



THYSSEN

Archive

Heft 8 · 21. Jahrgang
August 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



Thema Rente

Der Verband Deutscher Rentenversicherungsträger hat zwei Broschüren herausgebracht: „Rente berechnen leicht gemacht“ und „Einführung in die gesetzliche Rentenversicherung“. 5000 Exemplare liegen zur Verteilung an interessierte ATH-Mitarbeiter bereit. Sie können bei den Betriebsräten angefordert werden.

Neue Adresse für Rat und Hilfe

Das neue Bürogebäude am Tor 1 ist fertiggestellt. Die Mitarbeiter der Arbeitssicherheit in Hamborn sind umgezogen, ebenso wie die der Sozialabteilung. Das bedeutet eine neue Adresse für die sozialen Betriebseinrichtungen (Werksküchen, Wohnheim), aber auch für die Pensionsabteilung und den Umweltschutzbeauftragten. Das bedeutet vor allem, daß

alle ATH-Mitarbeiter, die sich persönlich in privaten Versicherungsfragen, Sozialfragen, bei preisgünstiger Kohleversorgung, in Sachen Werksversickungen von Jubilaren und bei Theaterabonnements beraten und helfen lassen, die entsprechenden Fachleute künftig in diesem neuen Bürogebäude am Tor 1 aufsuchen können.

Verdichterschaukeln für den Tristar

In den vergangenen drei Jahren hat das Werk Remscheid der Rhein Stahl AG für die bisherige Version des Tristar 23 000 Triebwerksverdichterschaukeln geliefert. Jetzt kam der Auftrag, auch die entsprechenden Schaukeln der weiterentwickelten Triebwerke zu liefern. In einem modernen Hochleistungs-Flugtriebwerk sind die Verdichterschaukeln der ersten Stufe die am stärksten beanspruchten Bauteile.

In die neu konzipierten Rolls-Royce-Flugtriebwerke, die zu den leistungsstärksten der Welt gehören, werden gesenkgeschmiedete Front-Fan-Schaukeln aus einer Titan-Legierung eingebaut. Den Auftrag zur Alleinlieferung hat das Werk Remscheid der Rhein Stahl AG erhalten. Die mit diesen Triebwerken ausgerüstete neue Version des Lockheed-Tristar hat eine Reichweite von 7 500 km.

Grippe-Impfung: Der Schuß ohne Schmerz

Die Virus-Grippe ist eine vorwiegend als Massenerkrankung auftretende Infektionskrankheit, die zu schweren Gesundheitsstörungen führen kann.

Während der Grippe-Epidemie 1969/70 waren in der Bundesrepublik Deutschland zahlreiche Tote zu beklagen.

Die Grippe-Schutzimpfung behält ihre Schutzwirkung für ein Jahr, so daß die Impfung nach einem Jahr wiederholt werden muß.

„ANGST VOR DER NADEL“ braucht keiner zu haben. Die Impfung wird mit einer modernen Impfpistole praktisch schmerzlos durchgeführt.

Hiermit werden alle Belegschaftsmitglieder aufgerufen, an der Grippe-Schutzimpfung teilzunehmen.

Merken Sie sich folgende Impftermine der Werke der ATH vor:

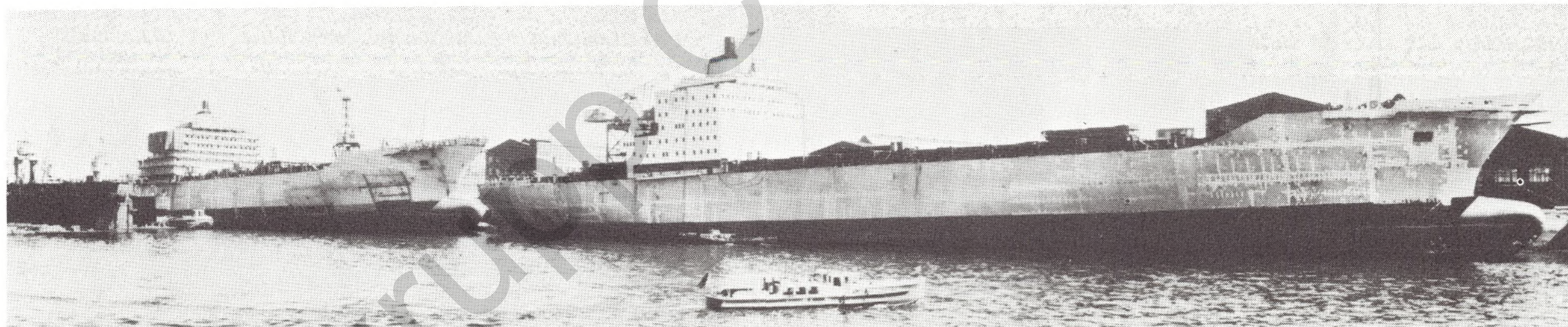
Werk Ruhrort	vom 23. 9. bis 26. 9. 1975
Werk Hüttenbetrieb	am 25. 9. 1975
Hamborner Werke einschl. Gemeinschaftsbetrieb	
Eisenbahn und Häfen	vom 29. 9. bis 6. 10. 1975
Thyssenhaus Düsseldorf	am 7. 10. 1975
Werk Finnentrop	am 9. 10. 1975
Werk Duisburg-Süd/Hüttenheim	am 13. 10. 1975
Großenbaum	am 14. 10. 1975

Ehrennadel Uni Bochum

ATH-Mitarbeiter wirken bei den Abschlußprüfungen der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer als Prüfer mit. Einige von ihnen sind schon seit vielen Jahren ehrenamtlich dabei. Sie wurden jetzt ausgezeichnet.

Der inzwischen in den Ruhestand getretene Elektromeister Ernst Böhlke erhielt die goldene Ehrennadel der Kammer für 25 Jahre Mitarbeit. Für 10 Jahre Mitarbeit wurden ausgezeichnet (silberne Nadel): Betriebschef Waldemar Knoll und Fachlehrerin Lucie Schmidt.

Ruhruniversität und IG Metall haben eine „Vereinbarung über Zusammenarbeit“ unterzeichnet. Ein Satz aus der Erklärung: „Sie (die Unterzeichneten) sind an einer verstärkten Hinwendung der Wissenschaft zu den Problemen interessiert, die sich aus den Lebensverhältnissen der abhängig Beschäftigten und deren Arbeitsbedingungen im Betrieb sowie unmittelbar am Arbeitsplatz ergeben.“ — Bochum ist die erste Universität in der Bundesrepublik Deutschland, die eine solche Zusammenarbeit mit einer Gewerkschaft vereinbart hat.



Schiffe, Schiffe, Schiffe... Bei Blohm + Voss (Unternehmen mit Thyssen-Mehrheit) wurden an einem Tag drei Schnell-Containerschiffe (Bild) hintereinander getauft und zu Wasser gelassen. Die Schiffe sind 210 Meter lang, haben eine Tragfähigkeit von 25 600 TDW. Fast zur gleichen Zeit konnten auch die Rhein-

stahl Nordseewerke drei Schiffsbauereignisse melden: Ein 227 Meter langer Massengutfrachter von 53 400 TDW, ein 120 000-Tonnen-Massengutfrachter von 271 Meter Länge und ein weiteres Schiff mit gleichen Maßen wurden abgeliefert, vom Stapel laufen gelassen bzw. (im letzten Fall) auf Kiel gelegt.

Herausgeber:

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

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

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

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

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Telefon 6 62 65

Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100

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

Farbfotos: Eumuco, Bumann, Lawrenz, Steinmetz

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Horstmüller, Ilgenstein, Krings, Lang, Metzger, Meyer, Moog, Preuß, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, TEW, Warne

Titelfoto: Blick von Homberg über den Rhein auf die Ruhrorter ATH-Betriebe (Foto: Ulrich Steinmetz)

Rücktitel: Erz im Hafen Schwelgern (Foto: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

Seite

Grippeimpfung im September	2
Endspurt am Knoten Hamborn	3
Quartalsbericht	5
TEW-Portrait	6
Auszubildende verabschiedet	8
Belegschaftsversammlungen Hamborn und Ruhrort	9
In Madagaskar kippte eine Brücke	11
Schwere Pressen aus Hattingen	12
Sicherheitstechnik für Auszubildende	15
Jubiläum in Posen	16
Mitbestimmungsinformation für Briten	17
Die neue Theatersaison	18
Neues von den Betriebskrankenkassen	19
MSV Duisburg	20
Personalien	22

Der dreistöckige Verkehrskreislauf wird bis Jahresende fertig

Im Duisburger Norden herrscht unweit der Werkstore nach wie vor Hochbetrieb. Straßenbauer und sonstige Fachkräfte setzen — ungeachtet hochsommerlicher Temperaturen — zum Endspurt an. Wichtige Termine stehen bevor. Wichtig nicht nur für die Straßenbauer selbst, sondern vor allem auch für unsere Belegschaftsmitglieder sowie die Freunde und Kunden, welche die ATH besuchen wollen. So wird noch in diesem Sommer der neue Emscherschnellweg in Neumühl an die alte Bundesstraße 8 angebunden, und es soll der „Knoten Hamborn“ bis zum Jahresende fertiggestellt sein. Damit sind dann Emscherschnellweg und Nord-Süd-Straße verbunden.

Angesichts dieser Termine ist es verständlich, daß man beim Landesstraßenbauamt in Essen genauso mit Volldampf bei der Sache ist. Schließlich soll der Emscherschnellweg schon im nächsten Jahr in Richtung Beeck weitergebaut werden.

Bereits im vergangenen Jahr hatte die Werkzeitung über die Bauarbeiten am Knoten Hamborn geschrieben. Rufen wir uns in die Erinnerung zurück, worum es hier geht. Der Emscherschnellweg heißt offiziell „Bundesautobahn A 42“. Seit einiger Zeit werden nämlich alle Autobahnstrecken numeriert. Das soll auf die Dauer (bei Bundesstraßen ist das ja schon lange der Fall) eine bessere Orientierung ermöglichen. Diese Autobahn ist als sechsspurige Ost-West-Strecke

geplant und verbindet die Industriezonen entlang der Emscher (daher auch der Name) von Dortmund über Herne, Gelsenkirchen, Essen und Oberhausen zunächst bis Duisburg. Später wird der Emscherschnellweg über den Rhein bis in den Raum Kamp-Lintfort geführt und dort dann in die linksrheinische Autobahn münden.

Die Trassenführung war schwierig, ja, manchmal sogar kompliziert. Industriegebiete und Wohnbereiche sind an den meisten Stellen eng miteinander verwachsen. Wo gibt es im Ruhrgebiet denn noch Platz! Aber dank geschickter Planung wurden bislang alle Schwierigkeiten aus dem Weg geräumt. Bis jetzt ist man — und das Landesstraßenbauamt ist stolz darauf — trotz



mancherlei widriger Umstände genau im Zeitplan.

Zu diesen Zeitplänen gehört auch die Verknüpfung mit der Bundesstraße 8 und die Fertigstellung des Hamborner Kreuzes, unmittelbar vor den Hochöfen des Hüttenbetriebs in Meiderich gelegen. Am Jahresende wird man also von der Stadtgrenze Dortmund bis zu diesem Knoten auf einer weiteren Ost-West-Verbindung bis Hamborn durchfahren können. Dann besteht auch eine direkte Autobahnverbindung von Hamborn zur Sauerlandlinie.

Es würde zu weit führen, hier die einzelnen Verknüpfungsmöglichkeiten der beiden Schnellstraßen miteinander und mit dem örtlichen Straßennetz (Beecker Straße) zu schildern. Jedenfalls

darf man erfreut feststellen, daß der Verkehr kreuzungsfrei ist. Trotz des für ein solches Bauwerk geringen Platzes (die verhältnismäßig kleinen Radien unterstreichen das) wird nach der Fertigstellung auch der eigentliche Kreuzungsverkehr aneinander vorbeifließen. In drei Ebenen werden die Fahrbahnen übereinandergeführt. Der Emscherschnellweg wird dabei die oberste Ebene sein.

Diese Art der Linienführung brachte den Bau von verhältnismäßig großen Dämmen mit sich. Aufgrund dieser Dämme ist die Linienführung inzwischen gut erkennbar. Im übrigen war die August Thyssen-Hütte an diesem Dammbau direkt beteiligt. Insgesamt sind von der ATH für diesen Knotenbereich über eine

So hat damals alles begonnen. Diese Bilder sind inzwischen über ein Jahr alt. Riesige Bagger und Räumungsmaschinen bereiteten die neue Trasse vor. Die ersten Betonpfeiler für die Überführung sind schon gegossen. Erdmassen werden bewegt, eine fiebrige Tätigkeit hat begonnen.



Million Tonnen Schlacke in die Dammschüttung eingebracht worden. Außerdem werden rund 60 000 Tonnen aufbereiteter Hochofenschlacke als Frostschutzschicht Verwendung finden.

Zukunftspläne

Von diesem Knotenpunkt aus wird die Straße weitergeführt in Richtung Beeck Denkmal bis zur Friedrich-Ebert-Straße. Man rechnet damit, daß dieses Stück Ende 1977 fertiggestellt sein wird. Bis dahin möchte auch die Stadt Duisburg die Alsumer Straße bis zur Stepelsche/Hoffsche Straße ausgebaut haben. Noch keine Einigkeit besteht allerdings in der Frage, ob in Höhe der Papiermühlenstraße noch eine Auf- und Abfahrt eingerichtet wird. Den Ministerien sind die Abstände der Auffahrten zu kurz, für den Ortsverkehr freilich (vor allem für den Verkehr zur ATH und zurück) wäre das eine große Entlastung und brächte eine geringere Lärmbelastung für die betreffenden Wohnlagen. Diese Meinung wird auch in einem Sachverständigen-Gutachten vertreten, das den Anschluß befürwortet.

14 Meter-Damm

Von Beeck aus wird es weitergehen in Richtung Beeckerwerth. Hier mußten sich die Planer und die Fachleute der ATH gewissermaßen „zusammenraufen“. Landesbaudirektor Hinnenthal sagte hierzu: „Wir haben uns buchstäblich zentimeterweise aneinander herangetastet.“ In der Planung ist das inzwischen klar. Die Straße wird auf einem Damm

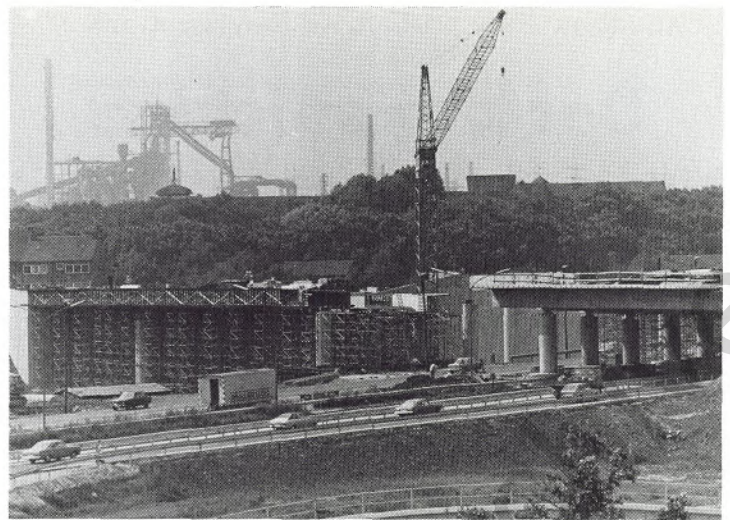
verlegt, der an der Stepelschen und Hoffschen Straße in Beeck sehr hoch sein wird, nämlich etwa 14 Meter, um Raum für die Ortsstraßen, eine ATH-Gichtgasleitung und eine Straßen- und Werksbahnverbindung von Hamborn nach Ruhrort zu haben. Im übrigen muß die Eisenbahnlinie nach Baerl beim Weiterbau des Emscherschnellweges verlegt werden.

Rheinbrücke?

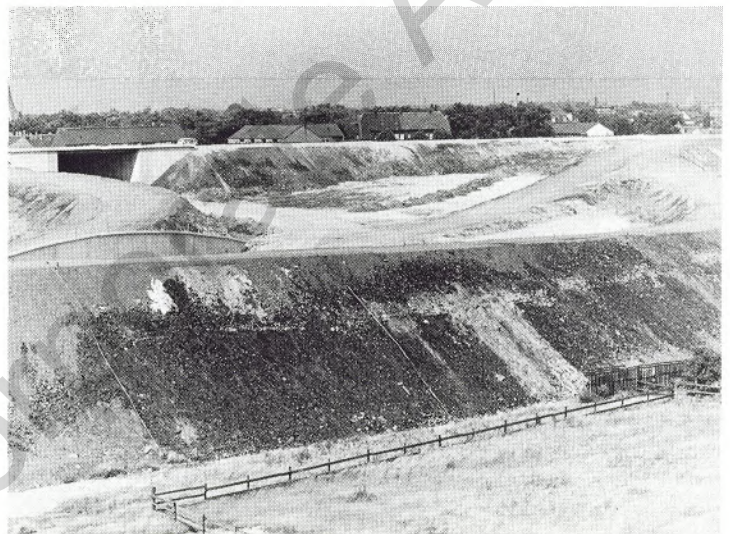
Dann allerdings kommt das große Fragezeichen, nämlich der Bau der Rheinbrücke. Bei den verantwortlichen Behörden wird ein Baubeginn für 1979 angepeilt. Zwar wünschen die Industrie- und Handelskammern von Duisburg, Krefeld und Essen dringend den sofortigen Weiterbau, also auch die Brücke über den Rhein, aber ob dieser Wunsch Wirklichkeit werden kann, steht bis jetzt noch dahin.

Ein Wort zu den Kosten: Für die 9,4 Kilometer, die der Emscherschnellweg auf Duisburger Gebiet verläuft, sind 228 Millionen DM veranschlagt worden. Jeder Kilometer kostet also über 24 Millionen DM.

Weitere wichtige und interessante Straßenbauprojekte: Weiterbau der Nord-Süd-Straße (später soll das einmal die Autobahn A 59 werden) über die Warbruckstraße hinaus bis zur Hans-Böckler-Straße in Walsum, Inbetriebnahme der Grunewaldstrecke der Nord-Süd-Straße und schließlich Bau der Umgehungsstraße für den Stadtteil Marxloh. Die Werkzeitung wird über diese Maßnahmen eingehend berichten.



Die Nord-Süd-Straße (im Bild quer verlaufend) wird inzwischen überbrückt. Im Hintergrund erkennbar ein Teil des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb.



Auf diesem Bild des Knotens ist erkennbar, warum so viel Schlacke für die Dammaufschüttung notwendig war. Die August Thyssen-Hütte lieferte allein hierfür 1 Million Tonnen.

Zusammengefaßt:

ATH-Mitarbeiter, die aus dem mittleren Ruhrgebiet kommen, vor allem aus dem Raum Bottrop, Oberhausen, Gelsenkirchen, können ihren Arbeitsplatz künftig schneller erreichen. Das gilt besonders für diejenigen, deren Wohnung zwischen der Autobahn Oberhausen/Hannover im Norden und der B 1/B 60 im Süden liegt. Ihre Verkehrsprobleme löst ausgerechnet ein „Knoten“.

Der „Spaghettiknoten“ (nachdem die Autobahnverknüpfung am Duisburger Kaiserberg die Bezeichnung Spaghettiknoten erhielt, müßte es hier eigentlich „Spaghettiknoten II“ heißen) verbindet die Nord-Süd-Straße mit dem in Ost-West-Richtung verlaufenden Emscherschnellweg. Der Emscherschnellweg gehört bisher zu den wenig befahrenen Straßen des Reviers. Wenn das auch nach der Verknüpfung so bleibt, gilt dort weiterhin: „Freie Fahrt“.

So sah die Baustelle Anfang Juli aus. Die Brückenbauwerke waren noch längst nicht fertig, aber die Planer sind zuversichtlich, daß der Knoten Hamborn wie vorgesehen zum Jahresende voll in Betrieb gehen kann.



