



# unsere ATH

20. Jahrgang · August 1974 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

8

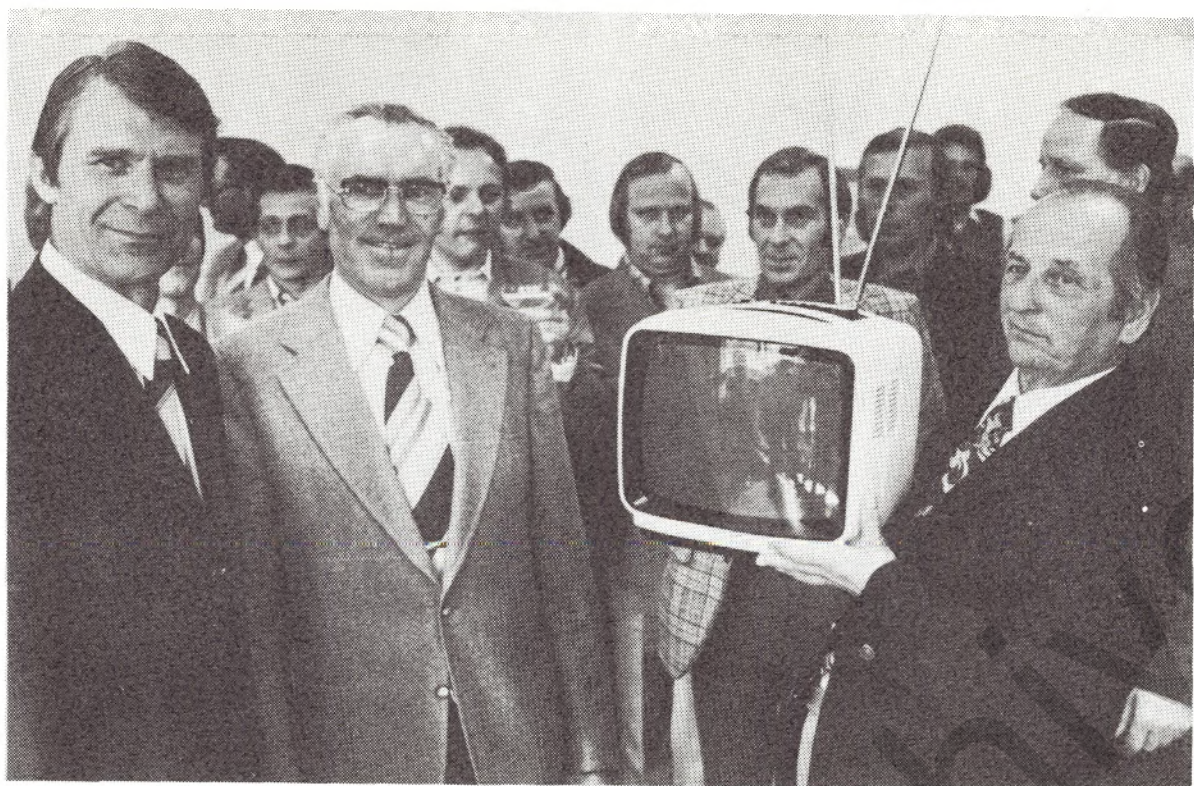




## 1000 Lehrgänge 25 000 Teilnehmer

Ein ausgesprochen seltenes Jubiläum konnte in der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft in Essen gefeiert werden: Der 25 000ste Lehrgangsteilnehmer wurde begrüßt. Mehr als viele Worte mag diese Zahl unterstreichen, wie sich diese Schulungseinrichtung in den fast 20 Jahren ihres Bestehens bewährt hat. In dieser Zeit wurden nahezu 1000 Lehrgänge abgehalten.

Aus Anlaß dieser runden Zahl überreichte der stellvertretende Vorsitzender des Vorstands der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft, Michael



Schwarz (früher stellvertretender Betriebsratsvorsitzender im Werk Ruhrort der ATH), dem 25 000sten Lehrgangsteilnehmer Paul Mlotek ein transportables Fernsehgerät.

Auf unserem Bild (von links): Der Leiter der Schulungsstätte für Arbeitsschutz, Dipl.-Ing. Gerhard Schmücker, Jubiläumsteilnehmer Paul Mlotek und Michael Schwarz mit den übrigen Lehrgangsteilnehmern in einer kleinen Feierstunde

### Aufsichtsrat stimmte zu

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung am 15. Juli 1974 den zwischen der August Thyssen-Hütte AG und der Rhein Stahl AG vereinbarten Beherrschungs- und Gewinnabführungsvertrag zugestimmt. Der Vertrag wird den Aktionären unserer Gesellschaft am 27. August in einer außerordentlichen Hauptversammlung zur Beschlußfassung vorgelegt. Der Aufsichtsrat hat ferner den Kooperationsvorhaben zwischen ATH und Rhein Stahl zugestimmt.

### Neuer Auftragsrekord

Der Auftragsbestand der Stahlindustrie in der Bundesrepublik ist Ende Mai 1974 fast an 8 Millionen Tonnen herangekommen und hat damit einen neuen Höchststand erreicht. Das geht aus einer vorläufigen Übersicht der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie hervor. Danach haben sich die Auftragseingänge für Walzstahlfertigerzeugnisse im Mai auf 2,839 (Vormonat 2,558) Millionen Tonnen erhöht. Die Zunahme des Bestelleingangs betraf sowohl das Inlands- als auch das Exportgeschäft. Aus dem Inland gingen im Berichtsmonat Aufträge über 1,742 (1,575) Millionen Tonnen ein und aus Drittländern über 781 000 (661 000) Tonnen ein. Dagegen haben sich die Aufträge aus den übrigen Ländern der EG geringfügig auf 316 000 (322 000) Tonnen ermäßigt.

### Edelstahlwerk

Die Deutschen Edelstahlwerke (DEW), ein Thyssenunternehmen, haben mit der türkischen Koc-Gruppe einen Beratungsvertrag geschlossen. Die DEW übernehmen die Beratung bei der Planung, dem Bau und der Inbetriebnahme eines Edelstahlwerkes bzw. vermitteln das Know-how. Das Werk soll eine Anfangskapazität von 60 000 Tonnen im Jahr haben und diese Leistung in einer zweiten Ausbaustufe verdoppeln. Der Beratungsvertrag erstreckt sich außerdem auf die Errichtung der entsprechenden Instandhaltungs- und Sozialeinrichtungen.

## Jubiläum im Kindergarten Laar

Der DRK-Kindergarten in Laar konnte kürzlich sein Silberjubiläum feiern. Während einer Feierstunde wurden viele Worte des Dankes auch an die ATH gerichtet. Generalbevollmächtigter Höfges erklärte, daß man hier immer gern geholfen habe, weil in Laar viele Mitarbeiter des Unternehmens

## Spitzen-Spiel

Ein sportlicher Leckerbissen besonderer Art steht am 13. September um 17 Uhr im Hamborner Schwelgern-Stadion auf dem Programm. In einem Fußballspiel über 2 x 30 Minuten stehen sich die Unternehmensleitung der ATH und die Betriebsräte unserer Werke gegenüber. Sechs Vorstandsmitglieder haben zugesagt, den Fußballdreß anzuziehen. In der Pause gibt es ein 11-Meter-Schießen. Der Erlös dient wohltätigen Zwecken. Nähere Angaben, wie Mannschaftsaufstellungen, erfolgen durch Aushänge.

## Positive Entwicklung

24mal wurde im ersten Halbjahr für Verbesserungsvorschläge jeweils eine Prämie von über 1000 DM bezahlt. Ein solches Ergebnis innerhalb von sechs Monaten ist bisher bei der ATH noch nicht erreicht worden. Um jedem Belegschaftsmitglied, das einen Vorschlag einreichen will, die Arbeit zu erleichtern, wird dieser Ausgabe ein neues Formular beigelegt.

## Zwergflußpferde aus Liberia als ATH-Spende für den Duisburger Zoo

40 Jahre besteht in diesem Sommer der Duisburger Zoo. Aus diesem Anlaß hatte die August Thyssen-Hütte zwei Zwergflußpferde, ein Pärchen, versprochen. Die erste „Rate“ ist inzwischen eingetroffen, das Weibchen wartete noch einige Tage in Liberia, um dann nach Duisburg verfrachtet zu werden. Diese Zwergflußpferde wurden Mitte des vergangenen Jahrhunderts entdeckt und erst 1912 nach Europa importiert.

Herausgeber:

AUGUST THYSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT  
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Gesamtdredaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Redaktion Ruhrort: Günter Meyer  
Wilhelm Pütz

Gesamtdredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02 — Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Str. 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 5 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m.b.H., 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstr. 51

Schwarz-Weiß-Fotos: Fuchs, Gecks, Ilgenstein, Kamp, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Graphik: Globus-Kartendienst — Farbaufnahmen: Lang, Metzger, Steinmetz

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

TITELBILD: Auch dieser Blick auf den Hochofen Schwelgern über die parallel zum „Alsumer Steig“ laufende Werksstraße hinweg zeigt die Bemühung der ATH um Abschirmung durch Grün (vgl. S. 11—13)

BILD DER LETZTEN SEITE: Edelstahl-Rohblöcke im Werk Ruhrort (siehe auch Seiten 14/15 — Beide Farbfotos Ulrich K. Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

|                                                                | Seite |
|----------------------------------------------------------------|-------|
| Gesundheit — Krankheit und die Kosten                          | 3     |
| Ein Münchner gewinnt eine Reise nach Liberia                   | 4     |
| Bericht zur Lage des Unternehmens                              | 5     |
| Bringt Gleitzeit mehr Freizeit?                                | 6     |
| Besucher bei der ATH                                           | 7     |
| Ein Spaghettiknoten vor unseren Werkstoren                     | 8     |
| Belegschaftsmitglieder aktiv bei der WM 74                     | 10    |
| Das „grüne Kleid“ der ATH                                      | 11    |
| Die millionste Tonne Edelstahl als Rohblocklieferung für DEW   | 14    |
| Thyssenbus liefert Informationen frei Haus                     | 16    |
| Modenschau: Neue Thyssen-Arbeitskleidung zwingt Blau raus      | 18    |
| Werkküche IV hat Startschwierigkeiten überwunden               | 19    |
| Buhrufe für Polit-Werber auf Hamborner Belegschaftsversammlung | 20    |
| Kulturring Hamborn: zwei Höhepunkte zum Abschluß               | 21    |
| Ein „telefonischer Hilferuf“ genügt                            | 22    |
| Betriebliches Vorschlagswesen vor einem neuen Rekord           | 23    |
| Zwei ATH-Chöre auf froher Sängerfahrt                          | 24    |
| DJK Lösart Meiderich im Schatten der Hochofen                  | 25    |





Mehr Gesundheitsvorsorge ihrer Versicherten wünschen sich die Betriebskrankenkassen. Sie fördern deshalb seit einiger Zeit die „offenen Badekuren“

# Gesundheit - Krankheit und die Kosten

Gespräch mit den Geschäftsführern der Betriebskrankenkassen Hamborn und Ruhrort

**Redaktion:** Herr Feldmann, Herr Hendricks, die Geschäftsberichte der Betriebskrankenkassen liegen vor. Wenn Sie zusammenfassen: Was war 1973 erfreulich für Sie, was unerfreulich?

**Gerhard Hendricks:** Erfreulich war das finanzielle Ergebnis, aber jetzt kommt schon die unerfreuliche Einschränkung: Die Ausgabensteigerung ist so gewaltig, daß wir mit den Einnahmen nicht mitkommen.

**Siegfried Feldmann:** Die Steigerung des Pro-Kopf-Vermögens unserer Krankenkasse auf rund 367 DM ist sicherlich erfreulich. 1971 hieß die entsprechende Zahl noch 21 DM. Wir könnten die Leistungen verbessern und den Beitragssatz senken. Aber die Ausgabensteigerung trifft auch uns hart.

**Redaktion:** Wird die Ausgabensteigerung 1974 zu einer Beitragserhöhung zwingen?

**Feldmann:** Das ist bei uns nicht zu erwarten.

**Hendricks:** Keine Beitragserhöhung? Darauf kann ich keinen Eid ablegen.

**Redaktion:** Die Kosten steigen überall. Was belastet den Haushalt der Betriebskrankenkasse zum Beispiel besonders stark?

**Feldmann:** Die Ausgaben für Arzneimittel sind ungeheuer gestiegen. Unsere beiden Kassen

Rund 95 Prozent der ATH-Mitarbeiter sind bei den Betriebskrankenkassen Hamborn und Ruhrort versichert. Die beiden Krankenkassen haben im abgelaufenen Geschäftsjahr 1973 ein gutes finanzielles Ergebnis erzielt. Wegen unterschiedlicher Risiken müssen entsprechend unterschiedliche Beiträge verlangt werden. Beide Kassen haben aber mit dem gleichen Problem zu kämpfen: einer Kostenwelle, die nach Ansicht der Fachleute nur zum Teil zwangsläufig ist. Kann die Betriebskrankenkasse etwas gegen diese Kosten unternehmen? Über diese und andere Fragen sprach die Redaktion der Werkzeitschrift mit den Geschäftsführern der Krankenkassen Siegfried Feldmann (Hamborn) und Gerhard Hendricks (Ruhrort).



Gerhard Hendricks



Siegfried Feldmann

haben allein dafür 1973 über 12,7 Millionen DM aufwenden müssen.

**Hendricks:** Ein anderes Beispiel sind die Krankenhauspflegekosten, die in den vergangenen vier Jahren um rund 130 Prozent gestiegen sind.

**Redaktion:** Bleiben wir beim Geld. Haben Sie keine Möglichkeit, die Kosten zu senken oder zu halten und damit den Betrag in der Lohntüte des einzelnen Mitarbeiters zu vergrößern?

**Hendricks:** Wenn wir von den Rentenversicherungsträgern ei-

nen kostendeckenden Beitrag für die Krankenversicherung der Rentner erhalten würden, könnten wir natürlich die Beiträge senken.

**Redaktion:** Was tun Sie von sich aus, um die Versicherten zur Eigeninitiative, zur Vorsorge anzuregen?

**Hendricks:** Wir haben alles Mögliche versucht, um die Versicherten zu mehr Eigeninitiative in Sachen Gesundheit zu bewegen. Wir haben eine Aufklärungsaktion gestartet mit Hinweisen auf die Möglichkeiten, sich selbst gesund zu halten, um weniger zum Arzt gehen zu müssen. Zu den Vorsorgeuntersuchungen sind im vergangenen Jahr 385 Männer und 497 Frauen und 965 Kinder gekommen — bei einer Gesamtzahl von rund 35 000 von uns Betreuten!

**Feldmann:** Ein aus dem Sport abgewandelter Spruch müßte heute in der Wirklichkeit heißen: „Fernsehen, Filzpantoffeln und Flaschenbier.“ Und gegen diese Wohlstandsträgheit kommen wir nicht an.

**Redaktion:** Das klingt resigniert, so, als müßten Sie die Dinge laufen lassen, wie sie laufen.

**Hendricks:** Wir glauben, unsere Möglichkeiten auf diesem Ge-

(Fortsetzung nächste Seite)



## Fortsetzung:

# Gesundheit

bietet weitgehend ausgeschöpft zu haben.

**Redaktion:** Wer könnte denn etwas in Ihrem Sinne ändern?

**Hendricks:** Natürlich jeder einzelne Versicherte. Aber es ist sehr schwierig, ihn zu aktivieren — siehe oben.

**Redaktion:** Wie wird es weitergehen?

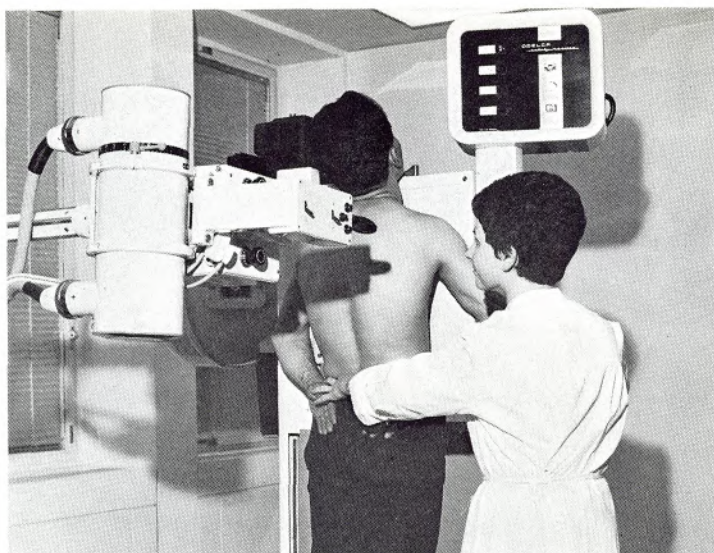
**Hendricks:** Der Gesetzgeber könnte uns helfen, indem er bei der Ausweitung des Leistungskatalogs der Krankenkassen eine Pause einlegt. In diesem Zusammenhang darf man nicht übersehen, daß die Krankenkassen immer mehr Leistungen tragen müssen, die bisher von anderer Seite erbracht wurden.

**Feldmann:** Was wir brauchen, ist ein wenig Ruhe in der Entwicklung. Wir möchten einmal

## Hüttenheim

Zum ersten Mal findet im Betriebsbereich Süd, in Hüttenheim, eine Blutspendeaktion statt. Das DRK-Spendenteam wird am 18. und 19. September auf dem dortigen Werksgelände die Blutspenden entgegennehmen. Nähere Einzelheiten über Zeit und Ort werden durch Ausgänge bekanntgegeben.

wieder soweit sein, daß wir am Anfang eines Jahres ungefähr sagen können, wieviel wir bis zum Ende des Jahres ausgeben müssen.



