



unsere ATH

16. Jahrgang · März 1970 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 3



Prof. Dr. Ellscheid siebzig Jahre



DIE PERSONALUNION im Vorstand von HOAG und Niederrhein wurde durch Berufung der technischen Vorstandsmitglieder Dr. Krebs und Prof. Dr. von Bogdandy in die Vorstände von HOAG und Niederrhein vollendet. Sie bestehen jetzt aus Dr. Kürten (Vorsitzender NH und Sprecher HOAG, kaufmännisches Ressort), den technischen Vorstandsmitgliedern Prof. Dr. von Bogdandy (Bereich Oberhausen und Forschung) und Dr. Krebs (Bereich Duisburg-Hochfeld), Arbeitsdirektor Kübel und stellv. Vorstandsmitglied Dr. Kurrele (Finanz- und Rechnungswesen).

SEIN 70. LEBENSJAHR vollendete am 19. Februar Prof. Dr. Robert Ellscheid, Mitglied des ATH-Aufsichtsrates und Vorsitzender des Aufsichtsrates der Thyssen Röhrenwerke. Professor Ellscheid, über dessen Lebensweg die Werkzeitung anlässlich seines 65. Geburtstages ausführlich berichtete, ist mit der Familie Thyssen und den Thyssen'schen Unternehmen eng verbunden, seit Fritz Thyssen den Kölner Rechtsanwalt 1946 zu seinem Berater und zum Repräsentanten seiner Familie bestellte. Er war in jenen Tagen der weithin geachtete Verteidiger Fritz Thyssens und vertrat die Thyssen'schen Interessen auch bei der Entflechtung der Vereinigten Stahlwerke. An der Entwicklung der ATH und der Thyssen-Gruppe hat Prof. Ellscheid in den Nachkriegsjahren bis auf den heutigen Tag mitgewirkt. Zu den Aufgaben, die ihm besonders am Herzen lagen, gehört auch die von Frau Amélie Thyssen

und ihrer Tochter Gräfin Anita Thyssen de Zichy errichtete Fritz Thyssen Stiftung, an deren Gründung er großen Anteil hatte. Ihrem Kuratorium gehört er gegenwärtig als stellvertretender Vorsitzender an. Der Vorstand der ATH beglückwünschte Professor Ellscheid zur Vollendung seines siebzigsten Lebensjahres herzlich. Er sprach dabei die Hoffnung aus, daß Professor Ellscheid — der auch dem Aufsichtsrat der neuen, gemeinsam mit Mannesmann gegründeten Röhrengesellschaft angehört — seine großen Erfahrungen noch viele Jahre zur Verfügung stellen kann. Eine besondere Ehrung erfuhr Prof. Dr. Ellscheid durch die Universität Köln, an deren Juristischer Fakultät er seit 1947 über Fragen seines Spezialgebietes, des gewerblichen Rechtsschutzes lehrt. Der Senat ernannte ihn wegen seiner Verdienste um die Universität zum Ehrensenator.

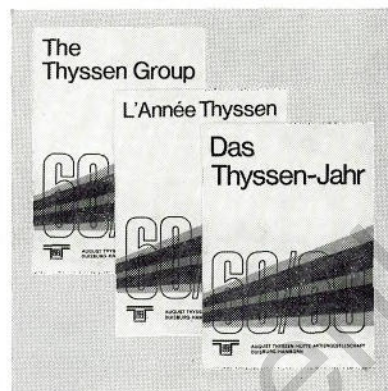
DAS OXYGEN-STAHLWERK Bruckhausen, das am 29. September 1969 seine Produktion aufnahm, konnte bereits im Oktober in zweischichtigem Betrieb 118 000 Tonnen Rohstahl erzeugen. Nach Drosselung der Thomasstahl-Erzeugung ab 1. November — sie wurde am 29. Dezember völlig eingestellt — und gleichzeitigem Übergang auf kontinuierliche Arbeitsweise stieg die Produktion im November auf 199 000 Tonnen, im Januar auf 260 000 Tonnen. Das neue Stahlwerk soll bereits im Mai die geplante Leistung von 350 000 Tonnen erreichen.

GEGRÜNDET WURDE in Hannover das „Institut zur Erforschung der technologischen Entwicklungslinien“ (ITE) als gemeinsames Forschungsinstitut deutscher Wirtschaftsunternehmen. Es soll, wie der VW-Vorstandsvorsitzer Dr. Lotz erklärte, Akzente für die Zukunft setzen und Daten zur langfristigen wirtschaftlichen Entwicklung aufstellen. Ein Schwerpunkt seiner Arbeit soll die Erschließung von Informationsquellen und ihre Dokumentation sein. Zu den 55 Gründungsmitgliedern des neuen Forschungsinstitutes gehört auch die August Thyssen-Hütte.

DAS GRÖSSTE CONTAINER-Schiff der Welt, das die zur Thyssen-Gruppe gehörende Werft Blohm + Voss für die Hamburg-Amerika-Linie baute, lief am 16. Februar vom Stapel. Die „Sidney Express“ ist 225 Meter lang, hat eine Tragfähigkeit von rund 33 000 Tonnen und kann über 1500 Container transportieren. — MIT ZEHN SCHIFFEN von zusammen über 250 000 BRT gehört die Seereederei „Frigga“, Hamburg, zu den zehn größten deutschen Schifffahrts-Unternehmen. Sie besitzt den größten Massengutfrachter von 80 000 tdw Tragfähigkeit.

DER BEIRAT des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen wurde neu gebildet. Anstelle von Prof. Dr. Cordes trat Bergassessor a. D. Haniel als Vorsitz. Von der ATH gehören dem Beirat ferner an die Direktoren Backhaus (Rechnungswesen), Höfges (Ruhrort), Schütte (Betriebswirtschaft) und Wilps (Verkehrswirtschaft), von der HOAG Hüttendirektor Dr. Kürten, von der Ruhrkohle AG Dir. Dr. von der Gathen (Essen) und die Bergwerksdirektoren Dr.-Ing. Batzel und Prussmann, von der Hamborner und Friedrich-Thyssen-Bergbau AG Dir. Dr. Wegmann.

Dir. Dr. FREILING, bisher Leiter der Zentralrevision der ATH, ist in den Vorstand der Rasselstein AG, Neuwied, berufen worden. Er wird Nachfolger von Dir. Erich Uhlenbrock, der in den Ruhestand tritt. — Dr. LOTZ, Vorstandsvorsitzer der Volkswagen AG und der ATH-Hauptversammlung als neues Aufsichtsratsmitglied vorgeschlagen, wurde von der TH Braunschweig zum Professor ernannt. — Dr. GEORG LÖSCH, langjähriges DEW-Vorstandsmitglied und Vorsitzender der Edelstahl-Vereinigung, vollendete Mitte Februar sein siebzigstes Lebensjahr.



DAS THYSSEN-JAHR vom 1. Oktober 1968 bis zum 30. September 1969 blättern wir auf für alle, die Interesse an der Thyssen-Gruppe nehmen. Ihnen wollen wir einen knappen, doch präzisen Überblick über die wichtigsten Entwicklungen im letzten Jahr geben. Mit diesem Geleitwort übergibt der Vorstand eine Broschüre, die in Deutsch, Englisch und Französisch erscheint und für Aktionäre, Geschäftsfreunde und für die Belegschaft bestimmt ist. In farbigem, moderner Gestaltung berichtet sie über die Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1968/69.

NEUN BETRIEBSRÄTE der ATH nehmen jetzt die Interessen der Belegschaften aus den verschiedenen Werkbereichen wahr. Zu den Betriebsvertretungen für die Hamborner Werke, das Werk Ruhrort, das Hochofenwerk Hüttenbetrieb, das Kraftwerk Hamborn, die Kokerei August Thyssen und die Kokerei Westende sind nach der Arbeitsteilung mit Mannesmann auch die Betriebsräte für die Walzwerke in Hüttenheim, für die Walzwerke in Großenbaum und schließlich für die Bandverzinigungs-Anlage in Finnentrop (Sauerland) gekommen.



Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HOTTE AKTIENGESellschaft

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52 Bilder: Dahlheim, Gecks, Grosse, Heiderberg, Josureck, Lang, Le Floch, Lehmann, Metzger, Meyer, Preuß, Scheibel, Stachelscheid, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Windstoßer; Bildstellen GHH und Mannesmann — Luftaufnahme: Albert Kardas (freig. Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 20/82/10379)

Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Zentralredaktion in Hamborn wird gebeten TITELSEITE: Eine fünfzig Meter hohe Wand aus Patinax-Stahl der Hüttenwerke Oberhausen. Über diesen Bandwende-Turm wandern die Zuschläge im Oxygen-Stahlwerk aus den Tiefbunkern auf einer Bandanlage in die Vorratsbunker, die sich über den Konvertern befinden

BILD DER LETZTEN SEITE: In der Erz-Umschlaganlage im Hafen Schwelgern (Farbaufnahmen: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

Die neuen Betriebe in Duisburg-Süd	3
Betriebsratswahlen in Hüttenheim und Großenbaum	6
E. Sauerbier löst in Ruhrort H. Mechmann ab	7
Dr. Klaus Kuhn: 1968/69 — ein gutes Thyssen-Jahr	8
Bericht des Vorstandes: Thyssen-Gruppe im Aufwind der Stahlkonjunktur	10
Aufsichtsrat besichtigte neue Anlagen in Bruckhausen und Ruhrort	15
Hohe Auslastung der ATH-Anlagen	17
Betriebsräte-Vollkonferenz hörte Referat über Situation in der Stahlindustrie	19
Das Wasserwunder von Zouérate in Mauretanien	20
Beilage: Qualität führt zum Ziel	23
Hier geht es um die Sicherheit: Aktion gegen den Unfall '70	27
Zwei weitere Fragen im großen Unfall-Quiz	29
Größter Hochofen Europas entsteht in Ruhrort	30
In der Erz-Umschlaganlage Europoort münden die Erzstraßen der Welt	33
Neues Stellwerk Meerbergstraße im Werk Beeckerwerth	36
Man sprach vom „Jahrhundert-Hochwasser“	38
In 200 Monaten 23,5 Millionen Tonnen Thomasstahl produziert	40
Neuer Betriebsrat in Großenbaum stellte sich vor	44

Seite



Im Rahmen der von der Kommission der Europäischen Gemeinschaften in Brüssel genehmigten Arbeitsteilung hat die ATH, wie die Werkzeitung bereits berichtete, am 1. Februar von Mannesmann das Kaltwalzwerk, das Grobblech-Walzwerk und die Warmband-Adjustage in Hüttenheim sowie das Breitflach-Walzwerk und die Trägerschweißerei in Großenbaum übernommen. Diese Betriebe, welche die Produktionspalette der ATH vertiefen und verbreitern, sind als „Betriebsbereich Duisburg-Süd“ dem Werk Beekwerth angegliedert. Die Werkzeitung stellt heute ihren Lesern diese Betriebe und ihre Produktion vor.

Der Grundstein des alten Gesamtwerkes Huckingen von Mannesmann, zu dem die Walzbetriebe in Hüttenheim gehörten, wurde im Jahre 1909 gelegt, als die 1855 in Essen gegründeten Puddel- und Walzwerke der Schulz-Knaut AG in den Duisburger Süden zogen. Durch Fusion kamen sie 1914 zu Mannesmann.

Die jetzt von der ATH übernommenen Anlagen im Werkteil Hüt-

tenheim entstanden in den Jahren 1963 bis 1965 auf einem neu erschlossenen, noch erweiterungsfähigen Industriegelände nördlich der Bundesstraße 288, dem sogenannten Krefelder Zubringer zur Autobahn. Das Breitflach-Walzwerk Großenbaum ist aus den 1889 gegründeten ehemaligen Hahn'schen Werken hervorgegangen. Sie wurden im Jahre 1938 von Mannesmann erworben und kamen nach einer kurzen Phase der Selbständigkeit nach dem Kriege 1958 erneut in den Besitz von Mannesmann.

Das Kaltwalzwerk in Hüttenheim, 1965 in Betrieb genommen, bildet zusammen mit der Warmband-

Adjustage einen großen Gebäudekomplex von 67 000 Quadratmeter Grundfläche.

Die Kaltband-Verarbeitung vom Warmband zum versandfertigen Erzeugnis erfolgt hier in mehreren Stufen. Dabei werden die 10 bis 25 Tonnen schweren Bunde mehrfach abgewickelt, bearbeitet und wieder aufgewickelt.

In der Beize muß von den Bändern der Oberflächenzunder durch Beizen in zwanzigprozentiger Schwefelsäure bei einer Temperatur von etwa 100 Grad Celsius entfernt werden. Diese kontinuierlich arbeitende Anlage ist insgesamt 240 Meter lang.

Die neuen Betriebe Duisburg-Süd

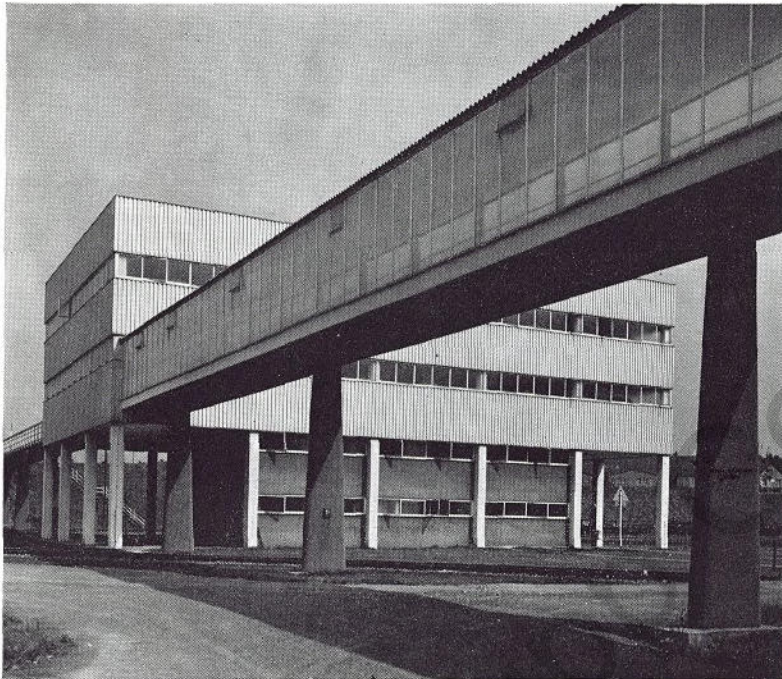
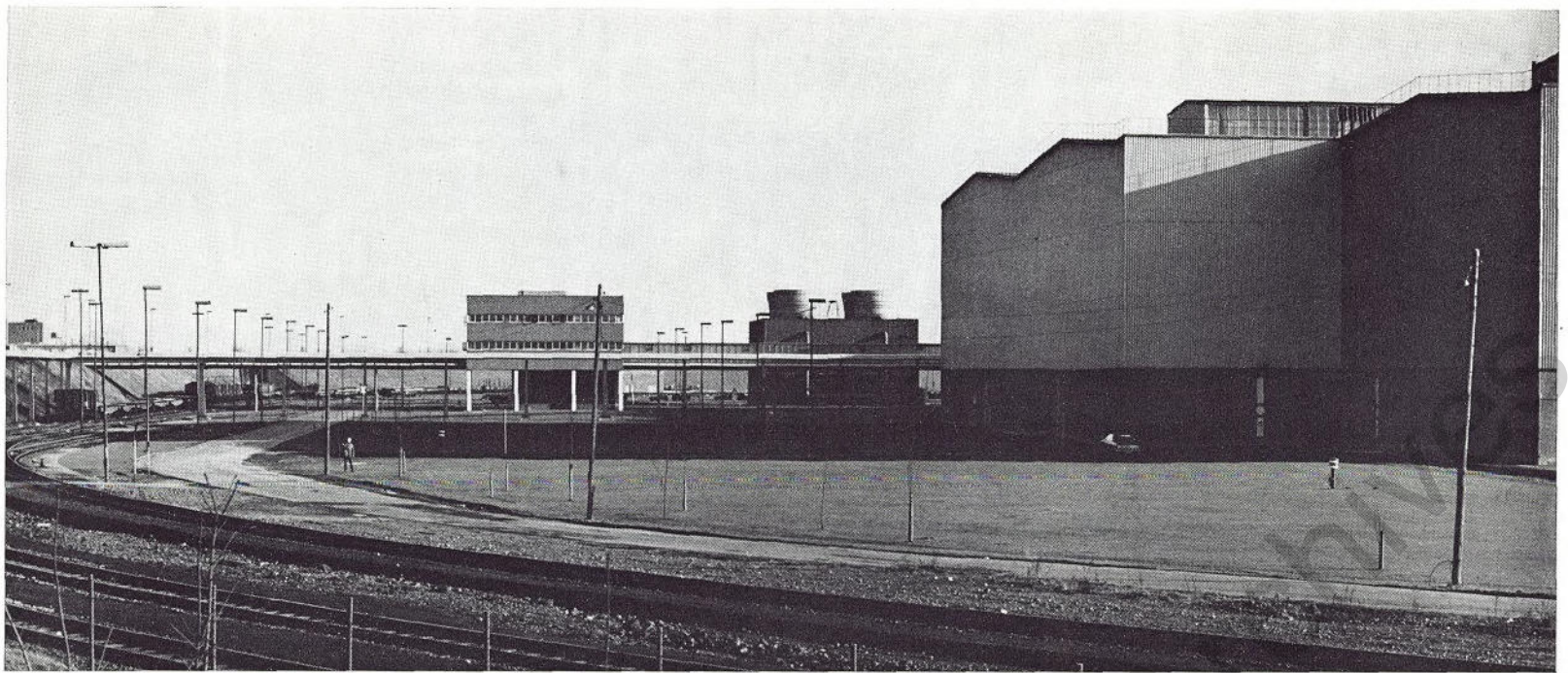
Walzwerke in Hüttenheim und Großenbaum verbreitern die Produktionspalette der ATH

Im Einlaufteil werden die Coils geschöpft, abgerollt und auf elektrischem Wege stumpf aneinandergeschweißt. Nach Verlassen des chemischen Teils der Beize durchläuft das Blechband Wasch- und Trockenanlagen, die Besäumung und Teilschere, denen zwei je 14 Meter tiefe Schlingengruben vorgeordnet sind, und den Aufwickelhaspel.

Kern des Kaltwalzwerkes ist eine viergerüstige Siemens-United-Tandemstraße, die auf eine Breite von 66 Zoll ausgelegt ist. Die hier eingesetzten gebeizten Bänder mit einer Ausgangsdicke von 1,8 bis 5 Millimeter werden auf Dicken zwischen 0,3 und 2,5 Millimeter heruntergewalzt. Die Straße besitzt eine installierte Leistung von etwa 30 000 PS, einen Stützwalzen-Durchmesser von 1520 Millimeter und arbeitet mit einer max. Walzgeschwindigkeit von 1250 Meter je

DAS WERKSMODELL

zeigt die neuen Walzwerke der ATH in Hüttenheim, die im Zuge der Arbeitsteilung von Mannesmann übernommen wurden. Der ATH-Bereich (vorne) an der B 288 (Krefelder Autobahn-Zubringer) ist durch eine Linie markiert, vorne rechts das Grobblech-Walzwerk, dahinter das Kaltwalzwerk



Minute. Sie entspricht dem modernsten Stand der Technik.

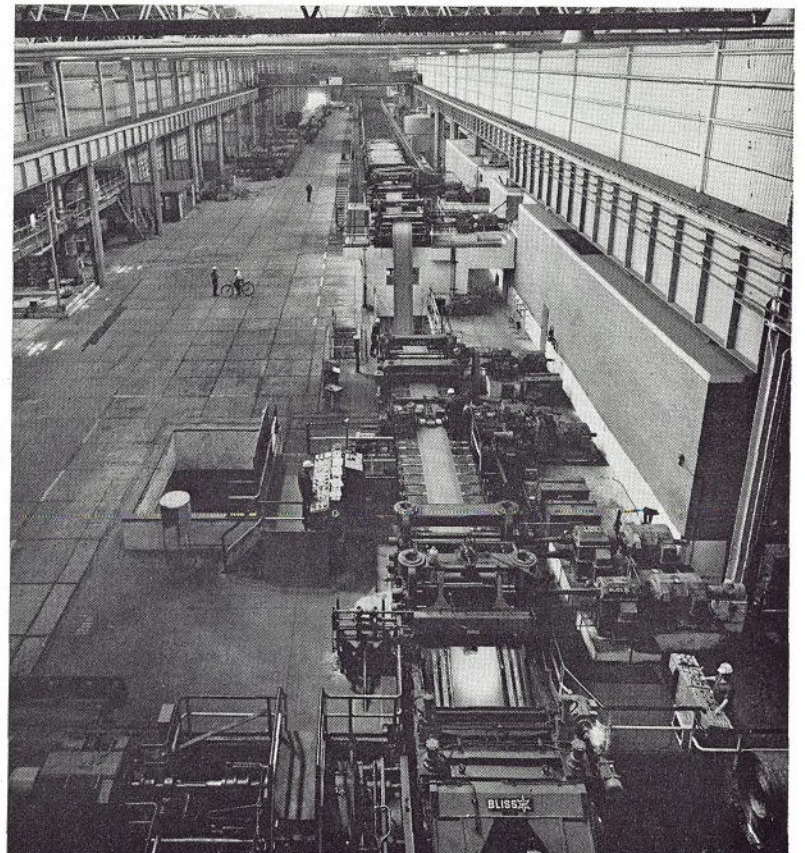
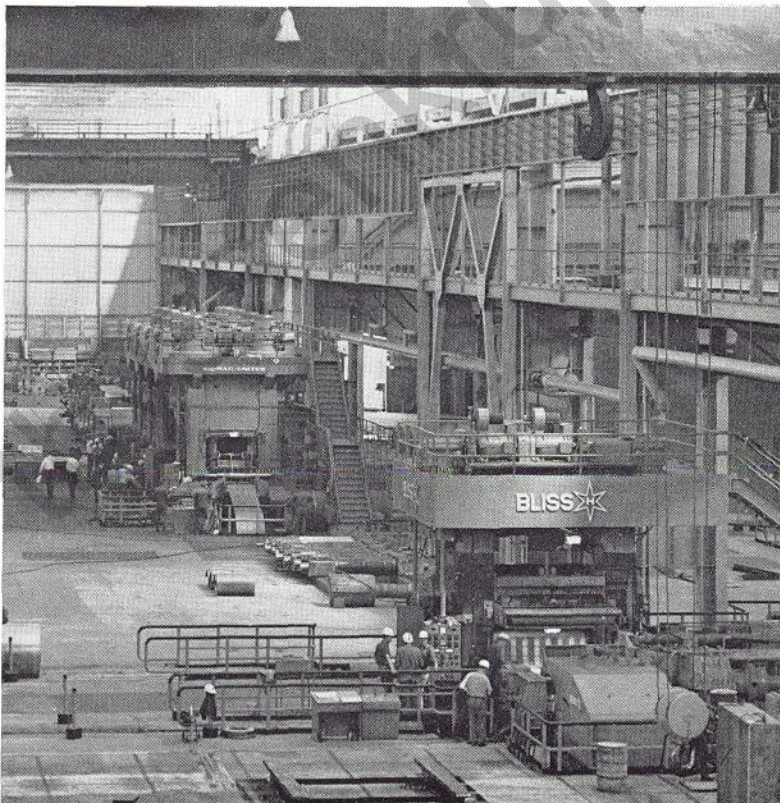
Um die beim Kaltwalzen entstandene Verfestigung des Materials wieder zu beseitigen, müssen die Bunde nach dem Walzen in der mit Erdgas beheizten Haubenglüherei rekristallisierend gegläht werden. Das Glühen erfolgt unter Schutzgas bei einer Temperatur von ca. 700 Grad Celsius.

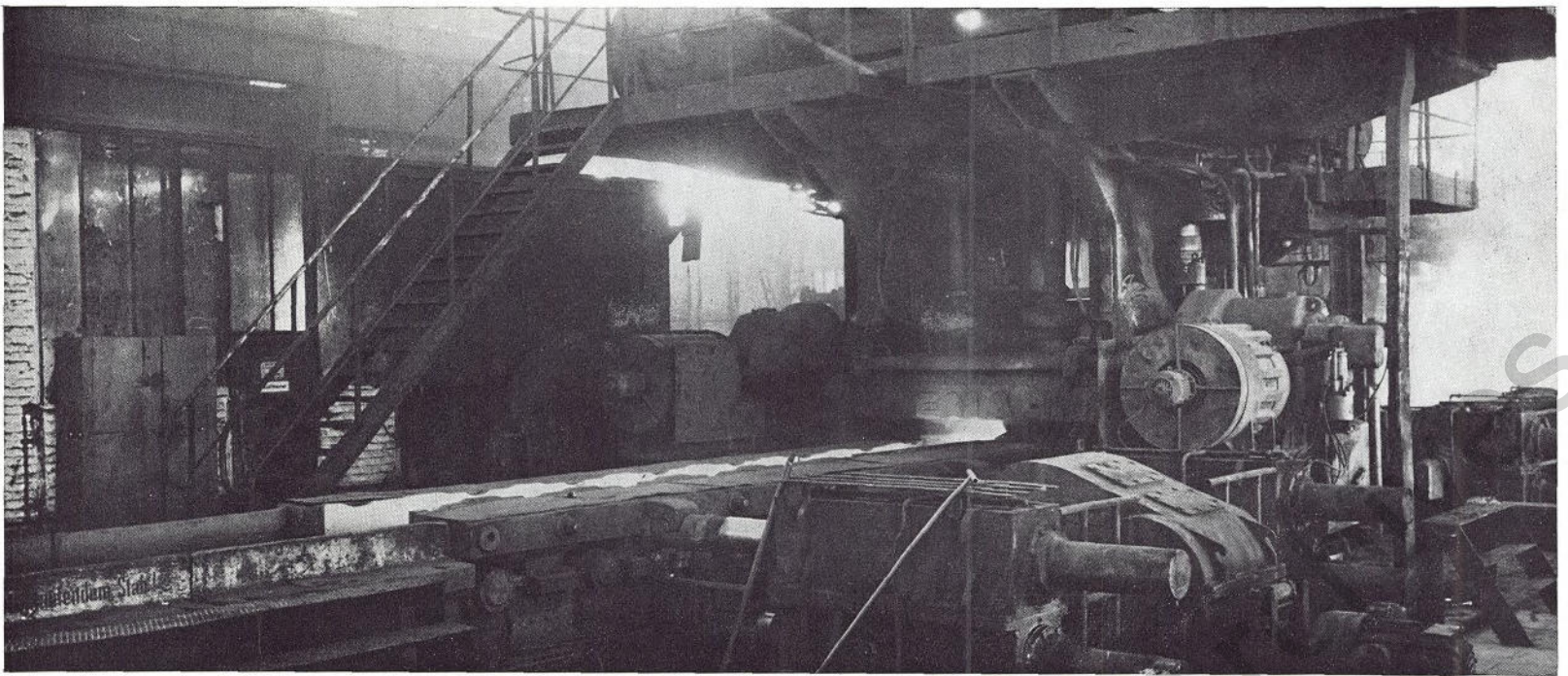
Aus technologischen Gründen erhalten die Bänder nach dem Glühen im Quarto-Dressiergerüst eine letzte geringfügige Verformung von 0,5 bis 2 Prozent. Die vom Kunden geforderte spezielle Rauheit der Oberfläche erreicht man durch Einsatz aufgerauhter Walzen.

In drei nachgeschalteten Scherenlinien können die Bänder entweder zu Tafelblech quergeteilt oder in schmale Streifen gespalten bzw. besäumt werden. Bei diesem Ar-

beitsvorgang erfolgt gleichzeitig eine sorgfältige Kontrolle der Oberfläche. Das anschließende Verpacken der Bleche, die mit Hilfe von Magnetrollen zu Paketen gestapelt werden, ist zur Zeit noch eine aufwendige Handarbeit; denn fast die halbe Belegschaft des sonst weitgehend mechanisierten Kaltwalzwerks wird hierfür eingesetzt. Die Warmband-Adjustage in Hüttenheim verfügt über eine schwere Querteilscheren-Linie, die vorwiegend zur Herstellung von Grobblechen aus Warmbreitband benutzt wird. Sie arbeitet mit einem maximalen Schneidquerschnitt von 2000 Millimeter Breite und 13 Millimeter Dicke.

Grobbleche, die über diese Abmessungen hinausgehen oder aus anderen Gründen aus Warmbreitband nicht zu produzieren sind, bilden das Erzeugungsprogramm





des auf dem gleichen Gelände in unmittelbarer Nachbarschaft des Kaltwalzwerkes erbauten Grobblech-Walzwerkes. Diese Anlage ist 1964 in Betrieb gegangen und bedeckt eine Gesamtfläche von 56 000 Quadratmeter bei Hallenlängen bis zu 700 Meter.

Das hier zum Einsatz gelangende Vormaterial wird in Form von Vorbrammen oder Strangguß-Brammen angeliefert. Die Erwärmung der Brammen auf die zum Walzen erforderliche Temperatur von etwa 1240 Grad Celsius erfolgt in zwei modernen Fünf-Zonen-Stoßöfen mit einer Stundenleistung von je etwa 70 Tonnen.

Nach Verlassen der Ofen werden die Brammen mit Wasser unter hohem Druck entzündet und auf einem Reversier-Quartogerüst zu Rohblechen ausgewalzt. Bei einem Antrieb des Gerüsts durch zwei Gleichstrom-Motore von je 3650 PS und bei einer Walzen-Ballenlänge von 3650 Millimeter können Bleche bis zu einer Fertigbreite von maximal 3300 Millimeter und einer größten Länge von zur Zeit 25 Meter hergestellt werden.

Nach dem Auswalzen laufen Bleche, die keiner Wärmebehandlung bedürfen, durch eine Warm-Richtmaschine zum Kühlbett. Zu glühende Bleche dagegen werden über einen Quertransport dem Rollherd-Glühofen zugeführt, der mit seiner Länge von 91 Meter einer der größten Grobblech-Glühöfen ist.

Auf den nachfolgenden Kühlbetten treffen die vom Glühofen und von der Warm-Richtmaschine kommen-

den Bleche wieder zusammen. Hier erfolgt die Oberflächenkontrolle sowie die Prüfung in einer automatisch arbeitenden Ultraschall-Anlage, deren Ergebnisse von einem Rechner ausgewertet werden.

Die nachgeschaltete Scherenlinie besteht aus einer Doppel-Besäumschere, auf der Bleche bis zu 40 Millimeter Dicke auf beiden Seiten gleichzeitig unter schrittweisem Vorschub besäumt werden, sowie aus einer Quer-Teilschere, welche die Bleche teilt. Nach Verlassen der Scherenstrecke durchlaufen die Bleche eine Kalt-Richtmaschine und die Endrevision, bevor sie zum Versandlager gelangen.

Grobbleche finden vor allem im Schiffs- und Stahlbau, im Kessel- und Behälterbau sowie als Vormaterial zur Fertigung von Großrohren Verwendung.

Das Lieferprogramm in Grobblechen wird hinsichtlich Abmessung und Ausführung in sinnvoller

Weise durch den im Walzwerk Großenbaum erzeugten Breitflachstahl ergänzt.

Der Abmessungsbereich liegt hier bei einer maximalen Länge von 28 Metern in Breiten von 151 bis 1250 Millimeter und Dicken von 5 bis 60 Millimeter.

Das Vormaterial für das Breitflach-Walzwerk Großenbaum besteht aus vorgewalzten oder Strangguß-Brammen. Sie werden zunächst wie im Grobblech-Walzwerk in einem gasbeheizten Stoßofen auf Walztemperatur erwärmt.

Das Auswalzen erfolgt auf einer zweigerüstigen Walzstraße mit einem Reversier-Duo als Vorgerüst und einem Fertigerüst, das als Universal-Walzwerk die Kombination eines Flachwalz-Quartos mit einem Paar Vertikalwalzen darstellt. Durch den Einsatz der Vertikalwalzen erreicht man im Gegensatz zum Walzverfahren auf der Grobblechstraße eine genaue

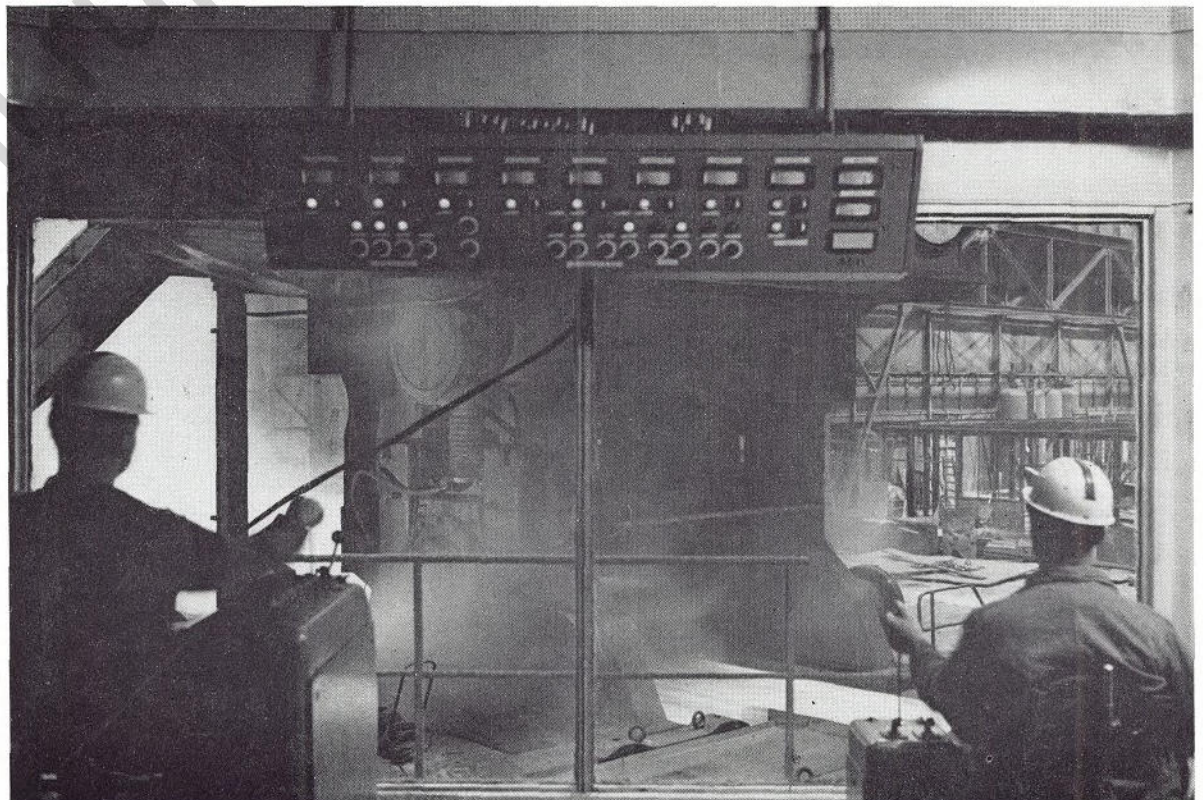
Breite, die ein anschließendes Besäumen der Stäbe erübrigt.

In der Zurichtung wird das gewalzte Material nach dem Abkühlen auf Scheren und Richtmaschinen versandbereit gemacht. Darüber hinaus ist es notwendig, einen Teil der Gesamterzeugung in den vorhandenen Glühöfen zu normalisieren.

Ein Teil der Produktion wird in einer eigenen Schweißerei zu Trägern und Spanten, verschiedener Profile und Abmessungen verarbeitet, die vornehmlich für den Einsatz im Schiffsbau bestimmt sind.

Breitflachstahl findet vor allem im Stahl- und Brückenbau, im Fahrzeug-, Maschinen- und Werkzeugbau sowie für Preß- und Abkantzwecke Verwendung.

Im Betriebsbereich Duisburg-Süd sind insgesamt rund 2000 Mitarbeiter tätig, davon 700 in Großenbaum.



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben und Mitte: Die Halle des Grobblech-Walzwerkes in Hüttenheim mit (links) dem Betriebsgebäude und Belegschaftshaus — Unten: Die viergerüstige Tandemstraße (links) und die Durchlaufbeize (rechts)

Rechte Seite unten: Quarto-Reversiergerüst im Grobblech-Walzwerk Hüttenheim — Oben: Walzgerüst im Breitflach-Walzwerk Großenbaum



Mit der ab 1. Februar 1970 wirksam gewordenen Arbeitsteilung zwischen der ATH und Mannesmann und der damit erforderlichen Neugliederung der ehemaligen Betriebsteile von Mannesmann, die nun zur ATH gestoßen sind, waren auch die Neuwahl des Betriebsrates für die Hüttenheimer Belegschaften im Betriebsbereich Duisburg-Süd sowie eine Neukonstituierung des Betriebsrates in Großenbaum erforderlich.

Neue Betriebsräte in Duisburg-Süd

Heinz Wagner leitet Betriebsrat für die Betriebe in Hüttenheim

Bereits am 22. Dezember 1969 und am 6. Januar waren in Hüttenheim die Arbeiter und die Angestellten getrennt zur Wahlurne gegangen. Es fanden Abstimmungen darüber statt, ob die Betriebsratswahl als Gruppenwahl erfolgen sollte oder nicht. Sowohl die Gruppe der Arbeiter als auch die der Angestellten stimmten für eine gemeinsame Wahl. Zwar war in beiden Fällen die Wahlbeteiligung nicht sonderlich hoch, aber die Entscheidung war eindeutig.

Die Betriebsratswahl selbst wurde in zwei Wahllokalen am 3. und 4.

Februar durchgeführt. Insgesamt 1498 Belegschaftsmitglieder waren wahlberechtigt. Von ihnen gaben 1240 ihre Stimmen ab. Davon waren 19 ungültige Stimmen, während sich drei Belegschaftsmitglieder der Stimme enthielten. Insgesamt betrug die Wahlbeteiligung 82,7 Prozent. Noch am Abend des 4. Februar wurde mit der Auszählung begonnen. In der Reihenfolge der abgegebenen Stimmen wurden folgende Belegschaftsmitglieder in den Betriebsrat gewählt: Erich Kleinhaus, Artur Reisch, Helmut Brucher, Wilfried Stenhorst, Erwin

Krahe, Günter Dietrich, Heinz Wagner, Ewald Beumler, Ertugrul Tekgüllü, Otto Berger, Alfred Valentin, Hans Joachim Platen, Klaus Dieter Vietor, Karl Heinz Taube, Gerhard Obermann, Max Philipp, Julius Becker. Bemerkenswert scheint uns, daß mit dem türkischen Elektriker Ertugrul Tekgüllü erstmals ein ausländischer Gastarbeiter in einen Betriebsrat der ATH gewählt wurde, um dort die Interessen namentlich seiner ausländischen Arbeitskollegen zu vertreten. Diese siebzehn Belegschaftsmitglieder trafen sich am 11. Februar zu

ihrer konstituierenden Sitzung, in der man den geschäftsführenden Ausschuß des Betriebsrats wählte. Die Wahl erbrachte folgendes Ergebnis: erster Vorsitzender wurde Heinz Wagner (Kranfahrer BLW), stellvertretender Vorsitzender technischer Angestellter Wilfried Stenhorst (KWW), Geschäftsführer Erwin Krahe (Elektriker KWW), Vorsitzender des Sozialausschusses Gerhard Obermann (Maschinenschlosser NB) und Vorsitzender der Lohnkommission Ewald Beumler (Schlosser MBW).

Bei den Ausschüssen wurden ferner zu Vorsitzenden berufen im Wohnungsausschuß Wilfried Stenhorst, Arbeitszeitausschuß Otto Berger (Kranfahrer BWB), Schlichtungsausschuß Erwin Krahe, Pensionsausschuß Dieter Vietor (Einsortierer BLW), Betriebliches Vorschlagswesen Günter Dietrich (Elektromeister KWW) und zum Arbeitssicherheitsobmann und Vorsitzenden des Sicherheitsausschusses Karl-Heinz Taube (Walzenschleifer KWW).

Großenbaums Betriebsrat unter Werner Rawe

Für den Bereich des Breitflach-Walzwerks in Duisburg-Großenbaum einschließlich der Trägerschweißerei (beide kamen am 1. Februar im Rahmen der Arbeitsteilung mit Mannesmann zur ATH) brauchte kein neuer Betriebsrat gewählt zu werden. Entsprechend der Teilung des Werkbereiches hatte sich hier auch der Betriebsrat geteilt.

Aus der Bewerberliste der letzten Wahl standen noch genügend Kandidaten zur Verfügung, so daß

DIE BILDER ZEIGEN
die Betriebsräte für die Walzwerke Hüttenheim (links) und für das Breitflach-Walzwerk in Großenbaum (rechts)



Seit dem 17. Februar hat das Werk Ruhrort eine neue Betriebsratsspitze. In einer außerordentlichen Betriebsratssitzung erklärte der bisherige Vorsitzende Hans Mechmann seinen Rücktritt da er aus gesundheitlichen Gründen zum 31. März aus dem Unternehmen und damit aus dem Betriebsrat ausscheiden müsse. Er selbst schlug zu seinem Nachfolger den bisherigen Geschäftsführer des Betriebsrats, Eberhard Sauerbier, vor, der anschließend einstimmig gewählt wurde.

Auch einige Gäste waren zu dieser Sondersitzung gekommen, so der Bezirksleiter der Bezirksleitung Essen der IG Metall, Paul Manowski, ferner der Bevollmächtigte der IG-Metall-Ortsverwaltung Duisburg, Reinhard Bulitz, und IGM-Gewerkschaftssekretär Werner Hahn.

Hans Mechmann, der bereits seit längerer Zeit erkrankt ist, erklärte, daß er sich aus gesundheitlichen Gründen außerstande sähe, seine Funktion als erster Vorsitzender weiter auszuüben. Er wolle bis zum 31. März, dem Tag, an dem er aus dem Unternehmen ausscheide, zwar noch Mitglied des Betriebsrates bleiben, jedoch bis dahin keine Funktion mehr übernehmen. Um aber die dringend notwendige Kontinuität der Arbeit zu sichern, sei es notwendig, bereits jetzt einen neuen Vorsitzenden zu wählen. Er selbst schlage hierfür Eberhard Sauerbier vor.

Aus der Versammlung selbst erfolgte kein weiterer Vorschlag. In der Abstimmung waren sämtliche Betriebsratsmitglieder für Sauerbier. Dieser bedankte sich für das Vertrauen. Er könne, so sagte er, zu diesem Zeitpunkt keine großen Versprechungen machen, versicherte aber, daß er weiterhin mit aller Kraft versuchen werde, sich für die

Wechsel in Ruhrort

Eberhard Sauerbier löst Hans Mechmann als Betriebsratsvorsitzender ab



Eberhard Sauerbier

Interessen aller Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort einzusetzen.

Mit herzlichen Worten wandte er sich dann an den scheidenden Hans Mechmann. Er sprach — gleichzeitig im Namen seiner Kollegen — seinen besonderen Dank für dessen bisherigen Einsatz aus. Er habe den Ruhrorter Betriebsart geformt, er habe ihm ein ganz bestimmtes Gesicht gegeben. Unter seiner Lei-

tung sei der Betriebsrat zu einer homogenen Mannschaft geworden, mit der man sich sehen lassen könne. Diesem Dank schlossen sich auch der Ortsbevollmächtigte Reinhard Bulitz und Bezirksleiter Paul Manowski an.



