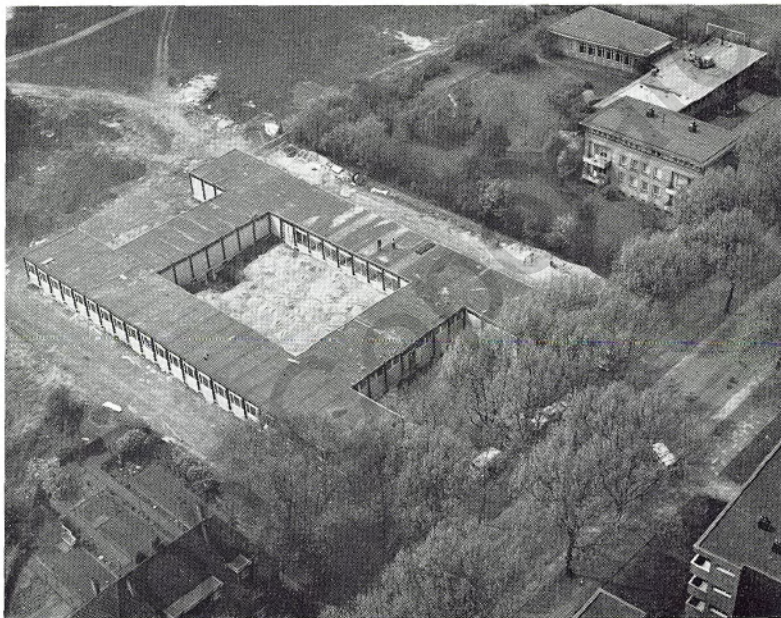
dienendes Groß-Element mit einem Kran herauszuheben. Dieses große Fertigbau-Element wurde für diesen Notfall als freischwebendes Verbindungsstück installiert.

Beim Bau des Kaufmännischen Ausbildungswesens waren derartige

der künftigen Aufgaben dieses Gebäudes von vornherein eine ganz andere Anordnung zugrunde legen als beim Bürotrakt. Während man bei den Büros für die Verkaufsabrechnung ein langgestrecktes gut gegliedertes Gebäude für zweckmä-

DIE BILDER ZEIGEN

Die vorgefertigten Groß-Elemente wurden zu Schiff angeliefert und am Hafen Schwelgern mit dem Kran (obere Bildreihe) auf Tieflader umgeladen. An Ort und Stelle wurden sie mit einem Autokran auf die vorbereiteten Fundamente gesetzt (Bilder unten) — Mitte: Blick auf den Trakt für das Kaufmännische Ausbildungswesen

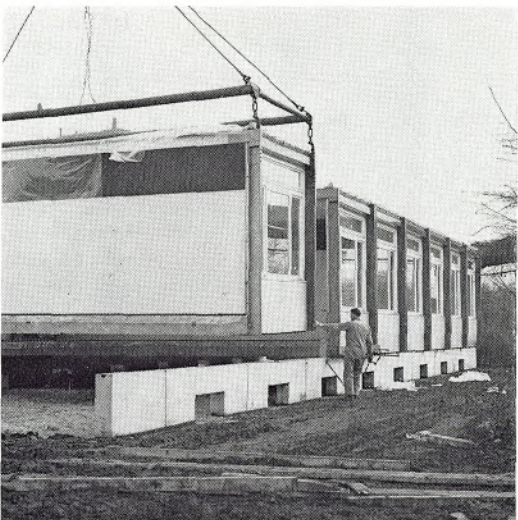


Probleme bei der Planung und Bau-durchführung nicht zu berücksichtigen. An der Gliederung der Raum-Elemente zueinander bei diesem Komplex ist aber deutlich zu erkennen, daß man sehr variabel bei dieser Bauweise arbeiten kann. So konnte man in Berücksichtigung

big hielt, wurden bei der Erstellung des Kaufmännischen Ausbildungswesens die 58 Bau-Elemente so aneinander montiert, daß sich für Pausenzwecke ein geschlossener großer Innenhof ergab.

Als Hüttendirektor Bergassessor a. D. Haniel das neue Bürogebäude

der Verkaufsabrechnung besichtigte, wurde noch einmal der zügige Bauablauf hervorgehoben. Dabei stand im Vordergrund, daß drei Wochen nach dem Beginn der Baugrund-Bearbeitung die ersten Bau-Elemente schon aufgestellt werden konnten. Insgesamt gesehen bezeichnete Direktor Haniel diese Bauprojekte als Symbol guter Team-Arbeit. Zweifellos wurde bei beiden Bauvorhaben zügig geplant und anschließend kostensparend, aber gut und schnell gebaut. Das Resultat hat selbst Pessimisten begeistert. Zur Zeit scheint es so, als würden beide Baukomplexe zu Wallfahrtsorten von hieran interessierten künftigen Bauherren. In kürzester Zeit wurden Räume geschaffen, die kein Provisorium darstellen und trotzdem jederzeit Teil für Teil einschließlich der Fundamentblöcke an anderer Stelle erneut auch in anderer Anordnung aufgestellt werden können.



Bundestagsausschuß informierte sich über Gefahren am Arbeitsplatz

Der Bundestagsausschuß für Arbeit- und Sozialordnung weilte am 23. April bei der ATH in Hamborn und Beeckerwerth. Unter der Leitung des Ausschußvorsitzenden Professor Schellenberg und in Anwesenheit von Staatssekretär Rohde vom Bundesarbeitsministerium wollten sich 34 Abgeordnete des Bundestages, ferner Vertreter des Landesarbeitsministeriums, der Gewerbeaufsicht und der Berufsgenossenschaften in zahlreichen Unternehmen über Sicherheitsfragen informieren.

Anlaß zu dieser Informationsfahrt war die Tatsache, daß der Ausschuß dem Parlament einen Unfallverhütungs-Bericht zu erstatten hat. Bisher sammelte er seine Informationen vorwiegend durch schriftliche Berichte und öffentliche „Hearings“. Von dieser Praxis wich man erstmals in diesem Jahr ab; man wollte die Informationen an Ort und Stelle in den Betrieben und in Gesprächen mit den Belegschaften sammeln.

Mit zwei Bussen kamen die Teilnehmer am Tor 16 des Werkes Beeckerwerth an, wo sie von Arbeitsdirektor Doese begrüßt wurden. In zwei Gruppen besichtigten sie die Universalbrammenstraße, das Kaltwalzwerk II und das Gesundheitszentrum. Die Betriebsleiter und Betriebschefs der einzelnen Werksteile, die Werksärzte und die Sicherheitsingenieure der Hütte sowie Betriebsratsmitglieder und Si-

cherheitsbeauftragte standen zur Verfügung, um die zahlreichen einschlägigen Fragen zu beantworten. Das anschließende Mittagessen im Ruhrorter Gästehaus war ein reines Arbeitsessen und keine geruh-same Mittagspause. Fast zwei Stunden lang hagelte es Fragen und Antworten. So stand der Werksärztliche Dienst genauso im Mittelpunkt der Diskussion wie die Stellung der Sicherheitsingenieure. Es wurde die enge Wechselbeziehung zwischen Arbeitsmedizin und technischer Unfallverhütung aufgezeigt. Eine Reihe von Fragen betrafen auch die speziellen Maßnahmen der ATH an den einzelnen Arbeitsplätzen, die zur Unfallverhütung getroffen werden. Das gleiche Interesse fand auch das Aufgaben-



gebiet der Sicherheitsbeauftragten und ihre Schulung sowie der Bereich der Ersten Hilfe. Da alle Fragen rückhaltlos und offen beantwortet wurden, konnte der Ausschuß von hier aus eine Fülle von Anregungen mitnehmen.

Diese Anregungen fanden zu einem großen Teil am nächsten Morgen in einer Diskussion im Duisburger Hof bereits ihren ersten Niederschlag. Die Anwesenheit

DIE BILDER ZEIGEN:

Die Teilnehmer der Informationsreise erhielten (oben) im Gesundheitszentrum Hamborn durch Leitenden Werksarzt Dr. Niemann einen Überblick über den Werksärztlichen Dienst der ATH — Unten: Information im Betrieb mit (auf dem linken Bild von links) Arbeitsdirektor Doese und Prof. Dr. Schellenberg — Mitte: Abschließende Aussprache im „Duisburger Hof“



von Bundesarbeitsminister Walter Arendt unterstrich die Bedeutung dieser Zusammenkunft.

Zu einem großen Teil wurden die schon am Vortag erörterten Probleme in einem weitaus größeren Kreis mit Vertretern anderer Industriezweige, der Arbeitgeberverbände und der Gewerkschaften wieder aufgegriffen. Es zeigte sich, daß die verschiedensten Branchen in sicherheitstechnischer Hinsicht die gleichen Probleme haben — wenn auch mit verschiedenen Nuancierungen.

An dieser Diskussion waren sowohl unsere Sicherheitsingenieure als



Wilhelm Grywatz, Mitglied des Betriebsrates im Werk Ruhrort, wurde zum Landesarbeitsrichter beim Landesarbeitsgericht in Düsseldorf berufen.

Ehrenamtlicher Arbeitsrichter

Wilh. Grywatz zum Landesarbeitsrichter beim Landesarbeitsgericht Düsseldorf berufen

„Sehr geehrter Herr Grywatz! Auf Vorschlag des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Landesbezirk Nordrhein-Westfalen, berufe ich Sie gemäß § 37, 20 des Arbeitsgerichtsgesetzes mit Wirkung vom 1. Mai 1970 auf die Dauer von vier Jahren zum Landesarbeitsrichter beim Landesarbeitsgericht in Düsseldorf. Ende der Amtszeit: 30. April 1974. Ich danke Ihnen, daß Sie bereit sind, nunmehr an der arbeitsgerichtlichen Rechtsprechung in der zweiten Instanz ehrenamtlich mitzuwirken.“

So lautete der Brief, den das Ruhrorter Belegschaftsmitglied Wilhelm Grywatz vom Arbeits- und Sozialminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Werner Figgen, im April erhielt.

Wilhelm Grywatz, Jahrgang 1929, ist in Hamborn geboren und seit 1949 bei uns im Werk Ruhrort tätig. Hier hat er lange Jahre als Schlosser gearbeitet, ehe er in den

Betriebsrat gewählt wurde. Seit acht Jahren gehört er dem Ruhrorter Betriebsrat an; er ist hier jetzt Mitglied der Lohn- und Akkordkommission und hauptsächlich in der paritätischen Kommission tätig.

In Lehrgängen über das Arbeitsrecht verschaffte er sich die erforderlichen Voraussetzungen, um vor nunmehr acht Jahren auf Vorschlag des DGB als ehrenamtlicher Arbeitsrichter an das Duisburger Arbeitsgericht berufen zu werden. An zahlreichen Sitzungen des Arbeitsgerichts nahm Wilhelm Grywatz

bisher teil, und in steigendem Maße zeigte er sich am Arbeitsrecht persönlich engagiert.

Wenn er jetzt in der Berufungsinstanz mitwirkt, so bestätigt das sein Wissen auf diesem speziellen Gebiet. Den Vorsitz einer Kammer beim Landesarbeitsgericht führt ein Berufsrichter, die beiden Beisitzer werden jeweils von der Arbeitgeber- bzw. von der Arbeitnehmerseite gestellt.

Der neue Landesarbeitsrichter ist verheiratet und hat eine Tochter, die jetzt eingeschult wird. Aber für seine Familie bleibt dem passio-



nierten Zigarrenraucher wenig Zeit. Den größten Teil seiner Freizeit widmet er der Tätigkeit als Bildungsobmann der IG Metall. Für sein privates Hobby, die Anfertigung von Dias, bleibt immer weniger Zeit.

Schwerpunkt der Sozialpolitik

(Schluß von Seite 11)

auch unsere Betriebsratsmitglieder und Sicherheitsbeauftragten lebhaft beteiligt. Die von Professor Schellenberg, dem Leiter des Ausschusses, eingangs gestellte Frage: „Was soll der Bundesgesetzgeber tun, um Sie in Ihrem Bemühen um Sicherheit zu unterstützen?“ wurde in vielfältiger Form beantwortet. Vor allem wurde immer wieder darauf hingewiesen, daß die Stellung der Sicherheitsbeauftragten gefestigt werden müsse.

Eine Forderung, die immer wieder gestellt und von den Diskussions Teilnehmern lebhaft begrüßt wurde, war, einen „Sicherheitswettbewerb“ durchzuführen. Danach sollten die Berufsgenossenschaften die Statistik von jeweils vergleichbaren Unternehmen veröffentlichen. Die am sichersten arbeitenden Betriebe könnten dann anhand dieser Statistik ausgezeichnet werden.

Staatssekretär Rohde vom Bundesarbeitsministerium sagte zusammenfassend, daß neben dem Ausbau der innerbetrieblichen Sicherheitsorganisation eine wissenschaftlich untermauerte Unfallursachenforschung besonders wichtig sei und kennzeichnete den Kampf gegen den Unfall als einen „Schwerpunkt moderner Sozialpolitik“.

Freundschaft mit Frankreich

47 Rot-Kreuz-Angehörige aus Calais waren in Meiderich zu Gast

Die DRK-Männerbereitschaft 5 aus Duisburg-Meiderich war im Oktober 1969 Gast des französischen Roten Kreuzes in Calais. Jetzt erwiderten die französischen Gäste diesen Besuch.

Die Fahrt der DRK-Männer, durchweg Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort, hatte damals viel Aufsehen erregt; war es doch die erste Erwachsenen-Gruppe des DRK,

die mit der französischen Patenstadt Kontakt aufgenommen hatte. Zuvor war nur das Jugend-Rote-Kreuz nach Calais gefahren. Der überaus herzliche Empfang war der Anlaß zu einer Gegeneinladung. 47 Erwachsene und Jugendliche, Angehörige des französischen Roten Kreuzes, waren nun drei Tage Gäste in Meiderich.

Bereits an der holländischen Grenze bei Venlo wurden die Franzosen von Fahrdienstleiter Kurt Ja-

nusch, Zugführer Hans Rosch und Helfer Leon Meeßen, der gleichzeitig als Dolmetscher amtierte, begrüßt und nach Duisburg geleitet. Bei einem Empfang im Meidericher Bahnhofshotel, an den unter anderem die stellvertretende Vorsitzende des DRK-Kreisverbandes Duisburg, Frau Else Förster, und Rats Herr Helmut Wiczorek teilnahmen, sprach Oberbürgermeister Masselter herzliche Begrüßungsworte. Der französische Delegationschef Henri Mangin dankte für den Empfang und überreichte dem Duisburger Oberbürgermeister das Buch „Die Geschichte der Franzosen“. Die Ruhrort-Meidericher Rot-Kreuz-Leute hatten für jeden der Gäste eine Bronzetafel mit den Stadtwappen von Calais und Duisburg anfertigen lassen.

Das Programm des Besuches war prallvoll. So wurde das Werk Ruhrort der ATH besichtigt und hier vor allem das Gesundheitshaus. Eine weitere Station war die städtische Kinderklinik. Höhepunkte waren außerdem eine Hafenrundfahrt, ein Besuch im Tierpark und Besichtigungen des Duisburger Rathauses, der Mercatorhalle und des DRK-Hauses.

Am zweiten Aufenthaltsabend, den die Duisburger DRK-Mitglieder für ihre französischen Gäste gestalteten, wurden Geschenke ausgetauscht. Bereitschaftsführer Karl Marschall und Fahrdienstleiter Kurt Janusch erhielten außerdem französische Orden, mit denen der französische Innenminister den Ausbau der Völkerverständigung würdigte. Die DRK-Mitglieder Hans Rosch, Mathias Melchior, Josef Szymaniak, Horst Schiebold und Leon Meeßen wurden mit goldenen Gedenkmünzen der Stadt Calais geehrt.



DAS BILD ZEIGT:

Bereitschaftsführer Karl Marschall und sein Stellvertreter Kurt Janusch bei der Übergabe der Bronzetafel mit den Stadtwappen von Duisburg und Calais. Oberbürgermeister Arnold Masselter (Mitte), der Chefadjutant des FRK Henri Mangin und die stellv. Vorsitzende des DRK-Kreisverbandes Duisburg, Frau Förster, freuen sich über das gelungene Geschenk



Neuer Tarifvertrag wurde abgeschlossen

In der Eisen- und Stahlindustrie hilft jetzt der Arbeitgeber bei der Vermögensbildung

Vermögensbildung wird jetzt groß geschrieben. Nach dem Tarifvertrag vom 13. Mai, der sich ausschließlich mit dieser Frage befaßt, wurde inzwischen auch das 3. Vermögensbildungsgesetz durch den Bundestag verabschiedet. Wie soll man sich nun verhalten? Der nachstehende Bericht versucht, darüber Aufklärung zu geben.

Zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall wurde am 13. Mai 1970 ein Tarifvertrag über vermögenswirksame Leistungen abgeschlossen. Danach erhält jeder Mitarbeiter, der unter die Bestimmungen dieses Tarifvertrages fällt, eine vermögenswirksame Leistung in Höhe von monatlich 26 DM; Auszubildende, z. B. Lehrlinge, erhalten 13 DM monatlich.

Anfang Juni 1970 wurden an unsere Belegschaftsmitglieder Anträge zur Überweisung der vermögenswirksamen Leistungen ausgegeben, die bis spätestens 6. Juli 1970 wieder an die zuständige Lohn- und Gehaltsabrechnung zurückgegeben werden müssen. In diesem Antrag ist anzugeben, auf welches Konto die vermögenswirksame Leistung des Arbeitgebers zu überweisen ist. Die Vermögensbildung muß nach dem 2. Vermögensbildungsgesetz angelegt werden.

Hiernach sind folgende Sparformen möglich:

Nach dem Sparprämiengesetz, worunter auch das Wertpapiersparen fällt.

In diesen Fällen sind Sparprämienverträge mit den Banken oder Sparkassen abzuschließen. Auf den gesparten Betrag erhält jeder Sparer je nach Familienstand noch eine Sparprämie, die bis zu 42 Prozent betragen kann.

Nach dem Wohnungsbauprämien-gesetz.

Hierzu ist es notwendig, daß bei einer Bausparkasse oder Wohnungsbau-Gesellschaft ein Bausparvertrag abgeschlossen wird. Auch hier erhält der Sparer eine staatliche Prämie, die je nach Familienstand und Einkommen bis zu 45,5 Prozent betragen kann.

Als Anlage zum Bau, Erwerb und Entschuldung von Wohngrundstücken.

Hierbei ist es erforderlich, daß die vermögenswirksamen Leistungen auf ein Konto des Gläubigers überwiesen werden. Eine Barauszahlung der tariflichen Vermögensbildung ist ausgeschlossen.

Inzwischen hat der Bundestag das 3. Vermögensbildungsgesetz verabschiedet, wonach bereits ab 1970 624 DM Vermögensbildung jährlich möglich sind. Das bedeutet, daß neben der vom Arbeitgeber zu leistenden Vermögensbildung für 1970 (für 6 Monate je 26 DM = 156 DM) noch weitere 468 DM nach dem Vermögensbildungsgesetz steuer- und versicherungsfrei gespart werden können.

Die Überweisung des nach dem Tarifvertrag zustehenden Betrages erfolgt monatlich nach jeder Lohn- und Gehaltsabrechnung. Der Betrag wird jeweils bis zum 15. dem betreffenden Konto gutgeschrieben

sein. Ob ein Anspruch im Abrechnungsmonat gegeben ist, ist aus der Kopfzeile der Lohn- und Gehaltsabrechnung zu ersehen. Dort ist eine besondere Spalte — genannt „Tarifliche Vermögensbildung“ — vorgesehen. Der hier angesprochene Betrag kann jedoch nur überwiesen werden, wenn auch dafür ein Überweisungskonto der Lohn- oder Gehaltsabrechnung angegeben wurde.

Zu dieser vermögenswirksamen Leistung werden noch eine Reihe von Fragen offen sein. Wir haben aus diesem Grund die wahrscheinlich häufigsten Fragen zusammengestellt und beantwortet. Sollten darüber hinaus noch weitere Fragen bestehen, so gibt die zuständige Lohn- oder Gehaltsabrechnung gern Auskunft.

Frage:

Ich möchte wissen, was für mich nach den augenblicklichen Bestimmungen und Sätzen bei dieser Vermögensbildung herauskommt. Ich bin verheiratet, habe ein Kind unter 18 Jahren und verdiene jährlich unter DM 16 800 brutto.

Antwort:

Vermögenswirksame Leistung für 6 Jahre	DM 1872,—
22 % Prämie	DM 412,—
davon 40 % Zusatzprämie bei obigen Voraussetzungen	DM 165,—
Zinsen einschl. Prämienzinsen	DM 654,—
Spareinlage nach 7 Jahren	DM 3103,—

Frage:

Ich habe bereits einen Prämien-sparvertrag ohne vermögenswirksame Leistung. Wie ist meine Situation?

Antwort:

Sind in diesem Vertrag noch keine vermögenswirksamen Leistungen nach dem 2. Vermögensbildungsgesetz enthalten (Teile des Arbeitslohnes), so können Sie unbedingt einen neuen Sparvertrag abschließen, da vermögenswirksame Leistungen zusätzlich zum Höchstbetrag nach dem Sparprämien-gesetz gespart werden können. Nach neuer gesetzlicher Regelung können vermögenswirksame Leistungen immer ohne Beachtung von Höchstbeträgen zusätzlich angelegt werden. Selbstverständlich können Sie auch auf Ihren bestehenden Vertrag überweisen lassen und Ihre eigenen Zahlungen entsprechend verringern. Eine Verlängerung der ursprünglichen Laufzeit ergibt sich dadurch nicht.

Frage:

Ich habe bereits einen Prämien-sparvertrag, in dem vermögenswirksame Leistungen von monatlich 26 DM enthalten sind. Was muß ich tun?

Antwort:

Da nach dem neuesten Stand der gesetzlichen Bestimmungen jährlich 624 DM vermögenswirksame Leistungen gespart werden können, besteht für Sie die Möglichkeit, die tariflichen Leistungen auf einen neuen Sparprämienvertrag überweisen zu lassen. Sie können jedoch auch die bisherigen 26 DM Eigen-

anteil nicht mehr vom Lohn ein-behalten lassen und statt dessen die tariflichen 26 DM weiter auf Ihren Prämien-sparvertrag überweisen lassen.

Frage:

Ich habe einen Bausparvertrag. Was ist zu tun?

Antwort:

Sie können Ihre tariflichen vermögenswirksamen Leistungen ohne weiteres auf Ihren Bausparvertrag einzahlen lassen. Ein neuer Vertrag ist nicht abzuschließen, da die monatlichen Sparraten bei Bausparverträgen in der Höhe nicht begrenzt sind. Die ursprüngliche Laufzeit Ihres Bausparvertrages bleibt unverändert.

Frage:

Ich möchte einen neuen Bausparvertrag abschließen, empfiehlt sich das?

Antwort:

Ein Bausparvertrag sollte nur bei echten Bauabsichten abgeschlossen werden. Denkbar ist auch die Ablösung bestehender Verpflichtungen mit einem Bausparvertrag (Entschuldung).

Frage:

Ich möchte Wertpapiere erwerben, geht das?

Antwort:

Das Sparprämien-gesetz sieht die Anlage in Wertpapieren vor. In der Praxis ergibt sich insbesondere die Anlage in Investmentpapieren. Bei Interesse empfehlen wir eine persönliche Beratung durch die Fachberater der Banken und Sparkassen.

Frage:

Ich möchte die vermögenswirksame Leistung auf ein Sparkonto eines Familienangehörigen überweisen lassen, geht das?

Antwort:

Ja, die Überweisung ist möglich auf Konten des Ehegatten oder der Kinder unter 18 Jahren.

Frage:

Ich bin Lehrling. Wie kann ich meine 13 Mark anlegen?

Antwort:

Auszubildende erhalten eine vermögenswirksame Leistung von 13 DM. Auch soweit Sie unter 18 Jahre alt sind, können Sie den Betrag auf ein selbständiges und auf Ihren Namen lautendes Sparkonto sparen. Mit Abschluß der Lehre, also nach 3 Jahren, wird der Betrag für Vollbeschäftigte (26 DM) gezahlt. Zu diesem Zeitpunkt müssen Sie einen weiteren Ratensparvertrag über 13 DM abschließen. Der ursprüngliche Ratensparvertrag von 13 DM kann nicht erhöht werden. Beide Verträge werden zu getrennten Terminen fällig.

Noch ein Tip: Für Prämien-sparer, die ihren Wehrdienst ableisten, übernimmt der Staat die Zahlung der Raten. Außerdem kann bei Heirat bereits 2 Jahre nach Vertragsabschluß über den Sparbetrag verfügt werden.

Frage:

Ich bin Gastarbeiter. Bekomme ich vermögenswirksame Leistungen?

Antwort:

Auch Gastarbeiter haben tariflichen Anspruch auf vermögenswirksame

Leistungen. Sollten Sie vor Ablauf der Festlegungsfrist in Ihre Heimat zurückkehren, so ist eine vorzeitige prämienschädliche Verfügung möglich. Dabei werden aber nachträglich 20 Prozent Steuern pauschal abgezogen. Die Beträge können aber auch bis zur Fälligkeit stehen bleiben und bei einem späteren Besuch in der Bundesrepublik abgeholt werden. Im letzteren Fall entstehen Ihnen keine Prämien- und Steuernachteile.

Frage:

Ich bin 62 Jahre alt und bekomme demnach nur noch 3 Jahre lang vermögenswirksame Leistungen. Der Vertrag läuft aber 7 Jahre (6 Sparjahre, 1 Sperrjahr). Was ergibt sich, wenn für mich keine Nachteile eintreten sollen?

Antwort:

Es gibt zwei Möglichkeiten:

1. Sie können den Vertrag aus eigenen Mitteln (Rente) fortsetzen und erhalten damit weiterhin jährlich eine Prämie.

2. Nach 3 Jahren (Pensionierung) stellen Sie die Zahlungen einfach ein. Der Vertrag ruht bis zur vorgesehenen Fälligkeit (abgeschlossen am 1. 7. 70, frei am 1. 7. 77) und steht Ihnen dann einschließlich Prämie zur Verfügung.

Frage:

Ich wechsle die Firma. Was geschieht mit meinem Sparvertrag?