Man sollte sich vorsorglich untersuchen lassen. Das dient der Gesunderhaltung — und spart Krankheitskosten und letztlich Mitgliederbeiträge

## Zahlen aus dem Geschäftsjahr 1973

Eine wichtigere Kennzahl als die Einnahmen und Ausgaben sind bei Krankenkassen die Zahlen, die angeben, wieviel Vermögen je Versichertem zum Jahresabschluß noch vorhanden ist. Diese Zahl ist bei beiden Betriebskrankenkassen der ATH günstiger als im Vorjahr. Bei der Kasse Hamburg 366,98 DM, bei der Ruhrorter 154,79 DM je Mitglied. Das bedeutet, daß die Betriebskrankenkassen den jeweiligen Betrag pro Mitglied als Reserve für das laufende Jahr haben — zusätzlich zu den Beiträgen.

Die unterschiedliche Höhe des Vermögens wie auch des Beitragssatzes bei den Betriebskrankenkassen ist leicht zu erklären: Die Ruhrorter Kasse hat eine ungünstigere Mitgliederstruktur. Einmal sind dort verhältnismäßig mehr Rentner ver-

sichert, zum anderen ist auch der Altersdurchschnitt bei den aktiven Mitgliedern wesentlich höher als bei der Hamborner Krankenkasse. Dieser Umstand wiederum läßt sich durch den unterschiedlichen Zeitpunkt des Wiederanlaufens der einzelnen Werke nach dem Krieg erklären.

In Ruhrort zahlte 1973 jeder Versicherte rund 11 Prozent seines Jahresbeitrages — durchschnittlich 207 DM —, um den Ausgabenüberschuß in der Krankenversicherung der Rentner auszugleichen.

Der Krankenstand erreichte bei beiden Kassen eine neue Rekordmarke. In Ruhrort lag er mit 9,08 Prozent der Versicherten um 0,91 Prozent über dem Stand des Vorjahres. Die Hamborner Betriebskrankenkasse muß einen noch höheren Kran-

kenstand melden: 9,94 Prozent für 1973.

Zum Vergleich Hamborner Zahlen aus den vergangenen fünf Jahren:

|      |                |
|------|----------------|
| 1969 | — 7,01 Prozent |
| 1970 | — 8,66 Prozent |
| 1971 | — 8,77 Prozent |
| 1972 | — 9,46 Prozent |
| 1973 | — 9,94 Prozent |

Kommentar im Geschäftsbericht: „Der durchschnittliche Krankenstand ist weiter gestiegen. Trotz intensiver Inanspruchnahme der Vertrauensärztlichen Dienststellen konnte diese Entwicklung nicht beeinflußt werden.“

Nicht nur der Krankenstand stieg. Gleichzeitig mußten die Betriebskrankenkassen auch bis nahezu 20 Prozent höhere Kosten tragen. Beispiele: Innerhalb eines Jahres stiegen die Kosten für Krankenhauspflege um 19,3 Prozent, für Arzneimittel um 13,6 Prozent, für ärztliche Behandlung um 9,3 und für zahnärztliche Behandlung um 8,2 Prozent.

Abschließender Kommentar zu diesen Zahlen im Geschäftsbericht der Betriebskrankenkasse Ruhrort: „Bei Kostensteigerungen in einem solchen Ausmaß werden trotz Dynamisierung der Beitragsbemessungsgrenze und Ansteigen der Löhne die Einnahmen mit der Ausgabenentwicklung nicht Schritt halten können, wie die Erfahrungen der letzten Jahre auch gezeigt haben. Hinzu kommt, daß der Gesetzgeber im Zuge der Weiterentwicklung des Rechts der gesetzlichen Krankenversicherung Leistungsverbesserungen plant, welche für die Krankenkassen weitere erhebliche finanziellen Belastungen bringen werden. Als Folge werden sich die Beitragssätze weiter nach oben orientieren, wenn der Gesetzgeber die Krankenkassen nicht anderweitig finanziell entlastet.“

## Erst nach Duisburg — dann nach Afrika

Das Münchner Ehepaar Manfred und Sigrid Schendel fährt nach Liberia. Manfred Schendel hat diese Schiffsreise als Preis bei einem Preisausschreiben zum „Tag der Umwelt“ am 5. Juni bei der ATH in Duisburg gewonnen.

Ein Münchner in Duisburg? Die Lösungsbogen für das Preisausschreiben wurden während des „Tages der offenen Tür“ im Werk ausgegeben. Die Lösung ist einfach: Manfred Schendel ist Duisburger, Ehefrau Sigrid ist Duisburgerin, beider Eltern und Verwandte wohnen noch hier — und die hat der vor zwanzig Jahren gen Süden

„ausgewanderte“ Elektroingenieur wieder einmal besucht.

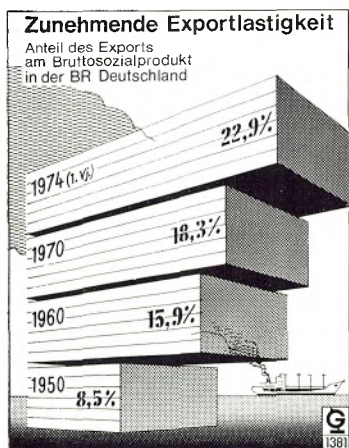
Gerade während Manfred Schendel in Duisburg war, lud die ATH jedermann ein, sich anzusehen, was in der Vergangenheit für den Umweltschutz getan worden ist. Manfred Schendel war interessiert und ging mit Sohn und Schwager hin. Er war beeindruckt von den Verbesserungen — und sagte es auch: „Wenn ich an die Luftverschmutzung von früher denke und dann sehe, wie es heute aussieht, dann muß ich doch sagen, daß sich sehr viel getan hat. Allein der braune Rauch damals aus den Konvertern...“



ATH-Direktor Dr. Hanns-Jürgen Kunze (links) gratuliert Manfred Schendel



# Weltweit abflachende Konjunktur Zunehmende Inflation bereitet Sorgen



In allen westlichen Industrieländern schwächte sich die gesamtwirtschaftliche Expansion von Nachfrage und Produktion im ersten Halbjahr 1974 weiter ab.

Diese Entwicklung wurde durch die Ölkrise verstärkt. Ölverteuerung und damit verbundene gravierende Zahlungsbilanzprobleme einiger Länder tragen zu einer erheblichen Unsicherheit bei. Trotz allgemeiner Verlangsamung des wirtschaftlichen Wachstums hat sich der Kosten- und Preisanstieg in fast allen Industrieländern beschleunigt.

## Lage Ende 1974 nicht vorhersehbar

Das Ausmaß der konjunkturellen Abschwächung im weiteren Verlauf von 1974 ist gegenwärtig nicht vorhersehbar. Selbst bei expansiven Maßnahmen der Regierungen dürfte das reale

**Auf der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 17. Juli 1974 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.**

Bruttosozialprodukt in den Industrieländern 1974 nur um etwa 2 Prozent steigen (1973 waren es 6 Prozent).

Bei stagnierenden und in weiten Bereichen rückläufigen Inlandsbestellungen verhindert zur Zeit in der Bundesrepublik lediglich die immer noch lebhaftere Exportnachfrage eine gesamtwirtschaftliche Rezession. Entsprechend unterschiedlich ist die Beschäftigungslage in den einzelnen Industriezweigen. Sieht man vom Sonderfall Automobilindustrie ab, dann ist die Auf-

tragslage bei exportintensiven Branchen durchweg besser als in überwiegend inlandsorientierten Branchen.

Bauwirtschaft, Bekleidungs- und Textilindustrie stehen im Schatten der Konjunktur, für sie sind Produktionseinschränkungen häufig der einzige Ausweg. Weniger Produktion aber bedeutet weniger Beschäftigung, sei es in Form von Kurzarbeit oder gar Arbeitslosigkeit. Diese beiden Arbeitsmarkt-Kennziffern liegen zur Zeit vergleichsweise hoch.

## Stahlnachfrage weiterhin lebhaft

Zu den von der lebhaften Auslandsnachfrage begünstigten Branchen zählt weiterhin die Stahlindustrie. Hohe Exporte bei relativ niedrigen Importen sicherten bis zuletzt ein Erzeugungsniveau von über 4 Millionen Tonnen Rohstahl im Monat. Der inländische Stahlverbrauch stagniert, vor allem wegen der schlechten Fahrzeugbau- und Baukonjunktur.

Das Produktionsniveau der nächsten Monate ist durch die Auftragsbestände gesichert. Bisher gibt es keine Anzeichen für

ein Umkippen der Exportkonjunktur. Im Inland wirkt sich stabilisierend aus, daß die Lagerbestände bei der Kundschaft auf normaler Höhe liegen. Die weitere Entwicklung der Inlandskonjunktur hängt allerdings wesentlich auch davon ab, ob sich die Investitionsneigung in der deutschen Wirtschaft bald bessert.

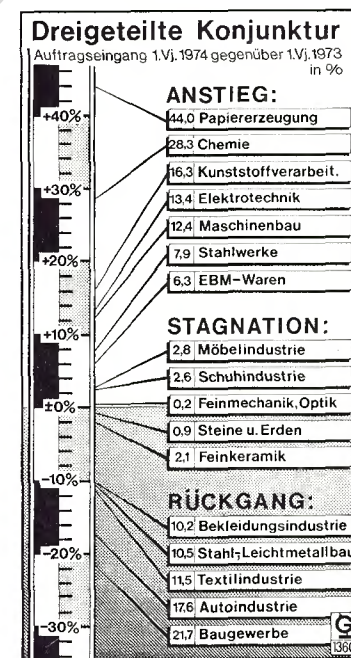
## Geschäftslage der ATH

Die gegenwärtige Geschäftslage der ATH wird vom Export be-

stimmt; er garantiert zur Zeit die Vollausslastung unserer Produktionsanlagen. Auch wenn mit dem zeitweisen Ausfall des Schmelz-Hochofens weniger Roheisen erzeugt wurde, konnte die Auswirkung auf Roh- und Walzstahlerzeugung insbesondere durch den Mehrabsatz an Schrott und durch Abbau von Halbzeuglagerbeständen in Grenzen gehalten werden.

Die Rohstahlerzeugung erreichte im Juni 1,05 Millionen Tonnen. In den ersten drei Quartalen des laufenden Geschäftsjahres wurden im Monatsdurchschnitt 1,10 Millionen Tonnen Rohstahl produziert, das sind 5 Prozent mehr als im Durchschnitt 1972/73. Die Walzstahlerzeugung stieg im gleichen Zeitraum um knapp 3 Prozent.

Die Auslieferungen konnten bis zuletzt gesteigert werden. Bedingt durch bessere Erlöse — vor allem im Auslandsgeschäft — stellt sich der Umsatz der ATH im Monatsdurchschnitt



der ersten drei Geschäftsjahresquartale auf 585 Millionen DM.

Die Zahl der Belegschaftsmitglieder veränderte sich nur geringfügig, sie betrug Ende Juni 35 853; der Anteil unserer ausländischen Mitarbeiter an der Lohnbelegschaft blieb mit 17 Prozent nahezu unverändert.

Die effektiv geleistete Arbeitszeit ging wegen der Feiertage zuletzt leicht zurück. In den ersten acht Monaten des laufenden Geschäftsjahres betrug sie im Durchschnitt knapp 35 Wochenstunden, wovon gut drei Stunden auf Mehrarbeit entfielen. Der Krankenstand entwickelte sich zwar rückläufig, lag mit gut 10 Prozent zuletzt aber höher als im Juni 1973. Die Unfallhäufigkeit nahm leicht zu.

## ÜBERSICHT ÜBER DIE PRODUKTIONSENTWICKLUNG BEI DER ATH

| ATH                                          | Monatsdurchschnitt            |                       |        |           |              | 1.—3. Vj.<br>Gesch.-J.<br>1973/74<br>in % zum<br>G.-J. 1972/73 |
|----------------------------------------------|-------------------------------|-----------------------|--------|-----------|--------------|----------------------------------------------------------------|
|                                              | Geschäfts-<br>jahr<br>1972/73 | Geschäftsjahr 1973/74 |        |           |              |                                                                |
|                                              |                               | 1. Vj.                | 2. Vj. | 3. Vj. p) | 1.—3. Vj. p) |                                                                |
| Erzeugung in 1000 t                          |                               |                       |        |           |              |                                                                |
| Rohstahl                                     | 1 048                         | 1 082                 | 1 160  | 1 070     | 1 104        | + 5,3                                                          |
| Walzstahl                                    | 921                           | 929                   | 987    | 925       | 947          | + 2,8                                                          |
| Belegschaft am Ende<br>des Berichtszeitraums | 35 910                        | 35 957                | 36 248 | 35 853    | 35 853       | — 0,2                                                          |



# Bringt Gleitzeit mehr Freizeit?

Nach dem Test wird die gleitende Arbeitszeit in Hamborner Verwaltungen schrittweise eingeführt



Ende und Beginn der elektronischen Zeiterfassung: Links der Drucker, dem Ute Luft einen Bogen entnimmt, wie er auch zum Druck des „Monatsjournals“ benutzt wird.



Rechts Christel Gottfried mit Kollegin Barbara Maschke (Rücken zur Kamera) am „Ausweisleser“, in den die Zeitkarten geschoben werden

„Sollzeit“, „Istzeit“, „Gleitzeit“, „Monatsjournal“, „Ausweisleser“ ... Begriffe, die rund 4700 Mitarbeitern in den Hamborner ATH-Abteilungen bald flüssig von den Lippen gehen werden. Sie haben jetzt gleitende Arbeitszeit oder werden — soweit möglich — bis Januar nächsten Jahres schrittweise in die Gleitzeit einbezogen.

Die Einzelheiten der Gleitzeitregelung wurden nach mehreren Verhandlungen zwischen Vorstand und Hamborner Betriebsrat vereinbart. Gleitzeitplaner Rainer Betten: „Beide Seiten waren bei den Gesprächen so aufgeschlossen, daß wir nun mit dieser fortschrittlichen Form der Arbeitszeitregelung in Hamborn beginnen können.“

Gleitzeit, in der Abkürzung auch „GLAZ“ genannt, soll die Arbeitsbedingungen des einzelnen Mitarbeiters verbessern. Ob dieser Anspruch in der Praxis bestätigt wird, sollten die Mitarbeiter selbst sagen. Ab August 1973 lief ein Gleitzeit-Test, an dem zuletzt 670 Mitarbeiter in vier Hamborner Verwaltungsgebäuden beteiligt waren.

Die Testergebnisse liegen seit einiger Zeit vor und sind jetzt

ausgewertet. Beispiele daraus: 98 Prozent der Tester möchten unbedingt an der „GLAZ“ festhalten. Sie nannten als Vorteile der neuen Regelung unter anderem weniger Streß durch Verkehrsgewühl — Abstimmung der Fahrt mit Ehepartner oder Kindern (Schulweg) — Verkürzung der Wegezeit. 53 Prozent der 670 erreichten im Test eine kürzere Wegezeit — bis zu einer Stunde Zeitersparnis täglich und laut Durchschnittsrechnung aller 18 Minuten für „hin und zurück“ — 18 Minuten mehr Freizeit.

Auf die Frage: „Haben sich Ihre Arbeitsbedingungen verbessert?“, antworteten 57 Prozent der befragten „Gleitzeiter“ mit „verbessert“, 42 Prozent mit „unverändert“ und 1 Prozent mit „verschlechtert“.

40 Prozent haben die Möglichkeit eines halben freien Tages regelmäßig genutzt, 49 Prozent unregelmäßig und 11 Prozent gar nicht. Beliebte war der Freitagnachmittag zur Verlängerung des Wochenendes, die meisten bevorzugten jedoch keinen bestimmten Wochentag.

Dieser halbe freie Tag (Vormittag oder Nachmittag) ist Teil

der ATH-Gleitzeitmöglichkeiten: Innerhalb eines Monats kann jeder „gleitende“ Mitarbeiter nach Abstimmung mit seinem Vorgesetzten zweimal einen halben Tag freinehmen. Hierbei, wie grundsätzlich bei der Gleitzeit, gilt, daß nachher die Zeitbilanz eines Monats im festgelegten Rahmen bleibt.

Die wird von der Elektronischen Datenverarbeitung (EDV) ermittelt und auf die Minute genau ausgerechnet. Voraussetzung ist natürlich, daß man den Computer entsprechend füttert, das heißt, ihm sagt, wann man kommt und geht. Dazu gibt es die „Ausweisleser“ in den Eingängen der Verwaltungsgebäude, in die das persönliche Gleitzeitkärtchen eingeschoben werden muß. Wie man das macht, erklärt die Gebrauchsanleitung, die jeder „Gleitende“ mit seinem Kärtchen erhält.

In schwierigen Fällen helfen die „Gleitzeitbeauftragten“. Sie erläutern Gleitzeit-Möglichkeiten in Zweifelsfällen, sind grundsätzlich „Helfer in allen ‚GLAZ‘-Fragen“ der jeweiligen Abteilung und ergänzen zum Beispiel auch fehlende Zeitmeldungen.

Mitte des Monats druckt die

EDV für jeden eine Halbmonatsabrechnung seiner im Betrieb verbrachten Arbeitszeit aus, Ende des Monats gibt es eine vorläufige Zeitabrechnung, die noch korrigiert werden kann, und kurz danach eine endgültige Zeitabrechnung, das sogenannte „Monatsjournal“.

Der erste Blick auf diese Zeitbilanz informiert bereits über Soll und Haben. Bis zu zehn Stunden darf man am Monatsende im Zeitminus sein, bis zu zehn Stunden plus können als Zeitguthaben mit in den nächsten Monat hinübergenommen werden.

Ausgleich ist jederzeit möglich — mit der Einschränkung, daß jedermann während der „Kernarbeitszeit“ von 9 bis 15.30 Uhr grundsätzlich anwesend sein muß. Davon gibt es wiederum die Ausnahme der besagten zwei halben Gleitzeittage.