Hans Mechmann, 1927 in Meiderich geboren, war 1957 in den Betriebsrat gewählt worden, wurde 1962 als Sachbearbeiter für Lohn- und Akkordfragen sowie das Sozialwesen freigestellt und 1964 nach dem Ausscheiden des damaligen Betriebsratsvorsitzenden Heinrich Peters zum neuen ersten Vorsitzenden gewählt. Als 1965 der Werksbereich Ruhrort zur ATH kam, wurde Hans Mechmann auch als Vertreter der Arbeitnehmerseite in den Aufsichtsrat gewählt. Er war außerdem Mitglied der großen Tarifkommission und der Ortsverwaltung der IG Metall Duisburg. Der jetzige Betriebsratsvorsitzende Eberhard Sauerbier ist am 25. Februar 1914 in Meiderich geboren worden. Er ist bereits seit 42 Jahren im Werk Ruhrort tätig, hat hier den Dreherberuf erlernt und als Dreher in der Mechanischen Hauptwerkstatt gearbeitet. 1947 wurde er zum Vertrauensmann gewählt und 1950 in den Betriebsrat. Seine Freistellung als Betriebsratsmitglied erfolgte 1952. Er war zunächst zuständig für das Sozialwe-

sen, später für das Wohnungswesen. Einige Zeit war Eberhard Sauerbier auch als zweiter Vorsitzender des Ruhrorter Betriebsrates tätig, als Heinrich Peters noch erster Vorsitzender war. Seit der letzten Betriebsratswahl war er als Geschäftsführer des Betriebsrates eingesetzt.

Eine Fülle von Ehrenämtern sorgen dafür, daß er keine Langeweile hat. So gehört er seit 1953 dem Vorstand der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz an und ist dort im Bau- und Finanzausschuß und als stellvertretender Vorsitzender im Ausschuß für die Gemeinschaftsaufgaben der Krankenversicherung tätig. Ebenfalls seit 1953 ist er Vorsitzender der Vertreterversammlung der Ruhrorter Betriebskrankenkasse. Vor einigen Jahren wählte ihn außerdem die Jubilaren-Vereinigung zu ihrem Vorsitzenden. Seit 1947 ist er Mitglied der Vertreterversammlung der IG Metall in Duisburg.



Der neue erste Vorsitzende wurde — soweit man das in einer Kurz-Charakterisierung feststellen kann — entscheidend geprägt von seinem Elternhaus, in dem er mit weiteren sechs Geschwistern aufwuchs. Oft war hier Schmalhans Küchenmeister; und in der schweren Zeit nach dem Ersten Weltkrieg lernte er früh, sich durchzusetzen. Aus dieser Zeit rührt aber auch seine fast instinktive Abwehr gegen Ungerechtigkeiten jeglicher Art; bei einer solchen Abwehr kann er auch heute noch „auf die Palme gehen“.

Im übrigen schätzen seine Betriebsratskollegen an ihm seine ruhige, ausgeglichene Art und die Fähigkeit, alle Dinge nüchtern und sachlich anzupacken. Privat ist er ein Freund von Gartenarbeit und schätzt seine Schallplatten-Sammlung, die viele große Opern-Chöre und -Arien enthält.

der Betriebsrat aus dieser Kandidatenliste nur aufgefüllt zu werden brauchte. Das ist inzwischen geschehen, der Betriebsrat ist aktionsfähig.

Dem neuen Betriebsrat gehören von der Angestelltenseite an: Gerd Wittköpper und Reinhold Bach; von der Arbeiterseite sind es Werner Rawe, Friedhelm Cremers, Heinz Eitel, Bernhard Schmitz, Gerhard Hirsch, Paul Schmitz, Friedrich Füser, Hans Sery und Willi Stemmer.

Diese elf Betriebsratsmitglieder führten am 13. Februar ihre konstituierende Sitzung durch. Sie wählten zum ersten Vorsitzenden Werner Rawe, zum 2. Vorsitzenden Gerd Wittköpper, zum Geschäftsführer Friedhelm Cremers und zum Obmann für Arbeitssicherheit Friedrich Füser.

In der gleichen Sitzung wurden noch einige Ausschüsse gebildet. In der Lohnkommission sind Friedhelm Cremers, Gerhard Hirsch und Hans Sery. Die Wohnungskommis-

sion bilden Heinz Eitel, Reinhold Bach und Bernhard Schmitz. Zum Geschäftsführenden Ausschuß gehören Werner Rawe, Gerd Wittköpper, Friedhelm Cremers, Friedrich Füser und Heinz Eitel.

Insgesamt vertritt der Betriebsrat in Großenbaum rund 650 Belegschaftsmitglieder, davon 75 Angestellte.

Über die erste Belegschaftsversammlung in Großenbaum berichten wir auf Seite 44.

Die werksärztliche Betreuung

Die werksärztliche Betreuung der Belegschaftsmitglieder im Betriebsbereich Duisburg-Süd — in Hüttenheim und in Großenbaum — hat Dr. med. Lichtenberg übernommen, der im Zuge der Arbeitsteilung in den Werksärztlichen Dienst der ATH Hamborn eintrat. Damit umfaßt der Werksärztliche Dienst Hamborn fünf Werksärzte,



Außenstellen haben die Personalabteilungen für Angestellte und Lohnempfänger, die Sozialabteilung und die Abteilung Wohnungswesen der ATH in diesem Haus Am Ungelsheimer Graben 4 in Hüttenheim eingerichtet. Die Betriebskrankenkasse Hamborn eröffnet hier am 1. April eine Zweigstelle zur Betreuung aller Belegschaftsmitglieder im Betriebsbereich Duisburg-Süd.

In Hüttenheim werden im Belegschaftsgebäude 6 des Blechwalzwerkes die an die vorhandene Un-

fallstation angrenzenden Räume zu einer werksärztlichen Dienststelle für Hüttenheim und Großenbaum ausgebaut. Die Fertigstellung wird in wenigen Monaten erwartet.

In Großenbaum werden im Belegschaftsgebäude am Tor 5 zur Zeit neue Räume für eine Unfallstation und für den Sicherheitsingenieur erstellt. Bis zur Fertigstellung dieser Räumlichkeiten konnte die Unfallstation im Torhaus 5 untergebracht werden.

Der Werksärztliche Dienst in Hamborn wird nach Auszug der früheren Thyssenrohr-Dienststellen aus dem Thyssen-Haus in Düsseldorf außerdem die ärztliche Versorgung der dort tätigen Angestellten übernehmen. In der dortigen Dienststelle wird in Kürze eine Krankenschwester ganztagig tätig sein. Es ist außerdem vorgesehen, daß an zwei bis drei Nachmittagen in der Woche einer der Hamborner Werksärzte eine ärztliche Sprechstunde für die Mitarbeiter im Düsseldorfer Thyssen-Haus abhält.



SOLL und HABEN / Zur Bilanz der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1968/69

Dr. Klaus Kuhn

1968/69 — ein gutes Thyssen-Jahr

Das Geschäftsjahr 1968/69 stand für die ATH und die gesamte Thyssen-Gruppe, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, im Zeichen hoher Produktions- und Umsatzziffern. Erfreulicherweise schloß es auch mit einem guten Ergebnis ab. Den Jahresabschluß der Thyssen-Gruppe für 1968/69 erläutert nachstehend Generalbevollmächtigter Dr. Klaus Kuhn. Im Anschluß daran veröffentlichen wir die wichtigsten Abschnitte aus dem Geschäftsbericht.

Die Thyssen-Gruppe steigerte im Geschäftsjahr 1968/69 den Kundenumsatz um 27 Prozent auf 9,1 Milliarden DM. In dieser Geschäftsausweitung spiegelt sich sowohl die günstige Konjunktur-Entwicklung als auch die Vergrößerung des Konzerns durch die Übernahme des Hüttenwerks Oberhausen wider. Läßt man aus Vergleichsgründen die HOAG außer acht, so stellt sich der aus der Marktbelebung resultierende Umsatz-Anstieg auf sechzehn Prozent. Diese Umsatz-Steigerung beruht im wesentlichen auf den vergrößerten Absatzmengen, während sich die Verbesserung der Erlöse erst später positiv auf Umsatz und Ergebnis ausgewirkt hat.

Entscheidend für die Beurteilung des letzten Geschäftsjahres ist aber nicht so sehr der Umsatz-Anstieg, sondern vor allem das, was „unter dem Strich“ übriggeblieben ist. Da ist zunächst der Konzern-Gewinn mit 114,6 Millionen DM

zu nennen. Die Gewinn- und Verlustrechnung, deren wichtigste Positionen in der nachstehenden Tabelle zusammengefaßt sind, zeigt, wie dieser Gewinn zustande gekommen ist.

Doch der Konzern-Gewinn ist nicht der volle Betrag, den unsere Unternehmensgruppe im letzten Geschäftsjahr erwirtschaftet hat. Seine Größenordnung zeigt vielmehr, wieviel den Aktionären als Dividende zufließen soll.

Der ausgewiesene Jahres-Überschuß von 199,6 Millionen DM, in dem allerdings auch Investitionsprämien enthalten sind, die wir aufgrund des Kohle-Anpassungsgesetzes erhalten haben, übersteigt den zur Dividendenzahlung vor-

gesehenen Konzern-Gewinn beträchtlich. Die Differenz zwischen Konzern-Gewinn und Jahres-Überschuß verbleibt in Höhe von 75,8 Millionen DM zur Verstärkung des Kapitals im Unternehmen, während 9,2 Millionen DM den Minderheitsaktionären der Tochtergesellschaften der ATH zufließen sollen.

So groß die Millionenbeträge auch erscheinen mögen, die Tatsache, daß selbst bei einem befriedigenden Geschäftsverlauf der Jahresüberschuß lediglich 2,2 Prozent vom Umsatz ausmacht, verdeutlicht, daß nur gesunde Unternehmen mit entsprechender Finanzkraft dem Wettbewerb auf den weltweiten Märkten gewachsen sind.

Gehen wir in der Gewinn- und Verlustrechnung weiter: Der Rohertrag von 3,6 Milliarden DM, der nach Abzug des 5,5 Milliarden DM ausmachenden Stoffaufwandes (zum Beispiel Rohstoffe, Energie und Fremdleistungen) verbleibt, entfällt mit 1,9 Milliarden DM, also rund zur Hälfte, auf Personalaufwendungen. Auch in dieser Ziffer ist wiederum erstmalig der Personalaufwand der HOAG enthalten. Ohne die HOAG verzeichnete die Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1968/69 einen um zwanzig Prozent höheren Personalaufwand als im Jahr zuvor, während die Zahl der Beschäftigten nur um fünf Prozent zunahm.

In dieser Erhöhung des Personalaufwandes spiegeln sich die zusätzlichen Kosten aus der erforderlichen Mehrarbeit sowie die Steigerung der Löhne und Gehälter, der Sondervergütungen und der sozialen Abgaben wider.

Insgesamt betrug die Beschäftigtenzahl im Durchschnitt des letzten Geschäftsjahres — einschließlich der HOAG-Belegschaft — 106 312 Personen.

Die Abschreibungen auf das Anlage-Vermögen erforderten mit 694 Millionen DM 7,6 Prozent vom Umsatz. In dieser Größenordnung üben sie nicht nur einen bedeutenden Einfluß auf die Höhe des Jahresüberschusses aus, sondern sie sind gleichzeitig auch ein wesentliches Aktivum der Thyssen-Gruppe, weil sie eine entscheidende Basis für unsere Investitionskraft darstellen. Neben den übrigen Aufwendungen und Erträgen, die wegen ihrer

KONZERN-GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG 1968/69

	Mill. DM	in v. H.
Umsatz-Erlöse	9 098,8	100,0
Abzüglich:		
Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie für bezogene Waren	5 452,2	59,9
Rohertrag	3 646,6	
Abzüglich:		
Personalaufwand	1 880,2	20,7
Abschreibungen auf das Anlage-Vermögen	693,7	7,6
Steuern (einschl. Lastenausgleichs-Vermögensabgabe)	313,5	3,4
Saldo der übrigen Aufwendungen und Erträge	559,6	6,2
Jahres-Überschuß	199,6	2,2
Abzüglich:		
Rücklagen-Zuführung	75,8	
Konzernfremden Gesellschaftern zustehender Gewinn	9,2	
Konzern-Gewinn	114,6	100,0

Vielfalt hier nicht im einzelnen dargestellt werden können, fällt noch der Steueraufwand von 313 Millionen DM besonders ins Gewicht. Mit 3,4 Prozent vom Umsatz ist er um die Hälfte höher als der Jahres-Überschuß.

Während die Gewinn- und Verlustrechnung Aufschlüsse über die Ertragslage vermittelt, bietet die Bilanz einen Einblick in die Vermögenslage unserer Unternehmensgruppe, wie sie sich zum 30. September 1969 darstellt. Die Passivseite der Bilanz zeigt die Herkunftsquellen des in der Thyssen-Gruppe arbeitenden Kapitals. Demgegenüber beinhaltet die Aktivseite eine Aufstellung aller Wirtschaftsgüter — zum Beispiel Grundstücke, Gebäude, Maschinen und Vorräte —, für die das zur Verfügung stehende Kapital eingesetzt wurde.

Die Bilanzsumme, also die Summe des Kapitals (Passivseite) bzw. der damit finanzierten Wirtschaftsgüter (Aktivseite), ist gegenüber dem Vorjahr um 1,2 Milliarden DM auf 6,9 Milliarden DM angestiegen. Hierbei hat sich die Übernahme der HOAG mit rd. 540 Millionen DM ausgewirkt. Die Summe der Verbindlichkeiten einschließlich des zur Ausschüttung vorgesehenen Gewinns ist gegenüber dem Vorjahr nur um 658 Millionen DM angestiegen.

Daraus ergibt sich, daß die zur Verfügung stehenden Eigenmittel im letzten Geschäftsjahr um knapp 600 Millionen DM, also in erheblichem Umfang, zugenommen haben. Maßgebend hierfür waren vor allem die Erhöhung des Grundkapitals auf eine Milliarde DM, die Zuführungen zu den Rücklagen sowie nicht zuletzt auch die Einbeziehung der HOAG in den Konzernabschluß.

Wie bereits festgestellt wurde, stellen die Abschreibungen ein wichtiges Instrument zur Finanzierung unserer Investitionen dar. Sie trugen dazu bei, daß im letzten Geschäftsjahr 758 Millionen DM in den Bau neuer Anlagen gesteckt werden konnten.

Das ist die bisher höchste Summe, die während eines Jahres von den Unternehmen der Thyssen-Gruppe investiert worden ist. Hervorzuheben ist insbesondere die Inbe-

triebnahme des neuen Oxygen-Stahlwerks in Bruckhausen.

Die umfangreiche Investitionsphase läuft weiter. Neben vielen anderen Bauvorhaben wird im Hafen Schwelgern ein erster Großhochofen mit vierzehn Meter Gestell-Durchmesser errichtet, mit dem sich die ATH die neuesten Erkenntnisse der modernen Hochofentechnik zunutze macht. Diese großen Bauvorhaben sind Garantien für sichere Arbeitsplätze; denn mit ihnen rüstet sich unsere Unternehmensgruppe für die steigenden Anforderungen der Zukunft.

Die Bilanz bietet nicht nur eine Gegenüberstellung der Herkunftsquellen und der Anlage des Kapitals, sondern sie läßt durch ihre systematische Gliederung auch wesentliche Einblicke in den Vermögens- und Kapital-Aufbau zu. Die grundlegende Finanzierungsregel besagt, daß — um einmal einen finanzierungstechnischen Begriff zu benutzen — die Kapital-Bindungs- und Überlassungsfristen übereinstimmen müssen. Das bedeutet nichts anderes, als daß ein Unternehmen jederzeit in der Lage sein muß, die fällig werdenden Verbindlichkeiten zu begleichen.

Wenn wir uns unter diesem Blickwinkel die Bilanz unseres Konzerns ansehen, so gelangen wir zu folgenden Ergebnissen:

Dem im Anlage-Vermögen langfristig investierten Kapital von 3,7 Milliarden DM stehen Eigenkapital in Höhe von 2,1 Milliarden DM — bestehend aus Grundkapital und Rücklagen — und langfristige Verbindlichkeiten von 2,4 Milliarden DM — einschließlich der Rückstellungen für Pensionen —, also zusammen 4,5 Milliarden DM gegenüber. Zur Finanzierung des Umlauf-Vermögens, also der Vorräte, Forderungen und flüssigen Mittel von 3,2 Milliarden DM, verbleibt eine langfristige Finanzierungsdeckung von 795 Millionen DM, die durch kurzfristig zur Verfügung stehende Mittel — einschließlich des Gewinns — von 2,4 Milliarden DM ergänzt wird.

Die tatsächlichen Kapital-Bindungs- und Überlassungsfristen lassen sich zwar nur durch eine genaue Analyse der einzelnen Bilanzposten feststellen, da einerseits im Umlaufvermögen noch langfristige



Forderungen enthalten sind und andererseits auf der Passivseite in den sonstigen Verbindlichkeiten ebenfalls ein Teil langfristiger Natur ist. Aber große Verschiebungen gegenüber den genannten Zahlen ergeben sich auch bei genauerer Untersuchung nicht.

Die Bilanz zeigt außerdem, daß sich das gesamte Kapital zu 66 Prozent aus Eigenkapital und langfristigem Fremdkapital und zu 34 Prozent aus kurzfristigem Fremdkapital zusammensetzt. Unbefriedigend ist nach wie vor der Anteil des Eigenkapitals an der Bilanzsumme: er liegt bei nur 31 Prozent. Doch das ist bei fast allen großen Kapitalgesellschaften in der Bundesrepublik der Fall. Die Ursache hierfür ist nicht zuletzt in der Benachteiligung der Eigenfinanzierung gegenüber der Fremdfinanzierung durch das deutsche Steuerrecht zu sehen.

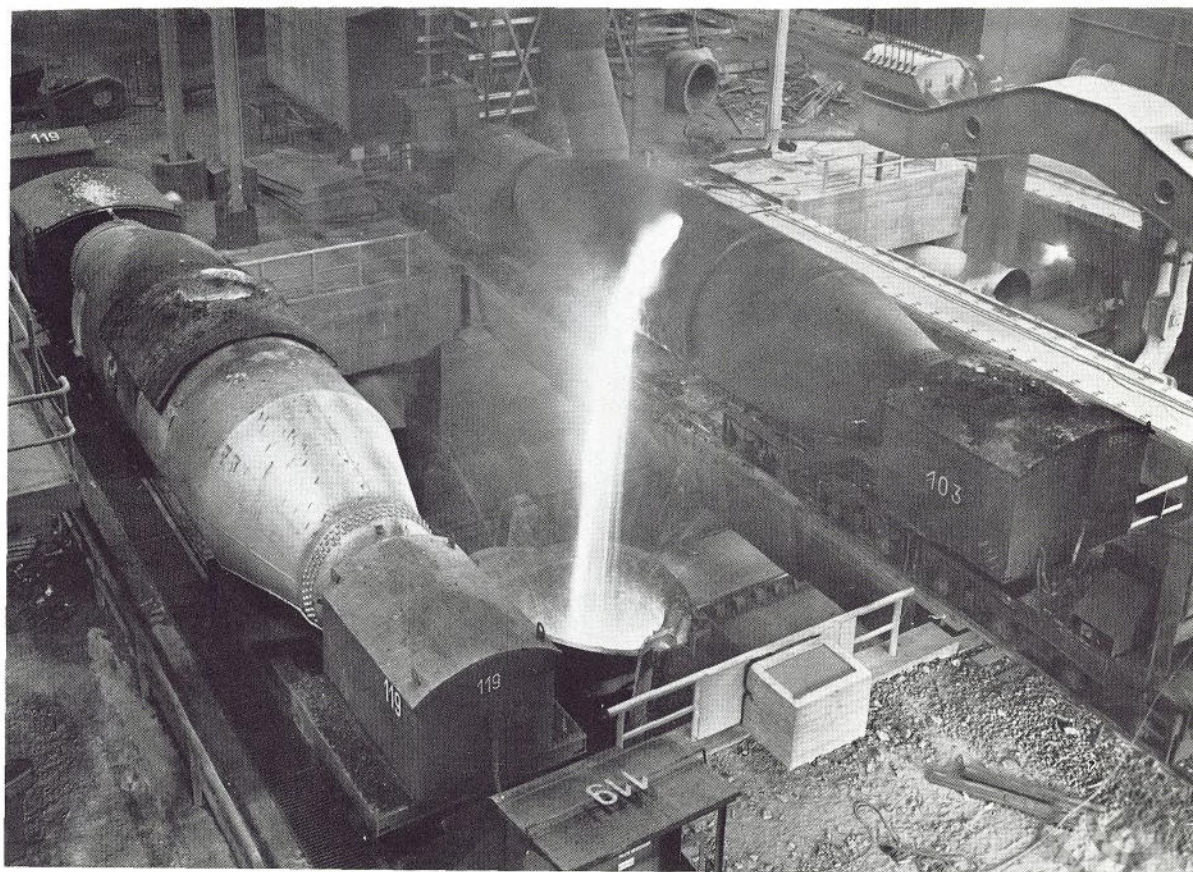
Werfen wir schließlich noch einen Blick auf den Umfang der flüssigen Mittel zum 30. September 1969. Einschließlich der Wertpapiere betragen sie 58 Millionen DM, also eine im Vergleich zu Vermögen und Umsatz kleine Summe, wenn man bedenkt, daß allein die Zahlung der Löhne und Gehälter monatlich einen Betrag in der Größenordnung von 130 Millionen DM erfordert. Für die tatsächliche Zahlungsbereitschaft unseres Unternehmens ist diese Zahl jedoch von ganz nebensächlicher Bedeutung, da es grundsätzlich für die Beurteilung der Liquidität eines Unternehmens nicht darauf ankommt, wieviel Bargeld in der Kasse ist, sondern wieviel Bargeld sich das Unternehmen jederzeit zur Abdeckung seiner Verbindlichkeiten beschaffen kann.

Eine Beurteilung der tatsächlichen Liquidität ist nur indirekt aus der Bilanz ersichtlich. Wenn Vermögens- und Kapitalaufbau in einem gesunden Verhältnis stehen und die Ertragslage befriedigend ist, ergeben sich in der Regel keine besonderen Liquiditätsprobleme.

Zusammenfassend läßt sich sagen, daß die Ertrags- und Vermögenslage unserer Unternehmensgruppe, wie sie sich aus der Gewinn- und Verlustrechnung und der Bilanz ergeben, zufriedenstellend sind. Allerdings sind weiterhin große Anstrengungen erforderlich, um auch in Zukunft gut bestehen zu können. Die Grundlagen hierfür sind gelegt, insbesondere durch die Arbeitsteilung mit der Mannesmann AG sowie durch die großen Investitionen, die unsere Unternehmensgruppe zur Zeit durchführt und vorbereitet.

KONZERNBILANZ ZUM 30. SEPTEMBER 1969

AKTIVA (Form der Kapitalanlage)			PASSIVA (Eigen- und Fremdkapital)		
	Mill. DM	in v. H.		Mill. DM	in v. H.
Anlage-Vermögen			Grundkapital	1 000,0	31
Sachanlagen	3 022,1		Rücklagen	1 147,7	
Finanzanlagen	699,8		Langfristige Verbindlichkeiten	2 369,0	35
	3 721,9	54	Kurzfristige Verbindlichkeiten	2 243,0	
			Konzernfremden Gesellschaften		34
Umlauf-Vermögen			zustehender Gewinn	9,2	
Vorräte	1 280,2	19	Konzern-Gewinn	114,6	
Forderungen und sonstige Vermögensgegenstände	1 823,2	26			
Flüssige Mittel einschl. Wechsel, Schecks und Wertpapiere	58,2	1			
Bilanzsumme	6 883,5	100		6 883,5	100



Bericht des Vorstandes

Thyssen-Gruppe im Aufwind der Stahlkonjunktur

Im Aufwind der weltweiten Stahlkonjunktur hat die Thyssen-Gruppe 1968/69 ihre Erzeugungsmöglichkeiten voll ausgeschöpft. Bei nochmals erhöhten Produktions- und Absatzziffern wirkte sich — neben weiteren Rationalisierungserfolgen — die seit Jahren erstmals zu verzeichnende Besserung der Erlöslage günstig auf die Ertragsentwicklung der Konzern-Unternehmen aus. Die Rohstahl-Erzeugung erreichte 12,2 Millionen Tonnen, die Walzstahl-Produktion 10,5 Millionen Tonnen. Der Kundenumsatz des Konzerns (ohne Mehrwertsteuer) stellte sich auf 9,1 Milliarden DM. Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigten gegen Ende des Berichtsjahres 106 000 Mitarbeiter.

Die Steigerung der Produktion bis an die Kapazitätsgrenzen reichte nicht aus, um allen Marktanforderungen gerecht zu werden. Das unterstreicht die Bedeutung unserer verstärkten Investitionstätigkeit, die neben dem Ausbau unseres Erzeugungspotentials zu einer noch rationelleren Fertigung führen wird. Die Thyssen-Gruppe investierte im Berichtsjahr 758 Millionen DM. Außer den Abschreibungen in Höhe von 674 Millionen DM standen hierfür weitere Eigenmittel zur Verfügung.

Die Integration der HOAG

Die Hüttenwerk Oberhausen AG ist seit Beginn des Berichtsjahres ein Unternehmen der Thyssen-Gruppe. Am 1. Oktober 1968 übernahm die ATH mit nom. 250 Millionen DM HOAG-Aktien 96,2 Prozent des Grundkapitals dieser Gesellschaft. Gleichzeitig wurde das Grundkapital der ATH entsprechend der Umtauschrelation um 150

Millionen DM auf 906 Millionen DM erhöht.

Nach Genehmigung des mit Wirkung vom 1. Oktober 1968 abgeschlossenen Beherrschungs- und Gewinnabführungs-Vertrages zwischen der ATH und der HOAG durch die Hauptversammlungen beider Gesellschaften im April 1969 wurde den noch außenstehenden HOAG-Aktionären gemäß § 305 Aktiengesetz erneut angeboten, ihre Aktien gegen ATH-Aktien zu tauschen. Von diesem Angebot wurde überwiegend Gebrauch gemacht. Die ATH besitzt nunmehr 98,2 Prozent des Grundkapitals der HOAG.

Die Integration des Hüttenbereiches der HOAG in die Thyssen-Gruppe machte gute Fortschritte. Neben Programmabstimmungen mit der ATH hat die HOAG — in Vorbereitung der beabsichtigten Zusammenfassung mit der Niederrheinischen Hütte — besonders die Zusammenarbeit mit Niederrhein und

der Westfälischen Union intensiviert. Die weitere Berichterstattung zeigt, in welchen Bereichen die Einbeziehung der HOAG zum Wachstum des Konzerns wesentlich beigetragen hat.



Mit Wirkung vom 1. Dezember 1969 wurde das Bergbauvermögen der HOAG sowie der Emscher-Lippe Bergbau AG und der Friedrich Thyssen Bergbau AG auf die am 27. November 1968 gegründete Ruhrkohle AG im Wege der Sacheinbringung übertragen. Damit übernahm die Thyssen-Gruppe 7,0 Prozent des auf rund 535 Millionen DM erhöhten Grundkapitals der Ruhrkohle AG. Mit der neuen Gesellschaft haben wir langfristige Verträge abgeschlossen, mit denen

die Versorgung unserer Hochofen- und Kraftwerke mit Koks- und Kohle auch weiterhin zu wettbewerbsfähigen Bedingungen sichergestellt werden soll.

Grundkapital jetzt 1 Milliarde DM

Im Juli 1969 hat die ATH eine Barkapital-Erhöhung durchgeführt und damit ihr Grundkapital um 94 Millionen DM auf eine Milliarde DM erhöht. Unsere Aktionäre konnten junge Aktien zum Ausgabepreis von 150,— DM pro Stück im Nennwert von 100,— DM im Verhältnis 10:1 beziehen.



Gleichzeitig wurde auch den Inhabern der im Streubesitz befindlichen Aktien der Thyssen Röhrenwerke AG, der Hüttenwerk Oberhausen AG, der Niederrheinische Hütte AG, der Deutsche Edelstahlwerke AG und der Thyssen Handelsunion AG sowie — im Einvernehmen mit der Eisen- und Hüttenwerke AG, Köln — den Aktionären der Stahlwerke Bochum AG der Bezug von jungen Aktien ermöglicht. Trotz der seinerzeit unsicheren Börsenlage konnten die neuen Aktien glatt placiert werden.

Im Zusammenhang mit der Kapitalerhöhung sind erstmalig Aktien mit einem Nennwert von 50,— DM ausgegeben worden. Danach wurde Ende September 1969 die Börsennotiz der ATH-Aktien auf die gleiche Basis umgestellt.

Das Abkommen mit Mannesmann

Eine besondere wichtige Entwicklung wurde im Februar 1969 durch unsere Vereinbarungen mit der Mannesmann AG eingeleitet, die Bereiche beider Unternehmensgruppen auf dem Röhren- und auf dem Walzstahl-Gebiet im Sinne einer Arbeitsteilung neu zu ordnen. Über die Grundzüge dieser Vereinbarungen wurde bereits auf der letzten Hauptversammlung im April 1969 berichtet.

Nachdem inzwischen die umfangreichen Vorbereitungsarbeiten in allen Einzelheiten erfolgreich abgeschlossen werden konnten und die Kommission der Europäischen Gemeinschaften am 21. Januar 1970 ihre Genehmigung erteilt hat, wird nunmehr die Arbeitsteilung wie folgt verwirklicht:

Die Röhrenwerke der Mannesmann AG und der Thyssen Röhrenwerke

Umsatz-Entwicklung der Thyssen-Gruppe

	1967/68	1968/69	Ver- änderung in v. H.
	in Mill. DM		
August Thyssen-Hütte	3 108	3 805	+ 22,4
Thyssenrohr-Kreis	1 299	1 564	+ 20,4
Hüttenwerk Oberhausen		1 088	
Niederrhein-Kreis	560	686	+ 22,4
Deutsche Edelstahlwerke	784	963	+ 22,8
Übrige Gesellschaften	880	1 087	+ 23,6
Produktionsgesellschaften	6 631	9 193	+ 38,6
Thyssen Handelsunion-Kreis	3 125	3 568	+ 14,2
Gesamtumsatz Thyssen-Gruppe	9 756	12 761	+ 30,8
Innenumsatz	2 611	3 662	+ 40,3
Außenumsatz Thyssen-Gruppe	7 145	9 099	+ 27,3

wurden in eine neue Gesellschaft eingebracht, deren Grundkapital zu einem Drittel bei der Thyssen-Gruppe und zu zwei Drittel bei der Mannesmann AG liegt. Die Gesellschaft hat den Namen Mannesmannröhren-Werke erhalten.

Außerdem wurden auch Beteiligungsgesellschaften beider Unternehmensgruppen, die auf dem Gebiet der Rohrerzeugung tätig sind, der gemeinsamen Röhrengesellschaft übertragen. So ging seitens der Thyssen-Gruppe die 50prozentige Beteiligung an der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH auf die Mannesmannröhren-Werke über, während die Mannesmann AG ihre Beteiligung an der Röhrenwerke Bous/Saar GmbH sowie an der Mecano-Bundy GmbH einbrachte.

Die ATH übernimmt die Vormaterial-Versorgung der Mannesmannröhren-Werke mit Warmbreitband und Spaltband aus Warmbreitband. Andererseits liefert die Mannesmann AG das Vormaterial für nahtlose Rohre sowie Grobblech und Mittelband für geschweißte Rohre. Die Thyssen Rohrleitungsbau GmbH und die Thyssenrohr International GmbH wurden auf Mannesmann übertragen.

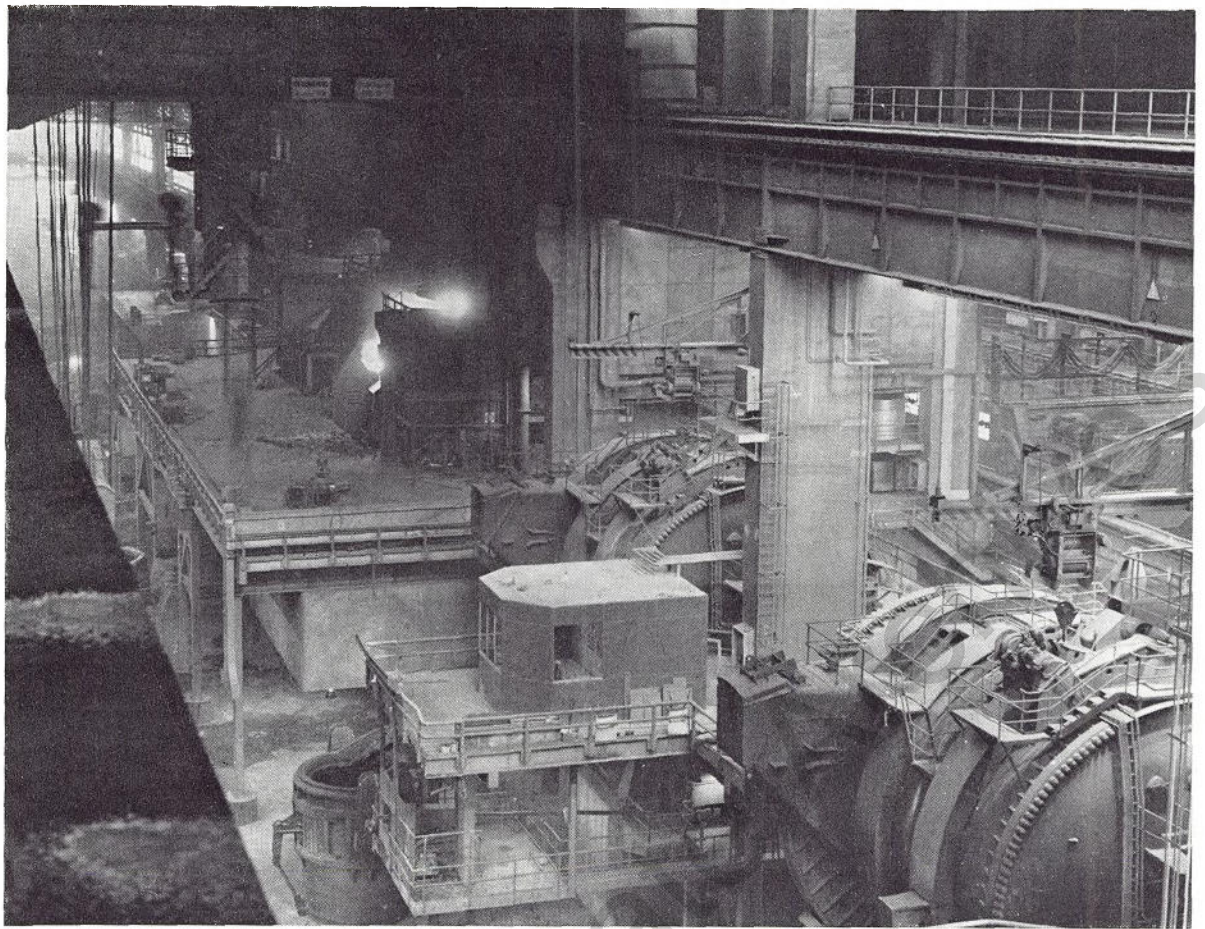
Die Mannesmann AG ihrerseits hat den gesamten Walzstahl-Bereich auf die ATH übertragen. Er umfaßt im wesentlichen das Grobblech-Walzwerk, die Warmband-Adjustage und das Kaltwalzwerk in Huckingen, ferner das Breitflach-Walzwerk in Großenbaum und die Bandverzinkung in Finnentrop. Außerdem übernahm die ATH das Elektroband-Walzwerk Grillo-Funke in Gelsenkirchen, das als selbständige Gesellschaft geführt wird.

Wir erwarten von dieser durchgreifenden Umstrukturierung große Rationalisierungseffekte, die der Stärkung und Sicherung der internationalen Wettbewerbsfähigkeit beider Unternehmensgruppen unter Wahrung ihrer Selbständigkeit zugutekommen.

Produktion und Absatz

Im Geschäftsjahr 1968/69 konnten Produktion und Absatz der Thyssen-Gruppe kräftig ausgeweitet werden. Der Fremdsatz stieg um 27 Prozent auf 9,1 Milliarden DM. In diesem Zuwachs kommt sowohl die starke Belebung der Stahlkonjunktur zum Ausdruck als auch das Wachstum des Konzerns vor allem durch die Einbeziehung des Hüttenwerks Oberhausen. Ohne die HOAG betrug die Umsatz-Steigerung gut sechzehn Prozent.

Das Ausfuhrgeschäft hatte mit 2,4 Milliarden DM etwa den gleichen Umfang wie im Jahr zuvor. Sein Anteil am gesamten Fremdsatz ging von 32 Prozent im Vorjahr auf 26 Prozent zurück. Angesichts der überall starken Nachfrage mußten wir uns während des Berichtsjahres im wesentlichen auf die Belieferung der ausländischen Kunden konzentrieren, die den Unternehmen der Thyssen-Gruppe durch



langjährige Geschäftsbeziehungen verbunden sind. Dabei gingen mit Lieferungen im Wert von 1,7 Milliarden DM fast drei Viertel unseres Gesamt-Exportes in Länder außerhalb der Montanunion.

Die Produktionsgesellschaften der Thyssen-Gruppe erzielten einen Kundenumsatz — ohne gegenseitige Lieferungen — von insgesamt sieben Milliarden DM.

Roheisen

Die Roheisen-Erzeugung war mit 9,7 Millionen Tonnen um 34 Prozent höher als im Vorjahr. 1,4 Millionen Tonnen steuerte die HOAG bei. Dadurch stieg der Anteil an

der Roheisen-Erzeugung aller deutschen Werke auf fast 30 Prozent. Wegen des erhöhten Bedarfs für die eigene Stahlerzeugung hielten sich die Roheisen-Lieferungen an Kunden im Rahmen des Vorjahres.

Rohstahl

Mit einer Produktion von 12,2 Millionen Tonnen — davon erstmals 1,2 Millionen Tonnen von der HOAG — erzeugte die Thyssen-Gruppe 28 Prozent mehr Rohstahl als im Jahr zuvor. Fast die Hälfte der Gesamtmenge entfiel auf Oxygenstahl, der im laufenden Geschäftsjahr mit zunehmender Produktion des neuen Oxygen-Stahl-

werkes in Bruckhausen weiter vordringen wird.

In der Erzeugungsziffer für Thomasstahl sind noch gewisse Mengen des inzwischen stillgelegten HOAG-Thomas-Stahlwerkes enthalten. Nachdem Ende 1969 das letzte Thomas-Stahlwerk der Thyssen-Gruppe in Bruckhausen stillgelegt werden konnte, ist auch hier der „braune Rauch“ verschwunden.

Die Zunahme beim SM-Stahl stammt ausschließlich aus der im Berichtsjahr übernommenen HOAG-Produktion. Das SM-Werk in Bruckhausen wurde Ende September 1969 außer Betrieb gesetzt. An der Rohstahl-Erzeugung in der Bundesrepublik war die Thyssen-Gruppe mit fast 28 Prozent beteiligt.

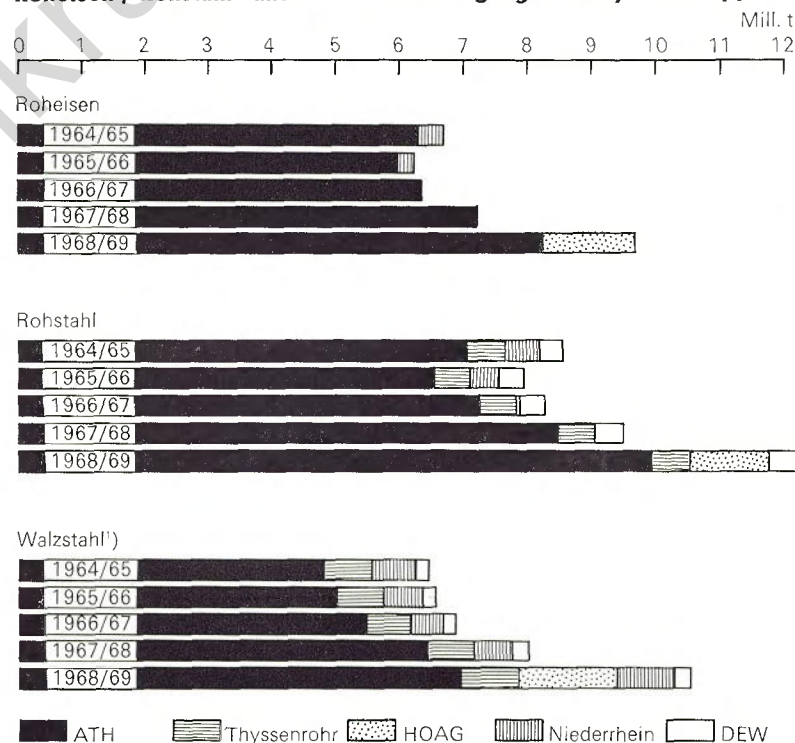
Walzstahl

Im Berichtsjahr stammten 58 Prozent des Kundenumsatzes der Produktionsgesellschaften aus dem Walzstahl-Geschäft. Die Erzeugung lag mit 10,5 Millionen Tonnen um fast 32 Prozent höher als im Vorjahr, wobei sich der im Vergleich zum Rohstahl stärkere Anstieg im wesentlichen aus beträchtlichen Stahlzukaufen und den gestiegenen Lohnwalzungen erklärt.

Bei einigen Produkten hat die Übernahme der HOAG wesentlich zu den hohen Zuwachsraten beigetragen. So ist die Erzeugung von Walzdraht und Mittelblech allein hierdurch verdoppelt worden. Bei Stabstahl geht die Erhöhung zu über zwei Dritteln, bei Grobblech zu drei Vierteln, auf die Produktion dieser neuen Konzerngesellschaften zurück. Im Bandstahl-Bereich wurde ein Drittel des Zuwachses durch den Erwerb von Borsig-Rohr bewirkt.

Eine besondere Steigerung erfuhr die Flachstahl-Produktion des Kon-

Roheisen-, Rohstahl- und Walzstahl-Erzeugung der Thyssen-Gruppe



¹⁾ aussch. der gegenseitigen Vormateriallieferungen

zerns. Unsere beiden voll ausgestatteten Warmbreitbandstraßen erzeugten mit 5,4 Millionen Tonnen 18 Prozent mehr als 1967/68.

Wegen des hohen Eigenbedarfs hielten sich die Warmbreitband-Lieferungen an Fremde im Rahmen des Vorjahres. Dagegen konnten im Bereich der Flachstahl-Fertigerzeugnisse und auch im Profilstahl-Sektor die Absatzmengen durchweg gesteigert werden. Demgegenüber mußte die Halbzeug-Produktion für den Verkauf, vor allem in Drittländer, zugunsten der eigenen Fertigerzeugung eingeschränkt werden.

Rohre

Mit der Belegung auf den Märkten für Stahlrohre war eine erfreuliche Aufwärtsentwicklung dieses Geschäftszweiges verbunden. Die Erzeugung nahtloser und geschweißter Rohre lag — einschließlich Borsig-Rohr — mit knapp 1,2 Millionen Tonnen um 38 Prozent über der Vorjahres-Produktion.

Edelstahl

Produktion und Absatz erreichten ihr bisher höchstes Niveau. Dabei wurde vor allem das von einer starken Nachfrage bestimmte Inlandsgeschäft weiter ausgebaut.

Stahlverarbeitung

Alle Bereiche unserer Stahlverarbeitung konnten in Produktion und Absatz ihrer Erzeugnisse gute Fortschritte machen.

Investitionen

Die betrieblichen Investitionen der Thyssen-Gruppe erreichten im Berichtsjahr 758 Millionen DM; sie lagen damit um 61 Prozent über dem Volumen des Vorjahres, in dem eine neue Ausbauphase eingeleitet worden war. Die Abschreibungen auf Sachanlagen wurden um 28 Prozent auf 674 Millionen DM erhöht. In dieser Summe ist der HOAG-Bereich mit 103 Millionen DM enthalten.

Der Schwerpunkt bei den Investitionen der ATH lag im Stahlwerks-Bereich.