Antwort:

Fällt der neue Arbeitgeber auch unter den Tarifvertrag (Stahlindustrie, metallverarbeitende Industrie), so haben Sie nach 6 Monaten wieder Anspruch auf tarifliche vermögenswirksame Leistungen. Während dieser Übergangszeit müssen Sie den Sparvertrag aus eigenen Mitteln unterhalten, damit keine Unterbrechung eintritt. Sie können allerdings auch beim neuen Arbeitgeber die sofortige Überweisung von vermögenswirksamen Leistungen aus Ihrem Arbeitslohn beantragen.

Frage:

Ich werde krank. Was wird aus meinem Sparvertrag?

Antwort:

Tarifliche vermögenswirksame Leistungen werden nur gezahlt, wenn für jeden einzelnen Monat für mindestens 2 Wochen Anspruch auf Lohn bestand. In Krankheitsfällen kommt es zunächst für 6 Wochen zur Lohnfortzahlung und zur Weiterzahlung der vermögenswirksamen Leistung. Bei längerer Krankheit werden Raten ausfallen. Damit Ihr Sparvertrag nicht unterbrochen wird, empfehlen wir Ihnen, die fehlenden Raten aus eigenen Mitteln einzuzahlen. Die Unterbrechung Ihres Ratenvertrages sollten Sie insbesondere deshalb vermeiden, damit bei Wiederaufnahme der Arbeit die Überweisung der vermögenswirksamen Leistung wieder auf denselben Vertrag erfolgen kann. Die ursprüngliche Laufzeit des Vertrages bleibt damit erhalten.

Frage:

Ich möchte vorzeitig vor Vertragsablauf über das Geld verfügen, ohne daß mir Prämien- oder Steuernachteile entstehen. In welchen Fällen geht das?



ZU DEN BILDERN:

Die Wettbewerbs-Teilnehmer (unten) bei der Starkstrom-Installation auf Montagebrettern in der Werkstatt der ATH in Hamborn — Oben: (von rechts) Dr. Cech, offizieller Delegierter der Bundesregierung, Betriebschef Becker und Arbeitsdirektor Doese beobachten einen Wettbewerbs-Teilnehmer bei seiner Arbeit

17 Starkstrom-Elektriker in Hamborn

Es ging um die Fahrkarte nach Tokio zum Internationalen Berufswettbewerb

Im November findet der XIV. Internationale Berufswettbewerb in Japan statt. Austragungsort ist Tokio. Dreizehn europäische Nationen nehmen teil. Asien wird durch Japan, Südkorea und Formosa vertreten.

Der Wettbewerb um die Fahrkarte nach Tokio hat im April auch in der Bundesrepublik begonnen. In mehreren Städten wurden die

nationalen Vorentscheidungen durchgeführt, so in Duisburg, Eßlingen, Koblenz, Dortmund, Frankfurt, Nürnberg und München. Teilnehmen am Wettbewerb können jugendliche Facharbeiter aus dreißig verschiedenen Berufen zwischen 17 und 21 Jahren. Über 300 Jungfacharbeiter, die im letzten Jahr ihre Facharbeiter-Prüfung mit sehr gut bestanden haben, wurden aufgerufen, die Fahrkarte nach Tokio zu erarbeiten.

Im Technischen Ausbildungswesen der ATH in Hamborn arbeiteten

drei Tage lang siebzehn Starkstrom-Elektriker. Dr. Cech vom Deutschen Industrie- und Handelstag, der offizielle Delegierte der Bundesregierung bei den Internationalen Wettkämpfen, besuchte die Wettbewerbs-Teilnehmer. In Anwesenheit von Arbeitsdirektor Doese erläuterte Betriebschef Becker, Fachleiter für die Starkstrom-Elektriker des norddeutschen Raumes und ATH-Ausbildungsleiter, den Stand der Arbeiten.

Die japanische Regierung fördert diesen Internationalen Berufswettbewerb seit Jahren in ganz besonderer Weise. Sie wird während der „Expo 70“ in Osaka auf dieses wichtige Ereignis des Jahres hinweisen und die Besucher darüber aufklären, daß Japan diesen Wettbewerb durchführt, um auch auf diese Weise das Ansehen der japanischen Facharbeiter in der Welt zu stärken.

Die Bemühungen um ein besseres Ansehen des deutschen Facharbeiters im Ausland werden in diesem Jahr in Japan unter besonders harten Bedingungen geprüft. Zu der Aufgabe, das Ausbildungsniveau in den einzelnen Ländern unter Wettbewerbs-Bedingungen zu überprüfen, tritt in Japan verstärkt die Beurteilung der Leistungen der deutschen Teilnehmer gegenüber ihren Konkurrenten aus anderen Industrieländern. Auch Gesichtspunkte des Exports dürften ins Gewicht fallen.



Antwort:

In einem solchen Fall bestehen drei Möglichkeiten:

1. Bei Heirat des Prämiensparers kann 2 Jahre nach Abschluß des Vertrages verfügt werden.

2. Bei Tod des Prämiensparers oder des Ehegatten kann sofort verfügt werden.

3. Bei Arbeitsunfähigkeit von mehr als 90 Prozent des Prämiensparers oder des Ehegatten (nicht zu ver-

wechseln mit der Erreichung der Altersgrenze) kann sofort verfügt werden.

Nur in diesen drei Fällen entstehen bei vorzeitiger Verfügung keine Prämien- und Steuernachteile.



Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe aus zahlreichen Ländern der Erde trafen sich Ende April zum dritten Mal beim Thyssen-Auslandstag in Düsseldorf. Diese im wahrsten Sinne des Wortes globale Zusammenkunft zeigte deutlich die engen Beziehungen der Thyssen-Gruppe zu den internationalen Märkten.

In seinen Begrüßungsworten dankte Dr. Sohl insbesondere den fast 100 Teilnehmern aus dem Ausland für ihr Kommen. Das Treffen sei für alle eine gute Gelegenheit, alte Freundschaften zu erneuern und neue Kontakte zu schließen. Noch wichtiger sei der offene Gedankenaustausch. Im Hinblick auf das Thema Ausland befasste sich die Thyssen-Gruppe ernsthaft mit der Frage, wie die internationalen Aktivitäten der Unternehmen auf allen Gebieten verstärkt werden könnten. Gerade deshalb messe der Vorstand dem diesjährigen Thyssen-Auslandstag besondere Bedeutung bei.



In einem umfassenden Vortrag gab Dr. Risser dann einen Überblick

über die Arbeitsteilung mit Mannesmann, wobei er zunächst die Umstrukturierung auf der Produktionsseite und die damit verbundenen Rationalisierungsmöglichkeiten aufzeigte. Anschließend behandelte Dr. Risser die besonderen Aspekte der Arbeitsteilung mit Mannesmann im Hinblick auf den Handel. Beide Unternehmen seien übereingekommen, die bisherigen Absatzorganisationen und die Absatzwege unverändert zu behalten. Die Handelsunion mit ihren Tochtergesellschaften werde also wie in der Vergangenheit auch im Rohrgeschäft tätig sein und der Mannesmann-Handel werde auch weiterhin Walzstahl verkaufen. Die Wettbewerbsfähigkeit der beiden Handelsunternehmen sei durch die Arbeitsteilung jedoch verbessert worden,

denn hinter ihnen stünden zwei Werke, die sich durch die getroffenen Maßnahmen noch besser als bisher im Konkurrenzkampf behaupten könnten.

Dr. Risser ging dann auf die Lage auf dem Weltstahlmarkt ein. Während man früher so viel von einem weltweiten Stahlüberhang gesprochen habe, herrsche nun überall Stahlknappheit. Auch in Zukunft würden sich im Rahmen der weiteren Industrialisierungsprozesse in der ganzen Welt dem Stahl große Chancen bieten. Als Beispiel führte er an, daß sich in den zehn Jahren von 1958 bis 1968 der Weltstahlhandel um 150 Prozent ausgeweitet habe, während das gesamte Welthandels-Volumen lediglich um 110 Prozent und die Industrie-Produktion sogar nur um 85 Prozent

gestiegen sei. Diese Angaben wurden durch eine Reihe von Lichtbildern untermauert, aus denen die Struktur des Weltstahlhandels und die Stellung der deutschen Stahlindustrie und der Thyssen-Gruppe auf den einzelnen Märkten deutlich wurde. Dr. Risser schloß dann seine Ausführungen mit Hinweisen auf die neue Absatzstruktur der Thyssen-Gruppe nach Vollendung der Arbeitsteilung mit Mannesmann.



Alfred Zernecke, unser Repräsentant in Japan, referierte anschließend über das Thema „Die japanische Stahl-Offensive“. Er stellte sowohl die große technologische Leistung als auch die ungeheure Dynamik und Expansionskraft der japanischen Industrie und speziell der japanischen Stahlindustrie in den Mittelpunkt seiner Ausführungen. Dabei wurde besonders anschaulich, wie sich die japanische Stahlindustrie in enger Abstimmung mit den staatlichen Stellen aus kleinsten Anfängen heraus zum drittgrößten Stahlerzeuger der Welt entwickelt hat.

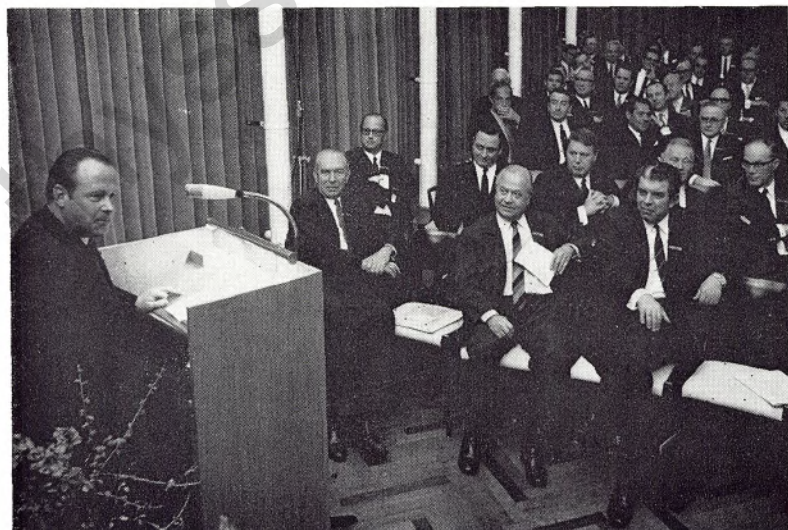
Über „Die Chancen des lateinamerikanischen Marktes“ sprach Günter Liskin, der die Interessen der Thyssen-Gruppe in einem südamerikanischen Land vertritt. Er umriß die derzeitige Situation und zeigte die Aspekte auf, die sich für diesen Großraum bieten.

Sämtliche Vorträge wurden lebhaft und eingehend diskutiert. Unsere Auslandsvertreter nahmen Gelegenheit, ausführlich über die sie interessierenden Themen zu sprechen und alle Fragen sachlich zu erörtern. Das kam auch in den anschließenden Fragen zum Ausdruck, die die Auslandsrepräsentanten der Thyssen-Gruppe stellten.

Dr. Risser, die Vorstandsmitglieder Arendt (Handelsunion), Dr. Kürten (HOAG/Niederrhein) und Dr. Spethmann (DEW) gaben bereitwillig Auskunft.



Ein großer Teil unserer ausländischen Repräsentanten nutzte die Gelegenheit, am Tag vorher an der Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte in der Duisburger Mercatorhalle teilzunehmen.





Belegschaftsversammlung im Hüttenbetrieb

Umbau der Brech- und Siebstation schafft die Voraussetzung für beste Qualität

Als einen Erfolg bezeichnete Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler in der letzten Belegschaftsversammlung des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb am 22. April im Meidericher Bahnhofshotel die Tatsache, daß im Hüttenbetrieb die Stempeluhren nicht mehr gebraucht würden. Bisher hätte diese Maßnahme gut eingeschlagen.

Nach der Begrüßung durch den zweiten Vorsitzenden Kreuzer, der auch die Versammlung leitete, gab Leo Ziegler einen allgemeinen Überblick. Zunächst sprach er über die Lohnregulierung. Wie in der Ruhrorter Belegschaftsversammlung, die kurz vorher stattgefunden hatte, bereits gesagt worden war, ist die Lohnangleichung abgeschlossen. Im Hüttenbetrieb waren hiervon vorwiegend Handwerker betroffen. Mit Befriedigung stellte Leo Ziegler fest, daß es an diesen Arbeitsplätzen zu gerechten Lösungen gekommen wäre.

Zum Thema Stempeluhren sagte er: „Das war für die Belegschaft des Hüttenbetriebes kein Problem.“ Wenn der Hüttenbetrieb als Testfall gelten sollte, wäre er persönlich jetzt schon überzeugt, daß auch in den anderen Werksbereichen die Stempeluhren abgeschafft werden könnten. Er dankte den Belegschaftsmitgliedern für die positive Art der Arbeitsauffassung.



Der Betriebsratsvorsitzende berichtete dann über einige Veränderungen im Betriebsrat. Für die bisherigen Betriebsratsmitglieder Henning, Lantermann und Stahnke, die zum ersten Februar ausgeschieden sind, rückten Joachim Kraul, Hinrich Lottmann und Friedrich Müller auf. In der dadurch bedingten kon-

stituierenden Sitzung am 5. Februar wurde Karl Hönig für das Sozial- und Wohnungswesen sowie für die paritätische Kommission gewählt, Joachim Kraul für die Lohnkommission, Hinrich Lottmann für die paritätische Kommission und Friedrich Müller für die Lohnkommission und die Arbeitsgemeinschaft.

Betriebsratsvorsitzender Ziegler berichtete dann davon, daß die Besuche von Kranken und die damit verbundenen kleinen Geschenke nunmehr einheitlich für die Werke Hamborn, Ruhrort und Hüttenbetrieb geregelt seien. Ferner machte er mit der Wahl der Vertrauensleute bekannt. Vorsitzender des

Vertrauensmännerausschusses wurde Franz Wild, sein Stellvertreter Josef Mandelarz, Schriftführer Rudolf Hansmann.

Leo Ziegler sprach anschließend über die Neuregelung bei der Anerkennung-Vergütung. Auch Angestellte seien jetzt berücksichtigt worden. Genaue Auskunft werde der Betriebsrat auf Anfrage erteilen. Das gleiche gelte für die Kinderverschickung nach Mülheim/Möhne. Erstmals würden jetzt auch Vier-Wochen-Kuren durchgeführt. Ein weiteres Thema, das Leo Ziegler ausführlich behandelte, war das neue Lohnfortzahlungsgesetz. Er machte die Anwesenden noch einmal mit der veränderten Situation vertraut und bat alle, sich beim Betriebsrat oder bei der Krankenkasse zu informieren.

Die Stelle des verstorbenen Arbeitsdirektors Peter Schmidt sei noch nicht wieder neu besetzt worden. Die bisher geführten Verhandlungen hätten noch zu keinem Ergebnis geführt. Man müsse abwarten, schloß der Betriebsratsvorsitzende, wie sich die Dinge entwickeln würden.



Werksleiter Dr. Sommer gab dann einen Bericht zur wirtschaftlichen Lage. Dabei richte der Hüttenbetrieb den Blick zuerst auf die Situation der Unternehmungen, die seine Produktion abnehmen, also auf die Gießerei- und die Stahlindustrie. Bei den Gießereien habe sich 1969 der Anstieg der Auftragseingänge um 19,8 Prozent fortgesetzt. Die Produktionsmöglichkeiten würden zur Zeit in diesem Bereich nicht ausreichen. Allerdings sei die Entwicklung innerhalb dieser Branche unterschiedlich gewesen. Vor allen Dingen im Fahrzeugbau und im Maschinenbau sei eine ansteigende Tendenz beobachtet worden. Aus diesem Trend sei eine Entwicklung zu hohen Qualitäten erkennbar, auf die sich

Angestellte melden Wünsche an

ausnahmslos mit der finanziellen Situation der Angestellten.

Im Vordergrund stand das Verlangen nach einer Prämie für die Angestellten, die nicht im Produktionsbetrieb tätig sind. Ferner wurde gewünscht, den Angestellten, die nicht krankenkassenpflichtig sind, einen Zuschuß zum monatlichen Krankenkassenbeitrag zu zahlen. Auch die Einkommensdifferenz zwischen jungen Angestellten und jungen Facharbeitern stand im Mittelpunkt einiger Fragen.

Sowohl die Betriebsräte als auch der Leiter der Ruhrorter Personalabteilung, Dr. Rese, bemühten sich um die Beantwortung der Fragen.

Der Angestelltensekretär der IG Metall, Heinrich Peeters, sprach zur Vermögensbildung und dem entsprechenden Entwurf der IG Metall. Ferner ging er auf anstehende Tariffragen ein.

der Hüttenbetrieb einzurichten habe.

Der Produktionsanstieg habe im vergangenen Jahr auch einen entsprechend höheren Ferromangan-Bedarf mit sich gebracht, fuhr Dr. Sommer fort. Der Hüttenbetrieb habe sich anstrengen müssen, um mit diesen Anforderungen Schritt halten zu können. Die Anstrengung habe sich aber gelohnt. Erstmals in der Geschichte des Hüttenbetriebes sei die 600-Tagestonnengrenze bei Ferromangan überschritten worden. Positiv entwickelt habe sich auch der Flüssigverbund mit der Rheinstahl Gießerei. Die Qualität der aus unserem Spezialroheisen hergestellten Kokillen habe sich den an sie gestellten Anforderungen gewachsen gezeigt.

Um den steigenden Qualitätsansprüchen auch in Zukunft gerecht zu werden, sei der Umbau der Sinteranlage erforderlich geworden. Mit dem Erreichen bester Sinterqualitäten werde die gesamte Basis des Hüttenbetriebes dem neuesten Stand der Metallurgie angepaßt. Inzwischen sind drei Bänder an die neue Brech- und Siebstation angeschlossen.



Als weitere wichtige Maßnahme, so sagte Dr. Sommer, stünde die Neuzustellung des Ofens 5 an. Dieser Ofen soll einen Gestelldurchmesser von 7 Metern erhalten. Für die Zeit des Baues wäre es erforderlich, Spezialroheisen von Ruhrort zu beziehen. In der Planung ist außerdem der Umbau der Gießereimaschine für eine Torpedopfannen-Benutzung. Die Umschlußzeiten hätten für die Belegschaft erhebliche Erschwernisse mit sich gebracht. Daß man dennoch damit fertig geworden sei, erfordere den Dank der Werksleitung.

Zum Entfall der Stempeluhren sagte Dr. Sommer, daß bisher kein einziger Fall einer Unregelmäßigkeit bekannt geworden sei. Die Belegschaft habe somit das in sie gesetzte Vertrauen voll gerechtfertigt.



Sicherheitsingenieur Matern berichtete anschließend über die seit Jahresanfang laufende „aktion gegen den unfall '70“. Auch Unfallobmann Hansmann sprach dieses Thema an. Beide unterstrichen nachdrücklich die Bemühungen des Unternehmens um unfallsichere Arbeitsplätze und baten die Belegschaft, tatkräftig dazu beizutragen, die Unfallzahlen zu senken.

In der abschließenden Aussprache kam die Belegschaft vorwiegend auf die Veränderungen im Betriebsrat und auf die Lohnangleichung zu sprechen.



DAS BILD

zeigt am vorderen Tisch (von links im Uhrzeigersinn) Obering. Schnegelsberg, Obering. Dr. Sommer, Ruhrorts Betriebsratsvorsitzender E. Sauerbier, Werksdirektor Höfges, Hauptsicherheitsing. Matern, Arbeitsdirektor Doese und Bürovorsteher Augustin

Erstmals im Rahmen der Thyssen-Gruppe wurde die Belegschaft der Hüttenheimer Betriebe in Duisburg-Süd in zwei Versammlungen am 8. und 11. Mai vom Betriebsrat über das bisher Erreichte seit der Übernahme durch die ATH informiert. An der ersten Versammlung nahm Arbeitsdirektor Doese, an der zweiten Hüttendirektor Dr. Brandt teil.

Zweiter Betriebsratsvorsitzender Wilfried Stenhorst, der die Versammlung leitete, begrüßte neben den Vorstandsmitgliedern und der Belegschaft auch Werksdirektor Dr. Zimmermann sowie die IG-Metall-Sekretäre Werner Hahn und Heinrich Peeters. Unter den Gästen sah man auch die Direktoren Woelke und Dr. Issehorst.

Arbeitsdirektor Doese überbrachte einleitend die Grüße des Vorstandes. Er sprach die Arbeitsteilung mit Mannesmann an und sagte, daß nun der Weg für eine technisch sinnvolle und sozial gefestigte Zusammenarbeit frei gemacht worden sei. Die einzelnen Arbeitsplätze seien durch diese Lösung noch sicherer geworden. Weil aber jedes Unternehmen unterschiedlich gewachsen sei, habe es viele Anpassungsprobleme gegeben, von denen ein großer Teil inzwischen hätte ausgeräumt werden können. Sowohl die eingesetzte Kommission als auch die Betriebsräte hätten, dank der sachlichen Verhandlungsführung, gute Arbeit geleistet. Das lasse auf weiterhin gute Zusammenarbeit schließen.

Hüttendirektor Dr. Brandt stellte sich als das zuständige technische Vorstandsmitglied vor, weil er der Meinung sei, daß eine gute Zusammenarbeit mit dem gegenseitigen Kennenlernen beginnen müsse. Er hieß die Hüttenheimer Belegschaft im Kreis der Thyssen-Gruppe willkommen und dankte für das Verständnis, das sie in den ersten Monaten des Zusammenarbeitens gezeigt habe. Die August Thyssen-Hütte habe in Hüttenheim moderne Betriebe übernommen und sei nunmehr bestrebt, diese Anlagen weiterzuentwickeln und daher auch hier zu investieren.

Betriebsratsvorsitzender Wagner ging im Tätigkeitsbericht des Betriebsrats von der Arbeitsteilung Thyssen/Mannesmann aus. Da die Betriebe in Hüttenheim ein eigener Betriebsbereich seien, habe man hier auch einen eigenen Betriebsrat gebildet. Er stellte seine Kollegen einzeln vor. Die Übernahme habe Probleme mit sich gebracht, die bis heute nicht alle geklärt werden konnten. Auch die Abmachungen mit der IG Metall hätten nicht alle Fragen regeln können. So müsse noch die Relation der Löhne zwischen Beckerwerth und Hüttenheim überprüft werden. In mehreren Bereichen seien bereits Lohnangleichungen nach intensiven Verhandlungen vollzogen worden. Der Betriebsrat werde sich weiterhin dafür einsetzen, daß die hier geschaffenen guten Einrichtungen beibehalten würden.



Belegschaftsversammlung in Duisburg-Süd

Anlaufschwierigkeiten in Hüttenheim konnten schnell überwunden werden

Zum Thema Wohnungsbau sagte er, daß jeder, der früher bei Mannesmann einen Antrag auf Wohnungszuweisung gestellt habe, diesen jetzt noch einmal wiederholen solle. Man habe dann einen besseren Überblick. Zur Zeit seien neunzig Wohnungen in Wanheim/Rahm in Bau und fünfzig im Angerbogen geplant. Wenn diese Bauten fertiggestellt wären, sei der größte Bedarf gedeckt. Vorsitzender Wagner teilte dann mit, daß im Werksgelände der Bau einer Kantine vorgesehen sei. Außerdem würden neue Werksausweise vorbereitet, die ohne Verbindung mit dem Personalausweis Gültigkeit hätten. Er regte auch für Hüttenheim die Abschaffung der Stempelpflicht an.

In seinen weiteren Ausführungen ging er auf das neue Lohnfortzahlungsgesetz ein und machte mit Einzelheiten vertraut. Er behandelte ferner die Manteltarifverträge für Arbeiter und Angestellte und

sprach über das vorgesehene neue Gehaltsrahmenabkommen. Den zu diesem Zeitpunkt noch angestrebten und inzwischen verwirklichten Tarifvertrag über die vermögenswirksamen Leistungen der Unternehmen behandelte er anschließend.

Schwierigkeiten würden die Restansprüche an die Sonderzahlung aus dem vergangenen Jahr bereiten. Immerhin sei sichergestellt, daß in diesem Jahr 75 Prozent eines Monatsentgeltes zur Auszahlung kommen.

Mit Besorgnis sehe man das Ansteigen der Unfallzahlen. Nach ersten Untersuchungen seien 23 Prozent auf das Nichttragen von Körperschutzartikeln zurückzuführen. Vorsitzender Wagner bemängelte, daß zur Zeit die Verbandsstube nachts nicht besetzt sei. Das solle sich aber ändern. In Kürze würden in Hüttenheim Erste-Hilfe-Kurse anlaufen, Anmeldungen hierzu

würden beim Betriebsrat entgegengenommen.

Dann sprach Werksdirektor Dr. Zimmermann, der auch für den Bereich Duisburg-Süd zuständig ist. Bezugnehmend auf die Übernahme der bisherigen Mannesmann-Betriebe wählte er einen Vergleich aus dem Alltag: Neun Monate hätten die Verhandlungen gedauert und dann seien kräftige Drillinge geboren worden, nämlich die Betriebe in Hüttenheim, Großenbaum und Finnentrop. Mutter und Kinder hätten die Geburt glücklich überstanden und würden sich jetzt bester Gesundheit erfreuen.

Zwischen Beckerwerth und Hüttenheim zeigte Dr. Zimmermann eine Reihe von Parallelen auf. Grundsätzlich anders sei lediglich, daß Beckerwerth ein hochmodernes Stahlwerk mit einer augenblicklichen Monatsproduktion von 350 000 Tonnen habe und daß man hoffe, die Erzeugung noch in diesem Jahr auf 500 000 Monatstonnen steigern zu können.

In Duisburg-Süd habe man moderne Anlagen übernommen. Auch die Leistung der hiesigen Belegschaft sei anerkennenswert. So hätte die Produktion bereits in den ersten Monaten nach der Übernahme gesteigert werden können. Eine weitere Produktionssteigerung sei geplant; dazu sei es notwendig, die vorhandenen Anlagen auszubauen. Dr. Zimmermann sprach dann die Kostenseite an und sagte: „Unsere Mitarbeiter in Beckerwerth denken in Kosten. Wir bitten Sie, das auch zu tun!“

Natürlich habe es in der ersten Zeit der Zusammenarbeit eine Reihe von Problemen gegeben, die inzwischen allerdings zum großen Teil hätten ausgeräumt werden können — dank des gegenseitigen Verständnisses. Auch jetzt sei die Werksleitung bestrebt, die Hüttenheimer Belange wahrzunehmen.