Kernzeit also von 9 bis 15.30 Uhr. Wer früh kommen will, darf ab 7 Uhr arbeiten, wer spät gehen will, bis 18 Uhr bleiben. Innerhalb dieser Grenzen kann „geglitten“ — also Zeitguthaben gesammelt werden.

Zurück zum Test: Im Durchschnitt der gesamten Erprobungszeit waren 23 Prozent der Teilnehmer um 7.30 Uhr bereits anwesend, um 8 Uhr 63 Prozent und um 8.30 Uhr 90 Prozent. Noch anwesend waren um 16 Uhr 83 Prozent, um 16.30 Uhr 57 Prozent, um 17 Uhr 27 Prozent und später als 18 Uhr gingen 7 Prozent.

Es hat sich gezeigt, daß die am Test beteiligten Abteilungen im täglichen Durchschnitt länger besetzt waren, also über einen längeren Zeitraum ansprechbar. Und es hat sich, wie gesagt, herausgestellt, daß fast alle Tester schließlich dem Werbespruch eines bundesdeutschen GLAZ-Organisators zustimmten. Der hatte in Spaß-Englisch formuliert: „Ai laik Gleitzeit!“ („I like Gleitzeit“ — „Ich mag Gleitzeit“)! H.

Ein „Monatsjournal“, Zeitübersicht für jeden, der an der Gleitzeit teilnimmt — gedruckt von der EDV

| JOURNAL GLEITENDE ARBEITSZEIT PER 30.04.74 |     |            |                        |             |     |                       |     |     |             |                                       |                         |
|--------------------------------------------|-----|------------|------------------------|-------------|-----|-----------------------|-----|-----|-------------|---------------------------------------|-------------------------|
| GLEIT-KENNZ 1                              |     |            |                        |             |     |                       |     |     |             |                                       |                         |
| SCHL                                       | VON | BIS        | SCHL                   | VON         | BIS | SCHL                  | VON | BIS | GESAMT ZEIT | ANRECHNUNG 0 PAUSEN INSG / ZW 7-18.00 | ISTZEIT MEHRARBEITSZEIT |
| 01.04.74                                   | 36  | 8.00-16.30 |                        |             |     |                       |     |     | 8.30        | 8.00                                  | 8.00                    |
| 02.04.74                                   | 36  | 8.00-16.30 |                        |             |     |                       |     |     | 8.30        | 8.00                                  | 8.00                    |
| 03.04.74                                   | 36  | 8.00-16.30 |                        |             |     |                       |     |     | 8.30        | 8.00                                  | 8.00                    |
| 04.04.74                                   | 36  | 8.00-16.30 |                        |             |     |                       |     |     | 8.30        | 8.00                                  | 8.00                    |
| 05.04.74                                   | 36  | 8.00-16.30 |                        |             |     |                       |     |     | 8.30        | 8.00                                  | 8.00                    |
| 08.04.74                                   | 01  | 7.58-16.29 |                        |             |     |                       |     |     | 8.31        | 8.01                                  | 8.01                    |
| 09.04.74                                   | 01  | 8.42-18.29 |                        |             |     |                       |     |     | 9.47        | 9.17                                  | 8.48                    |
| 10.04.74                                   | 01  | 8.18-16.44 |                        |             |     |                       |     |     | 8.26        | 7.56                                  | 7.56                    |
| 11.04.74                                   | 01  | 8.24-17.06 |                        |             |     |                       |     |     | 8.42        | 8.12                                  | 8.12                    |
| 16.04.74                                   | 11  | 8.00-11.51 | 01                     | 11.51-18.10 |     |                       |     |     | 10.10       | 9.40                                  | 9.30                    |
| 17.04.74                                   | 01  | 8.52-16.49 |                        |             |     |                       |     |     | 7.57        | 7.27                                  | 7.27                    |
| 18.04.74                                   | 01  | 9.10-18.04 |                        |             |     |                       |     |     | 8.54        | 8.24                                  | 8.20                    |
| 19.04.74                                   | 01  | 8.22-16.09 |                        |             |     |                       |     |     | 7.47        | 7.17                                  | 7.17                    |
| 22.04.74                                   | 01  | 8.20-16.32 |                        |             |     |                       |     |     | 8.12        | 7.42                                  | 7.42                    |
| 23.04.74                                   | 11  | 8.00-9.41  | 01                     | 9.41-17.11  |     |                       |     |     | 9.11        | 8.41                                  | 8.41                    |
| 24.04.74                                   | 01  | 8.24-12.58 |                        |             |     |                       |     |     | 4.34        | 4.34                                  | 4.34                    |
| 25.04.74                                   | 01  | 8.29-17.05 |                        |             |     |                       |     |     | 8.36        | 8.06                                  | 8.06                    |
| 26.04.74                                   | 01  | 8.12-15.46 |                        |             |     |                       |     |     | 7.34        | 7.04                                  | 7.04                    |
| 29.04.74                                   | 01  | 8.08-18.07 |                        |             |     |                       |     |     | 9.59        | 9.29                                  | 9.22                    |
| 30.04.74                                   | 01  | 8.31-17.43 |                        |             |     |                       |     |     | 9.12        | 8.42                                  | 8.42                    |
|                                            |     |            |                        |             |     |                       |     |     | 170.01*     | 160.31*                               | 159.41*                 |
|                                            |     |            |                        |             |     |                       |     |     |             | 157.25*                               | 2.55* 2.55*             |
| UEBERTRAG VORMONAT                         |     |            |                        |             |     |                       |     |     |             |                                       |                         |
| 8.38                                       |     |            | SOLLZEIT BISHER 160.00 |             |     | ISTZEIT BISHER 157.25 |     |     | SALDO 6.03  |                                       |                         |
|                                            |     |            | SOLLZEIT GESAMT 160.00 |             |     | ZEITKONTO 6.03        |     |     |             |                                       |                         |





Chinesen aus der Volksrepublik China zu Besuch bei der ATH und anderen Unternehmen der Thyssen-Gruppe. Hier zwei Bilder von den Rundgängen durch die ATH-Betriebe. Links vier Fachleute, die sich über das Angebot



der Thyssen-Gruppe informiert, rechts einige der Techniker, die wegen des Kaltwalzwerk-Projektes zur ATH kamen. Kommentare der deutschen Begleiter zusammengefaßt: „Höfliche, freundliche, interessierte Besucher.“

## Aus China

Deutsche Firmen bauen in der Volksrepublik China ein komplettes Kaltwalzwerk mit Nebenanlagen. Die ATH ist an diesem Projekt beteiligt. Sie liefert das „Know-how“, das „Wissen, wie man's macht“, dazu. Zeichen dieser neuen Geschäftsverbindung auf dem Dienstleistungsgebiet war jetzt der Besuch von 20 chinesischen Fachleuten.

Dr. Joachim Koenitzer, Werksleiter in Beckerwerth, ATH-Pate für das China-Projekt, begrüßte die Besucher im Torhaus 1. Am Modell der Werksanlagen erklärte er ihnen englisch das Wo und Was der ATH. Ein Mitglied der chinesischen Delegation übersetzte in die chinesische Sprache. Die aufmerksamen Zuhörer bedankten

sich nach dem Vortrag für die freundliche Aufnahme und für die Mithilfe beim Aufbau ihres Landes.

Die Chinesen waren gekommen, um sich zwei Tage lang bei Führungen in verschiedenen ATH-Werken ein Bild davon zu machen, wie ihr Wissen-Lieferant

bildung chinesischer Fachkräfte einerseits und die Inbetriebnahme der Anlagen des neuen Werkes in China durch ATH-Fachkräfte andererseits. Praktisch sieht das so aus: Rund 130 Techniker aus der Volksrepublik kommen im nächsten Jahr, um an der Seite deutscher Spe-

sechs Monate Trainingsaufenthalt vorgesehen.

Die ATH-Fachkräfte, die dem Walzwerk in China Anfang 1977 (Inbetriebnahme) Starthilfe geben sollen, werden voraussichtlich drei bis neun Monate dort bleiben — jeweils so lange, bis der entsprechende Betriebsteil „eingefahren“ und damit ihre Aufgabe erfüllt ist.

Wenige Tage nach dem Rundgang der „Projektgruppe Kaltwalzwerk“ kam erneut Besuch aus der Volksrepublik: Vier Fachleute für Mineral- und Material-Import und -Export, die sich eine Woche lang über das Angebot der Thyssen-Gruppe informierten. Im Rahmen dieses Besuches trafen sie auch mit dem ATH-Vorstandsvorsitzenden Dr. Dieter Spethmann zusammen, der seinerseits im vergangenen Jahr die Volksrepublik China besucht hatte.

# Besucher

sein technisches Wissen zu Hause anwendet. Im Rahmen ihres Besuches sahen sie auch Werksanlagen der Firma Rasselstein, die als ATH-Beteiligungsgesellschaft Vertragspartner ist.

Teil des Vertrages ist die Aus-

zialisten vorwiegend in ATH-Betrieben aber auch bei Rasselstein für die Anforderungen in Schlüsselstellen eines Kaltwalzwerkes und seiner Nebenanlagen zu trainieren. Zu diesem Vertrautmachen mit neuen Aufgaben sind durchschnittlich



Am Werksmodell (von links): Finanzminister des brasilianischen Staates Guanabara Heitor Brandon Schiller, Thomas Birrenbach von Thyssen International, Egbert von Kleist vom ATH-Besuchswesen und Jost M. Thielmann von der Banco Lar Brasileiro in Rio de Janeiro

## Aus Brasilien

Im Verlauf eines Deutschlandbesuches war am 1. Juli der Finanzminister des brasilianischen Staates Guanabara, Heitor Brandon Schiller, bei der ATH. Er besuchte zunächst die Anlagen der Thyssen Purofer GmbH und

anschließend das Oxygen-Stahlwerk und die Warmbreitbandstraße in Bruckhausen. Die Thyssen Purofer GmbH hat, wie die Werkzeitung bereits berichtete, einen Auftrag für die Lieferung einer Direkt-Reduktionsanlage nach Brasilien erhalten. Sie wird bei der Cosigua im Staate Guanabara errichtet.

## Aus Japan

Gruppenfoto für „zu Hause“, aufgenommen auf der Treppe zum Modellraum im Torhaus 1 der ATH — acht Japaner, Mitglieder des japanischen Einkäuferverbandes. Sie waren gekommen, um mit Einkaufsfachleuten zu sprechen — und sich auch allgemein darüber zu informieren, was Thyssen anzubieten hat. Ihr Besuch war vom japanischen Verband durch einen umfangreichen Fragebogen vorbereitet worden, den ATH-Fachleute vorab beantworteten. Es ging da um Fragen der Organisation, Materialkosten, Kaufverträge und Marktforschung unter anderem





## Ein zweiter Spaghetti-Knoten vor unseren Werkstoren

**In eine Großbaustelle hat sich seit diesem Frühjahr das Gelände zwischen dem Hüttenbetrieb in Meiderich und der Kokerei 4/8 in Hamborn verwandelt. Hier entsteht der Verknüpfungspunkt zwischen der Nord-Süd-Straße, dem im Bau befindlichen Emscher-Schnellweg und dem örtlichen Straßennetz. Wenn sowohl dieser Knoten als auch der Emscher-Schnellweg fertiggestellt sind, ist der Hüttenbetrieb für viele unserer Belegschaftsmglieder schneller erreichbar. Auch der Weg zur Hauptverwaltung der August Thyssen-Hütte wird damit in vielen Fällen kürzer.**

Der Bau dieses Verkehrsknotens läßt erkennen, daß das Fernstraßennetz immer dichter wird. Das gilt vor allem für die Ost-West-Richtung. Das Ruhrgebiet wird demnächst über drei leistungsfähige Fernstraßen in dieser Richtung verfügen, nämlich die Bundesautobahn, den Ruhrschnellweg und den jetzt noch im Bau befindlichen Emscher-Schnellweg.

Dieser Emscher-Schnellweg ist in Teilbereichen schon fertiggestellt und dem Verkehr übergeben worden. Der Anfang wurde in Herne gemacht. Jetzt reicht die Strecke bis Bottrop/Oberhausen. Nun konzentriert sich das Baugeschehen im wesentlichen auf die Stadtbereiche Oberhausen und Duisburg.

In diesem Sommer wurden fast 3 Kilometer von der Stadtgrenze Bottrop bis zur Osterfelder Straße in Oberhausen dem Verkehr übergeben, bis zum Ende dieses Jahres kommen weitere 3,7 Kilometer im Oberhausener Stadtgebiet hinzu. Im Mai 1975 folgen die 4,5 Kilometer bis zur Emscherstraße in Hamborn ein-

schließlich des Kreuzungs- und Verknüpfungsbauwerks mit der Autobahn Hannover-Köln an der Stadtgrenze Duisburg/Oberhausen in Höhe des Stadtteils Neumühl. Ende 1975 wird der Emscher-Schnellweg dann die Duisburger Nord-Süd-Straße erreicht haben; zu diesem Zeit-

punkt soll auch dieses Kreuzungsbauwerk fertiggestellt sein.

Im Augenblick bietet sich selbst für den interessierten Beobachter nur ein gewaltiges Durcheinander von Großbaugeräten, von halbfertigen Betonpfeilern und im Ansatz erkennbaren neuen

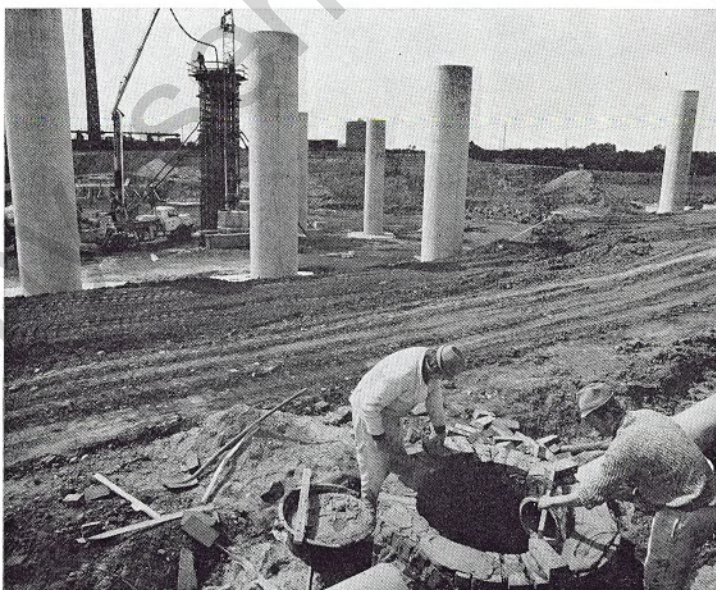
Trassen, die wild durcheinander zu laufen scheinen. Wie es hier endgültig einmal aussehen wird, vermag — wenn auch nur in unzureichendem Maße — vielleicht ein Foto des Modells zu erläutern.

Es wird an dieser Stelle kein klassisches Autobahn-Kleeblatt gebaut, sondern ein System von über- und untereinanderlaufenden Straßen, vergleichbar mit dem Spaghetti-Knoten am Kaiserberg in Duisburg. Und sicherlich wird es auch hier, wie es am Kaiserberg in den ersten Wochen nach der Inbetriebnahme der Fall war, zu einigen „Irrfahrten“ kommen, ehe man auf Anhieb den richtigen Weg findet. Dennoch versichern die Straßenbauer, daß es keine ernstesten Schwierigkeiten geben könne. Sie sprechen von der Möglichkeit „zielgerichteter Fahrten“

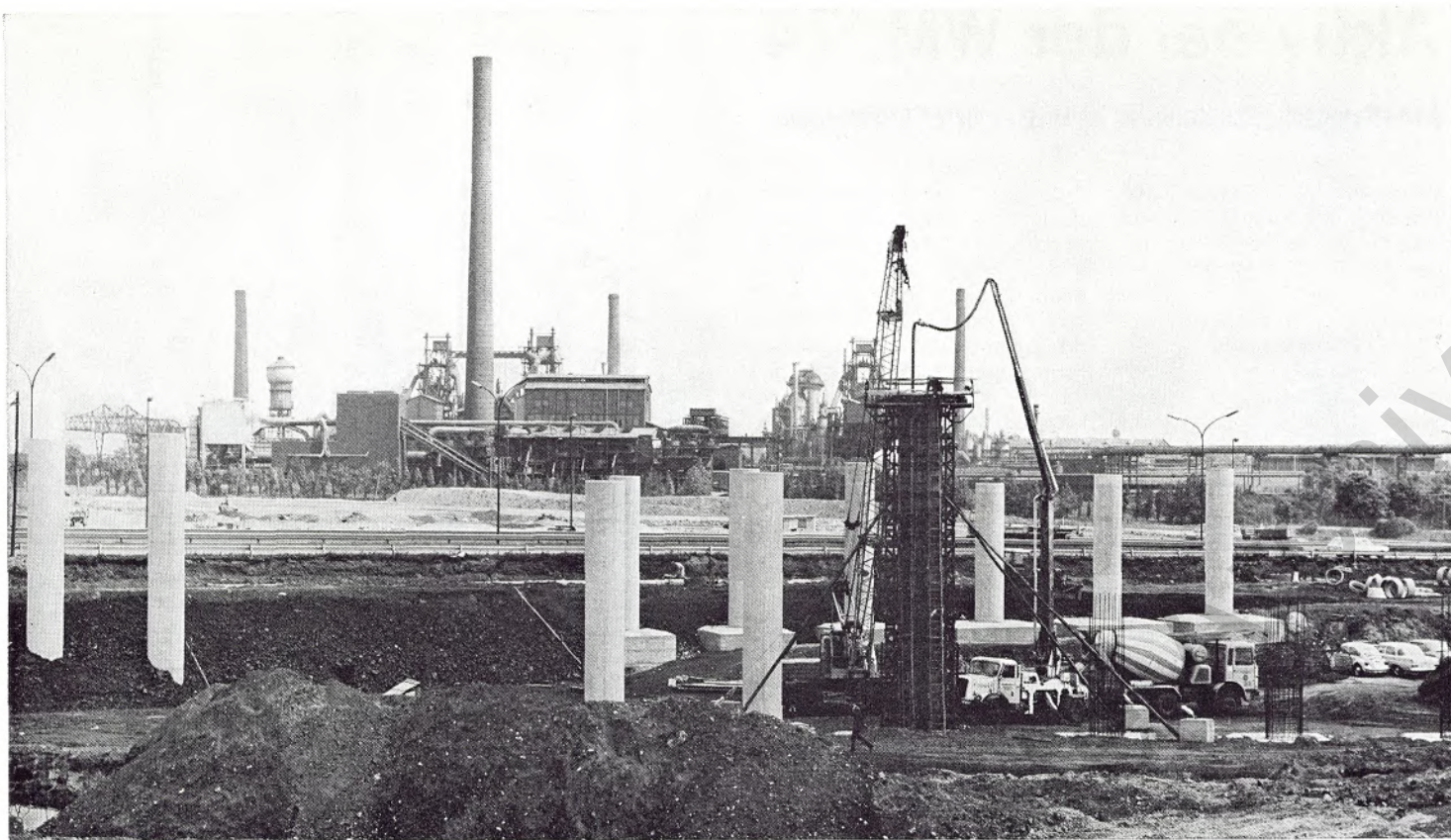
In welcher Weise sich das Gelände in eine Großbaustelle gewandelt hat, lassen diese drei Bilder erkennen. Gleichzeitig sieht man auch, daß es von hier aus nicht allzu weit zu den Werken der ATH ist



Hier etwa wird demnächst der Spaghetti-Knoten beginnen. Dann ist auch die Möglichkeit gegeben, von jeder Fahrtrichtung aus zum Hüttenbetrieb und zur Hauptverwaltung der ATH abzufahren







Bald kann auch unser Meidericher Hochofenwerk Hüttenbetrieb, dessen Silhouette im Hintergrund zu sehen ist, von der Nord-Süd-Straße aus erreicht werden. Bisher gab es hier nur einen sogenannten „halben Anschluß“.