Bei den Thyssen Röhrenwerken wurde im Frühjahr 1969 das neue Großrohrwerk in Mülheim in Betrieb genommen. Es ermöglicht die Herstellung längsnahtgeschweißter Stahlrohre in hohen Werkstoffgüten mit Außendurchmessern bis 54 Zoll und Wandstärken von 25 Millimeter. Außerdem wurde im Grobblech-Walzwerk ein neues Gerüst mit 5 Meter Walzenbreite installiert. Damit verfügt das Werk

Investitions-Aufwendungen der Thyssen-Gruppe		
Bereiche	1967/68	1968/69
	in Mill. DM	
Hochöfen, Kokerei und Erz-Aufbereitungsanlagen	44	92
Stahlwerke	85	182
Walz- und Röhrenwerke	125	181
Weiterverarbeitung	53	32
Verkehrs- und Versorgungsbetriebe	63	111
Allgemeine Werksanlagen	76	133
Handel	23	27
Insgesamt	469	758

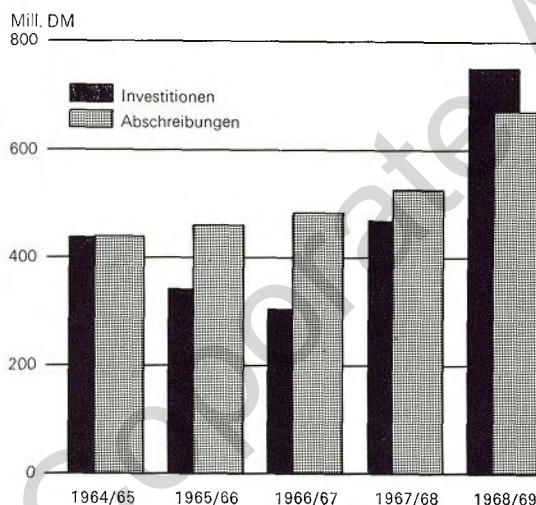
Thyssen in Mülheim über die zur Zeit größte und modernste Grobblechstraße Europas.

Schließlich konnte im Berichtsjahr eine Kunststoff-Beschichtungsanlage für Rohre von 4 bis 24 Zoll in Betrieb genommen werden.

Die Investitionen der Deutschen Edelstahlwerke lagen wiederum schwerpunktmäßig im Werk Krefeld, wo unter anderem im Kaltbreitband-Walzwerk das dritte Sendzimirgerüst in Betrieb genommen werden konnte. Im Werk Dortmund wurde die Oxit-Fertigung ausgebaut, während weitere Investitionen den Schmiedebetrieben in Remscheid sowie der Feingießerei und der Elektrodenfabrik in Bochum galten.

Bei der HOAG standen Rationalisierung der Produktion und Investitionen auf dem Qualitätsstahl-Sektor im Vordergrund. Die Walzdraht-Vergütungsanlage erlangte Betriebsreife und ist an der Draht-

Entwicklung von betrieblichen Investitionen und Abschreibungen auf Sachanlagen der Thyssen-Gruppe



straße in Oberhausen im Einsatz. Der Ausbau der Grobblech-Adjustage geht zügig voran.

Während bei der Niederrheinischen Hütte Ergänzungs-Investitionen an der neuen Drahtstraße vorgenommen wurden, hat die Westfälische Union vor allem ihre Elektroden-Fertigung sowie das Stahldrahtwerk in Altena ausgebaut.

Forschung und Entwicklung

Die enge Zusammenarbeit unserer Konzern-Gesellschaften im Bereich der Forschung führte zu guten Erfolgen. Durch Verbesserung der Qualität ihrer Erzeugnisse passen sich die Unternehmen der Thyssen-Gruppe den wachsenden Kundenansprüchen an; außerdem intensivieren sie die marktgerechte Entwicklung neuer Produkte.

Im Bereich der niedrig legierten Qualitäts- und Baustähle wurden höherfeste kohlenstoffarme Stähle in hoher Zähigkeit und besonders guter Schweißbarkeit soweit entwickelt, daß nunmehr entsprechende Werkmarken eingeführt werden können. Diese Güten eignen sich als Warmbreitband und Grobblech insbesondere für den Fahrzeugbau, außerdem für die Herstel-

lung kaltprofilierter Bau-Elemente, für die Großrohr-Fertigung sowie für den Stahl- und Behälterbau.

Die wetterfesten Stähle wurden weiterentwickelt. Sie kommen vor allem bei Industriebauten, im Brückenbau sowie in der Heizungs- und Entlüftungstechnik zum Einsatz. Auf dem Gebiet der Oberflächen-Schutzverfahren gegen Hochtemperatur-Korrosion der hochwarmfesten Werkstoffe waren bedeutsame Erfolge zu verzeichnen.

Zusammen mit Unternehmen aus der Fahrzeug-Industrie gelten weitere Arbeiten einer durchgreifenden Verbesserung der Korrosions-Beständigkeit der Automobile, die durch den Einsatz verschiedener Stahlqualitäten ohne wesentlichen Mehraufwand erreicht werden kann. Außerdem beteiligen wir uns mit großen Industrie-Unternehmen aus anderen Branchen maßgeblich an der zukunftsreichen Entwicklung der Meerestechnik, die auch hohe

Hochofenwerke für rund sechs Wochen. Bei den Lieferkontrakten für 1969 ließen sich trotz der weltweit gestiegenen Nachfrage noch gewisse fob-Preisermäßigungen für phosphorarme Erze durchsetzen, während die Preise für P-reiche Schwedenerze gegenüber dem Vorjahr unverändert blieben. Darüber hinaus konnten teilweise auch niedrigere Seefrachten vereinbart werden.

Für das Jahr 1970 ist demgegenüber mit Preissteigerungen für Importerze zu rechnen, deren Ausmaß die mit der DM-Aufwertung verbundene Verbilligung beträchtlich übersteigt. Zudem führt der weltweit zunehmende Bedarf an Schiffsraum zu höheren Raten auf dem Seefrachten-Markt.

Die Abwicklung unserer Erztransporte auf dem Rhein verlief im Berichtsjahr ohne größere Schwierigkeiten. Zu Störungen kam es lediglich bei den Umschlagsanlagen in den Seehäfen, die den zunehmenden Schiffsgrößen und den steigenden Mengen nicht immer gewachsen waren.

Dieser Engpaß wird voraussichtlich im Herbst 1970 beseitigt sein, wenn die Umschlagsanlage Rotterdam-Europoort, an der wir zur Hälfte beteiligt sind, in Betrieb genommen werden kann.

Der Einsatz zusätzlicher Schubleichter der N. V. Veerhaven, Rotterdam, sowie der Abschluß weiterer Schubschiff-Frachtverträge verbesserte die Wirtschaftlichkeit unserer Erztransporte.

Schrott

Die Fremdbezüge an Schrott beliefen sich im Berichtsjahr auf rund 1,5 Millionen Tonnen, wobei der Bedarf nahezu vollständig im Inland gedeckt wurde. Die im letzten Quartal unseres Geschäftsjahres 1968/69 einsetzende starke Nachfrage führte zu erheblichen Preissteigerungen.

Ferro-Legierungen und NE-Metalle

Auf Grund der regen Nachfrage war der Markt für Legierungsmetalle das ganze Jahr über äußerst angespannt. Zum Teil traten auch Versorgungs-Schwierigkeiten auf.

Das galt vor allem für Nickel. Durch einen Streik bei den kanadischen Haupterzeugern fiel zeitweise ein bedeutender Teil der Nickelproduktion der westlichen Welt aus, so daß es angesichts des hohen Bedarfs zu empfindlichen Preissteigerungen kam.

Zinn, Chrom, Molybdän und Vanadium wurden ebenfalls zu erhöhten Preisen bezogen. Bei den Manganz-Abschlüssen konnten dagegen weitere Preisermäßigungen erzielt werden. Die Einstandspreise für Zink blieben fast unverändert.

Brennstoffe

Der Koksverbrauch der Thyssen-Gruppe stellte sich auf rund 8 Millionen Steinkohle-Einheiten. Ebenso wie die übrigen deutschen Stahl-Unternehmen haben wir zur Verbesserung der Hausbrand-Versorgung teilweise auf Kokslieferungen verzichtet, wobei der Fehlbedarf im Berichtsjahr noch durch eine Erzeugungs-Steigerung der Kokerei

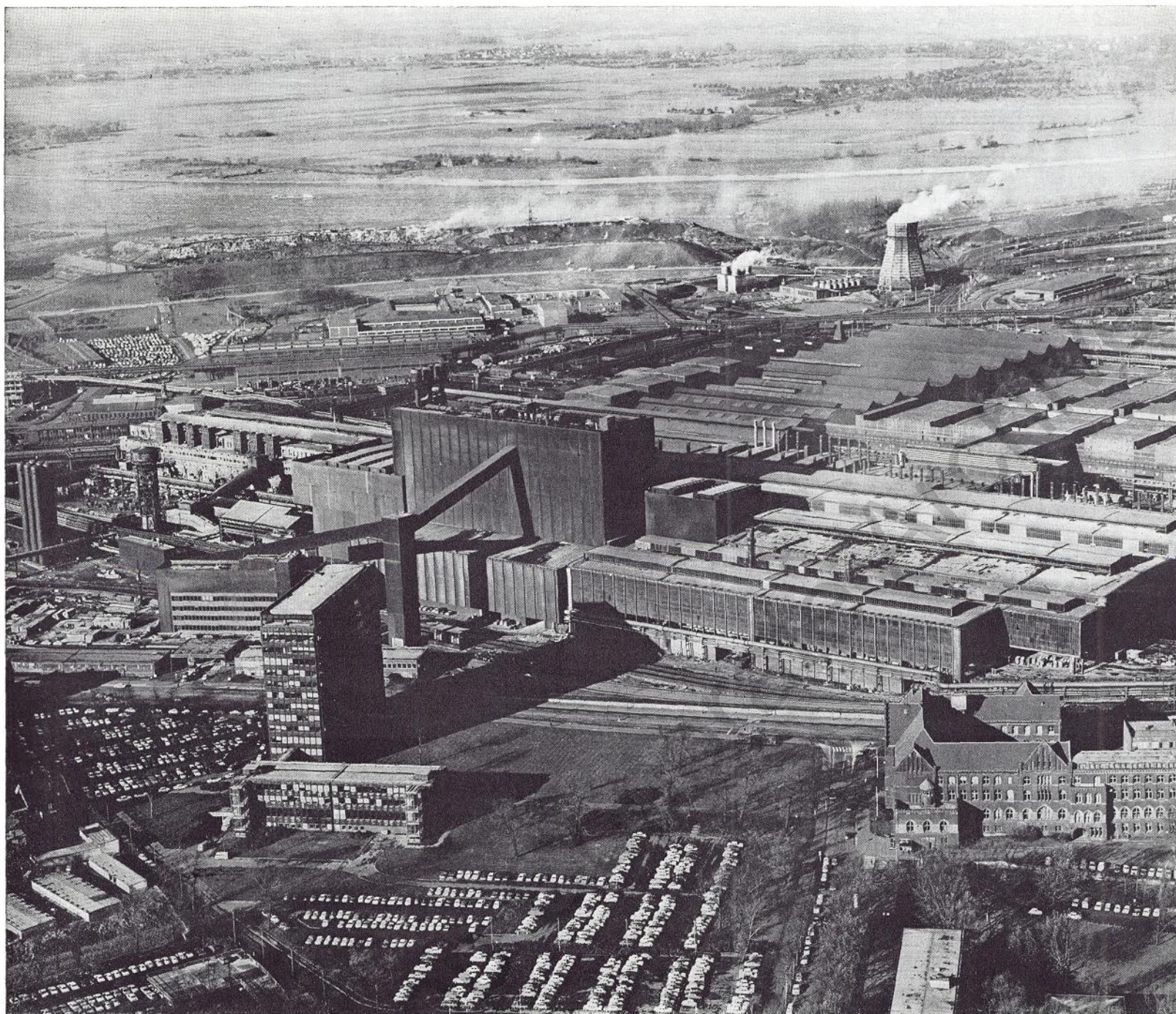
Anforderungen an die Weiterentwicklung von Werkstoffen stellt.

Weitere Entwicklungsarbeiten auf zahlreichen anderen Gebieten führen wir gemeinsam mit bedeutenden europäischen Unternehmen der Luftfahrt- und Raumfahrt-Industrie durch.

Rohstoff-Versorgung

Der stark wachsenden Rohstoff-Nachfrage stand im Berichtsjahr ein noch ausreichendes Angebot gegenüber, so daß es bei den für uns besonders wichtigen Materialien — mit Ausnahme von Schrott und Legierungsmetallen — zu keinen größeren Preissteigerungen kam. Demgegenüber stehen wir im laufenden Geschäftsjahr 1969/70 vor einer erheblichen Verteuerungswelle, wobei es bei einigen Rohstoffen bereits zu Engpässen in der Versorgung gekommen ist.

Insgesamt 13,8 Millionen Tonnen Erz mit einem Fe-Gehalt von 8,1 Millionen Tonnen hat die Thyssen-Gruppe 1968/69 bezogen. Diese Zufuhren reichten nicht voll zur Bedarfsdeckung aus, so daß die Bestände leicht abgebaut werden mußten. Sie entsprachen am Bilanz-Stichtag mit rund 1,2 Millionen Fe-Tonnen einem Verbrauch unserer



August Thyssen sowie durch Senkung des spezifischen Koksverbrauchs in unseren Hochöfen bei gleichzeitiger Steigerung des Schweröl-Einsatzes ausgeglichen werden konnte.

Ab Oktober 1969 wurden die Preise für Koks- und für Hochofenkoks um 19 Prozent erhöht. Über die für uns geltenden neuen Preise wird noch im Rahmen des mit der Ruhrkohle AG abgeschlossenen Hüttenvertrages verhandelt.

Belegschaft

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigten am Ende des Berichtsjahres mit 105 914 Mitarbeitern 17 527 Belegschaftsmitglieder mehr als am Bilanz-Stichtag des Vorjahres. In diesem Zugang spiegelt sich vor allem das Wachstum des Konzerns durch die Einbeziehung des Hüttenwerks Oberhausen wider.

Noch stärker stieg die jahresdurchschnittliche Belegschaft, da die in der Tabelle ausgewiesene

Ziffer für die HOAG noch beeinflusst ist durch die 8 400 Mitarbeiter des Bergbau-Bereiches, die bis Ende 1968 zur HOAG-Belegschaft zählten.

Ohne die HOAG beschäftigte die Thyssen-Gruppe im Jahresdurchschnitt gut fünf Prozent mehr Belegschaftsmitglieder als im Vorjahr. Damit blieb der Zugang neuer Mitarbeiter hinter der Produktions-Steigerung zurück.

Angesichts der angespannten Lage auf dem Arbeitsmarkt sahen sich

die Unternehmen der Thyssen-Gruppe in zunehmendem Maße veranlaßt, ausländische Arbeitskräfte einzustellen. Ihre Zahl war bis zum Schluß des Geschäftsjahres auf 9 515 Mitarbeiter angestiegen. Damit erhöhte sich ihr Anteil an der Gesamtbelegschaft auf neun Prozent gegenüber sieben Prozent im Vorjahr.

Der Personal-Aufwand der Thyssen-Gruppe stellte sich im Berichtsjahr auf 1,880 Milliarden DM gegenüber 1,353 Milliarden DM im

Geschäftsjahr 1967/68. Die Hälfte dieser Steigerung ist auf die Übernahme der HOAG zurückzuführen, die zudem noch für das erste Quartal 1968/69 den Personalaufwand ihres früheren Bergbau-Bereichs zu tragen hatte.

Ohne die HOAG stellte sich der Personalaufwand mit 1,622 Milliarden DM um 20 Prozent höher als 1967/68. Auf diese Entwicklung wirkten sich — neben einer Steigerung der sozialen Abgaben — die Erhöhung der Löhne, Gehälter und Sondervergütungen aus sowie die zusätzlichen Kosten, die durch die erforderliche Mehrarbeit verursacht wurden.

Vom gesamten Personalaufwand entfielen 1,578 Milliarden DM auf Löhne und Gehälter. Die Sonder- und Weihnachtsvergütungen machten 93 Millionen DM aus. Die sozialen Abgaben beliefen sich auf 201 Millionen DM. Der Betrag für Altersversorgung und Unterstützungen stellte sich auf 101 Millionen DM, wovon 46 Millionen DM auf die Zuführung zu den Pensions-Rückstellungen entfielen.

Belegschafts-Entwicklung der Thyssen-Gruppe

	Durchschnitt		Ver-
	1967/68	1968/69	änderung in v. H.
August Thyssen-Hütte	29 500	31 188	+ 6
Thyssenrohr-Kreis	20 181	21 185	+ 5
Hüttenwerk Oberhausen		15 178	
Niederrhein-Kreis	6 558	6 811	+ 4
Deutsche Edelstahlwerke	13 832	14 950	+ 8
Thyssen Handelsunion-Kreis	8 486	8 855	+ 4
Übrige Gesellschaften	7 931	8 145	+ 3
Thyssen-Gruppe	86 488	106 312	+ 23

Ergebnis

Die Thyssen-Gruppe erzielte 1968/69 ein gegenüber dem Vorjahr erfreulich besseres Ergebnis. Zu dieser günstigen Ertragsentwicklung des Konzerns haben alle Gesellschaften beigetragen.

Der Konzerngewinn stellt sich auf 114,6 Millionen DM. Das sind 38,3 Millionen DM mehr als im Vorjahr. Er enthält in Höhe von 5,9 Millionen DM erstmals auch den Bilanzgewinn des Hüttenwerks Oberhausen.

Dieser Konzerngewinn konnte nach Verrechnung höherer Abschreibungen und einer verstärkten Rücklagenbildung erwirtschaftet werden. So haben sich die Abschreibungen auf Sachanlagen um 147 Millionen DM auf 674 Millionen DM erhöht.

Den Rücklagen wurden — ohne die Veränderungen bei der Rücklage für Lastenausgleichs-Vermögensabgabe — insgesamt 90,3 Millionen DM zugeführt; von ihnen stammen etwa zwei Drittel aus Investitionsprämien, die wir aufgrund des Kohleanpassungs-Gesetzes erhalten haben.

Marktentwicklung und Ausblick

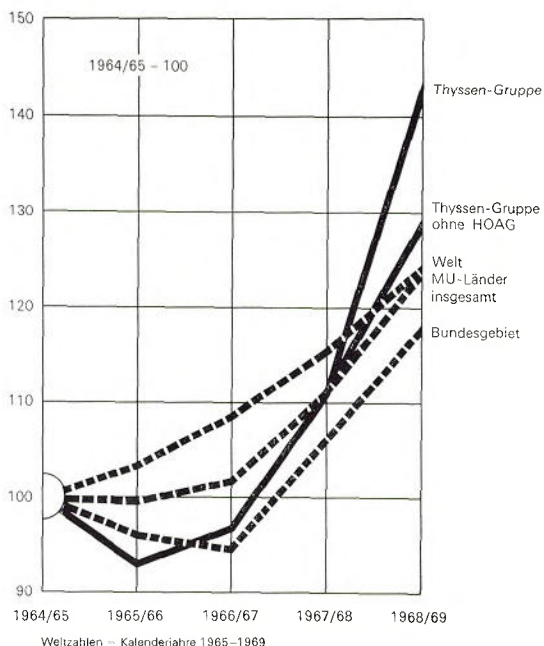
Die gleichzeitige Beschleunigung des wirtschaftlichen Wachstums in zahlreichen Industrieländern führte während unseres Geschäftsjahres 1968/69 zu einer weltweiten Belebung der Stahlmärkte, wie sie seit Jahren nicht mehr zu verzeichnen war.

Kennzeichen dieser Entwicklung war neben der überall steigenden Erzeugung eine allgemeine Aufbesserung der Erlöse, die besonders stark im internationalen Stahlgeschäft zum Durchbruch kam.

In der Bundesrepublik war der Stahlverbrauch 1968/69 um fast ein Fünftel höher als im Jahr zuvor. Das führte bei den deutschen Hüttenwerken zu einem Anstieg der Bestellungen ihrer Inlandskunden um 26 Prozent. Der Ordereingang aus den anderen Ländern der Montanunion nahm um 16 Prozent zu, während aus Drittländern 6 Prozent weniger Aufträge hereingenommen wurden als im Vorjahr mit seinem besonders großen Ausfuhrgeschäft.

Im Berichtsjahr haben wir uns beim Export trotz des Nachfrage-Sogs im wesentlichen auf die Belieferung angestammter Kunden beschränkt, um — im Interesse partnerschaftlicher Beziehungen zur heimischen Verarbeitung und damit zur langfristigen Sicherung unseres Inlandsabsatzes — vorrangig den deutschen Markt beliefern zu können. Hier hatten sich mit der starken Belebung des Stahlgeschäftes Marktpannungen entwickelt, als sich ausländische Anbieter zeitweise aus dem deutschen Markt zurückgezogen bzw. ihre Notierungen rasch an die stark gestiegenen

Entwicklung der Rohstahl-Erzeugung



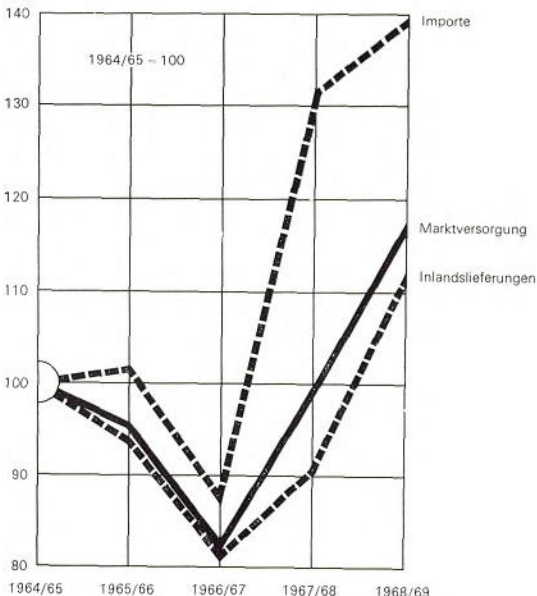
Weltmarkt-Preise anpassen. Demgegenüber hielten die deutschen Hüttenwerke ihre Listenpreise deutlich unter den Exportpreisen. Die Nachfrage nach dem preisgünstigeren deutschen Material war so groß, daß die Angebotsmöglichkeiten der inländischen Hüttenwerke zur Deckung nicht ausreichten. Das führte zu einer nochmaligen Steigerung der Einfuhren um 6 Prozent, obgleich Importstahl nur zu höheren Preisen bezogen werden konnte. Ihr Anteil an der um 18 Prozent gestiegenen Marktversorgung im Inland verminderte sich dagegen auf 25 Prozent gegenüber 28 Prozent im Jahr zuvor.

In den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres konnten Produktion und Lieferungen weiter gesteigert werden. Bei anhaltend starker Nachfrage zeichnet sich damit eine Entspannung der Marktverhältnisse ab. Angesichts der umfangreichen Auftragsbestände der verarbeitenden Industrie und der nach wie vor regen Investitionstätigkeit ist für die überschaubare Zukunft mit einem weiterhin hohen Stahlverbrauch in der Bundesrepublik zu rechnen.

Ebenso wichtig wie die Inlands-konjunktur ist für die deutschen Stahlunternehmen die Entwicklung des internationalen Stahlgeschäftes, da hierdurch das Marktgeschehen in der Bundesrepublik unmittelbar beeinflusst wird. Neben spürbaren Kostenerhöhungen, die zur Zeit erlösmäßig aufgefangen werden, kann deshalb die im Oktober 1969 erfolgte DM-Aufwertung großen Einfluß auf die weitere Entwicklung gewinnen, zumal mit der Paritätsänderung auch die Wettbewerbsbedingungen im Gemeinsamen Stahlmarkt der Montanunion erneut zu unseren Lasten verändert worden sind. Deshalb müssen wir ihre Auswirkungen bei einem Wandel der Konjunktur schon heute ins Auge fassen.

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe stellen sich durch Intensivierung ihrer Zusammenarbeit sowie durch den Bau leistungsfähiger Großanlagen und nicht zuletzt durch die mit Mannesmann vereinbarte Spezialisierung darauf ein, daß sie sich auch bei einer neuerlichen Verschärfung des Angebotsdrucks auf den in- und ausländischen Märkten behaupten können.

Entwicklung der Marktversorgung der Bundesrepublik mit Walzstahl-Fertigerzeugnissen



Gesellschaften des Konsolidierungs-Kreises

THYSSENROHR

Die Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf (die im Zuge der Arbeitsteilung mit Mannesmann am 1. Februar 1970 in den Mannesmannröhren-Werken aufging), verzeichnete beträchtlich höhere Produktions- und Umsatzziffern. Bei praktisch unveränderter Rohstahl-Erzeugung stieg die Produktion geschweißter und nahtloser Rohre einschließlich Borsig-Rohr auf 1,2 Millionen Tonnen; sie lag damit um 38 Prozent über der des Vorjahres. Die Flachstahl-Erzeugung des Thyssenrohr-Kreises wurde um 22 Prozent auf 906 000 Tonnen erhöht.

Die Anlagen der zum Thyssenrohr-Kreis zählenden Thyssen Rohrleitungsbau GmbH, Düsseldorf, sowie ihrer hundertprozentigen Tochtergesellschaften, Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau GmbH, Essen, und Aug. Klönne, Dortmund, waren bei allerdings noch unbefriedigenden Verkaufserlösen vollbeschäftigt. Die Thyssenrohr International GmbH, Düsseldorf, die im Anlagengeschäft tätig ist, erzielte wiederum ein gutes Ergebnis. Die Stahlform-Berlin GmbH, Berlin, konnte den Umsatz kräftig steigern und ebenfalls ein gutes Ergebnis erzielen.

Die Thyssen Röhrenwerke, die im Juli 1968 eine Beteiligung von 49 Prozent an der neu gegründeten Borsig-Rohr GmbH, Berlin, erworben hatten, stockten Ende 1968 ihre Anteile auf 75 Prozent auf und schlossen mit Borsig-Rohr einen Beherrschungs- und Gewinnabführungs-Vertrag ab. Das Ergebnis dieser Beteiligungsgesellschaft war im Berichtsjahr zufriedenstellend.

Der Gesamtumsatz des Thyssenrohr-Kreises betrug 1,6 Milliarden DM gegenüber 1,3 Milliarden DM im Vorjahr. Darin enthalten sind Lieferungen innerhalb der Gesellschaften des Thyssenrohr-Kreises von 61 Millionen DM und an andere Gesellschaften der Thyssen-Gruppe in Höhe von 400 Millionen DM. Bei allgemein günstiger Marktlage hat der Thyssenrohr-Kreis ein wesentlich verbessertes Ergebnis erwirtschaftet.

DEW

Die Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, erreichte mit 961 Millionen DM ihren bisher höchsten Umsatz, wobei vor allem das Inlandsgeschäft kräftig ausgeweitet wurde. Vom DEW-Umsatz entfielen rund 58 Millionen DM auf Lieferungen an andere Gesellschaften der Thyssen-Gruppe. Trotz erheblicher Kostensteigerungen — vor allem bei den Legierungsmetallen — konnte das Ergebnis durch weitere Rationalisierungsmaßnahmen in Produktion und Absatz sowie durch höhere Erlöse verbessert werden.

DEW hat im Berichtsjahr die Beteiligung an der Efradur-Werk

GmbH, Frankfurt/Main, die Werkzeuge herstellt, auf 100 Prozent aufgestockt, so daß diese Gesellschaft erstmals in den Konsolidierungskreis einbezogen wurde.

HOAG

Die Hüttenwerk Oberhausen AG Oberhausen, lieferte rund 60 Prozent ihrer Roheisen-Produktion an Unternehmen des Konzerns, während die ATH den Rohstahl-Bedarf der HOAG etwa zur Hälfte deckte. Die Gesellschaft erhöhte im Berichtszeitraum ihre Walzstahl-Erzeugung auf 1,7 Millionen Tonnen und erzielte einen Umsatz von 1,0 Milliarden DM. Bei stark erhöhten Abschreibungen konnte ein positives Ergebnis erwirtschaftet werden.

NIEDERRHEIN

Bei der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg-Hochfeld, wurde die Walzstahl-Fertigerzeugung um rund 56 Prozent auf 894 000 Tonnen erhöht. Der Umsatz stieg auf 369 Millionen DM, wobei vor allem das Inlandsgeschäft stark expandierte. Die Westfälische Union AG, Hamm, konnte erneut Erzeugung, Versand und Umsatz um mehr als ein Viertel steigern. Die Thyssen Schraubenwerke GmbH, Altena, konnte ebenfalls Versand und Umsatz beträchtlich erhöhen. Insgesamt erreichte der Niederrhein-Kreis einen Umsatz von 686 Millionen DM. Sein Ergebnis war beträchtlich besser als im Vorjahr.

Zur Vorbereitung des Zusammenschlusses der HOAG und der Niederrheinischen Hütte wurde im Berichtsjahr die Studiengesellschaft für Drahtherstellung, -verarbeitung und -vertrieb mbH, Oberhausen, gegründet. Mit Wirkung vom 1. Oktober 1969 hat die HOAG ihr Drahtwerk in Gelsenkirchen an die Westfälische Union AG verpachtet. Durch die Zusammenfassung der Drahtverarbeitungs-Betriebe der Thyssen-Gruppe in der WU bieten sich auf diesem Gebiet neue Möglichkeiten zur Rationalisierung in der Fertigung und im Vertrieb.

THYSSEN INDUSTRIE

Die Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, erzielte bei stark ausgeweitetem Umsatz ein ausgeglichenes Ergebnis.

THYSSEN TIEFZIEHWERK

Im Geschäftsjahr 1968/69 haben wir die Thyssen Tiefziehwerk GmbH, Essen, mit einem Stammkapital 3 750 000 DM gegründet. Die Gesellschaft wird im Frühjahr 1970 die Weiterverarbeitung von Feinblech aufnehmen.

RASSELSTEIN

Die Rasselstein Weißblech-GmbH, Neuwied, steigerte ihren Umsatz auf 381 Millionen DM. Bei der nicht zum Konsolidierungskreis zählenden Rasselstein AG wurden für die Gesellschaft 450 000 Tonnen Weiß- und Feinstblech aus ATH-Warmbreitband hergestellt. Das Ergebnis lag leicht über dem des Vorjahres.

ROHSTOFF-GESELLSCHAFTEN

Die Rohstoff-Gesellschaften erzielten bei einer erheblichen Steige-

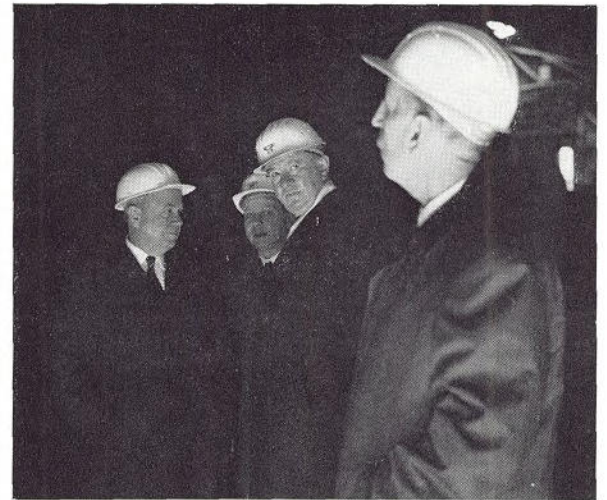


Der Aufsichtsrat der ATH besichtigte neue Anlagen in den Werken Bruckhausen und Ruhrort

Mitglieder unseres Aufsichtsrates nahmen am 27. Januar nach der AR-Sitzung in Begleitung des Vorstandes die Gelegenheit wahr, sich von der Fertigstellung und dem erfolgreichen Anlaufen der Brammen-Stranggießanlage im Werk Ruhrort, des 180-MW-Blocks im Kraftwerk „Hermann Wenzel“ und des Oxygen-Stahlwerks Bruckhausen zu überzeugen. Während der gemeinsamen Fahrt im Omnibus gab Hüttendirektor Dr. Brandi einen Über-

blick über die geschichtliche Entwicklung und die Produktionsstruktur der einzelnen Werke. Auf der Bühne der Stranggieß-Anlage führte Werksdirektor Dr. Nürnberg den Teilnehmern an Hand grafischer Darstellungen die offenkundigen Ausbringens- und Kostenvorteile dieses Verfahrens vor Augen, dessen Gießvorgang die AR-Mitglieder in den entscheidenden Phasen erlebten. Bei der Begehung des Kraftwerkes „Hermann

Wenzel“ berichtete Dr. Brandi in der Elektrowarte unter Hinweis auf die günstigen Erstellungszeiten und Bauzeiten, über Leistungs- und Betriebsentwicklung des Werkes. Abschließend führte Werksdirektor Dr. Behrens durch das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen, das im September 1969 nach einer Bauzeit von 18 Monaten in Betrieb gegangen ist und bereits im zweiten Monat eine Produktion von 200 000 Tonnen Rohstahl erreichte.





rung von Produktion und Absatz ein gegenüber dem Vorjahr weiter verbessertes Ergebnis. Die Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, erwarb im Berichtsjahr ein weiteres Zementwerk sowie die Kalksteinwerk Fachingen GmbH, Wülfrath; im neuen Geschäftsjahr übernahm sie die Hälfte der Geschäftsanteile der Barbara Erzbergbau GmbH, die über wertvolle Kalksteinvorkommen verfügt. Die Martin & Pagenstecher AG, Köln-Mülheim, und die Rhenania, Fabrik feuerfester Produkte GmbH, Neuwied, waren voll ausgelastet.

Im Bereich der Feuerfestmaterialien haben wir mit Wirkung vom 1. Januar 1970 die bereits seit langem bestehende Zusammenarbeit mit der Fried. Krupp Hüttenwerke AG, Bochum, noch enger gestaltet. Die ATH besitzt nunmehr 66 Prozent und Krupp 34 Prozent des Grundkapitals der Martin & Pagenstecher AG, auf die das Vermögen der Beteiligungsgesellschaften der Anteilseigner im Feuerfest-Bereich übertragen wurde. Bei der Thyssen-Gruppe waren dies die Rhenania, Fabrik feuerfester Produkte GmbH, Neuwied, die Vereinigte Ton- und Quarzitbetriebe GmbH, Siegen, und die Gewerkschaft der Tonzeche „Guter Trunk Marie“, Oberdreis/Ww. Die Steinfabrik der ATH wird aufgrund eines Pachtvertrages von der Martin & Pagenstecher AG betrieben. Der Zusammenschluß stellt eine rationelle Versorgung der Hüttenwerke mit Feuerfestmaterialien sicher.

TRANSPORT-GESELLSCHAFTEN

Unsere Transport-Gesellschaften, die Thyssen-Verkehr GmbH, Duisburg-Hamborn, mit ihren Tochtergesellschaften und die C. F. Ahrenkiel KG, Hamburg, sowie die Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen GmbH, Duisburg-Hamborn, haben das erheblich größere Trans-

portvolumen mit gutem Erfolg bewältigt. In den Verkehrsverbund des Gemeinschaftsbetriebes wurden auch der Eisenbahn- und der Hafenbetrieb der HOAG einbezogen. Im laufenden Geschäftsjahr wurde die C. F. Ahrenkiel KG in eine GmbH umgewandelt.

HANDELSUNION

Die Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf, verzeichnete im abgelaufenen Geschäftsjahr wiederum eine positive Umsatz- und Ertragsentwicklung. Der Gesamtumsatz des Thyssen Handelsunion-Kreises erreichte rund 3,6 Milliarden DM. Die inländischen Eisenhandels-Gesellschaften konnten infolge der hohen Stahlnachfrage und der guten Binnenkonjunktur sowohl im Walzstahl-Geschäft als auch bei den übrigen Erzeugnissen des Handelsprogramms erhebliche Umsatzsteigerungen erzielen.

Wesentliche inländische Beteiligungen

Mit der HOAG übernahm die Thyssen-Gruppe ein Drittel des Grundkapitals der Ruhrchemie AG, Oberhausen-Holten. Diese Gesellschaft, die sich im wesentlichen mit der Herstellung chemischer Grundstoffe befaßt, verzeichnete eine günstige Entwicklung von Produktion und Absatz. Für das Geschäftsjahr 1968 wurde eine Dividende von 14 Prozent ausgeschüttet.

Bei der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, Düsseldorf, waren die Anlagen gut beschäftigt; das führte zusammen mit Rationalisierungserfolgen zu einem befriedigenden Ergebnis. Die Gesellschafter von Reisholz hatten im Februar 1968 beschlossen, das Kapital des Unternehmens von 122 Millionen DM auf 60 Millionen DM herabzusetzen. Diese Kapitalherabsetzung

Auch die Rohstoff-Gesellschaften der Handelsunion verzeichneten weitere Umsatzsteigerungen. Im Exportgeschäft der Thyssen Stahlunion-Export GmbH, Düsseldorf, trat dagegen infolge der Stahlverknappung ein leichter Rückgang ein, wovon in erster Linie die Halbzeug- und Vormaterial-Exporte betroffen wurden. Insgesamt führte die Geschäftsausweitung des Thyssen Handelsunion-Kreises zu einer Verbesserung des Ergebnisses.

Zu den Handelsgesellschaften außerhalb des Handelsunion-Kreises sind im Berichtsjahr die zum HOAG-Bereich gehörende Verkaufsanstalten Oberhausen GmbH, Oberhausen und die Thyssen Qualitätsstahl-Verkaufsgesellschaft mbH, Düsseldorf, hinzugekommen. Diese neue Tochtergesellschaft der HOAG und der Thyssen Röhrenwerke dient der Rationalisierung des Absatzes von Qualitätsstahl.

wurde den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend im März 1969 wirksam.

Mit der Rasselstein AG, Neuwied, an deren Grundkapital wir zur Hälfte beteiligt sind, haben wir gemeinsam mit der Eisen- und Hüttenwerke AG, Köln, ab 1. Oktober 1968 einen Beherrschungs- und Gewinnabführungs-Vertrag abgeschlossen, der von den Hauptversammlungen der beteiligten Gesellschaften genehmigt wurde. Das Unternehmen konnte seine Feinblech-Produktion um 39 Prozent auf 470 000 Tonnen und die Lohnwalzungen für die Rasselstein Weißblech-GmbH um 12 Prozent erhöhen. Die Gesamterzeugung stieg um 24 Prozent auf 920 000 Tonnen.

Der Umsatz erhöhte sich um 20 Prozent auf 344 Millionen DM. Bei

Außerachtlassung der gegenseitigen Lieferungen und Leistungen lag der Umsatz der Rasselstein AG und der Rasselstein Weißblech-GmbH insgesamt bei 625 Millionen DM. Die Rasselstein AG hat 1968/69 einen Gewinn von rund 7 Millionen DM erwirtschaftet, der an die Obergesellschaften abzuführen ist; für 1967/68 wurde eine Dividende von 10 Prozent ausgeschüttet.

Die Blohm + Voss AG, Hamburg, konnte in ihrem Geschäftsjahr 1968 den Umsatz um 14 Prozent steigern. Im Schiffsneubau und bei allen anderen Erzeugnissen der Gesellschaft sind Auftragseingang und -bestand wesentlich gestiegen. Für 1968 wurde eine Dividende von 5 Prozent ausgeschüttet.



Die ATH und die Eisen- und Hüttenwerke AG, Köln, haben im Berichtsjahr eine paritätische Beteiligung an dem Grundkapital der Stahlwerke Bochum AG, Bochum, herbeigeführt. Die tiefgreifenden Umstrukturierungs-Maßnahmen in Bochum sind Anfang 1969 abgeschlossen worden; sie haben sich auf die Ertragslage der Gesellschaft günstig ausgewirkt. Im Geschäftsjahr 1969 hat sich der Umsatz von SWB — die Lohnwalzungen für ATH auf Liefergeschäfte umgerechnet — um 20 Prozent auf 335 Millionen DM erhöht. Das Ergebnis des Jahres 1969 hat jedoch noch nicht voll befriedigt.

Zum 1. Januar 1969 hat SWB bis auf eine bei der ATH verbliebene Beteiligung von 5 Prozent alle Anteile der Walzwerk Neviges GmbH, Neviges, übernommen.

Die Bau-Stahlgewebe GmbH, Düsseldorf, erzielte im Berichtsjahr bei ausgeweitetem Umsatz ein gutes Ergebnis.

Bei der Armco-Thyssen GmbH, Dinslaken, hat sich die günstige Geschäftsentwicklung fortgesetzt. Die Gesellschaft erzielte wiederum ein zufriedenstellendes Ergebnis.

Bei vier weiteren Produktions-Gesellschaften — Rhein-Plastic-Rohr, AEG-Elotherm, Sinterstahl und Contimet — handelt es sich um Beteiligungsgesellschaften von Thyssenrohr und DEW, die außerhalb des Stahlbereiches tätig sind. Im Berichtsjahr übernahm die Westfälische Union eine Beteiligung an der Filoplast-Union GmbH, Osnabrück, die sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von kunststoffumhülltem Draht und Drahterzeugnissen befaßt.



Das Bergwerksvermögen der Friedrich Thyssen Bergbau AG, Duisburg-Hamborn, wurde mit Wirkung vom 1. Dezember 1969 in die Ruhrkohle AG, Essen, eingebracht.

Bei der Barbara Erzbergbau GmbH, Düsseldorf, waren Erzabsatz und Umsatz weiter rückläufig. Wir haben unsere Geschäftsanteile an die Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, verkauft.

Die Dolomitwerke GmbH, Wülfrath, verbesserte Umsatz und Ergebnis gegenüber dem Vorjahr insbesondere durch den Mehrabsatz

von geformtem Sinterdolomit und durch eine Ausweitung des Exportgeschäftes.

Die Rohstoffhandel GmbH, Düsseldorf, verstärkte ihre Geschäftstätigkeit, um den Rohstoffbedarf der beteiligten Hüttenwerke zu decken.

Im Berichtsjahr haben wir zu unserer mittelbaren Beteiligung an der Seereederei „Frigga“ AG, Hamburg, eine direkte Beteiligung erworben, so daß wir nun insgesamt ein Drittel des Aktienkapitals dieser Gesellschaft, über die etwa ein Viertel unserer Erz-Seetransporte abgewickelt wird, besitzen.

Zur Wahrnehmung unserer Interessen an einer Gesellschaft des Chemie-Bereiches haben wir zusammen mit zwei Partnern die GMT Chemie-Beteiligungsgesellschaft mbH, Düsseldorf, gegründet und ein Drittel des Stammkapitals in Höhe von 24 000 DM übernommen.



UNSER BILD zeigt den Vorstand bei der traditionellen Neujahrs-Besprechung mit den Betriebsräten

Die August Thyssen-Hütte 1968/69

Hohe Auslastung der Anlagen

Die August Thyssen-Hütte hat im Geschäftsjahr 1968/69 Erzeugung und Versand wiederum kräftig gesteigert. Nachdem bereits im Vorjahr eine hohe Auslastung der vorhandenen Anlagen erreicht worden war, führten innerbetriebliche Maßnahmen zur Mobilisierung von Leistungsreserven, so daß die Rohstahl-Erzeugung nochmals um gut 17 Prozent auf annähernd 10 Millionen Tonnen erhöht werden konnte.

Die Walzstahl-Produktion wurde um rund 19 Prozent auf 9,6 Millionen Tonnen ausgeweitet. Der Umsatz der ATH erreichte im Berichtsjahr 3,8 Milliarden DM (ohne Mehrwertsteuer) und lag damit um 22 Prozent höher als im Vorjahr. Dabei stieg der Innenumsatz der ATH mit den anderen Produktions- und Handelsgesellschaften der Thyssen-Gruppe weiter auf 1,8 Milliarden DM; sein Anteil am Gesamtumsatz der ATH stellte sich auf über 47 Prozent.

Mit der Steigerung ihrer Produktionsleistung hat die ATH neben verstärkten Vormaterial-Lieferungen an Konzern-Unternehmen besonders den Walzstahl-Absatz in der Bundesrepublik forciert. Die inländische Kundschaft bestritt fast die Hälfte des Gesamtumsatzes; ein weiteres Drittel entfiel auf die Vormaterial-Lieferungen an andere Produktionsgesellschaften der Thyssen-Gruppe, während der Exportanteil auf knapp ein Fünftel zurückging.

Die drei Hochofenwerke erzeugten im Berichtsjahr mit 8,2 Millionen Tonnen Roheisen 14 Prozent mehr als im Jahr zuvor. Darüber hinaus wurden 690 000 Tonnen Roheisen von der HOAG in den Stahlwerken der ATH eingesetzt.

Die Rohstahl-Erzeugung war mit knapp 10 Millionen Tonnen gut 17 Prozent höher als im Vorjahr.