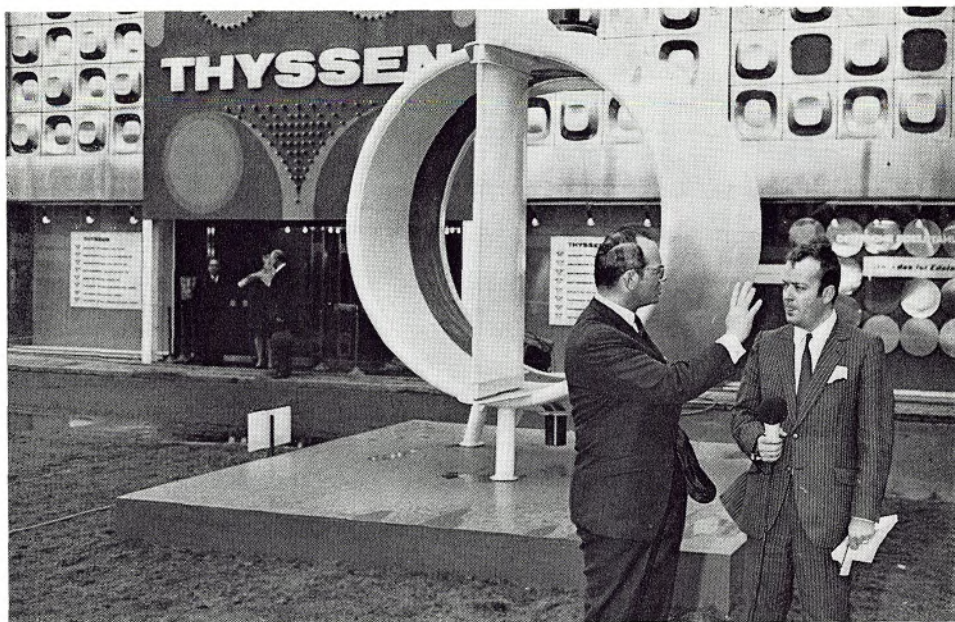
In diesem Zusammenhang zitierte er den Vorstandsvorsitzenden Dr. Sohl, der in einem Kreis von Hamburger ATH-Mitgliedern erklärt hatte: „Es handelt sich für uns nicht nur um den Übergang von Werksanlagen, sondern auch um die Eingliederung zahlreicher Mitarbeiter, von denen jeder einzelne verständlicherweise zunächst einmal vor allem an die Auswirkungen auf seinen persönlichen Lebensbereich interessiert ist. Sie alle sollten wissen, daß für uns das Wohl der Mitarbeiter genauso wichtig ist wie Fragen der Organisationsform. Und Sie dürfen sicher sein, daß die Unternehmensleitung bemüht bleibt, vermeidbare Härten zu vermeiden.“

In einer anschließenden Diskussion wurden Fragen zur Arbeitsteilung, zur Wahl der Vertrauensmänner, zur Mitbestimmung und zur Arbeitssicherheit angeschnitten.



DIE BILDER

Bei der Belegschaftsversammlung für die Hüttenheimer Betriebe sprach auch Werksdirektor Dr. Zimmermann (unteres Bild) zu den Mitarbeitern



Thyssen-Schau gefiel

Auf der Hannover-Messe 1970

Die Thyssen-Gruppe stellte auf der Hannover-Messe 1970, wie im letzten Heft der Werkzeugzeitung bereits berichtet, im Ausstellungs-Pavillon der DEW aus, nachdem wegen des Brandes das bisherige Haus Thyssenstahl nicht zur Verfügung stand.

Trotz der geringeren Ausstellungsfläche konnten aber auch hier die ATH und ihre Tochtergesellschaften, insbesondere DEW, ihre Produkte und ihre Leistungen wirkungsvoll demonstrieren. Die schon im Vorjahr begonnene Thyssen-Schau zu zeigen, wurde in diesem Jahr geschickt fortgesetzt. Stand 1969 Klaus Havenstein als Conférencier an allen Tagen persönlich zur Verfügung, so präsentierte diesmal Günter Pfitzmann in einer fesselnden Schau, was Thyssen ist und zu bieten hat. Die Szenenfolge, von flotter Musik gewürzt, fand bei den Besuchern guten Anklang; sie war eine weithin beachtete neuar-

tige Methode für den an sich farbpröden Werkstoff Stahl mit modernen Mitteln zu werben.

Viele Besucher, unter ihnen prominente Gäste der Hannover-Messe, besuchten die Thyssen-Schau im DEW-Pavillon. Zu ihnen gehörten neben den Vorstandsmitgliedern Dr. Risser und Haniel (oben rechts) der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Judith (unten Mitte) mit weiteren Mitgliedern des Betriebsrates, das neue AR-Mitglied der ATH, der Vorstandsvorsitzende des Volkswagenwerkes, Professor Dr. Lotz (rechts auf dem Bild unten links) zusammen mit Direktor Schmidtammer (links), Frederico Graf de Zichy-Thyssen (auf dem Bild darüber) zusammen mit dem Vorstandsvorsitzer von Niederrhein und HOAG, Dr. Kürten (Mitte), und dem Thyssen-Repräsentanten in den USA, Drechsler (rechts). Der DEW-Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann (auf dem Bild oben links) stand vor dem Pavillon dem Deutschen Fernsehen Rede und Antwort.



Mauretaniens Außenminister bei der ATH

Der Außenminister der Islamischen Republik Mauretanien, Hamdi Ould Mouk-nass, der sich vom 16. bis 21. April als Gast der Bundesregierung in der Bundesrepublik aufhielt, besichtigte am zweiten Tag seines Deutschland-Besuches die ATH.

Werksdirektor Dr. Heischkeil begrüßte den Gast im Auftrag des Vorstandes und hieß ihn bei der ATH herzlich willkommen. Vor dem Modell der Betriebe im Hamborner Werksbereich erläuterte er ihm die Anlage der Werke und gab ihm dabei einen Überblick über die Produktion sowie über die Größe und Bedeutung unseres Unternehmens.

In Begleitung des Außenministers befanden sich unter anderem der mauretanische Botschafter in Bonn, Dr. Mamadou Touré, der Direktor im Ministerium für Planung und landwirtschaftliche Entwicklung, Sidi Mohammed Cheikh Abdallahi, der Direktor des Ministeriums für Industrie und Bergbau, Ba Ibrahim, sowie der Botschafter der Bundesrepublik in Mouakchott, der Hauptstadt

Mauretaniens, Dr. Wolf von Arnim, mit weiteren Damen und Herren des Auswärtigen Amtes.

Nach der Einführung am Werksmodell besichtigten die Gäste unter Führung von Werksdirektor Dr. Heischkeil in Begleitung von Werksdirektor Dr. Heynert (Hochofenwerk) und Prokurist Riffel (Rohstoffabteilung) das Hochofenwerk Hamborn, das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen sowie die Universal-Brammenstraße und die Breitbandstraße in Beekkerwerth. Im Anschluß an den Rundgang gab Bergassessor a. D. Haniel den Gästen ein Mittagessen, an dem außer den genannten Herren auch der Vorstandsvorsitzende der Gewerkschaft Exploration, Bergassessor a. D. Dr. Kaup, sowie Prokurist Alexander von der Thyssen Stahlunion-Export GmbH teilnahmen.

Aus Anlaß des Besuches waren am Verwaltungsgebäude die Flaggen Mauretaniens, der Bundesrepublik und Nordrhein-Westfalens gehißt worden. Die ATH hat im Jahr 1969 aus Mauretanien 430 000 Tonnen Erz bezogen.





Zu Gast in Deutschland

Der Staatspräsident von Liberia besichtigte die ATH

Am 2. Juni besuchte der Staatspräsident von Liberia, Dr. William V. S. Tubman, die August Thyssen-Hütte in Hamborn. Während seines zwölfwertägigen Besuches in der Bundesrepublik Deutschland weilte der liberianische Staatspräsident damit zum zweiten Male in Duisburg.

Bereits am 26. Mai war Präsident Tubman in der Stadt an Rhein und Ruhr. Den beiden Flüssen galt auch — besonders mit den Ruhrorter Hafeneinrichtungen — während einer Hafenrundfahrt an diesem Tag seine Aufmerksamkeit. Mit einem Schiff hatte der liberianische Staatspräsident auch die Reise von Liberia nach Deutschland angetreten. Es war das Motorschiff „Su-

sanne Schulte“, das Erz von Liberia nach Bremen brachte.

Zwischen der Thyssen-Gruppe und Liberia bestehen seit vielen Jahren enge wirtschaftliche Beziehungen. Liberianische Erze haben einen bedeutenden Anteil an der Roheisen-Gewinnung der ATH. Seit über einem Jahrzehnt ist die Thyssen-Gruppe mit 37,5 Prozent an der Delimco beteiligt, die über die Bong Mining Co. den Erzabbau in der Grube Bong Range betreibt. Von 1965 bis 1969 betrug die Produktion dieses deutsch-liberianischen Unternehmens 16,8 Millionen Tonnen Erzkonzentrat. Die ATH importierte im gleichen Zeitraum 5,7 Millionen Tonnen Erzkonzentrat aus dieser Grube.

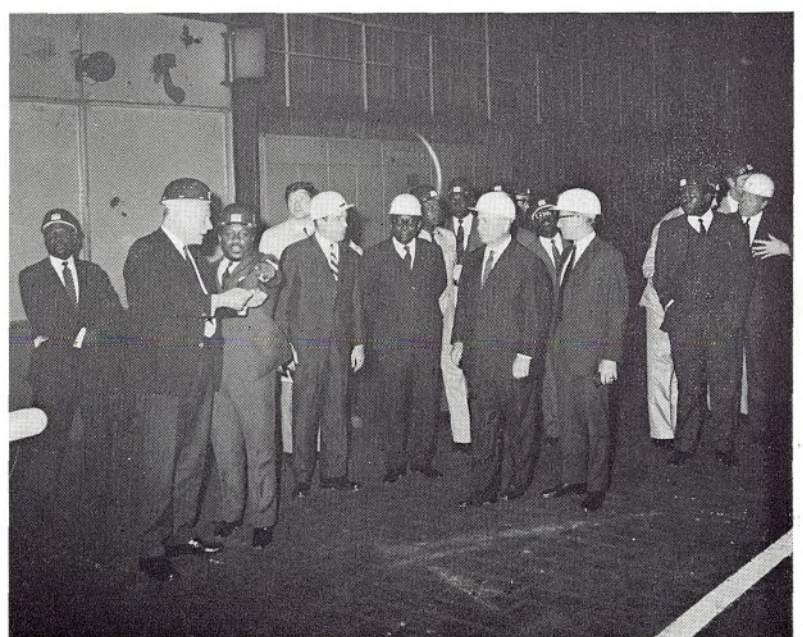
Zahlreiche leitende Herren der Thyssen-Gruppe waren in den vergangenen Jahren mehrmals zu Be-

such in Liberia. Die engen Beziehungen zu diesem Land führten zu wiederholten Begegnungen mit dem liberianischen Staatspräsidenten Dr. William V. S. Tubman, der 1964 Dr. Sohl mit dem Orden „Grand Commander Star of Africa“ auszeichnete.

Am 2. Juni machte Präsident Tubman während seines Deutschland-Aufenthaltes einen Gegenbesuch bei der ATH. Dr. Sohl gab hierüber seiner Freude Ausdruck, als er den liberianischen Staatspräsidenten, seine Gattin und die zahlreichen Herren seiner Begleitung in Hamborn begrüßte und herzlich willkommen hieß. In seinen weiteren Ausführungen hob Dr. Sohl die engen wirtschaftlichen Beziehungen beider Länder hervor, die insbesondere bei der ATH in der Beteiligung an der Erzgrube Bong Range liegen.

Hüttendirektor Dr. Brandi erläuterte danach am großen Modell im Tor-I-Gebäude die Gliederung und Aufgaben der einzelnen Betriebe der ATH in den Werksbereichen Hamborn und Beeckerwerth. Bei der anschließenden Werksbesichtigung erlebte Präsident Tubman mit seiner Begleitung — darunter vier Minister — die Produktion von Stahl. Nach der Besichtigung des Sauerstoff-Stahlwerkes Bruckhausen fuhr die liberianische Gäste durch das Werk Hamborn nach Beeckerwerth, wo Präsident Tubman und seine Begleitung gleichfalls sehr interessiert im Warmbandwerk die Produktion von warmgewalztem Blech erlebten.

Bei einem anschließenden Imbiß hob der liberianische Staatspräsident hervor, daß er von den Betriebsstätten der ATH und den darin schaffenden Menschen sehr beeindruckt sei. Auch in der Begleitung von Präsident Tubman war man einhellig der gleichen Ansicht über die Eindrücke bei der ATH, die mit ihren Erzschißfen Bot-schafter freundschaftlicher Beziehungen seit vielen Jahren nach Liberia schickt.





UNSERE BILDER ZEIGEN:
Oben von links nach rechts: Staatspräsident Tubman wird vor den Toren der ATH von Vorstandsvorsitzendem Dr. Sohl begrüßt — Harmonie zwischen Gastgeber und Gästen spricht, nicht zuletzt hervorgerufen durch die Anwesenheit der Gattin des Präsidenten, aus diesem Foto — Die Besucher vor dem

Modell der Hütte — Mit Interesse wurde der Blasvorgang im Oxygen-Stahlwerk und der Walzvorgang im Warmbandwerk (darunter und die beiden Fotos unten links) verfolgt — Daneben: Das Ehrengeläut der Polizei — Mit seiner Amtskette geschmückt begrüßten Oberbürgermeister Arnold Masselter (Bildmitte) und seine Gattin den hohen Gast





Sechs Fragen — sechs Antworten — dreißig Preise für Leser der Werkzeugzeitung

Fast fünfzig Menschen täglich lassen ihr Leben im Straßenverkehr der Bundesrepublik. Mehr als zehn davon werden auf den Straßen Nordrhein-Westfalens getötet. Im Laufe eines Jahres wird also die gesamte Einwohnerschaft mehrerer Gemeinden

oder die einer kleinen Stadt dahingerafft.

Gegen dieses vermeintlich nicht zu ändernde „Schicksal“ wollen die Unfall-Berufsgenossenschaften die „aktion gegen den unfall '70“ angehen. Sie will das Thema „Sicherheit“

in der Hoffnung auf radikale Änderung menschlichen Verhaltens zum öffentlichen Gesprächsthema machen. Weg von Gleichgültigkeit oder Gedankenlosigkeit und hin zu Sicherheitsbewußtsein ist ihr Ziel. Jedes Mittel ist recht, um es zu erreichen. Auch das Verkehrs-Quiz mit seinen sechs Fragen soll zum Erfolg beitragen. Die Werkzeugzeitung veröffentlicht sie heute nochmals geschlossen. Sehen Sie sich die sechs Bilder auf diesen Seiten genau an. Sie zeigen Situationen, wie sie täglich im Straßenverkehr vorkommen. Zu jedem Bild stellen wir Ihnen eine



Frage 1

Ein Autofahrer passiert auf seinem Weg zur Arbeit eine Straßenbahn-Haltestelle. Muß er sein Fahrzeug zum Stehen bringen, wenn eine Straßenbahn, die auf der Fahrbahnmitte fährt, an der Haltestelle anhält und Passanten die Fahrbahn betreten?

Antwort

- a) Nein; der Autofahrer muß nur notfalls anhalten.
- b) In diesem Fall unter allen Umständen.
- c) Der Autofahrer muß solange anhalten, bis die Türen der Straßenbahn geschlossen sind.



Frage 2

Nach einem Verkehrsunfall hat ein junger Mann seinen Kleinwagen selber repariert. Nur für die vordere Stoßstange fand er keinen Ersatz. Darf er künftig ohne die Stoßstange fahren?

Antwort

- a) Ja; aber er muß sich um eine neue Stoßstange bemühen und außerdem seine Fahrweise darauf einrichten.
- b) Nein; die Stoßstange gehört zum Fahrzeug, für das eine allgemeine Betriebserlaubnis erteilt wurde.
- c) Ja; Stoßstangen dienen in erster Linie nur zur Verschönerung und erfüllen keinen praktischen Zweck.



Frage 3

Weil kein Personenwagen greifbar ist, erhält ein Angestellter für eine Dienstreise einen Transporter, dessen hintere Seitenfenster nicht verglast sind. Wie schnell darf er mit diesem Wagen fahren?

Antwort

- a) So schnell wie mit einem Personenauto, also ohne begrenzte Höchstgeschwindigkeit.
- b) So schnell wie mit einem Lastwagen, also auf der Autobahn höchstens 80 Stundenkilometer, denn ein solcher Wagen gilt als Lkw.
- c) Höchstens 100 Stundenkilometer wegen der eingeschränkten Sichtverhältnisse durch die fehlenden Fenster.

Gerade jetzt in der Zeit der Parteitage ist das Wort „Profil-Neurose“ in aller Munde. Wir wollen auch vom Profil reden. Aber — daß wir uns nicht falsch verstehen — wir meinen das Profil, das für die Erhaltung der Gesundheit unserer Autofahrer ganz besonders wichtig ist, das Reifenprofil.

Hoffentlich leiden viele an „Profil-Neurose“

Autoreifen haben ihre eigenen Gesetze und man sollte sie befolgen

Siebzig Prozent aller auf Mängel am Fahrzeug zurückzuführenden Unfälle waren durch mangelndes Profil bedingt. Die Reifen stellen ja die einzige Verbindung zwischen Kraftfahrzeug und Fahrbahn her. Einige Fehler, die auch vom älteren und erfahrenen Kraftfahrer immer wieder gemacht werden, wollen wir hier aufzeigen und dabei auf die Folgen verweisen.

1. Zu hoher Luftdruck

Zu hoher Luftdruck mindert das Federvermögen des Reifens. Die

Lauffläche wölbt sich nach außen. Die Kontaktfläche zwischen Reifen und Fahrbahn, auf die es hier ankommt, wird kleiner. Dadurch wächst der Reifenschlupf; der Kraftfahrer spricht dann gern davon, daß er „durchgedreht“ habe.

Aber weitaus gefährlicher ist die Folge des zu hohen Luftdrucks durch die fehlende Haftung zwischen Fahrbahn und Fahrzeug. Der Reifen springt und hat dadurch keine gleichmäßige und dauernde Berührung mit der Fahrbahn. Schlech-

te Fahreigenschaften und ungleichmäßiger Reifenverschleiß sind die Folgen. Denken wir auch daran, daß Stoßdämpfer und Federn mehr als sonst die Härteschläge der Fahrbahn aufnehmen müssen.

2. Zu niedriger Luftdruck

Nun zum anderen Extrem, der niedrige Druck. Bei zu geringem Luftdruck oder bei Überlastung des Fahrzeuges wälkt der Reifen stärker. Unter Walken versteht man die ständige Verformung der Seitenwände. Die Folge ist ein enor-

mer Anstieg der Reifentemperatur. Je nach Erwärmung kann es zu Lösungen im Unterbau — der Fachmann spricht von Karkasse — des Reifens oder zu Lösungen des Laufstreifens kommen. Das Laufflächenmaterial verliert durch starke Wärmebildung stark an Festigkeit.

Vielfach wird der Irrtum begangen zu glauben, daß bei niedrigem Luftdruck die Lauffläche vergrößert würde. Das ist nun keineswegs der Fall. Bei zu niedrigem Luftdruck wird die Belastung auf die Seitenwände des Reifens statt auf die Lauffläche übertragen. Dadurch und durch das Walken des Reifens trägt dieser nicht auf seiner gesamten Lauffläche, sondern wölbt sich nach innen. Typisch sind dann bei einem solchen Reifen die Abnutzungserscheinungen an den äußeren Profilen.

Sehr schnell ist bei beiden Extremen der Reifen also einseitig ver-

Frage. Sie haben die Möglichkeit, unter drei Vorschlägen die richtige Antwort auszuwählen. Manche Antwort wird Ihnen gewiß leichtfallen, andere sind dagegen schon kniffliger. Schreiben Sie die sechs Antworten auf eine frankierte Postkarte, und zwar so:

- | | |
|------|------|
| 1. a | 4. c |
| 2. b | 5. a |
| 3. a | 6. c |

Aber glauben Sie nur nicht, dies seien die richtigen Antworten! Vielleicht stimmt die eine oder andere. Aber welche?

Die sechs richtigen Antworten sollen auf eine vollständig frankierte Postkarte geschrieben und **bis zum 6. Juli** (Datum des Poststempels) an

Redaktion der Werkzeugzeitung
„Unsere ATH“
Duisburg-Hamborn
Kaiser-Wilhelm-Straße 100

geschickt werden. Bitte nur Postkarten verwenden! Vergessen Sie nicht, die Karte mit Ihrer gut lesbaren Absender-Angabe zu versehen. Es wäre schade, wenn wegen Unleserlichkeit Ihre Lösung nicht berücksichtigt werden könnte.

Alle Postkarten werden von der Redaktion der „aktion gegen den unfall '70“ zugeleitet. Dort werden unter notarieller Aufsicht aus den richtigen Lösungen die Gewinner durch das Los ermittelt. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Teilnahmeberechtigt sind die Leser aller Werkzeugzeitungen, die dieses Verkehrs-Quiz veröffentlichen, soweit sie ihren ständigen Wohnsitz in Nordrhein-Westfalen haben.

Folgende Preise sind ausgesetzt und werden unter den richtigen Lösungen ausgesucht:

1. Preis: Ein Ford Capri 1500 mit eingebauten 3-Punkt-Sicherheitsgurten;
- 2.—3. Preis: Je ein Klapp-Moped (führerscheinfrei);
- 4.—10. Preis: Je ein Klapp-Fahrrad;
- 11.—30. Preis: Je ein Verbandskasten.

Mit der richtigen Beantwortung aller sechs haben Sie den Schlüssel zum Erfolg in der Hand — den Zündschlüssel zum Ford Capri, der zu gewinnen ist. Und nun viel Glück bei den Fragen.



Frage 4

Ein Zweiradfahrer will seine Arbeitsstelle erreichen, die auf der linken Straßenseite liegt. Wie verhält er sich?

Antwort

- a) Er steigt ab und schiebt das Rad über die Straße, sobald beide Richtungen frei sind.
- b) Er fährt an den rechten Straßenrand und wartet, bis er gefahrlos in einem großen Bogen die Straße überqueren kann.
- c) Er ordnet sich nach links bis zur Fahrbahnmittle ein, gibt mit der linken Hand Zeichen und wartet, bis der Gegenverkehr abgefließen ist, um sodann nach links einzubiegen.

Frage 5

Ein Fahrer, der bei der Post ein Paket abholen soll, stellt seinen Wagen so ab, wie auf dem Bild zu sehen ist. Darf er das?

Antwort

- a) Ja; er parkt nicht, sondern hält nur.
- b) Nein; ein Fahrzeug, das so stark in den Gehweg hineinragt, ist verbotswidrig abgestellt.
- c) Man darf auf diese Weise auch parken, solange das Fahrzeug nicht in die Fahrbahn hineinragt.

Frage 6

Ein Fußgänger bemerkt auf dem Weg zur Arbeit einen Verkehrsunfall, bei dem Menschen zu Schaden gekommen sind. Muß er helfen?

Antwort

- a) Nein; denn er versäumt sonst seinen Dienstantritt.
- b) Ja; aber zunächst muß er seinen Betrieb benachrichtigen.
- c) Sofort und unter allen Umständen.

schlossen. Entweder in der Mitte der Lauffläche ist das Profil magerer geworden oder an den Außenkanten. Dem Kraftfahrer tut es dann weh, einen, wie er glaubt, im Prinzip noch guten Reifen auszuwechseln. In Wirklichkeit ist aber dieser Reifen nicht mehr als verkehrssicher anzusprechen. Die Mindest-Profiltiefe von einem Millimeter, die der Gesetzgeber vorschreibt — sie ist übrigens nach übereinstimmender Ansicht aller Fachleute zu gering gewählt — muß auf der gesamten Breite der Lauffläche meßbar sein. Ein Reifen muß dann schon ausgewechselt werden, wenn nur in verschiedenen Reifenabschnitten das Profil nicht mehr vorhanden ist.

3. Spur-Einstellung

Wichtige Voraussetzung für das Erreichen einer angemessenen Reifenlaufleistung und eines sicheren Fahrens ist der einwandfreie Rad-



lauf. Mitunter genügen schon geringe Abweichungen in der Radstellung, um ungleichmäßigen oder erhöhten Reifenverschleiß eintreten zu lassen. Falsche Radeinstellung infolge verbogener Spurstange, Lenkhebel oder schrägstehender Achse führt zu einseitigen Abnutzungserscheinungen am Reifen. Zur Erreichung der besten Laufleistung soll ein Vorspurwert Null angestrebt werden.

4. Unwucht

Ein weiterer Punkt, der bei den Reifen beachtet werden muß, ist

die Unwucht. Rad und Reifen haben immer eine herstellungsbedingte Unwucht. Unwucht ist das unterschiedliche Gewicht oder eine unterschiedliche Form des Reifens. Diese Unwucht muß durch geeignete Maschinen in zwei Ebenen ausgeglichen werden. Richtig ausgewuchtete Reifen verringern die Abnutzung und verhindern unregelmäßige Laufflächen. Die leichtere Steuerbarkeit des Fahrzeuges ist ebenfalls ein Sicherheitsproblem.

Zusammenfassend noch folgende Hinweise:

ZUM SCHAUBILD:

So wirkt sich unterschiedlicher Luftdruck auf die Reifen aus: Bei normalem Luftdruck (links) liegt die ganze Karosse auf der Straße auf; zu hoher Luftdruck (Mitte) belastet nur den mittleren Teil des Reifens; bei zu niedrigem Luftdruck wölbt sich der Reifen nach innen.