Für unsere Belegschaftsmitglieder, die das Werk von Dinslaken oder Duisburg aus anfahren, ist das eine Erleichterung. Fachleute schätzen, daß später rund 70 000 Fahrzeuge täglich diese Kreuzung passieren werden

und von der Tatsache, daß es keine Verflechtungsschwierigkeiten geben werde.

Die Planer hatten hier in Hamborn einen großen Vorteil: Sie brauchten nicht unbedingt mit dem Platz zu geizen. Dieses Gelände beiderseits der Nord-Süd-Straße war fast Brachland und ohnehin für die Stadt Duisburg kein besonderes Aushängeschild. Es kann nach Fertigstellung der gesamten Straßenbauwerke entsprechend eingegrünt werden. Unabhängig davon, was mit dem Gelände der Kokerei geschieht, sollen die Straßen der einzelnen Auf- und Abfahrten sowie die Dämme in weitgehendem Maße eingegrünt werden.

Einige wenige Zahlen mögen beweisen, daß es sich um einen großzügig angelegten Knoten handelt: Die Auf- und Abfahrten an der Beecker Straße haben jetzt einen Radius von 40 Metern. Demnächst ist hier der kleinste 100 Meter, einer hat sogar eine Abmessung von 150 Metern.

Der von Oberhausen, also von Osten, kommende Emscher-

Schnellweg verläuft zunächst fast parallel mit der alten Emscher, wird an der Weseler Straße eine Abfahrt erhalten, vor den Toren des Hüttenbetriebs mit Hilfe dieses Spaghetti-Knotens mit der Nord-Süd-Straße und den örtlichen Straßen verknüpft, verläuft aufgeständert bis zum Hamborner Stadtwald, dann weiter auf einem Damm in einer leichten Kurve in Richtung Beek. Im

Norden dieses Ortsteils springt er über die Friedrich-Ebert-Straße in Richtung Beeckerwerth und wird nördlich der Haus-Knipp-Brücke über eine neu zu bauende Brücke den Rhein überqueren. In Beeckerwerth gibt es einen sogenannten „halben Anschluß“, ähnlich wie es im Zuge der Nord-Süd-Straße bisher an der Beecker Straße der Fall war. Zwar ist diese Trassenführung bis zum linken Niederrhein noch

Zukunftsmusik, die erst in einigen Jahren Wirklichkeit wird, aber dann sollte es doch ziemlich günstige Anfahrtsmöglichkeiten für unsere Werke im Duisburger Raum geben. Bis dahin wird nämlich auch die Nord-Süd-Straße in den Kreis Dinslaken oder gar bis nach Wesel hineingehen, so daß dann die August Thyssen-Hütte von allen vier Himmelsrichtungen aus gut angefahren werden kann.



Nicht zu Unrecht nennt man dieses System „Spaghetti-Knoten“. So findet man sich in diesem Labyrinth zu recht: Die von links nach rechts verlaufende Straße ist die Nord-Süd-Straße, von oben nach unten der spätere Emscher-Schnellweg. Im linken Bild Drittel führt die Gasleitung von der oben im Foto erkennbaren Kokerei zum Hüttenbetrieb, der nicht auf diesem Modell ist. Rechts oben noch eben erkennbar die Beecker Straße mit ihren Anschlüssen.



# Aktiv bei der WM '74

## ATH-Belegschaftsmitglieder im Düsseldorfer Rheinstadion

Großeinsatz für 15 Belegschaftsmitglieder der August Thyssen-Hütte bei der gerade hinter uns liegenden Fußball-Weltmeisterschaft. Sie gehörten zu einem Team von 70 Ordnern, die der MSV Duisburg für fünf Länderspiele im Rahmen der „WM '74“ als Ordnungsdienst im Rheinstadion Düsseldorf abgestellt hatte.

Die straffe Organisation des Ordnungsdienstes des Duisburger Bundeslegisten ist bekannt, sie hat sich schon bei früheren großen Spielen bewährt. Kein Wunder also, daß die zuständigen Leute im Organisationskomitee auch diesmal auf die bewährten Kräfte zurückgriffen.

Die 70 Duisburger Ordner wurden entsprechend vorher eingewiesen und auch vom Bundeskriminalamt „durchleuchtet“. Schließlich war mit der Durchführung der Fußballweltmeisterschaft auch ein erhebliches Sicherheitsrisiko verbunden. Es braucht wohl nicht betont zu werden, daß diese Untersuchung ergebnislos blieb.

Für unsere Belegschaftsmitglie-

der Albert und Wilfried Baars, Erich Backhaus, Helmut Golz, Manfred Kleinrahm, Hans Lohmann, Karl-Heinz Oemke, Wolfgang Quäschning, Heinz, Horst und Jürgen Schiebold, Wilfried Schürmann, Willi Schroeder, Heinz Tummes und Hans-Jürgen van der Velden war dieser Einsatz im Düsseldorfer Rheinstadion mehr als nur ein großes Erlebnis. Insgesamt fünf Spiele konnten sie hier sehen, darunter auch die beiden großen Siege der bundesdeutschen Mannschaft gegen Jugoslawien mit 2:0 und gegen Schweden mit 4:2.

Für ihren vorbildlichen Einsatz wurde ihnen nach ihrem letzten Einsatz am 3. Juli das offizielle Lob des Deutschen Fußballbundes ausgesprochen. Noch lange werden alle an diese schönen wenn auch schweren Tage zurückdenken — an eine Zeit, für die der größte Teil von ihnen sogar Urlaub genommen hatte. Und wenn alles andere schon etwas verblaßt ist, erinnert die grüne Windjacke, die sie als Ordner kenntlich machte, immer noch an diese Zeit.



Fünf unserer Belegschaftsmitglieder, die als Ordner tätig gewesen waren, haben sich — in Erinnerung an die „Wasserschlächten“ — hinter einer Pfütze in einem Fußballtor aufgebaut. Von links: Karl-Heinz Oemke, Willi Schroeder, Erich Backhaus, Albert Baars und Manfred Kleinrahm



Im Ruhrorter Nordhafen war ein Schwan auf geheimnisvollen Umwegen in einen Erzbunker der Bandanlage geraten. Die Lage des Tieres war nicht ungefährlich. Daß unsere Hüttenmänner ein weiches Herz haben, bewiesen sie auch diesmal wieder, indem sie das „Mädchen für alles“, nämlich die Ruhrorter Feuerwehr riefen. Die Wehr-

männer deckten den Schwan mit einer Decke zu und schützten das Tier zusätzlich mit einem Plastiksack. So konnte sich der Schwan nicht mehr befreien und sich nicht in noch unzugänglichere Ecken flüchten. Das Tier überstand die Rettungsaktion und suchte, wieder in seinem Element schwimmend, schleunigst das Weite.

## Keine Ratten, sondern Kätzchen

Seit Tagen schon rumpelte und polterte es in der Deckenkonstruktion des Gebäudes, in dem die Hamborner Fotoabteilung sitzt. Sollten es Ratten sein? Aber es war fast das genaue Gegenteil, nämlich eine Katze mit einem Wurf wollig-kleiner Jungtiere. Erste Unterkunft fanden die putzigen Kleinen in einer Entwicklerschale der Fotolaborantinnen — umhegt und gepflegt von zarter weiblicher Hand. Das allerdings nicht allzu lange. Dann wurde nämlich die

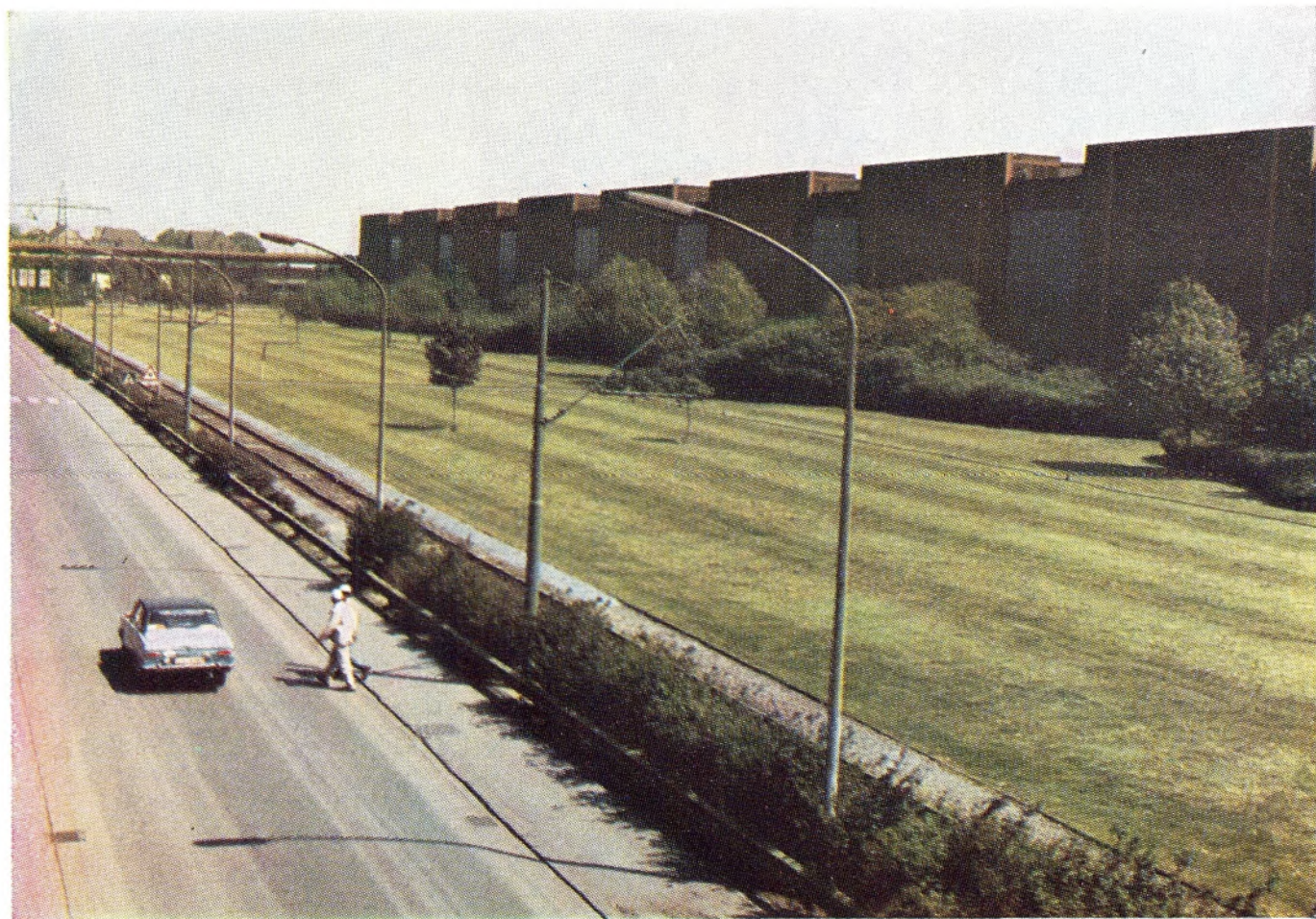
Katzenmutter aktiv und verschwand mit ihren Jungen. Ziel: unbekannt.



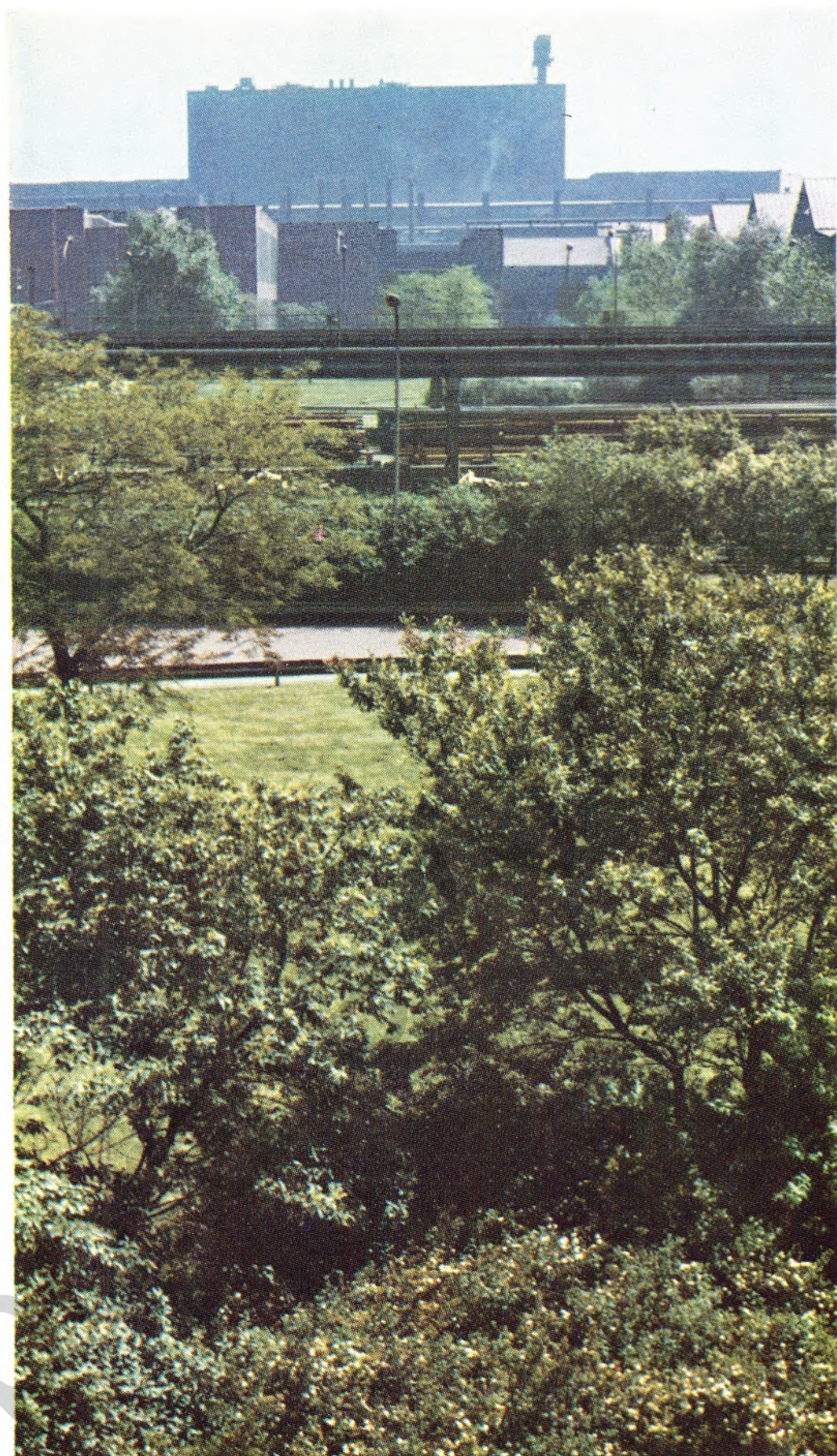


# Das „grüne Kleid“ der ATH

Die August Thyssen-Hütte ist nicht nur Feuer und Eisen und Stahl — sie hat auch ein völlig anderes Gesicht. Vielleicht sieht es nur derjenige, der sich mit offenen Augen die einzelnen Werke ansieht. In den rund 20 Jahren nach der Neugründung der ATH hat sich das Unternehmen ein „grünes Kleid“ geschneidert, das sehenswert ist.