Besonders stark wurde die Produktion von Oxygenstahl gesteigert; sein Anteil an der gesamten Rohstahl-Erzeugung der ATH erreichte 58 Prozent.

Trotz dieser Produktions-Ausweitung in den Stahlwerken ergab sich ein Rohstahl-Engpaß, der zu einer nochmaligen Steigerung der Lohnwalzmengen um 19 Prozent auf 1,3 Millionen Tonnen beitrug. Außerdem wurde im Berichtsjahr zunehmend Rohstahl und Halbzeug für die Versorgung der Walzwerke zugekauft. Mit 9,6 Millionen Tonnen wurde 1968/69 rund 19 Prozent mehr Walzstahl erzeugt als im Vorjahr.

Die zum Verkauf bestimmte Halbzeug-Produktion stieg um 21 Pro-

zent, wobei die Mehrerzeugung voll der Versorgung anderer Konzerngesellschaften zugute kam. Da auch der Bedarf der Inlandskunden zunahm, mußte das Exportgeschäft eingeschränkt werden.

Im Profilstahl-Bereich wurde die Erzeugung um gut 19 Prozent erhöht. Eine Bereinigung der Walzstahl-Programme zwischen der ATH und der HOAG führte in diesem Sektor zu Steigerungen bei schweren Profilen und zu einem Rückgang der Stabstahl- und Walzdraht-Produktion.

Besonders gesteigert wurde der Absatz unserer Flachstahl-Fertigerzeugnisse. Insgesamt konnte die Produktionsleistung in diesem Sektor um 32 Prozent erhöht werden. Dabei stieg der Absatz von warmgewalztem Grob-, Mittel- und Feinblech sowie von Bandstahl um mehr als ein Drittel.

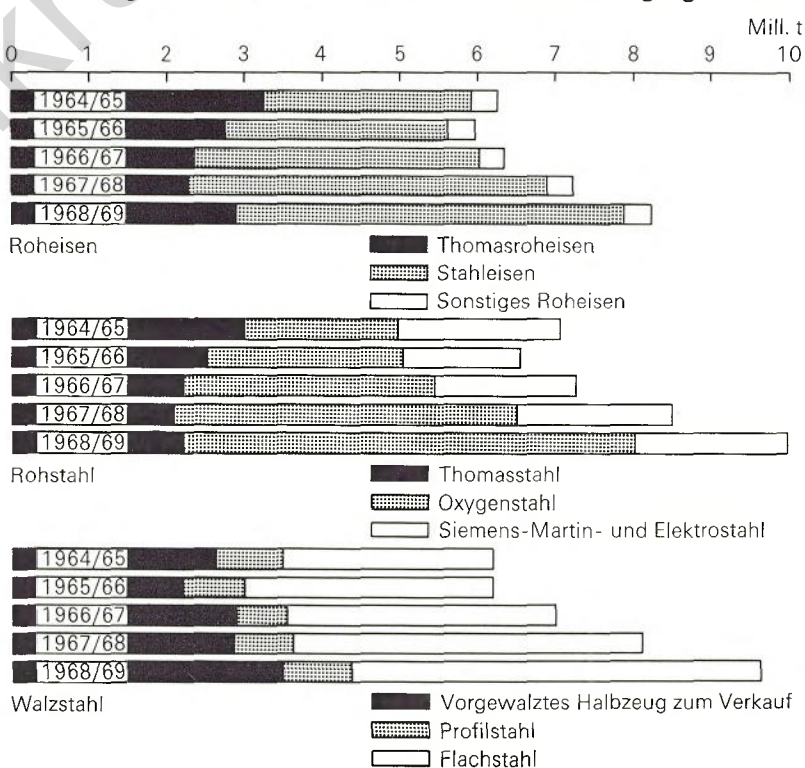
Besonders groß war auch die Nachfrage nach kaltgewalztem Feinblech, dessen Erzeugung um 35 Prozent auf über eine Million Tonnen gesteigert wurde. Der schon im Vorjahr verstärkte Absatz von verzinktem Blech wurde nochmals beträchtlich erhöht. In diesem Produktbereich konnten wir auch unser neues kunststoffbeschichtetes Blech „Thyssen Color“ in den Markt einführen.

Der Bereich unserer Werkstätten-Erzeugnisse — wie Grubenausbau, hydraulische Strebstempel und Gleisbremsen — war durchweg gut beschäftigt. Auch bei den Nebenprodukten aus der Schlackenverwertung konnte der Absatz ausgeweitet werden.

Investitionen

Die Investitions-Aufwendungen der ATH haben sich im Berichtsjahr gegenüber 1967/68 auf 493 Millionen DM fast verdoppelt. Die Aufstellung zeigt, wie sich die Ge-

Entwicklung der Roheisen-, Rohstahl- und Walzstahl-Erzeugung der ATH



samtaufwendungen auf die einzelnen Anlagegruppen verteilen:

Investitions-Aufwendungen der ATH		
Bereiche	1967/68 in Mill. DM	1968/69
Kokerei	1	6
Hochofen- und Erz-Aufbereitungsanlagen	43	86
Stahlwerke	79	170
Walzwerke	48	91
Verkehrs- und Versor- gungsbetriebe	59	99
Allgemeine Werksanlagen	19	41
Insgesamt	249	493

In der Kokerei „August Thyssen“ wird eine neue Koksofen-Batterie gebaut, die im ersten Halbjahr 1970/71 fertiggestellt sein soll.

Weitere Investitionsmittel wurden im Hochofen-Bereich des Werkes Ruhrort eingesetzt, wo der Umbau eines Hochofens mit gleichzeitiger Vergrößerung des Gestelldurchmessers auf 9 Meter abgeschlossen und außerdem mit dem Bau eines 11-Meter-Hochofens begonnen wurde, der im Sommer 1970 fertiggestellt sein soll.

Im Werkshafen Schwelgern werden die Anlagen zur Möllervorbereitung ausgebaut. Ein zweites Sinterband, zusätzliche Erzmischbetten sowie ein zweiter Erzbrech- und Siebstrang werden noch in diesem Jahr die Kapazität der Sinteranlage wesentlich erweitern.

Im laufenden Geschäftsjahr 1969/70 konnten in Schwelgern die Bauarbeiten für einen Groß-Hochofen aufgenommen werden, mit dem die ATH neue Maßstäbe für die Hochofen-Technik setzt. Mit einem Gestelldurchmesser von 14 Meter wird dieser Ofen zu den größten der Welt zählen.

Im Berichtsjahr lag der Schwerpunkt der Investitionen im Stahlwerks-Bereich. Das neue Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen kam im September 1969 planmäßig in Betrieb. Es verfügt über zwei Groß-Konverter mit einer Jahreskapazität von mehr als vier Millionen Tonnen Rohstahl.

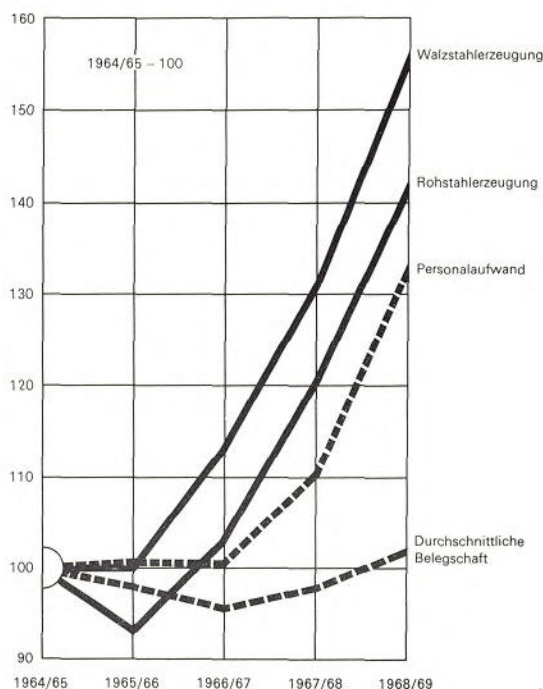
Außerdem wurden auch die Oxygen-Stahlwerke in Beckerwerth und Ruhrort weiter ausgebaut. Nach Durchführung verschiedener Ergänzungs-Investitionen konnte in Beckerwerth der Zwei-Konverter-Taktbetrieb aufgenommen und damit die Leistung des Werkes beträchtlich gesteigert werden. Ein dritter Konverter ist im Bau; er wird im Sommer 1970 betriebsbereit sein.

Im Ruhrorter Oxygen-Stahlwerk wurde nach Inbetriebnahme des vierten Oxygenkonverters im August 1969 der letzte Thomaskonverter stillgelegt.

Die Strangguß-Anlage konnte im Berichtsjahr fertiggestellt werden. Sie ermöglicht eine wirtschaftlichere Fertigung von Vorbrammen bei gleichzeitiger Verbesserung der Qualität.

Auf dem Walzwerks-Sektor lag der Investitions-Schwerpunkt in Beckerwerth, wo im Kaltwalzwerk umfangreiche Ausbauarbeiten angelaufen sind. Darüber hinaus wird

Entwicklung von Belegschaft, Personalaufwand und Produktion der ATH



auch die Tiefenanlage der Universal-Brammenstraße erweitert und ein vierter Brammenstoßofen im Warmbreitband-Walzwerk gebaut. Im Werk Bruckhausen wird die Warmbreitbandstraße umgerüstet, um auch hier Coils mit schweren Bundgewichten walzen zu können. Die Verzinkungsanlage wurde erweitert. Ferner entsteht in Bruckhausen eine Anlage zur Aluminierung von Feinblech, die im Sommer 1970 in Produktion gehen soll.

In den unter „Verkehrs- und Versorgungsbetriebe“ ausgewiesenen Investitionen sind in erster Linie die beiden neuen Sauerstoff-Erzeugungsanlagen im Werk Ruhrort enthalten sowie der 180-MW-Block im Kraftwerk „Hermann Wenzel“, der im Sommer 1969 angefahren wurde. Ferner ist mit den Bauarbeiten für eine weitere Sauerstoff-Anlage und für die zweite Sauerstoff-Leitung von Ruhrort nach Hamborn begonnen worden.

Belegschaft stieg um sechs Prozent

Zur Belegschaft der ATH gehörten am Ende des Berichtsjahres 31 685 Arbeiter und Angestellte. Das waren 1 443 Mitarbeiter oder 4,8 Prozent mehr als vor einem Jahr. Die jahresdurchschnittliche Belegschaft ist 1968/69 mit sechs Prozent zwar etwas stärker gestiegen, der Zugang blieb aber doch hinter dem Ausmaß des Produktionsanstieges zurück.

Neben Produktivitätsfortschritten, die mit der Modernisierung unserer Anlagen verbunden sind, kommt in dieser Entwicklung deutlich die angespannte Lage auf dem Arbeitsmarkt zum Ausdruck; trotz intensiver Bemühungen konnten wir die Zahl unserer Mitarbeiter nicht im erforderlichen Ausmaß erhöhen. Die ATH hat daher erstmals 524 ausländische Arbeitskräfte — Portugiesen, Jugoslawen und Türken — mit Jahresverträgen eingestellt. Insgesamt waren am Bilanzstichtag 2 184 ausländische Mitarbeiter in unseren Werken beschäftigt. Ihr Anteil an der Gesamtbelegschaft erhöhte sich damit auf fast sieben Prozent.

Die Fluktuation ist nicht zuletzt auch durch die angespannte Arbeitsmarktlage wieder angestiegen. Das Ausscheiden auf eigenen Wunsch machte im Berichtsjahr 5,5 Prozent der durchschnittlich Beschäftigten aus.

224 Mitarbeiter konnten im Berichtsjahr ein Dienstjubiläum begehen. Ende 1968/69 waren insgesamt 2 475 Mitarbeiter 25 und mehr Dienstjahre bei der ATH.

Am 30. September standen 1 231 junge Mitarbeiter in einem Lehr- oder Anlernverhältnis, davon 912 im gewerblich-technischen und 319 im kaufmännischen Bereich. Die Ergebnisse der Abschlußprüfungen lagen wiederum über dem Durchschnitt im Bereich der zuständigen Industrie- und Handelskammer.

Auf Wunsch der Hamborner Berufsschule, die von der Industrie- und Handelskammer und dem Arbeitsamt unterstützt wird, hat die ATH eine neuartige Praktikanten-Ausbildung übernommen, in deren Rahmen Mitte September 1969 die ersten 17 Fachoberschüler ein einjähriges Praktikum aufnahmen.

Zahlreiche Mitarbeiter haben auch im vergangenen Geschäftsjahr die vielfältigen Möglichkeiten zur Weiterbildung wahrgenommen. So besuchten 224 Werksangehörige Grundlehrgänge für Hüttenwesen, Erhaltungsbetriebe und Bauabteilungen. Die Industriemeister-Prüfung legten 41 Mitarbeiter ab.

Die effektive Arbeitszeit ist im Berichtsjahr insgesamt um knapp 9 Prozent angestiegen. Je Lohnempfänger stieg sie auf durch-

schnittlich 36,8 Wochenstunden. Im Schnitt hat jeder Lohnempfänger wöchentlich etwas mehr als vier Mehrarbeitsstunden geleistet.

Nach der schon früher beschlossenen zweiprozentigen Erhöhung der Löhne und Gehälter zum 1. März 1969 vereinbarten die Tarifpartner drei Monate vor Ablauf des alten Abkommens eine weitere Tarifierhöhung um 11 Prozent ab September 1969. Im Geschäftsjahr 1968/69 führten die tariflichen Maßnahmen zusammen mit erhöhten Leistungsprämien und innerwerklichen Lohnkorrekturen sowie mit den Zuschlägen für die geleistete Mehrarbeit zu einem Anstieg des effektiven Stundenlohnes (ohne Lehrlinge) um 0,56 DM auf durchschnittlich 6,25 DM.

Ein neues Urlaubsabkommen zwischen den Tarifpartnern sieht eine stufenweise Verlängerung des Urlaubs in den nächsten drei Jahren bis auf 24 Arbeitstage vor.

Die Lohn- und Gehaltssumme einschließlich der Sonderzahlungen sowie der gesetzlichen Sozialaufwendungen ist um 21 Prozent auf 534 Millionen DM gestiegen. Der gesamte Personalaufwand — einschließlich Altersversorgung und Unterstützung — stellte sich auf 558 Millionen DM; läßt man die Pensionsrückstellungen außer acht, so ging sein Anteil am Umsatz leicht auf rund 14 Prozent zurück.



Die gesetzlichen Möglichkeiten zur Vermögensbildung haben 6953 Mitarbeiter wahrgenommen. Die Beteiligung der Gehaltsempfänger lag bei 48 Prozent und die der Lohnempfänger bei 17 Prozent. Insgesamt war die gesparte Summe im Kalenderjahr 1969 mit 2 136 522 DM um 38 Prozent höher als im Vorjahr.



Die Krankheitsziffer der in unserer Betriebskassenkasse versicherten Mitarbeiter ist von 6,4 Prozent im Vorjahr auf 7,1 Prozent weiter angestiegen. In dieser Zahl sind im Monatsdurchschnitt 264 Betriebsunfälle enthalten. Bezogen auf die effektive Arbeitszeit bedeutet das eine Zunahme auf 66 Unfälle je eine Million verfahrenen Arbeitsstunden. Das war ein Viertel mehr als im vergangenen Geschäftsjahr. Zahlreiche Bemühungen sind darauf gerichtet, einen merklichen Rückgang dieser Ziffern zu erreichen.



Im Berichtsjahr konnten 685 Mietwohnungen und 123 Eigenheime fertiggestellt werden, deren Bau von der ATH gefördert wurde. Andererseits verringerte sich die Zahl der uns zur Verfügung stehenden Wohnungen durch Abbruch von Altbauten bzw. Ablösung von Belegungsrechten um 374 Einheiten. Obgleich uns insgesamt 14 600 Wohnungseinheiten zur Verfügung stehen, stellt sich der noch ungedeckte Bedarf auf knapp 2 000 Einheiten.



Der Vorstand dankt allen Mitarbeitern für die 1968/69 unter vielfach erschwerten Bedingungen geleistete Arbeit.



Die Situation in der Stahlindustrie sowie soziale und personelle Strukturprobleme bei der ATH waren die Themen, die in der letzten Vollkonferenz der Betriebsräte der ATH Ende Januar behandelt wurden. Insgesamt 93 Betriebsratsmitglieder der Betriebsräte des Hamborner Werkbereiches, des Werkes Ruhrort, des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb, des Kraftwerks Hamborn und erstmals auch der Kokereien August Thyssen und Westende nahmen an ihr teil.

Der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith konnte neben den Kollegen als Referenten Arbeitsdirektor Kurt Doese und das Vorstandsmitglied der IG Metall, Willi Michels, begrüßen, ferner als Gäste von der IG Metall Reiner Bulitz und Werner Hahn (Duisburg), Paul Manowski (Essen) sowie den Mitarbeiter von Willi Michels, Dieter Henning. Auch die Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat der ATH, Ernst Striefler und Adolf Müller, waren der Einladung zur Teilnahme an dieser Vollkonferenz gefolgt.

Statt die sonst üblichen Berichte über die Arbeit der einzelnen Betriebsräte vor diesem Kreis zu geben, sagte Rudolf Judith, habe man diesmal das IG Metall-Vorstandsmitglied Willi Michels gebeten, über „Die Situation in der Stahlindustrie“ zu referieren und Arbeitsdirektor Doese über Probleme seines Arbeitsbereiches zu sprechen.

Zum erstenmal seit 1960, so stellte Willi Michels in seinem sehr ausführlichen Referat fest, sei der europäische Stahlmarkt im vergangenen Jahr wieder ein Verkäufermarkt gewesen. Denn in fast allen Ländern der westlichen Welt habe sich das wirtschaftliche Wachstum unerwartet schnell beschleunigt. Daher sei es auch internatio-

Vor 93 Betriebsratsmitgliedern

Betriebsräte-Vollkonferenz der ATH hört Referat über Situation in der Stahlindustrie

nal zu einer allgemeinen Marktenge für Stahl gekommen.

Die Rohstahl-Produktion sei 1969 im Vergleich zum Jahr 1968 in der Europäischen Gemeinschaft um 8,8 Prozent, in der Bundesrepublik um 10,1 Prozent gestiegen. Überdurchschnittliche Zuwachsraten seien vor allem in den Niederlanden mit 27,2 Prozent und in Luxemburg mit 14,2 Prozent erreicht worden. Eine Ausnahme bilde lediglich Italien, das einen Rückgang von 3,2 Prozent zu verzeichnen hatte.

In der Bundesrepublik werde wahrscheinlich nur ein geringer weiterer Zuwachs eintreten, da die verarbeitende Industrie ihren Bedarf teils wegen des Mangels an Kapazitäten und Arbeitskräften, teils wegen der besseren Bevorratung nur noch wenig steigern dürfte.

Wegen der Kapazitätsgrenzen und des Mangels an Arbeitskräften sei der tatsächliche Stahlverbrauch in den Gemeinschaftsländern nur auf 94 Millionen Tonnen geschätzt worden. Im Vergleich zum Jahre 1969 werde deshalb der Stahlverbrauch, wenn sich diese Schätzung realisieren sollte, um 6,5 Prozent zunehmen, während die Wachstumsrate im Jahre 1969 gegenüber 1968 etwas über elf Prozent betragen habe.

Durch die augenblicklich gute Konjunktur dürfe man sich jedoch nicht darüber hinwegtäuschen lassen, daß die Stahlindustrie sich auch weiterhin in einer Phase struktureller Umschichtung befinde. Die veränderten technologischen und wirtschaftlichen Gegebenheiten erforderten weiterhin eine Anpassung, die bis weit in die siebziger Jahre hineinreichen und die Situa-

tion dieses Industriezweiges und damit auch die Lebens- und Arbeitsbedingungen der in diesem Wirtschaftszweig tätigen Arbeitnehmer beeinflussen werde.

Die derzeitige Konjunkturlage überdecke nur die Beschäftigungsschwierigkeiten, die sich aus dieser Entwicklung ergeben würden. Die Gewerkschaft erwarte daher von den Arbeitgebern der Stahlindustrie, daß sie bereit seien, rechtzeitig mit der IG Metall Vereinbarungen zum Schutze der betroffenen Arbeitnehmer abzuschließen.

Was die Preisentwicklung in der Stahlindustrie angehe, stellte Willi Michels fest, dürfe man nicht vergessen, daß sich die Preise infolge des anhaltenden Angebotsdruckes auf allen Stahlmärkten der Welt während eines Zeitraumes von acht Jahren bis 1968 rückläufig entwickelt hätten. Das niedrigste Preisniveau seit 1960 sei etwa Ende 1967 erreicht worden und habe bis zur Jahresmitte 1968 angehalten.

Vergleiche man die Preise von 1969 mit denen der Jahre 1960 und 1961, so belaufe sich die durchschnittliche Preissteigerung auf 15,5 Prozent. Daraus ergebe sich, daß die Preise der Stahlerzeugnisse seit 1960 nicht schneller gestiegen seien als die anderer Industrie-Erzeugnisse. Die Stahlindustrie habe sicher recht, wenn sie darauf hinweise, daß sie in den letzten Jahren im Gegensatz zu anderen Industriezweigen sinkende Erlöse habe hinnehmen müssen und erst ab 1968 in der Lage sei, ihre Position zu verbessern.

Anschließend ging Willi Michels auf die kritische Haltung der IG Metall zu den jüngsten Preislistenänderungen der Stahlindustrie ein und meinte, für sie könnte nicht die Lohn- und Gehaltsbewegung vom September 1969 als Begründung angeführt werden.

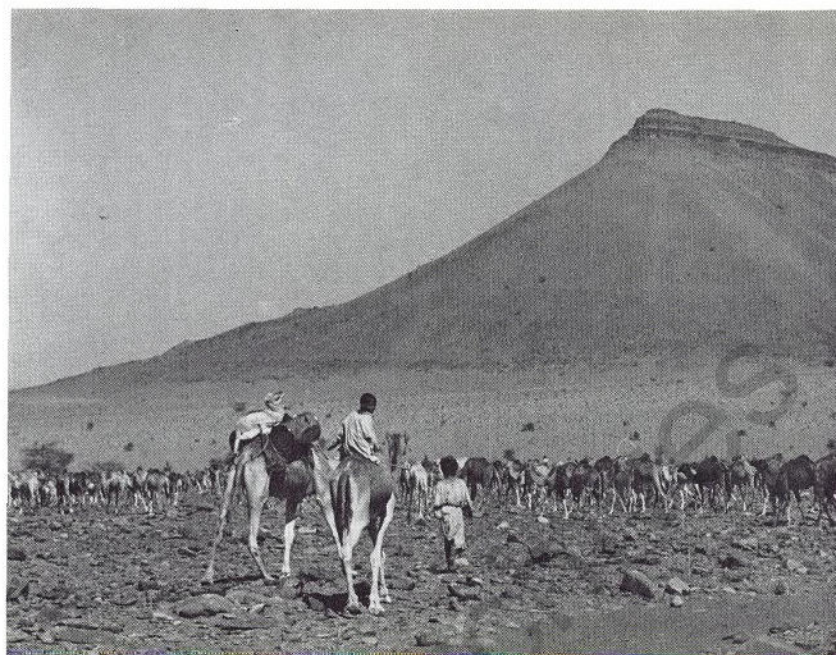
Die außergewöhnlich günstige Entwicklung der Konjunktur, die Aussichten für die weiter anhaltend gute Stahlnachfrage, die Expansion der Produktion und die angehobe-



UNSERE BILDER

zeigen die Betriebsräte bei ihrer Tagung — Unten: Arbeitsdirektor Doese bei seinem Referat

(Schluß des Berichtes siehe Seite 22)

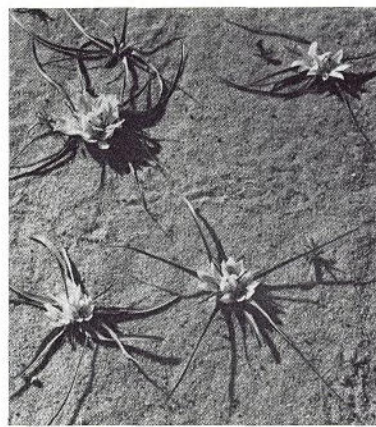
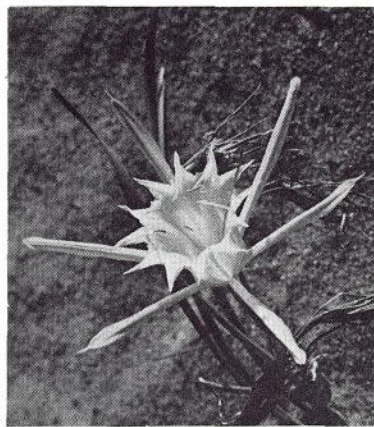


Als es in der Wüste regnete

Das Wasserwunder von Zouérate im Innern Mauretaniens

Die Menschen im Gebiet der Miferma-Erzgrube Fort Gouraud im Landesinnern der islamischen Republik Mauretanien, die auch der ATH seit einigen Jahren Erz liefert, erlebten im letzten Jahr ein sehr seltenes Ereignis: Es regnete nach langen Zeiten der Trockenheit und Dürre, 120 Millimeter Nieder-

schläge fielen in wenigen Stunden — das ist die doppelte Menge an Regen, die in einem ganzen Jahr auf Städte wie Berlin, London oder Wien fällt. Nicht umsonst sprach man bald von einem „Wasserwunder“ in Zouérate. Der französische Lehrer R. Le Floc'h, der Kinder von Angehörigen der Miferma unter-





richtete, stellte der Werkzeugzeug den nachstehenden Bericht und die einzigartigen Fotos zur Verfügung.



Der sonst so wolkenlose Himmel über Zouérate wurde durch tief-schwarze Wolkenmassen verfinstert. Spätestens bei den ersten Regentropfen spürten die Menschen in diesem sonst so kargen Wüstengebiet der westlichen Sahara, daß sie keiner Sinnestäuschung unterlagen. Dann prasselte ein Dauerregen. 120 Millimeter Niederschläge insgesamt über Nacht waren schließlich für diese Region eine Sensation, ja, sogar ein Wunder.

Plötzlich regte sich überall neues Leben. Um die Stadt Zouérate färbte sich die gesamte Landschaft mit ungewöhnlichen Bildern. In dem

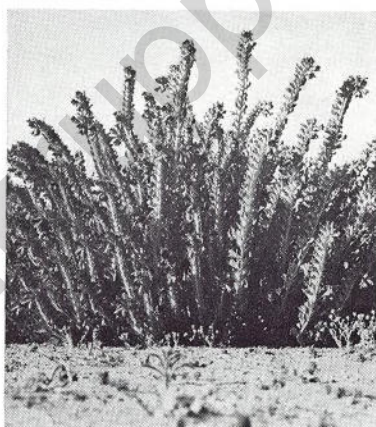
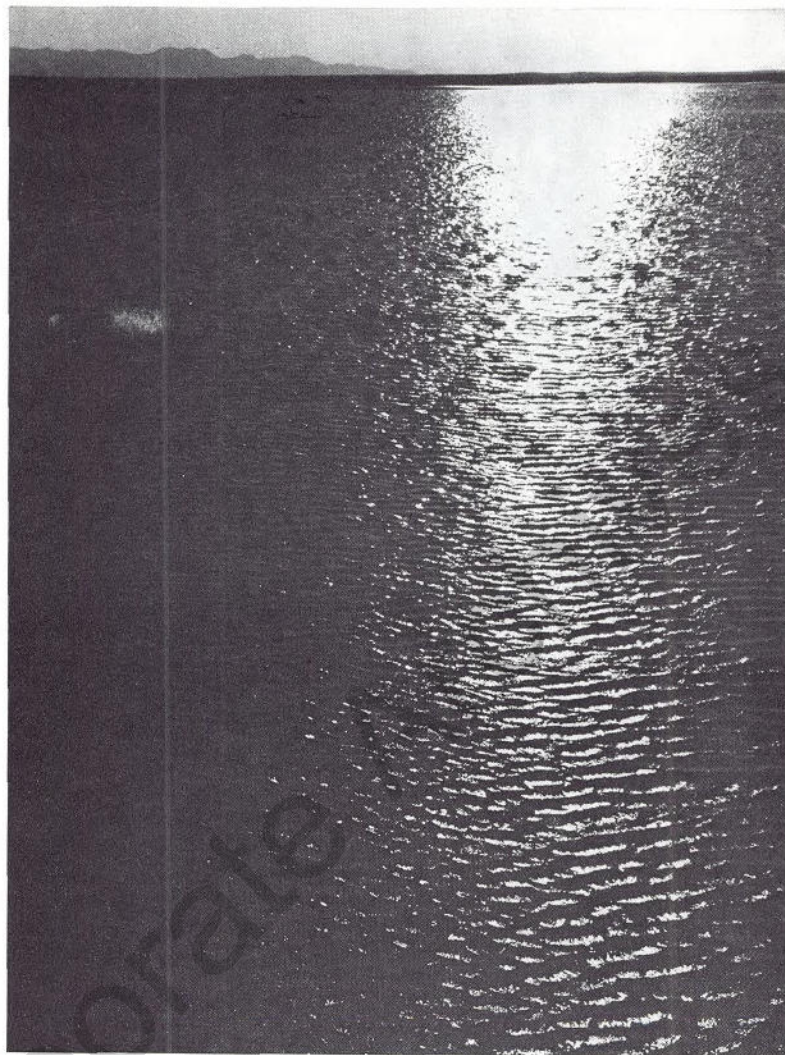
DIE BILDER

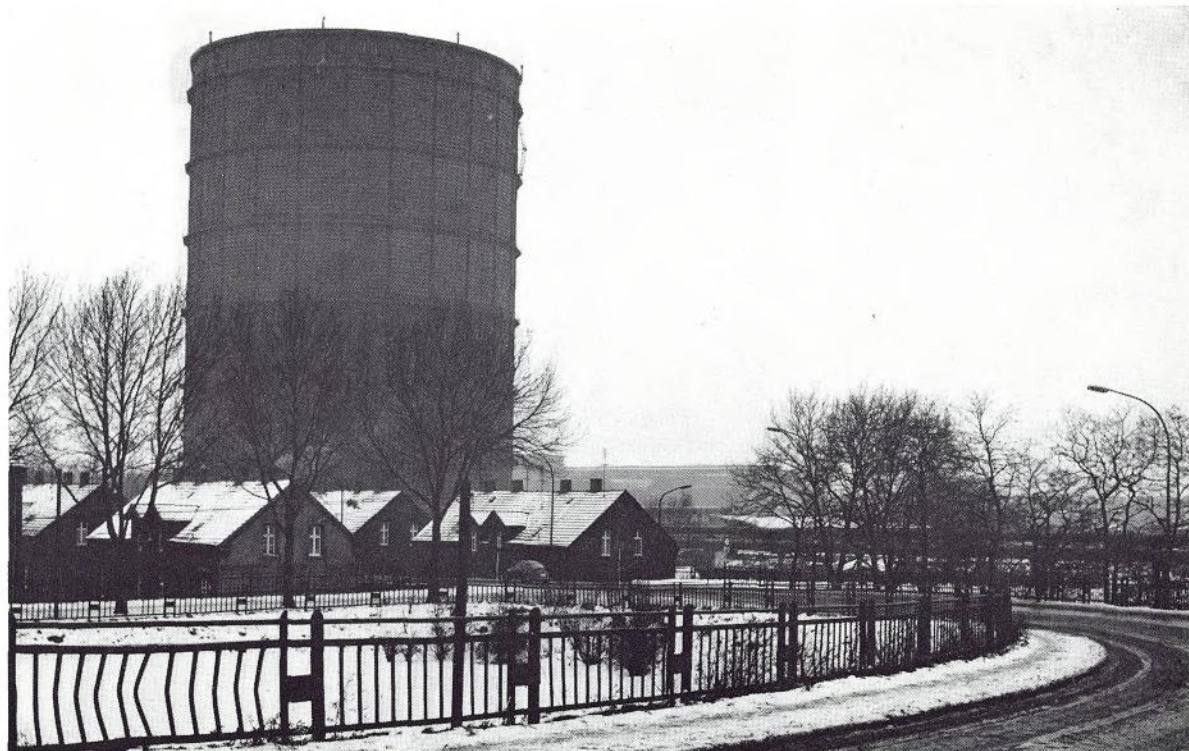
geben einen kleinen Ausschnitt von dem „Wasserwunder“ für die Wüste, das (oben Mitte und unten rechts) große Kamelherden aus ganz Mauretanien anzog. Überall bildeten sich über Nacht Seen und großartige Wasserfälle in einem Gebiet, das — wie unser Bild auf der linken Seite unten rechts zeigt — sonst trocken war. Leben sproß aus dem Boden (Mitte von links nach rechts): Krokus, Narzissen, Champignons und wundervolle großblättrige Pflanzen. Die zwei Nomadenfrauen (unten rechts) führten auf ihren Kamelen ihr ganzes Mobilar mit sich



Bergmassiv der Kedia d'Idjil, in dem die Miferma seit 1963 Erz abbaut, gab es das einmalige Schauspiel großartiger Wasserfälle. Im Tal von Rouessa hob sich zum Bei-

(Schluß des Berichtes siehe Seite 22)





Eines der technischen Wahrzeichen Hamborns, der 106 Meter hohe Groß-Gasbehälter der Thyssengas AG an der Franz-Lenze-Straße, wechselte den Besitzer. Seit 1. Dezember 1969 dient er ausschließlich der ATH. Er wird als Puffer zwischen den kontinuierlich Gas erzeugenden Kokereien und den nicht gleichmäßig verbrauchenden Walzwerken und Kraftwerken eingesetzt.

Die ATH kaufte außerdem das Gelände, auf dem der Behälter steht, sowie die Leitungen, die sie für den Betrieb des Gasbehälters in eigener Regie benötigt.

Mit seinen 300 000 Kubikmetern Fassungsvermögen ist er der drittgrößte westdeutsche Gasbehälter. Er wird nur noch von dem Mainzer Gasbetrieb mit 350 000 Kubikmetern und dem der Hüttenwerk Oberhausen AG mit 347 000 Kubikmeter Speichervolumen übertroffen. Drei Tage lang könnte man aus ihm Hamborn mit Gas versorgen.

Das Wasserwunder von Zouérate

(Schluß von Seite 21)

spiel eine Kaskade von siebzig Meter Höhe vollkommen weiß vom dunklen Hintergrund des Gebirges ab.

Die im Norden der Kedia d'Idjil gelegenen und sonst trockenen Senken verwandelten sich in reißende Ströme. Hierdurch wurde die Wüstenpiste, die Zouérate mit F'Dérik verbindet, so sehr in Mitleidenschaft gezogen, daß sie unbenutzbar wurde. Die Wassermassen wurden durch eine Talsperre nach der Stadt Zouérate hin aufgestaut und bildeten einen riesigen See.

Im Nordwesten des Flugplatzes von Zouérate hatten sich gleichfalls große Wassermengen angestaut, auf denen Wasserhühner, Enten und Schwäne beobachtet wurden. Hier traten auch Blattfußkrebse in Erscheinung. Bei diesen Krebsen handelt es sich um seltsame Schalentiere, die mehrere Jahre verschwinden und dann bei relativ günstigen Bedingungen plötzlich wieder auftreten und sich sehr schnell vermehren.

Schon wenige Tage nach den ersten Regenfällen trat hier eine zartgrüne Vegetation in Erscheinung. Dieses frische Grün zog große Herden der Nomaden aus ganz Mauretanien an, die sogar aus der 750 Kilometer entfernten im Süden Mauretaniens gelegenen Region Hodh kamen.

Bis zur Plattform 496 Stufen

ATH setzt Groß-Gasbehälter für ihre Energiewirtschaft ein

Der Durchmesser des Behälters beträgt 67 Meter, seine Grundfläche 3549 Quadratmeter. Die Außenhaut mißt 86 000 Quadratmeter.

Von seiner obersten Plattform, die man über einen Aufzug oder über 496 Stufen erreicht, hat man an schönen Tagen einen herrlichen Blick über die ganze Hütte und die Industrielandschaft Duisburgs bis weit ins Ruhrgebiet hinein und an den Niederrhein.

Für das Erdgas, das heute in den Haushalten Hamborns verbrannt wird, ist der Koloß nicht zu gebrauchen. Seine Konstruktion ist auf Kokereigas ausgelegt, und zwar auf einen Innendruck von rund 100 mm Wassersäule, das ent-

spricht 0,01 atü. Das Erdgas aus Holland aber kommt mit mehr als 50 atü durch die Leitungen. Es wäre unwirtschaftlich, wollte man es vor dem Groß-Gasbehälter entspannen und anschließend bei der Entnahme wieder verdichten. Aus diesem Grunde bleibt er dem Kokereigas treu, für das es in der Energiewirtschaft der ATH zahlreiche Verwendungszwecke gibt.

Fritz Thyssen Stiftung hält jetzt 105 Mill. DM ATH-Aktien

Die Summe von 100 Millionen DM an Zuwendungen für Forschung und Wissenschaft wird die 1959 gegründete Fritz Thyssen Stiftung im Jahre 1970 überschreiten. Die Förderungsbeträge hatten Ende 1969 knapp 95 Millionen DM erreicht. Damit hat die Stiftung in dem ersten Jahrzehnt ihres Wirkens — die Tätigkeit wurde 1960 aufgenommen — mehr als den Betrag des gestifteten Kapitals von ATH-Aktien im Nennwert von 100 Millionen DM ausgegeben.

Inzwischen hat sich jedoch auch das Kapital auf nom. 105 Millionen DM ATH-Aktien erhöht, weil sich die Stiftung an der Kapitalerhöhung im Jahre 1969 zu fünfzig Prozent beteiligte; die Stiftung kaufte für 7,5 Millionen DM junge Aktien im Nennwert von fünf Millionen DM, während sie die Bezugsrechte für weitere fünf Millionen DM Thyssen-Aktien für 1,5 Millionen DM verkaufte.

Vollkonferenz der ATH-Betriebsräte

(Schluß des Berichtes von Seite 19)

nen Preise, nicht zuletzt auch die verbesserte Erlöslage verstärkten die Investitionsbereitschaft der Stahlunternehmen in der ganzen Montanunion. 1969 seien Investitionsvorhaben im Gegenwert von 1,8 Milliarden Dollar aufgewendet worden, 1968 dagegen nur 669 Millionen, 1967 697 Millionen und 1966 338 Millionen Dollar. Nur in den Jahren 1960/61 sei eine den jetzigen Investitionen vergleichbare Zahl von 1,8 Milliarden Dollar zu finden.

Besorgt sei man vor allem, weil der Umschichtungsprozeß in der Stahlindustrie noch längst nicht abgeschlossen sei. Die Unternehmenspolitik werde weiter darauf ausgerichtet sein, modernste Verfahren in günstigen Standorten zu errichten, ältere Anlagen stillzulegen, die Produktion auf die kostengünstigsten Anlagen zu verlagern und die technische und die kaufmännische Verwaltung zu straffen, ferner zu kooperieren und zu fusionieren.

Willi Michels ging auf die Tarifpolitik der letzten Jahre ein. Herabsetzung der Arbeitszeit und Verlängerung des Urlaubs hätten bisher bei der Sicherung der Arbeitsplätze eine erhebliche Rolle gespielt. Wäre die tarifvertragliche Arbeitszeit nicht schon im Juli 1966 auf vierzig Stunden in der Woche reduziert worden, hätten nach Ansicht der Gewerkschaften weitaus mehr Arbeitnehmer in der Stahlindustrie ihren Arbeitsplatz verloren. Im Zuge der technischen Entwicklung werde daher die Frage weiterer Arbeitszeitverkürzungen sowie der Herabsetzung der Altersgrenze auf sechzig Jahre von Bedeutung sein.

Das Vorstandsmitglied der IG Metall hob in seinen Ausführungen abschließend hervor, daß die Gewerkschaft dem technischen Fortschritt nicht im Wege stehe. „Es ist jedoch eine vordringliche Aufgabe, dafür einzutreten, daß sich der technische Fortschritt zum Wohle der arbeitenden Menschen auswirkt und negative soziale Folgen vermieden werden. Die negativen Folgen des technischen Fortschritts müssen daher unbedingt im Rahmen einer sozialen Strukturplanung bewältigt werden.“ Die Gewerkschaft möchte den technischen Fortschritt in einer Gesellschaft verwirklichen, die sich ebenso nachdrücklich und uneingeschränkt zum gesellschaftlichen Fortschritt bekennt. Die großen technischen Aufgaben zu lösen sei offenbar leichter, als mit ihnen gesellschaftspolitisch fertig zu werden.

Dem Referat von Arbeitsdirektor Doese über „Die zukünftige Entwicklung der sozialen und personellen Struktur bei der ATH“, dem die Betriebsräte mit großer Aufmerksamkeit folgten, schloß sich eine rege Diskussion an.

DEW – das ist Qualität

Durch gemeinsame Arbeit in allen Unternehmen der Thyssen-Gruppe ist THYSEN-QUALITÄT zu dem Gütebegriff geworden, der die großen Erfolge in der Vergangenheit erringen ließ und sie auch für die Zukunft sichert. Rund um diese Qualität geht es bei der Aktion, die unter dem Motto „Qualität führt zum Ziel“ in allen Unternehmen der Thyssen-Gruppe durchgeführt wird. Das Zeichen „Q“, das in den Betrieben angebracht ist, weist jeden Mitarbeiter darauf

hin, bei seiner Arbeit qualitätsbewußt zu sein. Heute berichten wir über Qualitätsprobleme aus dem Edelstahl-Bereich bei den Deutschen Edelstahlwerken.

Edelstahl rostfrei –

diesem Zeichen begegnen wir auf Kochtöpfen, Bestecken, Spültischen, Wasch- und Spülmaschinen sowie vielen anderen hochwertigen Haus- und Küchengeräten; es gibt uns die Garantie, daß diese Teile ganz



oder teilweise aus EDELSTAHL ROSTFREI angefertigt wurden und hinsichtlich Qualität etwas Besonderes darstellen.

Noch viele andere Artikel des täglichen Gebrauchs sind aus rost- und säurebeständigen Stählen, z. B. Automobilteile, Eisenbahnwaggons, Teile der Innen- und Außenarchitektur, Ladeneinrichtungen. Ebenfalls werden Apparate der Nahrungsmittelindustrie, Anlagen der chemischen Industrie sowie Flugzeug- und Raketenteile aus diesem Werkstoff hergestellt. EDELSTAHL ROSTFREI wird immer da eingesetzt, wo es auf Qualität ankommt.

Woran der Käufer interessiert ist

Kaltbreitband und Bleche aus rostfreiem Edelstahl werden heute von vielen in- und ausländischen Herstellern angeboten, so daß die weiterverarbeitende Industrie aus einem großen Angebot auswählen kann.



Ein Weiterverarbeiter wird aber bei dem Erzeuger kaufen, der ihm die günstigsten Voraussetzungen für seine Fertigung bietet, nämlich: beste Qualität zu günstigem Preis bei termingerechter Lieferung und fachkundigem Service. Qualität bedeutet beim Kaltband die Gewähr für gleichbleibend gute und fehlerfreie Oberfläche, leichte Verarbeitbarkeit, gute Korrosionsbeständigkeit, Polierbarkeit und enge Maßtoleranzen.

Mit dem von den DEW erzeugten Remanit-Kaltbreitband haben wir eine führende Marktstellung erreicht. Diese Marktstellung gilt es gegen scharfe Konkurrenz zu erhalten und auszuweiten.

Qualitätsbewußtsein auf allen Stufen der Erzeugung

In den DEW-Stahlwerken werden die verschiedensten ROSTFREI-Güten unter Verwendung von Rücklaufschrött und Legierungsmetallen erschmolzen. Die Sortierung des Rücklaufschrötts, der in allen Stufen der Fertigung anfällt, ist hierbei von besonderer Bedeutung. Ist dem Rücklaufschrött Material aus anderen

Schrottgruppen beigemischt, so können die Eigenschaften einer Schmelze ungünstig verändert werden; es kommt dann zu einer Qualitätsminderung. Im Extremfall führt eine Schrottverwechslung zum Ausfall der Schmelze, immer jedoch zum Verlust von Legierungselementen.