Wo stehen wir? – Bericht zur Lage der Thyssenhütte

Rückgang war für Stahl besonders hart

ATH:

- Weniger Aufträge
- weniger Produktion
- weniger Mitarbeiter
- weniger Arbeitszeit
- weniger Ausländeranteil
- weniger Unfälle
- weniger Arbeitsunfähigkeit

Bei der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 14. Juli 1975 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt ist hier zur Information unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

Weltweit hat sich seit Beginn des Jahres 1975 die konjunkturelle Talfahrt beschleunigt. Die Weltwirtschaft geriet damit in den stärksten und ausgeprägtesten Konjunkturabschwung seit dem zweiten Weltkrieg. Neben den USA, Japan und der Bundesrepublik befinden sich auch Frankreich, Großbritannien, Italien und die Schweiz in einer Rezession.

Mehrere Länder haben angesichts wachsender Beschäftigungsprobleme bereits um die Jahreswende expansive Maßnahmen eingeleitet. Außer in den USA zeigen die Konjunkturindikatoren jedoch keinen Umschwung an.

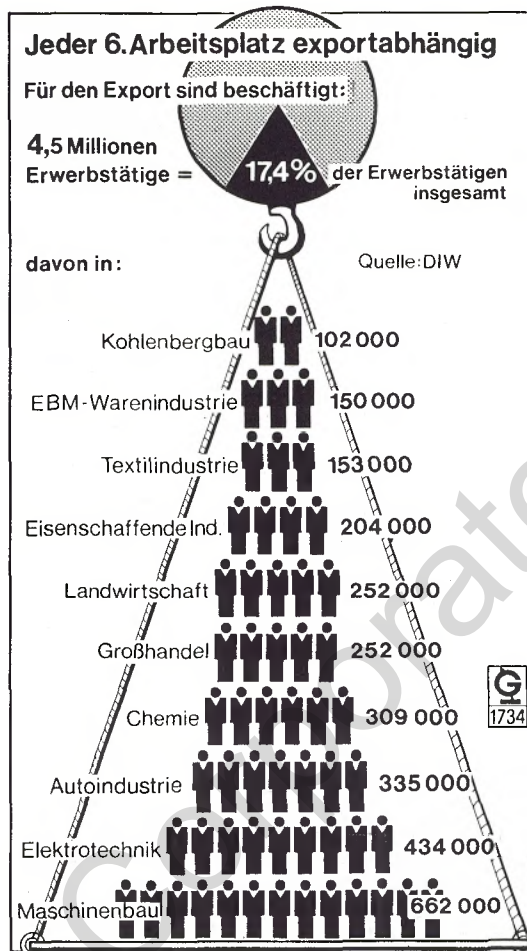
In der Bundesrepublik hat sich neben der weiterhin unzureichenden Investitionstätigkeit die bisher unverändert schwache Auslandsnachfrage zum zweiten Kernproblem der gegenwärtigen Rezessionsphase entwickelt. Im bisherigen Verlauf des Jahres 1975 lagen die Exportaufträge der deutschen Industrie um 20 % niedriger als im Jahr zuvor. Eine stärkere konjunkturelle Belebung kann erst erwartet werden, wenn sich die Ausfuhrbremse wieder lockert.

Im ersten Halbjahr 1975 ist das Sozialprodukt, in dem sämtliche Leistungen der Volkswirtschaft zusammengefaßt sind, real um schätzungsweise vier Prozent zurückgefallen. Trotz erhöhter Kaufkraft nahmen die privaten Verbrauchsausgaben nicht wie erwartet zu; wegen der herrschenden Unsicherheit wurde statt

dessen mehr als je zuvor gespart. Die Sparquote stieg auf über sechzehn Prozent aller verfügbaren Einkommen. Die Stahlindustrie bekam den konjunkturellen Rückgang weltweit zwar spät, aber – gemessen am vorangegangenen Boom – besonders hart zu spüren. Das gilt für die deutschen Hüttenwerke genauso wie für unsere ausländischen Wettbewerber. Mitte Juni hat die Europäische Kommission in Brüssel die Stahl-

erzeuger in den Gemeinschaftsländern aufgefordert, ihre Stahlproduktion in den nächsten Monaten drastisch zu kürzen und der Nachfrage anzupassen. Dieser ungewöhnliche Schritt verdeutlicht den schwachen Zustand der Stahlmärkte. Nicht nur in Europa, sondern auch in den USA und Japan wird wesentlich weniger Rohstahl erzeugt als ein Jahr zuvor.

In der Bundesrepublik lag der Stahlverbrauch im bisherigen Ver-



Exporteinbruch – die Grafik zeigt die Exportabhängigkeit.

lauf des Jahres 1975 um elf Prozent unter Vorjahresniveau. Weitaus stärker schrumpften die Inlandsaufträge der deutschen Hüttenwerke. Sie buchten an Walzstahlfertigerzeugnissen bis einschließlich Juni im Inland 30 Prozent weniger Aufträge als ein Jahr zuvor. Besonders kraß war bis zuletzt der Nachfrageeinbruch im Auslandsgeschäft. Die Buchungen lagen von Januar bis Juni im Durchschnitt um 48 Prozent niedriger als in der vergleichbaren Vorjahreszeit.

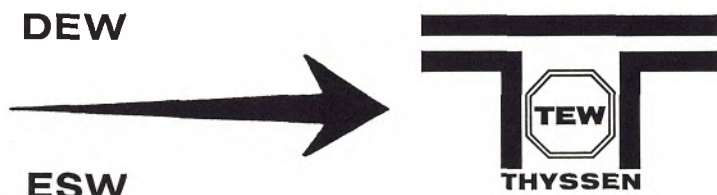
Auch bei der ATH hat sich die Auftragslage entsprechend verschlechtert. Die Produktion mußte zurückgefahren werden. Im ATH-Bereich arbeiteten im Juli rund 9400 Mitarbeiter verkürzt.

Die Belegschaft der ATH stellte sich Ende Juni auf 35 371 Mitarbeiter, das sind 2,7 Prozent weniger als Ende September 1974. Stärker, und zwar um 6,9 Prozent, verringerte sich die Zahl der ausländischen Mitarbeiter. Ende Juni waren es 4476, ihr Anteil an der Gesamtbelegschaft sank auf 12,7 Prozent. Nahezu unverändert blieb die Zahl der Auszubildenden. Die Fluktuationsquote hielt sich bei einer Jahresrate von 2,5 Prozent.

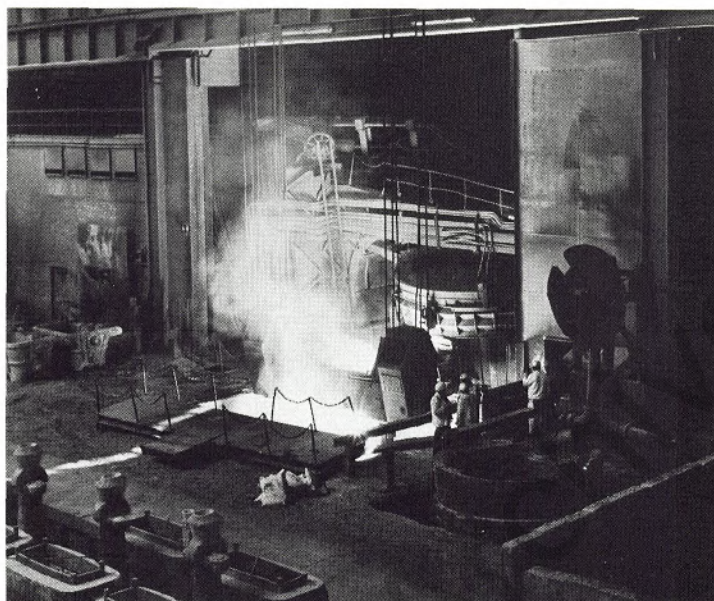
Die effektiv geleistete Arbeitszeit verringerte sich im Mai auf 28,5 Wochenstunden. Neben Feiertageinflüssen ging dies vor allem auf die Einführung von Kurzarbeit und auf den Abbau der Mehrarbeitsstunden zurück. Die durchschnittliche Arbeitsunfähigkeitsquote der Lohnempfänger sank auf weniger als zehn Prozent. Die Unfallhäufigkeit hat sich verringert. Sie lag im Mai – bezogen auf 1 Million geleisteter Arbeitsstunden – mit 69,6 weiterhin unter dem Durchschnitt der deutschen Hüttenwerke.

	Monatsdurchschnitt: Produktion — Umsatz — Belegschaft					Veränderung Okt. 1974 bis Juni 1975 gegenüber Gesch.-Jahr 1973/74 in %
	1973/74	1974/75				
		1. Vj.	2. Vj.	3. Vj.	Okt.—Juni	
Erzeugung in 1000 t						
Rohstahl	1 230	1 242	978	863	1 028	— 16,4
Walzstahl	1 026	1 015	869	731 ¹⁾	872 ¹⁾	— 15,0 ¹⁾
Umsatz in Mill. DM	692	764	669	527 ¹⁾	654 ¹⁾	— 5,5 ¹⁾
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraumes	36 352	36 233	35 809	35 371	35 371	— 2,7

¹⁾ vorläufig



Nach relativ kurzer Zeit des Werbens und der Zukunftsplanung vollzog sich am 1. Mai dieses Jahres eine Hochzeit, die bemerkenswert war, aber ohne große Festlichkeiten vorgenommen wurde. Aus dem Edelstahlwerk Witten AG und der Deutsche Edelstahlwerke AG in Krefeld wurde die ATH-Tochtergesellschaft Thyssen Edelstahlwerke AG, in der Kurzfassung TEW. Dieser Verbund wurde auf der Hannovermesse auch in einer Ausstellung dargestellt. Das Motto dieser Ausstellung lautete zu Recht: „Zwei aus gutem Hause unter neuem Namen vereint!“



80-t-Elektro-Ofen im Stahlwerk 3 des Werkes Krefeld.

Werk Krefeld

Das Werk Krefeld, vor dem 1. Mai unter der Firmenbezeichnung DEW, Deutsche Edelstahlwerke AG, schon als Thyssen-Tochtergesellschaft bekannt, wurde am 26. Januar 1900 als „Krefelder Stahlwerke Aktiengesellschaft“ gegründet. Die vier Aktionäre Franz Burgers, Peter Klöckner, Carl Spaeter und August Thyssen hatten sich für Krefeld als Standort dieses Unternehmens entschieden, weil es hier ein zusammenhängendes Gelände gab, das zudem noch in einem für diese Zwecke sehr günstigen Erschließungsraum gelegen war.

Damals beabsichtigte man, von Uerdingen aus einen Kanal in westlicher Richtung zu bauen

und somit eine Verbindung zwischen Rhein und Maas zu schaffen. Diese Wasserstraße wurde jedoch nicht gebaut, wodurch sich auch die Pläne zum Bau des Stahlwerkes erheblich änderten. Das vorgesehene Hochofenwerk mit Stahl- und Walzwerken wurde nicht gebaut. Statt dessen erstand ein Edelstahlwerk.

Von 1904 an gab es mehrfach Phasen, in denen sich dieses Unternehmen durch Errichtung weiterer Produktionsanlagen ausdehnte. Nach einer schlechten Zeit nach dem 1. Weltkrieg ging es von 1926 wieder allmählich bergauf. Als sich am 11. Januar 1927 sieben Edelstahlwerke zur Deutsche Edelstahlwerke AG, Bochum, zusammenschlossen, waren die Krefelder Stahlwerke eins der größten Werke in die-

sem Kreis. Im Zuge der mit dem Zusammenschluß notwendigen Neuordnung wurde Krefeld der Sitz der neuen Gesellschaft. Nach dem 2. Weltkrieg stand das Krefelder Werk zunächst auf der Demontageliste der Alliierten. Nach längeren Verhandlungen konnte das schlimmste jedoch abgewendet werden. Im Frühjahr 1952 wurde die Produktion wieder aufgenommen.

Werk Witten

Das Wittener Werk wurde 1854 gegründet. Berger & Co. nannte sich das Unternehmen, das mit 36 Mitarbeitern den Betrieb aufnahm. 1871 starb der Gründer Carl Ludwig Berger und schon zwei Jahre später wurde das Unternehmen in eine Aktiengesellschaft umgewandelt.

Diese neue Gesellschaft hatte aber wenig Erfolg und trat 1881 in Liquidation. Die Werksanlagen wurden versteigert und für 930 000 Mark der von einem Bankenkonsortium gegründeten Gußstahlwerke Witten AG zugeschlagen. Dann aber kam die Zeit des Aufschwungs. Stahlguß sowie Schmiedestücke und deren Bearbeitung wurden neue Erzeugnisschwerpunkte.

Während des 1. Weltkrieges wurde das Werk einseitig für Rüstungszwecke ausgebaut. Dies führte dazu, daß die Rückschläge in den Jahren der Inflation und der Weltwirtschaftskrise besonders stark wurden. Die Vereinigten Stahlwerke gründeten 1930 die Ruhrstahl AG. Zusammen mit der jetzigen Thyssen-Henrichshütte und den Annener Gußstahlwerken wurde das Wittener Werk in das neue Unternehmen eingebracht. Nun folgte für das Wittener Werk die Weichenstellung in die Richtung, in der es zum reinen Edelstahlwerk wurde.

Trotz erheblicher Schäden am Ende des letzten Krieges durfte dieses Unternehmen mit Genehmigung der Alliierten im Januar 1946 die Produktion wieder aufnehmen. Ein Jahr später kamen die Entflechtungsaufgaben. Das Werk Witten wurde aus dem Verband der Ruhrstahl AG ausgegliedert. Als Gußstahlwerk Witten AG wurde es wieder ein selbstständiges Unternehmen. Die danach einsetzende Entwicklung führte das Werk zu seiner jetzigen Größe und Bedeutung.

Die Mitgift

Schaut man auf die Mitgift der beiden Werke, so erkennt man, daß das neue Unternehmen Thyssen Edelstahlwerke AG in die Spitzengruppe der Edelstahlherzeuger gelangt ist. Das neue Unternehmen hat 17 000 Mitar-

Luftaufnahme des Werkes Krefeld der Thyssen Edelstahlwerke AG (Freigegeben Reg.-Präs. Düsseldorf 19/E 421).





Das TEW-Werk Witten aus der Luft gesehen (Freigegeben Reg.-Präs. Darmstadt 350/74). Das Wittener Werk wurde 1854 gegründet.

beiter, von denen fast die Hälfte seit mehr als elf Jahren bei den Gründerfirmen tätig sind. Damit hat das neue Unternehmen TEW einen erfahrenen Stamm, der mit der Edelstahlproduktion gut vertraut ist.

In den Stahlwerken der TEW wurden im vergangenen Ge-

schäftsjahr 900 000 Tonnen Rohblöcke erschmolzen, die durch Bezüge aus den LD-Konvertern der ATH ergänzt wurden. Davon entfallen 70 Prozent auf Edelstähle und Walzlagerstähle, 22 Prozent auf nicht rostende und hitzebeständige Stähle, 8 Prozent auf Schnellarbeits- und Werkzeugstähle.

Automatische Draht-Stab-Stahl-Straße im Werk Witten der TEW.



Die in den Stahlwerken erschmolzenen Rohblöcke und Rohbrammen werden im Produktionsstrang „Profilerzeugnisse“ zu Vorblöcken, Vorbrammen, Knüppeln, Platinen sowie zu Stabstahl dickerer Abmessung gewalzt: im Werk Krefeld auf einer 1200er-Block-Brammenstraße sowie auf einer Block- und Halbzeugstraße, im Werk Witten auf einer 1000er-Blockstraße sowie einer Grobstraße.

Auf der oben erwähnten Block- und Halbzeugstraße in Krefeld sowie auf einer Grobstraße in Witten wird gewalzter Rundstahl über 50 mm Durchmesser sowie kantiger Stabstahl und Flachstahl von 11 bis 50 mm Durchmesser erzeugt. Walzdraht von 5 bis 34 mm Durchmesser wird in Krefeld auf einer vollkontinuierlichen Stabstahl- und Drahtstraße gewalzt. Im Werk Witten werden ähnliche Abmessungen auf einer automatischen Draht-Stab-Stahl-Straße produziert.

Kaltgewalztes nicht rostendes und hitzebeständiges Kaltbreitband in Form von Coils sowie hieraus gefertigte Tafeln und gespaltenes Kaltbreitband werden in Krefeld hergestellt. Ausgangsmaterial sind auf der Block-Brammenstraße erzeugte Vorbrammen, die bei der ATH im Werk Beeckerwerth zu Warmbreitband

gewalzt werden. Das wird dann in Krefeld auf drei Sendzimirgerüsten zu Kaltbreitband bis 1500 mm Breite bei einer Dicke zwischen 0,4 und 6 mm ausgewalzt.

Im Bereich der sogenannten Flacherzeugnisse liefert die TEW auch warmgewalzte, nicht rostende und hitzebeständige Bleche. Damit ist dieses Unternehmen der leistungsfähigste Anbieter in Europa. Hier liegt auch der Verkauf derartiger Bleche, die in den Werken Mülheim und Oberhausen von Thyssen-Niederrhein sowie bei der Thyssen-Henrichshütte in Hattingen aus Krefelder Vormaterial hergestellt werden.

Darüber hinaus stehen bei TEW Schmiedepressen zwischen 630 und 2000 Tonnen. Sie werden durch Schmiedemaschinen ergänzt, mit denen dicke Knüppel, Stäbe, abgesetzte Wellen und ähnliche Produkte hergestellt werden. Zur Produktion von Stabstahl, Scheiben, Strängen und Ringen stehen als weitere Schmiedeaggregate in der Betriebsabteilung Werdohl sowie im Werk Witten zahlreiche Schmiedehämmer zur Verfügung.

Die Thyssen Edelstahlwerke AG gehört im Bereich des geschmiedeten Stabstahls zu den bedeutendsten Lieferanten der Bundesrepublik Deutschland.

Geschafft!

Prüfungserfolg für 339 Jugendliche

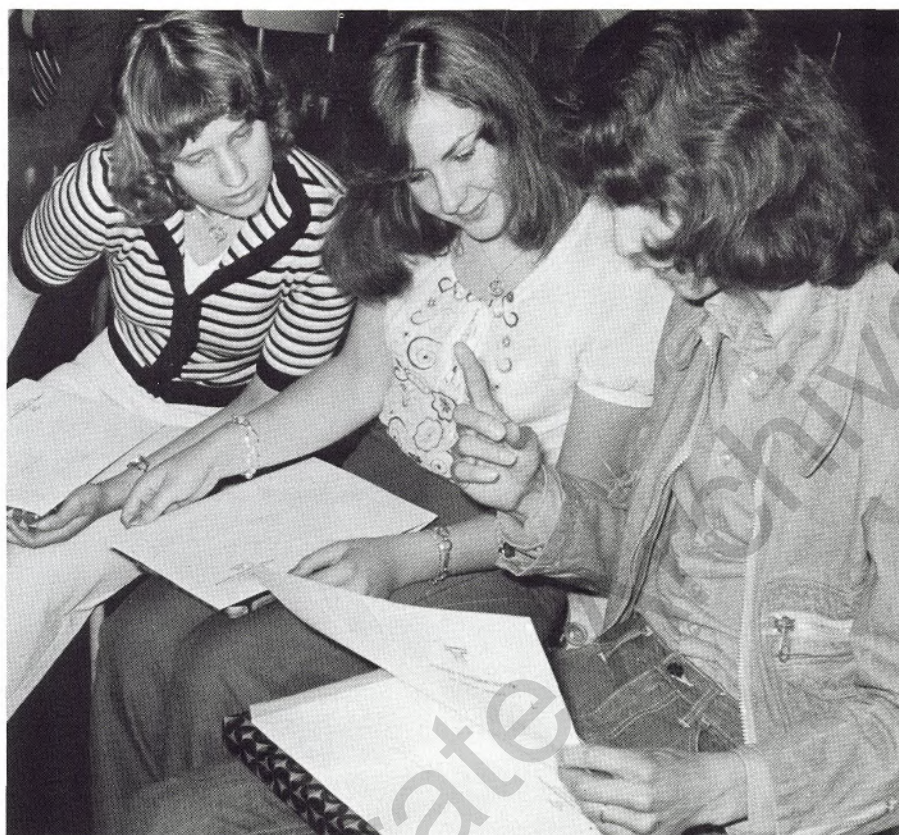
In einer Feierstunde wurden am 16. und 17. Juli insgesamt 339 Auszubildenden des kaufmännischen und der technischen Ausbildungswesen in Hamborn und Ruhrort die Zeugnisse und Facharbeiterbriefe überreicht. Anschließend folgte die fröhliche Abschlusssfahrt nach Holland.