Bäume, Strauchgruppen und Rasenflächen lockern die Fassade des Warmbandwerkes Bruckhausen auf. Hier entstanden Mitte der fünfziger Jahre die ersten Grünanlagen



Der Blick von der Werksbrücke auf das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen geht über eine Vielzahl von Grünanlagen hinweg

Anfang der 50er Jahre begann der Wiederaufbau der ATH. Verständlicherweise hatten zunächst die Produktionsanlagen und Verkehrsverbindungen absoluten Vorrang. Zwischen den

Werkshallen lag damals das Gelände noch „grau in grau“ und wurde häufig als Lagerplatz für Neubauteile und zur Ablagerung von Schutt benutzt. Backsteinmauern schlossen das

Werksgelände gegenüber den Wohngebieten ab — ein Überbleibsel aus früheren Jahren. Schon lange, bevor das Wort Umweltschutz in aller Munde war, wurde von den damaligen

Vorständen erkannt, daß nach Abschluß der ersten Phase des Wiederaufbaus nicht nur für die Produktion gearbeitet, sondern auch etwas für die Umgebung getan werden mußte. Initiator

Allein aus optischen Gründen lohnt sich schon durchaus ein Besuch der Werksküche 1 in Hamborn unweit der Gebäude der Feuerwehr. Sie ist, wie

es das Foto erkennen läßt, in die Anlagen eingebettet. Hier wird neben dem Mittagessen zusätzlich noch ein Blick ins Grüne geboten





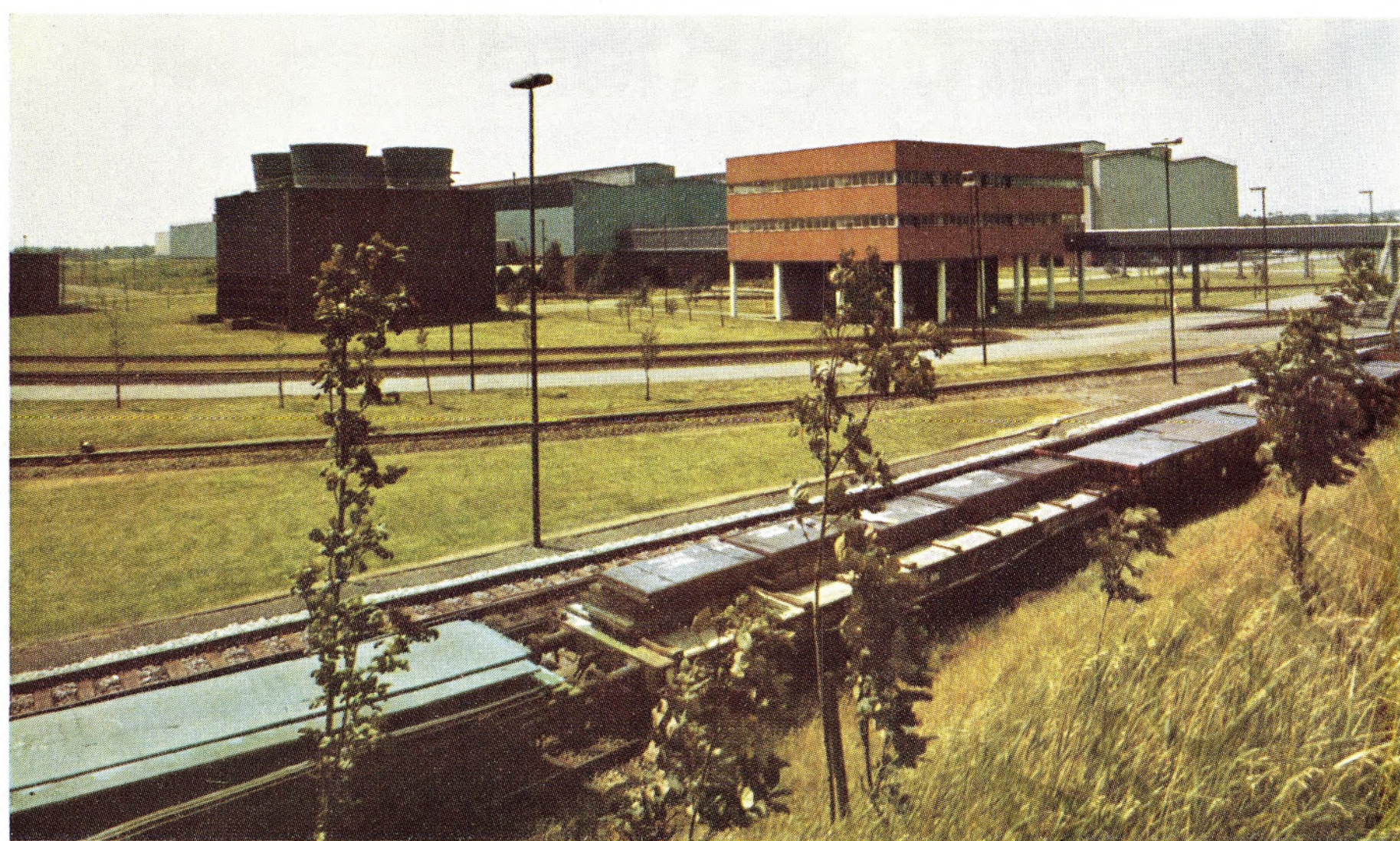
und treibende Kraft war immer wieder das damalige Vorstandsmitglied Dr.-Ing. Alfred Michel, der bereits Mitte der 50er Jahre die Aufgabe stellte, das Werksgelände zu begrünen.

Die Großplanung wurde in enger Zusammenarbeit mit der Stadt Duisburg und dem Siedlungsverband Ruhrkohle einerseits und der Grundstücksabteilung sowie den Neubauabteilungen der ATH andererseits durchgeführt. Außerdem wurden Gartenarchitekten für die Planung und Anlage von Großgrünräumen eingeschaltet.

Erinnern wir uns noch, wie es damals in unseren Werken aussah? Überall wurde gebaut — für den Laien war es ein einziges riesiges Durcheinander. Hinzu kam, daß die Voraussetzungen für eine Begrünung denkbar ungünstig waren. Das Gelände war im Laufe von Jahrzehnten mit alten Fundamenten, Straßen und Kabelgräben durchzogen. Es gab hier so gut wie gar keinen Mutterboden mehr.

Grünflächen sollten ein „Element der Ordnung“ schaffen. Ausgangspunkt der Überlegungen war, daß einmal geschaffene Grünanlagen auch von der Belegschaft geschätzt und erhalten werden. Nach anfänglichen Schwierigkeiten stellte sich heraus, daß sich diese Erwartungen auch erfüllten.

Nach und nach ersetzten nun Grünflächen die wilden Schutt-abladeplätze. Die Produktionsbetriebe wurden in Grünflächen eingebettet, Straßen- und Gleisanlagen durch sogenannte „Leitpflanzungen“ abgegrenzt, Lagerplätze durch „Abpflanzungen“ abgeschildert. Vor allem wurde das Werksgelände von den



Großräumig angelegte Grünflächen umgeben die Werksanlagen in Hüttenheim. Diesen ersten freundlichen Ein-

druck gewinnt jeder Besucher. In der Mitte des Bildes neben den Kühltürmen das Sozialgebäude

Wohngebieten durch breit angelegte Grüngürtel getrennt.

Auch außerhalb des Werksgebietes entstanden Grünflächen, die entweder Wohnbereiche von der Industrie trennten oder eine harmonische Eingliederung der Industrie in die Landschaft bezweckten. In diese Pläne wurde auch die Begrünung des Rheinvorlandes und des Rheinuferes sowie einer städtischen Halde mit einbezogen.

Schließlich konnte dann auch an die Schaffung von „Großgrünräumen“ gedacht werden. Durch sinnvolle Bepflanzung wurde der Versuch unternommen, die harten Konturen von Industriebauten zu mildern. Dabei wurde die Begrünung nirgends als Garnierung oder Vertuschung schroffer Industrieanlagen auf-

gefaßt, sondern sie sollte eine harmonische Einheit von technischen und natürlichen Elementen herstellen.

Nach den erfolgreichen Maßnahmen in den alten Werksanlagen wurde in den Jahren 1962 und 1963 unter den inzwischen gewonnenen Erkenntnissen die Begrünung für das Werk Beckerwerth geplant. Hier lagen die Verhältnisse wesentlich einfacher, denn bereits bei der Planung der Produktionsanlagen und Verkehrswege konnte die spätere Begrünung mit einbezogen werden. So entstand in Beckerwerth ein Werk, von dessen Gesamtfläche rund 25 % begrünt sind und das auch heute noch als beispielhaft gilt. Offizielle Anerkennung war die Verleihung einer Goldplakette

durch das Bundesministerium für Städtebau und Wohnungswesen bei einem Wettbewerb „Industrie in der Landschaft“ im Jahre 1971.

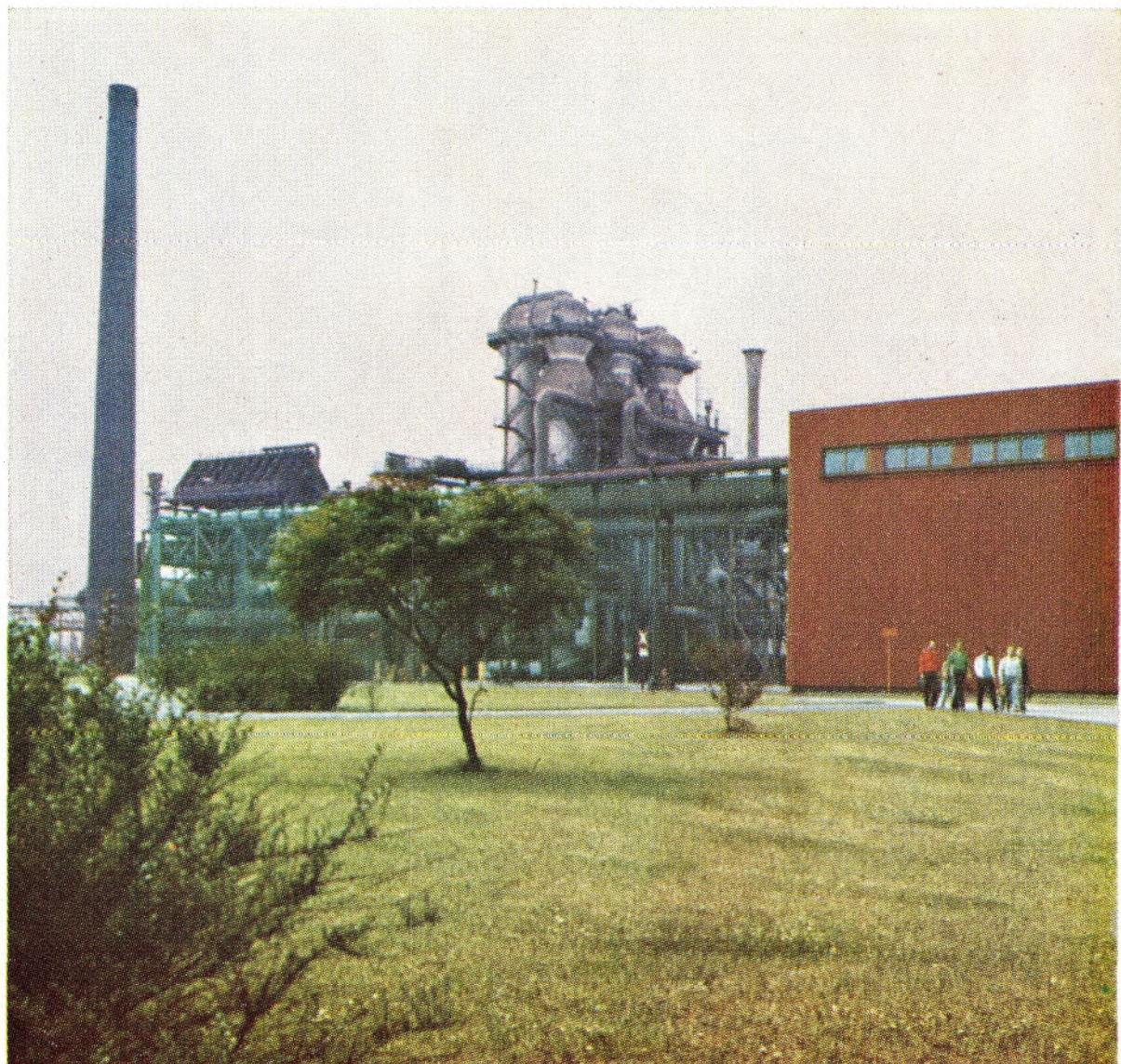
In Bruckhausen, Beeckerwerth, Schwelgern und Duisburg-Süd hatte die Betriebswirtschaft mit ihrer Allgemeinen Werkskolonne, in Ruhrort und im Hüttenbetrieb Meiderich die Bauabteilung die Vorbereitung der zu begrünenden Flächen übernommen. Bis zu 1 m Tiefe mußte Schutt oder Haldenmaterial ausgekoffert werden, um anschließend Mutterboden auffahren und einplanieren zu können. Nur durch den Einsatz leistungsstarker Baugeräte aller Art konnten die Arbeiten termingerecht ausgeführt werden.

Die Werksgrößnereien in Ham-

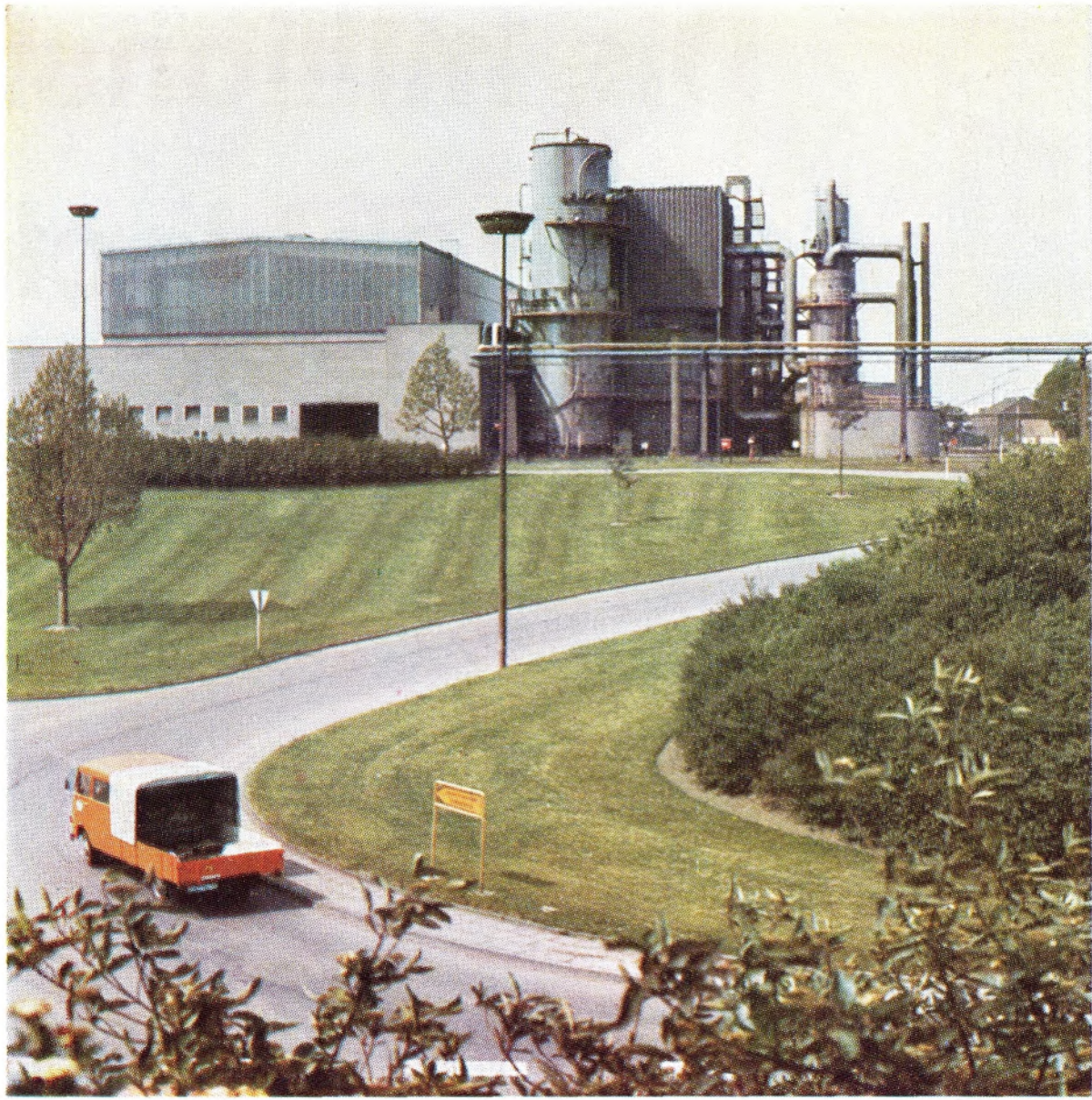
Grünanlagen bilden eine harmonische Verbindung zwischen alter und neuer Hauptverwaltung in Hamborn. Sie haben hier fast parkähnlichen Charakter



Auch das Hochofenwerk Hüttenbetrieb zeigt ein umweltfreundliches Gesicht. Hier in Meiderich ist in den letzten Jahren sehr viel getan worden







Für die harmonische Einbettung von Industrieanlagen in die Umgebung erhielt die ATH für das Werk Beeckerwerth vor drei Jahren eine goldene Plakette durch das Bundesministerium für Städtebau und Wohnungswesen bei dem Wettbewerb „Industrie in der Landschaft“. Hier zwei Beispiele: links oben ein Blick auf das Sauerstoffwerk, rechts das Oxygen-Stahlwerk in Beeckerwerth

born und Ruhrort übernahmen dann mit ihren mehr als 50 Mitarbeitern die Aufbereitung des Bodens mit Torfmüll und geeigneten Düngemitteln, das Einsäen der Rasenflächen oder das Pflanzen von Gehölzen und deren Pflege. Diese Abteilungen verfügen über eine Vielzahl an modernen Geräten, wie beispielsweise Großflächenmäher mit Schnittbreiten bis zu 3,5 Meter, die es ermöglichen, die Neuanlage und Pflege von Großgrünflächen rationell ausführen zu können.