Die fertigen Schmelzen werden zu Brammen vergossen. Die Chargenerprobung prüft Fertiganalyse, Korrosionsverhalten und Polierbarkeit. Entsprechen die Schmelzen dem geforderten Qualitätsstand, werden sie der Weiterverarbeitung zugeteilt.

Die Gußbrammen werden warm an die Blockbrammenstraße übergeben und dort nach Aufwärmen auf Walztemperatur zu Vorbrammen ausgewalzt. Die Qualität der Vorbramme hängt entscheidend von der genauesten Beachtung der Übergabe-, Aufheiz- und Walzvorschriften ab.

Für die Erzeugung von qualitativ einwandfreiem Warm- und Kaltband ist eine fehlerfreie Oberfläche der Vorbramme Voraussetzung. Nachdem die kalten

Vorbrammen durch Strahlen entzündet worden sind, werden sie auf Oberflächenfehler kontrolliert. Je nach Fehlerbefall werden sie geflämt und geschliffen oder nur geschliffen und einer abschließenden Oberflächen- und Maßkontrolle unterzogen.

Die blankgeschliffenen Vorbrammen werden auf der kontinuierlichen 10gerüstigen Breitbandstraße der ATH in Beeckerwerth zu Warmband ausgewalzt und dann zum Kaltbandwerk in Krefeld zurücktransportiert. Hier werden die Warmbänder auf der Vorbereitungslinie umgehaspelt,

geschöpft und besäumt. Anschließend werden sie auf der Warmbandlinie gegläht, mechanisch und chemisch entzündet, gewaschen, getrocknet und beim Aufhaspeln wieder kontrolliert. Bei dieser Kontrolle wird über den weiteren Fertigungsengang entschieden, ob z. B. ein Fehlerfrei-Schleifen der Bänder auf unseren Schleiflinien erforderlich ist.

In mehreren Stichen werden die Bänder schließlich in den Sendzimir-Kaltwalzwerken kaltgewalzt. Der Steuermann reguliert hierbei die Banddicke bis auf Hundertstelmmillimeter.

Die nach dem Walzen kaltverfestigten Bänder werden entsprechend den unterschiedlichen Anforderungen der Kunden an die Oberflächen auf der Kaltbandlinie gegläht und gebeizt oder auf der Blankglühlinie unter Schutzgas blankgegläht. Vor dem Aufhaspeln erfolgt auch jetzt wieder eine Oberflächenkontrolle.

Beim Dressieren (Kaltwalzen mit geringer Verformung) wird die Oberfläche mit hochglanzpolierten Walzen geglättet und gleichzeitig eine gute Planheit erzielt.





Nach dem Dressieren werden die Bänder auf den Längszerteilanlagen auf Bestellbreite, auf der Querserteilanlage auf Tafeln geschnitten. Gleichzeitig geschieht hier die Probenentnahme für die Qualitätskontrolle. Jedes Band wird auf Festigkeitswerte, Umformeigenschaften, Reinheitsgrad, Korngröße sowie Oberflächenrauheit überprüft. In der Endkontrolle werden die Bleche Tafel für Tafel auf Maßhaltigkeit und Oberflächenfehler kontrolliert, sorgfältig verpackt und gewogen.

Fertigungsstufe zur anderen zunimmt. Ein kleiner, nicht erkannter Riß an der Vorbramme kann am Band zu einer Schale von mehreren Metern Länge führen. Ein Abschleifen dieser Schale am Band ist nicht möglich; an der Vorbramme wäre die Beseitigung eine Kleinigkeit gewesen.

Jede Verbesserung in einer Stufe kommt der nächsten zugute, andererseits kann durch mangelnde

Sorgfalt in einer Stufe die gute Arbeit in allen Vorstufen zunichte gemacht werden. Denken wir nur einmal an die Gefahr des Eindrückens von Staub an allen Rollen des Kaltbandwerkes!

Sorgfalt in jeder Stufe ergibt erst das beste Endprodukt. Das Ausbringen steigt, und die Gleichmäßigkeit der Verarbeitungseigenschaften wird erhöht, mit anderen Worten, es wird Qualität erzeugt. Je zufriedener unsere Kunden sind, um so dauerhafter wird ihre Bindung an DEW sein, um so sicherer unsere Arbeitsplätze.

Qualität führt zum Ziel. – Immer und immer wieder, auf allen Verarbeitungsstufen muß es unser Bemühen sein, diesem Grundsatz zu dienen. Wir haben viel erreicht, wir wollen noch mehr erreichen!

Auch beste technische Voraussetzungen verlangen menschliche Sorgfalt

Wir sehen: Bei der Kaltbanderzeugung sind viele Arbeitsgänge notwendig, in die immer wieder Kontrollen eingeschaltet sind. Ein Qualitätskaltband hat zwei Voraussetzungen: modernste Anlagen und in allen Stufen sorgfältige, gewissenhafte und qualitätsbewußte menschliche Mitarbeit.

Je früher z. B. ein Fehler erkannt wird, um so leichter und billiger ist seine Entfernung, da die Größe eines Fehlers von einer



Hier geht es um die Sicherheit

Aktion gegen den Unfall '70 Gefahr erkannt — Gefahr gebannt



Das dritte und vierte Monatsprogramm der „aktion gegen den unfall '70“ steht auf dem Sicherheits-Themenkatalog. Für März könnte man — etwas verallgemeinernd — unsere Überschrift als Leitmotiv nehmen. Das Thema für März lautet wörtlich: „Auffinden und Kennzeichnen von Gefahrenstellen“. Es soll also eine Art Inventur im Betrieb gemacht werden, um möglichst sämtliche Gefahren zu erkennen.

Alle Mitarbeiter werden gebeten, sich an der Aktion des Erkennens von Gefahren zu beteiligen. Wir gehen nämlich davon aus, daß eine erkannte Gefahr schon entschärft ist.

Unser Vorschlag an alle Mitarbeiter lautet daher: Jeder soll nicht nur seinen eigenen Bereich kontrollieren, sondern auch einmal dem Arbeitsplatz des Nachbarn sein Augenmerk schenken. Damit wird sicherlich erreicht, daß die jeden befallende Betriebsblindheit etwas überwunden wird. Sind wir doch einmal ehrlich: Sehen wir alle Gefahren, die an unserem Arbeitsplatz vorhanden sein können, wirklich noch? Wir glauben, diese Frage kann man eindeutig mit „Nein“ beantworten, denn niemand von uns wird bewußt in einer Gefahrensituation weiterarbeiten.

Grundsatz für uns alle müßte sein, daß die erkannte Gefahr sofort dem für die Abstellung der Gefahr Zuständigen oder Verantwortlichen mitgeteilt wird, wenn man die Gefahrstelle nicht selbst entschärfen kann.

In jedem Fall muß außerdem verlangt werden, daß alle Vorgesetzten ihre Mitarbeiter zum Aufspüren und Melden von entdeckten Gefahren ermuntern. Unsere Vorgesetzten haben alle — schon aufgrund ihrer Aufgabenstellung — eine positive Einstellung zu Neuerungen. Das gilt ganz besonders dann, wenn diese Neuerungen zur Verminderung des Gefahrenrisikos in ihrem eigenen Betrieb beitragen. Die Abteilungen für Arbeitssicherheit verstärken im Monat März ihre betrieblichen Sicherheitskon-

trollen, Betriebsbegehungen usw. selbstverständlich noch und werden auch die Sicherheitsbeauftragten der Betriebe entsprechend informieren. Verbunden wird die Aktion des Auffindens und Kennzeichnens der Gefahren mit dem Monatsthema für April. Es lautet „Elektrische Einrichtungen“. Erst wenn elektrisch alles in Ordnung ist, kann man ja überhaupt von einem gut funktionierenden Betrieb reden.

Das Auffinden von Gefahrenstellen, die mit dem elektrischen Strom in Verbindung stehen, ist selbstverständlich vorwiegend Sache der Elektro-Fachleute. Aber jeder einzelne von uns ist sicherlich in der Lage zu beurteilen, ob die Leitungen, vor allen Dingen die beweglichen Anschlußleitungen oder die Stecker, in Ordnung sind.

Zu dem Thema „Elektrische Einrichtungen“ gehört selbstverständlich auch die Straßenbeleuchtung innerhalb des Werksbereiches. Erstaunlich ist es, wie wenig Menschen sich verantwortlich fühlen, wenn es darum geht, eine ganze Strecke von Beleuchtungskörpern zu reparieren, wenn die Straße im Dunkeln liegt. Mitunter liegt es nur am Zuführungskabel, das evtl. bei Bauarbeiten von einem Bagger beschädigt wurde. Hier geht unsere Bitte an die Verantwortlichen, sofort einzugreifen, da bei dem heutigen intensiven und pausenlosen Werksverkehr die Fußgänger am meisten gefährdet sind.

Wir haben oben empfohlen, daß jeder Mitarbeiter den Arbeitsplatz seines Nachbarn einmal kritisch betrachten solle. An dieser Stelle



möchten wir darum bitten, daß unsere Mitarbeiter einmal intensiv den gefährlichsten Arbeitsplatz der Welt kontrollieren.

„Wie soll ich denn an den kommen?“ — so wird manch einer denken und ihm wird sicherlich nicht einfallen, daß es sich um den Arbeitsplatz seiner Frau oder Mutter handeln könne. In der Tat ist es aber so. Im Haushalt arbeitet man am gefährlichsten.

In diesem Bereich kommen also mehr Menschen zu Schaden als im Betrieb. Hier soll versucht werden, in der Rangreihe die große Zahl der tödlichen Unfälle im Betrieb, im Haushalt und im Straßenverkehr kurz in Erinnerung zu rufen.

Wir haben jährlich etwa 3 500 Tote bei Betriebsunfällen zu beklagen, gegenüber etwa 11 000 tödlichen Unfällen im Haushalt und etwa 17 000 im Straßenverkehr. Man kann also sagen — zieht man diese Zahlen zusammen — daß jährlich eine Kleinstadt von etwa 30 000 Einwohnern ausradiert wird.

Darum sollte man vor allen Dingen einmal zu Hause alle möglichen Gefahrenstellen kontrollieren. Das beginnt schon bei der Überprüfung der Stehlampe, geht über die Kontrolle der Stecker, führt über die Belüftungsöffnungen im Badezimmer, die ja wegen des Sauerstoffverbrauchs, den ein Durchlauferhitzer aus dem Raum bezieht, immer geöffnet sein müssen (Erstickungsgefahr) und endet sicherlich nicht nur bei der Überwachung des Gasherdes oder der Anschlußleitungen.

ZU UNSEREM BILD:

Solche Arbeitsplätze sind mit Sicherheit unfallträchtig und sollte es deshalb nirgendwo im Werk geben

Wußten Sie eigentlich, daß man eine gasführende Leitung sehr gut mit Seifenlauge auf Dichtheit prüfen kann? Nein? Versuchen Sie es doch einmal. Das funktioniert nach der gleichen Methode wie bei undichten Fahrradschläuchen; man findet dort die poröse Stelle, wenn man den Schlauch unter Wasser hält. Er wirft dann Bläschen. Nun kann man eine Gasleitung nicht abmontieren. Man pinselt daher die Leitung mit Seifenlauge ein, vor allem Verbindungs- und Anschlußstücke. An den undichten Stellen werden ebenfalls Bläschen geworfen.

In diesem Zusammenhang ist sicherlich ein kleiner Hinweis an unsere Steckenpferd-Reiter und Heimbastler erlaubt. „Do it yourself“ ist sicherlich eine sehr gute Idee. Aber sie hat Grenzen. Und die Grenzen beginnen da, wo die Gefahr für die Gesundheit beginnt. Also beispielsweise bei der Reparatur elektrischer Einrichtungen oder ähnlicher Dinge. Genau wie im Betrieb gehören diese Reparaturen in die Hand unserer Fachleute.

Wir sollten in diesem Monat versuchen, verstärkte Gefahren zu erkennen, um sie dann abstellen zu können. Darum noch einmal unser Motto „Gefahr erkannt — Gefahr gebannt“.

Mauermann/Wieczorek

Versammlungen der Jubilare

Jubilaren-Vereinigung Hamborn

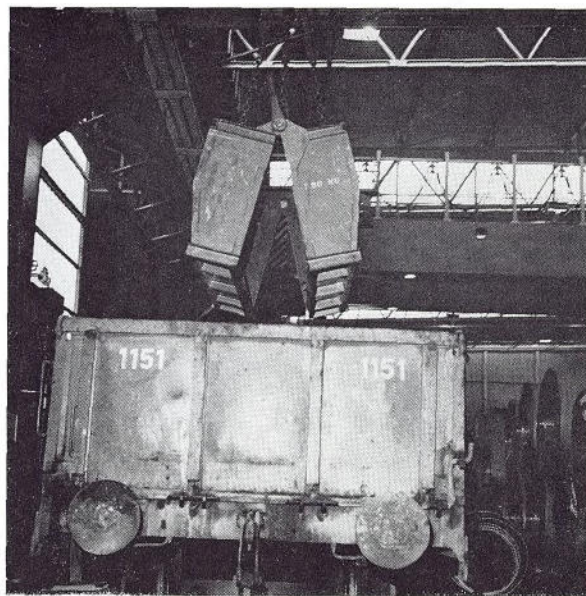
Die Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung der August Thyssen-Hütte AG Hamborn findet am 15. Mai 1970, 17.30 Uhr, in der Aula Berufsschule Hamborn, August-Thyssen-Straße statt. Hierzu lädt der Vorstand alle Mitglieder ein.

Jubilarenverein Ruhrort/Hüttenbetrieb

Der Jubilarenverein der August Thyssen-Hütte für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb führt seine diesjährige Jahreshauptversammlung am 26. April um 10 Uhr im Kolpinghaus in Duisburg-Ruhrort durch. Das Kolpinghaus ist das frühere katholische Gesellenhaus an der Fürst-

Bismarck-Straße. Die Hauptversammlungen des Jubilarenvereins hatten in den letzten Jahren immer schon hier stattgefunden.

Auf der Tagesordnung stehen u. a. der Geschäftsbericht, der über die Vereinstätigkeit des letzten Jahres informiert sowie der Kassenbericht und die Neuwahl des Vorstandes. Darüber hinaus wird der Vorstand über seine weiteren Pläne berichten. Die Mitglieder des Jubilarenvereins, die zu dieser Versammlung herzlich eingeladen werden, haben außerdem Gelegenheit, sie besonders interessierende Fragen vorzubringen. Da die entsprechenden Sachgebietsleiter der Verwaltung anwesend sind, können diese Fragen gleich an Ort und Stelle beantwortet werden.



500000 Mark Spenden für Krankenhaus an der Fahrner Straße

In der Mitgliederversammlung des Vereins „Evangelische Krankenanstalten Duisburg-Nord“ konnten Vorsitzender Pfarrer Abel, der stellvertretende Vorsitzende Ernst Ziemer und Vorstandsmitglied Michael Hainbucher einen schönen Erfolgsbericht vorlegen. Im Jahr 1969 wurden bereits 94 000 Mark an Spenden aufgebracht und damit seit 1965, dem Geburtsjahr des Vereins, insgesamt über 500 000 Mark erreicht. Mit dieser Summe hat der Verein seine erste Aufgabe erfüllt. Das neue Krankenhaus an der Fahrner Straße soll am 1. April 1972 bezugsfertig sein.

Besseres und sicheres Arbeiten durch neues Klappkübel-Gehänge

Mit der Entwicklung dieses Klappkübel-Gehänges konnte im letzten Geschäftsjahr wiederum eine Transporteinrichtung geschaffen werden, die ein unfallfreies Beladen von Eisenbahnwaggons gestattet und zudem ein wirtschaftlicheres Arbeiten ermöglicht. Die beiden Trageketten des Klappkübels können vom Kran selbsttätig aus den Spezialhaken ausgehängt werden, während die beiden Kipp-

ketten ein Entleeren des Kübels ohne Eingreifen eines Verladers ermöglichen. Diese Einrichtung, von der Betriebsleitung der Warmband-Spaltanlage Beeckerwerth in Zusammenarbeit mit der Ingenieur-Abteilung und der Abteilung Arbeitssicherheit Hamborn entwickelt, hat sich bereits bestens bewährt und wird von der Abteilung Arbeitssicherheit deshalb allen Betrieben empfohlen.

Die Arbeitsunfälle bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft und auch bei der ATH haben sich nach einer Übersicht der Abteilung Arbeitssicherheit für die vergangenen sieben Jahre sowohl im Hamborner Werksbereich als auch insgesamt im Geschäftsjahr 1968/69 erhöht.

Hier geht es um die Sicherheit

Vorbeugende Maßnahmen zum Unfallschutz müssen in allen Betrieben verstärkt werden

Während der Durchschnitt der Berufsgenossenschaft, bezogen auf die Belegschaft, im Jahr 1968/69 1,14 Prozent betrug, lag er bei uns bei 0,93 gegenüber 0,68 Prozent im Vorjahr. Der Hamborner Werksbereich der ATH stand damit, bezogen auf Hüttenwerke gleicher Größenordnung, an vierter Stelle. Insgesamt 76 Betriebsabteilungen in den Werken Bruckhausen und Beeckerwerth sowie im Hochofenwerk Hamborn werden von der Statistik der Abteilung Arbeitssicherheit erfaßt. Von ihnen lagen, bezogen auf 1000 Mann, 45 Betriebe über dem Durchschnitt des gesamten Werksbereiches und beeinflussten ihn dadurch erheblich. Die meldepflichtigen Arbeitsunfälle hatten im Vorjahr einen beträchtlichen Ausfall an Arbeitszeit zur Folge. Die Zahl der Ausfallstunden stieg gegenüber 1967/68 um 32,6 Prozent, obwohl 58,7 Prozent der Unfälle sogenannte Bagatell- und Leichtunfälle waren.

128 Neulinge, darunter 44 Ausländer, waren in meldepflichtige Arbeitsunfälle verwickelt; das waren 6,3 Prozent gegenüber 5,9 Prozent im Vorjahr. Diese Zahlen unterstreichen die hohe Bedeutung, gerade Neulinge planmäßig anzulernen und über Fragen des Unfallschutzes zu unterrichten; denn die Einstellung vieler neuer Mitarbeiter und eine erhebliche Fluktuation belasten nicht nur den Arbeitsab-

lauf, sondern auch die Arbeitsaufgabe der Führungskräfte.

Bemerkenswert ist, daß 112 Unfälle verursacht wurden, weil die betreffenden Mitarbeiter die notwendige Körperschutz-Bekleidung nicht trugen. Sie erhielten deshalb im Zusammenwirken mit dem Sicherheitsausschuß des Betriebsrates eine ernste Verwarnung. Ihren unmittelbaren Vorgesetzten wurde außerdem nahegelegt, nachdrücklich auf das Tragen der Schutzbekleidung zu achten und Mitarbeiter, die die Vorschriften stets mißachten, vom Arbeitsplatz zu verweisen.

Die Erfassung der Unfälle nach Ursachen und Art der Verletzungen ist ausschlaggebend für die Unfallverhütungsmaßnahmen, die in Zukunft in den Betrieben getroffen werden müssen. Die hauptsächlichsten Unfallursachen waren:

- Fallen und Stolpern, Ausgleiten und Stürzen

- Umknicken
- Unsachgemäße Benutzung von Fördereinrichtungen und Hebezeugen
- Verbrennungen
- Unsachgemäßer Gebrauch von Werkzeugen und Arbeitsgeräten
- Unsachgemäße Lastenbewegung von Hand
- Schnittverletzungen durch Bleche und scharfe Gegenstände
- Unsachgemäßer Umgang mit Fahrzeugen und Bahnen
- Umfallen und Herabfallen von Gegenständen
- Stoßen an harten und scharfen Gegenständen.

Von großer Bedeutung ist das planmäßige Anlernen der Neulinge. Aus diesem Grunde wurden im gesamten Geschäftsjahr unter anderem zweimal wöchentlich Kurse durchgeführt, in denen Neulinge über sicherheitsmäßiges Verhalten im Betrieb unterrichtet wurden. Es sollte darauf geachtet werden, daß

bei der Hereinnahme ausländischer Arbeitnehmer den einzelnen Abteilungen nicht zu große Gruppen zugeführt werden, da ja aus Gründen der Sicherheit jedem ausländischen Mitarbeiter einen Paten zur Seite zu stellen ist.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr wurden laufend Unfallverhütungskurse durchgeführt, an denen Betriebschefs, Betriebsleiter, Betriebsingenieure, Meister, Vorarbeiter, Sicherheitsbeauftragte und Lehrlinge teilnahmen. Darüber hinaus wurden sämtliche neueingestellten Jungingenieure sowie die neuen Industrie-Meister in einem zweibis dreiwöchigen Lehrgang in der Abteilung Arbeitssicherheit über ihre künftige Arbeit und Sicherheit am Arbeitsplatz informiert. Diese Maßnahmen werden auch in Zukunft fortgesetzt. Sie haben dazu geführt, daß der Kontakt durch nunmehr erkannte Vorbeugungsmaßnahmen in den Betriebsbereichen wesentlich enger und günstiger gestaltet werden konnte.

Weiterhin wurden Gasschutzkurse, Lehrgänge für Kranführer und Anbinde, für Fahrer von Flurförderzeugen, sowie Kurse über den Umgang mit Sauerstoff durchgeführt. Die Schulung der Lehrlinge in Arbeitssicherheit wird für alle drei Lehrjahre generell durchgeführt. Es entfallen zwölf Unterrichtsstunden auf jedes Lehrjahr.

An Kursen in der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Essen nahmen Betriebsleiter und Meister sowie Sicherheitsbeauftragte teil.



Jeder Unfallverletzte wurde von der Abteilung Arbeitssicherheit über die Unfallursache befragt, entsprechend belehrt und ermahnt, in

Unfälle wegen Nichttragen von Körperschutzkleidung

Geschäftsjahr	Schutz- helm	Gesichts- schutz, Schutz- brille	Hand- schuhe	Unterarm- schutz	Gama- schen	Sicher- heits- schuhe	Flamm- sichere Beklei- dung	Säure- schutz- anzug	Gesamt
1967/68	1	18	26	7	13	11	3	1	80
1968/69	3	26	34	8	29	8	3	1	112

Zukunft seiner Arbeit die erforderliche Aufmerksamkeit zu schenken, bzw. sich am Arbeitsplatz entsprechend zu verhalten.

Die erkannten Unfallursachen ergaben die Schwerpunkte in den Betrieben und ermöglichten es, in Verbindung mit der jeweiligen Betriebsleitung Maßnahmen zur Unfallverhütung zu ergreifen. In mehreren Fällen waren sicherheitstechnische Mängel Hauptursache der Arbeitsunfälle. Ihre Abstellung wurde den Betrieben empfohlen und dann durchgeführt. Die Arbeitsunfälle und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung wurden bei insgesamt 143 Betriebsbesprechungen diskutiert. Diese Besprechungen werden 1969/70 noch intensiver weitergeführt.

Bei den verschiedenen Körperschutz-Artikeln konnten im vergangenen Jahr mit erheblichen Mitteln weitere Verbesserungen vorgenommen werden. Dies gilt vor allem für Hitzebetriebe, insbesondere für den Hochofen-Bereich. Die bisher dort getragenen Hitzeschutzmäntel wurden, da sie nicht mehr den neuesten Erkenntnissen entsprachen, durch andere Mäntel ersetzt, deren Mindest-Tragedauer auf sechs Monate heraufgesetzt werden konnte.

Da der Verbrauch an Schutzhandschuhen im allgemeinen stark gestiegen ist, bittet die Abteilung Arbeitssicherheit alle Betriebsleitungen, auf eine pfleglichere Behandlung der Handschuhe besonders zu achten.

Für umsichtiges Verhalten am Arbeitsplatz, für Verbesserungsvorschläge in Fragen der Arbeitssicherheit, sowie für Rettung aus Lebensgefahr wurden 21 Mitarbeiter belohnt. Neunzehn von ihnen erhielten zusätzlich von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eine Prämie.



Von einigen Betriebsleitungen wird bei Unfällen die vorgeschriebene Meldefrist von drei Tagen nicht eingehalten. Dadurch war öfter die Unfallursachen-Forschung erschwert.

Der Unfall kann auch nicht innerhalb der gesetzlichen Frist an die Berufsgenossenschaft gemeldet werden.

Nach dem neuen Lohnfortzahlungsgesetz, das ab 1. Januar 1970 in Kraft getreten ist, ist jeder durch Unfall arbeitsunfähig Verletzte verpflichtet, die Arbeitsunfähigkeits-Bescheinigung seinem zuständigen Betriebschef innerhalb der dreitägigen Meldefrist zu übergeben, da der Unfallverletzte sonst Schwierigkeiten mit der Lohnfortzahlung zu erwarten hat.

Erfolge, die ein Vorgesetzter auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes aufzuweisen vermag, sind ein Beweis mehr für seine Eignung als Führungskraft. Hierbei sollte beachtet werden, daß nicht nur die Produktion, sondern auch der Arbeitsschutz ein fester Bestandteil seiner Arbeit und seiner Aufgabe ist. Erfreulicherweise wird bei der Planung neuer Betriebsanlagen die

Abteilung Arbeitssicherheit hinzugezogen, um eventuelle Gefahrenquellen von vornherein auszuschließen.

Warnschilder, Unfallverhütungspakete, Transparente, Sicherheitslehrbriefe und Merkblätter der Berufsgenossenschaft, sowie Berichte in der Werkzeitung tragen mit dazu bei, das Sicherheitsbewußtsein im Betrieb zu fördern.

Arbeitsplatz-Sicherheitsanalysen sowie Pläne von immer wiederkehrenden Reparaturvorgängen, die mit dem jeweiligen Betrieb und der zuständigen Betriebsvertretung erstellt werden, sind wichtige Einrichtungen, den Arbeitsablauf so festzulegen, daß ein Maximum an Sicherheit gegeben ist. Den Erhaltungsbetrieben wurde empfohlen, in Zukunft bei Reparaturvorgängen, die sich wiederholen und deren Ablauf voraussehbar ist, in Verbindung mit der Abteilung Arbeitssicherheit Sicherheitsanalysen zu erstellen, die in Form von Sicherheitsmerkkarten den jeweiligen Aufsichtführenden bei der Planung und Reparaturvorbesprechung auszuhändigen sind, um bei diesen Reparaturarbeiten Unfallgefahren auszuschließen.



Es ist beabsichtigt, für den Bereich der gewerblichen Berufsgenossenschaften einem Kreis von namhaften Arbeitsmedizinern, Juristen und Technikern die Aufgabe zu übertragen, Arbeitsunterlagen zu erstellen, die in einem Katalog zusammengefaßt die Tätigkeiten der Mitarbeiter des jeweiligen Betriebes schildern. Daher sollen — analog den Arbeitsplatzsicherheits-Analysen — Unfall- und Gesundheitsgefahren beschrieben werden, die die spezifischen Gefahrenmerkmale der Tätigkeiten wiedergeben. Die Auswertung dieser Literatur soll dann mit dazu beitragen, vorbeugende Unfallverhütung nach den neuesten Erkenntnissen in der Arbeitssicherheit durchzuführen.

Die Bemühungen um sichere Arbeitsbedingungen sind eine selbstverständliche Verpflichtung gegenüber der Belegschaft.

Hauptsicherheits-Ing. Theo Mauermann
Abt. Arbeitssicherheit Hamburg



Zwei weitere Quiz-Fragen

Ein Auto für schlaue Rater wartet für den glücklichen Gewinner

Hier geht es weiter mit dem Verkehrsquiz im Rahmen der „aktion gegen den unfall '70“.

Sie erinnern sich? In der letzten Ausgabe der Werkzeitung waren zwei Fotos, verbunden mit zwei Quiz-Fragen, veröffentlicht worden. Insgesamt sechs dieser Bilder mit den entsprechenden Fragen und Lösungsmöglichkeiten enthält das Quiz. Die Antworten sollten — nach Veröffentlichung aller sechs Fotos

und Quiz-Fragen — auf eine vollständig frankierte Postkarte geschrieben werden und bis zum 14. Juli, mit deutlicher Absender-Angabe versehen, an die Redaktion der Werkzeitung „Unsere ATH“, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100, geschickt werden. Als erster Preis winkt ein Ford Capri.

Und hier nun die zweite Folge der Fotos mit den Fragen und den möglichen Antworten:



Frage 3: Weil kein Personenwagen greifbar ist, erhält ein Angestellter für eine Dienstfahrt einen Transporter, dessen hintere Seitenfenster nicht verglast sind. Wie schnell darf er mit diesem Wagen fahren?

a So schnell wie mit einem Personenwagen, also ohne be-

grenzte Höchstgeschwindigkeit;

b So schnell wie mit einem Lastwagen, also auf der Autobahn höchstens 80 km/h, denn ein solcher Wagen gilt als Lkw;

c Höchstens 100 km/h wegen der eingeschränkten Sichtverhältnisse durch die fehlenden Fenster.

Frage 4: Ein Zweirad-Fahrer will seine Arbeitsstelle erreichen, die auf der linken Straßenseite liegt. Wie verhält er sich?

Antwort:

a Er steigt ab, wartet am rechten Straßenrand, bis beide Richtungen frei sind, und überquert dann die Straße, indem er das Rad schiebt;

b Er fährt an den rechten Straßenrand, sitzt aber nicht ab, sondern wartet, bis er gefahrlos in einem großen Bogen die Straße überqueren kann;

c Er ordnet sich nach links zur Fahrbahnmitte ein, gibt mit der linken Hand Zeichen und wartet, bis der Gegenverkehr abgeflissen ist, um sodann nach links abzubiegen.

Neuer Ofen 6 im Werk Ruhrort soll täglich 5000 Tonnen Roheisen erzeugen

Im Werk Ruhrort entsteht ein neuer Groß-Hochofen, den man mit Recht als Ofenriesen bezeichnen kann, da er mit einem Gestell-Durchmesser von elf Meter und einer geplanten Roh-eisen-Erzeugung von 5000 Tonnen pro Tag alle zur Zeit in Europa in Betrieb befindlichen Hochöfen übertrifft. Dieser Neubau war erforderlich, um die Produktion dem ständig steigenden Roh-eisen-Bedarf anzupassen. Zur Zeit wird mit einer Zuwachsrate von vier Prozent des Weltbedarfs gerechnet.

Um den Fortschritt ermessen zu können, der gerade auf diesem Gebiet erzielt wurde, blicken wir einmal zurück in die Geschichte. Die Vorfahren der heutigen Hochöfen waren die fünf bis sechs Meter hohen Floßöfen des sechzehnten Jahrhunderts. Durch die Erfindung der Dampfmaschine gab es bessere Gebläse, und durch die Verwendung von Steinkohlenkoks statt der bisher weichen Brennstoffe änderten sich die Bedingungen. So konnten am Ende des achtzehnten Jahrhunderts Hochöfen mit einer Höhe von ca. zwölf Meter gebaut werden. Dabei blieb es im wesentlichen etwa hundert Jahre lang. Nachdem gegen Ende des neunzehnten Jahrhunderts die Walztechnik die Herstellung von Blechen ermöglichte, wurde das bis dahin verwendete sehr empfindliche Schutzmauerwerk durch einen Blechmantel ersetzt. Zur Aufnahme des Gichtplateaus und der Gichtaufbauten wurde um den Ofen ein Traggerüst aus Walzprofilen erstellt, das gleichzeitig die Laufstege zur Beobachtung und Bedienung der Kühlvorrichtungen für das Ofenmauerwerk aufnahm. Diese Bauweise ist bis heute im Prinzip unverändert geblieben. Allerdings wurden — entsprechend dem steigenden Roheisenbedarf — laufend Profilvergrößerungen vorgenommen.



Unter Beachtung aller die Wirtschaftlichkeit und die Wettbewerbsfähigkeit bestimmenden Faktoren wurde diese neue Ruhrorter Hochofen-Anlage geplant und in Angriff genommen. Als Vergleich

für die Wirtschaftlichkeit und als Beweis für den Fortschritt der Technik im Bereich der Roheisen-Erzeugung mögen die nachfolgend

	Hochofen 1	Hochofen 6
Baujahr	1913	1969/70
Gestell-durchmesser	5,5 m	11 m
Nutzhöhe	18,9 m	25,15 m
Nutzhalt	550 m³	2200 m³
Gesamthöhe	80 m	100 m
Anzahl der Blasformen	10	30
Roheisen-Erzeugung pro Tag	830 t	5000 t

gegenübergestellten technischen Daten des ältesten Ruhrorter Hoch-

ofens, nämlich Hochofen 1, und des im Bau befindlichen Hochofens 6 dienen.

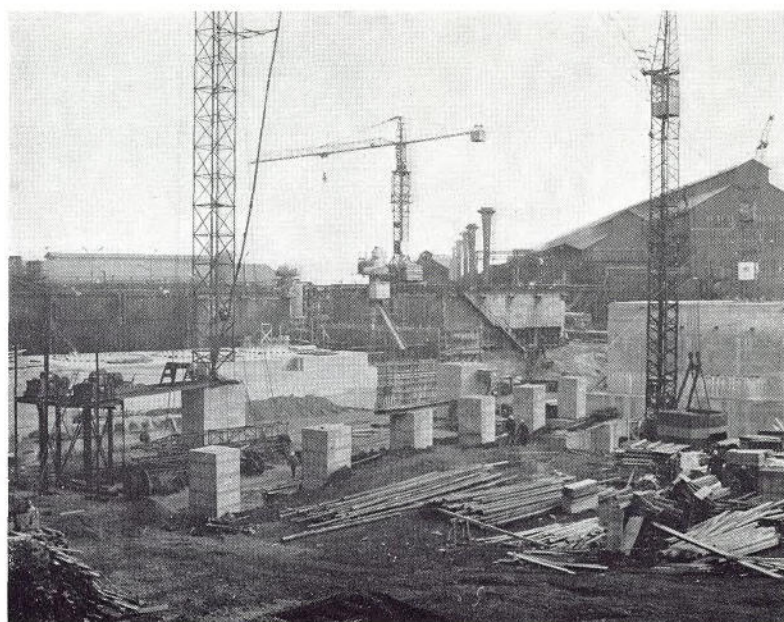
Wenn man bedenkt, daß allein für Hochofen 6 eine tägliche Materialmenge von etwa 12 000 Tonnen bewältigt werden muß, wobei die abzuführenden Roheisen- und Schlackenmengen mit etwa 6 600 Tonnen unberücksichtigt sind, kann man ermessen, welche Bedeutung die Transport- und Umschlaganlagen des neuen Hochofenriesen haben.

Um den Hochofen mit diesen 12 000 Tonnen pro Tag zu füttern, müssen die beiden Förderhunte vierzigmal je Stunde, also alle anderthalb Minuten, beladen werden und

den über hundert Meter langen Weg von der Schrägaufzug-Grube bis zum Gichtverschluß zurücklegen.

Zur Hochofen-Anlage gehören vier Cowper (Winderhitzer) mit außenstehendem Brennschacht, welche die erforderliche Windmenge von 270 000 Kubikmeter je Stunde auf eine Temperatur von max. 1350 Grad Celsius erwärmen und über insgesamt dreißig Blasformen (Düsenstöcke) dem Hochofen zuführen.

Verständlicherweise stellt die technisch verbesserte und größere Ausführung dieser Anlage auch größere und spezielle Anforderungen an die Planungs- und Konstruk-



ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: Stand der Montage des Hochofens 6 im Januar 1970, links der Hochofen, rechts das Windenhaus mit dem Schrägaufzug — Unten Mitte: Im ersten Stadium des Baues; die Verfüllung im Bereich der fertigen Fundamente

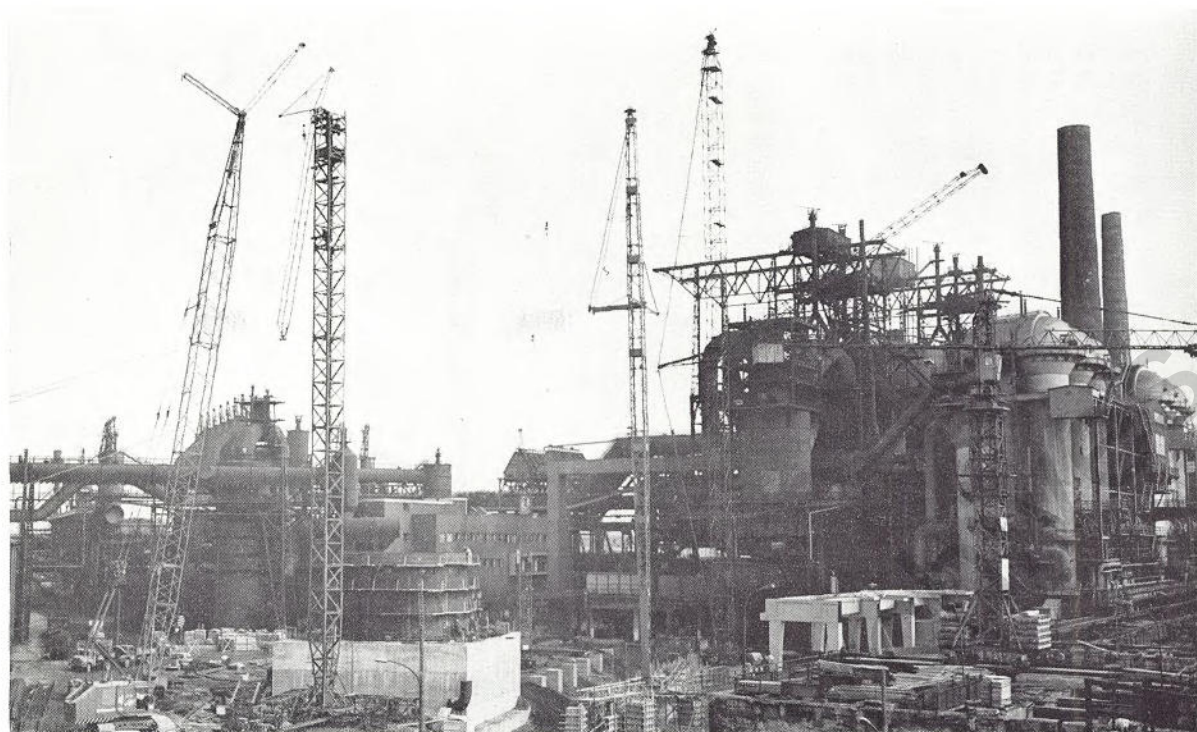
Rechte Seite oben: Blick auf das Baugelände; der Raupenkran (links im Bild) bei der Montage des 85 Meter hohen Montagemastes — Unten: Aufnahmen vom Bau der Winderhitzer. Links Während der Anfangsmontage der vier Cowper; die im Durchmesser kleineren Türme sind die außenstehenden Brennschächte — Rechts: Die Cowper-Anlage mit Kuppeln an bereits zwei Cowpern; rechts im Bild ist die waagrecht liegende Heißwindleitung zu erkennen

tionsbüros, sowie an Werkstätten und an die Montage, um eine einwandfreie Funktion und eine lange Ofenreise zu ermöglichen.



Die Vorbereitung der Baustelle und die Bauarbeiten am neuen Ofen begannen im Frühjahr 1969. Die vorliegenden Bodenverhältnisse machten einen Bodenaustausch notwendig, um die geforderte Bodenfestigkeit für die Gründung der neuen Fundamente zu erhalten. Der Baustellen-Bereich mußte etwa acht Meter tief ausgehoben werden. Hierbei wurden rund 24 000 Kubikmeter Aushubmassen umgesetzt. Danach konnte die Gründungssohle aus Hochofenschlacke gemischt mit Rheinsand (etwa 13 000 Kubikmeter) eingebracht und verdichtet werden.

Die Auffüllung wurde aus Termingründen schrittweise durchgeführt, um die wichtigsten Fundamente für den Ofen und die Cowper rechtzeitig vor Einsetzen der Frostperiode fertigzustellen und den termingerechten Anschluß für die Stahlbau-Montage nicht zu verpassen. Nur so war es möglich, daß schon im April 1969 die Stahlbau-



keit von 110 Tonnen gleichzeitig im Einsatz. Über den ganzen Baustellen-Bereich verteilt, spannten sich wie die Taue eines riesigen Zirkuszeltes die Abspannseile der Montagemaste, die im Umkreis von max. dreihundert Meter um den Bauplatz im Erdreich verankert oder an vorhandenen Konstruktionen befestigt sind. Um Verkehrswege und Gleisanlagen befahrbar zu halten, mußten einige Seile umgelenkt bzw. abgefangen werden.

Die Konstruktionsteile des Hochofens mit Gießhalle, Staubsack und Windenhaus haben ein Gesamtgewicht von ca. 6 900 Tonnen. Das schwerste Einzelstück war die Gichtschüssel. Ihr Ober- und Unterteil wurde am Boden zusammengebaut. Es wog 57 Tonnen und mußte in eine Höhe von 60 Meter

gezogen werden. Für die Cowper-Anlage waren ca. 3 000 Tonnen Stahl- und Behälterkonstruktion zu montieren mit einem größten Stückgewicht von rund zwanzig Tonnen.

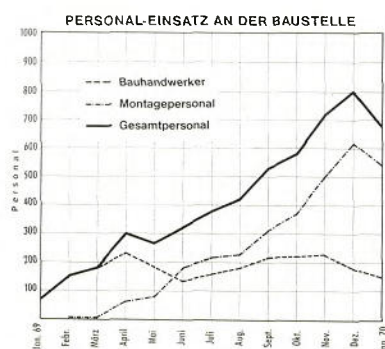
Für die Nebenanlagen wie Gichtgasreinigung, Gichtgasleitung, die Ofenkühlung und die Möllierung sind weitere 3 000 Tonnen an Behälter, Rohrleitungs-Stahl und Maschinenbaukonstruktionen zu montieren. Es mußten also ca. 12 900 Tonnen Konstruktionsteile angeliefert und zum Teil montiert werden.



Aufgrund der kurzen Zwischentermine war es erforderlich, größtmögliche Montage-Einheiten, soweit sie noch zu transportieren waren, in den Werkstätten vorzubereiten und auf Vormontage-

Plätzen im Werk Ruhrort zusammenzubauen. Voraussetzung hierfür war, daß auf diesen Plätzen geeignete Hebezeuge Tag und Nacht zur Verfügung standen, um auch noch die Möglichkeiten für Sandstrahl- und Anstricharbeiten zu bieten. Um einen sinnvollen Montageablauf zu gewährleisten, wurden — getrennt nach den Montagebereichen Hochofen, Cowper und Nebenanlagen — drei Vormontageplätze eingerichtet.