Im Durchschnitt waren die Prüfungsergebnisse zufriedenstellend. 34 junge Mitarbeiter erhielten für ihre überdurchschnittlichen Noten eine Prämie.

In Hamborn sprach Personaldirektor Dr. Isselhorst den 218 Jungfacharbeitern der Technischen Ausbildungswesen Hamborn und Hochfeld sowie 81 jungen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern aus dem kaufmännischen Ausbildungswesen Grüße und Glückwünsche aus.

Mit dem guten Rat: „Nutzen Sie die sich bietenden Möglichkeiten der Weiterbildung bei der ATH“, verabschiedete Personaldirektor Billen die 40 Jungfacharbeiter des Technischen Ausbildungswesens Ruhrort. Betriebsdirektor Dr. Robert sowie Betriebsratsmitglied Bischoff schlossen sich in kurzen Worten diesen Wünschen an.

Alle Jugendlichen fuhren nach Eindhoven, um dort das technische Museum „Evoluo“ zu besichtigen. Für die Facharbeiter endete der Tag im Duisburger Bowling-Center, während sich die „Kaufleute“ auf Burg Brüggen amüsierten.



Na, meine Damen, ist das ein Ergebnis! Oder sagt der Zeigefinger: „Eins“ (gleich „sehr gut“)?

Zwei Jahre Führungsseminare

Zwei Jahre „ATH-Führungsseminare“ – inzwischen haben nahezu alle leitenden Mitarbeiter an dieser Weiterbildungsveranstaltung teilgenommen. Fazit der Organisatoren: Die Teilnehmer waren bereit, ihre Kenntnisse auch auf solchen Gebieten zu vertiefen, die nicht unmittelbar

zu ihrem Fachbereich gehören. Das Bedürfnis nach dieser Art Weiterbildung ist erwiesen. Eine gute Nebenwirkung hat sich gezeigt: Durch das persönliche Kennenlernen im Seminar ist die Zusammenarbeit (Kommunikation) der Teilnehmer im Arbeitsalltag erleichtert worden.

Man kennt sich und weiß schneller, mit wem man über was sprechen kann.

Die Werkzeitschrift berichtete 1973 über den Start der Seminare. Hier noch einmal kurz Beispiele der Weiterbildungsthemen: Führungsverhalten – die Führung von Mitarbeitern solle im wesentlichen kooperativ (auf der Grundlage der Zu-

sammenarbeit) sein. Die Mitarbeiter sollten schon früh an der Vorbereitung einer Entscheidung beteiligt werden.

Gesellschaftspolitische Fragen wurden erörtert, weil sich gesellschaftliche Veränderungen auch im Betrieb auswirken.

Im Unternehmensplanspiel „Topic 1“ wurde das Zusammenwirken der verschiedenen Bereiche eines Unternehmens auf dem Markt geübt. (Gegenseitige Beeinflussung von Produktion, Absatz und Finanzierung).

Auch das Gespräch mit einem Vorstandsmitglied gehörte zum Informationsangebot dieser Seminare. Dr. Spethmann sagte bei solcher Gelegenheit, daß diese Veranstaltungen auch dazu beitragen, den Zusammenhalt innerhalb der ATH und der Thyssen-Gruppe zu stärken.

Abschlußveranstaltung eines Führungskräfte-seminars und damit auch Abschluß einer ersten Runde solcher Seminare in den vergangenen zwei Jahren. Am Kopfende des Tisches informiert noch einmal Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann.



Achtzehn neue Meister

Viele Glückwünsche und dazu ein kräftiger Händedruck, als die Urkunden überreicht wurden – Abschluß eines Lehrganges für Industriemeister. Während vieler Monate hatten 18 Mitarbeiter der ATH ihr theoretisches und praktisches Wissen neben ihrer normalen Arbeitszeit so erweitert, daß sie die Industriemeisterprüfung bei der Industrie- und Handelskammer bestanden.

In einer kleinen Feierstunde gratulierte Personaldirektor Dr. Isselhorst namens des Unternehmens. Für den Betriebsrat beglück-

wünschte Betriebsratsmitglied Peters die erfolgreichen Teilnehmer. Gleichzeitig gab er den neuen Industriemeistern einige Tips aus seiner Praxis. Auf dem Foto haben sich die „Frischgebackenen“ zum Erinnerungsfoto aufgestellt – Erinnerung an einen persönlichen Erfolg.

Hier die Namen der neuen Meister: Wolfgang Backhaus, Werner Hellmanczyk, Manfred Jenstroch, Peter Lordan, Berthold Muzik, Friedhelm Przybylski, Heinz Trinkert, Herbert Willemsen, Wolfgang Kees, Lothar Graff, Winfried Winter, Hans-Günter Noll, Fritz Lohmann, Hans Gottschling, Manfred Klein, Romuald Ihnen, Ludwig Volkhausen, Manfred Meyer.

Hamborn

Ein ganzes Bündel von Fragen, Problemen und Ereignissen schnitt Hamborns Betriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs in den Betriebsversammlungen am 24. Juni an. Vorher hatte Geschäftsführer Weymann die Teilnehmer herzlich begrüßt, unter ihnen die Vorstandsmitglieder Doese, Dr. Kuhn und Dr. Zimmermann.

Nach einem Rückblick auf die Betriebsratswahl (die Werkzeugzeitung hat ausführlich darüber berichtet) ging der Betriebsratsvorsitzende auf die Produktionslage ein. Der Betriebsrat habe sich in Zusammenarbeit mit dem Vorstand bemüht, möglichst lange die 40-Stunden-Woche zu erhalten. Dann aber habe man zum zweitenmal in der Nachkriegsgeschichte der ATH Kurzarbeit einführen müssen.

Der Betriebsratsvorsitzende ging dann auf das neue Ledigenheim ein, über dessen Bau die Werkzeugzeitung bereits berichtet hat. Interessenten rief er auf, sich an die Abteilung Soziale Betriebs-einrichtungen I zu wenden. Ausführlich behandelte er die neuen Kantinenpreise. In Verhandlungen mit der zuständigen Firma hätten einige Preiserhöhungen akzeptiert werden müssen. Bei anderen habe man Erhöhungen reduzieren können. Trotz aller Veränderungen preislicher Natur sei der Betriebsrat nach wie vor bestrebt, großes Augenmerk auf Kantinenpreise, Kantinenführung und den Zustand der Kantinen zu haben.

Erfreulich die Mitteilung, daß die Unfallhäufigkeit im laufenden Geschäftsjahr zurückgegangen ist, und zwar bis zum Mai um 12,87 Prozent. Dennoch dürfe die Wachsamkeit nicht nachlassen. Anhand eines Beispiels versuchte der Redner darzulegen, wie schnell Hektik, technische Mängel und menschliche Unvollkommenheit zu einem Unfall führen können.

Besondere Sorgen bereiten dem Betriebsrat Mieterhöhungen für preisgebundenen Wohnraum infolge höherer Instandsetzungs- und Verwaltungskosten. Mieterhöhungen dieser Art werden bei der ATH durch die Abteilung Wohnungswesen geprüft. In einigen Fällen hätte dadurch die angekündigte Miethöhe erheblich gesenkt werden können. Der Betriebsrat möchte auf eine derartige Prüfung auch nicht verzichten. Für die Zukunft ist vereinbart, daß die Ankündigung für solche Erhöhungen rechtzeitig erfolgt. Außerdem sollen größere (aufgelaufene) Beträge in Raten einbehalten werden.

Erneut wies Weihs auf das neue Schwerbehinderten-Gesetz hin. Seit Inkrafttreten dieses Gesetzes wurden rund 400 Antragsteller durch den Vertrauensmann der Schwerbehinderten oder die Betriebsräte beraten. 194 Anträge wurden bisher im Sinne der Antragsteller entschieden. Im übrigen kann man gegen einen ablehnenden Bescheid unter Umständen Widerspruch einlegen, die Einspruchsfrist beträgt 28 Tage.

Auch über den Angestelltenbereich wurde berichtet. Neben vielen Einzelproblemen standen Verhandlungen über Gruppenzulagen im Meisterbereich an. Ein Thema wird besonders im unteren AT-Bereich diskutiert, näm-

lich die Auswirkung des neuen Manteltarifvertrages. Danach sind bei etwa 30 Prozent der AT-Leute nicht alle Voraussetzungen erfüllt, um eine AT-Stellung zu erreichen. Ähnlich ist es in anderen Werken der Eisen- und Stahlindustrie. Daher haben sich die Tarifpartner auf eine Übergangszeit bis zum Jahresende geeinigt, um die strittigen Punkte zu klären. Der Betriebsrat ist sicher, eine akzeptable Lösung zu finden. Auf jeden Fall soll der Besitzstand gewahrt bleiben.

Ausführlich berichtete Vorstandsmitglied Dr. Kuhn über die wirtschaftliche Lage bei der ATH (vgl. auch Bericht auf Seite 5). Die Stahlindustrie sei zwar später, aber dann besonders kraß

getroffen worden. Das habe schließlich zu Kurzarbeit geführt. Zum Zeitpunkt der Versammlungen seien davon etwa 8200 ATH-Mitarbeiter betroffen worden. Man habe noch schwierige Monate vor sich.

Dennoch verlor Dr. Kuhn den Optimismus nicht. Er schloß: „Meine Kollegen und ich bitten Sie in dieser Situation ganz besonders um vertrauensvolle Zusammenarbeit. Unsere gegenwärtigen Schwierigkeiten sind allein konjunktureller Natur, die Unternehmensbasis sowohl der ATH als auch der Thyssen-Gruppe ist stabil und solide. Wir sind daher ganz sicher, daß es uns gemeinsam gelingt, diese Durststrecke durchzustehen.“

Betriebsversammlungen

Auf dieser Seite und der nächsten



Vorstandsmitglieder als Zuhörer und Vortragende bei den Betriebsversammlungen — Blick in die Hamborner Versammlung.

Ruhrort

Gut besucht waren Betriebsversammlungen des Werkes Ruhrort am 13. Juni. Als Gäste wurden unter anderen Arbeitsdirektor Doese, Vorstandsmitglied Dr. Kriwet und Generalbevollmächtigter Höfges begrüßt.

Betriebsratsvorsitzender Sauerbier beschränkte sich in seinem Bericht zur Beschäftigungslage speziell auf das Werk Ruhrort und stellte fest, daß die Situation in den anderen Bereichen der ATH kaum anders sei. Im Fe-

bbruar und März hatten Betriebsleitung und Betriebsräte gemeinsam alles unternommen, um durch gezielte Maßnahmen die Kurzarbeit zu verhindern.

Die Hoffnung auf einen baldigen neuen Konjunktur-Aufschwung erfüllte sich aber nicht. Im Gegenteil. Die Auftragslage verschlechterte sich weiter, so daß seit April in zahlreichen Betrieben in Ruhrort Kurzarbeit eingeführt werden mußte. Anzeichen für eine positive Wendung seien noch nicht erkennbar.

„Der Vorstand und die Betriebsräte werden gemeinsam alles

tun, den Kreis der kurzarbeitenden Belegschaftsmitglieder so klein wie möglich zu halten“, versicherte Eberhard Sauerbier.

Er teilte mit, daß ab 1. August Dr. med. Etzler zur Entlastung von Dr. med. Kirsch seinen Dienst als Werksarzt im Ruhrorter Gesundheitswesen aufnehmen werde.

Mit Dankesworten für die gute Zusammenarbeit und den besten Wünschen für die Zukunft wurde Betriebsdirektor Dr. Köhler, der seit dem 1. Juni die Leitung des Werkes Krefeld der Thyssen Edelstahlwerke AG übernommen

Fortsetzung:

Betriebsversammlungen

hat, offiziell verabschiedet. Sein Nachfolger, Betriebsdirektor Dr. Robert, stellte sich der Ruhrorter Belegschaft vor. „Ich bin überzeugt, daß die Zusammenarbeit mit Dr. Robert ebenfalls gut sein wird“, stellte Sauerbier fest.

Generalbevollmächtigter Höfges konnte in seinem Bericht zur Wirtschaftslage und zur Konjunktur in der Stahlindustrie wenig Erfreuliches aussagen. Bei der anhaltenden Stahlflaute seien die Probleme größer geworden. Die

Unternehmensleitung hoffe aber, damit fertig zu werden.

Trotz aller Schwierigkeiten würden auch in Ruhrort die beschlossenen Investitionen intensiv fortgesetzt. Er nannte folgende Neuanlagen und Verbesserungen:

- Im Bereich Hochofen werden neben der Neuzustellung von Hochofen 6 vor allem Maßnahmen zur Verbesserung der Umwelt durchgeführt: Gichtschlamm-Kläranlage, Schutzmaßnahmen am Hochofen 6, Entstaubung der Möllierung der Hochofen 7 und 8, Entstaubung der Siebanlage im Nordhafen, Beseitigung von Geräuschbelästigungen in der Sinteranlage.

- Im Oxygenstahlwerk sind zahlreiche Um- und Neubaumaßnahmen eingeleitet, die zu einer höheren Produktion, aber auch zu einer noch besseren Stahlqualität sowie zu Erleichterungen an zahlreichen Arbeitsplätzen führen werden.

- Im Walzwerkbereich wird ein neuer Stoßofen für die Stranggießvorblöcke vor der Halbzeugstraße 1 gebaut.

- Weitere Verbesserungen im Bereich der Zurichtungen sind in Arbeit oder in Vorbereitung.

- Der Neubau der 6-Strang-Vorblockstranggießanlage, das größte Neubauprojekt im Werk Ruhrort, geht zügig voran. Vor-

aussichtlich im Oktober wird diese moderne Produktionsanlage den Betrieb mit einer gut geschulten Mannschaft aufnehmen.

Wie Heinz Höfges weiter mitteilte, wird bei Inbetriebnahme der neuen Vorblockstranggießanlage die Produktion im Martinwerk auslaufen. In der Personalfrage strebe man die beste Lösung an.

„Wir warten auf Anzeichen einer Konjunkturbelebung. Ist das der Fall, dann wird die ATH und somit auch das Werk Ruhrort gut gerüstet sein.“ Mit dieser zuvorsichtlichen Feststellung schloß Heinz Höfges seinen Bericht.



Pläne

Politiker aus den Bezirksvertretungen des Duisburger Nordens und Ratsvertreter der nördlichen Stadtteile informierten sich bei mehreren ATH-Besuchen über den Ist-Zustand des Unternehmens und über das, was für morgen geplant ist. Im Vordergrund standen bei solchen Gesprächen (wie auf dem Foto am Werksmodell) Fragen der weiteren Entwicklung.

Verdienstsicherung

Nach Paragraph 16 des neuen Manteltarifvertrages haben Arbeitnehmer, die aus gesundheitlichen Gründen umgesetzt werden, Anspruch auf Verdienstsicherung, wenn die Voraussetzungen hierfür erfüllt werden.

Da seit dem 28. Oktober 1974 die Betriebsvereinbarung vom 31. 12. 1969 über die Anerkennungsvergütung keine Gültigkeit mehr für neuauftretende Fälle hat, wird seit diesem Zeitpunkt unterschiedlich verfahren. Um aber in allen Fällen eine einheitliche Regelung nach dem MTV zu erreichen, wurde zwischen Betriebsrat und der Zentralen Stabstelle (in Abstimmung mit dem Vorstand) folgendes vereinbart:

Alle Altfälle, die sich nach dem MTV Paragraph 16 – Verdienstsicherung – besserstellen, werden neu errechnet und ab 1. Juni 1975 dementsprechend bezahlt.

Alle Altfälle, die sich nach dem MTV schlechterstellen, haben eine Sperrfrist von vier Jahren.

Sozialplan

Auf Grund der wirtschaftlichen Situation in der Stahlindustrie hat sich die Unternehmensleitung der ATH mit den Betriebsrats-

gremien geeinigt, einen Teil der älteren Mitarbeiter ab 59 Jahren über einen Sozialplan zu entlassen.

Grundlage des jetzigen Sozialplanes ist der des Jahres 1971/72. Der Fachausschuß Soziales des Gesamtbetriebsrates hat in Gesprächen und Verhandlungen mit der Zentralen Stabstelle und dem Vorstand noch einige Verbesserungen des alten

Entlassungen sollen nur dann vorgenommen werden, wenn der Arbeitsplatz nicht wieder besetzt wird oder sich eine Besetzung des Arbeitsplatzes durch innerwerkliche Ersatzstellung ermöglichen läßt, ohne daß hierfür in absehbarer Zeit Ersatzkräfte eingestellt werden müssen.

Belegschaftsmitglieder, die das 63. Lebensjahr vollendet haben, können auf Wunsch unter Inan-

Erläuterungen zu Themen aus den Betriebs-Versammlungen – nach Stichworten geordnet

Planes erreichen können. Ausschlaggebend für das Ausscheiden eines ab 59 Jahre alten Mitarbeiters sind folgende Voraussetzungen:

Er muß betrieblich abkömmlich sein. Er muß aus gesundheitlichen Gründen nur eingeschränkt einsatzfähig sein. Er muß mit der Entlassung einverstanden sein. Er muß mit dem Ablauf der Kündigungsfrist das 59. Lebensjahr erreicht und das 63. Lebensjahr noch nicht vollendet haben.

spruchnahme der flexiblen Altersgrenze ausscheiden.

Alle Einzelheiten hierzu können bei den entsprechenden Personalabteilungen und den Betriebsräten erfragt werden.

Kontogebühr

Ab Juni 1975 wird den Belegschaftsmitgliedern, die unter den neuen Manteltarifvertrag fallen, monatlich 2,50 DM auf ihr Konto überwiesen. Für die Monate Februar, März und April erfolgt die Nachzahlung im Monat Juli.

Drei-Tage-Frist

Mit Datum vom 1. Juni 1975 wurde zwischen Gesamtbetriebsrat und Vorstand eine Betriebsvereinbarung über den Verzicht auf Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung bei Krankheit bis zu drei Tagen abgeschlossen. Dies läßt auch der neue Manteltarifvertrag vom 30. 1. 1975 im Paragraph 11,3 zu. Die Betriebsvereinbarung gilt zunächst nur für einige Beispiele und ist befristet bis zum 31. Mai 1976.

Der Grund für eine solche Vereinbarung: Bei einer Untersuchung des Krankenstandes wurde festgestellt, daß allein die Arbeitsunfähigkeitsdauer bis zu zehn Tagen etwa 40 Prozent der Krankenfälle ausmacht.

Belegschaftsmitglieder, die sich nicht wohlfühlen und deswegen den Hausarzt aufsuchen, bekommen meistens eine Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung von acht bis zehn Tagen, obwohl die Krankheit unter Umständen schon nach zwei bis drei Tagen abgeklungen ist.

Da die kurzzeitigen Krankmeldungen die Betriebskrankenkasse stark belasten, erhofft man sich durch diese Regelung eine spürbare Senkung der Kosten.

In Madagaskar brach eine Brücke und kippte — Rheinstahl Klönne brachte sie wieder in die Waage

Wie das „Ding“ geschaukelt wurde

In Madagaskar war eine Brücke gebrochen. Ihre Fahrbahn lag zum Teil im Fluß. Die Verantwortlichen des europäischen Entwicklungshilfe-Fonds suchten ein Unternehmen, das die Brücke nach einer Anleitung der Rhein-Ruhr Ingenieurgesellschaft in Dortmund aufrichtete. Sie fanden das Unternehmen in der Thyssen-Gruppe. Vier Männer vom Rheinstahl Klönne Stahl- und Ingenieurbau (ebenfalls Dortmund) schafften es mit 12 einheimischen Hilfskräften und einfachsten technischen Mitteln innerhalb von vier Wochen.