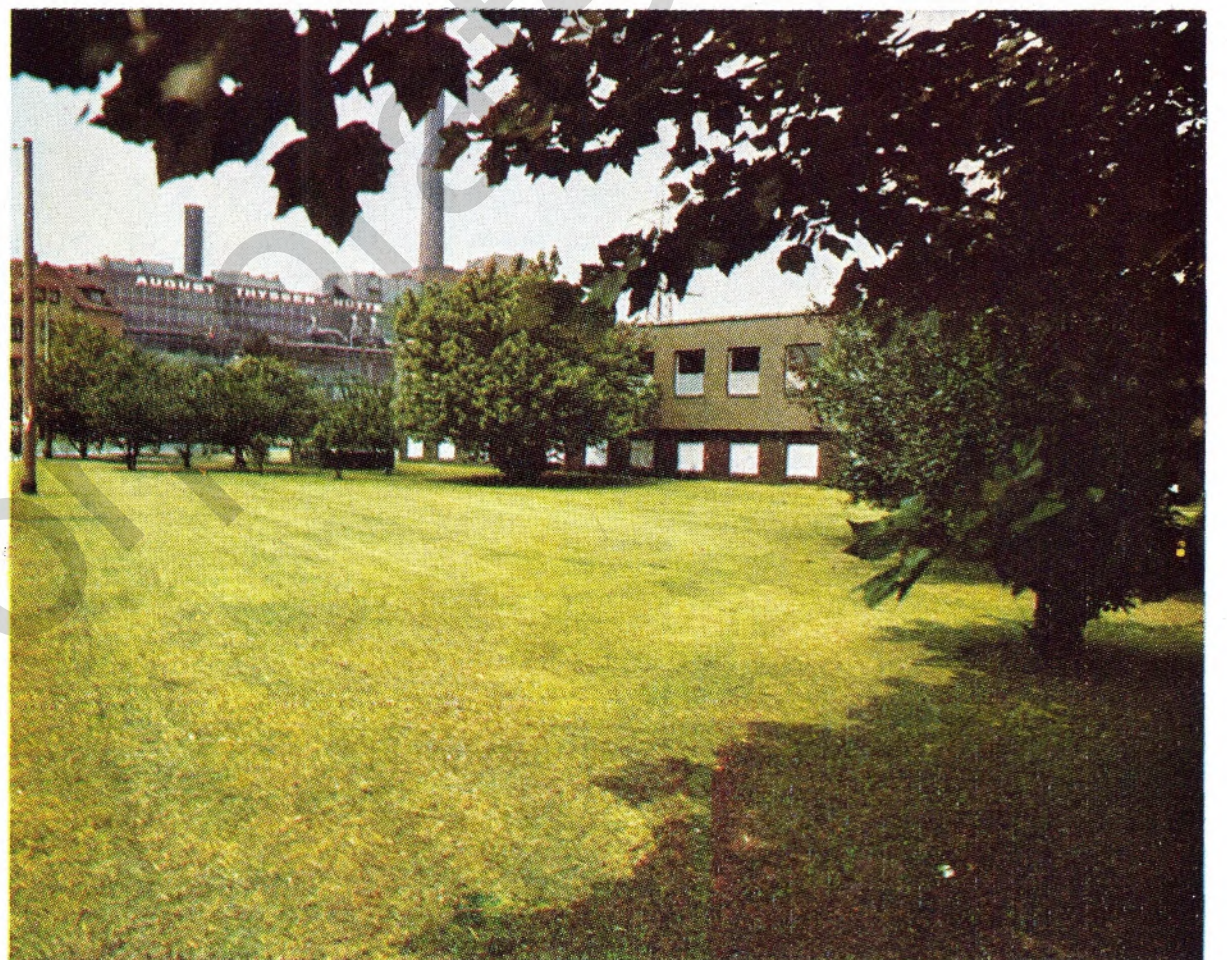
Inzwischen sind 142,3 Hektar durch Rasenflächen und 42,4 Hektar mit Gehölzen begrünt (ein Hektar hat 10 000 Quadratmeter). Das sind mehr als 650 Morgen und macht bei einem Gesamtbetriebsareal der ATH im Raume Duisburg von 1048,5 Hektar 15,7 Prozent aus. Unser gesamtes Grüngelände entspricht damit fast der Fläche des Orteils Beeckerwerth.

Für die bisherige Begrünung mußten mehr als 600 000 cbm Mutterboden angefahren und einplaniert werden. Die gepflanzten Bäume, Sträucher und Bodendecker übersteigen bereits die Zahl von 1 Million. Bei diesen Größenordnungen wird es nicht verwundern, daß im letzten Jahr für die Anlage und Pflege von Grünflächen im Bereich der ATH ein Aufwand von rund 3 Millionen DM notwendig war.

Für die Zukunft sind vor allem im Werksbereich Schwelgern umfangreiche Erweiterungen der Begrünung vorgesehen. Neben

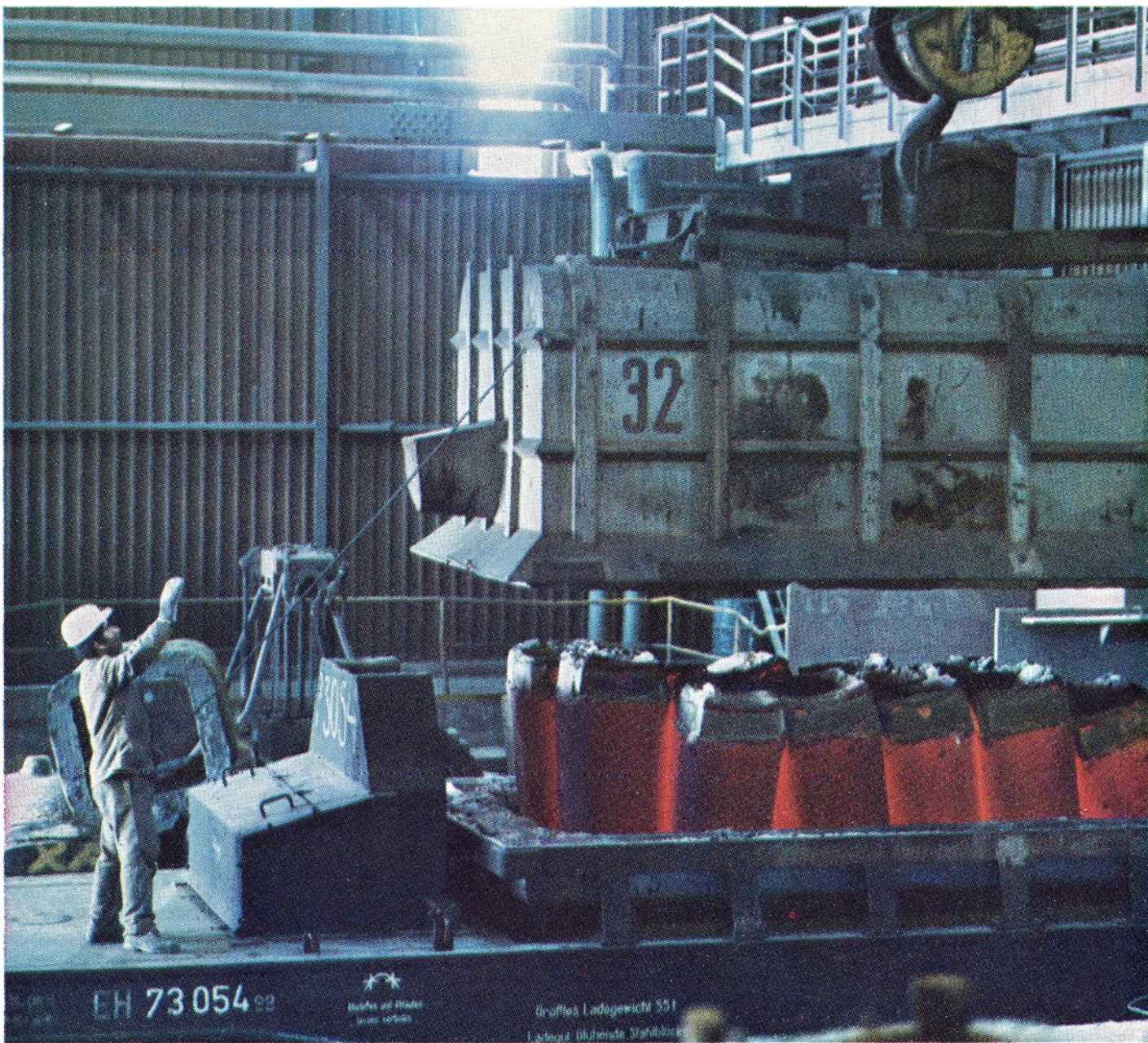
dieser speziellen Aufgabe steht die Erhaltung und Pflege der bereits vorhandenen Grünflächen im Vordergrund. Dieses Ziel läßt sich nur erreichen, wenn die gesamte Belegschaft noch mehr als in der Vergangenheit mithilft, unsere Grünanlagen zu schützen.

Den Besucher des Werkes Ruhrort erwarten vor Tor 31 (rechts) gepflegte Grünanlagen — Ein „grüner Standpunkt“ wurde gewählt bei diesem Blick auf das Kraftwerk Hermann Wenzel (unteres Foto)





# Die millionste Tonne als Rohblocklieferant



Kein Sonderzug und kein großer Bahnhof, als im Juni die millionste Tonne Edelstahl vom Blasstahlwerk in Ruhrort auf dem Schienenweg zur ATH-Tochtergesellschaft Deutsche Edelstahlwerke nach Krefeld befördert wurde. Doch diejenigen, die mit diesem Transport befaßt sind, dachten sicherlich an den ersten Transport per Schiene vor acht Jahren.

Voraussetzung für diesen Materialverbund war die Inbetriebnahme der Vakuumanlage im Blasstahlwerk in Ruhrort, die am 25. Mai 1968 ihre Produktion aufnahm. Im darauffolgenden Jahr setzte dann der umfangreiche Transport der Edelstahlrohblöcke auf dem Schienenweg nach Krefeld ein.

Am Anfang lieferte das Blasstahlwerk in Ruhrort an die DEW monatlich etwa 2000 Tonnen, inzwischen sind es rund 25 000 Tonnen Edelstahl, die jeden Monat mit der Eisenbahn nach Krefeld gebracht werden. Die Fahrt über die Schiene dauert ungefähr zwei Stunden, gerechnet vom Abgang in der Gießhalle des Blasstahlwerkes in Ruhrort bis zur Ankunft in der Tiefofenhalle der DEW in Krefeld.

Die werkseigenen Wagen, die für diese Warmtransporte ein-

In der Gießhalle des Blasstahlwerkes Ruhrort (Bild oben links) wird die die Rohblöcke gestülpt. Sie verhindert das Auskühlen der Blöcke — Bis zu wiegen die Blöcke, die (links) in diesen Transportwagen zur Verladung gehen — Daneben: Der Zug ist unterwegs, hier an der Einfahrt des Übergabebahnhofs Oberhausen-West — Nun geht es in Richtung Krefeld weiter. Auf dem rechten überquert der Transport den Rhein auf der Haus-Knipp-Brücke — Nach es ohne Formalitäten nicht ab. Bis Oberhausen-West wird das werkseigene genutzt, von hier ab rollt der Transport über die Bundesbahn-Strecken. Bear desbahn (oben rechts) übernehmen jetzt den Zug



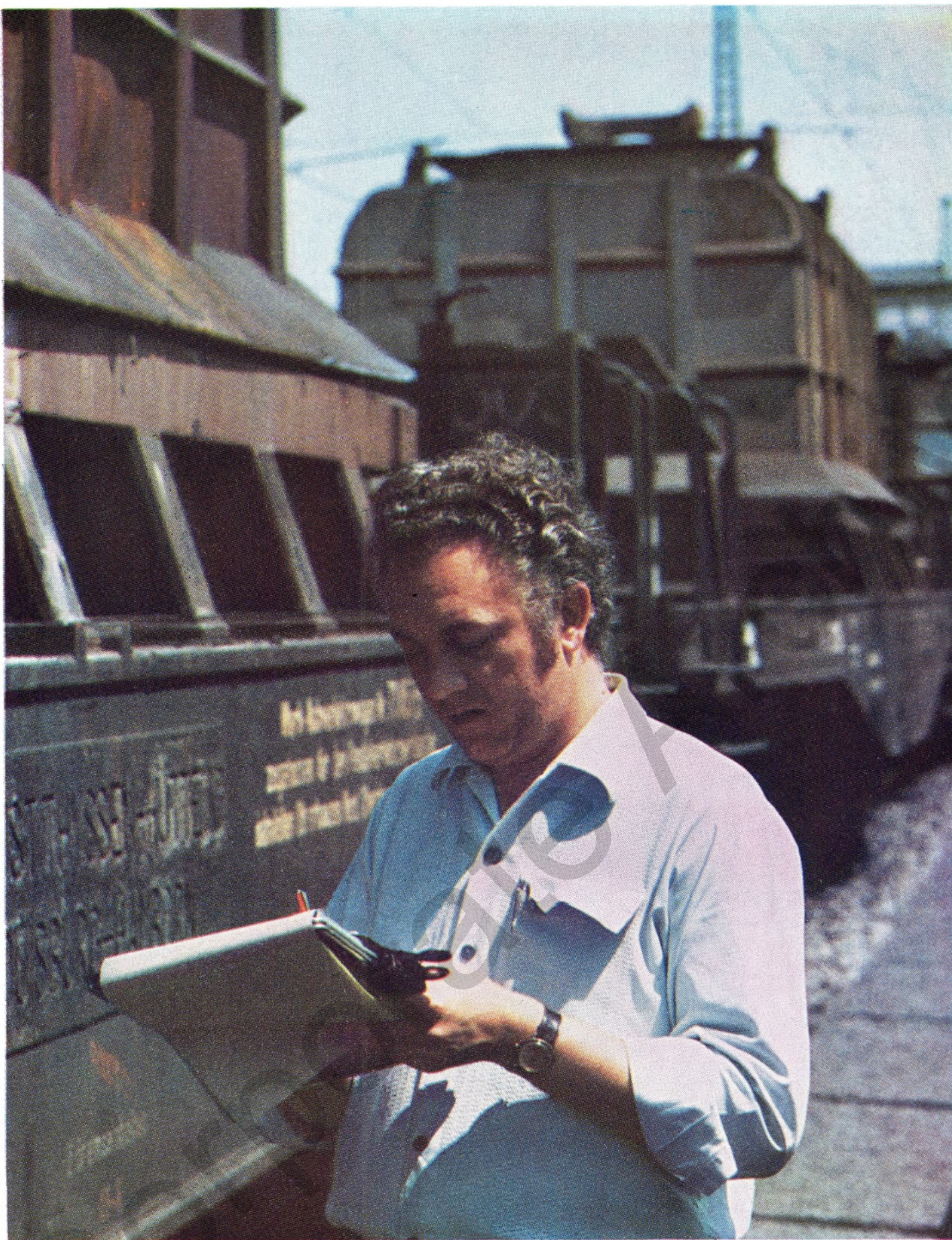


# onne Edelstahl erung für DEW

gesetzt werden und von der Bundesbahn für ihre Strecken zugelassen sind, haben eine Tragfähigkeit von 60 Tonnen Nutzlast und sind mit einer wärmeisolierenden Ausmauerung versehen, um den Temperaturverlust auf ein Minimum zu beschränken. Die Edelstahl-Rohblöcke kommen in Krefeld mit einer Temperatur von etwa 700 Grad Celsius an und werden dort gleich in Tiefofen eingesetzt.

Vier dieser Spezialwagen bilden jeweils eine Transporteinheit. In ihnen werden die Blöcke aus zwei Schmelzen untergebracht. Nach einem festen Fahrplan werden diese Transport-Einheiten um 0.00 Uhr, 6.00, 12.00 und 18.00 Uhr auf dem Übergabebahnhof Oberhausen-West auf Bundesbahngleis übernommen und über die Haus-Knipp-Brücke bei Duisburg-Beeckerwerth auf die linke Rheinseite nach Krefeld weitergeleitet.

Die Rohblöcke, die bei den DEW verarbeitet werden, sind zu einem großen Teil für Zulieferungen an die Automobil-Industrie bestimmt. So zum Beispiel für die Herstellung von Kurbelwellen oder Getrieben. Ein wesentlicher Teil dieses Edelstahlmaterials dient auch zur Fertigung von Kugellagern der verschiedensten Art und Größe.



be über  
5 Tonnen  
acht wer-  
bahnhofes  
so unten  
lich geht  
gleis be-  
der Bun-





*„Es genügt nicht, gut zu sein, die anderen müssen das auch wissen!“*

*„Auch gute Produkte müssen verkauft werden!“*

*„Schon der Name eines Unternehmens muß einen guten Klang haben!“*

# Information frei Haus

Thyssen informiert jetzt auch mit einem Bus. Der bringt Informationen „frei Haus“ zu vielen Interessenten. Warum?

Leitgedanken aus Werbung und Öffentlichkeitsarbeit, wie sie oben wiedergegeben sind, gelten natürlich auch für die ATH und die gesamte Thyssen-Gruppe — in mehrfacher Hinsicht. Einmal muß die ATH — wie jedes andere Unternehmen — verkaufen, um zu verdienen, damit der einzelne wiederum möglichst gut verdienen kann. Also muß der Verkauf gefördert werden.

Zum anderen gilt, daß ein Unternehmen so gut ist wie seine Mitarbeiter. Gute Mitarbeiter gehen gern in Unternehmen, die „gutes“ Geld und einen guten Arbeitsplatz bieten. Also muß möglichst viel möglichst vielen über die Aufgaben und Möglichkeiten des Unternehmens gesagt werden.