Inzwischen ist zehn Monate nach Montagebeginn der Hochofen-Panzer bis auf den Gichtverschluß fertiggestellt und die Ausmauerung beendet. Insgesamt wurden im Hochofen ca. 830 Tonnen feuerfestes Steinmaterial eingebracht. Das Ofengerüst ist bis zur Gichtbühne einschließlich dem Schrägaufzug montiert und begebar. Gegen-



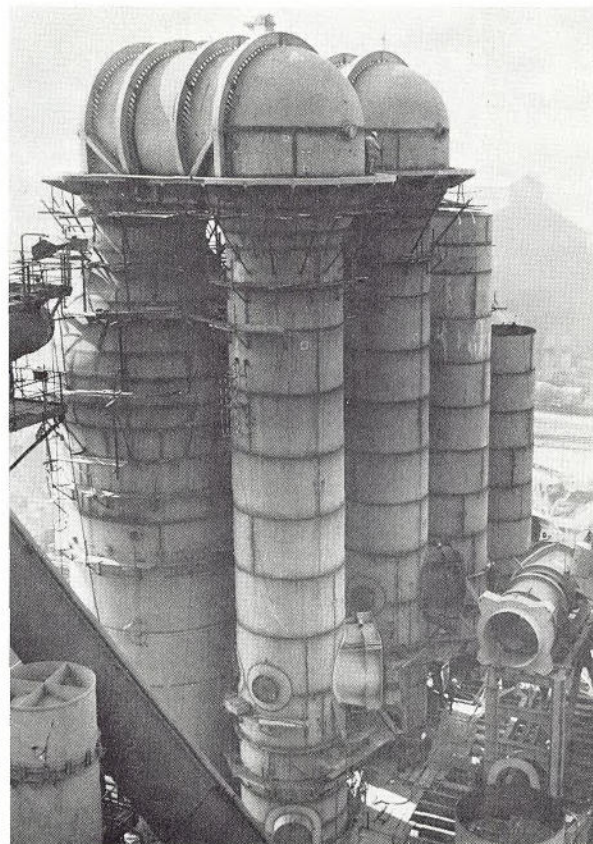
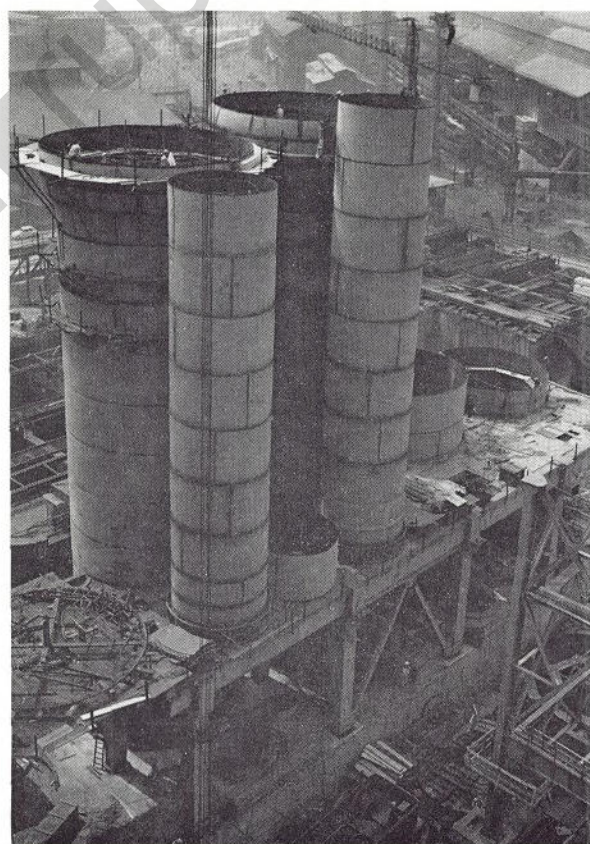
Montage der Cowper-Anlage und des Hochofen-Panzers beginnen konnte.

Erschwert wurden die Montage-Arbeiten dadurch, daß gleichzeitig die restlichen Fundamente und Kabelkanäle fertiggestellt werden mußten, bevor das gesamte Gelände auf das endgültige Niveau angefüllt werden konnte. Außerdem mußten die wichtigsten Zufahrtsgleise für das ankommende Montagematerial verlegt werden. Bis zum 1. Februar 1970 wurden vorverarbeitet: ca. 30 000 Kubikmeter Beton und rund 2 000 Tonnen Baustahl.

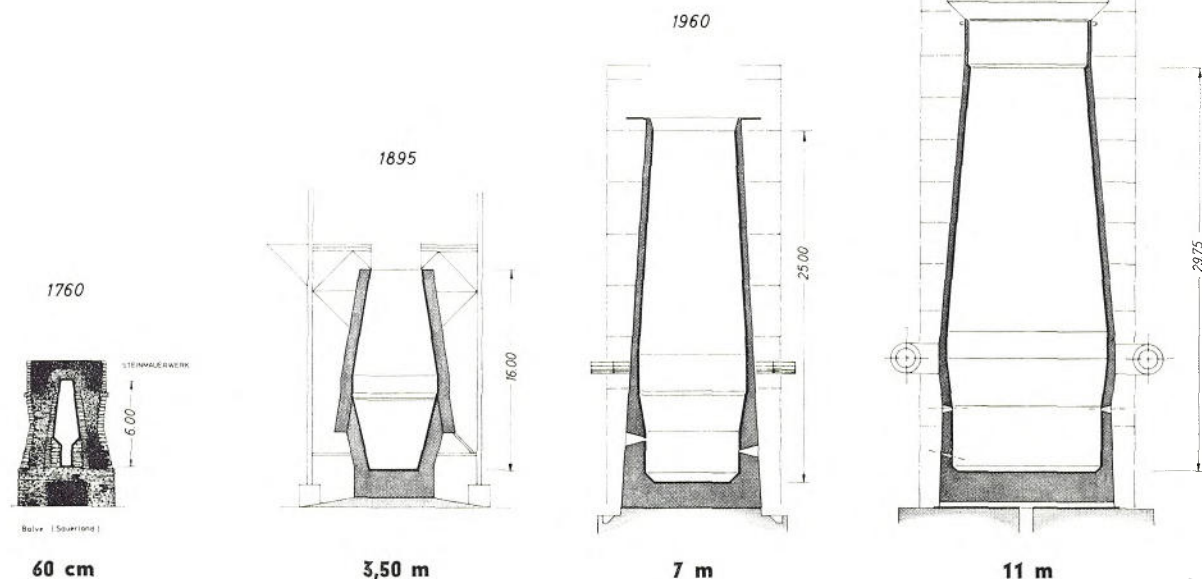


Schwierig war es, bei den Platzverhältnissen (ohne den betrieblichen Ablauf zu stören) mehrere Montagegeräte auf verhältnismäßig kleinen Raum unterzubringen, die erforderlich waren, um Cowper-Anlage, Hochofen und Rohrleitungen zu montieren.

So waren drei Montagemaste mit einer Höhe von 61 bis 85 Meter und einer Tragkraft von 15 bis 20 Tonnen auf engstem Raum aufzustellen. Außerdem waren zeitweise drei Turmdrehkrane, vier Bagger, zwei Autokrane und ein Raupenkrane mit einem Ausleger von 75 Meter und einer Tragfähig-



Die Entwicklung der Hochöfen, ihrer Größe und der Gestell-Durchmesser zwischen 1760 und 1970



wärtig wird der Glockenturm erstellt, der bereits eine Höhe von 76 Meter erreicht hat und sich im Endausbau mehr als hundert Meter über dem Hüttenflur erheben wird. Welche Anforderungen an die Werkstatt und Montage beim Bau eines solchen Großprojektes gestellt werden, sollen nachfolgend aufgeführte Beispiele zeigen:

Für die vollkommen geschweißte Bodenkonstruktion des Ofenpanzers, einer Kreisfläche von dreizehn Meter Durchmesser, auf der die gesamte Aufmauerung und Hochofen-Füllung ruht, wurde eine Plangenaugigkeit von ± 1 Millimeter gefordert und erreicht. Die Durchmesser-Toleranzen für die aus Blechen bis zu sechzig Millimeter Stärke erstellten Panzerschüsse von ± 2 Millimeter wurden eingehalten. Die zulässigen Abweichungen vom Bodenblech bis Mitte Windform von ± 1 Millimeter wurden ebenfalls nicht überschritten. Hieraus ist zu ersehen, daß buchstäblich Millimeter-Arbeit geleistet wurde.

Mit einem zeitlichen Abstand von acht Arbeitstagen konnte Anfang April 1969 mit der Montage der vier Cowper und gleichzeitig mit der Montage der Brennschacht-Bühne begonnen werden. Im gleichen Rhythmus wurden im September die Druckproben der Cowper-Gefäße durchgeführt. Die Cowper wurden erstmalig als Druckgefäße behandelt und unterlagen der TÜV-Abnahme. Pro Cowper waren hierfür 1400 Kubikmeter Wasser erforderlich, die eingefüllt wurden, um die Cowper-Kuppeln anschließend mittels Preßluft mit 3,85 atü abzudrücken. Nach beendeter Druckprobe wurde das Wasser in den nächsten Cowper gepumpt.

Heute, zehn Monate nach Montagebeginn, sind die Arbeiten an den Cowper-Gefäßen abgeschlossen. Von der erforderlichen ff-Mauerung — insgesamt 4 000 Tonnen — sind bereits 70 Prozent eingebracht. Zur Zeit wird die Anlage durch zahlreiche Rohrleitungen für Heißwind, Kaltwind, Rohgas und andere Leitungen mit den dazugehö-

rigen Armaturen und Bedienungsbühnen komplettiert. Den größten Querschnitt hiervon hat die Heißwindleitung mit 2 600 Millimeter lichtigem Durchmesser, die bequem als Durchfahrt für einen Personenzug dienen könnte.

Die Nebenanlagen, wie Druckerhöhungs-Station für Gichtgas, Pumpenhaus, Gebläsehaus und die Öltank-Anlage sind den Erfordernissen und der Kapazität der neuen Anlage entsprechend im Bau bzw. Umbau begriffen. Außerdem entsteht auf dem ehemaligen Gelände

der Schachanlage Westende ein neuer Gasbehälter mit einem Fassungsvermögen von 50 000 Kubikmeter und einem Durchmesser von fünfzig Meter. ☆

Um gleichzeitig mit Beendigung der Montage-Arbeiten alle Anlagenteile elektrisch und steuerungstechnisch erproben zu können, wird gleich nach Grobmontage der einzelnen Bauabschnitte mit dem Verlegen von Strom- und Steuerkabeln begonnen. Die Beschickung, der Hochofengang, die Winderzeug-

ung sowie die Produktion werden ständig gemessen, überwacht und analysiert. Alle anfallenden Daten werden in der bereits vorhandenen Anlage für Hochofen 7 und 8 erfaßt, verarbeitet und ausgewertet. Außerdem erfolgt von dieser Anlage auch die sogenannte Prozeßsteuerung.

Zur Zeit werden Kabelleiter zu den bereits montierten Kranen wie Cowper-Kran, Windenhaus-Kran und Übergicht-Kran verlegt, die nach Fertigstellung für den Montageablauf zur Verfügung stehen. Hierdurch kann man frühzeitig auf Baustellenhebezeuge verzichten.

Trotz allen technischen Fortschrittes und durchgreifender Rationalisierung ist für die Erstellung eines Bauwerkes von dieser Größenordnung ein erheblicher Personalbedarf erforderlich. Je nach Erfordernis der einzelnen Bauabschnitte war eine Spitzenbelegschaft von 800 Mann im Einsatz. Eine so große Baustellen-Besetzung unterzubringen erfordert besondere Überlegung und entsprechenden Aufwand in der Baustellen-Planung.

Daß in diesem Jahr ein besonders unangenehmer Winter herrschte, braucht nicht erwähnt zu werden, jedoch sollte man an die Männer denken, die in Höhen bis zu hundert Meter bei dieser Kälte, bei Schnee und Regen, vereiste Konstruktionen montierten, damit das gesteckte Ziel erreicht wird, und der neue Hochofen etwa Mitte dieses Jahres angeblasen werden kann. Heinz Röttger

Langwierige Grippe ließ den Krankenstand in diesem Winter bei der ATH anschwellen

In der zweiten Dezember-Hälfte brachten die Tageszeitungen täglich neue Schlagzeilen, die sich mit der sog. „Grippewelle“ befaßten. Auch unsere Betriebskrankenkassen blieben von dem Anstieg der Erkrankungen nicht verschont.

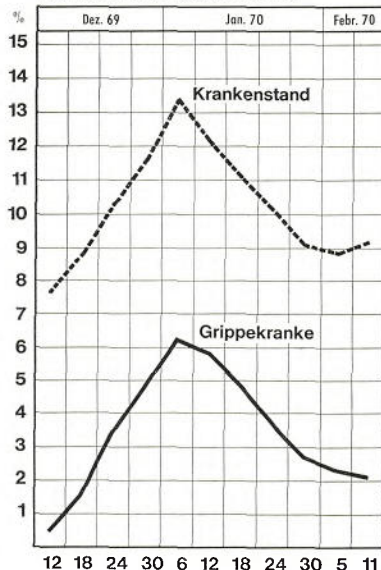
Normalerweise beträgt der Anteil der Grippe- und Erkältungskrankheiten am Krankenstand unter ein Prozent. In der Spitze lag er diesmal in Ruhrort bei 6,16 Prozent; das waren 756 Grippekranke. Aber auch im Bereich der Hamborner Betriebskrankenkasse stieg der Krankenstand ganz erheblich.

Einen ersten Anstieg bemerkte die Betriebskrankenkasse in Ruhrort etwa zur Dezember-Mitte. Im Gesamt-Krankenstand von acht Prozent waren am 15. Dezember 0,97 Prozent Grippekranke enthalten. In absoluten Zahlen ausgedrückt heißt das, daß der Grippeanteil von insgesamt 985 Kranken 119 betrug.

Die Kurve stieg in den nächsten Tagen ständig an und erreichte ihren Höhepunkt nach Jahresbeginn. Am 6. Januar 1970 betrug der Krankenstand 13,31 Prozent,

der Grippeanteil davon lag bei 6,16 Prozent; anders ausgedrückt: Von den 1633 Kranken, die die Betriebskrankenkasse an diesem Tag registriert hatte, waren 756 an Grippe oder Erkältung erkrankt. Beide Kurven erreichten an diesem Tag ihren Höhepunkt. Dann fielen sie allmählich, hatten

Entwicklung des Krankenstandes bei der Betriebskrankenkasse Ruhrort



sich aber bis Anfang Februar noch nicht auf der üblichen Höhe eingependelt. So wurde für den 5. Februar immer noch ein Krankenstand von 8,92 Prozent (davon 2,31 Prozent Grippekranke) ermittelt.

Wenn man die Zahlen auf einer Kurve festhält, so läßt sich deutlich erkennen, daß die normale Krankheitskurve und die der Grippekranke fast parallel miteinander verlaufen. Unser Schaubild verdeutlicht das.

Für den Bereich der Betriebskrankenkasse Hamborn sieht die Entwicklung ähnlich aus. Nehmen wir hier einmal andere Zahlen und vergleichen durchschnittliche Krankenstände der letzten Jahre, dann ergeben sich folgende Zahlen:

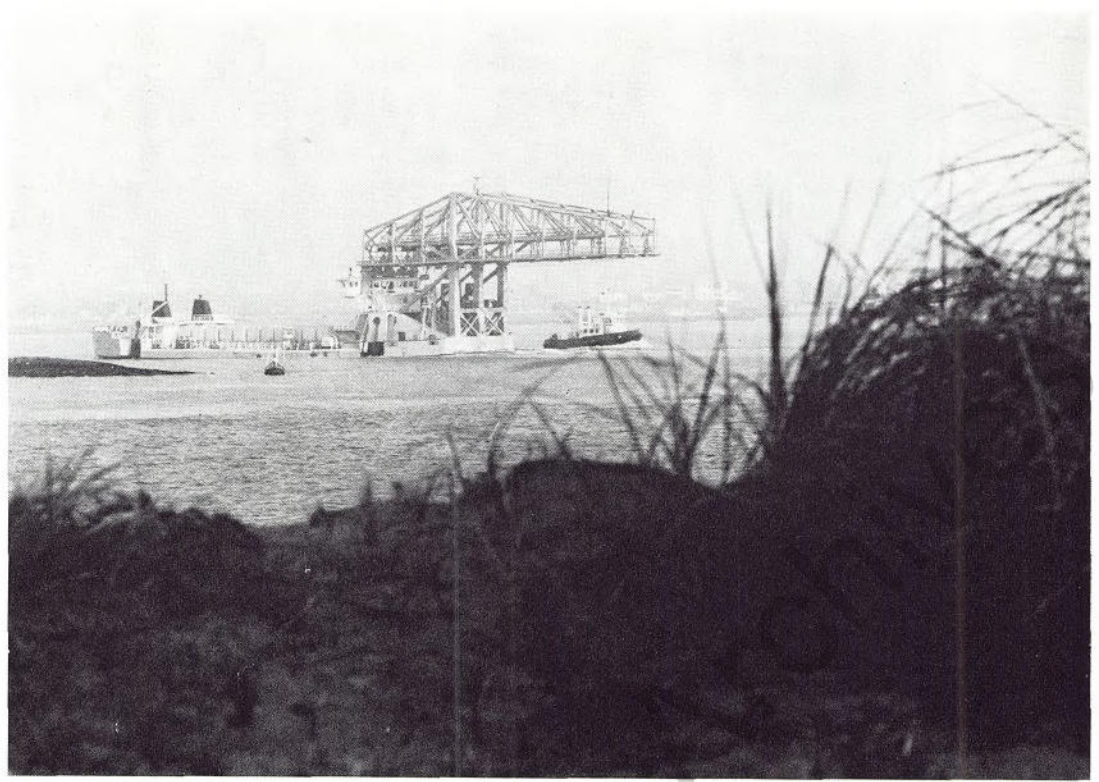
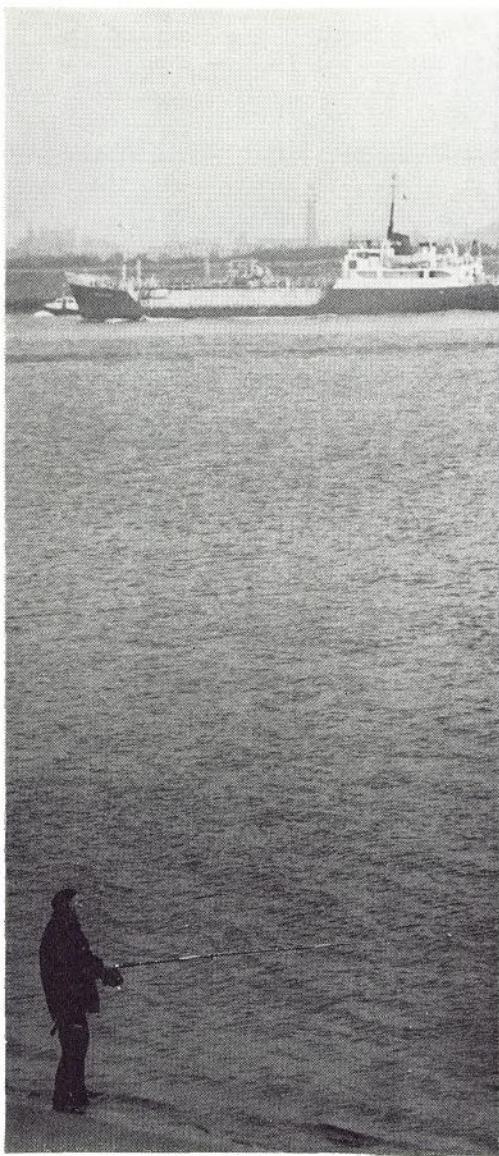
Dezember

1966 = 5,76 Prozent
1967 = 5,46 Prozent
1968 = 7,27 Prozent
1969 = 8,20 Prozent

Januar

1967 = 5,75 Prozent
1968 = 6,98 Prozent
1969 = 7,34 Prozent
1970 = 9,99 Prozent.

In diesen Zahlen sind auch die Grippekranke enthalten. Der Krankenstand lag auch hier weit über normal. Den höchsten Krankenstand während der Grippewelle in diesem Winter verzeichnete man in Hamborn am 2. Januar. An diesem Tag belief er sich auf 12,48 Prozent.



Schnell der Vollendung entgegen

In der Erz-Umschlaganlage Rotterdam-Europoort münden die Erzstraßen der Welt

Noch steht der Angler am Wasser, aber schon frist sich ein Super-Saugbagger Meter um Meter in den vor dem Seekai liegenden Küstenbereich hinein. Die unteren Bilder zeigen Aufnahmen vom Bau des Seekais, der auf dem Trockenem errichtet wird. Erst dann wird das Land von See her weggebaggert. Unsere Fotos zeigen deutlich die Baumethode, die mit an Ort und Stelle vorgefertigten Stahlbeton-Elementen und ihrem Einbau in die Betongründung arbeitet

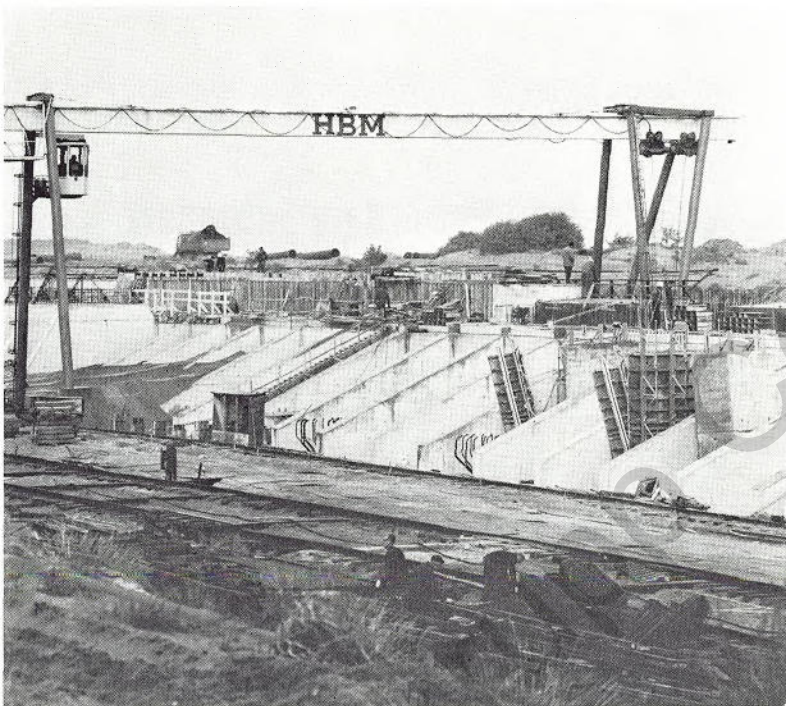
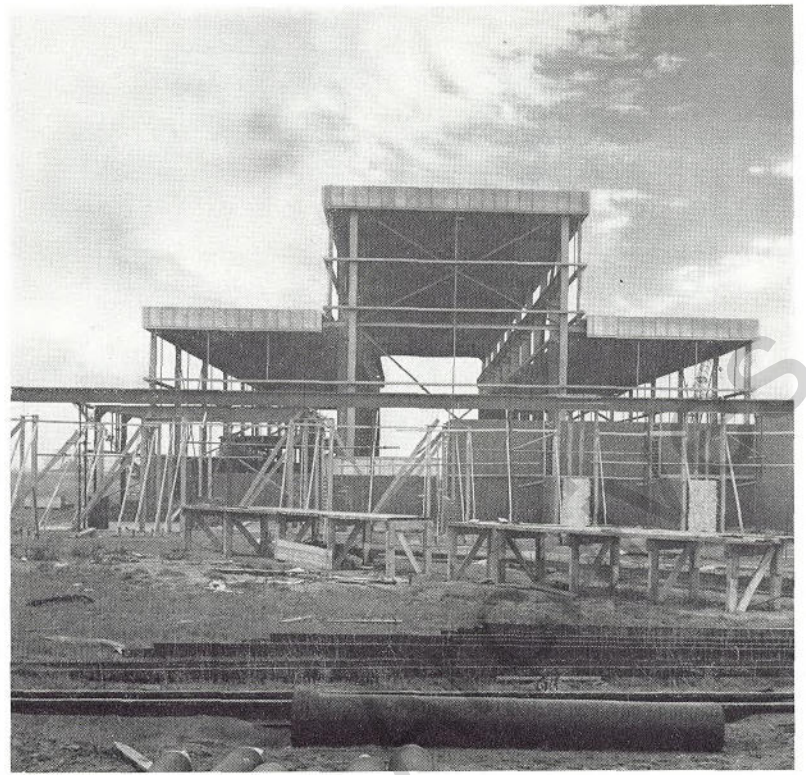
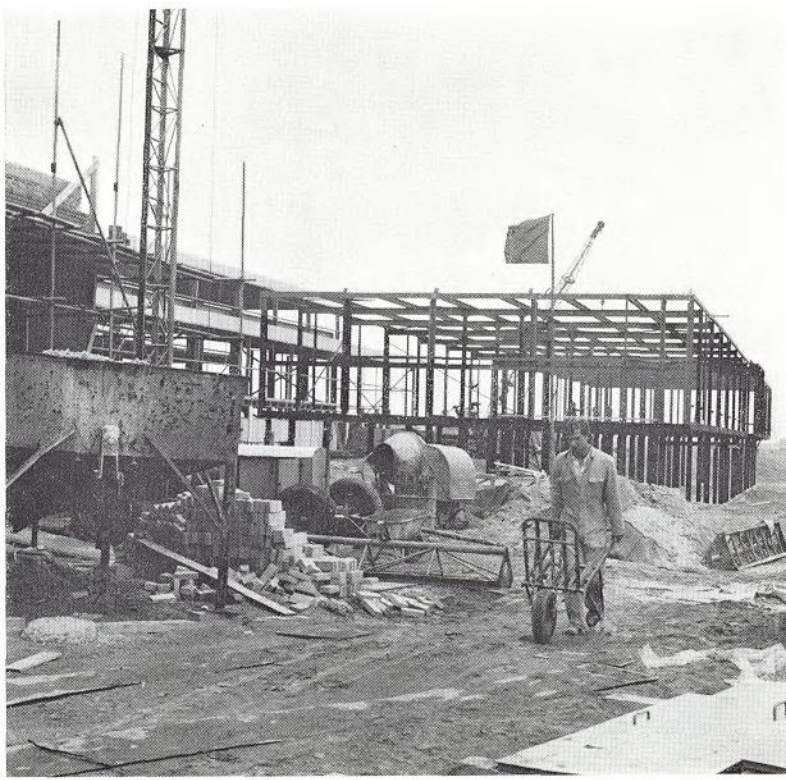
Am Caland-Kanal in Rotterdam-Europoort, knapp zwei Kilometer vor der Küste der Nordsee, stehen noch die Angler im Wasser und hoffen auf einen guten Fang; im „Neuen Wasserweg“, kaum 500 Meter von ihnen entfernt, fahren 80 000-Tonner Erz und Öl stromauf, und im Dunst des frühen Tags, an der Gegenküste des Stroms sind die Häuser von Hoek van Holland zu erkennen.

Während im Kanal selbst ein Spezialbagger seewärts vorbeiläuft, herrscht im Rücken des

Anglers reges Leben auf der Baustelle der Erzumschlag-Anlage, die hier von der ATH und dem Hüttenwerk Oberhausen gemeinsam mit den Krupp-Hüttenwerken und Mannesmann geschaffen wird und ihrer Vollendung entgegengeht.

Die Anlage ist Endstation der „Erz-Seestraßen“ aus aller Welt. Sie wird, wie die Werkzeugzeitung bereits früher berichtete, für Schiffe bis zu 150 000 Tonnen Tragfähigkeit ausgebaut. Auf einem 28 Hektar großen Gelände werden die deutschen Hüttenwerke über eine Lagerkapazität von rund





1,5 Millionen Tonnen Erz verfügen. Sie werden die Möglichkeit haben, hier jährlich etwa elf Millionen Tonnen von den seewärts landenden Erzfrachtern direkt mit Hilfe von Bandbrücken oder über das Lager in Binnenschiffe umzuschlagen, die auf der Südseite des Terrains am Dintel-Hafen an einem 500 Meter langen Kai anlegen können.

Der Seekai wird 600 Meter lang sein; die Höhe der Kaimauer beträgt 5,5 Meter über NN bei einer Wassertiefe von 18,65 Meter in der ersten Ausbaustufe, die im Endausbau bis zu zwanzig Meter tief wird. Auf der Seeseite stehen zwei Schiffsentlader zur Verfügung, die bei einer Tragkraft von je fünfzig Tonnen zusammen stündlich maximal 4600 Tonnen entladen können. Der Binnenkai verfügt über zwei Schiffsbelader, deren Leistung je Stunde 4000 Tonnen erreicht. Die Bandanlage zum Transport des Erzes vom See- zum Binnenkai bzw.

auf Lager hat eine Länge von rund fünf Kilometer, die von einem zentralen Steuerstand gelenkt wird. Für ein- und ausgehende Erze erfolgt eine automatische Wägung und Probenahme.

Die Bauarbeiten, die Mitte Oktober 1967 begannen, sind inzwischen so weit fortgeschritten, daß mit einer Inbetriebnahme durch die Ertsoverslagbedrijf Europoort noch im Laufe des Sommers gerechnet werden kann.

Seit Ende 1969 sind die Hafenanlagen in Europoort bereits für Frachter bis 250 000 Tonnen Tragfähigkeit zugänglich, da die Fahrrinne in nur drei Jahren bis auf 62 Fuß Tiefgang vertieft werden konnte. Ende Februar wurde beschlossen, die „Rinne“ auf insgesamt 65 Fuß weiter auszubauen.

DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Das Werkstatt-Gebäude wird mit einer modernen Eisenkonstruktion errichtet — Darunter: Blick auf die Rückseite des Seekais mit den um-





fangreichen Stütz-Betonmauern, die nachträglich mit Erde verfüllt werden — Auf der rechten Seite unten (links): Die Kai-mauer am Dintel-Hafen, an der die Binnenschiffe beladen werden und (daneben) die Kraftstation kurz vor ihrer Vollendung. Die beiden Luftaufnahmen zeigen deutlich den schnellen Fortschritt der Bauarbeiten. Die Aufnahme am Fuß der linken Seite entstand im Sommer 1968. Sie läßt deutlich die Methode erkennen,

nach der das Gelände der Erzumslag-Anlage vorbereitet wurde. Hier befinden sich See- wie Binnenkai erst im Anfangsstadium des Baus. Im dazwischenliegenden Gelände mußten zum Teil Dünen abgetragen werden. Rechts vorne der Caland-Kanal, rechts daneben der „Neue Wasserweg“ mit — ganz rechts als kleines helles Quadrat erkennbar — der Radarstation von Hoek van Holland, von der aus sich ein Deich mehrere hundert Meter weit in die Nordsee erstreckt. Die

Holländer planen, die auf dem Bild erkennbare rechte Zufahrt vom „Neuen Wasserweg“ in den Caland-Kanal zu schließen und eine neue Öffnung etwa in Höhe der Deichspitze von Hoek van Holland zu schaffen, während der Deich selbst um etwa das Dreifache seiner Länge in die See hinaus verlängert werden und als Wellenbrecher dienen soll.

Die Luftaufnahme auf der rechten Seite gibt einen Blick über die Erzumslag-

Anlage mit dem Blick in Richtung Rotterdam. Auf dem Foto, das im Herbst 1969 entstand, kann man links die Bauarbeiten am Seekai erkennen, während der Binnenkai (rechts) bereits vollendet ist. Der Blick geht über die Petroleum-Häfen weit in das gesamte Europoort-Industriegelände, das sich dreißig Kilometer bis nach Rotterdam erstreckt (Luftaufnahmen:

Bart Hofmeester, Rotterdam)
Luftaufnahmen:
Bart Hofmeester, Rotterdam





Eine der modernsten Stellwerks-Anlagen beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen geht im Bereich des Bahnhofs Meerbergstraße in Beeckerwerth der Vollendung entgegen. Mit diesem Stellwerk, das auch den Betrieb des Ablaufberges und von zwei hier eingebauten Thyssen-Gleisbremsen steuert, wurde ein neuer Abschnitt in der Entwicklung von Stellwerken eingeleitet und die Voraussetzung für einen reibungslosen Ablauf des innerbetrieblichen Werksbahn-Verkehrs geschaffen.

Der Ausbau des betrieblichen Bahnnetzes ist gerade im Bereich Beeckerwerth dringend notwendig gewesen; denn seit die Produktion unter Ausnutzung der größtmöglichen Kapazität erfolgt, zeigten sich hier im Bereich des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen Engpässe, wie sie bei dem vorgesehenen stufenweisen Ausbau der Eisenbahn-Anlagen nie ganz zu vermeiden sind. Über Gleisanlagen von mehr als 45 Kilometer Länge werden im Werk Beeckerwerth monatlich über 250 000 Tonnen transportiert.

Da gerade bei Einrichtungen des Transportwesens fehlende Feinheiten sich stets schnell bemerkbar machen, mußte man den Ausbau des Bahnhofs Meerbergstraße schnell und zügig vorantreiben. Bereits im Herbst 1967 hatte man hier mit dem Bau des großen Stellwerks begonnen, das jetzt vor seiner Vollendung steht. Die Anlage wird das Herzstück des Betriebs-

Mit zwei Thyssen-Gleisbremsen

Neues Stellwerk Meerbergstraße wichtiger Schritt in technisches Neuland

bahnhofes sein und den größten Teil der Produktion des Werkes Beeckerwerth abwickeln. Anregungen zu diesem neuen Stellwerk, das auf 119 Quadratmeter Grundfläche in einem Gebäude von der Höhe eines sechsgeschossigen Wohnhauses untergebracht ist, fand

man übrigens auf dem zentralen Güterbahnhof der Bundesbahn in Frankfurt.

Das Bauwerk selbst ist in seinem Äußeren von einer strengen und nüchternen Architektur. Seine Form wurde dadurch beeinflusst, daß das Stellwerk an das Gleis-

feld des Ablaufberges heran- und nicht — wie sonst oft erforderlich — hineingebaut werden mußte. Auf eine Kanzel mit Rundumsicht, wie sie sonst üblich ist, konnte man verzichten. Aus der oberen Etage des streng kubischen Gebäudes schiebt sich der Kontrollraum zu den Gleisen hinaus, was dem Bauwerk selbst eine gewisse Eleganz verleiht. Von der Seite gesehen wirkt es in seinen Umrissen wie ein riesiges Schreibpult.

Die frei herausragende Kanzel ist nur äußerlich von einer bestechenden Leichtigkeit. Im Innern reichen jedoch vier Betonsäulen von dem als Betonschale ausgebildeten Fundament in der Mitte des Gebäudes bis zum oberen Stockwerk und geben der Kanzel den erforderlichen Halt. Die beiden rückwärtigen Säulen sind einer Zug- oder Negativbelastung unterworfen, die vorderen dagegen einer ständigen Druckbelastung von 171 Tonnen ausgesetzt. Aber das alles ist hinter Putz und Verkleinerung nicht erkennbar.

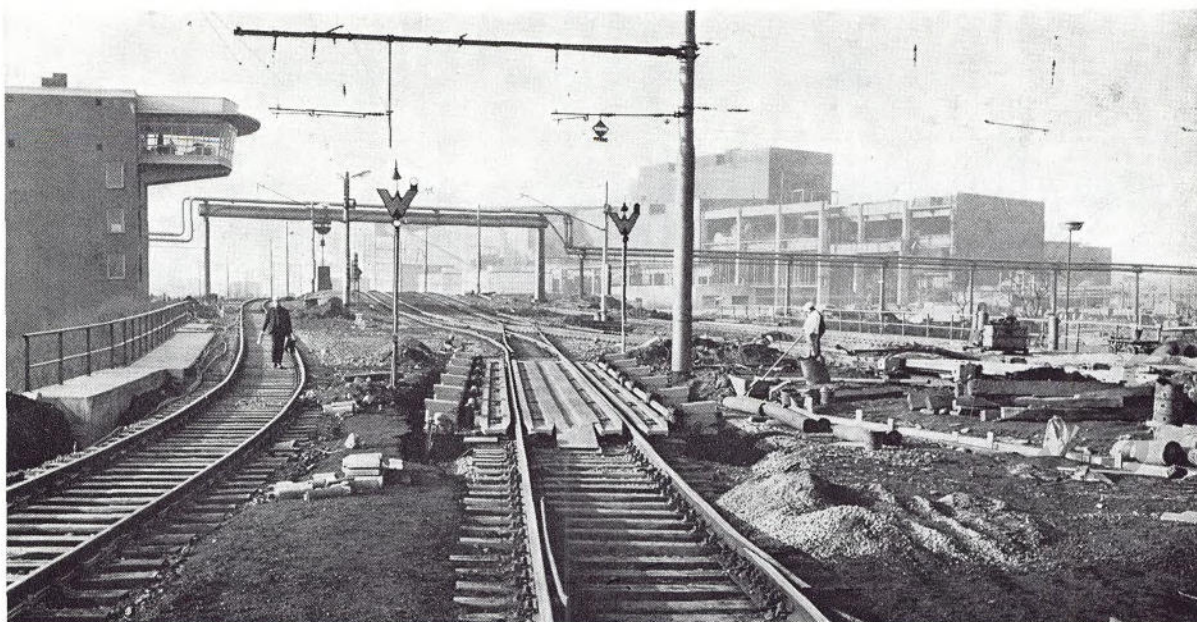
Jetzt, da die Anlage ihrer endgültigen Funktion zugeführt wird, überragen die technischen Einrichtungen zwangsläufig die architektonische Leistung. Für die Techniker aber, die dieses Projekt planten, wurde es ein wichtiger Schritt in die Zukunft, die auch im Eisenbahnbetrieb immer mehr von der Elektronik bestimmt wird.

Im Stellwerksraum ist hiervon zwar, sieht man von den modernen Stelltischen ab, nicht allzuviel zu sehen. Doch diese Stelltische haben es „in sich“ oder besser gesagt — allerdings im Verborgenen — hinter sich. Alle Schaltvorgänge, die an den Tischen vorgenommen



DIE BILDER ZEIGEN

auf beiden Seiten oben das neue Stellwerk Meerbergstraße in Beeckerwerth des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen mit den eingebauten Thyssen-Gleisbremsen — Linke Seite unten: Beim Einbau der Gleisbremsen — Rechte Seite: Die Regler-Einrichtung wird installiert



werden, werden in Bruchteilen von Sekunden über eine transistorge-steuerte Elektronik umgewandelt und weitergegeben.

Ein Relaisraum ist für den eigentlichen Stellwerksbetrieb bestimmt, ein zweiter dient ausschließlich dem Ablaufbetrieb und dem Betrieb der zwei hier eingebauten Thyssen-Gleisbremsen.

Bei den technischen Einrichtungen haben sich auch hier gedruckte Schaltkreise durchgesetzt. Im Störungsfalle kann man, ähnlich wie bei einem simplen Holzschieber, ein solches Schaltelement einfach herausnehmen und durch ein neues ersetzen.

Von größter Wichtigkeit für das exakte Arbeiten dieser modernen Stellwerks-Anlage ist die Sicherung der Stromversorgung. Würde der Strom nämlich etwa mitten in einem Schaltvorgang des Ablaufbetriebes ausfallen, so könnte das unabsehbare Folgen haben.

Deshalb verfügt das Stellwerk über eine genügend große Stromreserve, die eine Akkuanlage in einem speziellen Batterieraum bereit hält. Von hier aus wird im gleichen Augenblick, in dem ein Stromausfall eintritt, soviel Energie abgegeben, daß die laufenden Schalt-

vorgänge reibungslos ausgeführt werden können.

Schon hieran erkennt man die Vielfalt der Probleme, denen bei einem solchen Projekt von vornherein Rechnung getragen werden muß. Die gesamte Stellwerks-Anlage umfaßt 58 Weichenantriebe in der Ablaufzone, 48 Licht-Sperrsignale und 26 Hauptsignale. Sie gewährleisten einen sicheren und schnellen Transportablauf auf den 106 Fahrstraßen im Bereich des Bahnhofes Meerbergstraße.

Die Funktion dieses modernen Stellwerks würde jedoch nur zur Hälfte genutzt werden können, verfügte es nicht über ausreichende Nachrichtennetze. Deshalb steht dem Stellwerkpersonal neben dem üblichen Telefon und einer Wechselsprech-Anlage auch eine Funkanlage zur Verfügung, die in absehbarer Zeit durch einen Fernschreiber ergänzt wird.

Am Bahnhof Meerbergstraße wird sich der Ablaufbetrieb selbst stark von den älteren Anlagen des Gemeinschaftsbetriebes unterscheiden. Zwei Waagen, die unmittelbar hinter dem Gipfelpunkt des Ablaufberges in der Steilrampe installiert sind, ermitteln das Gewicht der durchlaufenden Waggon. Diese

Werte werden zusammen mit zusätzlichen Kenndaten der einzelnen Waggon über Fernschreiber an die elektronische Datenverarbeitung weitergegeben.

Am Ende des Ablaufberges treten zwei Thyssen-Gleisbremsen in Aktion. Sie regulieren die Ablaufgeschwindigkeiten der Waggon, die nach Durchlaufen der Gleisbremsen in die jeweiligen Richtungsgleise gelenkt und dort zu neuen Güterzugeinheiten zusammengestellt werden.

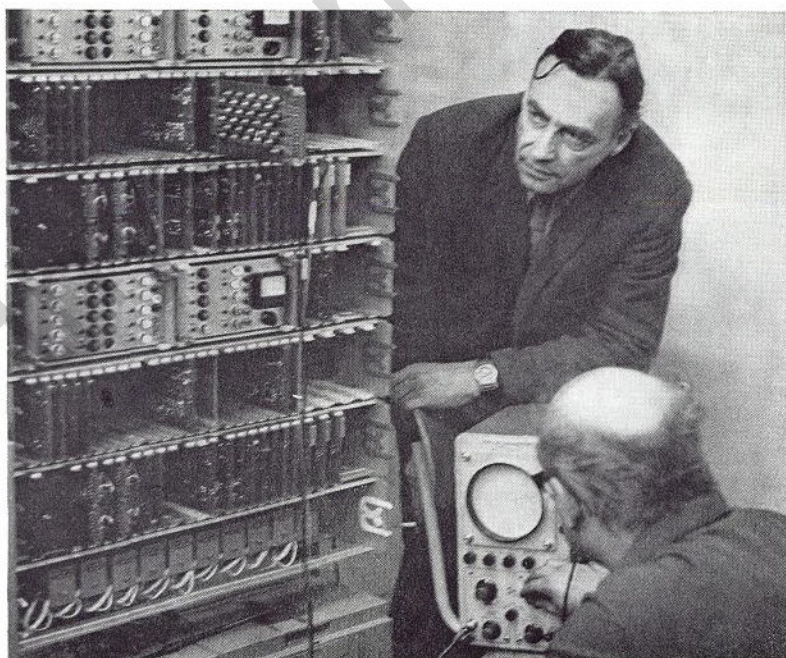
Mit dem Bau des neuen Stellwerks konnte auch für das Personal, das hier eingesetzt ist, manche Verbesserung geschaffen werden. In den drei Gebäudegeschossen sind moderne Sozialeinrichtungen vorhanden. Dadurch wird nicht nur das Betriebsgebäude des Bahnhofes Meerbergstraße spürbar entlastet, sondern es erhalten auch alle Arbeitskräfte, die im unmittelbaren Betriebsbereich des Stellwerks tätig sind, arbeitsplatznahe Wasch- und Umkleieräume.

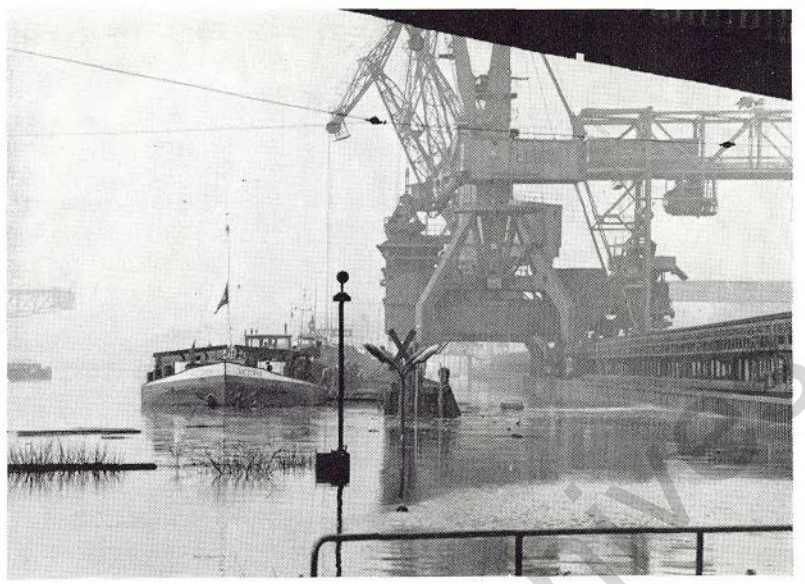
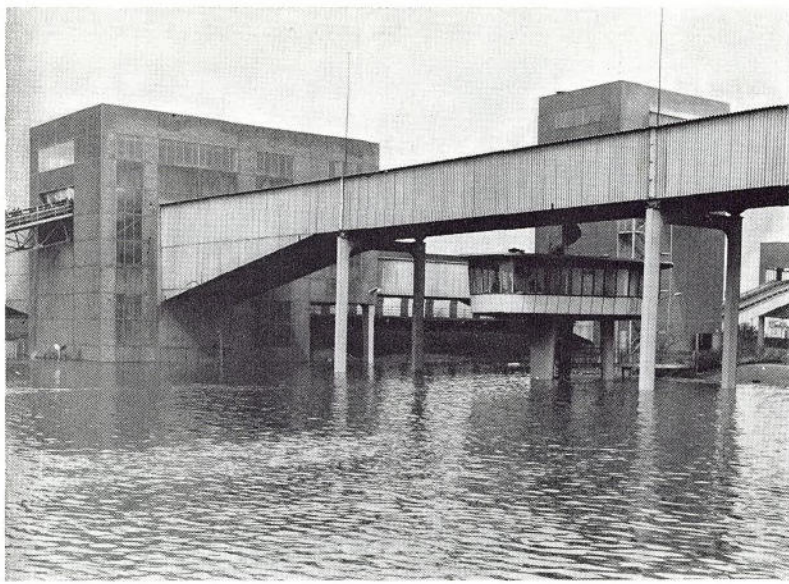


Thyssen-Verkäufer tagten

164 Mitglieder der Verkaufsorganisation der Thyssen-Gruppe aus Nordrhein-Westfalen trafen sich Ende letzten Jahres in Düsseldorf (oberes Bild) und in Dortmund. Die Abteilung Markt- und Verkaufsförderung der ATH führte in Nordrhein-Westfalen — nach ähnlichen

Zusammenkünften in Süddeutschland, Norddeutschland und Berlin — zwei Veranstaltungen durch, da im Industriegebiet besonders viele Mitarbeiter der Verkaufsorganisationen tätig sind. Auch hier soll jedem Thyssen-Verkäufer durch Austausch von Erfahrungen und durch persönliches Kennenlernen der Vorteile einer großen Verkaufsorganisation zugute kommen.