Fahren Sie immer Ihre Reifen mit dem in den Betriebsvorschriften oder in den Luftdrucktabellen empfohlenen Luftdruck. Der angegebene Wert gilt für den kalten Reifen. Niemals den Luftdruck bei Anstieg der Außentemperatur verändern. Die Reifentemperatur steigt auch beim Fahren und Bremsen an,

und mit der Temperatur auch der Luftdruck. Man sollte bei der Luftdruck-Kontrolle daran denken und keinesfalls Luft ablassen, weil man an einen Überdruck glaubt. In den meisten Fällen liegt es an der Reifenerhitzung.

Unsere sehr „sportlichen Fahrer“ sollten ihren Luftdruck bis 0,2 atü erhöhen. Das ist auch bei längeren Autobahnfahrten für den Normalfahrer empfehlenswert und außerdem bei voller Auslastung des Gesamtgewichts.

Winterreifen mit und ohne Spikes sollen grundsätzlich um 0,2 bis 0,3 atü höher gefahren werden.

Die Unwucht der Reifen mindestens zweimal jährlich kontrollieren lassen.

Reifen regelmäßig messen und zwar in allen Laufrillen, damit auf diesem Wege Spur- und Sturzstellung erkannt werden können.

Denken Sie gerade jetzt vor den Sommerferien und vor den Urlaubsreisen daran, daß von Ihren Reifen Ihr Leben und das Ihrer Familie abhängen kann.

Profil-Neurose in diesem Sinne ist sicherlich eine heilsame Neurose.

H. Wieczorek



Der Ruhrorter Arbeitsschutz hat seine Mitarbeiter und die Sicherheitsobleute mit Profil-Prüfgeräten ausgerüstet: Hier Sicherheitsmeister Pape bei der Kontrolle eines Reifens, der offensichtlich mit zu hohem Luftdruck gefahren wurde; nur die Mitte ist abgenutzt



Ausbildung endet nicht mit Lehrzeit

Bestandene Prüfung erfüllt 27 Jungfacharbeiter mit Freude

Jubiläumstransport des Hüttenbetriebs

Die 500 000. Tonne Flüssigisen lieferte das Hochofenwerk Hüttenbetrieb am 24. April an die Rhein Stahl Gießerei in Meiderich. Dieser Flüssigverbund besteht seit Frühjahr 1968. Fachleute beider Unternehmen hatten vorher gemeinsam an der Lösung des Problems gearbeitet, direkt aus dem flüssigen Spezialroheisen Kokillen zu gießen. Da der Hüttenbetrieb stets einen Hochofen für dieses Spezialroheisen arbeiten läßt, können die Analysentoleranzen sehr eng gehalten werden. Aus den bisher ge-

lieferten 500 000 Tonnen Flüssigisen wurden über 41 000 Kokillen gegossen.

Lok und Spezialwagen waren an diesem Tag mit Tannengrün geschmückt, das Heulen der Sirenen kündigten die Ankunft des Transportes an. Obering. Dr. Sommer vom Hüttenbetrieb übergab diese Jubiläumsfracht sodann symbolisch an Dr. Ehrlich vom Vorstand der Rhein Stahl Gießerei. — Unser Bild zeigt führende Herren der beiden Werke vor der geschmückten Torpedofanne.

27 junge Facharbeiter und Gehilfen des Werkes Ruhrort standen am 22. April in der Ruhrorter Lehrwerkstatt im Mittelpunkt einer Feierstunde. Sie hatten mit Erfolg ihre Lehrzeit abgeschlossen.

Betriebschef Wilhelm Koch, der Leiter des Technischen Ausbildungswesens, sprach ihnen die besten Glückwünsche aus. „Nur wenig ist wichtiger als der Beruf“ sagte er und wies daraufhin, daß gerade die ATH bestrebt sei, mit den bestmöglichen Mitteln auszubilden.

Die jungen Leute hätten heute ganz andere Möglichkeiten als früher. Er selbst habe als Lehrling täglich von 6 bis 18 Uhr und samstags von 6 bis 14 Uhr bei drei Tagen Urlaub im Jahr arbeiten müssen. Diese veränderte und bessere Situation täuschte aber nicht darüber hinweg, daß nicht alle die heute gebotenen Möglichkeiten ausnutzen würden.

Mit der Lehrzeit sei die Ausbildung keineswegs zu Ende. „Lehrlinge müssen den Mut haben, heute zu sehen, was morgen ist und sich darauf einstellen“, sagte er. Wenn zum persönlichen Einsatz dann noch das Glück hinzukomme, würde jeder auch ein ausgefülltes Leben erreichen.

Auch Arbeitsdirektor Doese sagte, daß die bestandene Prüfung zum Ende der Ausbildungszeit nur ein Teilziel sei. Jetzt würde es darauf ankommen, im Alltag zu beweisen, was man gelernt habe. Jeder habe

selbst zu entscheiden, was aus ihm beruflich werde. Es gäbe eine Fülle von Möglichkeiten, den Weg aufwärts zu gehen — auch wenn dieser Weg mit Mühe, Opfern und Unbequemlichkeiten verbunden sei. Im technischen Ausbildungswesen sei die Möglichkeit für einen Weg nach oben jedenfalls geschaffen worden.

Oberstudiendirektor Dr. Reinköster, der Leiter der technischen und gewerblichen Berufsschule unterstrich, daß jeder ein gutes berufliches Fundament habe. Wie schon Betriebschef Koch vorher sprach auch er die heute veränderte Zeit an und sagte, daß nur derjenige besondere Rechte verlangen könnte, der auch etwas besonderes leiste.

„Dank dieser guten Ausbildung hat jeder gute Berufschancen in der Thyssen-Gruppe“, erklärte Betriebsratsvorsitzender Eberhard Sauerbier. Auch er ermahnte die jungen Leute, nicht stehen zu bleiben, sondern weiter an sich zu arbeiten. Nach Meinung bekannter Wirtschaftswissenschaftler könne es möglich sein, daß heutige Lehrlinge bis zu ihrer Pensionierung zwei bis drei verschiedene Berufe ausüben würden. Das bedinge ein ständiges Arbeiten an sich selbst.

Die Glückwünsche der technischen Werksleitung überbrachte Dir. Dr. Nürnberg. Die ersten Lebensabschnitte, Kinderzeit im Elternhaus, Schule und Lehrzeit, hätte man nun hinter sich gebracht, jetzt käme der vierte Abschnitt, einer der wichtigsten. Diesen neuen Abschnitt könne man mit dem Wort „Zusammenleben“ bezeichnen; er betreffe



das Zusammenleben mit der eigenen Familie und das mit den Kollegen im Betrieb. Auch Dr. Nürnberg ermahnte die jungen Leute, die Augen offen zu halten. Der Fortschritt der Technik, für den er einige Beispiele nannte, würde wache Menschen beanspruchen. Die Techniker im Betrieb würden auf solche wache Menschen warten, um ihnen ihre Erfahrungen weiterzugeben. „Wir alle wollen Ihnen aufs Pferd helfen, reiten müssen Sie selbst!“ schloß Dr. Nürnberg.

Es blieb an diesem Tag aber nicht nur bei solchen Betrachtungen und Glückwünschen, sondern es war für



die 27 ehemaligen Ruhrorter Lehrlinge noch eine Fahrt vorgesehen. Nach einem Mittagessen im Wasserbahnhof Mintardt wurde der Flughafen Düsseldorf-Lohausen besucht. Anschließend hielten sich die jungen Leute einige Stunden in einer Bowlingbahn auf. Verständlich, daß sie hier mit besonderer Begeisterung bei der Sache waren.

Jahreshauptversammlung verlief reibungslos

Ruhrorter Jubilare wählen einstimmig den gesamten Vorstand wieder

Gut besucht war wiederum die Hauptversammlung des Jubilarenvereins für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb.

Zweiter Vorsitzender Hans Wintjes konnte neben den Mitgliedern vor allem Arbeitsdirektor Doese, den Vorsitzenden der Hamborner Jubilarenvereinigung, Dr. Isselhorst, und Vorsitzenden Homburg von der Jubilarenvereinigung der Niederrheinischen Hütte, vom Ehrenrat den Vorsitzenden Dr. Lückerrath sowie die Mitglieder Hufen und Jakubowski, ferner Vertreter der Betriebsräte und der Verwaltung begrüßen.

Arbeitsdirektor Doese, der die Grüße des ATH-Vorstandes überbrachte, betonte, daß es für ihn eine selbstverständliche und schöne Verpflichtung sei, bei den Jubilaren zu weilen. Er erklärte, daß die ATH ein erfolgreiches Geschäftsjahr hinter sich habe und in einem wahrscheinlich ebenso erfolgreich verlaufenden Geschäftsjahr stehe. „Der ATH geht es gut“ sagte er und nannte als herausragende Ereignisse der letzten Zeit die Arbeitsteilung mit Mannesmann und die Inbetriebnahme des Oxygen-Stahl-

werkes in Bruckhausen. Im Bereich des Werkes Ruhrort sei vor allem der Bau des neuen Großhochofens 6 zu nennen.

Trotz all dieser Erfolge gäbe es aber noch Probleme, so die Koksversorgung, die Erzlieferung und der Arbeitskräftemangel. Dennoch sei die ATH für einen scharfen Wettbewerb gut gerüstet — besser als je zuvor.

In seiner Totenehrung gedachte Hans Wintjes nicht nur der 280 im vergangenen Jahr verstorbenen Mitglieder sondern auch des Todes von Hüttdirektor Peter Schmidt und von Protektor Dr. Ischebeck. Erster Schriftführer Karth verlas die Niederschrift der letzten Hauptversammlung, die ohne Debatte gebilligt wurde.

In seinem Geschäftsbericht verwies Eberhard Sauerbier auf den Erfolg, den die Jubilarenvereinigungen mit den Werksbesichtigungen in Beekwerth gehabt habe. Wenn der neue Ofen 6 fertiggestellt sei, könne man einmal daran denken, die modernisierten Ruhrorter Hochofenanlagen zu besichtigen, vielleicht auch die Stranggießanlage.

Vor allem die Altpensionäre würden sich sicherlich für diese mo-

dernen Betriebseinrichtungen, die es in dieser Art zu ihrer Zeit nicht gegeben habe, interessieren.

Im weiteren Verlauf seines Berichtes sprach er die angespannte finanzielle Situation der Vereinskasse an. Die Zahl der Sterbefälle, für die ein Sterbegeld gezahlt wird, liegt erheblich über der Zahl der neuen Mitglieder. Dank des vorsorglich angelegten Finanzpolsters könne man aber eine „Durststrecke“ überstehen. Diese angespannte Finanzsituation lasse in Zukunft, so Vorsitzender Sauerbier, keine Ausflüge mehr zu. Inwieweit andersartige Veranstaltungen durchgeführt werden können, soll noch geprüft werden. Ein erster Anfang sei in diesem Frühjahr mit einem Sonderkonzert für die Pensionäre gemacht worden.

Auch der zweite Kassierer Paul Schneider sprach in dem Kassenbericht die schwierige Finanzlage an. Im letzten Geschäftsjahr seien allein 111 000 DM an Sterbegeldern gezahlt worden. Die Zahl der Mitglieder belief sich zum Schluß des Geschäftsjahres auf 6526. Im Vorjahr waren es noch 6705. Trotz aller Schwierigkeiten war die Kasse gut geführt worden, das bestätigte Kassenprüfer Michael Schwarz.

Die Entlastung des Vorstandes nahm, wie schon im letzten Jahr, als Alterspräsident Hermann Schlizio vor. Er dankte dem Vorstand für die in der Vergangenheit geleistete gute Arbeit und schlug eine Wiederwahl en bloc vor. Die Versammlung folgte diesem Vorschlag einstimmig.

Für das nächste Jahr bestimmen also die Geschicke der Jubilarenvereinigung Ruhrort und Hüttenbetrieb: erster Vorsitzender Eberhard Sauerbier, zweiter Vorsitzender Hans Wintjes, erster Schriftführer Gerhard Karth, zweiter Schriftführer Georg Paul, erster Kassierer Heinrich Hillemann, zweiter Kassierer Paul Schneider. Beisitzer bleiben Otto Altena, Hermann Graffmann, Karl Hufen, Willi Jenhöfer, Wilhelm Kempken und Karl Petras. Kassenprüfer bleiben Michael Schwarz und Hermann Felderhoff.

In der abschließenden Diskussion wurden unter anderem Fragen der im vergangenen Jahr beschlossenen neuen Satzung erörtert; außerdem wurde darauf hingewiesen, daß die Bestellung von Kohlen möglichst zu Anfang dieses Sommers erfolgen solle. Ausführlich wurde auch über die Werksrente gesprochen.

Finanzielle Belastung für Jubilarenverein

Hamborner Jubilare ließen sich über die zukünftige Verkehrsentwicklung informieren

Die Jahreshauptversammlung der Hamborner Jubilarenvereinigung wurde am 15. Mai in der Berufsschule durchgeführt.

Der erste Vorsitzende Dr. Isselhorst konnte auch in diesem Jahr Arbeitsdirektor Doese begrüßen, der seit seiner Zugehörigkeit zur ATH bei jeder Versammlung des Vereins anwesend war. Seine weiteren Grüße galten dem Ratsherrn Eichhorn, den Vertretern der Nachbarvereine von Ruhrort und Niederrhein sowie den Betriebsräten. In seiner Totenehrung nannte er stellvertretend für alle den im vergangenen Jahr verstorbenen früheren Betriebsratsvorsitzenden vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, Fritz Ernsting.

Auf die Lage des Vereins eingehend, sagte Dr. Isselhorst, daß die finanziellen Verhältnisse nicht gerade sehr rosig seien. Seit 1968 wären mehr Abgänge als Zugänge

zu verzeichnen. Er führte das vor allem auf die Kriegsjahre zurück. Das sei für die Vereinskasse eine schwere Belastung, die man aber tragen zu können hoffe.

Arbeitsdirektor Doese erklärte, daß es für ihn eine Selbstverständlichkeit sei, bei den Jubilaren zu weilen. Er überbrachte die Grüße des Vorstandes sowie der Geschäftsführung des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen und der Thyssen Industrie. Wie auch in Ruhrort so erklärte er hier, daß man wiederum vor einem guten Geschäftsjahr stünde.

Die Grüße der Betriebsvertretungen überbrachte der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith. Anschließend hielt Ratsherr Eichhorn einen Vortrag über die verkehrstechnische Entwicklung im Duisburger Norden. Er zeichnete den jetzigen Zustand und gab die Entwicklungstendenzen für die Zukunft bekannt.

Nach dem Jahresbericht durch Hermann Bröker gab erster Kassierer Fritz Kauth einen Überblick über die Kassenverhältnisse. Kassierer und Vorstand erhielten anschließend die Entlastung. Die turnusmäßig ausscheidenden Vorstandsmitglieder wurden von der Versammlung einhellig wiedergewählt, und zwar Dr. Isselhorst als erster Vorsitzender, Hermann Bröker als erster Schriftführer und Fritz Kauth als erster Kassierer. Zu neuen Kassenprüfern für 1970 wurden die Herren Kamin (ATH) und Giesing (Gemeinschaftsbetrieb) bestellt.



Abschließend wurden einige Fragen aus der Versammlung gestellt und vom Vorstand beantwortet. Dr. Isselhorst schloß die harmonisch verlaufene Versammlung mit dem Hinweis, daß auch in diesem Jahr eine Werksbesichtigung und ein Konzert des MGV August Thyssen-Hütte stattfinden werde.



Der 1. Mai bei der ATH



Bereits früh um 8 Uhr versammelten sich am 1. Mai zahlreiche Werksangehörige der ATH aus dem Hamborner Bereich auf dem Parkplatz vor dem Verwaltungsgebäude in Bruckhausen, um das traditionelle Maikonzert mitzuerleben. Unter den Zuhörern sah man auch Arbeitsdirektor Doese, der anschließend zum Treffpunkt der Ruhrorter Belegschaft fuhr und mit ihr zum Altmarkt marschierte. Um 9 Uhr formierten sich hier die ATH-Männer und -Frauen zu einem großen Marschblock, der über die Kaiser-Wil-

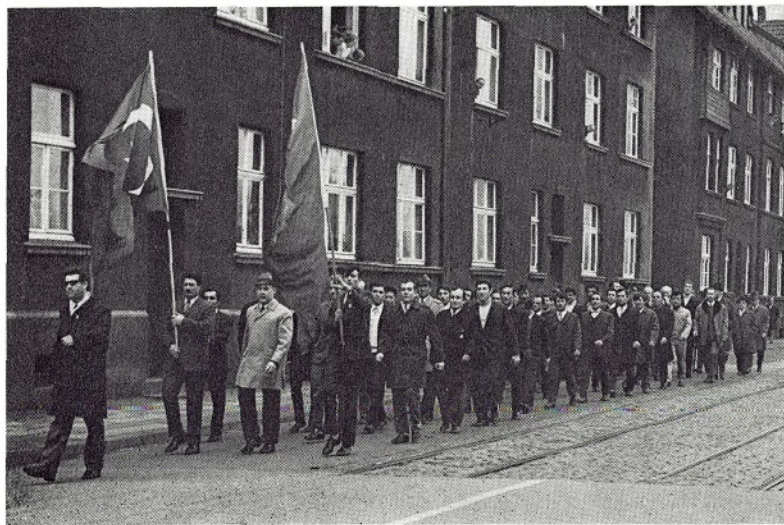
helm-Straße, die Pollmannkreuzung und der Duisburger Straße den Weg zum Altmarkt nahm. Ein großer Teil der Ruhrorter Belegschaft traf sich am 1. Mai um 9 Uhr auf dem Beecker Marktplatz und zog von dort geschlossen zum Hamborner Altmarkt, um an der Kundgebung im Duisburger Norden teilzunehmen. Hier sprach Gewerkschaftssekretär Günter Schluckebier vor einigen tausend Belegschaftsmitgliedern von Betrieben aus dem Duisburger Norden.



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben und Mitte rechts: Spielmannszug und Werkskapelle der ATH Hamborn gestalteten das Frühkonzert an der Hauptverwaltung in Bruckhausen vor dem Abmarsch zum Altmarkt — Oben links: Die ATH-Belegschaft der Hamborner Werke auf dem Weg zum Altmarkt

Mitte und unten links: Die Ruhrorter Belegschaft nahm ihren Weg zur Maidkundgebung durch Bruckhausen. Inmitten des Ruhrorter Betriebsrates, der den Marschblock anführte, befand sich Arbeitsdirektor Doese — Unten rechts: Überaus stark beteiligten sich die im Werk Ruhrort beschäftigten Türken, die hinter zwei Halbmond-Fahnen marschierten und sich der Ruhrorter Kolonne angeschlossen hatten



In steigendem Maße wird die Technik das Leben in der Zukunft bestimmen

In der letzten Ruhrorter Belegschaftsversammlung am 16. April hielt Werksdirektor Höfges ein vielbeachtetes Referat, in welchem er die Entwicklungstendenzen der Eisen- und Stahlindustrie umriß. Wegen der darin angeschnittenen Grundsatzfragen, die weit über den Rahmen des Werkes Ruhrort hinausgehen, veröffentlicht die Werkzeitung nachstehend diesen Vortrag.

Wir leben alle mit der Technik. In den letzten Jahren hat sie gewaltige Fortschritte gemacht. Sie prägt direkt und vielleicht noch mehr indirekt in immer stärkerem Maße unsere Welt und unser Leben. Als Beispiel möchte ich zunächst die Entwicklung der Verkehrstechnik vor Augen führen. Täglich erleben wir die wachsende Motorisierung in den Städten, auf den Landstraßen, auf den Autobahnen. Noch können wir uns erinnern an unsere ruhigen Straßen vor etwa fünfzehn Jahren. Unsere Kinder kennen das schon nicht mehr. Im übrigen aber sind wir alle heute aktive Teilnehmer am ständig wachsenden Verkehr, etwa im Verkehrsstrom über die Homburger Rheinbrücke, am Friedrichsplatz in Ruhrort, am Knotenpunkt Pollmann-Ecke, auf den Autobahnen; gar nicht zu reden von den Autoschlängen um und in den Groß- und Weltstädten. Die Entwicklung der Schiffstechnik auf den Weltmeeren macht ebenso schnelle Fortschritte. Noch vor zehn Jahren war ein Transportschiff mit 50 000 Tonnen Tragfähigkeit eine Sensation; inzwischen haben wir uns an 100 000-Tonnen-Transport-

schiffe längst gewöhnt, und wir bauen schon 250 000-Tonnen-Tanker und Transportschiffe. Auf den Reißbrettern sind sogar 500 000-Tonnen-Schiffe konstruiert, die sicherlich in Zukunft auf den Weltmeeren fahren werden. Mit einer einzigen schnellen Schiffsreise können dann also zukünftig eine halbe Million Tonnen Material, zum Beispiel Erz, von Kontinent zu Kontinent transportiert werden; eine Menge, die ausreicht, eine ganze Monatsproduktion für den Hochofen in Ruhrort sicherzustellen. Noch beeindruckender vielleicht ist die Entwicklung der Luft- und Flugtechnik. Vor genau 42 Jahren führten drei kühne Pioniere der Luftfahrt die erste Atlantiküberquerung von Europa nach Amerika durch. Damals war das eine echte Sensation. Heute fliegen Jumbo-Jets mit 300 Personen an Bord mit Überschallgeschwindigkeit in wenigen Stunden von Frankfurt nach New York; und bald werden es noch größere, noch schnellere und noch sicherere Maschinen sein. An die Weltraumfahrt zum Mond haben wir uns schon fast gewöhnt. Das alles sind ganz entscheidend wichtige Schritte.



Auf dem Energiegebiet ist ebenfalls eine sprunghafte Entwicklung festzustellen. Riesige Leitungssysteme, viele tausend Kilometer lang und mit einem Durchmesser, daß ein Auto durchfahren kann, verbinden die Erdöl- und Erdgasquellen Afrikas und Asiens mit den Verbrauchszentren in Europa. Die Bedeutung solcher technischen Schritte liegt auf der Hand. Und noch eine Ecke auf dem Hintergrund unseres Bildes möchte ich ausleuchten. Ende des vorigen Jahrhunderts lebten die Menschen meistens auf dem Lande, in Dörfern oder kleinen Städten. Das ändert sich immer stärker. Der Pro-

DAS BILD zeigt den neuen Hochofen 6 in Ruhrort mit einem Gestell-Durchmesser von elf Meter in Bau

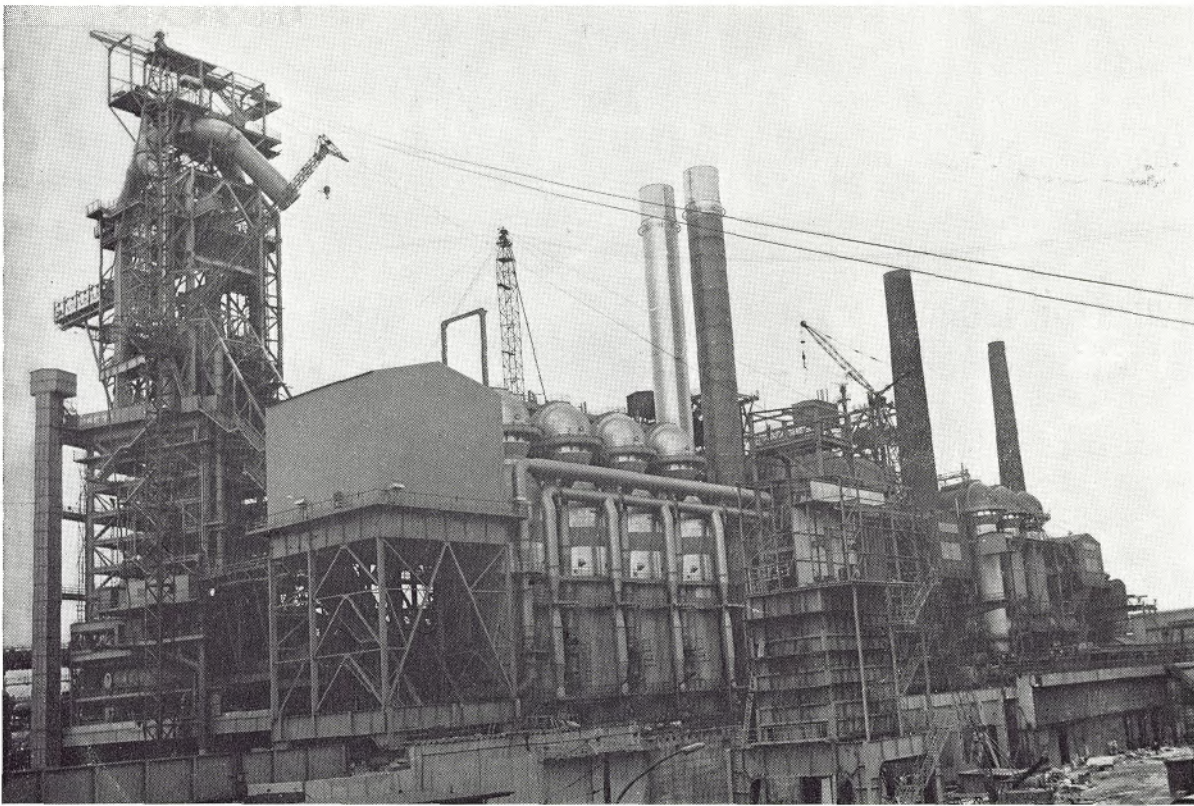
zeß der Verstädterung wird sich fortsetzen. Im Jahre 2000 werden schätzungsweise achtzig Prozent der Erdbevölkerung in Städten wohnen. Und die Städte, die zum Teil noch erst aus dem Boden wachsen müssen, werden — der technisch-wirtschaftlichen Entwicklung Rechnung tragend — moderner, zweckmäßiger und schöner sein. Es ist keine Frage, daß die technische Entwicklung — richtig gesteuert und in den Dienst der Menschheit gestellt — Vorteile für alle bringen wird. Man darf wohl sagen, die Technik mit ihren Fortschritten ist die Voraussetzung für einen wachsenden Lebensstandard.