Schließlich lebt ein Unternehmen heute — viel stärker als früher — mit der Öffentlichkeit; und es lebt in dieser Gemeinschaft um so besser, je mehr die Öffentlichkeit (also viele einzelne Menschen) an den Erfolgen, Problemen und Plänen des Unternehmens teilhat. Also müssen — wiederum — möglichst viele möglichst umfassend darüber informiert werden.

Die Werkzeitschrift informiert über die ATH und dient damit vorwiegend innerbetrieblich auch den hier genannten Zielen. Andere Informationswege der ATH sind „Thyssen aktuell“, die Pressestelle (über die Presse), Werbung und Messen zum Beispiel — und nun auch der Bus. Aber wie informiert man mit einem Bus?

Er ist gewissermaßen ein Informationspaket, das die ATH dem Informationsverbraucher vor die Tür stellt. Dieses „vor die Tür“ kann ein Marktplatz sein, ein Werkshof, Schulhof, Universitäts- oder Ausstellungsgelände. Und er wirbt — die Information soll ja angenehm verpackt sein — zunächst durch seine ungewöhnliche Größe, durch sein Aussehen schlechthin. Wer einmal drin ist, wird durch die Kopffreiheit in zwei Geschossen überrascht, durch munter gemachte Kurzfilme angesprochen, in denen auch ATH-Vorstandsmitglieder informieren und kommentieren.



Mitarbeiter des Bereichs Wirtschaftspolitik/Informationen werden den Bus begleiten. Sie werden den jeweils aktuellen „Bericht zur Lage“ geben, sich um den „Blick über den Zaun“ bemühen und den großen Zusammenhang der Thyssen-Gruppe deutlich machen.

Verkaufsfachleute machen auch auf die Produkte anderer Thyssen-Unternehmen aufmerksam, Broschüren geben gezielt Auskunft, ebenso Filme, die über Video-Recorder abgespielt werden können. — Das innerbetriebliche „Info-Training“ im Bus und mit den Möglichkeiten des Busses dauert etwa zweieinhalb Stunden. Busbetreuer Hans Becker: „Danach haben die Beteiligten mehr Überblick — mehr Durchblick.“

Um den Überblick geht es auch beim nächsten Bus-Einsatz. Das

neue Thyssen-Informationspaket rollt im Herbst auf seinen acht Rädern zur Messe nach Moskau. Claus Suhrmeyer, Leiter der ATH-Werbung: „Mit dem Bus haben wir jetzt aber auch die Möglichkeit, bei nicht fachbezogenen Ausstellungen mit starkem Publikumsverkehr vertreten zu sein.“

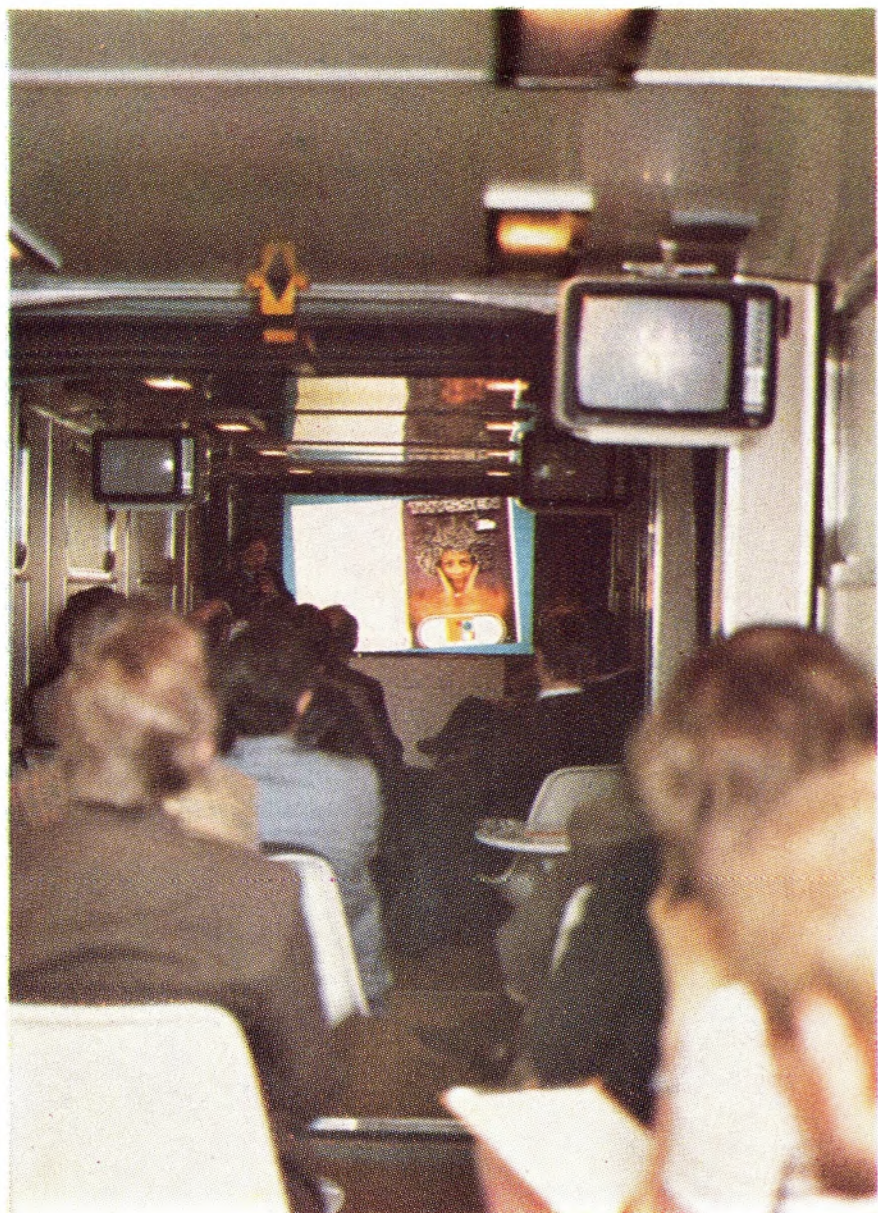
Nach den Vorstellungen der Planer kann der Bus auch rollendes Sitzungszimmer für Pressekongressen sein, zur weiteren Produktinformation Kunden aufsuchen, die Bevölkerung in bestimmten Gebieten zum Beispiel über Thyssen-Neubauvorhaben aufklären und für Spezialaufgaben auch von anderen Gesellschaften der Thyssen-Gruppe eingesetzt werden. Beispiel für eine Spezialaufgabe: Das Werk X sucht Maschinenschlosser. Der Bus könnte voll-

gepackt mit Informationen über Arbeitsplatz, Aufgaben, Verdienst und Möglichkeiten von Maschinenschlossern in diesem Werk auf einen nahegelegenen Marktplatz fahren — begleitet natürlich auch von Personalberatern.

Das sind Möglichkeiten. Zunächst geht es jedoch darum, Erfahrungen zu sammeln und zu lernen, mit diesen neuen Informationsinstrument umzugehen. Pannen sind nicht auszuschließen — der hier beschrittene Weg ist nicht ausgefahren. Ob naher Marktplatz oder fernes Moskau — der Bus ist ein weiterer Schritt zu mehr Thyssen-Transparenz, zu einem Mehr an verständlichem „Wir über uns“. Wie gesagt, er ist ein Versuch auf diesem Wege. Der Versuch wird jetzt gestartet.

W. H.





Links ein Blick in den Veranstaltungsraum des Busses im Obergeschoß. Leinwand (hier mit Dia) und Video-Wiedergabegeräte unter der Decke sind zu erkennen. Rechts im Führerhaus Bus-Hostess Hedwig Wagner aus der

ATH-Werbeabteilung, Bus-Betreuer Hans Becker und die Fahrer Dieter Konte und Bruno Stratmann (am Steuer). Blick durch die Tür in den Bus und auf Ruth Rehorn und Barbara Kostelnik auf dem mittleren Bild



### Die Technik des „Informationspaketes“

**Maße:** 18 Meter lang, 2,50 Meter breit, 3,90 Meter hoch. Im Stand elektrohydraulisch auf 5,20 Meter Höhe ausfahrbar. 2 Geschosse mit jeweils 2 Metern Raumhöhe.

**Leistung:** 240 PS Unterflurmotor. Stromversorgung über 380 V Drehstrom-Netzanschluß.

**Räume:** Ausstellungsraum, Veranstaltungsraum (Vorführraum), Küche, Garderobe, Waschraum und WC.

**Ausstattung:** Büroschrankwand im Untergeschoß, Stuhlreihen oder Sitzgruppen im Obergeschoß, Klimaanlage, Funktelefon, Video-Recorder mit sechs Bildschirmen, Dia- und Filmprojektoren.

### Zitate aus den „Bus-Filmen“

Drei ATH-Vorstandsmitglieder treten informierend und kommentierend in den im Bus gezeigten Filmen auf. Hier einige Zitate daraus:

**Dr. Spethmann:** „Wenn man es überspitzen wollte, könnte man sagen: Information ist zwar nicht alles — aber ohne Information ist alles nichts.“ — „Es handelt sich also um eine Ergänzung zu den Informationen, die wir Ihnen vermitteln durch Werkzeugzeiungen, Belegschaftsversammlungen, durch Broschüren und zu den vielen anderen Gelegenheiten, bei denen Sie unser Bestreben erkennen, Ihnen immer bessere und zeitnahe Information über Thyssen zur Verfügung zu stellen.“

**Dr. Zimmermann:** „Allein für die Unterhaltung und Wartung

von Umweltschutzeinrichtungen haben die ATH und Thyssen Niederrhein im vergangenen Jahr weit über 100 Mio. DM ausgegeben.“ — „Was wir brauchen, ist Verständnis dafür, daß man Umweltschutz nicht gegen die Technik, sondern nur mit der Technik sinnvoll betreiben kann.“

**Dr. Kriewet:** „Natürlich wird es auch bei uns, bei Thyssen, immer mal Situationen geben, wo wir auf unterschiedlichen Wellenlängen funken. Da hilft nur eins: das Gespräch und die offene Diskussion suchen. Auch hierfür kann unser Informationsbus ein gutes Forum sein.“

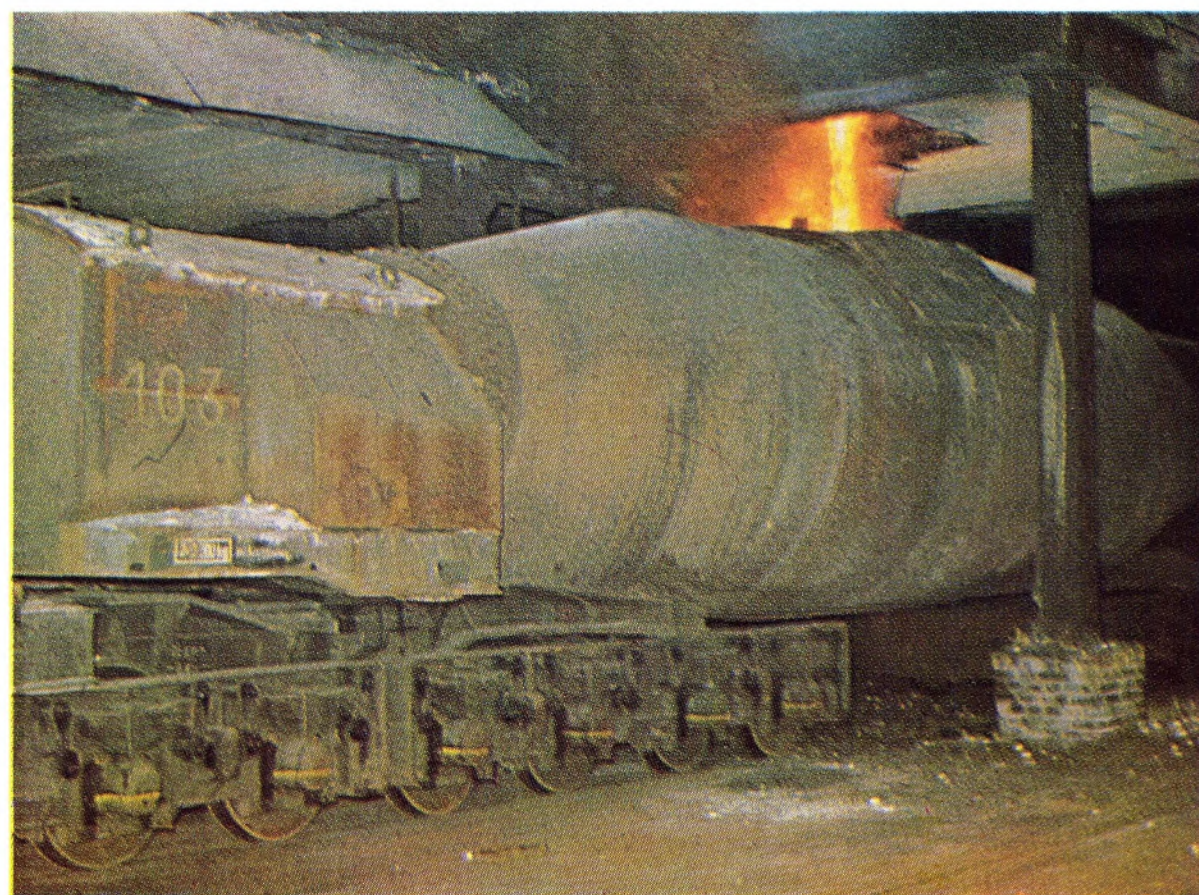
### 4 Mill. t Rohstahl von Oberhausen zur ATH

Vier Millionen Tonnen Rohstahl hat das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG bis zum Mai 1974 an die ATH geliefert. Außerdem wurde zum ersten Mal seit Aufnahme dieser Roheisenfahrten die 100 000-Tonnen-Grenze überschritten; die Mai-Lieferung betrug genau 101 897 Tonnen.

Die Lieferung von Roheisen von Oberhausen an die ATH begann bereits zu einem Zeitpunkt, als der Zusammenschluß der ehemaligen HOAG mit der ATH erfolgt war. Damals konnten die

Spezial-Transportwagen 50 Tonnen flüssiges Roheisen aufnehmen. Diese Wagen hielten während des Transportes die Temperatur zwischen 1050 und 1400 Grad Celsius.

Später wurden neue Transportwagen, die sogenannten Torpedopfannen, eingesetzt. Sie haben ein Fassungsvermögen von etwa 370 Tonnen Roheisen. Diese Torpedopfannen werden auch heute noch eingesetzt und halten ebenfalls die Temperatur zwischen 1350 und 1500 Grad.



Abstich am Oberhausener Hochofen in die bereitstehende Torpedopfanne





Sicherheitsingenieur Helmut Wiczorek bei einer Brennprobe neuen Thyssen-Tuchs vor der Presse. In neuen Arbeitsanzügen schauen zu (von links) Werner Evers, Karl-Heinz Wintjes, Friedrich Cremers, Jutta Jenschke und

Josef Pape. Unter den Zuschauern waren auch Helmut Kewitz, Werner Rawe, Egon Ruhnke und Matthias Schaaf als Vertreter des Betriebsrates, der bei der Entwicklung der Arbeitsanzüge eingeschaltet war

## Modenschau: Neue Thyssen-Arbeitskleidung zwingt Blau raus

Die neue Thyssen-Arbeitskleidung (siehe vergangene Ausgabe: „Herrn Kaisers neue Kleider“) wurde im Rahmen einer „Modenschau“ der Öffentlichkeit vorgestellt. Die Presse berichtete darüber mit Überschriften wie „Thyssen-Smoking garantiert Sicherheit“.

Man stand im Halbkreis in der Meßwarte am Hochofen 6 in Ruhrort mit Blick auf den Hochofen. Von dorthin leuchtete gerade abgestochenes Roheisen — und das Orange von einigen frisch ausgegebenen neuen „Thyssen-flammfest“ Arbeitsanzügen, die einige Männer neben dem rinnenden Eisen trugen. Da andere vor dem Werks-hallengrau des Hochofenhinter-

grundes noch blaue oder graue Arbeitsanzüge trugen, war der Auffälligkeitswert der neuen Anzüge um so deutlicher erkennbar. „Wenn das Regie ist“, sagt einer der Journalisten, „dann ist es gute Regie.“ Drinnen führte „Regisseur“ Helmut Wiczorek nach dem gleichen „Vorher-Nachher-Verfahren“ die neue Kleidung vor — locker nach dem Motto „Mode am Arbeitsplatz“ aber auch immer wieder mit Hinweisen auf die Sicherheit und die angenehmen Trageeigenschaften.

Das ging reibungslos und im flotten Stil des Modeplauderers: Hinweis auf die Gewohnheit, die Hose des alten „Blaumanns“ unter dem Wohlstandsbauch mit

einem Gürtel kreislaufhemmend festzuzurren. Praktisches Beispiel: Ein Meister mit Bauch und Blaumann. Hinweis auf die neuen gürtellosen Trägerhosen — praktisches Beispiel...

„Und hier die Innentasche, praktisch, sicher — aha, da ist auch ein Notizblock drin, da gehört er auch hin.“ Helmut Wiczorek zieht den Block heraus, gesteht, daß er den Gag vorher abgesprochen hat und kündigt an, daß er bei einem anderen „Dressman“ aus einer anderen, dafür geeigneten Tasche eine Schachtel Zigaretten ziehen wird. Und weiter: „Frauen fallen im Betrieb auf, sollen auch in den neuen Arbeitsanzügen weiterhin auffallen — aus Sicherheits-

gründen natürlich.“ Personaldirektor Johann Billen hatte die zart apfelgrüne Arbeitskleidung der Frauen bei seinen Begrüßungsworten vorher als „elegant“ bezeichnet. — Zu ähnlichen Urteilen kamen die wertenden Journalisten in ihren Berichten.