Im Norden Madagaskars gibt es einen Fluß namens Fanambana. Besagte Brücke führt über diesen Fluß. Sie steht dort seit etwa zehn Jahren, eine Straße zu ihren beiden Seiten wird heute gebaut — ebenfalls mit Mitteln des europäischen Fonds. Die Konstruktion gehört zum Typ Schrägseilbrücke, was besagt, daß der Brückenbalken mit der einspurigen Fahrbahn über schräg verlaufende Stahlseile an einem Pylon aufgehängt ist.

„Balkenwaage“

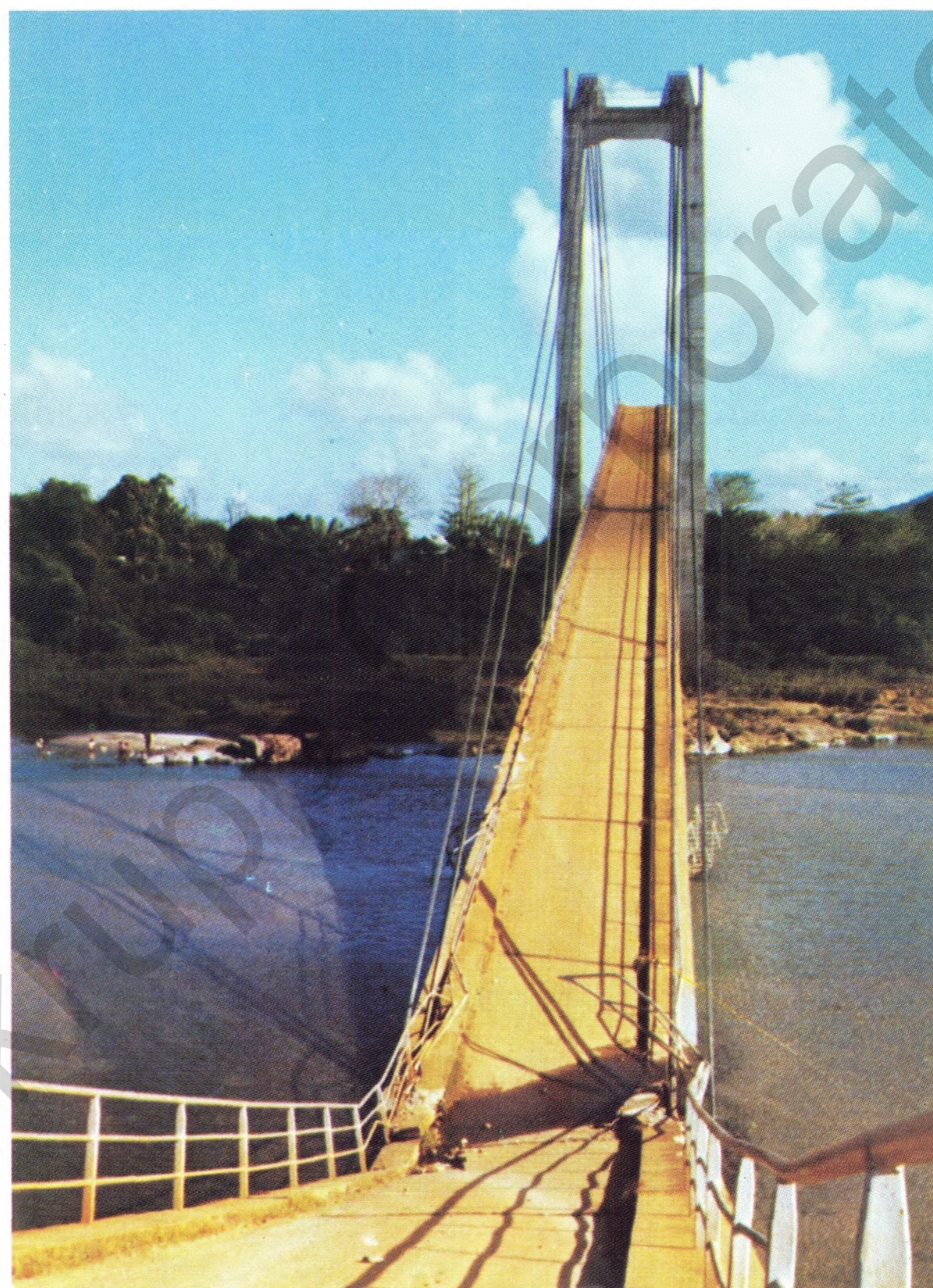
Man kann sich das gut vorstellen, wenn man an eine Balkenwaage denkt. Nur war die Brücke nicht genau ausgewogen. Der Pylon stand nicht in der Mitte, so daß die Balken ungleich lang über den Fluß ragten. Auf der einen Seite überspannten sie 75 Meter, auf der anderen jedoch 120 Meter. Diese Seite brach, jedoch nicht ganz, und warum genau, ist bis heute nicht ermittelt. Die Knickstelle fiel ins Wasser. Vom Übergewicht hinuntergezogen, kippte die ganze Brücke einschließlich Pylon (der kürzere Balken löste sich dabei vom Widerlager) und stand fortan schräg.

Die Rhein-Ruhr Ingenieurgesellschaft lieferte der anfragenden Kommission der Europäischen Gemeinschaften drei Vorschläge, wie man diesem Zustand abhelfen könne. Einer davon überzeugte. Die Spezialisten von Rheinstahl Klönne sollten danach arbeiten.

Präsident erschossen

Mit dieser Anleitung in der Tasche und 25 Tonnen Material und Werkzeug startete Richtmeister Bernhard Bumann Ende Januar dieses Jahres in einer Chartermaschine von Amsterdam nach Majunga an der Westküste Madagaskars. Er kam gut an, ließ das Material zum Weitertransport auf ein Schiff verladen, flog voraus an den Ort des Geschehens — und mußte lange warten: Während seines Aufenthaltes wurde der Präsident des Landes erschossen und die damit verbundenen Unruhen stoppten

Himmelwärts ragte die Fahrbahn der Brücke über den Fanambana an dem einen Ende, während ein anderes Brückenteil vom Flußwasser überspült wurde. Die Brücke war mit ihrem Pylon wie eine Schaukel gekippt. (Bild unten)



ten das Projekt und ließen die Verbindung zur Heimat abreißen. Unter anderem brachten sie auch Schwierigkeiten bei der Nahrungsmittelversorgung. Bernhard Bumann wartete bei Bananen und Reis auf die geplante Verstärkung. Die kam Anfang März in Gestalt der drei Brückenbauer Harry Arnold, Harry Wulf und Rene Ciachera.

Die vier hatten es dann recht eilig, weil der Fluß gerade wenig Wasser führte, Regenzeit und mögliche Zyklone jedoch von einem Tag auf den anderen für Hochwasser sorgen konnten. Sie

gruben mit 12 Einheimischen Baumstämme im Boden ein, befestigten daran Winden, deren Seile wiederum am hochstehenden Ende des intakten Brückenbalkens angeschlagen wurden. Sie verstärkten den Brückenbalken selbst, indem sie an der Unterseite zusätzliche Querstreben anschweißten. Der Pylon wurde durch Stahlseile so verstrebt, daß er beim späteren Kippvorgang nicht biegen oder brechen konnte und durch weitere Stahlseile daran gehindert wurde, unkontrolliert in die Ausgangsstellung zurückzukippen.



Nach den Arbeiten stand sie wieder in der Waage. Hilfsabspannungen, die beim „Zurückschaukeln“ halfen, sind auf dem oberen Bild zu erkennen. Ein abgebrochenes Brückenstück liegt noch im Fluß.

Der lockere Fuß des Pylons bekam einen „Schuh“ aus schweren Eisenträgern, die ein Verrutschen verhindern sollten, und nahe der Knickstelle setzten die Männer einen großen Holzkasten auf die Fahrbahn. Der wurde mit Sand gefüllt und sollte als Gegengewicht ebenfalls ein unkontrolliertes Zurückschwingen in die Ausgangsstellung vermeiden helfen.

Pylon an der Leine

Kurz vor Ostern war der große Augenblick da. Die Männer trennten die Brücke nahe der Knickstelle von dem zerstörten Teil. Auf der einen Seite zogen Winden das Brückenende herunter, auf der anderen Seite des Flusses wurden die Seile verlängert, mit denen sie den Pylon „an die Leine“ genommen hatten. — Die große Brückenschaukel bewegte sich wieder in die Waagerechte. Das eine Ende legte sich auf's angestammte Widerlager, während das andere freischwebend mitten über dem Fluß verharrte.

Bald Hilfspfeiler?

So steht die Brücke heute noch. Die Rhein-Ruhr Ingenieurgesellschaft hat inzwischen in Brüssel Pläne vorgelegt, wie man das noch fehlende Brückenstück ergänzen kann — unter anderem mit der naheliegenden Möglichkeit, an der Knickstelle einen Hilfspfeiler einzusetzen. — Die Arbeit von Rheinstahl Klönne war mit dem Wiederaufrichten zunächst getan. Die Männer packten ihre Sachen und flogen damit nach Hause — zu anderen Brückenbau-Aufgaben. W. H.

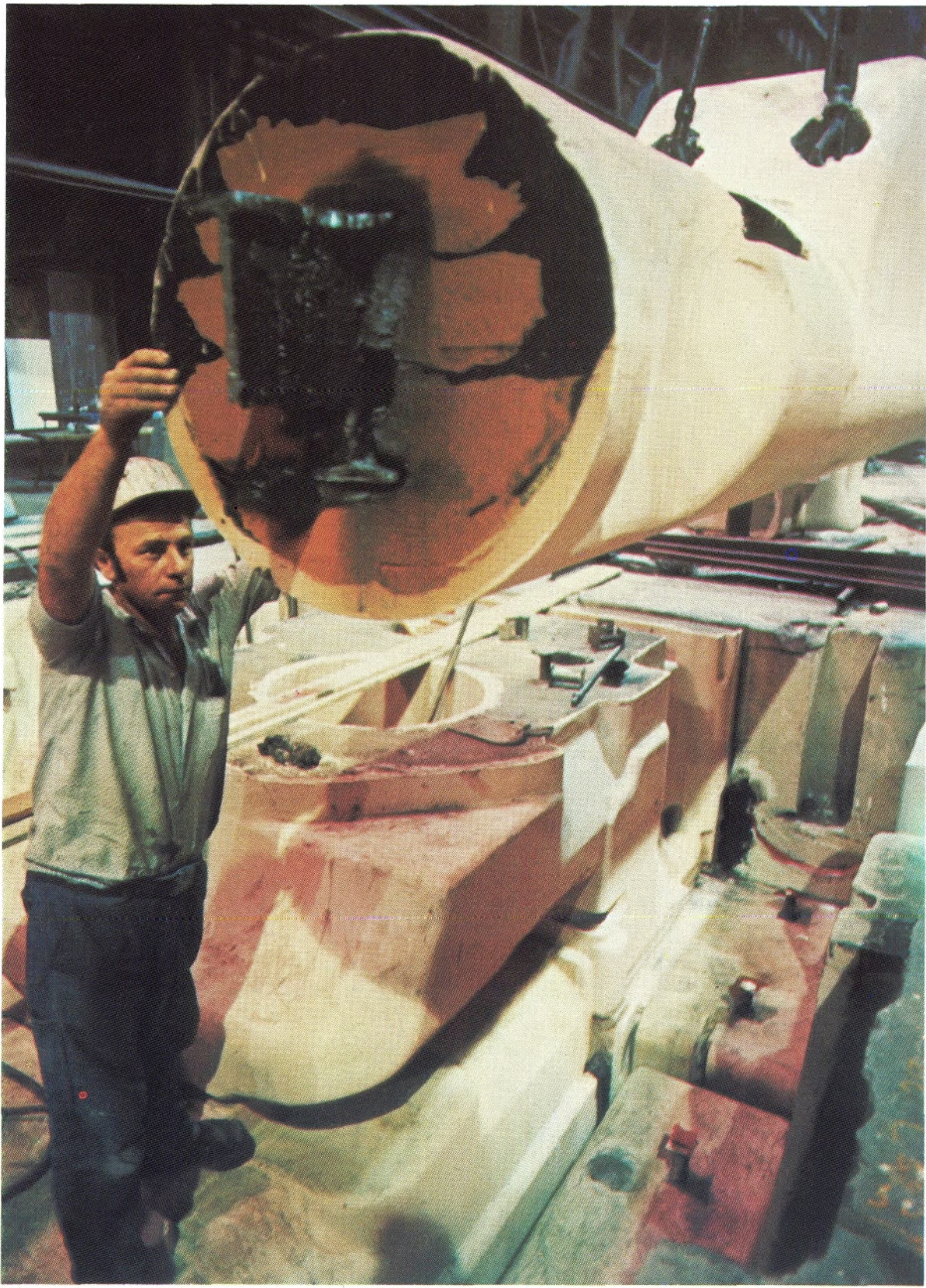


Bild oben: Blick in die Gießform. Karl Heinzkill setzt einen der Kerne ein. Das Kernmaterial muß später aus dem fertigen Gußstück entfernt werden.

Bild rechts: Blick in die Gießhalle beim Abguß eines großen Gußstücks. Aus drei Gießpfannen läuft flüssiger Stahl gleichzeitig in die Gießform, die in eine der Gießgruben im Hallenboden eingebaut worden ist.

Das Gießen in Hattingen, die Fertigung in Leverkusen und das Schmieden an der Kama, die größte mechanische Gesenkschmiedepresse der Welt, das größte Lastwagenwerk der Welt – lesen Sie auf diesen Seiten, wie bei der Thyssen Henrichshütte die mächtigen Gußstücke entstehen, die später, zu Schmiedepressen zusammengefügt, von Thyssen Rheinstahl Technik an der Kama zu automatischen Schmiedelinien kombiniert werden. – TRT liefert für 215 Millionen DM sämtliche automatischen Fertigungsstraßen des Kama-Schmiedebetriebs.

Kama – das Wort ist inzwischen aus den Schlagzeilen heraus, die Fabrik unter diesem Namen aber ist im Bau. Und Thyssen wirkt dabei kräftig mit.

Zur Erinnerung: Die Sowjetunion wollte ein Lastwagenwerk an der Kama, einem Nebenfluß der Wolga in der Autonomen Tatarischen Sowjetrepublik bauen. Man suchte international einen auf diesem Gebiet erfahrenen Generalunternehmer, der es sich zutraute, ein Werk dieser Größenordnung zu bauen. 150 000 Lkw und zusätzlich 100 000 Dieselmotore sollen die Jahreskapazität sein – Weltrekord! Die ungewöhnliche Größenordnung und damit die schwierige Finanzierungsfrage überforderten die angesprochenen Unternehmen in der Bundesrepublik Deutschland.

Einen Teil dieses Fachwissens liefert die Thyssen Rheinstahl

Technik, die für den Bau zweier automatischer Schmiedestraßen verantwortlich zeichnet. Lastwagen-Vorderachsen und Kurbelwellen werden in diesem Werksteil hergestellt. Große Pressen sorgen dort für die Verformung von Stahl-Rohlingen zu den genannten Produkten. Die Pressengerüste aber kommen ursprünglich aus der Gießerei der Thyssen Henrichshütte in Hattingen.

Gießereileiter Heinz Lessenich: „Wir sind seit Jahren Spezialisten für Hohlgußkörper größter Abmessungen und Gewichte.“

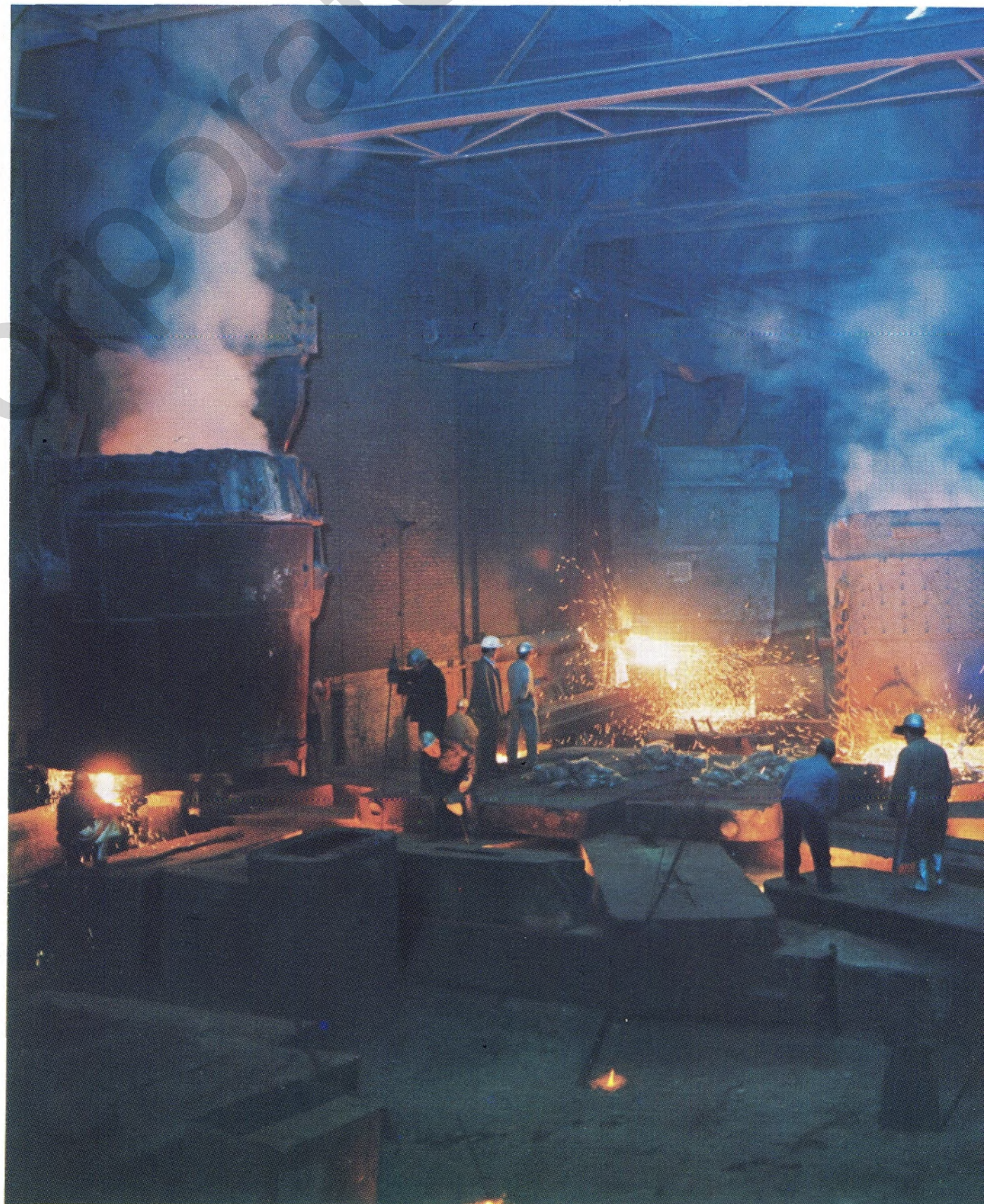
Gießen – man hat eine Form, gießt eine Masse hinein, läßt sie erkalten, entfernt die Form, fertig ist das Gußstück. Kuchen entstehen so, auch Spielzeug-indianer. Wenn das Werkstück jedoch Dimensionen wie bei den Kama-Pressen hat, wird der Vorgang komplizierter. In Hattingen

Groß, größer, Gieße

Thyssen Henrichshütte liefert Gußkörper für Schmiedewagenwerks – Die kompletten Schmiedelinien kommen

Situation 1: Eine Gießhalle der Thyssen Henrichshütte in Hattingen. Vier Gießpfannen haben flüssigen Stahl vom Stahlwerk herangebracht. Sie hängen an Kränen oder stehen auf einer großen Gußform. Stahl fließt weißglühend in vier Eingußstellen der Form. Nach zehn Minuten sind 280 Tonnen flüssiger Stahl vergossen. Die Form ist gefüllt, einschließlich der Reservetrichter.