Höchststand 11,21 Meter

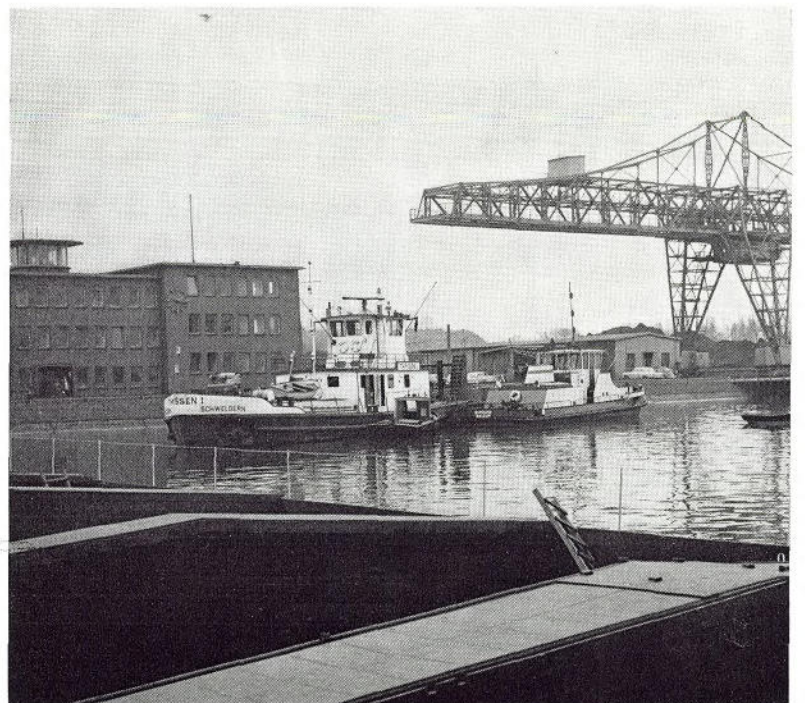
Man sprach von „Jahrhundert-Hochwasser“ Nordhafen war restlos überflutet



Hochwasser am Niederrhein — diese Meldung taucht fast in jedem Jahr auf. Diesmal aber erwischte es alle besonders schlimm. Innerhalb von vier Tagen stieg am Ruhrorter Pegel der Wasserstand des Rheins um nicht weniger als 4,66 Meter und erreichte seinen Höchststand am späten Abend des 25. Februar mit 10,91 Meter. Weite Teile der Duisburg-Ruhrorter Häfen standen unter Wasser, dazu einige Straßen in Meiderich. Der Ruhrorter Nordhafen hatte mehrere Tage Stillstand, weil die Kaimauern überspült waren und Schiffe nicht mehr entladen werden konnten. Im Hafen Schwelgern erreichte das Hochwasser in der Nacht zum 26. Februar den Höchststand mit 11,21 Meter. Die Kaianlagen waren hier noch trockenen Fußes

zu betreten, allerdings drang Sickerwasser in die Erzlager. In einem Fall mußte hier gepumpt werden, und zwar in den Schächten der Fundamente der Bandanlage für Schlackenverladung am Rheinufer. Die Rheinschiffahrt wurde am 25. Februar bis 2. März eingestellt.

Die Belegschaftsmitglieder unserer Tochterfirma Schrotthandel im Ruhrorter Hafen konnten ihre Arbeitsplätze nur über den hochliegenden Eisenbahndamm erreichen. Vor der Ruhrorter Mühlenweide dehnte sich ein schier unübersehbarer See, ähnlich wie auch vor dem Siporex-Werk in Emmelsum, aus. Nur das Hochwasser zur Jahreswende 1925/26 hatte Pegelhöhen erreicht, die noch um einige Zentimeter höher lagen.



UNSERE BILDER ZEIGEN:

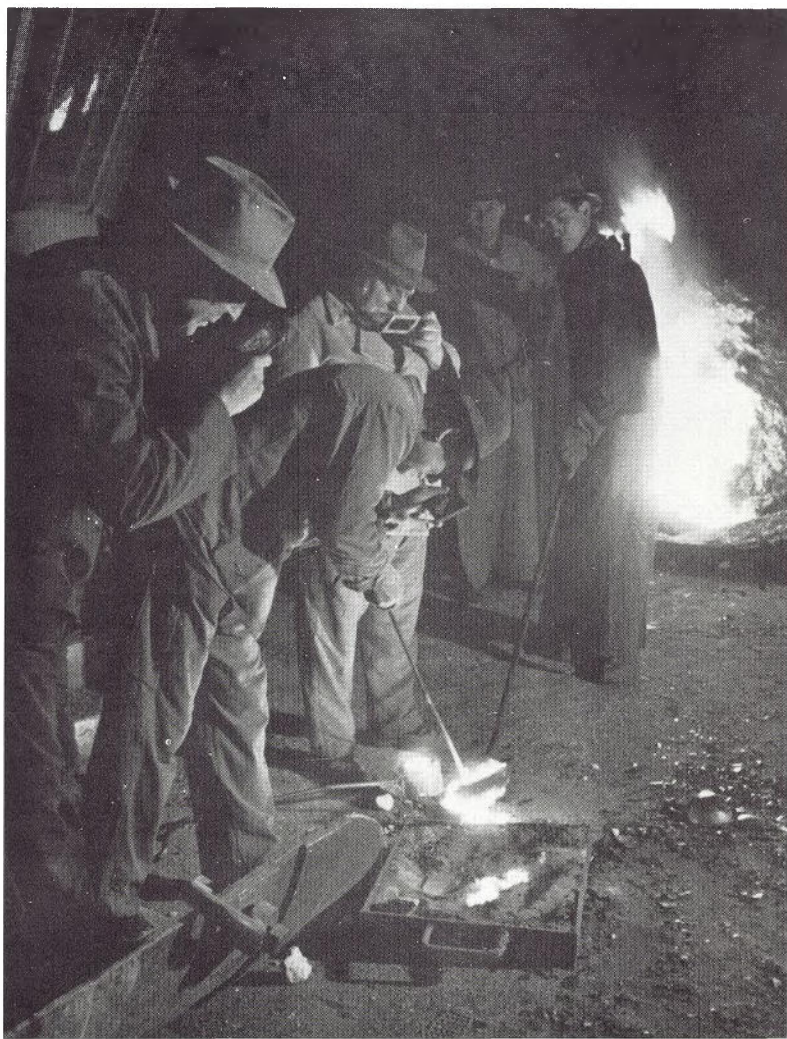
Linke Seite oben und Mitte: Der überflutete Nordhafen; die Erzberge lagen im Wasser — Unten: Hoch herausragende Schiffe waren im Hafen Schwelgern ein völlig ungewohntes Bild — Rechte Seite: Nutzlos ragt ein Ampelmast aus dem Hochwasser im Nordhafen (Mitte links). Daneben wartet auf der Meidericher Schlickstraße ein Lkw-Fahrer darauf, abgeschleppt zu werden — Darunter: Fast in den Fluten versank die Bergbau-Berufsschule in Walsum — Untere Reihe: Nur mit Kähnen konnte man auf der Schlickstraße fahren — Die Schulen verlegten einen Teil ihres Unterrichts an die „Hochwasser-Front“



... und vorher kam der Schnee

Für die Kinder waren es seltene Winterfreuden. Sie wurden auch vor dem Verwaltungshochhaus in Hamborn genutzt. Für Fußgänger und Autofahrer waren es allerdings harte Tage. Das galt auch für die Betriebe und vor allem für die Räum- und Streukommandos. Sie hatten in allen unseren Werken (unten am Tor 8 in Ruhrort) buchstäblich alle Hände voll zu tun. So wurden zum Beispiel allein für Ruhrort/Hüttenbetrieb in der kritischen Woche vor dem Hochwasser für die 33 Kilometer langen Werksstraßen und die 25 Kilometer Bürgersteig rund 180 Tonnen Salz und 100 Tonnen Sand gestreut. Sowohl in Ruhrort als auch in Hamborn halfen Betriebe, Werk- schutz und Feuerwehr bei diesen Arbeiten aus.





Vom 8. März 1953 bis 27. Dezember 1969

In 200 Monaten wurden in Bruckhausen 23,5 Millionen Tonnen Thomasstahl produziert

Am 27. Dezember 1969 hat die ATH ihr letztes Thomas-Stahlwerk in Bruckhausen stillgelegt. Seither sind im ganzen Ruhrgebiet die braunen Wolken aus den Thomasstahl-Konvertern verschwunden. Die Thomaswerke der ATH im Werk Ruhrort und bei der HOAG waren bereits früher außer Betrieb gesetzt worden, so daß die Thyssen-Gruppe keinen Thomasstahl mehr produziert. Die Stilllegung des Werkes Bruckhausen war möglich geworden durch das planmäßige Anlaufen der Produktion des neuen Oxygen-Stahlwerkes in Bruckhausen, das nach dreimonatigem Betrieb am 30. Dezember 1969 seine 500 000. Tonne Oxygenstahl erzeugte und seine Monatsproduktion von 195 000 Tonnen im November auf 260 000 Tonnen im Januar steigern konnte. In Heft 1/2 berichtete die Leiterin des ATH-Archivs, Frau Dr. Gertrud Milkeit, über die Geschichte der Thomasstahl-Produktion bei der ATH im Werksbereich Bruckhausen von ihren Anfängen am 20. Juli 1897 bis zum Ende des Zweiten Weltkrieges. Heute gibt der letzte Chef des Thomas-Stahlwerkes Bruckhausen, Oberingenieur Dr.-Ing. Theodor Hartmann, eine Übersicht über die zweihundert Monate, in denen dieses Werk zum Rückgrat der ATH gehörte.

Das 1914 in Betrieb genommene Thomas-Stahlwerk hatte im Zweiten Weltkrieg und durch die folgende starke Demontage schwer gelitten, doch waren noch wesentliche Teile wie Fundamente der Hallen sowie die Leitungssysteme erhalten geblieben. Deshalb schien ein Wiederaufbau in grundsätzlich gleicher Bauweise lohnend.

Das Zurückgreifen auf alte Bauteile hatte, so erfreulich die Kapitaleinsparung damals auch war, später einige Schwierigkeiten zur Folge. Als Beispiele seien nur das zu geringe Drehmoment des Konverterantriebs oder die nicht ganz in den Materialfluß passende Pfannen-Zustellung genannt; auch die zur Zeit des Wiederaufbaus schon nicht mehr moderne Form der Mischergefäße ist auf solche Einflüsse zurückzuführen.

Ganz modern war jedoch die Konzeption der breiten Konverterbühne, die den Einsatz von Auto-Chargiermaschinen erlaubte, wodurch die Konverterleute von der Knochenarbeit entlastet wurden.

Im Endzustand umfaßte das am 8. März 1953 wieder in Produktion gegangene dritte Thomaswerk der ATH folgende Anlagen: In Verlängerung der Achse der Hochofen-Gruppe stand die Mischerhalle mit drei Mischern von je 1000 Tonnen Fassungsvermögen. Die Mischergefäße hatten bei einer Länge von 12,30 Meter und einem Durchmesser von 7,30 Meter zwei seitlich angeordnete Eingüsse. Der Durchsatz für eine Ausmauerung belief sich auf ca. 1,2 Millionen Tonnen Roheisen. Die Kранаusrüstung be-

stand aus zwei 100-t-Einleerkränen. Die Roheisen-Anfuhr zum getrennt von der Mischerhalle liegenden Thomaswerk erfolgte mit einer E-Lok, der „Ewigkeit“.

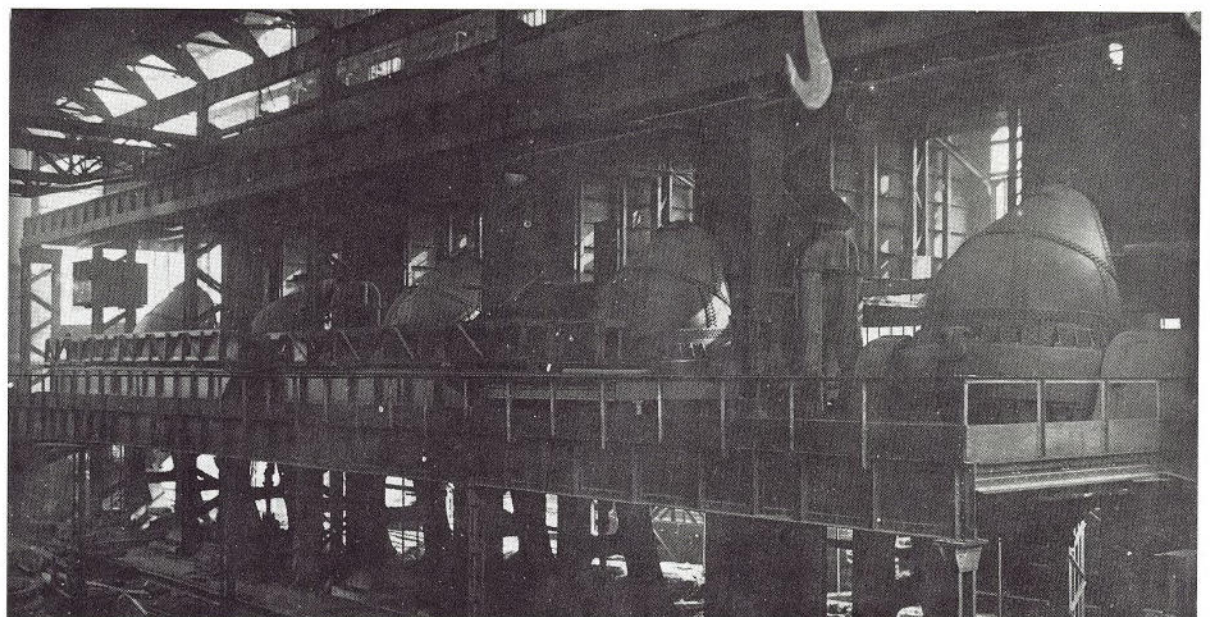
Das eigentliche Thomaswerk war in stumpfem Winkel zur Achse Hochofen-Mischer angelegt und bildete den südlichen Teil des Hallenkomplexes, der nach Norden zu Block- und Fertigstraßen sowie zur Richtung 1 umfaßte. Die sieben in einer Reihe angeordneten Konverter von vierzig Tonnen Nennkapazität hatten ein mittleres Rohstahlausbringen von etwa 37 Tonnen je Schmelze. Ihre Höhe ohne Windkasten betrug 7,50 Meter; die etwas ovale Form wird durch die Abmes-

sungen Flanke/Flanke = 4,50 Meter und Rücken/Bauch = 4,90 Meter beschrieben.

Das Gefäßvolumen wurde zu 123 Kubikmeter berechnet; eine neue Auskleidung umschloß einen Raum von 44 Kubikmeter. Das Gewicht der Ausmauerung belief sich auf 135 Tonnen einschließlich 35 Tonnen Dauerfutter, das Gewicht eines Bodens auf etwa zwölf Tonnen. Die Konverter-Haltbarkeit lag bei 350, die Bodenhaltbarkeit bei etwa neunzig Chargen. Es wurden vier verschiedene Bodengrößen verwendet. Die relativ engen Konverterkamine waren in der Schräge wassergekühlt, sonst mit keramischen Platten ausgekleidet.

Auf der Konverterbühne standen außerdem zwei gasbeheizte Ferromangan-Vorwärmöfen. In Verlängerung der Konverterreihe nach Osten befanden sich zwei Kupolöfen, sogenannte Spiegelöfen. Bei einem Durchmesser von 3,00 Meter hatten sie eine Schmelzleistung von ca. zwölf Tonnen je Stunde. Das in ihnen umgeschmolzene Spiegeleisen diente als Legierungszusatz bei der Erzeugung von Hartstahl.

Der Stahl wurde mit zwei von drei vorhandenen Stahl-Entnahmewagen an die drei Gießkatzen oder an den Gießkran der Gießhalle „Korea“ übergeben. Die 65-t-Gießkatzen übernahmen etwa in Höhe der Spiegelöfen den Quertransport der



Stahlpfannen in die Gieß- und Stripperhalle zu den Gießständen 1 bis 3. Hier wurde in auf Wagen stehende Kokillen gegossen; die Bewegung der Wagen unter der Pfanne hindurch erfolgte durch Seilzüge. Diese aus dem Jahre 1911 stammende Konzeption des Gießbetriebs mit der heute ungewöhnlichen Anordnung von Gießkatzen und Gießbühnen erwies sich noch fünfzig und mehr Jahre später als außerordentlich leistungsfähig.

Die Schmalspur-Kokillenwagen faßten zwei Blockkokillen bis zu acht Tonnen, jedoch nur eine Kokille eines größeren Blockformats oder eines Brammenformats.

Ostlich an die Gießstände schloß sich das Schmalspur-Gleisnetz an, das durch den größten Teil der Stripperhalle verlief. Entlang dieser Gleise waren drei Deckelbühnen errichtet. Der Transport der Gießzüge von und zu den Bühnen erfolgte mit Dieselloks. Der Kokillenspark umfaßte meist mindestens drei verschiedene Blockformate und sechs Brammenformate.

Da die Kokillenrost-Fläche keinen so großen Kokillenstand zuließ, daß allen häufig stark schwankenden Walzwerks-Programmen nachgekommen werden konnte, mußten die Kokillen zeitweise mit Wasser gekühlt werden. Zu dem Zweck befanden sich im ganzen Gießbetrieb verteilt fünf Kokillenkühlbecken. Zur Übergabe der Roh-Blöcke an die anschließende Tief-ofen-Anlage standen sieben mit Gewichtswagen versehene Rohblock-Fähren zur Verfügung. An den in der Gießhalle „Korea“ befindlichen Gießständen 4 bis 6 wurde nicht auf Wagen gegossen; dieser Platz eignete sich deshalb bevorzugt für Hauben- und Steigguß. Den Quertransport der Rohblöcke von „Korea“ in die Stripperhalle besorgten zwei Blockfähren.

In der Konverterhalle einschließlich ihrer Verlängerung „Korea“ standen fünf Gießkräne von 50 bis 80 Tonnen Tragfähigkeit zur Verfügung, die wahlweise als Roheisen-Einleerkran, für die Pfannenzustellung oder als Gießkran arbeiten konnten. Auf eigener Fahrbahn liefen in „Korea“ zwei Stripperkräne

von dreißig Tonnen. In der Stripperhalle arbeiteten je zwei 25-t- und 40-t-Stripper. Die Pfannenmaueri am westlichen Ende der Stripperhalle wurde durch einen 30-t-Laufkran bedient. Auf der Kalkbühne sorgten zwei Laufkräne von fünfzehn Tonnen für die Bereitstellung von Schrott und Spiegeleisen.

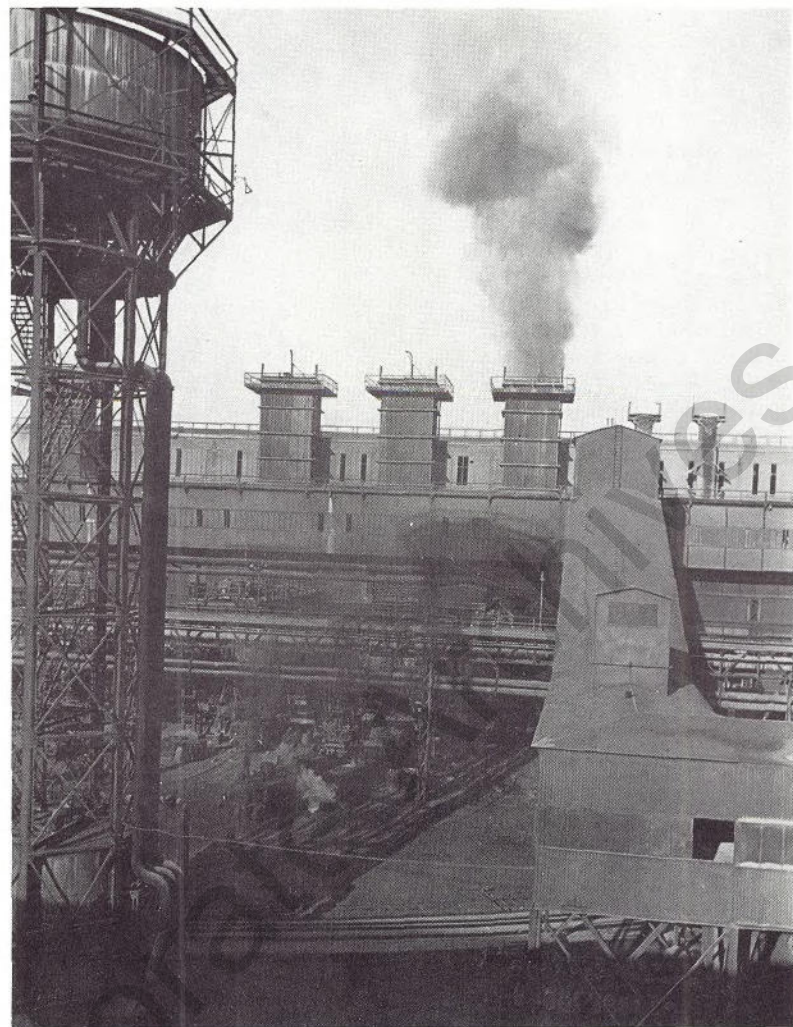
Die Hofkranbahn war mit zwei 25-t-Laufkränen besetzt. Außerdem war im Bereich „Dampfkran-Gleis“, wo sich das Kokillenslager und der Kokillen-Reparaturplatz befanden, ein 15-t-Laufkran, und über dem Lagerplatz „Plateau-Gleis“ ein weiterer 15-t-Laufkran vorhanden.

Die Dolomit-Anlage war nach modernsten Gesichtspunkten 1952/53 vollständig neu gebaut worden. Als Zerkleinerungsaggregate dienten drei Teller- und zwei Kugelmöhlen sowie ein Backenbrecher. Eine Entstaubungs-Anlage saugte allen beim Zerkleinern oder Transport entstehenden Staub ab.

Die Klassier-Anlage erlaubte, den Dolomit in fünf Kornfraktionen zu separieren. Von ihr aus wurden über eine Gattierungs-Waage die vier mit aufgehängten Läufern arbeitenden Kollergänge und der Schlammischer beschickt. Zwei Teervorratskessel von je 36 Tonnen mit vier nachgeschalteten Teerkochern sorgten für die Teervorratung.

Die Böden wurden auf dem Vibrierstand als Nadel-, später als Kupfer-röhrchenböden lagenweise mit aufgelegter Vibratorplatte hergestellt. Zum Brennen der Böden standen fünf Öfen für je fünf Böden zur Verfügung. Die Steinherstellung erfolgte auf zwei Steinpressen mit einem Preßdruck von 1000 Tonnen, was für den Normalstein einen spezifischen Druck von 1500 Kilogramm je Quadratzentimeter ergab. Zur Lagerung des Dolomits waren zwei Bunker im anschließenden Kalksilo reserviert. Der Transport vom Bunkeraustrag in die Dolomit-Anlage erfolgte durch Vibrationsrohre.

Im neben der Dolomit-Anlage in Richtung Kaiser-Wilhelm-Straße liegenden Kalksilo wurden in 24 Bunkern von 127 bis 375 Tonnen Fas-



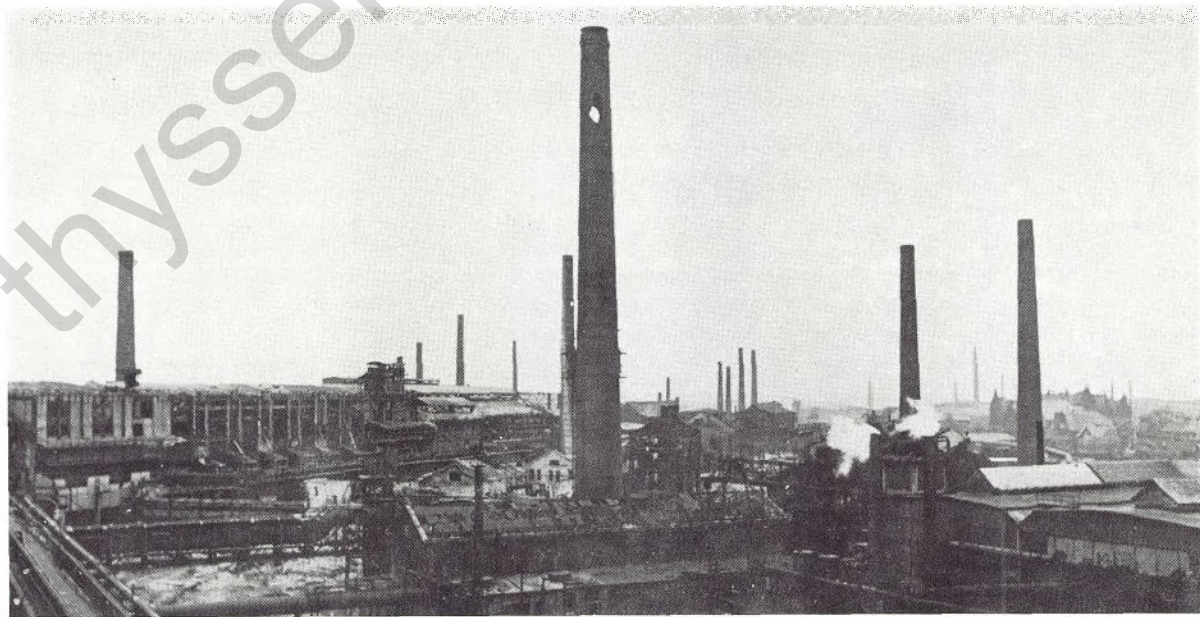
sungsvermögen Kalk, Kalkstein, Sand, Erz, Koks usw. bevorratet. Zwei Kräne von zehn Tonnen füllten die Bunker mit dem in Klappkübeln auf Eisenbahnwagen angelieferten Material. Der Transport dieser Stoffe auf die Kalkbühne erfolgte mittels der Kalkhängebahn.

Das nicht in Bunkern lagerfähige Material wie Schrott, Roheisen-Masseln usw. lagerte im Bereich der Hofkranbahn und wurde in Mulden von den Kalkbühnenkränen durch die zwei an den Enden der Kalkbühne befindlichen Aufzugschächte zur Kalkbühne hochgezogen. Zur Lagerung von Mischsteinen, Legierungsmitteln und anderen feuchtigkeitsempfindlichen

Materialien stand ein Steinschuppen zur Verfügung.

Die Schlackenabfuhr erfolgte mit rechteckigen Hauben von acht Kubikmeter Fassungsvermögen und später auch mit Schlackenpfannen von neun Kubikmeter Inhalt.

Als am 8. März 1953, zur Zeit des Korea-Krieges, die erste Schmelze erblasen wurde, war der beschriebene Endausbau allerdings auch nicht angenähert erreicht. Diese erste Schmelze wurde auf Konverter 6 in dem mitten im Aufbau befindlichen Werk gemacht und unter außerordentlich primitiven Bedingungen in einer Gießhalle abgegossen, in der es zwischen alten Trümmern, Neubauelementen, Bü-



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Bei der Probenahme im Thomas-Stahlwerk (im Jahre 1954). Die Aufnahme zeigt (von links) die Thomaswerker Pistoli, Steinbrink und Meister Bretz, die als Reserve-Blasemeister, Blasemeister und Obermeister abgingen und sich heute im Ruhestand befinden, mit dem ersten Konvertermann Hilmer — Unten: Blick auf die Konverterbühne des alten Thomaswerkes um 1922

Rechte Seite oben: Das Thomaswerk im Jahre 1955, wie es alte Hüttenwerker noch kennen, damals mit Drei-Konverter-Betrieb und der alten Werks-Dampflok — Unten: Nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges mit den zerstörten Hallendächern des Thomaswerkes (vor dem linken Kamin). Der 80 Meter hohe Schornstein im Vordergrund, während des Krieges stillgesetzt und als Beobachtungsturm für den Werkluffschutz eingerichtet, wurde bei einem Nachtangriff von einer Bombe getroffen und durchgeschlagen. Trotz eines zwei Mann hohen Lochs stürzte der Kamin nicht ein. Die zwei Mann des Beobachtungspostens konnten erst nach zwei Stunden abgeseilt werden, da der eingebaute Aufzug zerstört worden war. Dazwischen aber lag ein weiterer Nachtangriff . . .

schen und Sträuchern wie im kriegs-
verwüsteten Korea aussah. Dieser
Platz hat deshalb den Namen
„Korea“ behalten.

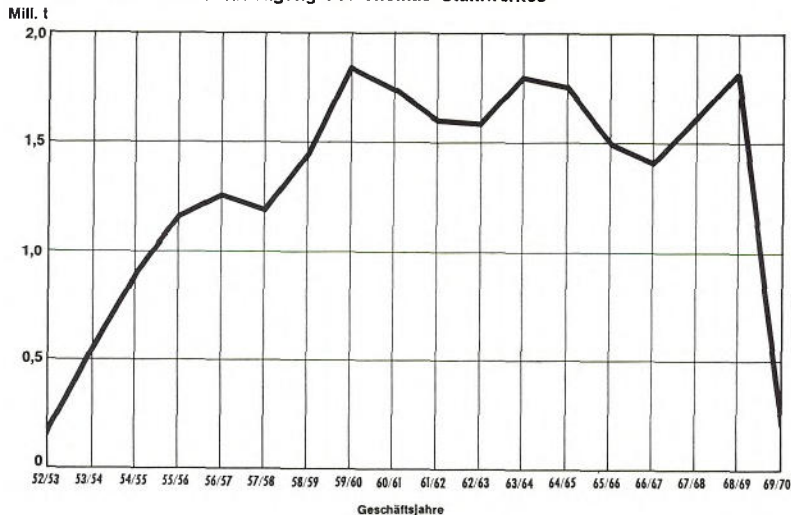
Der Neubau des gesamten Stahl-
werks nahm noch einige Jahre in
Anspruch. Bis Ende 1953 standen
ein Mischer und drei Konverter;
dazu kamen 1954 der vierte Kon-
verter, der zweite Mischer und die
beiden Spiegelöfen sowie 1955 ein
weiterer Konverter. Seit Ende 1955
konnte nach Fertigstellung der
Bruckhauser Sauerstoff-Anlage mit
angereichertem Wind geblasen
werden. 1956 wurden die Mangan-
Vorwärmöfen errichtet, 1957 der
dritte Mischer sowie der sechste
Konverter.

Erst 1959 war mit der Erstellung
des siebten Konverters, der im Ge-
gensatz zu den sechs anderen ge-
nieteten Konvertern in geschweißter
Ausführung geliefert wurde,
die Neubau-Tätigkeit im wesent-
lichen abgeschlossen. Die Dolomit-
Anlage war bereits 1957 voll aus-
gebaut.

Mit fortschreitendem Ausbau stieg
auch die Produktion des Stahl-
werks. Nachdem die ersten Anlauf-
schwierigkeiten überwunden wa-
ren, lag die Monatskapazität 1954
bei etwa 45 000 Tonnen Rohstahl;
sie stieg nach Erreichen des End-
ausbaus auf über 160 000 Tonnen,
was einer Stundenleistung von rd.
250 Tonnen oder einer Schichtlei-
stung von etwa 2000 Tonnen ent-
spricht.

Die Rohstahl-Erzeugung teilte sich
nach dem Vollausbau größenord-
nungsmäßig so auf, daß zwei Drit-

Jährliche Rohstahl-Erzeugung des Thomas-Stahlwerkes



Vielzahl von Abstufungen sowie
die vergütbaren Stähle für den
Grubenausbau.

Ein wesentlicher Bestandteil des
Qualitätsprogramms waren immer
die Dynamogüten, deren Produk-
tion in letzter Zeit fast 20 000
Tonnen je Monat erreichte. Die
hochsilizierten Dynamogüten mit
über drei Prozent Silizium, für die
teilweise der höchstzulässige Schwe-
felgehalt bei 0,005 Prozent lag, dür-
fen durchaus zu den metallurgi-
schen Spitzenleistungen des Tho-
maswerks gerechnet werden.

Als Beispiel für eine unberuhigte
Spitzengüte sei die Qualität VKZ
(Verbesserter Konverterstahl Zieh-
güte) erwähnt, die mit einer Ana-
lysenvorschrift von max. 0,007 Pro-
zent Stickstoff und max. 0,030 Pro-
zent Phosphor in Mengen bis zu
20 000 Tonnen monatlich erzeugt
wurde. Nicht vergessen werden
darf auch der Schienenstahl mit 60
und bevorzugt mit 70 Kilo je Qua-
drahtmillimeter Festigkeit, der über
manche Jahre mit Hilfe der Spie-
gelöfen in Mengen bis zu 15 000
Monatstonnen hergestellt wurde,
und der immer besonders sorgfäl-
tiges Arbeiten erforderte.

Andere schon seit längerer Zeit aus
dem Programm gestrichene Güten,
die besondere metallurgische An-
forderungen stellten, wie zum Bei-
spiel Automatenstahl oder Wasser-
federdraht, seien nur am Rande er-
wähnt. Auch die zeitweise durch-
geführte Produktion von Duplex-

Vormetall für das SM-Werk II, die
wegen des starken Verschleißes
von Konvertern und Pfannen be-
sondere Aufmerksamkeit erforder-
te, darf hier nicht unerwähnt blei-
ben.

Die zunehmende Zahl der Stahl-
güten war nicht zuletzt durch die
immer steigenden Qualitätsanfor-
derungen der Kundschaft bedingt.
Parallel zu den Bemühungen um
eine verbesserte Qualität lief
selbstverständlich immer das Be-
streben nach verbesserter Wirt-
schaftlichkeit. Dieser letztere Ge-
sichtspunkt sei an einem Beispiel
aus dem Gießbetrieb erläutert, am
Rohblock-Gewicht.

Je größer das Rohblock-Gewicht ist,
um so leistungsfähiger sind Gieß-
betrieb und Blockstraße, und um so
höher liegt das Ausbringen der
Blockstraßen; dabei sind dem Block-
gewicht naturgemäß gewisse Gren-
zen gesetzt, zum Beispiel durch die
Tragfähigkeit der Kräne oder auch
die zulässige Länge des Walz-
stabes.

In der Geschichte des Thomaswerks
war eine ständige Steigerung des
Blockgewichts zu beobachten, was
allerdings nicht zuletzt auch auf
das Betreiben des Walzwerks zu-
rückzuführen war. In den aller-
ersten Anfängen 1953 waren ein
2,2-t- und ein 3,8-t-Block die Stan-
dard-Quadratformate. Nach Anlau-
fen der Blockstraße 1 war der 6-t-
Block stark gefragt. Aus diesen Ge-
gebenheiten ergab sich 1954 ein

mittleres Blockgewicht von ca. 4,5
Tonnen, das jedoch schon 1955 auf
5,6 Tonnen anstieg.

Nach einem Versuch mit einem
5-t-Block, der aber bald wieder
aufgegeben wurde, kam es 1956 zur
Einführung eines zusätzlichen 7-t-
Blocks. Im Jahr 1960 ergab sich
dann schon ein mittleres Rohblock-
gewicht von 6,0 Tonnen. 1961 kam
speziell für schwere Träger ein
12-t-Block dazu, der aus qualitati-
ven Gründen nur Silizium-halbbe-
ruhigt gegossen werden durfte.
1964 wurde der 7-t-Block durch
einen 8-t-Block abgelöst, und dieser
verdrängte in den folgenden Jah-
ren immer mehr den alten 6-t-Block.
So konnte 1969 ein mittleres Ge-
wicht der Quadratblöcke von fast
7,9 Tonnen erreicht werden.

Die erforderliche Belegschaftsstärke
einschließlich Ersatz für Urlauber
und Kranke, jedoch ohne Kranfüh-
rer und Instandhaltungspersonal,
lag bei 456 Mann, wenn im Vier-
Konverter-Betrieb bei Einhaltung
der Vierzig-Stunden-Woche auf
zwanzig Schichten in jeder Woche
gearbeitet wurde.

Um den tatsächlichen Belegschafts-
stand angenähert auf dem Sollwert
zu halten, mußten im Laufe der Zeit
auch ausländische Arbeitskräfte ein-
gestellt werden. Solange der An-
teil bei fünfzehn bis zwanzig Pro-
zent der Gesamtbelegschaft lag, er-
gaben sich keine großen Schwierig-
keiten. Als jedoch Ende 1968 der
Anteil der Ausländer auf 34 Pro-
zent stieg — jeder dritte Mitarbei-
ter im Thomaswerk also ein Aus-
länder war —, wurde die Situation
kritisch. Es bereitete den Obermei-
stern beachtliche Schwierigkeiten,
noch alle Posten, für die zumindest
eine teilweise Beherrschung der
deutschen Sprache Voraussetzung
war, mit geeigneten Leuten zu be-
setzen. Nicht zuletzt deshalb wur-
den Anfang 1969 bei Stilllegung der
Dolomit-Anlage die Zustellung der
Konverter und die Pfannenmaueri
im Lohnauftrag an Unternehmer
vergeben.

Daß das metallurgisch so elegante
Thomas-Verfahren — und elegant
war dieses Verfahren, dessen Wes-
sen ja darin bestand, phosphorhal-
tiges Roheisen durch keine anderen
Maßnahmen als Einblasen von Luft
und Zusatz von Kalk in Stahl um-

Erzeugung des Thomas-Stahlwerkes Bruckhausen 1953—1963

Geschäftsjahr	Jahresproduktion
1952/53	158 233
1953/54	544 576
1954/55	862 637
1955/56	1 107 231
1956/57	1 206 146
1957/58	1 150 184
1958/59	1 429 233
1959/60	1 804 849
1960/61	1 734 688
1961/62	1 582 943
1962/63	1 568 806
1963/64	1 810 297
1964/65	1 723 249
1965/66	1 498 456
1966/67	1 378 900
1967/68	1 607 024
1968/69	1 837 858
1969/70	296 099*)

*) Von Oktober bis Dezember 1969

tel der Gesamtmenge als Quadrat-
blöcke zur Blockstraße 1 und weiter
zur Fertigstraße gingen, während
das restliche Drittel als Brammen
über die Blockstraße 2 zum Warm-
bandwerk 1 lief.

Die Zahl der Stahlmarken stieg im
Laufe der Zeit rapide an. Während
man im Stahlmarken-Verzeichnis
vom 1. September 1953 tatsächlich
nur ganze siebzehn Thomasgüten
finden konnte, waren 1969 über
zweihundert verschiedene Stahl-
marken für das Thomaswerk auf-
geführt. Standardqualitäten für
Halbzeug waren Draht und Röhren-
streifen, für Träger-Profile die Bau-
stähle St 37 und St 42 in einer

Die Chefs des Thomaswerks 1897 — 1969

Das erste Thomas-Stahlwerk in Bruck-
hausen wurde 1894 gebaut und 1897 in
Betrieb genommen. Über den Erbauer,
Wolf, sind heute nähere Daten jedoch
nicht mehr zu ermitteln.

1899 wird als Leiter des Werkes Carl
Markers eingestellt. Er kam von Phoenix
in Ruhrort und ging später nach Lothrin-
gen. Ihm folgte 1902 als Chefobermeister
Ferdinand Cavellius. Er war 1896 als Blä-
semeister in das Werk eingetreten und
zwischenwärtig in Lothringen tätig ge-
wesen.

Als Cavellius im Jahre 1913 als Betriebs-
chef starb, berief August Thyssen Dipl.-
Ing. Hermann Dobrowohl zum Betriebs-
chef, der später zum Oberingenieur er-
nannt wurde. Erstmals wurde jetzt auch
die Stelle eines Betriebsassistenten ge-
schaffen und mit Gustav Gebken be-

setzt, der 1915 im Ersten Weltkrieg
gefallen ist.

Dipl.-Ing. Dobrowohl schied 1924 aus.
An seine Stelle wurde Dr.-Ing. Eduard
Herzog zum Oberingenieur und Leiter
des Werkes ernannt. Er unterstand Dipl.-
Ing. Franz Bartscherer, der seit 1906 auf
der Hütte Bruckhausen Leiter der Ma-
schinenbetriebe und elektrischen Be-
triebe war und damals außerdem zum
Werksdirektor der Stahlwerke ernannt
wurde. 1926 wurde Dr. Herzog zum Be-
triebsdirektor der Stahlwerke der Thy-
senhütte ernannt.

An seine Stelle trat als Betriebsführer
des Thomaswerkes Wilhelm Timmerbeil,
ein altgedienter Thomaswerker. Er war
bereits seit 1898 im Stahlwerk als Bläse-
meister tätig, dort 1913 zum Obermeister
und 1919 zum Chefobermeister ernannt
worden.

1937 folgte ihm als Betriebschef Dipl.-
Ing. Fritz Weber, der 1928 als Assistent
zunächst im SM-Werk gewesen und ein
Jahr später zum Thomaswerk gekommen

war, wo er 1936 zum stellvertretenden
Betriebsleiter ernannt wurde.

An die Stelle von Dipl.-Ing. Weber, seit
1941 Oberingenieur, trat 1942 Dipl.-Ing.
Herbert Köhler, der vier Jahre zuvor
als Assistent im Thomaswerk eingetre-
ten war.

Von 1944 an unterstand das Thomaswerk
Dr. mont. Hermann Th. Brandi als Be-
triebsdirektor der Stahlwerke der Thy-
senhütte, der von 1934 bis 1936 Assistent
in der Chemisch-Technischen Prüfanstalt
und im SM-Werk 2 gewesen war.

1953 übernahm Oberingenieur Werner
Köhler die Leitung des wiederanlaufen-
den Thomaswerkes. Ihm folgte 1957
Oberingenieur Dr.-Ing. Max Blauel. Als
Dr. Blauel 1963 ausschied, wurde Dr.-Ing.
Theodor Hartmann Leiter des Thomas-
werkes, der dort 1953 als Assistent ein-
getreten war und später Betriebsleiter,
Betriebschef und schließlich Oberinge-
nieur wurde. Seither gehörte das Tho-
maswerk zum Bereich von Werksdirektor
Dr.-Ing. Knut Behrens.

zuwandeln — einmal würde aufgegeben werden müssen, war schon seit Jahren abzusehen.

Zwei Gründe waren es vornehmlich, die zu dieser Entwicklung führten. Einmal waren es die gesetzlichen Vorschriften, insbesondere die Erlasse des Arbeits- und Sozialministers des Landes Nordrhein-Westfalen über Maßnahmen zur Reinhaltung der Luft und zur Bekämpfung des braunen Rauchs aus den Jahren 1961 und 1962; zum anderen war es die stürmische Entwicklung des Sauerstoffaufblas-Verfahrens, des sog. Oxygen-Verfahrens, das es mit seinen wesentlich größeren Einheiten erlaubte, einen Stahl besserer Qualität wirtschaftlicher zu erzeugen.