Bei dieser Entwicklung ist fast immer Eisen und Stahl beteiligt. Beides ist unerläßlich für die Weiterentwicklung. Daher mißt man auch den Lebensstandard eines Volkes an seinem pro-Kopf-Verbrauch von Eisen und Stahl. Je höher der Stahlverbrauch in einem Land ist, umso höher ist der Lebensstandard der Bevölkerung. Die Bundesrepublik liegt im Stahlverbrauch mit den USA und Japan in der Spitzen-

Stahl-Erzeugung in der Welt

Länder	In Millionen Tonnen			Veränderungen 1969/1968 in %	Anteil an der Welt-Stahlproduktion in %		
	1960	1968	1969		1960	1968	1969
Bundesrep. Deutschland	34,1	41,2	45,3	+ 10,1	10,3	8,0	8,1
Frankreich	17,3	20,4	22,5	+ 10,3	5,2	4,0	4,0
Italien	8,5	17,0	16,4	— 3,2	2,6	3,3	2,9
Niederlande	1,9	3,7	4,7	+ 27,2	0,6	0,7	0,9
Belgien	7,2	11,6	12,8	+ 10,9	2,2	2,2	2,3
Luxemburg	4,1	4,8	5,5	+ 14,2	1,2	0,9	1,0
Montan Union	73,1	98,7	107,2	+ 11,6	22,1	19,1	19,2
England	24,7	26,3	26,8	+ 2,1	7,5	5,1	4,8
USA	91,9	121,9	131,5	+ 7,9	27,8	23,6	23,5
UdSSR	65,3	106,5	110,6	+ 3,8	19,8	20,7	19,7
Osteuropa	21,2	35,3	37,2	+ 5,3	6,4	6,9	6,6
Japan	22,1	66,9	82,1	+ 22,8	6,7	13,0	14,7
andere Länder	32,2	60,0	64,4	+ 7,3	9,7	11,6	11,5
Welt ohne China	330,5	515,6	559,8	+ 8,7	100,0	100,0	100,0



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Hochofen 6 im Werk Ruhrort in Bau — Unten: Massenandrang auf den Parkplätzen zur Hannover-Messe — Rechte Seite: Über die Ruhrort-Homburger Rheinbrücke strömen täglich viele tausend Autos

gruppe; das heißt auch gleichzeitig, daß der Lebensstandard in diesen Ländern am höchsten in der ganzen Welt ist.

Es gibt noch sehr krasse Unterschiede. Wir sprechen von den Entwicklungsländern und meinen dann zum Beispiel Länder und Staaten in Asien, Afrika und Südamerika. Der pro-Kopf-Verbrauch an Eisen und Stahl ist hier mehr als zwanzigmal niedriger als bei uns, und entsprechend rückständig ist das Leben in diesen Regionen, entsprechend groß ist auch der Nachholbedarf. Bei dem weltweiten Fortschritt der Technik, wo Entfernungen kaum noch eine Rolle spielen, wo plötzlich ganz neue Gesichtspunkte vordergründig werden, zum Beispiel Rohstoffe, Raum und Mensch, da wird und muß dieser Teil der Welt deutlich und schnell aufholen.

Der Sprung mitten hinein ins hochtechnisierte zwanzigste Jahrhundert wird verhältnismäßig schnell kommen. Diese Entwicklung ist auch in den genannten Kontinenten nicht aufzuhalten. Daß dabei allerdings gewaltige Probleme, vor allen Dingen für die Bevölkerung selbst, zu überwinden sind, ist klar.

In diesen Teilen der Welt leben weit mehr Menschen als in den technisierten Gebieten. Es kommt hinzu, daß die Bevölkerungszunahme gerade in diesen Ländern erheblich größer ist als bei uns. Das heißt — auf Stahl und Eisen bezogen — der Stahlverbrauch in der Welt wird in übersehbarer Zeit erheblich zunehmen.

Stahl und Eisen, also unsere Produktion, ist weltweit gefragt. Die Stahlerzeugung hat nicht zuletzt aus den geschilderten Gründen in den letzten Jahren stark zugenommen. 1969 wurden mehr als 500 Millionen Tonnen Stahl in der Welt produziert. In diesem Jahr werden es fast 600 Millionen Tonnen sein. Ende der achtziger Jahre werden

sicher 800 Millionen, vielleicht sogar bis zu einer Milliarde Tonnen Stahl in der Welt benötigt und erzeugt werden.



Entsprechend dieser Bedeutung von Stahl und Eisen hat sich in den letzten Jahren auch die Technik der Stahlgewinnung und -verarbeitung verändert und verbessert. Heute sieht ein Hüttenwerk anders aus als etwa vor zwanzig Jahren, und es ist überhaupt nicht mehr zu vergleichen mit den Hüttenwerken aus der Zeit vor dem Kriege. Wir erleben es mit eigenen Augen bei der ATH. Diese Entwicklung wird ebenfalls nicht stehenbleiben, im Gegenteil, sie wird sehr rasch weitergehen.

Auf diese Entwicklung der Stahlindustrie in einem Land möchte ich besonders hinweisen, nämlich Ja-

pan. Noch vor zehn Jahren spielte die japanische Stahlindustrie in der Welt eine untergeordnete Rolle. Aber die Japaner hatten erkannt, wie wichtig für ihr Land und für die nachhaltige Entwicklung des Lebensstandards gerade die Stahlindustrie sein würde. Sie stellten einen Zehn-Jahres-Plan auf und beschlossen darin, 1970 die Produktion der großen westeuropäischen Länder mindestens zu erreichen. Damals wurde dieses japanische Vorhaben in der Welt im großen und ganzen nicht besonders beachtet; schließlich ist Japan ein Land ohne eigene Rohstoffbasen; es gibt hier weder Erz noch Kohle.

Die Entwicklung hat aber den Japanern Recht gegeben; 1966 erreichten sie bereits die Produktion der Bundesrepublik; im letzten Jahr produzierte Japan schon fast doppelt so viel Stahl wie wir, und die wei-



teren Pläne der Japaner sehen vor, daß sie in 3 bis 4 Jahren die größte Stahlnation der Welt sein werden. Für 1975 sind in Japan 160 Millionen Tonnen Rohstahl-Erzeugung geplant.

Konsequent haben sich die Japaner die modernste Entwicklung zunutze gemacht, und nur so ist dort dieser gewaltige Fortschritt zu erklären. Japan baut die größten Schiffseinheiten in der Welt und holt sich seine Rohstoffe von allen bevorzugten Stellen der Erde. Vollkommen neue Hüttenwerke mit modernsten Häfen, Hochofen, Stahl- und Walzwerken sind in Japan in den letzten zehn Jahren gebaut worden und immer noch entstehen neue riesige Werke.

Die Technik der Eisen- und Stahlgewinnung hat durch die Japaner in den letzten zehn Jahren entscheidende Impulse bekommen, und heute fahren Amerikaner, Engländer, Deutsche nach Japan, um dort die moderne Entwicklung kennenzulernen und zu studieren.

Unser Unternehmen, die ATH, macht die moderne Entwicklung in der Stahl- und Eisenindustrie mit. Wir dürfen feststellen, daß wir in der Spitzengruppe mitmarschieren. Auch in Ruhrort ist es gelungen, Schritt zu halten. Wir haben in den letzten Jahren viele unmoderne, nicht mehr rentable oder nicht mehr attraktive Betriebe stillgelegt und durch neue ersetzt. Für die Aufgaben, die wir in der ATH und in der ATH-Gruppe zu erfüllen haben, sind wir zum großen Teil heute modern eingerichtet. In mancher Beziehung sind wir sogar führend. Aber wir können und dürfen uns nicht auf unseren Lorbeeren ausruhen. Stillstand bedeutet Rückschritt.

Zum modernen Betrieb und zur modernen Technik gehört eine moderne Führung ebenso wie eine moderne Belegschaft. Jeder muß heute mehr von den technischen Dingen wissen als früher; in Zukunft wird das sicher noch notwendiger sein. Wir wollen und müssen in Zukunft im Werk und im Betrieb mehr schulen, mehr erklären, um die Zusammenhänge besser zu erkennen und so wirksamer zu arbeiten und zu produzieren.



Was sind nun die Hauptaufgaben des Werkes Ruhrort, für die wir modern eingerichtet sein müssen? Zunächst sei die Halbzeugherstellung genannt. Seit Jahren haben wir hierfür unsere Produktionsanlagen modernisiert und verbessert. In wenigen Wochen sind wir im großen und ganzen im Bereich der Ruhrorter Hochofenanlagen fertig.



Nach der Inbetriebnahme des neuen großen Ofens 6 wird das Roh-eisen in Ruhrort zukünftig in drei modernen großen Ofen hergestellt. Die Hochofenanlage Ruhrort mit den vorgeschalteten Betrieben Nord-hafen, Ebusanlage und Sinteranlage stellt eine solide und moderne Basis dar, mit der wir uns auch im weltweiten Vergleich sehen lassen können.

Das Hauptstahlwerk unseres Werkes ist das Blasstahlwerk. Dort haben wir inzwischen alle Konverter auf LD-Betrieb umgestellt; in Ruhrort gibt es kein Thomasverfahren mehr. Mit der Legierungseinschmelzanlage, mit der modernen Entgasung, den Spezial-Gießeinrichtungen und der Stranggießanlage ist unser Blasstahlwerk in besonderem Maße die moderne, leistungsfähige Stahlbasis für anspruchsvolle Halbzeugherstellung in der ATH. In den kommenden Jahren wollen wir noch weitere Verbesserungen im Blasstahlwerk vornehmen; vor allem soll eine weitere Stranggießeinheit, dieses Mal für Knüppelstrangguß, errichtet werden.



Unsere Block- und Halbzeugstraßen müssen durch gezielte Maßnahmen leistungsfähiger und wirtschaftlicher gestaltet werden. Die hierfür notwendigen Ansatzpunkte sind erarbeitet. Mit der Auslösung der notwendigen Maßnahmen ist zum Teil begonnen worden.

In starkem Maße müssen die Halbzeug-Zurichtungsbetriebe weiter modernisiert werden. Zwar haben wir auch in diesem wichtigen Bereich in den letzten Jahren schon mit dem Ausbau und der Modernisierung begonnen; wir werden hier aber in den kommenden Jahren noch für wichtige Verbesserungen sorgen müssen. Dabei sollen einmal die Arbeitsbedingungen in den HZN-Betrieben moderner und besser werden und zum anderen müssen die Betriebe dem höheren Durchsatz und den gesteigerten Qualitätsansprüchen, die an unsere Produkte gestellt werden, Rechnung tragen.

Die zweite Hauptaufgabe, die wir hier in Ruhrort wahrnehmen, liegt auf dem Energiesektor. Das Werk Ruhrort ist die große Energiedreh-

scheibe für die gesamte ATH. Das Kraftwerk „Hermann Wenzel“ ist nach der Inbetriebnahme des 180-MW-Blockes 4 das größte und modernste Hüttenkraftwerk Europas. Außerdem ist unsere große Sauerstoffanlage inzwischen auf den modernsten Stand der Technik gebracht worden.

Die für die Durchführung der Produktionsaufgaben notwendigen Erhaltungsbetriebe des Werkes Ruhrort sind Zug um Zug den steigenden Anforderungen angepaßt worden. Neben den Maschinen- und Elektrobetrieben erfüllen die zentralen Werkstätten mit der Hauptwerkstatt, dem zentralen Stahlbau, sowie die Bauabteilung mit der zentralen Torpedopfannenzustellung sehr wichtige Aufgaben, die zum Teil erheblich über die Werks-grenze hinaus wirksam sind. Ebenso sind auch die anderen größeren oder kleineren Abteilun-

gen, wie Betriebswirtschaft, EWDat, Ingenieurabteilung und nicht zuletzt auch die Forschung und die Qualitätsstelle, wichtig und werden in Zukunft in ihrer Bedeutung noch wachsen.



Durch gezielte Maßnahmen und Investitionen haben wir uns in unserem Werk Ruhrort eine wichtige Position in der Thyssenhütte und in der ganzen Thyssen-Gruppe erarbeitet. Mit den Produktionsschwerpunkten Halbzeug und Energie, auch mit Produkten unserer weiterverarbeitenden Betriebe, und hier auch unserer Werkstätten, versorgen wir von Ruhrort aus die Werke im Hamborner Raum, die Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld, die Stahlwerke Bochum und Walzwerk Neviges, die Niederrheinische Hütte, die HOAG und die Westfälische Union in Hamm,

um nur die wichtigsten zu nennen. Wir sind auch noch einige Jahre besonders wichtig für die Röhren-seite, die nunmehr bei den Mannesmann-Röhrenwerken konzentriert worden ist.

Immer wieder werden wir uns neu orientieren müssen, und dabei werden wir uns auch vor neue Situationen gestellt sehen, die von der dynamischen technischen Entwicklung wie auch von notwendigen wirtschaftlichen Überlegungen bestimmt werden.

Neue Satzungen kommen

Die Mitglieder der Kranzspende-Hinterbliebenen-Fürsorge, durchweg Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort, faßten auf ihrer Jahreshauptversammlung einige wichtige Beschlüsse. Die Niederschrift der Außerordentlichen Mitgliederversammlung vom 2. Oktober 1969, verlesen vom 1. Schriftführer Wilfried Albishausen, der Jahresbericht von Heinrich Albishausen und der Revisionsbericht von H. Vormwald wurden von der Versammlung einstimmig angenommen. Ebenso wurde das Nachtragsgutachten, von Herrn Otto Dürr aus Essen angefertigt, und die Satzungsneufassung mit einigen Änderungen einstimmig von der Versammlung beschlossen.

Als Nachfolger der verstorbenen 2. Vorsitzenden Frau Rickes wurde Heinrich Drüen, Rheinkamp-Baerl, Grafschafter Straße 134, als neues Vorstandsmitglied einstimmig gewählt. Seine Amtszeit beträgt fünf Jahre.

In der Aussprache konnte der 1. Kassierer die Zusage machen, daß in Kürze die Genehmigung der neuen Satzung durch den Regierungspräsidenten erfolgen wird, und daß dann sofort der Austausch der alten Satzungen gegen die neuen erfolgen kann. Er wies darauf hin, daß diejenigen Mitglieder, die ihre alten Satzungsbücher noch nicht an die Adresse des 1. Kassierers eingeschickt haben, es jetzt nachholen sollten. Außerdem bat er darum, bei jedem Schriftverkehr und bei jeder Beitragszahlung die Mitgliedsnummer anzugeben. Es erleichtere die Arbeit im Vorstand.

65-Millionen-Auftrag mit Kuwait

Die Thyssen Stahlunion-Export GmbH konnte mit Kuwait einen interessanten Auftrag abschließen. Geschäftsführer Dr. Gschwend (rechts sitzend) unterzeichnete in Kuwait zusammen mit dem Minister für Energie und Wasser dieses arabischen Staates am Persischen Golf

einen Vertrag, der die Lieferung und Montage von acht durch Computer gesteuerte Wasser-Pumpstationen einschließlich einer Wasser-Aufbereitungsanlage im Wert von 65 Millionen DM vorsieht. Unser Bild zeigt den Vertragsabschluß in Kuwait.





Im Zuge der Arbeitsteilung zwischen ATH und Mannesmann ist das Walzwerk „Grillo Funke“ in Gelsenkirchen zur Thyssen-Gruppe gekommen und wird seit 1. Februar als selbständige Tochtergesellschaft der ATH geführt. Ernst Förster stellt in diesem Beitrag das Werk vor. Die Leiterin des ATH-Archivs, Frau Dr. Gertrud Milkereit, zeichnet anschließend die Geschichte des Unternehmens.

Ein Werk am Schalker Markt

„Grillo Funke“ — der Tradition verpflichtet Neuer Anfang statt Ende

Hundert Jahre Werksgeschichte sind eine lange Tradition. In diesen Zeitraum fallen auch die in Zeitungen des Jahres 1880 erschienenen Zeilen: „Schalker Bleche erobern die Welt,“ als bei der in Düsseldorf stattfindenden Gewerbe-Ausstellung, die mit der heutigen Hannover-Messe zu vergleichen ist, die Erzeugnisse des Werkes Grillo Funke in Schalke mit einer Medaille gewürdigt wurden.

Diese „Grillo Funke“-Qualität hat sich im ersten Jahrhundert der Werksgeschichte bewährt und erhalten. Tradition hat aber nur einen Sinn, wenn sie neben der berechtigten Freude über das Erreichte die Verpflichtung und den Drang in sich trägt, sich immer neu durch qualifizierte Arbeit zu bewähren. Der gute Name allein schafft es nämlich nicht immer. Wer sich behaupten will, muß rationalisieren und sich anpassen — das ist ein Gebot zu jeder Zeit.

Das Werk Grillo Funke hat in seiner langjährigen, abwechslungsreichen Geschichte manchen innerbetrieblichen Umwandlungs- und Anpassungsprozeß durchgemacht. Immer wieder mußte den neuesten Erkenntnissen der fortschreitenden Technik Rechnung getragen werden, um der wirtschaftlichen Entwicklung und den damit verbundenen veränderten Anforderungen des Marktes gerecht zu werden.

Dabei hat es im Auf und Ab der Konjunktur und der Umstellungen auf neue Verfahrenstechniken und neue Produkte bei oberflächlicher Betrachtung schon manches Mal so ausgesehen, als stünde eine Stilllegung des Werkes bevor. Aber immer hatte ein solch scheinbares Ende nichts anderes bedeutet als einen neuen Anfang mit geänderten Zielsetzungen.

Die technische und wirtschaftliche Entwicklung der letzten Jahre hat dazu geführt, daß das bisherige Stahl- und Walzwerk nur noch als ein Spezialitäten-Walzwerk weiterbestehen konnte. Es war notwendig umzudenken und sich den neuen Gegebenheiten durch Umstellungen anzupassen.



Sich den Gegebenheiten der Zeit anzupassen hieß für Grillo Funke — ein Werk mittlerer Größe — aus der Massenproduktion auszuscheren und sich auf die Herstellung von Sondergütern zu spezialisieren, die nicht in den Mengenprogrammen der großen Werke enthalten sind. Im Zuge dieser Erkenntnisse wurden das Mittelblech-Walzwerk und das Stahlwerk stillgelegt.

Wie aber das Anpassen zum großen Leitwort des zweiten Lebensjahrhunderts von Grillo Funke geworden ist, beweist das Beispiel der Stranggieß-Anlage. Der Bau dieser Anlage war im Jahre 1962 eine echte Pionierleistung der Anlagentechnik; sie war damals die größte Senkrecht-Stranggießanlage in Europa und wurde zum Mekka der Stranggieß-Leute aus aller Welt. Diese Anlage wurde später abgebaut und in Huckingen in noch größerem Umfang wieder aufgebaut.

Eine Folge dieser Stilllegungen und Umsetzungen war, daß einige Hundert der eingesessenen Stammarbeiter in Huckingen ihren Arbeitsplatz fanden. Das Schicksal des Werkes Grillo Funke hieß: Es kann nur noch als ein Spezialitäten-Walzwerk für Elektroleche weiterbestehen.



Die Voraussetzungen dafür wurden schon rechtzeitig geschaffen. So war bereits im Jahre 1955 mit dem Ausbau des Kaltwalzwerkes begonnen worden, um das Werk für die Fertigung von Qualitätsblechen zu spezialisieren.

Diese Maßnahme führte zum Beispiel beim Elektrolech zur Aufnahme des kaltgewalzten Elektrolechbandes in kornorientierter Güte bei sehr niedrigen Wattverlusten, einem der speziellsten und geheimnisvollsten unter den Flachstahl-Produkten. Diese Elektrolecher werden bei Grillo Funke kaltgewalzt, gegläht und adjustiert, nachdem sie als warmgewalzte Bänder vom Blechwalzwerk der ATH nach

Gelsenkirchen-Schalke angeliefert wurden.

Das im Werk Grillo Funke hergestellte kornorientierte Elektroband ist unter der Bezeichnung ORSI weltbekannt und genießt einen hervorragenden Ruf. Auch heute gilt wieder das Wort von 1880: „Schalker Bleche erobern die Welt.“

Die besonderen Eigenschaften der ORSI-Bleche sind besonders in der Wechselstrom-Technik von ausschlaggebender Bedeutung. Sie finden vor allem im Transformatorenbau der Elektro-Industrie Anwendung und zeichnen sich durch die Spitzenwerte in den magnetischen Eigenschaften aus.



In der Welt gibt es zum Beispiel nur vierzehn Fertigungsstätten für kornorientiertes Elektroband. In Deutschland wird es nur im Werk Grillo Funke hergestellt. Von der gesamten ORSI-Produktion wird ein großer Teil exportiert. Der Export erfolgt unter anderem nach Holland, Frankreich, Italien, Spanien, Portugal, Dänemark, Schweden, Österreich, Jugoslawien, Bulgarien, Rumänien, Griechenland, Türkei, China, Indien, Venezuela, Bolivien und Brasilien.

Neben dem ORSI-Elektroband wird im Werk Grillo Funke noch NO-Band, das heißt nicht-orientiertes kaltgewalztes Elektroband produziert. Dieses Band verwendet die Elektro-Industrie in zunehmendem Maße für den Bau von Generatoren und Motoren unterschiedlichster Größe sowie für eine Vielzahl von elektrischen Bau-Elementen.

Die beiden Bandqualitäten — ORSI-Band und NO-Band — können als Breitband von 1250 Millimeter oder auch als Schmalband in zugeschnittenen Einsatzbreiten bis zu 20 Millimeter Breite geliefert werden und zwar in Dicken von 0,28 bis 0,50 Millimeter.



Bleche sind heute mit die wichtigsten Bau-Elemente, ohne die die Technik nicht mehr auskommen kann. In ungezählten Anwendungsbereichen des täglichen Lebens begegnen wir dem Blech. Unser Sprachgefühl wird der großen wirtschaftlichen Bedeutung des Bleches jedoch nicht gerecht. Wäre es anders, würde die Redewendung „Das ist ja alles Blech“ nur anerkennend gebraucht werden; in ganz besonderem Maße würde das für die im Werk Grillo Funke hergestellten Elektrobander zutreffen.

Zur Produktion des Elektrobandes werden als Vormaterial bis zu zehn Tonnen schwere Warmband-Bunde, die von der ATH angeliefert werden, eingesetzt und aneinandergeschweißt bzw. genietet. In einer Strahlanlage wird über Schleuderwerke die Bandoberfläche beiderseitig mit Drahtkernen entzundert.

Anschließend erfolgt die chemische Entzunderung in einem Schwefelsäurebad bei mehr als neunzig

Grad Celsius. Das Warmband wird vor dem Wiederaufhaspeln durch eine Kreismesser-Schere kantengerade besäumt und anschließend wieder getrennt.

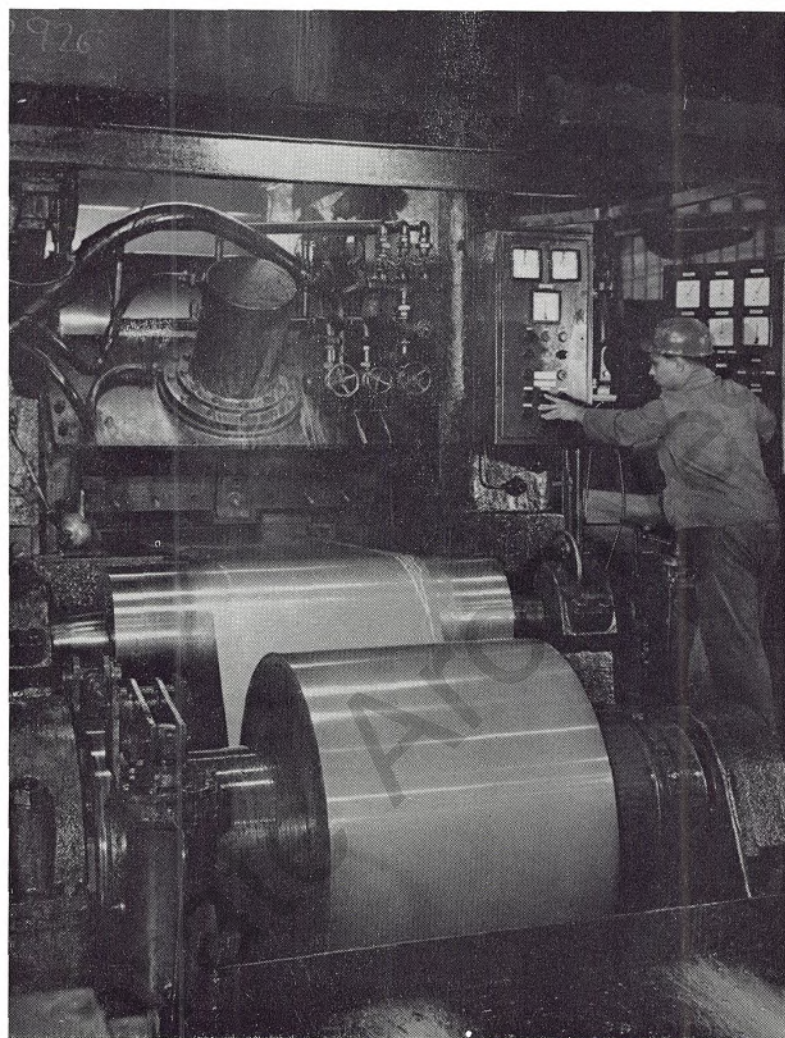
Das Kernstück des Elektroband-Walzwerkes ist ein Spezial-Kaltwalzgerüst (Quarto-Reversiergerüst). Hier erfolgt der Antrieb im Gegensatz zu den normalen Walzgerüsten infolge des geringen Durchmessers der Arbeitswalzen über die Stützwalzen. Das Gerüst wird angetrieben durch je einen Antriebsmotor von 3000 PS für Gleichstrom für die Ober- und Unterwalze.

Auf dem Quarto-Gerüst werden die etwa 2,0 bis 2,8 Millimeter dicken und 600 bis 1280 Millimeter breiten Bänder in zwei Verformungsstufen unabhängig von der Stichtzahl solange hin- und hergewalzt, bis die gewünschte End-Dicke erreicht ist. Die Bandgeschwindigkeit beträgt maximal 400 Meter je Minute.

Jeweils nach der ersten und zweiten Verformungsstufe wird das Elektroband in einem indirekt beheizten Durchlaufofen gegläht. Für diesen Glühprozeß ist eine spezielle Schutzgas-Atmosphäre erforderlich. Um bei der folgenden Hochtemperatur-Glähung das Kleben der einzelnen Bandwindungen zu vermeiden, werden die Bänder zuvor mit Magnesiumoxyd beschichtet.