Situation 2: In einer Weithalle der EUMUCO in Leverkusen steht ein riesiges Gußstück. Im Vergleich klein wirken die Menschen, die daran arbeiten, sie legen Leitungen, setzen Einzelteile ein, die selbst tonnenschwer sind. Eine Achse vom Durchmesser einer Triumphsäule paßt in die entsprechenden Öffnungen. Ein Zahnrad von einem Meter Durchmesser geht in diese Mammutwelle.



hat man Erfahrung mit solchen großen Brocken.

Da gibt es Gießgruben in einer großen Halle, die bis 5 Meter tief, bis 8 Meter breit und bis 20 Meter lang sind. In der größten Grube werden die vier Einzelteile für die schwerste Kama-Pressen gegossen.

Modellschreiner haben aus Holz Modelle gebaut, die in ihren äußeren Formen den Teilen der

Pressen entsprechen, je ein Modell für das Oberteil, die Seitenteile und das Unterteil. Solch ein Modell wird in die Grube gesetzt, zunächst mit einer Schicht Zement umgeben, dann mit Sand angestampft. Wasser bindet den Zement. Obendrauf wird ein „Oberkasten“ gesetzt. An den Stellen, an denen der flüssige Stahl als Reserve zum Nachlaufen beim Erkalten Platz haben

n für Kama

essen des sowjetischen Last-
on Thyssen Rheinstahl Technik

Situation 3: Ein Stahlstück unter einer Presse. Der Pressenstößel kommt herunter, geht wieder hoch. Das Stahlstück hat die Form einer Kurbelwelle, wird ausgestoßen, wandert zum nächsten Preßvorgang. Die mächtige Presse ist Teil einer Fertigungsstraße. Die wiederum gehört zu einem Werk an der Kama, einem Nebenfluß der Wolga, in der Tatarischen Autonomen Sowjetrepublik.



Bild oben: Das Gußstück ist aus der Form gehoben. Teile, die nicht zum endgültigen Werkstück gehören, werden abgebrannt.

Bild links: Flüssiger Stahl läuft in die Einfüllöffnungen der Gießform. Zwei der Gießpfannen sind links oben zu sehen. „Pfannenmann“ Küster hält Schlacke im Trichter fest.



soll, stehen Trichtermodelle im Kasten. Zement in den Kasten, wiederum erhärten durch Wasserbeigabe. Dann kann der Kasten abgehoben, das Holzmodell aus der festen umgebenden Form herausgezogen werden.

Da steht nun die Form aus Zement und Sand, und nach doppeltem Aufsprühen einer Brühe aus Zirkonsand, Tonerde und Wasser hat sie eine feinere

Oberfläche. Jetzt Stahl hinein und fertig! Wenn es dabei bliebe, wäre auch das Gießen solch großer Stücke einfach. Doch Gußstücke haben meist Hohlräume, und die müssen zunächst dargestellt werden. Dazu formt man Sandkörper von zum Teil beachtlichen Ausmaßen. (Der Sand ist mit einem Spezialöl gebunden.) Fachleute befestigen sie im Innern der Gußform

an den Stellen, an denen später die Hohlräume sein sollen. Die Männer arbeiten dabei nach der Konstruktionszeichnung – und sehr genau.

Deckel drauf (Oberkasten natürlich) und der Gießvorgang kann beginnen. Für das Unterteil der Kama-Presse, das ein Gewicht von 162 Tonnen haben wird, sind 280 Tonnen flüssigen Stahls bestellt worden.

Der Stahl kommt vom Stahlwerk in mehreren Gußpfannen, die an Kränen hängen. Er fließt aus den Pfannen durch Rohre von unten in die Gußform und füllt sie innerhalb von rund fünf Minuten. Weitere fünf Minuten vergehen, bis auch die sogenannten Speiser gefüllt sind, jene großen Trichter über der Gußform, in denen der Reservestahl stehen kann: Der in die Form gegossene Stahl erkaltet und schrumpft dabei. Flüssiger Stahl aus den Speisern fließt nach.

Nach etwa einem Tag ist aus der weißglühenden Flüssigkeit in der Form ein rotglühender Gußkörper geworden. Das Öl der innen eingesetzten Sandkerne hat er verbrannt, der Sand zerrieselt ohne diese Bindung und wird später durch Öffnungen entfernt. An seiner Stelle sind die gewünschten Hohlräume zurückgeblieben.

Bevor der Sand entfernt werden kann, muß das Gußstück jedoch rund vier Wochen lang abkühlen, und selbst dann hat es beim Herausziehen aus der Form noch eine Temperatur von mehr als 100 Grad Celsius.

Wenn beim Gießen nicht etwas „kräftig schiefgegangen“ ist, kann weiterbearbeitet werden. – Ein grober Gießfehler kann Totalausschuß bedeuten, Totalausschuß, der bei der Hattinger Gießerei jedoch nur zwischen einem halben und einem Prozent liegt.

Um solchen Ausschuß zu vermeiden, müssen die Fachleute an der Gießgrube viel Erfahrung, Phantasie, Ideen und Improvisa-

Fortsetzung:

Gießen für Kama

tionsvermögen haben – und sehr sorgfältig arbeiten. Es gibt kaum Serienfertigung, und deswegen müssen die Männer immer wieder die für sie nicht sichtbaren Vorgänge im Innern der Gußform vorher überdenken. Sie müssen verhindern, daß die Sandkerne zu früh oder gar nicht zerfallen, daß sie im flüssigen Stahl schwimmen oder sich verschieben. Sie müssen den Auftrieb insgesamt beherrschen, indem sie den Oberkasten entsprechend befestigen. Sie müssen an den richtigen Stellen die beim Gießen entstehenden Gase abführen, damit „die Form nicht kocht“, wie der Gießer sagt. (Gase brodeln durch den flüssigen Stahl.) Und sie müssen zum Beispiel dafür sorgen, daß der Abkühlungsprozeß gleichmäßig von unten her abläuft, um Lunker (ungewünschte Hohlräume) zu vermeiden.

Ob alles – im Sinne des Wortes – „gut gelaufen“ ist, stellt sich erst heraus, wenn das Gußstück aus der Form gezogen wird. In diesem Fall konnten die Gießer mit ihrem Werk zufrieden sein. Nachdem die Speiser, jene großen, inzwischen natürlich auch erkalteten Reservebehälter des Stahls, noch an der Gießgrube mit Hilfe einer Sauerstofflanze abgebrannt worden waren, schickten sie das mächtige Werkstück in die Putzerei. Da steht es und kühlt noch weiter ab – auf „Zimmertemperatur“.

Abgekühlt wird das Gußstück zunächst oberflächlich gesäubert. Mit Autopflege oder Wohnungsputz hat diese Arbeit allerdings wenig gemeinsam. Da wird auch schon mal der Preßlufthammer benutzt, um zum Beispiel festgebackene Sandkerne aus den Hohlräumen herauszupulen.

Was dann folgt, verblüfft Laien immer wieder: Das gerade langwierig abgekühlte Stück wird noch einmal erhitzt – durch Gasflammen auf rund 900 Grad. Bei diesem Durchglühen verändert sich die Stahlstruktur, die mechanischen Eigenschaften des Materials sind nachher besser als vorher.

Erneutes Abkühlen – und dann die Feinarbeit: Glühzunder entfernen, Hohlkegel und Übergänge schleifen, Risse schweißen . . . Manchmal müssen die Putzer durch enge Mannlöcher in kleine Hohlräume kriechen, um auch dort zu säubern – auch für kleine Leute ein harter Job.

Pressentisch und Pressenoberteil werden auf Waggonen der Bundesbahn verladen und unmittelbar nach Leverkusen gefahren. Sie passen gerade noch durch die von der Bahn errechneten Profilweiten. Die Seiten-



Zwei Putzer sorgen für „Oberflächenkosmetik“ am Pressentisch der 12 000-Tonnen-Presse: Das mächtige Pressenteil steht zur Bearbeitung auf dem Kopf.

teile jedoch sind zu groß. Sie rollen auf Tiefladern zum Kanalhafen in Gelsenkirchen, schwimmen auf Schiffen über Kanal und Rhein nach Leverkusen und werden auf den letzten Kilometern bis zum Weiterverarbeitungs-Werk wieder über die Straße transportiert.

Das wußte man schon beim Hallenbau. Deshalb gibt es Hallentore nicht nur an den Seiten, sondern auch im Dach. Da hin-

durch hievt ein draußen stehender Autokran, über Funk gesteuert, das 163 Tonnen schwere Pressenoberteil auf die Konstruktion. Zuletzt hilft dabei auch der Hallenkran, zuletzt, wenn es um millimetergenaues Aufsetzen geht. Und die Teile paßten. Lob den Eumuco-Schlossern. Paßgenau auf Zehntelmillimeter.

12 Meter hoch ist die Presse jetzt. Weitere Teile werden montiert wie etwa der wuchtige Pres-

senstößel, die Kurbelwelle und das große Zahnrad für den Antrieb dieser Welle, das allein 50 Tonnen wiegt und ebenfalls ein Produkt der Thyssen-Gruppe ist. Es kommt aus der Gießerei Rheinstahl Gießerei AG, Gußstahlwerk Gelsenkirchen.

Fertigstellung – die Presse steht schön gestrichen, repräsentativ in der Halle, und die sowjetischen Abnehmer wollen sehen, was sie für die rund 15 Millionen DM, die sie dafür zahlen, als Gegenwert erhalten. Es wird probegeschmiedet. Bumms – und eine Kurbelwelle ist fertig. Und noch ein großer Bumms (mit anderer Form), und eine Vorderachse ist fertig.

Die Halle dröhnt häufig, eine kleine Probeserie wird aufgelegt. Im Werk an der Kama soll die Taktzeit 40 Sekunden dauern, soll die letzte Presse der Fertigungsstraße alle 40 Sekunden ein fertiges Werkstück ausstoßen, vollautomatisch und sicher. Thyssen Rheinstahl Technik muß als Erbauer dafür garantieren, daß die technische Organisation entsprechend eingerichtet wird. Eumuco soll das Funktionieren der Maschine garantieren, denn alle „Kernmaschinen“ dieser beiden vollautomatischen Pressenstraßen im Kama-Werk kommen aus Leverkusen.

Und die Thyssen Henrichshütte soll natürlich dafür garantieren, daß der Gußstahl der Presse zum Beispiel keine Fehler enthält und die Festigkeitseigenschaften den Anforderungen entsprechen.

Winfried Heinen

Der Schwimmkran „Gigant“ (Tragfähigkeit 200 t) hebt eines der schweren Seitenteile der 12 000-Tonnen-Presse aus einem Flußschiff. Ort der Handlung ist der Rhein bei Köln. Das Teil kommt aus Hattingen, wird hier zur Weiterbearbeitung ausgeladen und später zum Einsatz an der Kama wiederum verschifft. (Die Größenordnung wird deutlich, wenn man das im Kran hängende Teil mit dem Mann an Bord des Schiffes vergleicht.)



Vor 20 Jahren: Warmbreit- bandstraße 1

Vor zwanzig Jahren erschien die August-Ausgabe der Werkzeugzeitung „Unsere ATH“ erstmals mit einem farbigen Titelbild. Es zeigte das erste Fertiggerüst der Warmbreitbandstraße I mit einem Steuerstand. Damit würdigte auch die Werkzeugzeitung ein ganz besonderes Ereignis, das für die ATH von großer Bedeutung war: Die Inbetriebnahme der neuen Warmbreitbandstraße, der heutigen Straße I.

Zu diesem Ereignis schrieb die Werkzeugzeitung: „Es ist ein Stadium des Wiederaufbaus erreicht, das einen sichtbaren Höhepunkt im Ausbau des Hüttenwerkes bedeutet. Entsprechend dieser Bedeutung war auch die große Zahl der Gäste, die zur Inbetriebnahmefeier nach Hamborn in die Halle der Adjustage gekommen waren. Allen voran der damalige Bundeskanzler Dr. Konrad Adenauer.“

In dem auf Seite 25 der August-Ausgabe der Werkzeugzeitung vor 20 Jahren veröffentlichten Pressespiegel zur Inbetriebnahme der ersten vollkontinuierlichen Warmbreitbandstraße in der Bundesrepublik befindet sich auch ein Auszug aus dem Duisburger General-Anzeiger, eine damals renommierte Duisburger Tageszeitung. Der General-Anzeiger schrieb zu dem für die ATH wichtigen Ereignis: „Dieser Akt war der Schlußstrich unter der Demontagepolitik der Alliierten.“

In einer auf der gleichen Seite gezeigten Karikatur von Peter Klipp sagt der deutsche Michel zur französischen Marianne: „Klage nicht, Marianne. Lasse deine alten Maschinen demontieren, dann kannst du auch moderne bauen!“

Wie in der Werkzeugzeitung vor zwei Jahrzehnten nach einem Bericht der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu entnehmen war, war jeder sechste Stahlarbeiter Duisburgs bei der August Thyssen-Hütte beschäftigt. Die Entwicklung in den letzten zwanzig Jahren verlief so stürmisch, daß heute im gleichen Kammerbezirk schon jeder zweite Stahlarbeiter Duisburgs bei der ATH tätig ist.



Sicherheitstechnik für Auszubildende im Werk Ruhrort

Brandbekämpfung, Erste Hilfe und Atemschutz

Sicherheit am Arbeitsplatz ist nicht nur ein Slogan, sondern seit vielen Jahren ein besonderes Anliegen bei der ATH. Damit müssen auch die vertraut werden, die morgen als frischgebackene Fachkräfte in den Betrieben ihren Mann stehen. Das war vor mehreren Monaten auch der Leitgedanke des technischen Ausbildungswesens in Ruhrort, der Jugendvertretung, des Betriebsrates und nicht zuletzt auch der Abteilung Arbeitssicherheit.

Die bestmögliche Unterweisung ist natürlich die praxisbezogene. Damit während der Ausbildungszeit die Möglichkeit besteht, neben dem eigentlichen Fachwissen praktische und theoretische Kenntnisse der Arbeitssicherheit zu erwerben und zu vertiefen, wurde in Zusammenarbeit mit den eingangs genannten Stellen ein Plan des Unterrichtsstoffes für die einzelnen Ausbildungszweige ausgearbeitet.

Nach diesen organisatorischen Vorbereitungen konnten dann im April vorigen Jahres die ersten Unterrichtsstunden abgehalten werden. Inzwischen hat sich deutlich gezeigt, daß diese über das eigentliche Fachwissen weit hinausreichenden Unterweisungen sehr erfolgreich verlaufen. In 80 Stunden pro Jahr, zum Teil in Doppelstunden, unterweisen Sicherheitsmeister der Abteilung

Arbeitssicherheit in Ruhrort die Auszubildenden dieses ATH-Werkes. Dabei werden Filme, Dias und eine ganze Fülle von sonstigem Anschauungsmaterial in diesen Unterrichtsstunden eingesetzt. Zur Zeit sind es 18 verschiedene Themen, die nach einem bestimmten Schema 330 Auszubildenden vermittelt werden.

So werden Auszubildende des ersten Ausbildungsjahres seit einiger Zeit theoretisch und praktisch durch die Werkfeuerwehr mit der Brandbekämpfung vertraut gemacht. Für das zweite Ausbildungsjahr wurde mit Hilfe des Roten Kreuzes im Juni der Unterricht in Erste Hilfe aufgenommen. Im Herbst dieses Jahres ist für das dritte Ausbildungsjahr der zusätzliche praktische Unterricht über Atemschutz vorgesehen, wodurch der bereits

laufende theoretische Unterricht ergänzt wird.

Da die Sicherheitstechnik auch bisher schon ein wesentlicher Bestandteil der Fachkunde ist, müssen die Auszubildenden auch über die zusätzlichen sicherheitstechnischen Unterweisungen den Nachweis ihrer Kenntnisse durch eine Prüfung belegen. Das Ergebnis dieser Prüfung findet Berücksichtigung in der Fachkundenote des Werkschulzeugnisses.

Ausgehend von der Tatsache, daß das Leben oft die besten Zensuren schreibt, sollte man über die Fachkundenoten hinaus die Unterrichtung der Auszubildenden in Arbeitssicherheit, Brandbekämpfung und Erste Hilfe auch aus einer anderen Sicht sehen.

Was die Erste Hilfe angeht, so wird diese Ausbildung auch beim Erwerb des Führerscheins anerkannt. Da auch außerhalb des Arbeitsplatzes Unfall- und Brandgefahren lauern, können die Kenntnisse über diese beiden Bereiche auch im privaten Leben sehr von Nutzen sein.



Jubiläum in Posen

Urkunde für Messetreue

In diesem Jahr konnte die Thyssen-Gruppe auf der Internationalen Technischen Messe in Posen ein Jubiläum begehen. Vor 20 Jahren beteiligte sich die Thyssen Westfälische Union zum ersten Mal an dieser wichtigen polnischen Messe. 1975 waren es acht Unternehmen der Thyssen-Gruppe, die den Messebesuchern ihr Leistungsprogramm präsentierten. Damit waren alle Unternehmensbereiche, nämlich Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel sowie weltweites Anlagengeschäft wirkungsvoll vertreten.

Vor allem die polnischen Fachbesucher hatten Gelegenheit, die nach dem Hinzutreten von Rhein Stahl neu strukturierte Thyssen-Gruppe in ihrer Gesamtheit kennenzulernen.

Luftballons

Daß Thyssen bereits 20 Jahre in Posen vertreten war, sprach sich auf der Messe sehr schnell herum. Die findigen Messestandorganisatoren hatten nämlich eine große Anzahl von Luftballons mit



Großer Andrang herrschte auf dem Thyssen-Messestand in Posen, als Luftballons verteilt wurden, die – in polnisch selbstverständlich – die Aufschrift „Thyssen – 20 Jahre auf der Posener Messe“ trugen.

einer entsprechenden polnischen Aufschrift mitgenommen, die bei den Besuchern reißenden Absatz fanden.

Pressekonferenz

Bei einer Pressekonferenz mit Verkaufschef Dr. Kriwet und leitenden Herren aus verschiedenen Thyssen-Unternehmen erläuterte Dr. Kriwet den deutschen und polnischen Journalisten unter anderem, daß der Umsatz der Thyssen-Gruppe in Polen im letzten Geschäftsjahr mit rund 120 Mill. DM gegenüber dem Vorjahr eine Verdreifachung erfahren habe – dies vor allem durch das Hinzutreten von Rhein Stahl. Dadurch seien gerade für

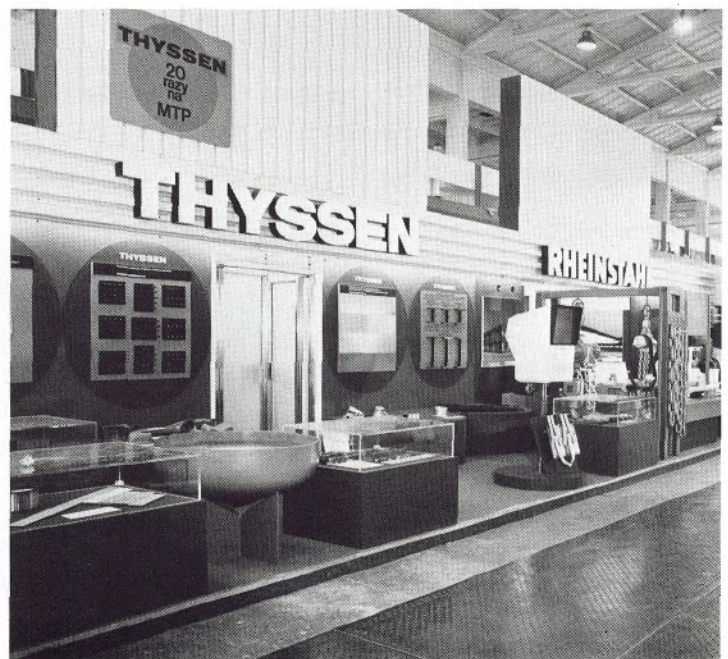
das Polen-Geschäft interessante Bereiche wie Maschinen und Ausrüstungen für den Bergbau und die Hüttenindustrie hinzugekommen.