Nachdem sich mit dem Baubeginn des neuen Oxygen-Stahlwerks das Ende des Thomaswerks abzuzeichnen begann, kamen die einzelnen Schritte der Stilllegung für niemanden mehr überraschend. Am 1. Februar 1969 mußte die Dolomit-Anlage aufgegeben werden. Als Ersatz wurde eine provisorische Anlage zur Herstellung von Vergußschlamm an der Südost-Ecke des Thomaswerks-Gebäudes errichtet. Böden und Steine konnten von Ruhrort und Halden bezogen werden.

Der nächste Schritt war der Abbruch eines Teils des Kalksilos. Im Sommer erfolgte die Stilllegung und der Abbruch der Spiegelöfen. Die Gießhalle „Korea“ wurde am 1. November aufgegeben; gleichzeitig wurden die Konverter 4 bis 6 außer Betrieb genommen. Um weiterhin den dringend benötigten Dynamostahl erzeugen zu können, errichtete man in der Konverterhalle vor den stillgelegten Konvertern einen Gießstand, an dem auf Normalspurwagen des Oxygenwerks abgegossen wurde.

Den letzten Anstoß zur Stilllegung des Thomaswerks schon zum 27. Dezember 1969 gab die Inbetriebnahme und das erfreulich gute Anlaufen des neuen Bruckhausener Oxygen-Stahlwerks.

Wenn man Rückschau hält auf die fast siebzehnjährige Betriebszeit dieses Stahlwerks seit dem Zweiten Weltkrieg und die Ergebnisse zusammenrechnet, kommt man zu eindrucksvollen Zahlen. Im Laufe dieser Zeit wurde aus 25,6 Millionen Tonnen Roheisen eine Stahlmenge von 23,5 Millionen Tonnen erzeugt. Um einen besseren Begriff von dieser Menge zu erhalten, kann man sich vorstellen, daß die 23,5 Millionen Tonnen Rohstahl — auf normale 20-t-Eisenbahnwaggons verladen — einen Zug von etwa 9400 Kilometer Länge bilden würden; das ist eine Strecke vom Ruhrgebiet bis an die Ostküste Sibiriens. Um die 25,5 Millionen Tonnen Roheisen in Stahl umzuwandeln, wurden 3,2 Millionen Tonnen Kalk und 8,3 Milliarden Kubikmeter Luft benötigt.

Wieviel Arbeit und Mühe jedoch hinter diesen nüchternen Angaben stehen, wieviel Nerven es kostete, bei vier gleichzeitig produzierenden Konvertern trotz kleiner oder großer Störungen und Aufenthalte die einzelnen Prozeßstufen immer



Riesenleichter „Pulsa“ löschte im Nordhafen

Auch die Schifffahrt rationalisiert. Jetzt wurde im Binnverkehr ein weiterer Schritt nach vorn getan. Bei Fachleuten spricht man von einer Pioniertat. Zum erstenmal wurde kürzlich der 4273 Tonnen fassende Schubleichter „Pulsa“ im Ruhrorter Nordhafen gelöscht. Im Vergleich zu den übrigen Leichtern mit ihren 1300 bis 2500 Tonnen ist er ein Riese.

wieder in den richtigen Takt zu bringen, läßt sich mit Zahlen nicht ausdrücken. Selbst in den relativ kurzen Zeiten der Rezession, viel mehr aber noch in Zeiten der Hochkonjunktur lautete die Forderung ja immer, auf jeder Schicht möglichst viele Schmelzen zu erblasen. Jeden Obermeister erfüllte es mit Stolz, wenn er auf seiner Chargen tafel wenigstens eine Schmelze mehr als die vorhergehende Schicht aufweisen konnte. So wurden denn auch alle Produktionsrekorde exakt festgehalten. An dieser Stelle seien die Daten einiger Höchstleistungen der Nachwelt erhalten. Die höchste Monatsproduktion wurde im Oktober 1968 mit 168 561 Tonnen erblasen; die höchste Tagesproduktion fiel am 16. Dezember 1968 mit 6799 Tonnen; die höchste Leistung in einer achtstündigen Schicht erstellte Obermeister Otto, als er am 19. März 1965 mit 64 Chargen 2539 Tonnen Rohstahl erzeugte.

So schmerzhaft die Stilllegung des Thomaswerkes für die algedienten und mit dem Betrieb verwachsenen Thomaswerker war, die teilweise 1953 den Betrieb schon mit angefahren hatten, so setzte doch die Tatsache, daß trotzdem niemand Sorge um seinen Arbeitsplatz in der Zukunft zu haben brauchte, jedem die Zeichen für einen neuen Beginn. Denn der überwiegende Teil der Belegschaft konnte an gleichwertigen Arbeitsplätzen im Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen eingesetzt

werden, eine Reihe auch im Beekkerwerther Stahlwerk. Der Rest fand in anderen Abteilungen der Hütte neue Arbeitsplätze. Das alte Wahrzeichen Bruckhausens, die Wolke braunen Konverterrauchs, ist nur noch Erinnerung. Das neue Wahrzeichen, die Abgasfackel des Oxygen-Stahlwerks, kündigt davon, daß jetzt auch für Bruckhausen eine neue Ära der Stahlerzeugung begonnen hat.

Dr.-Ing. Theodor Hartmann

Viele Millionen Tonnen Kalk und Sinter-Dolomit aus Wülfrath

Mit dem stillgelegten Thomas-Stahlwerk in Bruckhausen waren auch die Rheinischen Kalksteinwerke und die Dolomitwerke in Wülfrath durch Lieferung von Kalk und Sinterdolomit eng verbunden. Diese Lieferungen gingen, wie die Wülfrather Werkzeitung „Knäpper und Schrotten“ berichtete, im Lauf der Jahre in die Millionen.

Der spezifische Kalkverbrauch für eine Tonne Thomasstahl ist etwa 135 Kilogramm. Für 61 Millionen Tonnen Thomasstahl seit 1897 hat die ATH also rund 8,3 Millionen Tonnen Stückkalk verbraucht. Die Wülfrather Stückkalk-Erzeugung im Geschäftsjahr 1968/69 erreichte insgesamt 2,1 Millionen Tonnen. Mit anderen Worten wäre „Kalk“ Wülfrath beim derzeitigen Leistungs-

etwa zwanzig leer zu Tal. Die Besatzung besteht aus sechs Mann. Natürlich bringt ein solches Schiff Vorteile nicht nur für die Schifffahrt, sondern auch für die Häfen. Die Löscheinheit ist geringer, so daß die Löscheinleistung der Krane steigt. Zeitraubender Schiffswechsel wird eingespart und erhöht dadurch die produktive Laufzeit unserer Löschanlagen. Nicht zuletzt verringert sich die Arbeit der Hafenarbeiter im Raum selbst beachtlich. Außerdem dürfte dieser Leichter beim Löschen wohl kaum durch den Greifer beschädigt werden und erspart somit zusätzliche Reparaturkosten.

stand vier Jahre voll beschäftigt gewesen, um allein das Thomaswerk der ATH ab 1897 bis zum 27. Dezember 1969 mit Branntkalk zu versorgen. Seit 1953 lieferte „Kalk“ Wülfrath für das „letzte“ Thomaswerk Bruckhausen in der Tat rund 3,2 Millionen Tonnen Stückkalk. Früher hatte sich die ATH den Kalk auf der Hütte selbst gebrannt.

Der spezifische Verbrauch an Sinterdolomit für eine Tonne Thomasstahl ist 12 bis 13 Kilogramm, davon sind rund zehn Kilogramm Frischdolomit und zwei bis drei Kilogramm aus dem Konverter-Ausbruchmaterial zurückgewonnener Dolomit. Für 61 Millionen Tonnen Thomasstahl hat Bruckhausen insgesamt also mindestens 610 000 Tonnen Stückdolomit verbraucht. De facto wird es weit mehr gewesen sein, weil die früheren kleinen 16-t-Konverter einen viel höheren spezifischen Verbrauch an Sinterdolomit hatten.

In der Periode von 1953 bis 1969 lieferte „Dolomit“ Wülfrath an Bruckhausen rund 230 000 Tonnen Stückdolomit. Während der Bauzeit des neuen Oxygen-Stahlwerkes mußte das Thomaswerk Bruckhausen aus Platzgründen die eigene Dolomit-Anlage abreißen. Während dieser Zeit hat Wülfrath — im Verein mit der Dolomit-Anlage im Werk Ruhrort — das Thomaswerk Bruckhausen voll mit einbaufertigen Blasböden und vergüteten Teerdolomitsteinen beliefert.

Neuer Betriebsrat in Großenbaum stellte sich der Belegschaft vor

Bei einer Belegschaftsversammlung im ehemaligen Olympia-Theater stellte sich der neue Betriebsrat des Werkes Großenbaum der ATH der Belegschaft in einer ersten Versammlung vor. Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe berichtete den zahlreich erschienenen Mitarbeitern über die Auswirkungen, die sich aus der Arbeitsteilung von Mannesmann und ATH für die Belegschaft in Großenbaum ergeben.

Der zweite Betriebsratsvorsitzende, Gerd Wittköpper, konnte neben den Mitarbeitern Dir. Dr. Issehorst als Vertreter des verhinderten Arbeitsdirektor Doese, die Oberingenieure Füssgen und Wende, den Betriebsratsvorsitzenden Gustav Clashhaus (Mannesmann Großenbaum), ferner die Leiter der Personal-Außenstelle für Duisburg-Süd, Antoni und Schäfer, sowie Gewerkschaftssekretär Werner Hahn von der IG Metall begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Rawe informierte zunächst die Mitarbeiter darüber, weshalb in Großenbaum keine Neuwahl zum Betriebsrat, sondern nur eine Neukonstituierung erfolgt sei. Man habe es wegen der bis in die letzten Tage teilweise ungeklärten personellen Verhältnisse nicht verantworten können, die Belegschaft wegen der für Wahlen notwendigen Fristen zwei Monate lang ohne Betriebsrat lassen zu dürfen.

Hinzukomme, daß im nächsten Jahr turnusmäßig Neuwahlen für die Be-

triebsräte in der gesamten Stahlindustrie notwendig würden, so daß ein jetzt gewählter Betriebsrat dann zurücktreten müsse. Deshalb habe man entsprechend den gesetzlichen Möglichkeiten aus der Bewerberliste der letzten Wahl die erforderlichen Kandidaten aufrücken lassen. Ähnlich habe sich auch im Mannesmann-Bereich Großenbaum ein neuer Betriebsrat konstituiert.

Werner Rawe teilte mit, daß für die beiden Betriebsteile der ATH im Duisburger Süden Außenstellen der Personalabteilung mit dem Sitz in Hüttenheim, Am Ungelsheimer Graben 4, gebildet worden seien und daß man hier auch eine Außenstelle des Lohnbüros Hamborn eingerichtet habe.

Dort werde am 1. April auch eine Nebenstelle der Krankenkasse ihre Arbeit aufnehmen, was für die Großenbaumer Mitarbeiter bedauerlicherweise — nicht zuletzt wegen der noch Monate anhaltenden Bauarbeiten am Sittardsberg — eine erhebliche Belastung bedeute. Bis zum 31. März, so teilte er mit, gehörten die Großenbaumer Belegschaftsmitglieder noch der Mannesmann-Betriebskrankenkasse an.

Die ATH-Betriebskrankenkasse habe von Mannesmann auch eine bestimmte Anzahl Rentner übernommen. Sie seien künftig bei dieser Krankenkasse versichert, während sie die Werksrente oder sonstige Betreuung, die ihnen bisher von Mannesmann Huckingen zuteil geworden sei, auch weiterhin von Mannesmann erhielten.

Der Betriebsratsvorsitzende unterstrich, daß Löhne und Gehälter wie



bisher weitergezahlt wurden. Dies sei in einer gegenseitigen Vereinbarung festgelegt worden. Für die Zukunft werde man sich allerdings in etwa den Regelungen und Gewohnheiten der ATH anpassen müssen. „Dazu sind wir, glaube ich, alle bereit“, betonte der Betriebsratsvorsitzende. „Wir meinen, daß gute Gewohnheiten und Gepflogenheiten, wie sie bisher bei Mannesmann der Fall waren, auch weiterhin gelten sollten und wir ganz besonders darauf achten werden, daß nichts schlechter wird. Bisher war es hier so, daß überall sehr oft ein offenes Wort gesprochen werden konnte. Wir hoffen und werden alles tun, daß es auch weiterhin so bleibt.“

Der Betriebsratsvorsitzende unterrichtete im Verlauf seiner weiteren Ausführungen dann die Versammlung über das am 1. Januar in Kraft getretene Lohnfortzahlungs-Gesetz für Arbeiter und den neuen Manteltarif für Arbeiter, dessen Regelungen teilweise bereits als Zwischenlösung für Angestellte gelte, weil der Manteltarif für Angestellte sich noch in Arbeit befinde.



Zum Abschluß der Belegschaftsversammlung sprach der bisherige Betriebsratsvorsitzende für den Gesamtbereich Großenbaum, Gustav Clashhaus, der sich von den jetzt zur ATH gekommenen Belegschaftsmitgliedern verabschiedete.

Die Leitung der Betriebe

Die im Rahmen der Arbeitsteilung mit Mannesmann von der ATH übernommenen Betriebe und zwar der „Betriebsbereich Duisburg-Süd“, bestehend aus Grobblech-Walzwerk und Kaltband-Walzwerk einschl. Warmband-Adjustage in Hüttenheim und Breitflach-Walzwerk Großenbaum einschl. Trägerschweißerei, sowie die Bandverzinkung Finnentrop sind dem Werksbereich Beeckerwerth (Werksdirektor Dr. Zimmermann) angegliedert worden. Die Betriebe werden geleitet:

Grobblech-Walzwerk: Leitung: Oberingenieur Ulke, Vertreter Betriebsleiter Timpenfeld.

Kaltband-Walzwerk einschl. Warmband-Adjustage: Leitung: Oberingenieur Kröll, Vertreter Betriebsleiter Eller.

Breitflach-Walzwerk Großenbaum einschl. Trägerschweißerei: Leitung: Oberingenieur Füssgen, Vertreter Betriebsleiter Dürselen.

Bandverzinkung Finnentrop: Leitung: Dipl.-Ing. Otto Schmitz, Vertreter Abt.-Leiter Splitt.

Im Rahmen der Werksleitung Beeckerwerth untersteht der gesamte Erhaltungsbereich in diesen Betrieben Oberingenieur Kreibich und wird von Oberingenieur Wende und Betriebschef Hauck geleitet.

Gute Prüfungs-Ergebnisse

Bei der Abschlußprüfung für Bürogehilfinnen und Kaufmannsgehilfen vor der Industrie- und Handelskammer im Februar dieses Jahres schnitten unsere Lehrlinge wieder ausgezeichnet ab. 32 weibliche und sechs männliche Lehrlinge waren zur Prüfung angemeldet worden. Drei Mädchen bestanden die Prüfung mit sehr gut, 22 mit gut, bei den Jungkaufleuten schnitten fünf mit gut ab — insgesamt ein überaus erfreuliches Ergebnis.

Auch bei der letztjährigen Prüfung waren unsere kaufmännischen Lehrlinge sehr erfolgreich. Die besten von ihnen waren von der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel am 26. Januar in die Mercator-Halle eingeladen worden. Im Rahmen der Vollversammlung der Kammer wurden sie vom Präsidenten Professor Dr.

Schackmann gemeinsam mit den anderen erfolgreichen Jungkaufleuten und Jungfacharbeitern aus dem Kammerbezirk ausgezeichnet. Insgesamt 47 junge

Leute erhielten von der Kammer eine Prämie, darunter auch Rolf-Peter Ebbing und Helmut Poddig, die unser linkes Foto zusammen mit dem Leiter des

Kaufmännischen Ausbildungswesens, Hbv. Jacobs, zeigt. Beide haben ihre kaufmännische Lehre in unserem Unternehmen absolviert.





HEINRICH LINGELMANN
qual. Autoschlosser
Masch.-Betr. Fahrzeugwesen
Ruhrort
7. April



FRANZ BIERMANN
Werkzeug-Ausgeber
Bandverzinkungs-Anlage
Finnentrop
12. April



ANTON MIKOLAJCZAK
Probenschmied
Thomaswerk/
Bruckhausen
13. April



HERMANN WENNMANN
Laborant
Chemisches Laboratorium/
Hamborn
19. April



JOSEF LEUWERINK
Erster Walzer
Fertigstraße 1/
Bruckhausen
20. April



WILLI SCHMIDT
I. Elektriker
Elektrobetrieb Block- und
Halbzugstraße/Ruhrort
23. April

Heinrich Lingelmann hat sein ganzes Leben lang immer am gleichen Arbeitsplatz im Werk Ruhrort gearbeitet. Nach seiner Lehrzeit als Elektriker im Maschinenbetrieb, den damaligen Rheinischen Stahlwerken, kam er zur Autowerkstatt. Hier blieb er, bis das Ruhrorter Werk in den dreißiger Jahren stillgelegt wurde. Glücklicherweise konnte Heinrich Lingelmann dann in der Hamborner Autowerkstatt beginnen. Als nach dem Krieg in Ruhrort eine ähnliche Einrichtung geschaffen wurde, kehrte er zurück. Zur Zeit ist er als Schichtführer tätig. Ursprünglich hatte er Musiker werden wollen. Auch heute spielt er noch gern Geige. Und wenn er pensioniert ist, will er sich seinen Steckenpferden widmen.

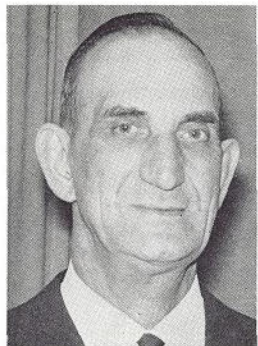
Als Franz Biermann 1920 die Volksschule Elspe verließ, gab es für ihn keine Berufswahl-Probleme; denn sein Vater war ja Elektromeister im Elektro-Stahlwerk der Mannesmannröhren-Werke AG in Grevenbrück. Also wurde er im gleichen Werk Elektriker-Lehrling. Aber schon 1922 begann die Wirtschaftskrise. Der junge Biermann mußte seine Lehre abbrechen und wurde Kranfahrer. Dieses Schicksal ereilte ihn dann auch am 30. April 1930, als das Werk völlig zum Erliegen kam. Er ging danach als Kranfahrer zur Firma Wolf Netter & Jacob Werke nach Finnentrop, die 1938 in das Eigentum von Mannesmann überging. Bis 1955 arbeitete er hier als Kranfahrer, danach in der Werkzeug-Ausgabe.

Wenn Anton Mikolajczak am 13. April sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiert, wird es ein Jubiläum besonderer Art sein. Im Thomaswerk begann für den jungen Mikolajczak, der 1904 in Marxloh geboren wurde, das Berufsleben und im gleichen Betrieb endete es auch. Manganverwieger und Probenschmied waren die Tätigkeiten, denen Anton Mikolajczak stets gerecht wurde. Als nach den bitteren Nachkriegsjahren im Thomas-Stahlwerk produziert wurde, gehörte auch er wieder zur Belegschaft dieses Stahlwerkes. Dieser Goldjubilär erlebte auch die letzte Schicht am 27. Dezember letzten Jahres in diesem Betrieb. Mit der Stilllegung dieses Betriebes begann für ihn bereits der Ruhestand.

Hermann Wennmann, der in Beeck geboren wurde und diesem Stadtteil stets treu geblieben ist, wollte zunächst woanders sein berufliches Glück versuchen. Doch dann riet ihm ein Verwandter, zur Hütte zu gehen und dort den Beruf des Laboranten zu ergreifen. Am 19. April liegt dieser berufliche Start fünfzig Jahre zurück. Die fünf Jahrzehnte, die zwischen Beginn und Jubiläumstag liegen, waren für Hermann Wennmann interessant und erlebnisreich. Natürlich gab es auch Zeiten, in denen der Laborant der Not gehorchend andere Arbeiten in einem Betrieb der Thyssen-Hütte verrichten mußte, so nach dem letzten Kriege. Seit 1951 aber kann er sich im Labor seinen beruflichen Aufgaben widmen.

Josef Leuwerink, der in Hamborn geboren wurde, ging nach dem Ende seiner Schulzeit direkt zur ATH. Er folgte damit einem Schulkollegen, der den ersten Schritt ins Berufsleben schon hinter sich hatte und bereits im Walzwerk tätig war. Der junge Leuwerink wurde hier sehr bald Rollgangsfahrer. In jener Zeit existierten noch Rollgänge, die mit Dampf angetrieben wurden. Mit dem Ende des letzten Weltkrieges war es auch für ihn einige Zeit lang mit dem Walzen zu Ende. Bauabteilung und Blechwalzwerk waren für ihn notgedrungene Zwischenstationen. Doch er kehrte bald zum Walzwerk zurück, wo er bis zum Beginn seines Ruhestandes, am 31. Dezember 1969 als erster Walzer tätig war.

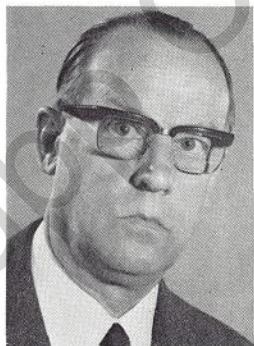
Unser Goldjubilär Willi Schmidt begann als Elektriker-Lehrling im Elektrobetrieb Hochofen der ATH in Hamborn. Nach der Lehre blieb er nicht nur seinem Beruf, sondern auch dem Betrieb treu, in dem er die ganze Zeit gewesen war. So war er ständig im Elektrobetrieb tätig. Als nach dem Krieg die Demontage kam, wurde Willi Schmidt als Betriebsmonteur im Elektrobetrieb der Eisenbahn-Werkstatt eingesetzt. Hier blieb er bis zum 30. Juni 1947. Dann kam er als Elektriker ins Werk Ruhrort. Auch hier arbeitete er bis heute in seinem erlernten Beruf. Leider hat ihn eine Krankheit zur Zeit ans Haus gefesselt, er hofft jedoch, sie glücklich zu überstehen, um noch lange Zeit etwas vom Ruhestand zu haben.



MICHAEL WEIHSSENDUNG
Vorarbeiter-Schlosser
Maschinenbetrieb Hochofen
Energie/Hüttenbetrieb
24. April



AUGUST ANGENENDT
Vorarbeiter
Blechbearbeitung/
Thyssen Industrie
28. April



KONRAD ULLRICH
Kolonnenführer-Elektriker
Elektrobetrieb Hochofen/
Hüttenbetrieb
28. April



IGNAZ PAWLOWSKI
Zweiter Pfannenmaurer
Thomaswerk/
Bruckhausen
2. Mai



ALFONS ZIEGLER
Vorarbeiter
Zentrale Reparaturabteilung/RB IV
Bruckhausen — 3. Mai



JOSEF HOLTWICK
Technischer Angestellter
Chemisches Laboratorium/
Hamborn
7. Mai

Bereits mit dreizehneinhalb Jahren trat Michael Weihsendung ins Berufsleben ein. Die Lehre konnte er allerdings erst mit vierzehn Jahren aufnehmen. So war er vorher einige Monate als Laufjunge im Lokschuppen tätig. Dann war er als Maschinenschlosser-Lehrling in der Hauptwerkstatt bis 1928. Nun kam er zum Kleisenbau als Reparaturschlosser. Hier hatte er das Glück, in den schweren Jahren nach 1931 nicht arbeitslos zu werden. 1941 wurde er im Bereich der Krafthäuser eingesetzt und wenige Jahre später Vorarbeiter. Im gleichen Bereich, der sich jetzt Maschinenbetrieb Hochofen Energie nennt, überwacht er zur Zeit die Außenleitungen. Im September tritt er in den Ruhestand.

August Angenendt wurde 1905 in Dinslaken geboren und hatte es nach dem Ende seiner Schulzeit nicht weit bis zum Thyssen-Nagelwerk in Dinslaken. Am 28. April ist das nun schon fünfzig Jahre her. Als Pakkerbursche fing August Angenendt dort an. Mit der Gründung der Vereinigten Stahlwerke kam dieser Betrieb in den zwanziger Jahren zur Westfälischen Union, Hamm. Die Rückgliederung zur ATH nach dem letzten Kriege erlebte August Angenendt als Kolonnenführer im gleichen Betrieb. In der dann gegründeten Thyssen Industrie GmbH war er in der Profileranlage tätig. Von 1962 an war dieser Goldjubilär Vorarbeiter. Am 31. Oktober begann für ihn bereits der wohlverdiente Ruhestand.

Sein gesamtes Berufsleben hat Goldjubilär Konrad Ullrich im Hüttenbetrieb zugebracht. Hier begann er auch seine Lehre als Elektriker, und er erinnert sich noch gut daran, daß es damals gar nicht so einfach war, eine gute Lehrstelle zu bekommen. Nach Beendigung der Lehre blieb er im Hüttenbetrieb und arbeitete als Elektriker, später auch als Schlosser. Seine Vielseitigkeit bewies er im Zweiten Weltkrieg, als er zeitweilig als Schweißer eingesetzt wurde. In der Elektroabteilung des Hüttenbetriebes war er schließlich als Prüffeld-Revisor tätig. Inzwischen erfolgte personell seine Versetzung zum Elektrobetrieb Hochofen in Ruhrort, sein Arbeitsplatz liegt aber weiterhin im Hüttenbetrieb.

Noch vor dem Produktionsende des Thomaswerkes ging Ignaz Pawlowski, der am 2. Mai sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feiern kann, in den vorzeitigen Ruhestand. Pawlowski wurde in Bruckhausen geboren und hat dort auch seine Kindheit verbracht. Nach Ende der Schulzeit folgte er seinem Vater, der im Thomasstahlwerk als Pfannenmaurer tätig war, zur Hütte. Zuerst als Laufjunge und später als Handlanger gehörte Ignaz Pawlowski nun zum gleichen Betrieb wie er. Nach dem Kriege kam Herr Pawlowski vorübergehend zur Steinfabrik und kehrte erst 1953 wieder zum Thomaswerk zurück. Heute ist dieser Goldjubilär geruhvoller Pensionär, der auch diesen Lebensabschnitt zu nutzen weiß.

Von Bruckhausen, wo Alfons Ziegler geboren und groß geworden ist, bis zur Hochofen-Werkstatt war es für diesen Hüttenmann kein weiter Weg. Der Beginn dieses Lebensabschnitts liegt für Herrn Holtwick, der in Hamborn geboren wurde, am 7. Mai fünfzig Jahre zurück. Vom Hochofenbetrieb, wo der junge Holtwick als Laufjunge tätig war, kam dieser Hüttenmann 1922 zum Laboratorium. Während der schlechten Nachkriegszeit war er im Außenbetrieb tätig. Doch im November 1948 kehrte er zum Chemischen Labor zurück, wo er zunächst als Probenehmer eingesetzt wurde. Leider zwang der gesundheitliche Zustand diesen Goldjubilär dazu, bereits im vergangenen Jahr vorzeitig in den Ruhestand zu treten.

Nicht das Labor, sondern der Hochofenbetrieb war am Anfang des Berufslebens die Umgebung, in die Josef Holtwick sich plötzlich gestellt sah. Dieser Beginn dieses Lebensabschnitts liegt für Herrn Holtwick, der in Hamborn geboren wurde, am 7. Mai fünfzig Jahre zurück. Vom Hochofenbetrieb, wo der junge Holtwick als Laufjunge tätig war, kam dieser Hüttenmann 1922 zum Laboratorium. Während der schlechten Nachkriegszeit war er im Außenbetrieb tätig. Doch im November 1948 kehrte er zum Chemischen Labor zurück, wo er zunächst als Probenehmer eingesetzt wurde. Leider zwang der gesundheitliche Zustand diesen Goldjubilär dazu, bereits im vergangenen Jahr vorzeitig in den Ruhestand zu treten.



ANTON HENDRICHS
Schichtmeister
Bandverzinkungs-Anlage
Finnentrop — 7. Februar



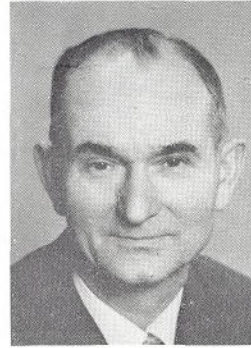
FRIEDRICH UHRNER
Walzgut-Abnehmer
Zurichtung I/Bruckhausen
8. März



LEOPOLD GÖBELS
Gruppenleiter
Betriebswirtschaft/Ruhrort
1. April



OTTO SCHEMM
Kolonnenführer
Bauabteilung/Ruhrort
1. April



STANISLAUS BIELAWA
Hilfsschlosser
Belegschaftsräume/Ruhrort
8. April



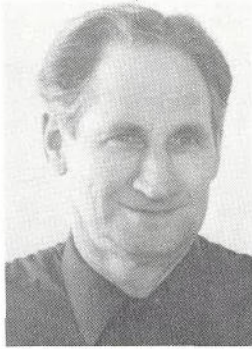
ROBERT KLAPPER
Schlosser-Vorarbeiter
Mechan. Hauptwerkstatt
Ruhrort — 8. April



KARL MARSCALL
Heilgehilfe
Gesundheitswesen/Ruhrort
8. April



KARL SCHIEBOLD
Meister
Elektrobetrieb Hochofen
Ruhrort — 8. April



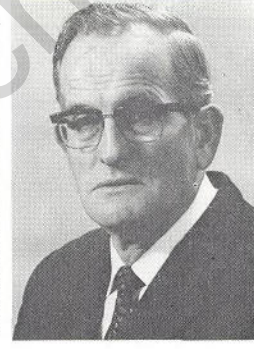
THEODOR BEULE
Presser
Bandverzinkungs-Anlage
Finnentrop — 19. April



FRIEDRICH MEIER
Vorarbeiter
Kokerei August Thyssen
19. April



BRUNO FIEDLER
Meister
Block- und Profilwalzwerk
Bruckhausen — 21. April



KARL LAPP
Vorarbeiter
Zentr. Reparaturabt./RB VII
Bruckhausen — 22. April



HERBERT SCHWARZ
Schriftsetzer
Grafische Anstalt
Ruhrort — 24. April



THOMAS SZYNALSKI
Maschinist
Elektrobetrieb/Block- u.
25. April



HUGO HERBERGS
Oberwachmann
Werkschutz/Hamborn
26. April



MAX ALEXY
Kolonnenführer
Fernmeldetechn. Abteilung
Hamborn — 1. Mai



ALFRED FUDE
Telefonist
Allgemeine Verwaltung
Hamborn — 1. Mai

PERSONALMAPPE

Direktor Dr. Freiling ist mit Wirkung vom 1. Februar in den Vorstand der Rasselstein AG, Neuwied, berufen worden und scheidet gleichzeitig bei uns aus. Zum Nachfolger von Dr. Freiling als Leiter unserer Abteilung Zentralrevision wurde Prokurist Dr. Michael Budzies, bisher Steuerabteilung, ernannt.

Prokurist Peter Modersohn wurde mit Wirkung vom 1. Februar zum Geschäftsführer unserer neuen Tochtergesellschaft Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH, Gelsenkirchen, ernannt und scheidet damit aus unserer Abteilung Zentrale Absatzwirtschaft aus.

Der Aufsichtsrat genehmigte die Erteilung der Prokura an:

Dipl.-Ing. Dipl.-Wirtschaftsingenieur Josef Riederer Freiherr von Paar, Abteilung Verkaufsplanung Flachprodukte.

Mit Wirkung vom 1. Januar 1970 wurde ein „Büro für internationale Zusammenarbeit“ gegründet. Es untersteht dem Vorstand ATH und hat die Federführung bei der Prüfung von Auslandsprojekten. Die Leitung übernehmen gemeinsam Dipl.-Ing. Wolfgang H. Philipp, stellv. Vorstandsmitglied der Thyssen Röhrenwerke AG und Dipl.-Ing. Dipl.-Wirtschaftsingenieur Claus Siebel, denen Prokura erteilt wurde.

Fritz Ernsting gestorben

Am 24. Februar verstarb im Alter von 74 Jahren Fritz Ernsting, von 1946 bis 1949 Vorsitzender des Betriebsrates der ATH, danach Betriebsleiter für das Sicherheitswesen und Betriebsratsvorsitzender des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen. Fritz Ernsting, der im Oktober 1963 mit 67 Jahren in den Ruhestand getreten war, trat 1924 als Lokführer bei der Thyssenhütte ein. 1926 wurde er in den Betriebsrat gewählt, dem er bis 1933 angehörte. Nach dem

Kriege war er dann Mitglied des 1945 neu konstituierten Betriebsrates der ATH, dessen Vorsitz er ein Jahr später übernahm. Im Zuge der Entflechtung des Gemeinschaftsbetriebes trat er 1949 zu ihm über und war auch dort Vorsitzender des Betriebsrates. Fritz Ernsting hat als Betriebsratsvorsitzender der Hütte im Kampf gegen die Demontage in vorderster Front gestanden. Zusammen mit dem damaligen Hüttendirektor Dr. Herzog bemühte er sich hartnäckig und mit



Erfolg, zumindest einen Teil der Hüttenanlagen zu retten und den Belegschaftsmitgliedern die Arbeitsplätze zu erhalten. 1962 ehrte die Stadt Duisburg Ernsting, der von 1949 bis 1958 Bezirksvorsteher in Hamborn und Vorsitzender des Bürgerausschusses war, durch die Verleihung der Mercator-Plakette.

NEUNZIG JAHRE

FERDINAND BALKE

Seinen neunzigsten Geburtstag konnte Pensionär Ferdinand Balke in Duisburg-Meiderich begehen. Vier Jahre vor der Jahrhundertwende nahm er seine Schlosserlehre im damaligen Lokomotivbetrieb auf. Nach seiner aktiven Militärzeit von 1900 bis 1902 kam er wieder in unser Unternehmen zum Lokomotivbetrieb zurück. Er hatte schwer unter der wirtschaftlichen Depression der frühen dreißiger Jahre zu leiden und war von 1931 bis 1936 arbeitslos, konnte dann aber wieder an der dem Thomaswerk nachgeschalteten Blockstraße arbeiten und blieb hier bis zu seiner 1945 erfolgten Pensionierung. Seit dem Tode seiner zweiten Ehefrau lebt er bei einer Tochter, die ihn gleichzeitig versorgt. Sein früheres Steckenpferd, im Garten zu arbeiten, hat er



mit achtzig Jahren aufgeben. Stattdessen geht er nach wie vor viel spazieren und interessiert sich lebhaft für das Tagesgeschehen. Eine besondere Freude ist es ihm, im Haushalt zu helfen. An seinem Geburtstag überbrachte ihm Abteilungsleiter Heinrich Kuhn von unserer Ruhrorter Sozialabteilung die Glückwünsche der ATH.



WALTER GANDT
qual. Schlosser
Mechan. Hauptwerkstatt
Ruhrort — 1. Mai



EWALD KRAMKOWSKI
Schlosser
Erhaltungsbetrieb Bruck-
hausen — 1. Mai



GEORG LEHNERTZ
Vorarbeiter
Zentrale Werkstätten/MHW
Bruckhausen — 1. Mai



EUGEN SCHMITT
Tagesvorarbeiter
Walzdreherei
Bruckhausen — 1. Mai



HEINRICH JÜHLKE
Tankwart Kraftfahrbetrieb/
Sammelstelle
Bruckhausen — 2. Mai



JULIUS LEMMEL
Scherenmann
Walzwerke Blockstraße 1
Ruhrort — 9. Mai

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

Georg Feldkamp,
Reserve-Kranführer,
Erhaltungsbetrieb Bruck-
hausen, 3. April

Heinrich Feldmeier,
Laborant, Chem. Labora-
torien, 13. April

Max Lukaschek, Laborant,
Chem. Laboratorien,
13. April

Johannes Arnoldsen,
Bürovorsteher, Erhaltung-
sbetrieb/Hochofenwerk,
26. April

Franz Blum, Vorarbeiter,
Erhaltungsbetrieb/
Hochofen, 29. April

Walter Kubiak, Büroange-
stellter, Betriebs-
wirtschaft, 1. Mai

Karl Strozynski, Ofenmann,
Stiefabrik, 2. Mai

Werk Ruhrort

Theodor Happe,
Werkzeug-Ausgeber,
Mechanische Hauptwerk-
statt, 10. April

Thyssen Industrie

Leo Klaes, Obermonteur,
Montage-Bauement,
4. Mai

94 JAHRE ALT

Ignaz Chechla, Duisburg-
Meiderich, Neustr. 27a,
13. April

95 JAHRE ALT

Adalbert Norek, Duisburg-
Hamborn, Lehrerstr. 75a,
17. April

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

92 JAHRE ALT

Wilhelm Höhnen, Duisburg-
Neudorf, Schemkesweg 31,
3. Mai

Albert Napiontek, Duis-
burg-Meiderich, Wasgau-
straße 1, 22. April

90 JAHRE ALT

Heinrich Stempel, Duisburg-
Beeck, Fontanestr. 3,
10. April

Heinrich Roosen, Mülheim-
Speldorf, Lötterweg 52,
19. Mai

85 JAHRE ALT

Johann Joosten, Duisburg-
Hamborn, Am Tellmanns-
hof 6, 22. April

Johann Deutsch, Duisburg-
Hamborn, Oderstr. 68,
3. Mai

Albert Greif, Duisburg-
Hamborn, An der Abtei
(Altersheim), 7. Mai

80 JAHRE ALT

Wilhelm Köpp,
Duisburg-Meiderich,
Mühlenstr. 14, 18. März

Leopold Lange, Duisburg-
Hamborn, Roonstr. 69,
2. April

Eduard Folgemann, Duis-
burg-Beeck, Alsumer
Straße 31, 3. April

Heinrich Weiss, Duisburg-
Hamborn, Pestalozzi-
straße 19, 10. April

Paul Withofer, Duisburg,
Königgrätzer Str. 49d,
8. Mai

Max Mielke, Duisburg-
Hamborn, Pestalozzi-
straße 14, 22. Mai

DIAMANTENE HOCHZEIT
FEIERN

Eheleute Paul Höchter,
Duisburg-Meiderich, Was-
gastr. 20, 23. April

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Dr. Hubert Kempf,
Duisburg-Hamborn, Hol-
steiner Str. 8, 4. April

Eheleute Thomas Giesen,
Homburg, Hüttenstr. 3,
6. April

Eheleute Alfred Wähnelt,
Duisburg-Meiderich,
Steinstr. 23,
11. April

Eheleute Georg Stroeter,
Walsum, Schulstr. 90,
12. April

Eheleute Franz Borzini,
Walsum, Hermann-Löns-
Straße 1, 14. April

Eheleute Johann Formella,
Duisburg-Meiderich, Neu-
breisacher Str. 15a,
17. April

Eheleute Franz Göttlich,
Oberhausen-Buschhausen,
Buschmannsfeld 43,
17. April

Eheleute Johann Ellmann,
Duisburg-Beeck, Ostacker-
weg 16, 28. April

Eheleute Adolf Würth,
Duisburg-Großenbaum,
Greifswalder Str. 16,
30. April

Eheleute Johann Kunert,
Wünnenberg 77,
über Paderborn, 1. Mai

Eheleute Paul Melzig,
Duisburg-Hamborn,
Pfälzer Str. 8, 1. Mai

Eheleute Max Schlemminger,
Duisburg-Meiderich,
Neubreisacher Str. 9b,
1. Mai

Eheleute Karl Boecke,
Dinslaken-Hiesfeld,
Kanzlerstr. 25, 5. Mai

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES GEDENKEN

Werke Bruckhausen/Beckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

geb.	gest.
HEBEL, Hugo	1918 12. Dez.
CEGLAREK, Stanislaus	1909 1. Jan.
KARP, Bernhard	1882 12. Jan.
RASCH, Karl	1906 12. Jan.
ARIFI, Kudret	1946 16. Jan.
GOCH, Wilhelm	1904 18. Jan.
HERBST, Karl	1902 18. Jan.
CIESIELSKI, Johann	1886 20. Jan.
SCHACKY, Johann	1905 21. Jan.
ZWICKLER, Matthias	1906 23. Jan.
BENTELER, Heinrich	1885 25. Jan.
SWIERCZYK, Johann	1886 3. Febr.
FOHRMANN, Wilhelm	1917 5. Febr.
MEUERS, Peter	1894 14. Febr.
NEUMANN, Bernhard	1928 17. Febr.
KNIEL, Heinrich	1911 23. Febr.
KRÜSMANN, Josef	1898 23. Febr.
STEPHAN, Rudolf	1891 23. Febr.

Werk Ruhrort

KURSCHAT, Hans	Verlader, Walzwerk Verladung	1931 31. Dez.
SEEGER, Heinrich	Pensionär (Obermeister, Walzwerk Straße IV)	1886 1. Jan.
VOGTMANN, Apollinaris	Pensionär (Waschraumwärter, Waschraumbetreuung)	1897 5. Jan.
LUSCHY, Josef	Pensionär (Hilfsarbeiter, Walzwerk)	1889 16. Jan.
BEYER, Robert	Pensionär (Waschraumwärter, Waschraumbetreuung)	1899 17. Jan.
NEBA, Albert	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	1901 20. Jan.
KORNELIUS, Johann	Pensionär (Ofenmann, Walzwerk)	1879 21. Jan.
EBERHARDT, Karl	Pensionär (Qual. Former, Stahlformgießerei)	1895 22. Jan.
ULLRICH, Hermann	Pensionär (2. Scherenmann und Binder, Feinstraße 6)	1900 25. Jan.
SCHMEINCK, Johann	Pensionär (Obermeister, Walzwerke)	1902 25. Jan.
SCHRUBBA, Friedrich	Pensionär (Schlosser, Mechanische Hauptwerkstatt)	1894 26. Jan.
MIETZ, Hermann	Pensionär (Hafenaufseher, Nordhafen)	1900 26. Jan.
VOLKHAUSEN, Franz	Pensionär (1. Schmelzer, Siemens-Martin-Werk I)	1902 26. Jan.
GORES, Franz	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	1898 27. Jan.
TEELEN, Heinrich	Pensionär (Schlosser, Stahlbau)	1882 31. Jan.
MÜLLER, Karl	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	1901 2. Febr.
GREMMEN, Wilhelm	Steuerer, Blockstraße 2	1907 7. Febr.
KEIP, Theodor	Pensionär (2. Walzer, Halbzeugstraße I)	1907 9. Febr.
BETHKE, Hermann	Pensionär (1. Maurer, Bauabteilung)	1899 10. Febr.

Werk Hüttenbetrieb

SCHACKY, Jakob	Pensionär (Dreher, Hochofen Meiderich-Nord)	1883 18. Aug.
CHILLA, Anton	Pensionär (Rampenmann)	1900 25. Dez.
FELDMANN, Gustav	Pensionär (Betriebsführer, Hüttenbetrieb)	1897 27. Dez.

NEUNZIG JAHRE

PETER MORLO

Neunzig Jahre alt wurde am 23. Februar unser Pensionär Peter Morlo. Er ist gebürtig aus Sankt Ingbert im Saar-
gebiet. Als er 1921 zu uns kam, konnte er schon auf eine langjährige Hütten-
praxis zurückblicken; er hatte einige Jahre in den Hüttenwerken in Differdingen gearbeitet. Hier bei uns war er in der Zuri-
chtung der Walzstraße. Zehn Jahre nach seinem Eintre-
ten wurde er erwerbslos, als damals im Verlaufe der Weltwirtschaftskrise das
Werk Ruhrort weitgehend stillgelegt wurde. Erst 1934 konnte er seine Arbeit wie-
der aufnehmen. Bis zum Kriegsende war Herr Morlo dann noch bei uns tätig.
Seinen Lebensabend verbringt er jetzt in einem Pflegeheim in Duisburg-
Meiderich, wo ihn auch Abteilungsleiter Kuhn von der Ruhrort Sozialabteilung
die Glückwünsche des Unternehmens aussprach.