Bei der Hochtemperatur-Glähung im Haubenglühofen handelt es sich um eine Rekristallisierungs-Glähung. Auch diese wird unter Schutzgas vorgenommen. Sie bestimmt weitestgehend die magnetischen Eigenschaften des Elektrobandes. Nach der Hochtemperatur-Glähung werden die Bänder in einem Arbeitsgang geputzt, isoliert und — wiederum unter Schutzgas — spannungsfrei gegläht.

Je nach Kundenwunsch wird das Elektroband nur besäumt, in Tafeln

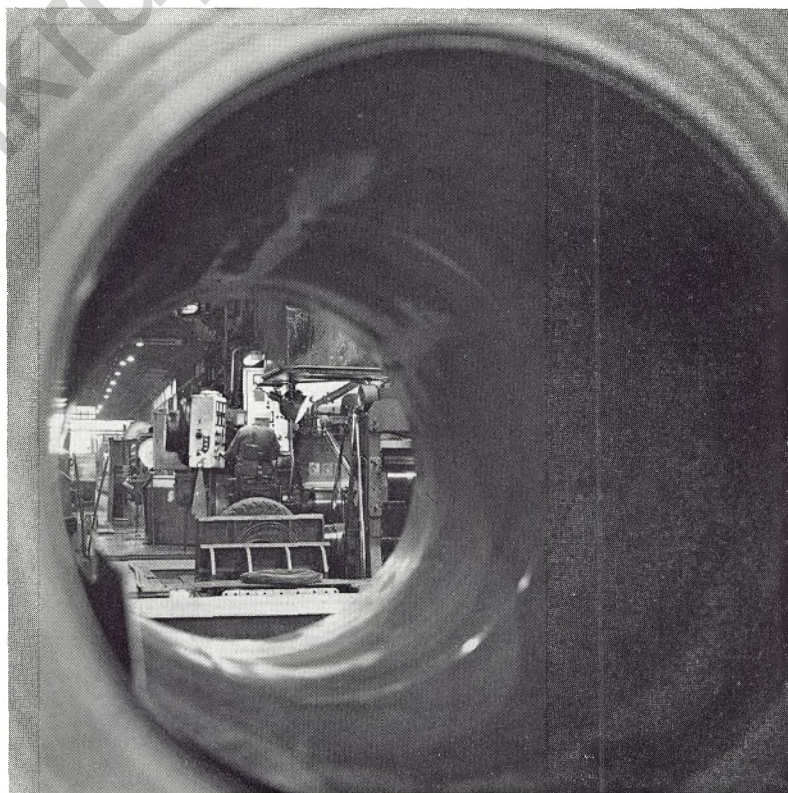


aufgeteilt oder in Längsrichtung zu Schmalbändern geschnitten. Im Hinblick auf die Weiterverarbeitung wird dabei besonderer Wert auf enge Toleranzen und gratarme Schnittkanten gelegt. Danach werden die Bänder versandbereit gemacht, zum Teil seefest verpackt, um dann entweder durch Lastwagen von den Kunden selbst abgeholt bzw. zum Versand durch die

ZU DEN BILDERN:

Linke Seite: Luftaufnahme der Betriebsanlagen des Werkes Grillo Funke in Gelsenkirchen, die sich von der modernen ausgebauten Berliner Straße (links im Bild) nach rechts erstrecken. Nach oben anschließend die Anlagen der Zeche Consolidation, die früher zu Mannesmann und heute zur Ruhrkohle AG gehört

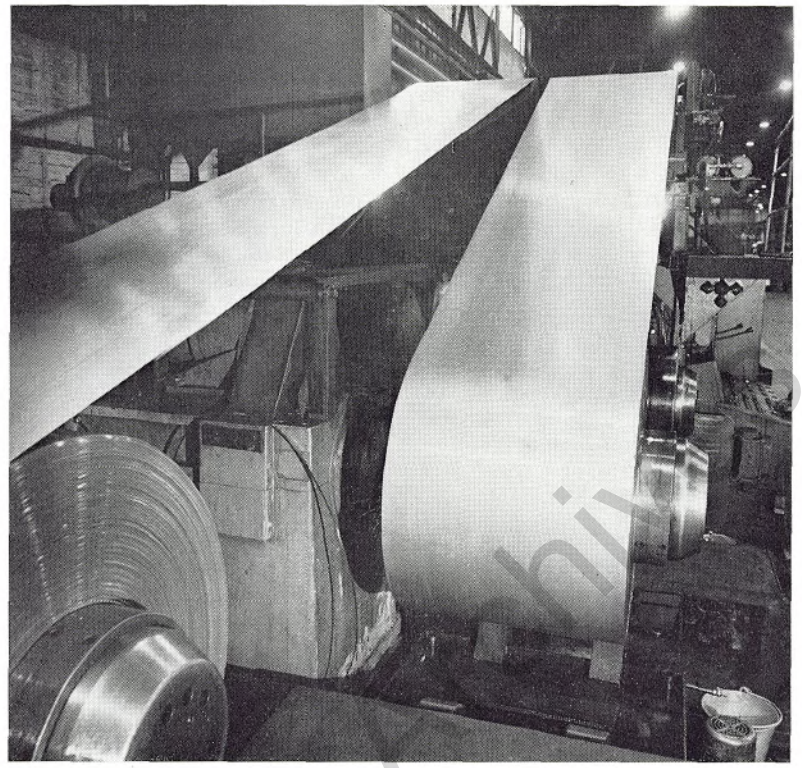
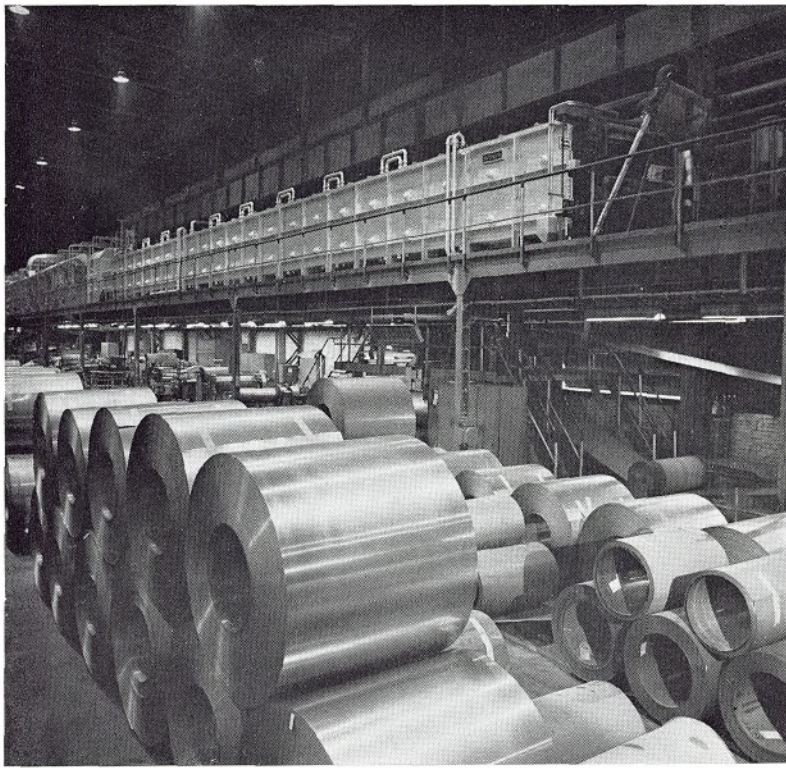
Rechte Seite oben: Das Kaltwalzgerüst — Unten: Blick durch ein Coil auf das Quarto-Reversiergerüst



Bundesbahn fertiggemacht zu werden.

Das Werk Grillo Funke gehört seit dem 1. Februar 1970 zur Thyssen-Gruppe. Es ist ein selbständiges Werk in der Form einer GmbH mit einer Verwaltung, die sämtliche anfallenden kaufmännischen und verwaltungstechnischen Aufgaben verantwortlich durchführt. Das Werk hat eine Gesamt-Grundstücksfläche von 133 429 Quadratmeter.

Die Belegschaft besteht zur Zeit aus 930 Arbeitern und Angestellten. Sie bilden das wichtigste Kapital des Werkes, das sich rühmen kann, wie kaum ein anderes Werk in Gelsenkirchen so viele Belegschaftsmitglieder zu haben, deren Väter, Großväter und Urgroßväter bereits in diesem Werk tätig gewesen sind.



Wie Hamborn mit dem Namen August Thyssen, so ist Schalke mit dem Namen Friedrich Grillo aufs Engste verbunden. Beide Orte waren Bauernschaften mit einer jahrhundertealten ländlichen Kultur und einer Hand voll Höfen, ehe der Industrialisierungs-Prozeß beide ergriff — die eine in der münsterländischen Bucht die andere am Niederrhein gelegen.

Dr. Gertrud Milkereit:

Das Puddel- und Walzwerk Grillo, Funke & Co. in Schalke — 1865/1965

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben links: Die Ofenanlage NO II mit Blick auf die Kühlstrecke und (rechts) der Haspel zum Ofen im Kaltwalzwerk 2 — Unten links: Fertiglager, im Hintergrund die Spalt- und Besäumanlage — Rechts: Tafelschere mit 3600 Millimeter Messerlänge

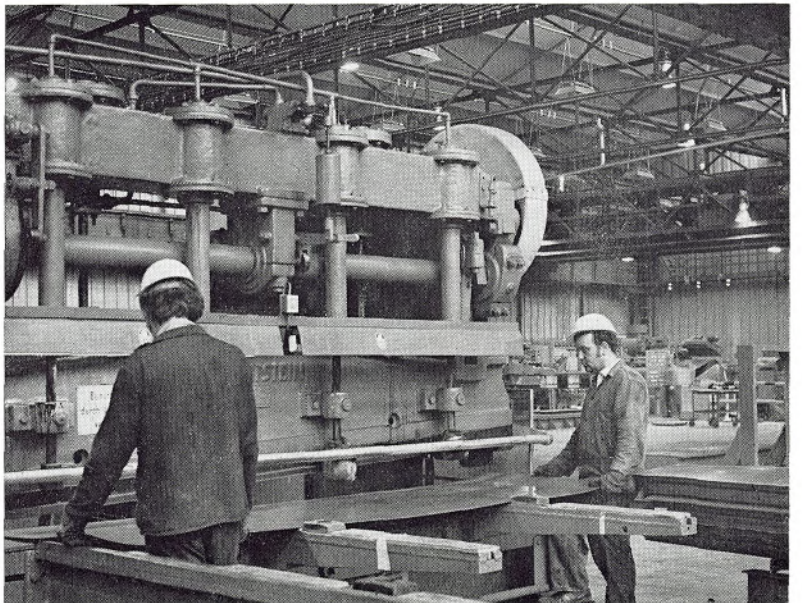
Schalke, bis 1903 Landgemeinde, verschmolz mit Gelsenkirchen zur Großstadt, in der der Pulsschlag des Ruhrgebietes in besonderer Weise spürbar ist. Hamborn, 1912 vom größten Dorf des deutschen Reiches zur Großstadt befördert, verhalf im Jahre 1928 der Stadt Duisburg, endgültig ihren Ruhm als Stadt Montan zu begründen. Diese Ähnlichkeit ist kein Zufall; denn Grillo und Thyssen kannten sich gut, und zweifellos war Grillo, der um sechzehn Jahre ältere, der Lehrmeister von August Thyssen.

Friedrich Grillo (1825—1888), ein Essener Bürger, verheiratet mit Wilhelmine von Born, Tochter eines Beamten am Essener Bergamt, erfüllt vom Gründer-Enthusiasmus der fünfziger Jahre des vorigen Jahrhunderts und einer der Männer, die den Bergbau von der Ruhr zur Emscher vortrieben, hatte durch seine vielfältigen industriellen Schöpfungen entscheidenden Anteil an der Gestaltung des Ruhrgebietes.

Eine seiner bedeutendsten Leistungen stellt die industrielle Erschließung des Schalker Gebietes dar.

Grillo begann mit dem Bergbau. 1863 wird unter seiner Führung die Zeche Consolidation — sie gehörte seit 1923 zum Mannesmann-Bereich und seit einem Jahr zur Ruhrkohle AG — als erste im Raum Schalke errichtet. Ihr folgten im Verlauf eines Jahrzehntes 1865/

66 das Puddel- und Walzwerk Grillo, Funke & Cie., 1868 die Zeche „Graf Bismarck“, ein Jahr später die Draht- und Hanfseilerei Wilhelm Heinrich Grillo, ein Jahr später das Drahtwalzwerk Boecker & Co. (heute Gelsendraht), 1872 die Schalker Eisenhütte, Gießerei und Maschinenfabrik Grevel & Cie. sowie das Hochofenwerk Schalker Gruben- und Hüttenverein (heute Rheinstahl Hüttenwerke AG, Werk Schalker Verein). Ihnen schlossen sich die Aktiengesellschaft für chemische Industrie, der Schalker Verein für Kesselfabrikation, die Glas-



und Spiegelmanufaktur AG und das Gas- und Wasserwerk (heute Gelsenwasser und RWE) an.

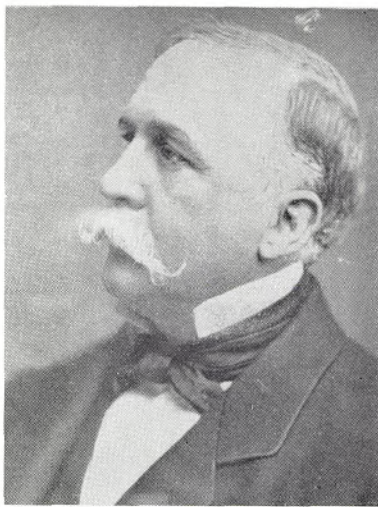
Am Ende dieser Gründungs-Epoche war Schalke von 330 auf 1823 Einwohner gewachsen. Die weitere Entwicklung zum städtischen Gepräge vollzog sich weitgehend unter Grillos Beistand, gleichgültig, ob es sich um den Kirchenbau für beide Konfessionen, um das Schul- und Kindergartenwesen oder den Straßen- und Wohnungsbau handelte. Es gab kaum einen Raum im sozialen Gefüge Schalkes, in dem Grillo nicht mit tätig gewesen wäre.

Friedrich Grillo zählt zu den Pionieren des Ruhrgebietes, die schon früh die Vorteile des Großbetriebes und den Rationalisierungseffekt der wirtschaftlichen Verbindung zwischen Kohle und Eisen und der industriellen Ausnutzung der „Abfall-Produkte“ erkannt hatten. Hierzu bedurfte es eines beträchtlichen Finanzkapitals, verbunden mit einem hohen Maß an Finanzierungskunst. Die Kombination gelang bis in die neunziger Jahre nur in wenigen Fällen. Um so höher ist es anzuschlagen, daß Grillo in Schalke ein Wirtschaftskombinat schuf, dessen Teile noch heute teils unter dem alten, teils unter fremdem Namen bestehen.



Die Offene Handelsgesellschaft, das Puddlings- und Walzwerk Grillo, Funke & Cie., auf ehemals bäuerlichem Gebiet im Jahre 1865 errichtet, nahm seinen Betrieb am 1. Juli des folgenden Jahres auf. Unter den Gründern finden wir neben Grillo selbst seinen Freund, den Bauunternehmer Friedrich Funke, mit seinem Geschäftspartner Wilhelm Schürenberg sowie Ernst von Born, einen Verwandten seiner Frau, außerdem Heinrich Mönting aus Gelsenkirchen, der Grund und Boden aus dem väterlichen Erbe zur Verfügung stellte, und schließlich zwei Angehörige der Familie Waldthausen. Vertretungsberechtigt für das Unternehmen waren nur Friedrich Grillo und Heinrich Mönting, der die kaufmännische Leitung übernahm.

Die Baulichkeiten führte die Firma Funke und Schürenberg in Essen aus. Der massive, dreischiffige Hallenbau umfaßte etwa 3300 Quadratmeter Grundfläche und war mit einem pfannengedeckten Holzdach versehen. Hier begann der Betrieb mit 121 Arbeitern, acht Puddel-, sechs Schweiß- und je einem Roll- und Glühofen, einer Luppenstraße



Friedrich Grillo



Friedrich Funke

mit zwei Walzgerüsten, einer Walzenstraße mit einem Vorblockgerüst, einem Universal- und zwei Grobblechgerüsten, zwei Dampfmaschinen mit 350 und 650 PS, zwei Dampfhämmern von 60 und 120 Zentnern Bärgewicht, Dampflopenscheren und Kumpelmaschinen. Die Zeche Consolidation lieferte die notwendige Kohle. Der Bahnanschluß erfolgte zunächst, bis der eigene Anschluß zur Station Schalke der Emscher Talbahn gelegt werden konnte, über das Anschlußgleis der Zeche Wilhelmine-Victoria.

Die Konjunktur stand günstig. Das Geschäft brachte gute Erträge, pro Tonne bis zu 278 Mark. Die Gewinne gingen sofort in den weiteren Ausbau, der trotz der Krise der siebziger Jahre vorangetrieben wurde. Die Walzwerks-Produktion verfügte über eine umfangreiche Palette an Erzeugnissen: Grob- und Feinbleche, Profil- und Winkeleisen für den Brückenbau, aber auch Draht, der ausschließlich in den Export ging.

Die Schwarzbleche wurden zum größten Teil in der eigenen Trägerwellblech-Fabrik weiterverarbeitet. Im Vordergrund der Produktion standen Kesselbleche, die sich ob ihrer Qualität einen sicheren Markt verschafften. Auch im Brückenbau war das Unternehmen tätig und lieferte unter anderem das Material für die Elbbrücken bei Hämmlarten und Lauenburg sowie die Memelbrücke bei Tilsit (Luisenbrücke).

Im Jahre 1879, als die deutsche Wirtschaft noch allgemein unter den Folgen der Krise litt, betrug der Ausstoß an Walzwerks-Erzeugnissen 14 565 Tonnen bei einer Gesamtkapazität von 18 000 Tonnen. Die Belegschaft war auf 606 Männer angestiegen. Das Roheisen lieferte der 1872 gegründete Schalker Gruben- und Hüttenverein, ein Hochofenwerk, nach dem neuesten Stand der Technik ausgerüstet und ebenfalls eine Schöpfung Grillos.



Hier nun begegnen wir August Thyssen, wie er seinem Lehrmeister Grillo das erste Mal über die Schulter schaut. Thyssen, seit 1871 selbständiger Unternehmer in Mülheim, hatte von Beginn an Aktien des Schalker Vereins gekauft, seinen Besitz während der Krise laufend vermehrt und war, als das Unternehmen 1876 in eine Gewerkschaft umgewandelt wurde, vor Grillo als der größte Gewerke hervorgetreten.

Seitdem gehörte Thyssen fast ununterbrochen dem Grubenvorstand an. Hier in Schalke lernte er, wie man einen Konzern baut, in dem die Kohle mit der Roheisenproduktion und den nachfolgenden Produktionsstufen aufeinander abgestimmt sind. Die Schalker Schöpfung von Grillo stellte zwar keinen Konzern im eigentlichen Sinne dar; es war ein Industriekomplex von juristisch selbständigen Gesellschaften ohne engeren formalen Zusammenschluß, aber zusammenge-

halten durch die Persönlichkeit des Schöpfers.

Vor allem auch die Kunst des Finanzierens hat Thyssen bei Grillo gelernt. Und was von diesem über seine Fähigkeit im Umgang mit Banken gerühmt wird, daß er es verstand, „die eine gegen die andere auszuspielen, sich keiner ganz zu verschreiben und sie einzeln oder auch vereint vor seinen Wagen zu spannen“, galt später ebenso für August Thyssen. Die Parallelen ließen sich vermehren. Daß Thyssen jedoch dreißig Jahre später mit seiner eigenen Konzernschöpfung seinen Meister um ein Vielfaches übertraf, mindert nicht die Genialität des Lehrers.

Noch unter Grillos Führung erfolgte 1883 die Umwandlung in eine Gewerkschaft. Um dies zu bewerkstelligen, wurden zwei Erzbergwerke angegliedert. Den Vorsitz des Grubenvorstandes übernahm



Heinrich Mönting. Den weiteren technischen Ausbau hat Grillo nicht mehr erlebt. Er starb am 16. April 1888.

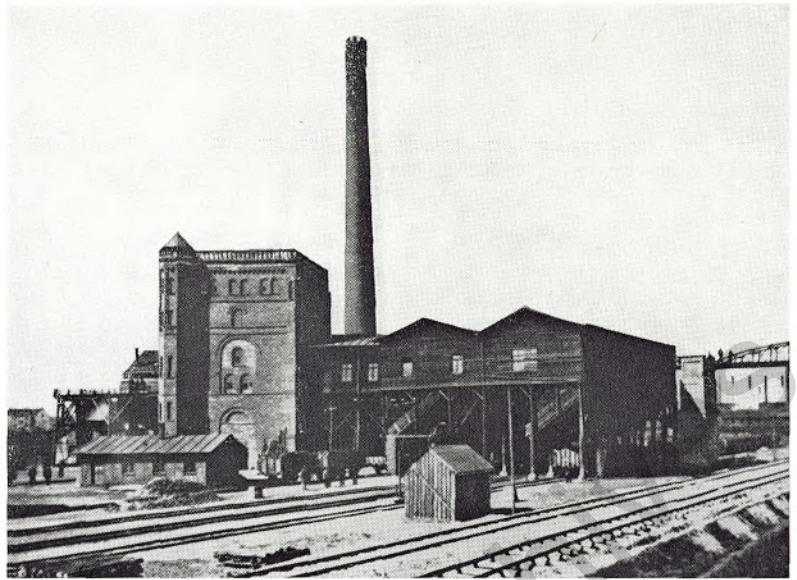
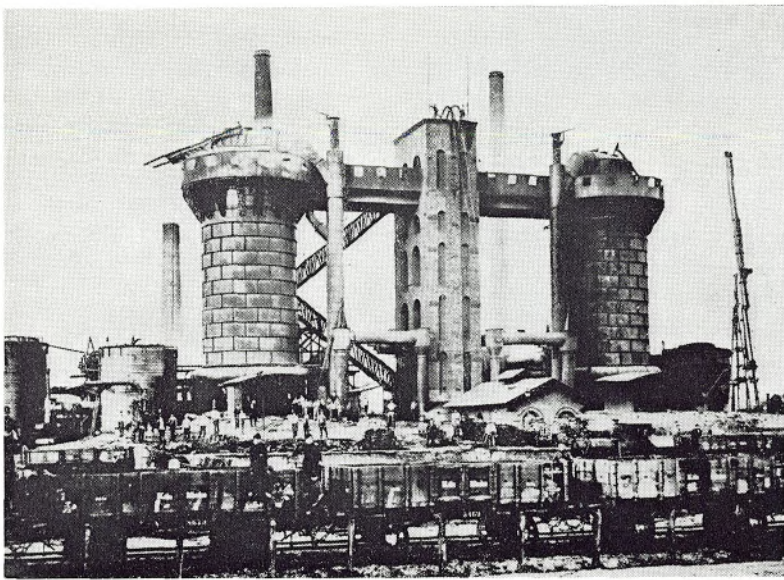


Die Entwicklung der Eisenhütten-technik brachte für das letzte Jahrzehnt des neunzehnten Jahrhunderts eingreifende Strukturveränderungen im Zusammenhang mit dem endgültigen Durchbruch der Massenstahl-Verfahren. Bei Grillo Funke löste das Siemens-Martin-Verfahren den Puddelbetrieb ab, nachdem 1887/88 das SM-Werk mit drei Ofen von je zehn Tonnen Fassungsvermögen, Regenerativkammern für Luft- und Gasbeheizung, mit einem Dampfhämmer, einer Dolomitfabrik, Kupolofen und einem chemischen Laboratorium errichtet worden war.

Da man keinen Thomasstahl arbeitete, wurde die Draht- und



DIE ABBILDUNGEN:
Rechts: Der Schalker Markt vor dem Ersten Weltkrieg mit Blick auf das Werk Grillo Funke — Mitte rechts: Das Wappen der ehemaligen Gemeinde Schalke



Profileisen-Fabrikation aufgegeben. Dafür kam vorübergehend eine umfangreiche Weißblech-Fabrik mit dazugehörigen Nebenanlagen in Betrieb. Sie wurde jedoch wieder aufgegeben und die Produktion seit 1895 endgültig auf Bleche beschränkt. Diese Umstellung und Rationalisierung zog wiederum umfangreiche Um- und Ausbauten des Walzwerks nach sich. Danach arbeitete das Walzwerk mit vier Feinblech-, einer Mittelblech- und zwei Grobblechstraßen. Eine dieser Grobblechstraßen bedeutete für den damaligen Stand der Technik eine sensationelle Neuerung.

1897 folgte die Elektrozentrale, die zunächst nur für die Beleuchtung der Räume vorgesehen war, bald aber auch für den Antrieb von Kranen eingesetzt wurde.

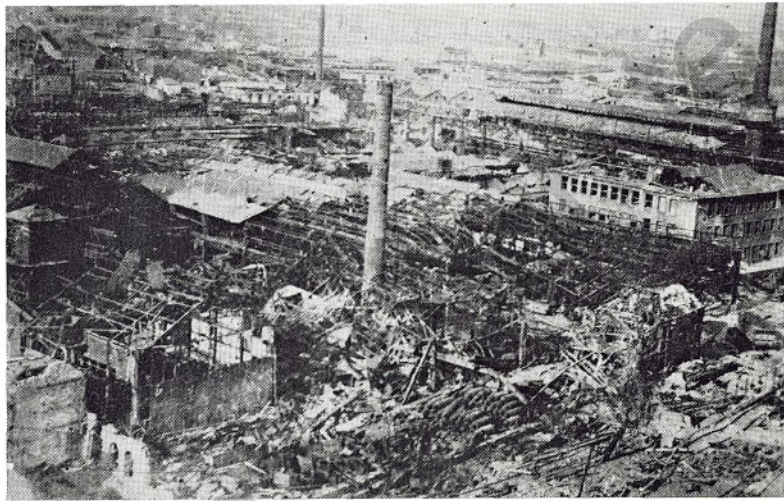
1907 wurde schließlich die Dresierstraße durch eine Verzinkerei ersetzt und zur Weiterverarbeitung der Grobbleche ein Wellrohrwalzwerk mit Wassergas-Schweißerei zur Herstellung von Wellrohren errichtet.