Know-how-Verträge

Dr. Kriwet: „Eine andere Form der Zusammenarbeit mit der polnischen Wirtschaft wird durch den Abschluß von Know-how-Verträgen mit der Thyssen-Gruppe unterstrichen. So wird die August Thyssen-Hütte für eine im Stahlwerk Huta Florian in



Auf dem Foto links nimmt ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kriwet (rechts im Bild) die Urkunde der Messeleitung für die langjährige Beteiligung an dieser beachtlichen polnischen Messe entgegen. – Pressekonferenz auf dem Thyssen-Messestand in Posen. Dr. Kriwet bei seinen Ausführungen (links unten). – Das untere Bild zeigt den Stand der Thyssen-Gruppe.



Kattowitz zu errichtende Bandbeschichtungsanlage ihr technisches Wissen beisteuern. Im letzten Jahr vereinbarte die Centrozap im Auftrag der Huta Florian mit der August Thyssen-Hütte, daß die ATH bei Planung und Ausrüstung der neuen Anlage beratend mitwirkt und anschließend bei der Inbetriebnahme bis zur planmäßigen Produktion von beschichtetem Kaltband nach ATH-Standard Hilfestellung leistet. Hierzu gehört auch die Ausbildung von Betriebsangehörigen der Huta Florian bei der August Thyssen-Hütte."

Kokskohle

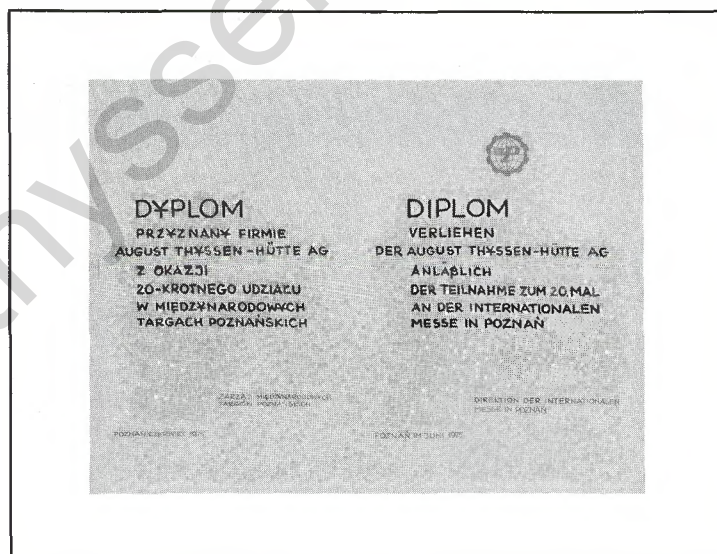
Dr. Kriwet unterstrich die Bereitschaft, die wirtschaftliche Zusammenarbeit weiter auszubauen und sprach in diesem Zusammenhang auch die Möglichkeit der Abnahme polnischer Kokskohle in den nächsten Jahren an.

Während der Pressekonferenz überreichte der Direktor der Messe-Auslandsabteilung, Miron Maciejewski, eine offizielle Urkunde aus Anlaß der zwanzigjährigen Beteiligung.

Empfang

Am Abend des gleichen Tages hatte die Thyssen-Gruppe auf ein außerhalb Posens gelegenes Gut zu einem Jubiläumsempfang gebeten. Viele polnische Gäste, mit denen bereits enge Geschäftsbeziehungen bestehen, aber auch solche, bei denen sich dies erst anbahnt, waren der Einladung gefolgt. So konnte Dr. Kriwet neben vielen anderen die Generaldirektoren Kleszcynski (Stalexport), Mrowczyk (Centrozap), Dr. Jablonski (Pezetel), Jung (Metalexport), Direktor Dr. Stranc (Kopex) und den Handelsrat der polnischen Botschaft in der Bundesrepublik, Dr. Bulandra, begrüßen.

So sieht die Urkunde aus, die der ATH am 10. Juni verliehen wurde.



Britische Gewerkschafter studierten die bundesdeutsche Mitbestimmung

Am 17. Juni 1975 besuchten 30 britische Gewerkschafter die August Thyssen-Hütte. Eine von der britischen Transportarbeitergewerkschaft veranstaltete Reise hatte die Mitbestimmung in der Bundesrepublik Deutschland zum wesentlichen Informationsinhalt. An diesem Tag wollten sich die Briten über die Mitbestimmungspraxis bei der ATH unterrichten.

Die Gäste wurden von Arbeitsdirektor Kurt Doese begrüßt und in das Thema eingeführt. Außerdem widmeten sich drei Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat, mehrere Betriebsratsmitglieder, zwei Personaldirektoren und weitere Mitarbeiter des Arbeitsdirektors den britischen Gewerkschaftern.

Die Delegation erhielt am Vormittag Gelegenheit, sich über die Arbeitsbedingungen und die sozialen Betriebseinrichtungen unseres Unternehmens zu unterrichten. Zuerst informierte Haupt-sicherheitsingenieur Rudolf Marks in der Verzinkung II in Beeckerwerth über Maßnahmen des Arbeitsschutzes. Einer Besichtigung des Belegschaftsgebäudes der Stranggießanlage und einer anschließenden Information über die Wohnungsverhältnisse unserer Mitarbeiter folgte ein Vortrag des Leiters unseres werksärztlichen Dienstes, Dr. Niemann, über das Gesundheitswesen der ATH und ein Besuch des Gesundheitszentrums in Hamborn. Nach einer Information über das ATH-Ausbildungswesen durch die Ausbildungsleiter Becker und Stössel rundete ein Besuch der Werkküche 2 die Besichtigung ab.

Dann wurde zwei Stunden lang über die Mitbestimmung bei der ATH diskutiert. Die Diskussion war geprägt durch aktien-, betriebsverfassungs- und mitbestimmungsrechtliche Unterschiede und verschiedene gewerk-

schaftliche Systeme in der BRD und Großbritannien.

In Großbritannien werden die Unternehmen nur von einer einstufigen Unternehmensleitung (Board) geführt, der hauptamtliche Direktoren wie andere Mitglieder angehören. Dagegen gibt es in Deutschland eine Trennung zwischen dem Vorstand, der die Geschäfte führt, und dem Aufsichtsrat, der die Mitglieder des Vorstandes beruft und deren Tätigkeit überwacht.

Während in allen anderen Ländern der Europäischen Gemeinschaft entweder durch Gesetz

DRK-Freundschaft dehnt sich aus

Die Freundschaft zwischen den Mitgliedern der DRK-Bereitschaften 5 und 6 aus Meiderich und der Union Protection Civile Calais hat weitere Anerkennung gefunden. Auf Vorschlag von Präsident Henri Mangin aus Calais wurden Kreis-Bereitschaftsführer Heinrich Klostermann und Bereitschaftsführer Kurt Janusch zu Beratern für die Bundesrepublik in das Comité von Lille bestellt. Die beiden deutschen DRK-Mitglieder erhielten inzwischen vom Vorstand aus Lille die Bestätigung. Darüber hinaus werden im September neun DRK-Männer der Bereitschaft 5 und 6 in Lille ausgezeichnet.

oder durch Tarifverträge Betriebsräte in größeren Unternehmen tätig sind, ist dies in Großbritannien nicht der Fall. Das deutsche Betriebsratssystem wird vom TUC (Trades Union Congress), etwa unserem DGB vergleichbar, abgelehnt, da die deutschen Betriebsräte keine Gewerkschaftsorgane sind, sondern von der gesamten Belegschaft gewählt werden.

In Großbritannien werden betriebsratsähnliche Aufgaben von den "shop stewarts" wahrgenommen. Das sind gewerkschaftliche Vertrauensleute, die in Verhandlungen mit der Unternehmensleitung die Interessen nur ihrer eigenen Mitglieder wahrnehmen. An dieser Stelle muß auch auf die völlig unterschiedliche Gewerkschaftsstruktur hingewiesen werden.

In der Bundesrepublik haben sich nach dem zweiten Weltkrieg

16 Einheits- und Industrie-gewerkschaften im DGB zusammengeschlossen. In Großbritannien ist die Gewerkschaftsbewegung dagegen aufgesplittet in über 140 Mitgliedsorganisationen im TUC. Wenn auch drei große Gewerkschaften (Transportarbeiter, Metallarbeiter und Kommunalbeschäftigte) dominieren, so sind in vielen Unternehmen doch 10 oder mehr Gewerkschaften vertreten. Das führt oft zu Rivalitäten und Koordinationsproblemen zwischen den einzelnen Gewerkschaften.

Zurück zu den shop stewarts. Ihre Rechte beruhen nicht auf Gesetz oder Tarifvertrag, sondern allein auf ihrer Verhandlungsstärke, die durch kollektive Kampfmaßnahmen unterstützt wird. Dabei spielt der spontane Streik, der oft nur einige Betriebsabteilungen erfaßt, eine wichtige Rolle. Da das britische Recht Kollektivvereinbarungen als rechtlich unverbindliche Vereinbarungen ansieht und den Unterschied zwischen rechtmäßigem und rechtswidrigem Streik nicht kennt, sind die hohen britischen Streikzahlen kaum überraschend.

Man kann sagen, daß die industriellen Beziehungen in Großbritannien heutzutage in erster Linie von den shop stewarts geprägt werden, deren Machtzuwachs zu einer Schwächung der hauptamtlichen Gewerkschaftsvertreter führte und Tarifverhandlungen auf regionaler und nationaler Ebene in den Hintergrund drängte.

Vor diesem Hintergrund ist es verständlich, daß es für viele der britischen shop stewarts schwer zu begreifen war, wie man als Mitglied des Betriebsrats, des Aufsichtsrats oder als Arbeitsdirektor gleichzeitig die Interessen der Belegschaft und des Unternehmens wahrnehmen kann. Dies zeigt, wie hoch unsere eigenen auf vertrauensvolle Zusammenarbeit angelegten Verhältnisse gewertet werden müssen.

Zum Schluß des harmonischen Treffens mit den britischen Gästen sprach Delegationsleiter Tod Sullivan die Hoffnung aus, daß man einiges, was man gesehen und gehört habe, eines Tages ebenfalls in Großbritannien übernehmen könne, wenn auch den dort gewachsenen Verhältnissen angepaßt.

Es blieb der Leierkasten

In der letzten Vorstellung des Kulturrings Hamborn vor der Sommerpause brachte die nunmehr mit dem Theater am Niederrhein Kleve vereinigte Burg-hofbühne Dinslaken den Moritatsachenbericht „Fisch zu viert“ von Wolfgang Kohlhaase und Rita Zimmer. Beide Autoren sind Mitarbeiter der Ostberliner DEFA.

Die Handlung dieser Kriminalkomödie fußt auf einer Begebenheit, die sich im Jahre 1838 bei Neuruppin zugetragen hat. Im wesentlichen geht es darum, daß drei altjüngferliche, vermögende aber geizige Schwestern ihren langjährigen treuen Diener vom eigenen Reichtum nichts zukommen lassen und ihn auch nicht in ihrem Testament bedenken. Dabei hat er es im Laufe der Zeit zuwegegebracht — Beweis seiner immer deutlich werdenden Intelligenz — Liebhaber aller drei Jungfern zu sein, ohne daß sie selbst von dieser amourösen Dreiteilung Kenntnis haben.

Als aber doch alles herauskommt — dreifacher Galan und trotzdem ohne Erbenspruch — versucht man sich gegenseitig durch Arsen aus dem Wege zu räumen. Das gelingt vollendet, so daß schließlich alle vier Akteure auf der Strecke bleiben. Nur der Moritatsänger lebt noch und besingt das grausige Ende mit unverminderter Inbrunst.



Eine Szene aus dem letzten Stück dieser Saison „Fisch zu viert“.

Von den weiblichen Darstellern überzeugte am meisten Charlotte Asendorf als Charlotte, die in Ton und Gestik gleichsam eine alternde Kommandeuse von Format darbot; befriedigend Sigrid Bode als ihre Schwester Cäcilie, weniger glaubwürdig in ihrer Naivität und Romantik — auch bei Beachtung der sehr subtilen Rolle — Krischa Brenzis als Clementine. Jochen Rühlmann als Diener Rudolf war in seiner prononcierten Gemessenheit, modellhaften Korrektheit, raffi-

nieren Diskretion und dem notwendigen Anflug von Feierlichkeit gleichbleibend in Glaubwürdigkeit und Rollenbeherrschung.

Vincenzo Benestante als Moritatsänger — mit einem erstaunlich tonreinen Leierkasten — verdient ein Sonderlob; anerkennenswerte Regie und Bühnenbild (F. J. Jungermann und Barbara Krott), wenngleich eine Straffung und Verdichtung dem kriminalistischen Kammerspiel ohne Zweifel genützt hätte. Dr. Fu

Theater auch für Kinder

Alle Vorstellungen der kommenden Saison finden jeweils um 20 Uhr in der Aula des Clauberg-Gymnasiums statt. In dieser Spielzeit gibt es auch zwei Vorstellungen für Kinder; jeweils um 16 Uhr wird sich dann der Vorhang heben.

- 24. 9. 1975 Cole Porter:
KISS ME, KATE
- 5. 10. 1975 Clara Maria Machado:
DIE KLEINE HEXE,
DIE NICHT BÖSE
SEIN KONNTE
(für Kinder ab 6 bis
10 Jahren)
- 8. 11. 1975 Ödon v. Horvath:
KAISMIR UND
KAROLINE
- 21. 12. 1975 Elisabeth Wiede:
DAS UNTIER VON
SAMARKAND
(für Kinder ab 6 bis
12 Jahren)
- 11. 1. 1976 Neujahrs-Revue:
DAVON GING DIE
WELT NICHT
UNTER...
- 24. 2. 1976 Erhard Würth:
KLAVIERABEND
- 26. 3. 1976 Paul Pörtner:
POLIZEISTUNDE
- 13. 4. 1976 D. H. Lawrence:
DIE SCHWIEGER-
TOCHTER
- 7. 5. 1976 Jean Canolle:
DIE
FLORENTINERIN

Tagung in Brüssel — Beispiel ATH:

Die Entstaubung einer Gießhalle

Eine Tagung in Brüssel, Besichtigungen in Duisburg und Essen — die Mitglieder des IISI-Umweltausschusses trafen sich, um sich über den neuesten Stand in Sachen Umweltschutz bei der Stahlindustrie zu informieren. IISI steht für International Iron and Steel Institute (Internationales Eisen- und Stahl-Institut) und repräsentiert den Teil der Weltstahlerzeugung außerhalb des kommunistischen Blocks.

Der Umweltausschuß dient nicht nur dem Informationsaustausch, sondern auch einer gewissen Abstimmung in Fragen des Umweltschutzes: Ideal wäre es, wenn die Stahlindustrien der angeschlossenen Länder unter möglichst gleichen Bedingungen — also denselben Umweltschutzaufgaben — und somit möglichst ohne Wettbewerbsverzerrungen arbeiten könnten.

Technische Neuerungen wurden in Brüssel ebenso verglichen wie der neueste Stand gesetzlicher

Bestimmungen. Dr. Philipp, Umweltschutzbeauftragter der ATH und Vertreter der deutschen Stahlindustrie in diesem Ausschuß: „Im Umweltschutz gehört die Bundesrepublik zu den Ländern mit der strengsten behördlichen Überwachung gesetzlicher Auflagen.“

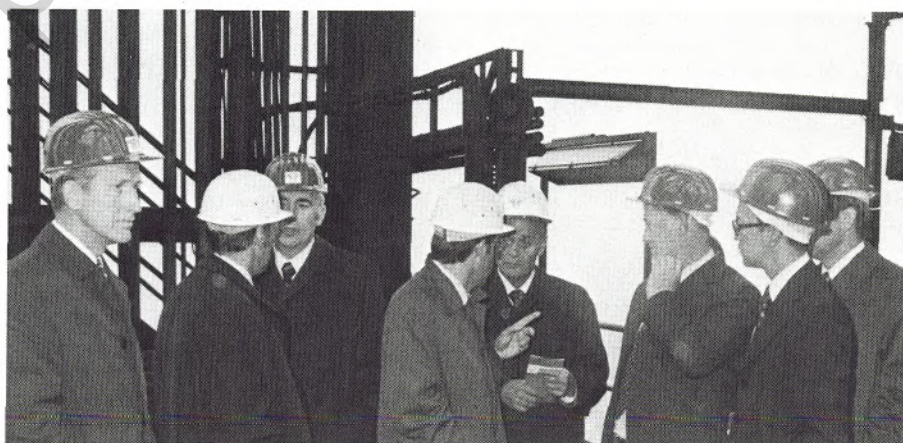
In Duisburg sahen die Kommissionsmitglieder die Entstaubung in der Gießhalle des Hochofens Schwelgern. Dort werden die braunen Rauchschwaden, die beim Roheisenabstich entstehen,

Hochofen Schwelgern — ATH-Umweltschutzbeauftragter Dr. Philipp und Werkdirektor Dr. Heynert zeigen „Kollegen vom Fach“, wie man Umweltfragen bei der ATH gelöst hat.

abgesaugt und gereinigt. Ein Verfahren, das international noch neu ist. Dr. Philipp hatte in Brüssel im Diskussionskreis der Experten darüber gesprochen. Die Werkzeitschrift wird diese Entstaubung in einer ihrer nächsten Ausgaben vorstellen.

»Stunde« statt »Tonne«

Die Werkzeitschrift wird von Menschen gemacht, und Menschen machen Fehler. Hier ist einer: In der vergangenen Ausgabe hieß es im Beitrag „Tag der Umwelt“ in einem Satzteil „Heute ist die Produktion dreimal so groß, der Staubauswurf pro Tonne beträgt aber nur noch 0,1 t“. Richtig hätte es heißen müssen: „Pro Stunde“. Nur so wird der gewaltige Fortschritt im Umweltschutz deutlich — viele Werkzeitschriftleser haben den Fehler erkannt und telefonisch darauf aufmerksam gemacht.



Vertreterversammlungen erwarten höhere Belastungen bei den Betriebskrankenkassen:

Aufwendungen steigen

Am 10. Juni fand im großen Sitzungszimmer des Verwaltungsgebäudes I in Ruhrort die Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse Werk Ruhrort statt. Im Vordergrund stand zunächst der Rückblick anhand des vorliegenden Geschäftsberichtes 1974, der wieder eine klare und übersichtliche Aussage zum Geschäftsergebnis des letzten Jahres machte, wie der Vorsitzende der Vertreterversammlung, Eberhard Sauerbier, hervorhob. (Versammlung Hamborn am 20. Juni: siehe in diesem Bericht weiter unten.)

Zur finanziellen Situation der Ruhrorter Betriebskrankenkasse zum Ende des letzten Jahres machte Geschäftsführer Gerhard Hendricks einige Ausführungen. Vor diesem Hintergrund beschäftigte sich die Vertreterversammlung mit der finanziellen Auswirkung von Leistungen, die im Laufe des vergangenen Jahres aufgrund gesetzlicher Änderungen eingeführt wurden. Im Mittelpunkt dieser Erörterung stand die Finanzierung der Krankenversicherung der Rentner, doch darüber hinaus auch die Kostenentwicklung bei stationärer Behandlung, bei der Behandlung durch Ärzte und Zahnärzte und die Kostenentwicklung bei Arzneien.

Es ist zweifellos erfreulich, daß trotz allem ein leichtes Plus bei der Vermögensentwicklung der Ruhrorter Betriebskrankenkasse im letzten Jahr zu verzeichnen war. Pro Mitglied verfügte die Betriebskrankenkasse am 31. Dezember 1974 über ein Vermögen von 160,69 DM.

Eine ordentliche Kasse, durch einen ordentlichen Ausschuß überprüft, macht es der Vertreterversammlung leicht, den Vorstand und die Geschäftsführung der Betriebskrankenkasse zu entlasten. Im weiteren Verlauf der Vertreterversammlung gab es dann nur noch Töne in Moll, als es um die Vermögensentwicklung der Betriebskrankenkasse im nun laufenden Kalenderjahr ging. Einmal sind es die stetig steigenden Aufwendungen, zu denen sich noch die derzeit unsichere Beschäftigungslage hinzugesellt. Besonders das letztere bedeutet für die kommenden Monate einen weiteren Beitragsausfall. Hieran anknüpfend wurde im Zusammenhang mit anderen Faktoren hervorgehoben, daß man sich über die Grenzen der finanziellen Belastbarkeit der Krankenkassen noch stärker mitteilen muß, um Verständnis zu finden.