Das Jahr 1911 brachte wiederum einschneidende Veränderungen. Die Gewerkschaft Grillo, Funke & Cie. ging in den Besitz der Mannesmannröhren-Werke AG über. Was war hier geschehen? Sehen wir uns die Entwicklung des Werkes, ausgedrückt in seinen Zahlen, zwischen 1866 und 1912 an: Der Arbeiterstand war inzwischen auf 1706 Mann gestiegen. Die Arbeitsleistung pro Arbeiter und Jahr hatte sich von anfangs 19 Tonnen auf rund 45 Tonnen, der Umsatz von 845 000 Mark auf rund 13 Millionen Mark gesteigert. Der Durchschnitts-Erlös pro Tonne war jedoch von 200 Mark auf 173 Mark gesunken, wobei es seit der Jahrhundertwende auch Jahre mit kaum 140 Mark Durchschnitts-Erlös gab. Die Lohnsumme hatte sich von 616 000 Mark im Jahre 1880 auf rund 2,6 Millionen Mark entwickelt, und der durchschnittliche Jahreslohn eines Arbeiters schließlich für den gleichen Zeitraum von rund 1000 auf 1530 Mark erhöht. Der Erlösverfall scheint den Ausschlag für den Anschluß gegeben zu haben. Und hierbei folgte Grillo

Funke nur einem allgemeinen Gesetz der Zeit, das von den reinen Stahl- und Walzwerken weg zum gemischten Betrieb hinführte. Daß Grillo die einzelnen Werke selbst

Wirtschaftlichkeit der gemischten Betriebe garantiert, fehlte dem Unternehmen. Der Schalker Gruben- und Hüttenverein als Roheisen-Lieferant war nach Grillo in den



ständig gelassen hatte, erwies sich nach seinem Tod als Nachteil. Die enge Verbindung zur Zeche Consolidation war zwar geblieben, aber das war nur ein Teil der kostensparenden kraftwirtschaftlichen Verbundwirtschaft. Die mehrseitige Produktionsweise, beginnend beim Hochofenwerk, das die größere

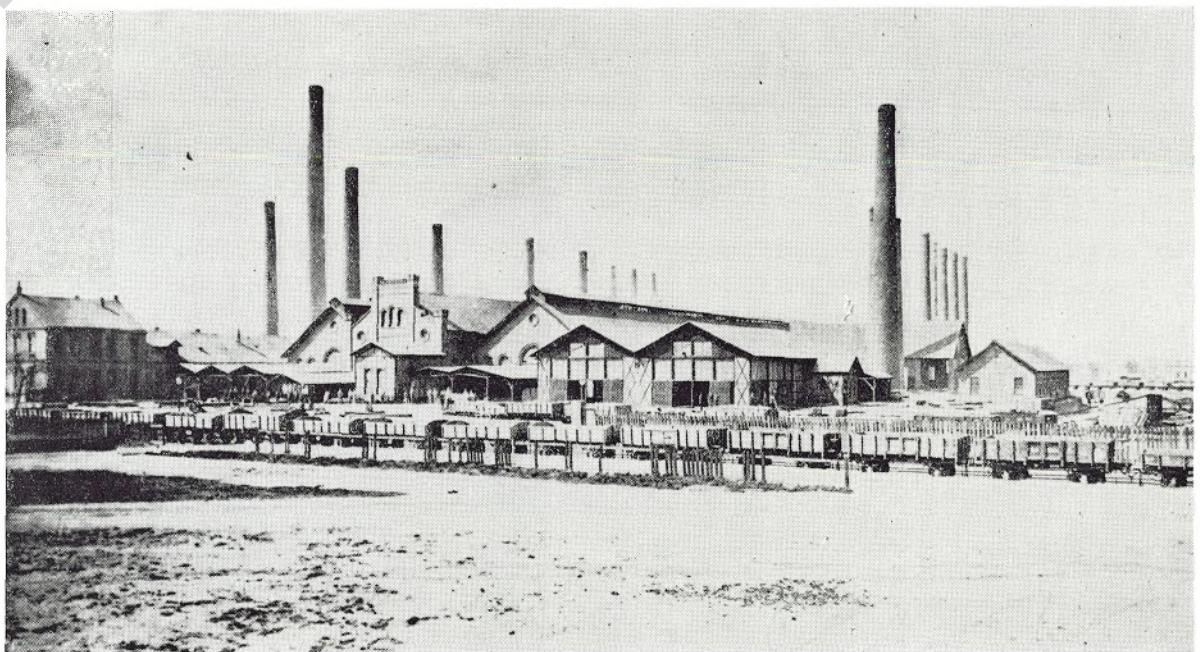
endgültigen Einflußbereich von August Thyssen gekommen, der das Unternehmen 1907 in die GBAG einbrachte.

Wie für die Poensgen und andere alte Walzwerker-Dynastien, so ergab sich auch für Grillo Funke die Notwendigkeit, Anschluß an ein gemischtes Unternehmen zu su-

DIE BILDER ZEIGEN:
Oben links: Die ersten Hochöfen des Schalker Gruben- und Hüttenvereins, rechts: Schachtanlage 2 der von Friedrich Grillo 1863 gegründeten Zeche Consolidation — Unten: Die Gesamtansicht des Werkes vor hundert Jahren — Mitte: Das im Zweiten Weltkrieg zerstörte Werk

chen. Dabei begegneten sich seine Interessen mit Mannesmann, denn auch hier war die Unternehmensleitung vor die Notwendigkeit gestellt, das bis dahin reine Rohrwalzwerk zum gemischten Betrieb auszubauen. Mannesmann brauchte dringend einen zuverlässigen Blechzulieferer. Ein Zusammengehen schien daher geraten und erfolgversprechend.

Gleichzeitig hatte Mannesmann auch Verbindung mit der Schulz-Knaut AG in Huckingen am Rhein aufgenommen, wobei ebenfalls die Grobbleche im Vordergrund standen. Als auch diese Verhandlungen zum Zusammenschluß führten, wurde die Produktion beider Wer-



ZU DEN ABBILDUNGEN:

Rechts: Die Werksfabne der Gewerkschaft Grillo Funke aus dem Jahre 1890 (unten links: Das historisch falsche Gründungsdatum 1864) — Unten: Die Werksanlagen zu Anfang des Ersten Weltkrieges — Mitte: Wiederaufbau des Werkes in den Jahren 1945/46

ke aufeinander abgestimmt, vereinfacht und rationalisiert.

Die „Mannesmannröhren-Werke, Abteilung Grillo Funke“ konzentrierten sich auf die Mittel- und Feinblech-Produktion. Dafür wurden bis zum Jahre 1927 nacheinander das Grobblech-Walzwerk und das Preßwerk stillgelegt. Neben die üblichen Handelsgütern traten jetzt Bleche mit Kupferzusatz und solche zum Emaillieren, Verzinken, Verzinnen und Verbleien, weiterhin Tiefziehbleche für höchste Beanspruchung, Dynamo- und Transformatorenbleche sowie elektrische Widerstands- und Hochfrequenzbleche.

Den Rohstahl lieferte ausschließlich das SM-Stahlwerk, das, dem neuesten Stand der Technik genügend, auf sechs Ofen von je 35 Tonnen Fassungsvermögen mit einer Jahresleistung von 200 000 Blöcken, Brammen und Ingots ausgelegt war. Die Brennstoff-Versorgung wurde weiterhin durch „Consolidation“ sichergestellt, die im Jahre 1923 ebenfalls an Mannesmann überging.

Die Walzwerks-Anlagen umfaßten je ein Mittelblech- und Kaltwalzwerk und vier Feinblech-Walzwerke mit einer Leistungsfähigkeit von 160 000 Tonnen im Jahr. Daran schlossen sich ausgedehnte Vergütungsanlagen sowie ein Dressierwerk und eine Verzinkerei mit einer Kapazität von 24 000 Tonnen im Jahr an. Unter den übrigen Betrieben sind das im Jahre 1926 erbaute physikalische Laboratorium und das 1936 errichtete Verwaltungsgebäude besonders zu erwähnen.



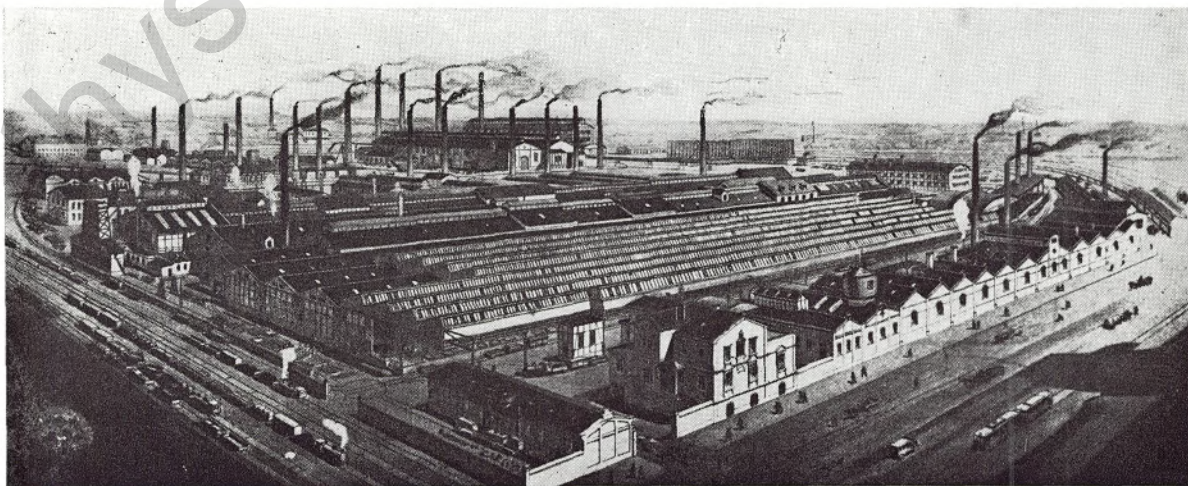
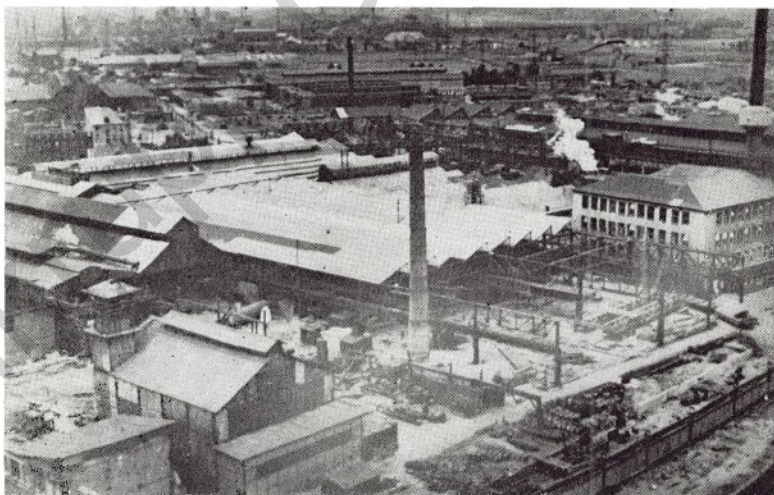
Das Kriegsende bedeutete für das Werk den Nullpunkt. Zahlreiche



Luftangriffe hatten die Produktion in den letzten Kriegsmonaten völlig zum Erliegen gebracht. Die Werkshallen glichen Ruinen. Dennoch konnten bis zum Jahre 1947 die Platinenstraße, ein Teil des Warmwalzwerks, des Mittel- und auch das Kaltwalzwerk wieder in Betrieb genommen werden. Das Siemens-Martin-Werk fiel jedoch der Demontage zum Opfer. Der Stahl mußte deshalb von auswärts bezogen werden, bis die SM-Pro-

duktion am 15. Januar 1952 wieder aufgenommen werden konnte. Anlaß, einen Ochsen am Spieß auf der Ofenbühne zu braten.

Mit der neuen Produktionsperiode verlagerte sich der Schwerpunkt der Produktion vollends auf Qualitäts- und Sonderstähle. In diesem Zusammenhang wurde beim Elektroblech die kororientierte Güte — 1965 gab es hierfür nur dreizehn Produktionsstätten in der Welt — mit niedrigsten Wattver-



lusten aufgenommen. Seit 1958 stellt das Werk die sogenannten ORSI-Bleche her.

Einen entscheidenden Höhepunkt in der hundertjährigen Entwicklung des Werkes bedeutete der am 17. Dezember 1962 erfolgte erste Abguß einer 60-Tonnen-Schmelze auf der Senkrecht-Strangguß-Anlage von 47 Meter Höhe, einer der größten in Westeuropa. Sie war mit acht Einzelsträngen ausgelegt, von denen jeweils zwei zu einem Breitstrang gekoppelt werden konnten. Diese Anlage, die ihresgleichen suchte, zog Stahlfachleute aus aller Welt an.



Ein Unternehmen ist das Werk von Menschenhand. Grillo Funke trägt noch heute die Namen seiner Schöpfer. Aber Friedrich Grillo war ein unruhiger Geist und an zu vielen Unternehmungen gleichzeitig beteiligt, um sich um eine ständig zu kümmern. Schon zu seinen Lebzeiten hat Heinrich Mönting (1822-1907), ein Schalker Bauernsohn und späterer Kaufmann, als Kapitaleigner die Geschicke des Unternehmens bis zum Jahre 1890 weitgehend bestimmt.

Die Familie Funke ist zuerst durch Friedrich (1821-1884), später durch dessen Sohn Carl (1855-1913) während zwei Generationen bis zur Fusion mit Mannesmann im Grubenvorstand vertreten gewesen. Neben den maßgeblichen Kapitaleignern bestimmten von Anfang an die technischen und kaufmännischen Leiter die Entwicklung weitgehend. Es folgten in der technischen Leitung nacheinander: 1866-1871: Carl Neuhaus; 1872-1890: Gustav Vehling; 1891-1892: Paul Schmieding und Moritz Störing; 1893-1902: Franz Richard Eichhoff; 1903-1918: Martin Böhme in Verbindung mit Herm. Häcker; 1919-1936: Wilhelm Koehn; 1936-1941: Dr. Artur Weyel; 1941-1943: Gustav Hundt; 1943-1955: Paul Labouvie; ab 1956: Dr. Friedrich Blaurock.

Die kaufmännische Leitung hatten in der Hand: ab 1866: Carl Wolter — als direkter Vertreter Fr. Grillos; 1882-1893: Ernst Büscher, Richard Schlömer und Eberhard Tübben; 1893-1919: Hermann Häcker; 1919-1936: Heinrich Franke; 1937-1943: Hermann Eppner, Ludwig Kopaja und Heinz Meerbach; 1943-1956: Kurt Voldkmar; 1957-1961: Otto Wessel; ab 1961: Hans Georg Schluchtmann.

Doch wer nennt all die Namenlosen, die ihren Teil am Gelingen des Werkes beitrugen. Hier vermag nur die Statistik zu helfen. 1965 zählte das Werk 2382 Arbeiter und Angestellte. Davon waren 693 (das sind 29,1 Prozent) zehn bis fünfundzwanzig Jahre, 354 (14,9 Prozent) fünfundzwanzig bis vierzig Jahre und 171 (7,2 Prozent) über vierzig Jahre auf dem Werk tätig. Zur selben Zeit gab es drei Belegschaftsmitglieder, die bereits in der vierten, zweiunddreißig, die in der dritten und 310, die in der zweiten Generation dem Werk angehörten.



Die Reisesaison beginnt

Farbenfrohe Badekabinen aus Thyssenstahl machen den Urlaub angenehmer

Die Zeit des Kofferpackens und der langersehnten Urlaubsreisen ist nun für die meisten angebrochen. Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe können mit-helfen, den Urlaub zu ver-schönern.

Jeder verbringt den Urlaub auf seine Weise. — Die einen streben alten Urlaubszielen entgegen, wäh-rend andere neue Urlaubsplätze wählten und auf ihre Art eine Ent-deckungsreise im Zeitalter des Tou-rismus antreten. Dabei spielen nicht nur die Landschaft und das Wetter eine Rolle, sondern auch die klei-nen Dinge, die oft genug den Ur-laub angenehm werden lassen. Auch Thyssenstahl kann hierzu einen Beitrag leisten.

Sicher werden viele Mitarbeiter kaum eine Vorstellung davon ha-ben, was nach der feurigen Hoch-zeit im Hochofen aus dem sprühenden Roheisen wird. Über das Stahl-werk, die Warmbreitbandstraße und die Verzinkerei entsteht hier das Material, aus dem bei der ATH-Tochtergesellschaft Thyssen Industrie GmbH in Dinslaken seit geraumer Zeit farbenfrohe Bau-Elemente produziert werden, die sich in den Bädern immer stärker werdender Beliebtheit erfreuen.

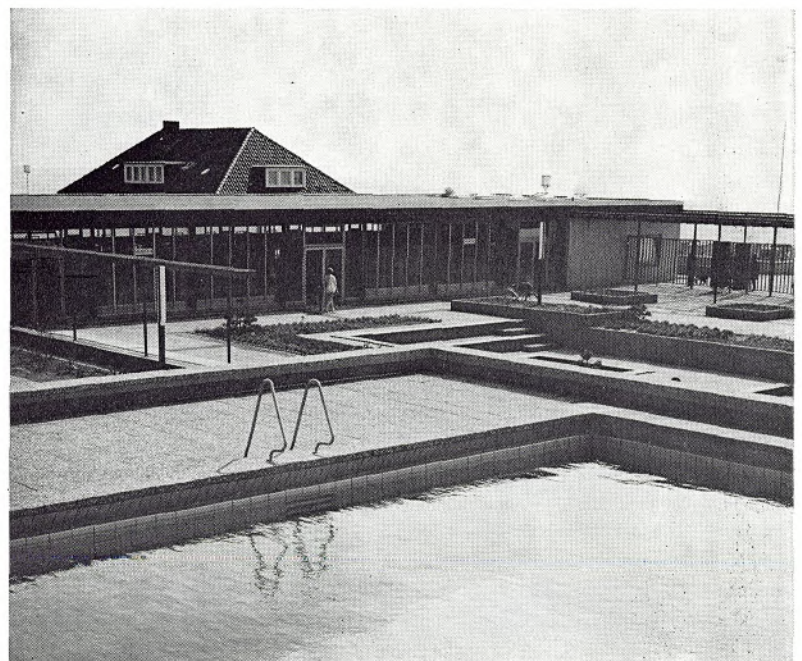
Aus sendzimir-verzinktem Thyssen-stahl werden aus zwei Platten schalenförmige Elemente für Wän-de, Pfosten und Türen geschaffen, die ineinandergefügt und, mit einem leichten, stabilisierendem Füllmaterial versehen, ohne Schwie-

rigkeiten als Sanitärkabinen und als Badekabinen montiert werden können.

Vor der Montage werden die aus verzinktem Thyssenstahl angefer-tigten Elemente zusätzlich mit einer Kunststoff-Farbe beschichtet. Hier-für werden zunächst die Farbtöne hellgrau, blau und rot verwandt. Diese Beschichtung hat nicht nur den Vorteil einer leichten Sauber-haltung, sondern stellt zusammen mit der Zinkschicht in einer Ge-samtstärke von 0,35 Millimeter einen idealen Korrosionsschutz dar.

Im Ostseebad Grömitz an der schleswig-holsteinischen Küste ist man in den letzten Jahren nicht un-tätig gewesen. Nur mit einer Strandpromenade kann man heute keinen Anreiz mehr für den Urlau-ber schaffen. Erni, ein schwege-wichtiger Gastronom, der direkt an der Strandpromenade ein kleines, gemütliches Lokal unterhält, schätzt die Badegäste aus dem Ruhrgebiet und dem Rheinland prozentual sehr hoch ein.

Beim genauen Hinsehen erkennt man sehr schnell, daß die Gründe auf der Hand liegen. Neben groß-zügigen Anlagen, auch für Kinder,



verfügt dieser Badeort an der Ostsee nicht nur über ein Meerwasser-Freibad, sondern neuerdings auch über ein Meerwasser-Brandungsbad, in dem der Feriengast auch in den Wintermonaten seinen Badefreuden nachgehen kann. In beiden Badeanlagen ist Thyssenstahl bei der Innenausstattung verwandt worden.

Beim Meerwasser-Freibad, das von zwei Kieler Architekten entworfen wurde, sind für achtzehn Sanitärkabinen, vierzig Wechselkabinen und zwei Sammel-Umkleideräume Trennwände und Türen verwandt worden, die von der Thyssen Industrie GmbH in Dinslaken aus verzinktem Thyssenstahl erstellt und mit Kunststoff-Farbe beschichtet wurden. Auch im Meerwasser-Brandungsbad, einem imposanten Hallenbau, wie das Freibad gleichfalls direkt an der Strandpromenade gelegen, sind die Badegäste von farbenfrohem Thyssenstahl umgeben. Neben Sichtschutzwänden erstellte die Thyssen Industrie GmbH hier Trennwände und Türen für 131 Kabinen. Außerdem wurden über 400 Garderobenschränke aus Thyssenstahl in diese modernen Umkleideräume des Meerwasser-Brandungsbades eingebaut.

Ein weiteres Beispiel der Anwendung von Thyssenstahl im Dienste erholungsuchender Menschen kann man auch im Hotel Maritim im Ostseebad Timmendorf erleben. Ähnlich den Einrichtungen der bei-

den Badeanlagen in Grömitz sind in der therapeutischen Abteilung im Hotel Maritim dreizehn Badekabinen und 58 doppelstöckige Schränke aus Thyssenstahl installiert worden. Auch hier zeigt sich, daß Stahl in dieser farbenfrohen Gestaltung nicht nur ein angenehmes, sondern auch zweckmäßiges Material ist. So gehört Thyssenstahl in dieser Form zu den Dingen, die die heißersehten Urlaubstage angenehm werden lassen.

Anlässlich der Hannover-Messe im Jahre 1969 erhielten übrigens die Thyssen-Mills-Sanitärkabinen das Prädikat „Die gute Industrieform“.

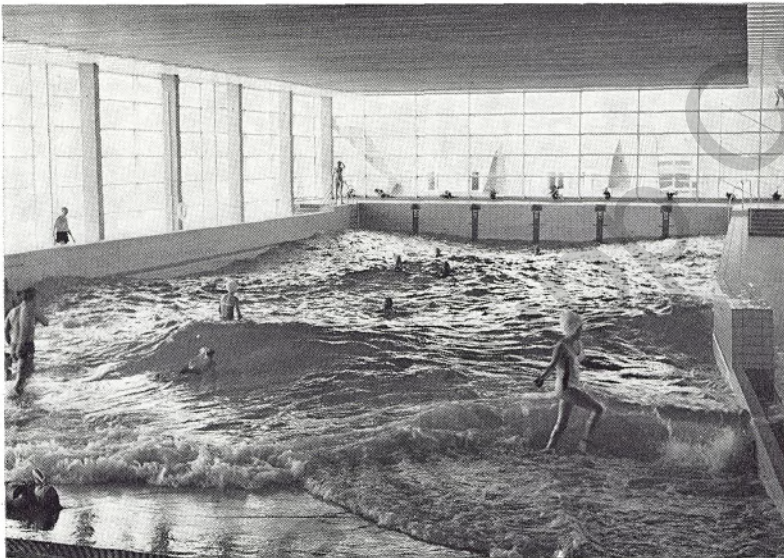
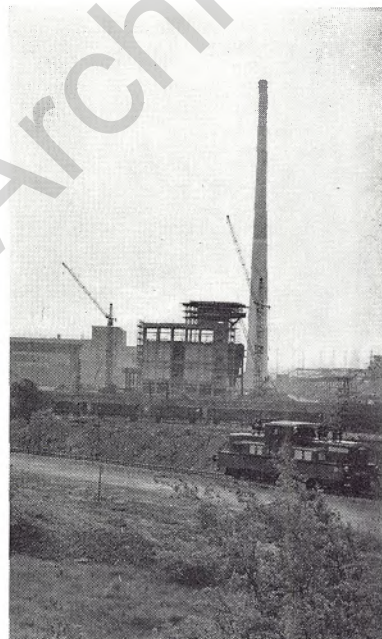
UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben links: Das Hotel Maritim am Timmendorfer Strand — Daneben: Ein Blick vom Seesteg auf den Strand von Grömitz mit dem neuen Meerwasser-Brandungsbad (links im Bild) — Mitte links: Moderne Badekabinen aus Thyssenstahl in der therapeutischen Abteilung des Hotels Maritim — Unten links: Umkleidekabine und Becken des Meerwasser-Freibades in Grömitz gliedern sich harmonisch nebeneinander. Nicht nur innenarchitektonisch, sondern auch von der Wartung und Pflege her waren die Badekabinen aus Thyssenstahl ein interessanter Beitrag zu dieser großzügigen Anlage — Rechte Seite Mitte: Durch das neue Meerwasser-Brandungsbad gibt es nun auch in Grömitz das ganze Jahr hindurch Badefreuden. Wie das darunter befindliche Foto zeigt, sind zwischen den Reihen der Umkleidekabinen aus Thyssenstahl Garderobenschränke aus dem gleichen verzinkten Material aufgestellt



Nach Walsum/Süd im Direktverkehr

Am 25. Mai rollte der erste Zug des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen vom Hafen Schwelgern zum Werkshafen der HOAG in Walsum/Süd. Seit der engen Zusammenarbeit zwischen HOAG und ATH wird der Eisenbahnbetrieb nun in beiden Hüttenwerken vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen unterhalten. Mit der Fertigstellung des Verbindungsgleises vom Hafen Schwelgern nach Walsum/Süd wurde ein wichtiger Beitrag zur Transport-Rationalisierung geleistet. Damit hat das gesamte Gleisnetz des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen nun eine Länge von 900 Kilometern.



90 JAHRE ALT

HEINRICH ROOSEN

Am 19. Mai wurde der frühere ATH-Mitarbeiter Heinrich Roosen 90 Jahre alt. Damit gehört er zu den ältesten Hüttenmännern der ATH. In Brüggen, Kreis Kempen, geboren, erlernte Heinrich Roosen nach seiner Schulzeit im Jahre 1894 das Schlosser-Handwerk. Danach ging er zur Königlichen Eisenbahn. Im Jahre 1904 kam er zur Maschinenfabrik Thyssen und Co. in Mülheim, wo er zunächst als Maschinist und später Maschinenfabrik Thyssen ort/Meiderich. Zehn Jahre als Monteur tätig war. Der und Co. zurück. In der nun später, 1932, wechselte er Erste Weltkrieg unterbrach folgenden Zeit schaffte er nach Hamborn, wo er als diese Tätigkeit. Nach der es zum Montagemeister. Als Obermeister im Maschinen-Gefangenschaft kam Herr Obermeister kam Heinrich betrieb Hochofen eine Roosen im Jahre 1920 zur Roosen 1922 zur Hütte Ruhr-



GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Johann Blaschkowski, Duisburg-Laar, Jahnstr. 49, 2. Juli

Eheleute Bronislaus Rosinski, Duisburg-Laar, Schillstr. 2, 2. Juli

Eheleute Wilhelm Bartmann, Homberg/Ndrh., Saarstr. 104, 3. Juli

Eheleute Wilhelm Kahmann, Homberg/Ndrh., Zollstr. 12, 10. Juli

Eheleute Johann Malik, Duisburg-Hamborn, Halskestr. 4, 21. Juli

Eheleute Gustav Nowak, Duisburg-Laar, Jahnstr. 50, 31. Juli

Eheleute Friedrich Christoph, Walsum, Zillestr. 2, 4. August

Eheleute Michael Scherer, Duisburg-Beeck, Wasserstr. 16, 7. August

Eheleute Erich Schober, Böminghausen ü/Korbach, Krs. Waldeck, 7. August

Eheleute Wilhelm Dittmann, Duisburg-Hamborn, Wittbruchstr. 38, 10. August

Eheleute Johann Thielen, Duisburg-Meiderich, Moritz-Tigler-Str. 16, 10. August

neue Aufgabe übernahm. Im schweren Kriegsjahr 1944 wurde er im gleichen Betrieb Betriebsführer. Als 66jähriger trat Heinrich Roosen 1946 in den wohlverdienten Ruhestand, den er in Mülheim-Speldorf verbringt. In geistiger und körperlicher Frische nahm dieser betagte Hüttenmann an seinem Ehrentag die zahlreichen Glückwünsche entgegen. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Herr Fleck von der Personalabteilung für Angestellte. Ein besonderer Gratulant war zweifellos der frühere Vorgesetzte von Heinrich Roosen, der ehemalige Betriebschef und Oberingenieur Diederich.

50 JAHRE

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

PERSONALMAPPE



FRANZ KUREK
2. Dachdecker
Bauabteilung/Ruhrort
5. Juli



JOHANN HARLOS
Werkstoffprüfer
Qualitätswesen/Hamborn
12. Juli



GEORG RASCHDORF
Kaufm. Angestellter
Büro Maschinenbetr. Stahl-
werke/Ruhrort — 12. Juli



ANDREAS SOLGA
Meister
Erhaltungsbetr. Hochofen-
werk Hamborn — 6. August

Unser Goldjubilär Franz Kurek ist einer der wenigen, dessen Wiege in Hamborn stand, und der auch heute noch in Hamborn wohnt. Hier ging er zur Schule, und was lag näher, daß er in Hamborn „bei Thyssen“ arbeitete — und zwar zunächst für einige Zeit in der Markenkontrolle. Einige Monate später wechselte er dann zum Walzwerk, wo er bis 1944 als Rollgangführer arbeitete. Für genau ein Jahr mußte er dann noch Soldat werden. Nach seiner Rückkehr fand er ein Unternehmen vor, das demontiert wurde. Er wurde von der Hamborner Bauabteilung wieder eingestellt, arbeitete aber im Werk Ruhrort als Dachdecker. Der Einfachheit halber wurde er schließlich vom Ruhrorter Werk übernommen und ist auch heute noch als Dachdecker tätig. Nach seiner Pensionierung wird er sich verstärkt seinem liebsten Hobby widmen, dem Angelsport.

In Bruckhausen geboren und groß geworden, hat Johann Harlos, der am 12. Juli sein goldenes Dienstjubiläum feiern kann, stets unmittelbar neben der Hütte gelebt. Der Vater sorgte als Schachtmeister für den Lebensunterhalt der Familie. Als Herr Harlos 1920 seine Schulzeit abschloß, eiferte er keineswegs dem Vater nach, sondern ging zur Hütte. In der Mechanischen Hauptwerkstatt erlernte er den Dreherberuf. Nach beendeten Jahren mit wechselnden Aufgaben kam Johann Harlos 1953 als Prüfer zur Technischen Versuchsanstalt, dem jetzigen Qualitätswesen. Nun, da fünfzig Jahre auf der Hütte voll sind, rückt für ihn der wohlverdiente Ruhestand immer näher. Er soll für diesen Goldjubilär am 1. September beginnen. Mit den Hüttenmännern wird Johann Harlos dann immer noch auf Tuchfühlung bleiben, nämlich als langjähriges Mitglied im Männergesangsverein der ATH.

Aus Weißstein in Schlesien stammt unser Goldjubilär Georg Raschdorf, wo er 1905 geboren wurde. Er hat aber an seinem Geburtsort keinerlei Kindheitserinnerungen, weil seine Eltern bereits 1907 nach Hamborn zogen. Hier fand sein Vater Arbeit im Bergbau. Der junge Georg nahm nach der Schulentlassung die Arbeit in der Werkstatt des Werkes Hamborn auf, wurde Elektroschlosser und arbeitete später als Kranführer im Martinwerk II, wo er bis 1943 einen Gießkran fuhr. Sein Gesundheitszustand zwang ihn dann auf einen Bürosessel, er blieb aber im SM-Werk II. Nach dem Krieg kam er zum Werk Ruhrort. Hier gehörte er lange Jahre zum Schmalspurbetrieb und nunmehr zu der dem Maschinenbetrieb Stahlwerke zugeordneten Abteilung Fahrzeugwesen. Auch dieser Jubilär hat, wenn er sich im Sommer pensionieren läßt, keine Sorge, daß er Langeweile haben wird.

Wenn Andreas Solga am 6. August die Glückwünsche zu seinem goldenen Dienstjubiläum entgegennehmen wird, ist er schon Pensionär. Bereits am 1. April nahm Herr Solga, der seine Kindheit in Alsum verbrachte, Abschied vom Arbeitsplatz und vom Berufsleben. Am Anfang dieser arbeitsreichen fünf Jahrzehnte standen nach dem Ende der Schulzeit die Lehrjahre. In der Hochofenwerkstatt erlernte Andreas Solga das Schlosserhandwerk. Bis auf die kurze Zeit in den Nachkriegsjahren, in denen er vorübergehend zur Leihstelle gehörte, war dieser Hüttenmann ausschließlich im Betriebsbereich der Hochofenwerkstatt tätig. 1949 wurde Herr Solga Kolonnenführer und ein Jahr später Vorarbeiter. Von 1960 bis zu seinem Ausscheiden im April dieses Jahres war er Meister. Für ihn stehen jetzt Spaziergänge und die Arbeit im Garten am Haus auf dem „Schichtplan“.

Im Rahmen der am 1. Februar in Kraft getretenen Arbeitsteilung zwischen Mannesmann AG und der Thyssen-Gruppe ist der Betrieb Fintrop, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, dem ATH-Werk Beekwerth (Leitung: Werkdirektor Dr. Zimmermann), Abteilung Weiterverarbeitung Warm- und Kaltband (Leitung: Oberingenieur Robert) angegliedert worden. Die technische Leitung in Fintrop wurde Herrn Otto Schmitz übertragen, dem Handlungsvollmacht erteilt wurde. Handlungsvollmacht erhielt ebenfalls Paul Teipel, Rechnungswesen.

Ernannt wurden:

zum Betriebsdirektor:
Dipl.-Ing. Wilhelm Kreibich, Erhaltungsbetrieb Beekwerth

zum Chefchemiker:
Dr. Kuno Picard, Chemische Laboratorien

zum Abteilungschef:
Dr. Hans-Eugen Bühler, Forschung
Dr. Bernhard Gerstenberg, Forschung
Heinz Maas, Forschung
Dr. Armin Mayer, Forschung
Dr. Lutz Meyer, Forschung
Dipl.-Ing. Werner Schluchtmann, Qualitätswesen
Lothar Schulz, Qualitätswesen

zum Betriebschef:
Eberhard Honert, Kraftwerk Hermann Wenzel
Heinz Jünger, Kraftwerk Hermann Wenzel

zum Abteilungsleiter:
Günter Dammmer, Forschung und Qualitätswesen
Dr. Hans Deister, Chemische Laboratorien
Dr. Benedetto Frasca, Neubau-Abteilung
Heinz Gierig, Neubau-Abteilung
Franz Lange, Neubau-Abteilung
Dr. Frank Leiber, Chemische Laboratorien
Josef Pelzer, Neubau-Abteilung
zum Betriebsleiter:
Wilhelm Günther, Kraftwerk Hamborn
Dr. Gerd Kahlhöfer, Hochofenwerk Hamborn
Heinz Neuhaus, Ingenieur-Abteilung
Otto Steinhauer, Kraftwerk Hamborn

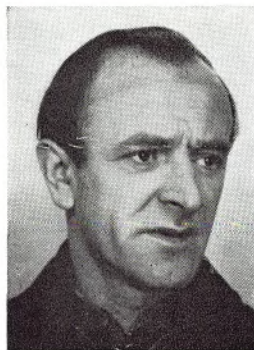
Handlungsvollmacht wurde erteilt an:
Hans Antoni, Personalabf. für Angestellte, Duisburg-Süd
Dipl.-Kfm. Peter von Bargen, Kosten und Erfolgswesen/Rechnungsprüfung
Hermann-Josef Rittermeier, Versand, Duisburg-Süd
Wilhelm Schäfer, Personalabf. für Lohnempfänger, Duisburg-Süd
Günter Terdisch, Zentrale Absatzwirtschaft
Günther Thiel, Zentrale Absatzwirtschaft

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Friedrich Kugel, Duisburg-Meiderich, Lösorfer Str. 24, 16. Juli

40 JAHRE

WIR BEGLÜCKWÜNSCHEN UNSERE JUBILÄRE



JOHANN CZWILAK
Blech-Revisor
Walzwerk „Grillo Funke“
5. Februar



WILHELM JOST
Elektro-Meister
Walzwerk „Grillo Funke“
22. April



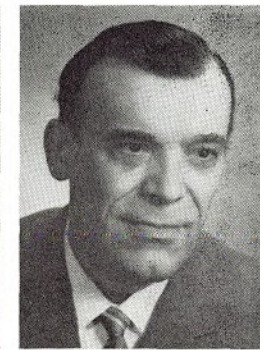
HEINRICH KLEIN
Lohnschreiber
Walzwerk „Grillo Funke“
22. April



ERICH SONNTAG
Adjustage-Meister
Walzwerk „Grillo Funke“
28. April



JOHANN KUJAWA
Walzendreher
Sammelstelle/Hamborn
10. Mai



ROBERT FRINGS
Vorarbeiter-Dreher
Werkstätten/Ruhrort
1. Juli



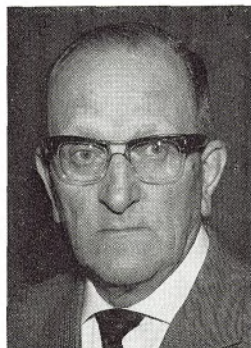
FRANZ GUSENDA
Wassermann
Hochofen/Ruhrort
1. Juli



PAUL TEIPEL
Kaufm. Angestellter
Bandverzinkung Fintrop
1. Juli



OTTO WINZLER
Schlosser
Walzwerk „Grillo Funke“
7. Juli



KARL SCHIEBOLD
Schlosser
Maschinenbetrieb Stahlwerke — 8. Juli



HEINRICH VON KUCZKOWSKI
Vorarbeiter-Schlosser
Kokerei August Thyssen
9. Juli



LUDWIG SCHWEICKERT
Meister
Erhaltungsbetrieb Beekwerth — 19. Juli



WALTER ROSCHEWITZ
Glüher
Walzwerk „Grillo Funke“
21. Juli



PAUL SCHEYDA
Gruppenleiter
ATH-Buchhaltung
9. August



PAUL SAKSCHEWSKI
1. Pförtner
Werkschutz/Ruhrort
10. August

Johann Megger, Honerath
über Adenau, 11. Juli
Dietrich Kempmann, Duis-
burg-Hamborn, Sassenstr.
15, 12. Juli
Walter Bona, Duisburg-
Hamborn, Röttgersbach-
str. 59, 22. Juli

80 JAHRE ALT

Katharina Nebe, Duisburg-
Hamborn, Bernhardstr. 15,
4. Juli
Theodor Buschmann, Duis-
burg-Laar, Spatenstr. 17,
5. Juli
Matthias Lambert, Duis-
burg-Meiderich, Sundgau-
str. 8, 11. Juli
Willy Thiel, Duisburg-Ham-
born, Fehner Str. 262,
11. Juli

Wilhelm van Eickels, Sons-
beck/Krs. Moers, Balber-
ger Str. 4, 15. Juli

Otto Fabert, Duisburg-Mei-
derich, Honigstr. 22,
17. Juli

Dipl.-Ing. Clemens Roder-
burg, Honnef, Bismarck-
str. 2, 30. Juli

Johann Simon, Duisburg-
Hamborn, Wernerstr. 24a,
3. August

Lorenz Jerwan, Duisburg-
Meiderich, Stöckenstr. 14,
9. August

Peter Tenkhoff, Moers-
Scherpenberg, Ulmenstr.
56, 10. August



NEUNZIG JAHRE

HEINRICH STEMPEL

Auf ein reicherfülltes Leben
konnte an seinem neunzigen
Geburtstag, am 10. April,
unser ehemaliges Belegschaftsmitglied Heinrich
Stempel zurückblicken. Der
gebürtige Beecker wohnt
immer noch in der Fontane-
straße 3, wo er auch schon
lange Jahre vor dem Krieg
gewohnt hatte. Am 14. Ok-
tober 1944 wurde allerdings
sein Haus von einer Zehn-
Zentner-Bombe getroffen.
Seine Wohnung richtete er
nach dem Krieg selbst wie-
der her, 1957 stand an der

gleichen Stelle ein neues
Acht-Familien-Haus.
Heinrich Stempel hatte 1894
bei den damaligen Rhein-
ischen Stahlwerken als Dre-
herlehrling begonnen. 51
Jahre später ging er in den
wohlverdienten Ruhestand,
nachdem er bis zuletzt als
Dreher tätig gewesen war
— ein Beruf, auf den er
immer noch stolz ist.
Heute schmeckt ihm noch
die Zigarre und er ist, ob-
wohl seine Sehkraft nach-
gelassen hat, bei gutem
Wetter häufiger Gast im
Lehnhofpark. An seinem
Geburtstag überbrachte ihm
der Leiter der Ruhrorter
Sozialabteilung, Hbv. Wil-
helm Baulig, die Glück-
wünsche des Unternehmens.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruck-
hausen und Beeckerwerth

Bernhard Wichert, Wach-
mann, Werkschutz, 3. Juli

Friedrich Hoche, Meister,
Erhaltungsbetrieb Bruck-
hausen, 4. Juli

Erich Krolzig, Tabellierer,
BW/Techn. Datenverar-
beitung, 4. Juli

Ludwig Helm, Waschraum-
wärter, Soziale Betriebs-
einrichtungen II, 12. Juli

Arno Schmidt, Vorrichtungs-
konstrukteur, Zentr. Werk-
stätten und Reparatur-
abt., 12. Juli

Hans Höffner, Meister,
Kaltbandwerk I, 13. Juli

Heinrich Teichmann, Schwei-
ßer, Kraftwerk Hamborn,
16. Juli

Herbert Willemsen, Vor-
arbeiter, Zentr. Reparatur-
abteilungen/RB IV, 24. Juli

Adolf Rehberg, Techn.
Angestellter, Ingenieur-
abteilung, 25. Juli

Walter Jansch, Träger-
revidierer, Zurichtung I,
27. Juli

Herbert von Kurzelkowski,
Bürovorsteher, Zentr.
Werkstätten u. Reparatur-
abt., 27. Juli

Ernst Lasarzik, Kassenbote,
Hauptkasse, 4. August

Erich Schülke, Maschinist,
Energieerzeugung,
7. August

Heinz Stoll, Maschinen-
schlosser, Zentr. Werk-
stätten/MHW, 8. August

Fritz Lasarzik, Kolonnen-
führer, Allgem. Verwal-
tung, 10. August

Werk Ruhrort
Friedrich Stricker, Kolonnen-
führer-Vorzeichner, Werk-
stätten, 4. Juli

Ernst Horz, Sinterarbeiter,
Blockstraße II N, 11. Juli

Adolf Staat, Gruppenleiter,
Betriebswirtschaft, Zentr.
Arbeitsvorbereitung,
14. Juli

Herbert Plonka, qual. Fern-
meldemonteur, Energie-
wirtschaft und Datentechni-
k, 18. Juli

Hugo Neuhäuser, Schlacken-
kipper, Hochofen, 18. Juli

Georg Müller, 2. Stahlbau-
schlosser, Zentr. Stahlbau,
23. Juli

Johann Reitz, Vorarbeiter-
Betriebs-Schlosser,
Maschinenbetrieb Stahl-
werke, 24. Juli

Karl Heinz Schulz, qual.
Elektriker, Hochdruckkraft-
werk, 25. Juli

Werner Gidaszewski,
1. Schaltwärter, Elektro-
betrieb Hochofen, 26. Juli

Hans Hettkamp, qual. Meß-
und Regel-Monteur, Ener-
giewirtschaft und Daten-
technik, 28. Juli

Hermann Bosserhoff,
Meister, Elektrobetrieb
Hochofen, 1. August

Friedhelm Kompfert,
Kolonnenführer-Elektri-
ker, Hochdruckkraftwerk,
1. August

Johannes Nowak, Kolonnen-
führer-Dachdecker, Bau-
abt., 2. August

Manfred Leprich, 1. Wickler,
Mechanische Hauptwerk-
statt, 2. August

Hermann Götten, Transport-
Vorarbeiter, Bauabt.,
3. August

Heinz Minneken, qual.
Elektriker, Elektrobetr.
Block- u. Halbzeugstraße 1,
4. August

Gerhard Bettin, Techn.
Angestellter, Energiewirt-
schaft und Datentechnik,
5. August

Wilhelm Kaiser, Flämm-
hobler, Halbzeugzurich-
tung und Nebenbetrieb,
6. August

Wilhelm Lucassen, Wach-
mann, Werkschutz,
8. August

Werk Hüttenbetrieb
Reinhold Schiewe,
Kolonnenführer-Betriebs-
Schlosser, Maschinen-
betrieb, 1. August

Hermann Behnenburg, Kran-
führer, Hochofenwerk,
8. August

Kokerei August Thyssen
Hans Schmidt, Schlosser,
Kokerei August Thyssen,
9. August

Kokerei Westende
Theodor Schloßmacher,
Schlosser, Kokerei West-
ende, 2. Juli

Bandverzinkung Finnentrop
Walter Kreutzmann, Dreher,
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop, 1. Juli

Walzwerk „Grillo Funke“
Herbert Kobus, Glüher,
Walzwerk „Grillo Funke“,
20. Januar

Werner Rohmann, Sach-
bearbeiter, Techn.
Betriebswirtschaftsstelle,
9. Juli

92 JAHRE ALT
Richard Czarnowski, Duis-
burg-Hamborn, Wilhelm-
straße 46, 22. Juli

August Eberhardt, Balingen/
Württemberg, Engeles-
täte 6, 7. August

85 JAHRE ALT
Bernhard Mols, Duisburg-
Meiderich, Lösörter Str.
49a, 2. Juli

Eduard Huster, Dinslaken,
Douvermannstr. 4, 3. Juli

Otto Kreklau, Duisburg-
Beeck, Windmühlenstr. 25,
4. Juli

Peter Mootz, Duisburg-Mei-
derich, Engestr. 4, 6. Juli

Gerhard Brüggemann, Duis-
burg-Meiderich, Baustr.
48, 11. Juli

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

GILLY, Gerhard
DREYER, Hans-Helmut
HAFERT, Albert
PANZERCZYNSKI, Josef
SZYMCAK, Georg
GLUND, Georg
GLASEL, Leopold
ANTONIN, Paul
BELLUS, August
HOFFMANN, Paul
HOLLAND, Artur
STEMPEL, Wilhelm
HUSKEN, Richard
KAPPES, Friedrich
KATHSTEDE, Wilhelm
KULPE, Jakob
RIECK, Helmut
DIDZUS, Ewald
HERBERGS, Rainer
GENSCHICK, Max
SCHNEIDER, Karl-Heinz
BLECK, Else
BIENEN, Theodor
DAHLMANN, Ella
TENBRUCK, Robert
BERENDSEN, Gerhardus
DAVID, Herbert
WANNINGER, Karl
DUSCHAT, Otto
POHL, Peter
SIMON, Johann
LUTOMSKI, Paul
METT, Ludwig
NOSBÜSCH, Jakob

Pensionär (Verlader, Walzwerk III)
Kesselwärter, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
Maschinist, Kraftwerk Hamborn
Meister, Hochofen/Sinteranlage
Pensionär (Handlungsbevollmächtigter, Verkauf)
Stoffwärter, Stoffwirtschaft
Pensionär (Konvertermann, Thomaswerk)
Pensionär (Verwiegler, Verkehrswirtschaft)
Pensionär (Kolonnenführer, Zurichtung I)
Schienenrevidierer, Zurichtung I
Pensionär (Maschinist, Maschinenbetrieb II)
Pensionär (Prokurist, Kostenabteilung)
Meister, Warmbandwerk I
Pensionär (Unfallobmann, Sicherheitswesen)
Pensionär (Steuerer, Warmbandwerk I)
Pensionär (Brenner, Walzwerk I)
Hilfsarbeiter, Allgemeine Werkskolonne
Pensionär (Schlosser, Kraftanlagen)
Vorarbeiter, Allgemeine Werkskolonne
Pensionär (Kranführer, Sinteranlage)
Installateur, Soziale Betriebseinrichtungen
Putzfrau, Soziale Betriebseinrichtungen II
Kaufm. Angestellter, Neubaubauabteilung
Steno-Kontoristin, Verkauf O
Pensionär (Hilfsarbeiter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Kantinenwärter, Wirtschaftsbetrieb)
Laborant, Chemische Laboratorien
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Schichtmeister, Überbetriebliche Energieversorgung
Pensionär (Wagenführer, Hochofen)
Pensionär (Schlosser, Elektrobetrieb I)
Meister, Elektro-Hauptwerkstatt
Pensionär (Wasserwärter, Hochofen)

geb.	gest.
1889	24. März
1946	26. März
1919	30. März
1917	2. April
1901	3. April
1935	6. April
1899	7. April
1890	13. April
1905	18. April
1913	18. April
1894	18. April
1888	19. April
1910	23. April
1895	23. April
1906	25. April
1897	26. April
1910	26. April
1900	27. April
1908	27. April
1897	29. April
1931	3. Mai
1909	4. Mai
1913	6. Mai
1921	6. Mai
1884	6. Mai
1889	7. Mai
1947	8. Mai
1925	8. Mai
1887	12. Mai
1922	13. Mai
1890	13. Mai
1895	16. Mai
1914	17. Mai
1913	19. Mai

Werk Ruhrort

EBERHARDT, Karl
MILINSKI, Johann
KROLZIG, Anna
OTTMANN, Ludwig
MÜLLER, Maria
HÖSTEREY, Wilhelm
KLIESERATH, Johann
SCHMIDT, Otto
REGENITER, Hermann
HERRMANN, Emil
HERRMANN, Harald
WINGENDER, Johann
VAN ELSSEN, Matthias
VALLER, Johann
LEMMEL, Friedhelm
WOLF, Joachim
WOLFERT, Gerhard

Pensionär (qual. Former, Stahlformgießerei)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionärin (Allgemeine Verwaltung)
Pensionär (Scherenmann, Blockstraße I)
Pensionärin (Allgemeine Verwaltung)
Pensionär (Schmied, Walzendreherei)
Pensionär (Plattenmacher, Martinwerk I)
Reiniger, Belegschaftsräume
Pensionär (Vorarbeiter, Maschinenbetrieb)
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb Martinwerk II)
1. Meß- und Regelmonteur, Energiew. u. Datentechnik
Pensionär (1. Walzer, MB Krafthäuser)
Pensionär (Schrägaufzugschmierer, MB Hochofen)
Pensionär (Wächter, Werkschutz)
Trichtermacher, Martinwerk I
1. Dreher, Forschungs- und Qualitätswesen/Abnahme
Knüppelfahrer, Walzwerk Halbzeuglager

1895	22. Jan.
1903	15. Febr.
1909	16. Febr.
1886	18. Febr.
1909	16. März
1880	17. März
1891	18. März
1918	23. März
1895	24. März
1889	24. März
1950	25. März
1883	28. März
1892	8. April
1898	9. April
1939	23. April
1935	29. April
1926	13. Mai

Werk Hüttenbetrieb

STOINSKI, Franz
SCHWARZ, Hermann
RAHNFEID, Kurt

Pensionär (Wagen-Einschieber, Hochofen)
Pensionär (Apparatwärter, Gaszentrale)
qual. Schlosser, Maschinenbetrieb

1893	10. April
1882	12. April
1928	17. Mai

Kokerei August Thyssen

OLCZOWY, Peter

Arbeiter im Kohlentransport, Kokerei August Thyssen

1911	7. April
------	----------

Betriebsbereich Duisburg-Süd

BRAUER, Erich
SCHMIDT, Alois

Steuermann, Blechwalzwerk Hüttenheim
Helfer am Glühofen, Breittischwalzwerk Großenbaum

1921	23. April
1934	27. Mai

Thyssen Industrie

SPICKERMANN, Wilhelm
POLLMANN, Adolf

Pensionär (Maschinenarbeiter, Profilieranlage)
Pensionär (Obering., Werkst. f. Bergbau u. Hüttenbedarf)

1898	2. April
1901	30. April