Hamborn

Die Vertreterversammlung der Hamborner Betriebskrankenkasse fand am 20. Juni im Sportheim an der Franz-Lenze-Straße statt. Auch hier stand die Finanzsituation der Krankenkasse im Mittelpunkt der Versammlung. In dem zur Beratung vorgelegten

Geschäftsbericht für das Jahr 1974 wurde deutlich hervorgehoben, daß trotz der Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze am 1. Januar 1974 das Vermögen der Betriebskrankenkasse um 907 034,13 DM abnahm.

Die Ursachen dieser Vermögensabnahme liegen zweifellos in der enormen Ausgabensteigerung. Sie lag um 21,4 Prozent über den Ausgaben des Vorjahres. Dieser Ausgabensteigerung steht für den gleichen Zeitraum eine Beitragsmehreinnahme von nur 9,4 Prozent gegenüber. Die einzelnen Punkte in der Skala der Kostensteigerung stellen sich in Hamborn genau so dar wie bei der Ruhrorter Betriebskrankenkasse.

Kurze Bilanz der Ruhrfestspiele '75

72 100 Besucher kamen zu den Theatervorstellungen und Diskussionsveranstaltungen der Ruhrfestspiele in Recklinghausen. Weitere 35 000 sahen die beiden Kunstaussstellungen, und 6 000 kauften Eintrittskarten für die Veranstaltungen „Junges Forum“. Besonderen Erfolg hatten die Eigeninszenierungen in diesem Jahr. Die des nächsten Jahres stehen jetzt schon fest: Brechts „Leben des Galilei“ und Hauptmanns „Der Biberpelz“.

Sprechstage der Berufs-Genossenschaft

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft bietet den ATH-Mitarbeitern Rat und Hilfe im persönlichen Gespräch mit einem Fachmann. Solche Sprechstage sind im Sozialgebäude Tor 1 (Raum 128):

Am 1. September 1975	von 9.00 bis 12.00 Uhr
Am 6. Oktober 1975	von 9.00 bis 12.00 Uhr
Am 3. November 1975	von 9.00 bis 12.00 Uhr
Am 1. Dezember 1975	von 9.00 bis 12.00 Uhr

Der Geschäftsführer der Hamborner Betriebskrankenkasse, Siegfried Feldmann, konnte der Vertreterversammlung für das nun laufende Jahr keine Hoffnungen machen: Nach dem Jahresabschluß mußte die Kasse auch für das erste Vierteljahr mit einer Vermögensabnahme abschließen. Bei den Beitrags-einnahmen macht sich darüber hinaus nun auch die Kurzarbeit sehr stark bemerkbar. Somit ist auch hier keine Besserung in Sicht, zumal sich weitere Kostensteigerungen ankündigen.

Wiedersehen mit der Hütte

Malerin Elisabeth Bieneck-Roos arbeitet wieder im Werk „am Werk“

Ein Wiedersehen mit der Hütte hatte Ende Juni die Kunstmalerin Elisabeth Bieneck-Roos (nebenstehendes Bild). Damit ging für diese Industriemalerin ein lange gehegter Wunsch in Erfüllung. Viel Zeichenpapier und scheinbar Massen von Farbstiften, Farben und Tusche hatte Frau Bieneck-Roos lässig in ihren Pkw verstaut und damit von ihrem Wohnsitz in Mannheim den Weg nach Hamborn genommen. Und wieder war es wie bei ihrem ersten Besuch – Eindrücke und Inspirationen in einer Fülle, die sich dank ihrer Begeisterung und Schaffensfreude in zahlreichen Bildern niederschlugen.

Am stärksten wirkten Szenen am Hochofen auf diese Künstlerin, die nicht auf ein Produktionsgeschehen schaut – statt dessen mehr in diese eigenartige Atmosphäre mit einer Vielfalt von Farben. Das geschieht nicht in einer bequemen Abstraktion des gedanklichen Umsetzens von Empfindungen sondern in selbstkritischer Haltung vor den eigenen Arbeiten.

Vor sieben Jahren war Frau Bieneck-Roos das erste Mal auf der Hütte. Viel hat sich seit dem in Hamborn verändert, wie sie der Werkzeitung sagte. Doch die Menschen in den Produktionsanlagen sind sympathisch geblieben. Nun – die Künstlerin blieb es auch. Verändert hat sich bei Frau Bieneck-Roos die Ausdrucksstärke ihrer Bilder. Eine beherzt wuchtige Linienführung schafft Dramatik und Stimmung. Es ist der Hüttenalltag, der weniger mit den Augen einer Frau, sondern sehr genau mit den Augen einer Künstlerin gesehen wurde.



... dann zog der Pförtner die Fahne hoch

Von Zebras und grauen Mäusen — gemeint ist der MSV Duisburg

Am 21. Juni standen sich im Niedersachsen-Stadion in Hannover die Bundesliga-Fußballmannschaften des MSV Duisburg und der Eintracht Frankfurt im deutschen Pokalendspiel gegenüber. Im Duisburger Raum und seiner näheren Umgebung regte sich sportlicher Lokalpatriotismus. Auch in den Betrieben der ATH wurde das große Fußballereignis von den Belegschaftsmitgliedern lebhaft diskutiert. Zahlreiche ATH-Mitarbeiter waren in Hannover mit dabei. Sie erlebten ein spannendes Spiel, das der hohe Favorit Eintracht Frankfurt knapp mit 1 : 0 gewann. Die Elf des MSV Duisburg hatte ihr Bestes gegeben und war weitaus mehr als nur ein fairer Verlierer.

Der MSV Duisburg steht bei den Zuschauern und Aktiven der Fußball-Bundesliga unterschiedlich hoch im Kurs. Die Fans vermissen die ganz großen Namen, während die Kicker der Konkurrenz-Vereine die Mannschaft aus Duisburg für einen der schwierigsten Gegner halten.

Besonders die Tabellenführer zittern vor dem Gang ins Duisburger Wedau-Stadion. Der MSV hat sich nämlich im Laufe der Jahre zu einem typischen Favoritenschreck entwickelt. Nur wenige Spitzenreiter verließen ungeschoren die Wedau-Sportstätte. Besonders Rekordmeister Bayern München weiß ein Lied davon zu singen.

Den MSV Duisburg hat weder Lob noch Kritik gestört. Zwölf Bundesliga-Jahre haben die wegen ihres quergestreiften blau-weißen Trikots „Zebras“ genannten Spieler mit solidem Können hinter sich gebracht. Aus Duisburg waren nie Skandale zu melden, aber auch keine grandiosen Erfolge, kein Aufstand

der Spieler und keine Unstimmigkeiten mit dem Trainer.

Den bisher besten Tabellenplatz in der Bundesliga sicherte sich der MSV Duisburg — ursprünglich Meidericher SV — nach dem ersten Spieljahr 1963/64. Hinter dem 1. FC Köln belegte der MSV den 2. Rang und war deutscher Vizemeister. 1966 erreichten die „Zebras“ schon einmal das DFB-Pokalendspiel, scheiterten jedoch an Bayern München mit 2 : 4 Toren.

Fahne am Tor 8

Damals, als die Bundesliga geboren wurde, waren fast alle MSV-Spieler bei der ATH beschäftigt und arbeiteten zumindest vier Stunden täglich im Werk Ruhrort. Das galt z. B. für Heini Versteeg, Dieter Danzberg, Günter Preuß usw. Und wenn der MSV am Wochenende gewonnen hatte, dann zog der Pförtner am Tor 8 des Werkes Ruhrort montags morgens eine blau-weiße Fahne hoch — an der Fahnnenspitze ein Mini-Zebra.

So verabschiedete sich die spielstarke B-I-Fußballjugend des MSV Duisburg am 6. Juni in der Gelsenkirchener Glückauf-Kampfbahn, als sie nach einem 2 : 0-Sieg über den FC Schalke 04 wiederum den Westmeister-Titel errungen hatte.



21. Juni 1975 in Hannover nach dem Pokalfinale: Nationalspieler Jürgen Grabowski von Eintracht Frankfurt in Siegerpose mit dem DFB-Pokal nach dem 1 : 0 - Sieg. Knapp unterlegen die Mannschaft des MSV Duisburg (links im Bild).



Fußball-Atmosphäre im Duisburger Wedau-Stadion, wenn der Bundesligist MSV Duisburg gegen Spitzenmannschaften spielt.

Die Beständigkeit des MSV liegt darin begründet, daß man keine teuren Stars verpflichtete und somit den Bogen der finanziellen Belastbarkeit nie überspannte. Zu einem Star aber konnte sich

jeder Spieler entwickeln, der auf dem Boden der Realität blieb, sich durch Fleiß und Stehvermögen auszeichnete. Für junge Talente, die in der gut geführten Jugendabteilung kontinuierlich gefördert werden, bieten sich alle Chancen, in das Bundesliga-Aufgebot aufzusteigen.

„Meiderich, wo liegt das eigentlich?“ hatte Fußball-Idol Uwe Seeler im Herbst 1963 gefragt, als er mit dem Hamburger SV erstmals in der Wedau antreten mußte. Der HSV verlor 0 : 4 und „Uns Uwe“ war aufgeklärt. Doch das ist lange her. Inzwischen gehört der MSV Duisburg längst zum „Inventar“ der höchsten deutschen Fußballklasse, auch wenn man den MSV wegen der fehlenden Skandale oft als „graue Maus“ bezeichnet.

Heute, zwölf Jahre nach dem Bundesliga-Start, ist der MSV zu einem Markenzeichen geworden, das zwei Worte in sich vereinigt: Vernunft und Vertrauen. Beides bestimmte den Weg in dieser Zeit. Präsident Märzheuser und seine Mitarbeiter wollen ihn auch in Zukunft nicht verlassen. Man

weiß Wünsche und vorhandene Möglichkeiten streng zu trennen. Steht die Bundesligaeelf des MSV auch stets im Blickpunkt des Duisburger Sportgeschehens, so fristen die anderen Abteilungen dieses Großvereins mit etwa 2200 Mitgliedern keinesfalls ein „Schattendasein“.



Turnerisches Können auf dem Schwebebalken — ein schöner Anblick.



Das ATH-Belegschaftsmitglied Herbert Staubach (links im Bild) und Werner Schmitz gehörten zur Geher-Elite des MSV und waren auch Deutscher Meister. Heute betreut Herbert Staubach als Sportlehrer in der Turnabteilung die Leistungsgruppe der Knaben.

Hartes Training

In der Leichtathletik-Abteilung wird Leistungssport betrieben und daher auch hart trainiert. Fast täglich, auch wenn das Wetter schlecht ist, findet sich eine große Zahl hoffnungsvoller Talente auf dem Sportplatz ein. Nach dem uralten Leitspruch „Ohne Fleiß kein Preis“ führt der fachlich erfahrene Abteilungsleiter Oswald Wiebold ein Training durch, an dem alle mit

Begeisterung teilnehmen. Bei seinen Schützlingen sind ständige Fortschritte erkennbar. Die nach Duisburg geholten Meisterschaften sind nicht mehr zu zählen. Es kommen immer neue hinzu.

Bei den Turnern geht es nicht um Meter und Sekunden. In der zahlenmäßig starken Abteilung, die sich in mehrere Gruppen gliedert, ist man weitgehend frei vom Leistungsstreben. Es existieren jedoch eine Mädchen- und eine Knaben-Riege, die leistungsmäßig an den verschiedensten Turngeräten geschult werden. Ansonsten ist gerade hier das Angebot breit gefächert. Das Turnen für „Mutter und Kind“, die Gymnastik für Frauen und das Kinderturnen finden auch beim MSV großen Zuspruch.

Von Nachwuchssorgen geplagt ist die Hockey- und Handballabteilung. Die Mannschaften müßten dringend verjüngt werden. Doch hier ist es schwer, junge Spieler zu finden, die für einen Aufschwung sorgen würden. Man bemüht sich aber in beiden Abteilungen weiterhin um Nachwuchskräfte.

Judoka-Nachwuchs

Bei den Judokas dagegen hat man derartige Sorgen nicht. Diese Abteilung wird deutlich vom Nachwuchs beherrscht. An den Trainingsabenden ist in der Halle oftmals Hochbetrieb. Die mit Geduld und Sorgfalt durchgeführte Aufbauarbeit trägt bereits Früchte. Das gute Abschneiden bei Meisterschaften und bei Gürtelprüfungen unterstreicht das.



Das sind nur vier der zahlreichen talentierten und erfolgreichen Läuferinnen aus der Leichtathletik-Abteilung des MSV, die von Ossi Wiebold trainiert werden.

Vollkonferenz der Gesamtjugendvertretung

Wie bei den Betriebsräten der ATH die enge Zusammenarbeit gepflegt wird, so geschieht es nun schon seit drei Jahren auch bei den Jugendvertretungen. Besonders sichtbar wurde das am 18. Juni, als in der Werkküche II in Hamborn die Jugendvertreter-Vollkonferenz stattfand. Sie setzt sich aus den Jugendvertretern der ATH-Bereiche Hamborn, Ruhrort, Hüttenbetrieb, Hüttenheim und Finnentrop zusammen. In seinem Tätigkeitsbericht ging der Vorsitzende der Gesamtjugendvertretung, John Jendrossek, kurz auf die Entstehung dieses Gremiums ein, das seine 1. Sitzung am 20. Dezember 1972 hatte. Kurz danach wurde dann auch eine Geschäftsordnung erarbeitet. Nach dieser ist geregelt, daß einmal im Jahr eine Vollkonferenz durchgeführt werden kann.

Auf diesen Konferenzen können Fragen aus den einzelnen Bereichen der ATH koordiniert und so besser gelöst werden. Als Beispiel wurde die Gestaltung der

Nach längerer Unterbrechung führte die Jugendvertretung des Werkes Ruhrort erstmals in diesem Jahr am 13. Juni eine Jugendversammlung durch, zu der die Auszubildenden sehr zahlreich erschienen. Als Gäste nahmen unter anderem Personaldirektor Hans Billen sowie Betriebsratsmitglied Karl Bischoff an der Versammlung teil.

1. Vorsitzender John Jendrossek ging in seinem Tätigkeitsbericht auf die hervorstechenden Ereignisse ein, die seit der letzten Jugendversammlung im März 1974 zu verzeichnen waren. Nachfolgend die wichtigsten Einzelheiten aus seiner Bilanz.

Arbeitskleidung für Auszubildende erwähnt, die nun in allen Werksbereichen der ATH einheitlich gehandhabt wird. Besonderen Beifall fand die Ankündigung des Vorsitzenden der Gesamtjugendvertretung, daß noch in diesem Jahr in Testerberge ein Seminar stattfindet, für das abermals Prof. Dr. Gaul als Referent vorgesehen ist.

Jugendversammlung im Werk Ruhrort

Seit dem 1. September 1974 sind alle Chemie-Laboranten des Technischen Ausbildungswesens (TAW) Hamborn dem TAW Ruhrort zugeordnet. Alle Chemie-Laboranten der ATH fallen somit in den Betreuungsbereich der Ruhrorter Jugendvertretung.

Zum gleichen Datum führte das Technische Ausbildungswesen neue Beurteilungsbogen ein. „Wir hoffen, mit dieser Maßnahme ein gerechteres Beurteilungssystem gefunden zu haben“, meinte John Jendrossek.

Aus beruflichen Gründen stellte Harald Wiese, Vorsitzender der

Gesamtjugendvertretung der ATH, am 9. November 1974 sein Amt zur Verfügung. In der Neukonstituierung wurde John Jendrossek zum neuen Vorsitzenden gewählt.

Ab 1. Februar 1975 sind in allen Abteilungen und Betrieben Ausbildungsbeauftragte eingeführt worden. Sie gelten als Vertrauenspersonen für die Auszubildenden.

Gewerkschaftssekretär Jürgen Selle von der IG Metall äußerte sich zum Jugend-Arbeitsschutzgesetz und Berufsbildungsgesetz, die beide in Vorbereitung sind. Als ein ernstes Problem bezeichnete er die steigende Zahl der Frühererscheinungen körperlicher Schäden bei jungen Beschäftigten. Seinen dringenden Rat, sich maßvoll sportlich zu betätigen, konnte Betriebsratsmitglied Bischoff, der mit Erfolg seit längerer Zeit junge Mitarbeiter mit Haltungsschäden oder Übergewicht sportlich betreut, nur unterstreichen.

40 JAHRE IM DIENST



JOHANNES KYI
Maurer-Meister
Zentr. Reparaturabt.
Hamborn — 16. August



JOSEF PAPE
Sicherheitsmeister
Arbeitssicherheit
Ruhrort — 6. September



ERICH WINDT
Scherenmann
Walzwerke Grillo Funke
22. September



JOSEF ROSCZYNIALA
Oberwachmann
Werksschutz
Hamborn — 26. Sept.



HERMANN VELVENDICK
Tagesvorarbeiter
Warmbandwerk I
Hamborn — 27. Sept.

HENRIETTE GRÜNBERG
Büro-Hilfsarbeiterin
Betriebs-einrichtung II
Hamborn — 27. Sept.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Kurt Jäger
Qualitätsprüfer, Quali-
tätswesen, 7. August

Karl Klotas
Fahrer, Sozialabteilung,
8. August

Heinrich Nagelsdiel
Pkw-Fahrer, Allgemeine
Verwaltung Düsseldorf,
16. August

Hans Kiefer
Ablöser, Stoffwirtschaft,
17. August

Wilhelm Wölker
Schlosser, Versorgungs-
betrieb, 17. August

Kuno Urbahn
Elektromonteur, Elek-
trische Energieversor-
gung, 18. August

Andreas Haydenik
Techn. Revisor, Zentral-
revision, 22. August

Heinrich Kappes
Schlosser, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
23. August

Friedrich Kuhr
Magazinverwalter,
Chemische Laboratorien,
25. August

Walter Richter
Zurichtungsarbeiter,
Zurichtung II, 25. August

Heinrich Schrewe
Vorarbeiter, Blechzurich-
tung, 28. August

Werner Thiel
Verlader, Blechzurich-
tung, 28. August

Heinrich Todzi
Schreiner, Zentrale
Werkstätten, 31. August

Herbert Evers
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. Sep-
tember

Herbert Wischermann
Prokurist, Markt und
Verkaufsförderung,
1. September

Erwin Zahrth
Techniker, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 4. September

Helmut Schimoch
Schlosser, Zentrale
Reparaturabt., 5. Sep-
tember

Hans Scholten
Betriebschef, Betriebs-
wirtschaft, 5. September

Irmgard Baum
kaufm. Angestellte, Ver-
kehrswirtschaft, 6. Sep-
tember

Alfred Dietz
Baukontrolleur, Bauab-
teilung, 6. September

Werner Kiesselmann
Sägemann, Fertig-
straße I, 6. September

Eberhard Honert
Betriebschef, Kraftwerke
Stromverteilung, 7. Sep-
tember

Hans Röckendorf
Schreiner, Zentrale
Werkstätten, 7. Septem-
ber

Werner Kuipers
Vorarbeiter, Zentrale
Werkstätten, 8. Septem-
ber

Manfred Kaspers
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 9. Sep-
tember

Heinz Kosendel
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 9. Sep-
tember

Heinz Schroer
Revisor, Zentral-Revision,
9. September

Günter Sommer
Sachgebietsleiter, Aus-
wertung Kosten und Er-
folg, 9. September

Hans Böttler
Technischer Angestellter,
Qualitätswesen, 9. Sep-
tember

Walter Brzyski
Leitstand-Fahrer, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen,
11. September

Werner Konietzko
Büro-Bote, Verkehrswirt-
schaft, 11. September

Wilhelm Voss
Packer, Verzinkung II,
11. September

Günter Knipscheer
Techniker, Forschung,
13. September

Klemens Krogull
1. Wachmann, Werk-
schutz, 13. September

Friedhelm Schulz
Vorarbeiter, Kaltband-
werk I, 13. September

Heinz Biermann
kaufm. Angestellter,
Warmbandwerk Beecker-
werth, 14. September

Johannes van den Boom
Auswerter, Forschung,
15. September

Theodor Lohau
Vorarbeiter, Zentrale
Werkstätten, 18. Sep-
tember

Heinrich Filzkowski
Meister, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 19. September

Hans Schütz
Vorarbeiter, Kraftwerke
Hamborn, 19. September

Herbert Bendiks
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 20. Sep-
tember

Friedrich Jansen
Sachbearbeiter, Roh-
stoff-Abteilung, 20. Sep-
tember

Willi Kiel
Elektriker, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 20. Sep-
tember

Horst Dura
1. Steuermann, Fertig-
straße I, 21. September

Helmut Teuber
Obermeister, Energie-
wirtschaft, 21. September

Otto Wenske
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 22. Sep-
tember

Andreas Schönborn
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 23. September

Alfred Mlynarczyk
Waschraumwärter,
Soziale Betriebs-einrich-
tungen II, 25. September

Hans van Triel
Bereitschaftsfahrer,
Allgemeine Verwaltung,
25. September

Karl Icking
Meister, Zentrale Re-
paratur-Abteilung, 27. Sep-
tember

Jakob Babin
Erzplatz-Arbeiter, Sinte-
reinanlage II, 28. Septem-
ber

Kurt Behrendt
Schlosser, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
28. September

Fritz Gosdzik
Kolonnenführer, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen,
28. September

Betriebsbereich Grillo Funke GmbH

Edmund Manski
Scherenmann, 21. August

Anton Cwiklak
Schutz-Gaswärter,
18. September

Betriebsbereich Finnentrop

Johannes Aßmann
Meister, Bandverzin-
kungsanlage, 15. Sep-
tember

Herbert Hilleke
Motorenwärter, Bandver-
zinkungsanlage, 20. Sep-
tember

Betriebsbereich Kokerei ATH

Herbert Ossig
Vorarbeiter, 11. Septem-
ber

Rudolf Alexi
Bedienungsmann,
14. September

Walter Matezic
Bedienungsmann,
15. September

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Bernhard Wippich
Kranfahrer, Kranbetrieb,
25. August

Bruno Freund
Maschinenwärter, Erhal-
tungsbetrieb, 25. August

Ernst Henftling
Vorarbeiter, Blechwalz-
werk, 4. September

Josef Müller
Obermeister, Erhal-
tungsbetrieb, 7. Septem-
ber

Harald Peilecke
Elektriker, Erhaltungsbetrieb,
9. September

Erhard Hodina
Sortierer, Blechwalz-
werk, 11. September

Werk Ruhrort

Paul Brinsa
Stoffwärter, Stoffwirt-
schaft, 15. August

Hermann Henze
Betriebsleiter, Walz-
werke, 15. August

Willi Ketter
2. Schlosser, Energie-
technik, 15. August

Helmut Krause
Schwertransporte-Fahrer,
Erhaltungsbetrieb,
15. August

Erich Scheidt
Hauptwachmann, Werk-
schutz, 15. August

Engelbert Schmidt
Konvertersteuere, Oxy-
gen-Stahlw., 15. August

Kurt Weber
Meister, Sauerstoffwerke,
15. August

Franz Jaskowski
Reiniger, Soziale
Betriebs-einrichtung,
18. August

Günther Erdmann
Versandhelfer, Verkehrs-
wirtschaft, 18. August

Johann Pfeifer
1. Pfannenmann,
Siemens-Martin-Werk I,
18. August

Albr. Greiner-Mauschel
Betriebschlosser-Vor-
arbeiter, Erhaltungsbetrieb,
19. August

Josef Bruland
Steuer, Energieanlage,
21. August

Kurt Mischok
Waschraumwärter,
Soziale Betriebs-einrich-
tung, 22. August

Heinrich Horneff
Obergaswärter, Energie-
technik, 26. August

Robert Marx
1. Anstreicher, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
26. August

Willibert Rueger
Kolonnenführer, Walz-
werke, 28. August

Jakob Blamueser
Steuer, Hochofen,
29. August

Joseph Rose
technischer Angestellter,
Überbetriebliche Ener-
gieanlage, 29. August

Josef Strobl
Rohrschlosser-Vor-
arbeiter, Zentr. Reparatur-
abteilung, 29. August

Ernst Mathew
technischer Angestellter,
Qualitätswesen,
30. August

Erich Steinbach
1. Magazinausgeber,
Lagerverwaltung,
30. August

Wilhelm Völkel
Botendienst-Vorarbeiter,
Allgemeine Verwaltung,
30. August

Berthold Jaeschke
Zurichter, Walzwerke,
1. September

Heinrich Hoffmann
Obermeister, Bauleitung,
2. September

Karl Krebber
1. Wachmann, Werk-
schutz, 4. September

Johannes Gröne
Meister, Oxygen-Stahl-
werk III, 5. September

Kurt Meier
1. Reserveteillager-Ar-
beiter, Erhaltungsbetrieb,
6. September

Fritz Plückelmann
Techniker, Überbetrieb-
liche Energieversorgung,
7. September

Karl Boger
Kolonnenführer, Hoch-
ofen, 8. September

Leo Wahl
Maurer-Vorarbeiter, Zen-
trale Reparaturabteilung,
10. September

Rudi Heckhoff
Wachmann, Werkschutz,
11. September

Heinz Vassen
Stoffwärter, Stoffwirt-
schaft, 11. September

Willi Boelke
Vor- und Fertigwalzer,
Walzwerke, 12. Sep-
tember

Karl Kazmierczak
Verwiegler, Verkehrswirt-
schaft, 12. September

Anton Walczak
Verwiegler, Verkehrswirt-
schaft, 14. September

Horst Kempken
Schwertransporte-
Fahrer, Erhaltungsbetrieb,
15. September

Josef Petry
1. Scherenmann, Walz-
werke, 18. September

Alfons Nawrot
1. Schweißer, Zentrale
Reparaturabt., 19. Sep-
tember

Herbert Heerde
Brenner, Hochofen,
20. September

Walter Moschuerling
1. Maurer, Zentr. Re-
paraturabt., 20. September

Thomas Wittmer
1. Aufbereiter, Hochofen,
20. September

Hans Riithoff
1. Kabelmonteur, Elek-
trische Energieversor-
gung, 21. September

Helmut Schedlinski
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb,
21. September

Theodor Schulte
Schlosser-Vorarbeiter,
Energietechnik, 21. Sep-
tember

Werner Loehken
qualifizierter Schlosser,
Energietechnik, 23. Sep-
tember

Franz Lichtenknecker
Disponent, Transport-
zentrale, 25. September

Heinz Schupp
Schwertransporte-Fahrer,
Erhaltungsbetr., 26. Sep-
tember

Mathias Biersching
1. Wachmann, Werk-
schutz, 27. September

Bernhard Knaup
Hilfsschlosser, Energie-
technik, 27. September

Willi Kroppach
qualifizierter Schlosser,
Erhaltungsbetr., 27. Sep-
tember

Kurt Rohde
Obermeister, Erhaltungsbetrieb,
27. September

Karl-Heinz Sabottki
qualifizierter Schlosser,
Erhaltungsbetr., 27. Sep-
tember

Paul Stasiak
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
27. September

Hermann Baum
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
28. September

Bernhard Droste
Gießmeister, Oxygen-
Stahlwerk III, 29. Sep-
tember

Franz Faerber
Schrott-Eingangskontrol-
leur, Siemens-Martin-
werk, 29. September

Johann Gernand
qualifizierter Selex-
Mechaniker, Energietechnik,
29. September

Theodor Hanz
Kolonnenführer, Erhal-
tungsbetr., 29. September

Harry Kolm
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
29. September

Johann Renner
1. Zustellungsarbeiter,
Oxygen-Stahlwerk,
29. September

Werk Hüttenbetrieb

Friedrich Apfelhofer
Steuer, Erhaltungsbetrieb,
31. August

Gustav Mederer
Kranführer, Erhaltungsbetrieb,
31. August

Johann Koppers
Möllerzubringer, Hoch-
ofen, 8. September

Ernst Bach
Maschinist, Erhaltungsbetrieb,
8. September

Johannes Edelhoff
Kolonnenführer, Hoch-
ofen, 26. September

Hans Pietras
Meister, Erhaltungsbetrieb,
27. September

Edmund Paschen
Maschinist, Erhaltungsbetrieb,
29. September

90 JAHRE ALT
FRANZ JASPERT

Im kleinen Familienkreis feierte Franz Jaspert am 14. Juni seinen 90. Geburtstag. Zu den Gratulanten zählten fünf Enkel und ein Urenkel. Franz Jaspert, 1885 in Dortmund-Barop geboren, ging nach der Schulentlassung zur Schachtanlage „Germania“ in Dortmund-Marten. Als diese 1930 ihre Förderung einstellte, wurde Franz Jaspert für längere Zeit arbeitslos. Nach einigen kurzen Zwischenstationen bekam er 1938 einen Arbeitsplatz bei den Röhrenwerken in Dortmund. Erst mit 67 Jahren ging Franz Jaspert am 19. Juni 1952 in den wohl-



verdienten Ruhestand. Seit 1969 wohnt dieser körperlich rüstige Pensionär in Dortmund-Eving. Sein besonderes Interesse gilt noch heute der Politik. Aber auch für gute Musik hat er immer ein offenes Ohr. Das ist verständlich, denn Franz Jaspert war viele Jahre aktiver Sänger im Gesangverein Dortmund-Marten.

90 JAHRE ALT
JOHANN WEIES

In gesundheitlich guter Verfassung vollendete am 24. Juni der ehemalige Mitarbeiter Johann Weies seinen 90. Geburtstag. Er wurde 1885 in Krefeld geboren und erlernte den Beruf eines Seidenfärbers. Der Wohnungswechsel nach Beek im Jahre 1906 brachte für ihn auch eine Veränderung im Arbeitsleben mit sich. Im Preßwerk in Ruhrort trat Johann Weies im gleichen Jahr in den Dienst der Hütte. Einige Jahre danach erfüllte er an der Blockwalze seine Aufgaben und wurde schließlich Lokführer im Schmalspurbetrieb. Am 13. Juni 1953 ließ er sich im Alter von 68 Jahren in den Ruhestand ver-



setzen. Johann Weies lebt mit seiner Gattin gut versorgt beim einzigen Sohn in Moers. Sein Interesse gilt dem Sport und der Politik. Über 50 Jahre ist Johann Weies Mitglied in der IG Metall. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Kurt Kiwitt, Abteilungsleiter in der Ruhrorter Sozialabteilung.

GOLDENE HOCHZEIT
FEIERN DIE EHLEUTE

Johann Dietmann
Duisburg-Laar, Beukenbergstr. 21, 15. August

Gerhard Hohl
Duisburg-Meiderich, Weserstr. 2, 15. August

Peter Vogt
Duisburg-Laar, Zwingli-str. 4, 15. August

Hermann Krämer
Duisburg-Homborg, Augustastr. 107, 20. August

Rudolf Märker
Duisburg-Hamborn, Wittfeldstr. 121, 20. August

Hermann Bohnes
Duisburg-Meiderich, Werderstr. 9, 29. August

Eduard Kretschmer
Duisburg-Hamborn, Theodor-Heuss-Str. 122, 1. September

Max Borchert
Duisburg-Walsum, Scholten-Bongert-Str. 1, 5. September

Robert Splitt
Duisburg-Walsum, Teichstraße 29, 5. September

Jakob Billen
Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Str. 224, 9. September

Heinrich Smarzel
Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 64 b, 14. September

Gerhard Kühn
Duisburg-Beeck, Neanderstr. 92, 19. September

Bernhard Siep
Duisburg-Walsum, Brunsbachstr. 90, 25. September

Emil Hellmer
Duisburg-Meiderich, Horststr. 35, 26. September

Bernhard Landers
Duisburg-Meiderich, Herwarthstr. 82, 26. September

Hermann Müller
Duisburg-Laar, Schillstr. 70, 26. September

Johann Loth
Duisburg-Beeck, Neanderstr. 105, 12. September

93 JAHRE ALT

Johann Hein
Duisburg-Ruhrort, Gildenstr. 8, 18. September

92 JAHRE ALT

Peter Schwarz
Duisburg-Meiderich, Albrechtstr. 21, 20. August

91 JAHRE ALT

Hermann Lerz
Duisburg-Hamborn, Sibyllenstr. 6, 23. August

Johann Hilger
Moers-Schwafheim, Kirchweg 9, 25. August

90 JAHRE ALT

Helene Sprafke
Duisburg-Hamborn, Holtener Str. 198a, 17. August

Wilhelm Götz
Duisburg-Rumeln, Dorfstr. 68, 10. September

August Tummes
Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Str. 330, 13. September

Ewald Alfred
Mülheim/Ruhr, Virchowstr. 2, 19. September

85 JAHRE ALT

Hans Mantels
Kassel, Druseltalstr. 12, 21. August

Gerhard Roesken
Duisburg-Walsum, Beckstr. 11, 2. September

Felix Stein
Duisburg-Hamborn, Hermannstr. 13, 4. September

Rudolf Matzke
Duisburg-Laar, Apostelstr. 68, 29. September

80 JAHRE ALT

Wilhelm Hagmann
Duisburg-Meiderich, Talbahnstr. 55, 16. August

Wilhelm Roskothen
Duisburg, Hansastr. 134, 18. August

Tillmann Hausmann
Duisburg-Beeck, Herzogstr. 19, 29. August

Johann Brill
Duisburg-Walsum, Hermann-Löns-Str. 1, 13. September

Ernst Mostert
Duisburg-Meiderich, Von-der-Mark-Str. 70, 15. September

Adalbert Berns
Dausenau-Bad Ems, Im Hamm, 17. September

Heinrich Hoffstädter
Duisburg-Walsum, Hamborner Str. 27, 20. September

Peter Konrad
Duisburg-Meiderich, Gabelsbergerstr. 15, 23. September

Wilhelm Daehnert
Duisburg-Meiderich, Wasgastr. 2, 25. September

Marie Wedler
Schladen/Harz, Leo-von-Klenze-Str. 30, 25. September

Georg Ramjoué
Mülheim/Ruhr, Gerberstr. 5, 28. September

Bernhard Giesen
Duisburg-Hamborn, Westfälische Str. 58, 29. September

Friedrich Löseker
Duisburg-Meiderich, Koopmannstr. 94, 29. September

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

ACKERMANN, Ferdinand
FUCHS, Gustav
BANASCZAK, Walter
ANDREES, Josef
KAUFMANN, Herbert
RAMACHER, Johann
SCHÖPEN, Johanna
HUNOLD, August
SYCKOR, Paul
TUNNISSEN, Peter
MUHR, Wilhelm
CZYGANOWSKI, Fritz
CIELINSKI, Joseph
HANKE, Roman
HÜSSELMANN, Karl
ALEFS, Konrad
BAUMHOFER, Friedrich
SIMON, Walter
UPHUES, Bernhard
BLAWAT, Josef
DOMMERMUTH, Christian
LAGEL, Ernst
KRENTZ, Oskar

Betriebsbereich Kokerei ATH
WERTHER, Hans-Georg

Betriebsbereich Duisburg-Süd
PUCHOWSKI, Franz

Werk Ruhrort

KERN, Heinz
RIEHL, Josef
ADAMS, Hermann
HANNEN, Josef
KÜGLER, Herbert
FANDREY, Wilhelm
TERSCHÜREN, Jakob
SCHNEIDER, Karl
GÜL, Sükrü
CICHY, Boleslaus
LOHMANN, Johann
SCHEIDA, Kurt
TROGER, Friedrich
BARANOWSKI, Walter
GRANDJEAN, Johann
RENNER, Ludwig
ROSSA, Friedrich
CIEPLIK, Franz
ZIESEMER, Friedrich
PALLIEN, Josef
PASSMANN, Kurt
SINOWSKY, Wilhelm
MÜSCHER, Johann
MARSCHINKE, Eduard
SCHLEICHER, Kurt
SCHULZ, Max
SÜSSMUTH, Paul
NÜHLEN, Kaspar
BUSS, Ernst
RAY, Arnold

Werk Hüttenbetrieb
BRAUNER, Edmund

1. Helfer, Zentrale Datenverarbeitung
Pensionär (Prokurist, Frigga Beteiligungen)
Pensionär (Vorarbeiter, Warmbundlager)
Pensionär (Meister, Hochofen-Sinteranlage)
Verwieger, Verkehrsabteilung
Pensionär (Kalkulator, Betriebswirtschaft)
Pensionärin (Kolonnenführerin, Waschanstalt)
Pensionär (Vorarbeiter, Thomaswerk)
Pensionär (Maschinist, Erh.-Betr., Beeckerw.)
Pensionär (Vorarbeiter, Zurichtung I)
Pensionär (Werkmeister, Thyssen Rohrleit.-Bau)
Pensionär (Verwieger, Verkehrsabteilung)
Pensionär (Hilfsschreiner, Zentr. Werkstätten)
Pensionär (Springer, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Kranführer, Grubenausbau)
Pensionär (Werkstoffprüfung, Versuchsanstalt)
Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabteilung
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Programmführer, Warmbandwerk II
Pensionär (Bote, Kostenabteilung)
Pensionär (Vorarbeiter, Bauabteilung)
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betr.-Einr. II)
Pensionär (1. Kokillenmann, Martinwerk)

Elektriker-Vorarbeiter

Hilfshandwerker, Mechanische Erhaltung III

Verwieger, Verkehrswirtschaft
Eingangskontrolleur, Martinwerk
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Walzwerke)
Pensionär (Blockputzer, Walzwerke)
Pensionär (Meister, Maschinenbetrieb Hochofen)
Pensionär (Elektriker, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Laborant, Chemisches Labor)
Maschinenzurichter, Halbzeugzurichtung
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschr.-Räume)
Pensionär (Obermeister, Lehrwerkstatt)
Möllerarbeiter, Hochofen
1. Betriebsschweißer, Erhaltungsbetrieb
Hilfselektriker, Erhaltungsbetrieb
Pensionär (Magazinausgeber, Materialwirtsch.)
Pensionär (Scherenführer, Blasstahlwerk)
Pensionär (Laborant, Stahlwerke)
Pensionär (Obermeister, Stahl- u. Walzwerke)
Pensionär (Schlosser, Stahlwerke)
Techn. Prüfer, Abnahme
Laborant, Betriebslabor
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschr.-Räume)
Pensionär (Laborant, Chemisches Labor)
1. Oberwachmann, Werkschutz
Pensionär (Maschinist, Kraftwerke)
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Schlosser, Mechanische Werkstatt)
Pensionär (Kesselwärter, Masch.-Betr. Krafthaus.)
Pensionär (Warmlagerarbeiter, Kontistraße)
Pensionär (1. Dachdecker, Zentr. Reparaturabt.)

Pensionär (Staubzieher, Hochofen)

geb.	gest.
1914	31. Mai
1896	1. Juni
1923	3. Juni
1906	5. Juni
1933	6. Juni
1905	8. Juni
1921	9. Juni
1900	13. Juni
1910	14. Juni
1907	14. Juni
1891	17. Juni
1913	18. Juni
1909	19. Juni
1900	19. Juni
1899	21. Juni
1902	22. Juni
1936	23. Juni
1911	27. Juni
1926	29. Juni
1895	1. Juli
1881	7. Juli
1902	10. Juli
1902	13. Juli
1936	28. Juni
1914	14. Juni
1921	12. Mai
1919	15. Mai
1908	30. Mai
1903	1. Juni
1901	2. Juni
1902	3. Juni
1899	4. Juni
1904	6. Juni
1937	7. Juni
1908	9. Juni
1899	12. Juni
1930	12. Juni
1927	13. Juni
1923	15. Juni
1895	15. Juni
1908	16. Juni
1910	26. Juni
1894	27. Juni
1906	27. Juni
1940	29. Juni
1922	30. Juni
1901	1. Juli
1910	3. Juli
1923	5. Juli
1899	6. Juli
1912	7. Juli
1899	7. Juli
1889	9. Juli
1929	11. Juli
1911	14. Juli
1921	18. Juni