Helmut Wiczorek („Ich stehe hier stellvertretend für alle Kollegen.“), der — nebenbei gewissermaßen — alle Funktionen der Arbeitsanzüge vorgeführt hatte, sprach nicht von der Mode, sondern von der Sicherheit, als er nach einem bestandenen Brenntest ankündigte: „Die Entwicklung der Arbeitsanzüge geht weiter. Wir wollen ein Maximum erreichen.“



Flaschenkisten wie beim Bier — nur mit viel wertvollerem Inhalt

## 572 Mitarbeiter spendeten Blut

Die diesjährige Blutspende-Aktion im Werk Ruhrort, von einem Rote Kreuz-Team aus Düsseldorf-Breitscheid durchgeführt, fand wiederum an drei Tagen im ehemaligen Kosthaus am Tor 36 statt. Mit dem Gesamtergebnis waren die DRK-Helfer zufrieden: Immerhin spendeten 572 Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb Blut. Sie helfen so mit, nach Betriebs- oder Verkehrsunfällen Menschenleben zu retten. Das brachte Personaldirektor Billen anlässlich eines Beisammenseins deutlich zum Ausdruck. Er bedankte sich auch im

Namen von Arbeitsdirektor Doese bei allen spendewilligen Mitarbeitern, dem DRK-Team aus Düsseldorf, bei den Helferinnen und Helfern des DRK-Kreisverbandes Duisburg einschließlich der Meidericher Männerbereitschaft 5 sowie den Organisatoren im Werk.

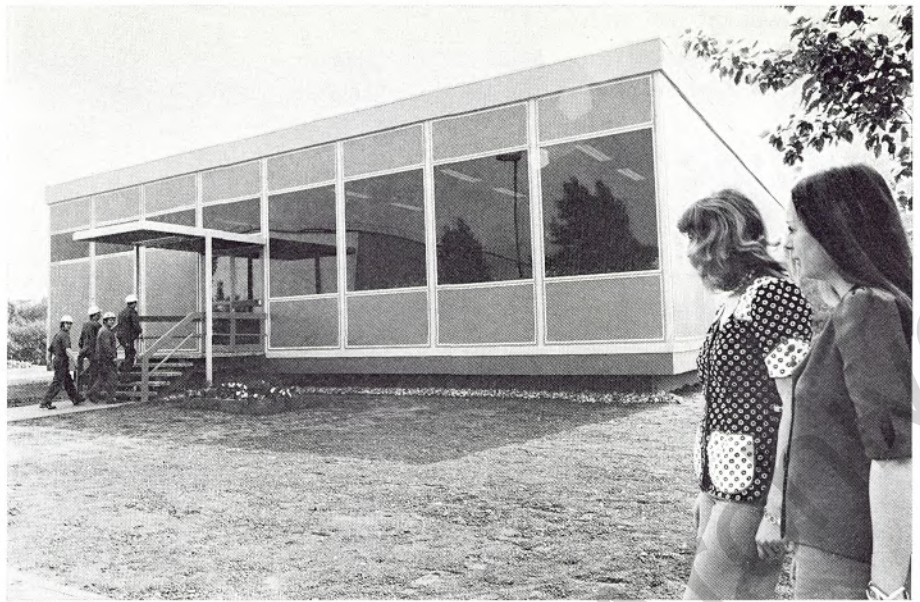
Mit dieser Blutspende-Aktion hat sich die Gesamtzahl der Blutspender inzwischen auf 7244 erhöht. Aktionen dieser Art gibt es im Werk Ruhrort seit 1952.

Ein Vergleich: Vor genau zwanzig Jahren spendeten 40 Belegschaftsmitglieder ihr Blut, diesmal waren es 572.



**Werksküche IV in Hüttenheim  
findet sehr großen Anklang**

## Startschwierigkeiten sind überwunden



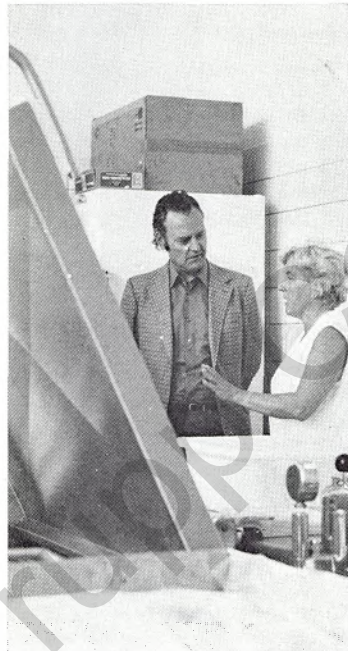
Blick auf das Gebäude der neuen Werkküche der ATH in den Betrieben Duisburg-Süd

Am 4. Juni wurde in Hüttenheim, wie die Werkzeitung bereits in ihrer letzten Ausgabe mitteilte, die Werkküche IV ihrer Bestimmung übergeben. Ein kleiner feierlicher Akt in einem Werksbereich, in dem es bis dahin keine Werkküche gab. Die Belegschaft nahm vor der Übernahme durch die ATH im Jahre 1970 und auch in der Folgezeit in der Hüttenschenke von Mannesmann am Mittagstisch teil. Diese Regelung war, auf Dauer gesehen, nicht befriedigend. Der weite Anmarschweg und der relativ hohe Zuschuß der ATH gaben letztlich den Ausschlag für den Bau einer neuen Werkküche in diesem Werksbereich.

Im Januar 1973 begann die Planung für dieses Projekt. Der Baubeginn erfolgte Ende des vorigen Jahres. Schon bei der Übergabe der Werkküche IV in Hüttenheim am 4. Juni konnte man erkennen, daß dieser Neubau, der auch über eine Kantine verfügt, gelungen ist.

Ein Speisesaal mit rund 100 Sitzplätzen bietet auch in der Zeit des Schichtwechsels hin-

reichend Platz für die Essensteilnehmer. Sollte es dennoch zu einem Engpaß kommen, so kann jederzeit ein großer Besprechungsraum mit rund 20



Werkküchenleiterin Ulla Gass im Gespräch mit dem Betriebsratsvorsitzenden Heinz Wagner

Sitzplätzen dem Speisesaal zugeordnet werden.

Doch was wären diese Räume ohne die Aufbereitungsküche, das Herzstück dieses Neubaus. In ihr erfolgt die Zubereitung schlecht transportierbarer Menüteile. Alle übrigen Speisen werden fertig aus der Werkküche II in Hamborn angeliefert und hier in entsprechender Temperatur in der Ausgabe bereitgehalten. Ein gleichfalls wichtiger Bereich ist die Spülküche mit einem Geschirrrückgabe-Transportband.

Diese Sozialeinrichtung findet bei der Belegschaft bereits großen Anklang. Das bezieht sich jedoch nicht nur auf diese moderne Einrichtung selbst, sondern auch auf die Qualität des Essens — bei einem günstigen Preis. Natürlich bringt solch eine neue Betriebseinrichtung beim Anlaufen organisatorische Schwierigkeiten mit sich. Doch die sind längst behoben. Hierzu gehörte auch der werksinterne Busverkehr, der nun zeitmäßig umgestellt werden konnte.

In der Küche selbst sind die Anlaufschwierigkeiten inzwi-

schen gleichfalls überwunden, wie die Leiterin der Werkküche IV, Ulla Gass, der Werkzeitung sagte. Frau Gass hat in der Werkküche I in Hamborn und in der Werkküche im Werk Beeckerwerth hinreichende Erfahrung sammeln können, was ihr bei ihrem ersten Einsatz mit dem kaum erfahrenen Küchenpersonal hier in Hüttenheim sehr zustatten kam.

Die zweckmäßige Einrichtung der Küche schafft gute Voraussetzungen für einen zügigen Ablauf bei der Zubereitung der Speisen. Auch die Essenausgabe wird in der in Hamborn erprobten Gestaltung ihrer Aufgabe gerecht, wodurch der Andrang in den Spitzenzeiten vermieden werden konnte. Anders dagegen sah es am Kantinenschalter aus, wo einige Schwierigkeiten auftraten. Diese konnten inzwischen behoben werden. Nach den Erfahrungen der ersten vier Wochen sind auch beim Verkauf der Essenmarken Vereinfachungen vorgenommen worden. Sie können jetzt vom Automaten gezogen und für jedes der beiden angebotenen Menüs wahlweise genutzt werden.



Wenn die Maschinen nicht helfen würden: Je mehr Mitarbeiter im Speisesaal essen, um so höher türmen sich anschließend die Geschirrberge in der



Spülküche. Alltägliche Szenen „vor und hinter den Kulissen“ eines Kantinenbetriebes — am Beispiel Hüttenheim aufgezeigt



Der Betriebsrat will sich noch mehr für Arbeitssicherheit einsetzen

## Buhrufe für Polit-Werber in Hamborn

Zweimal trafen sich Belegschaftsmitglieder, Betriebsrat und Arbeitsdirektor Kurt Doese zur Hamborner Betriebsversammlung in der Halle der Transportzentrale. Hans-Gerd Weymann, Geschäftsführer des Betriebsrates, leitete die Versammlungen.

Willi Hörner, zweiter Betriebsratsvorsitzender gab den Bericht des Betriebsrates. Schwerpunkte darin waren die Zusatzschichten, die wegen des Ausfalls des Ofens Schwelgern über Pfingsten verfahren — und nach Rücksprache zwischen Betriebsrat und Werksleitung besonders honoriert wurden. Weiter die Umorganisation der Werkstätten und Reparaturbetriebe, die nach Meinung des Betriebsrates ohne soziale Härte abgeht, weil alle Vorhaben im einzelnen durchdiskutiert seien und auch keine Folgemaßnahme ohne Zustimmung des Betriebsrates eingeleitet werden soll.

### Arbeitssicherheit

Wichtiges Thema auch in der anschließenden Diskussion war die Arbeitssicherheit unter dem Stichwort „Sechs Unfalltote im ersten Halbjahr“. Der Betriebsrat versprach, sich künftig noch stärker für die Sicherheit am Arbeitsplatz einzusetzen.

### Kantinenpreise

Auch das Thema „Kantinenpreise“ wurde später in der Diskussion aufgegriffen. Der Betriebsrat hat eine nochmalige Preiserhöhung abgelehnt. (Der Pächter wollte eine Milchpreiserhöhung an den Endverbraucher weitergeben. Ein Diskussionsredner behauptete, Milch sei anderswo billiger zu bekommen, als in der Kantine. Kurt Doese versprach Überprüfung.)

### Arbeitsplatz

Der Betriebsrat kündigte an, daß sich künftig eine neue Kommission aus fünf Betriebsratsmitgliedern und fünf Vertretern der Arbeitgeberseite um die menschengerechte Gestaltung der Arbeitsplätze bemühen wird. In diesem Zusammenhang kritisierte der Sprecher, daß es zur Behandlung der Ergonomie-Probleme sowohl Einrichtungen im Bereich des Arbeitsdirektors wie auch im Technischen Res-



Betriebsversammlung in der Transportzentrale — vorn mit dem Rücken zur Kamera sitzen (von links) die Betriebsratsmitglieder Friedrich Hofmann, Karl-Heinz Schicks und Hans-Gerd Weymann. Rechts Arbeitsdirektor Kurt Doese und am Rednerpult Willi Hörner, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender

sort gebe. (Nach einer Betriebsvereinbarung zu Paragraph 90 des Betriebsverfassungsgesetzes hat der Betriebsrat ein Mitspracherecht bei Neubauten und Umbauten.)

### Verhandlungen

Weitere Hinweise aus dem Bericht: Neues Schwerbehindertengesetz (Auskunft beim Schwerbeschädigten - Vertrauensmann Anton Sennrat oder den zuständigen Personalabteilungen) — Betriebsvereinbarung über eine neue Arbeitsordnung kann bald in Kraft treten. — Betriebsvereinbarung über gleitende Arbeitszeit ab 1. 6. 1974. (Überall wo „Gleitzeit“ möglich ist.) Über die innerbetriebliche Stellenausschreibung, Anerkennungsvergütung und Sozialzulagen verhandelt der Betriebsrat noch.

### Konjunktursonne

Im Bericht des Vorstandes schilderte Arbeitsdirektor Doese die gesamtwirtschaftliche und die — recht gute — Lage der Stahlindustrie beziehungsweise der ATH: „Mit dem Verlauf der ersten acht Monate (des neuen Geschäftsjahres) können wir durchaus zufrieden sein. — Unsere gute Beschäftigung allerdings holen wir uns vom Export.“

Obwohl der Schwelgern-Ofen durch einen Riß ausgefallen sei, habe man durch Reparaturverschiebung bei einem anderen Ofen und Roheisenzukauf den Ausfall so gering halten können, daß auf das Jahr bezogen nur etwa 1 Prozent weniger produziert werde. Inzwischen

sei bekannt, daß es bei einem ähnlich großen Ofen im Ausland einen ähnlichen Riß gegeben habe, der offenbar auch durch ungenügende Wärmeableitung entstanden sei.

### Krankenstand

Kurt Doese ging in seiner Ansprache wiederum auf den mit 11,6 Prozent im Hamborner Bereich überdurchschnittlich hohen Krankenstand bei der ATH ein und wies darauf hin, daß zum Beispiel im Monat März acht Prozent der Bruttolohnsumme für die „Lohnfortzahlung im Krankheitsfall“ aufgebracht werden mußte.

### Thyssen Gruppe

Zur Thyssen-Gruppe: Bei allem Thyssen-Engagement im Ausland werde das Schwergewicht der Investition nach wie vor im Inland liegen. Das Ziel der Gruppe sei ein enger Verbund, der Rationalisierung möglich mache und damit zur Sicherung der Arbeitsplätze beitrage.

### Pannen

Zwei Schwierigkeiten gab es während der Versammlungen: Einmal waren die Ansprachen im hinteren Hallenteil nicht gut zu verstehen — zum Teil allerdings, weil einige Versammlungsbesucher Dauergespräche führten. Zum anderen wurde das Gespräch durch Diskussionsredner aufgehalten, die zunächst Innerbetriebliches kritisierten und anschließend für eine politische Richtung werben wollten. Die Zuhörer reagierten mit Pfeifkonzerten und Buhrufen.

## Thyssen auf Messen

In Houston, Texas, zeigte Thyssen, was die Gruppe auf dem Gebiet der Meerestechnik zu bieten hat (Bild: Ausschnitt des



Thyssen-Standes), in Posen demonstrierten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe ihre Angebotspalette. Bald folgt der Messeplatz Moskau, dann . . . Mehr über Thyssen auf Messen zusammenfassend in einer der nächsten Ausgaben.



# Zwei Höhepunkte zum Abschluß

Mit zwei Höhepunkten schloß die Spielsaison 1973/74 des Hamborner Kulturrings. Es war einmal das historische Schauspiel „Montserrat“, das das Publikum stark aufwühlte, und zum anderen ein köstlich gelungener Schwank, der in die Sommerpause überleitete und manchen Besucher anregte, sich auch für die kommende Spielzeit zu interessieren.

Ein historisches und psychologisches Zeitgemälde, durchdrungen von der stets gültigen Parole „Freiheit“, bot das Theater am Niederrhein Kleve dem Hamborner Publikum am 7. Mai. „Montserrat“, aktuell gebliebenes Schauspiel des französischen Autors spanischer Herkunft Emmanuel Roblès, blendet zurück auf Südamerika um 1812, als sich fast der ganze Halbkontinent von der spanischen Kolonialherrschaft zu befreien suchte. Es ist die Zeit der großen

spalt zwischen Befehl, Einsicht, Gewissen und Überzeugungstreue beispielhaft gezeigt. Die Darstellung der Klever Bühne erinnerte an ihre hervorragenden Leistungen früherer Jahre, wie z. B. „Die Bürger von Calais“. Der Titelheld freilich, der eigentlich im Mittelpunkt des Geschehens stehen sollte, rückte trotz einer an sich ergiebigen, wenn auch schwierigen Rolle ins zweite Glied. Klaus Gamber vermochte nicht recht seiner schmerzvollen in-



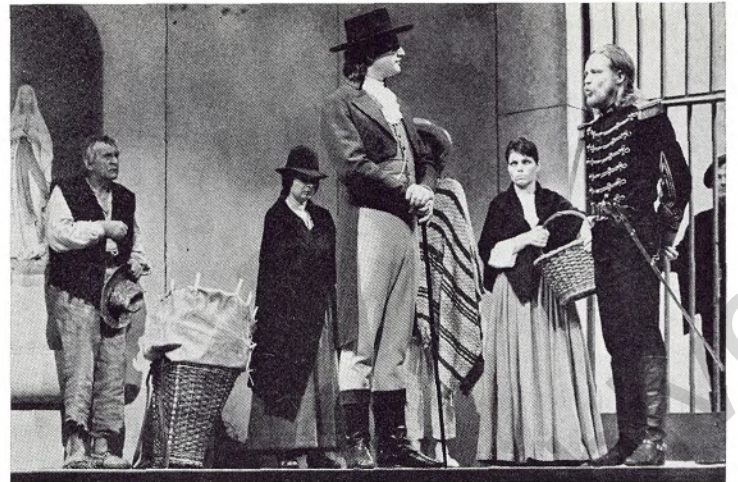
Allein schon diese Szene läßt erkennen, wie turbulent es bei dem Schwank „Hier sind Sie richtig“ von Marc Camoletti zugeht

Freiheitshelden Simon Bolivar, San Martin und O'Higgins.

Die Venezolaner erheben sich unter Führung von Miranda gegen ihre Unterdrücker, die ihren Anführer gefangennehmen. Bolivar tritt an seine Stelle, muß aber fliehen und hält sich verborgen. Der spanische Hauptmann Montserrat spürt zwar das Versteck auf, doch verhilft er dem Entdeckten zur nochmaligen Flucht. Sein „Verrat“ kostet unschuldigen Frauen und Männern das Leben. — In dem Stück wird angesichts von Unmenschlichkeit und Unterdrückung der zermürbende Zwie-

neren Verfassung den erwarteten Ausdruck zu verleihen. Ihn übertraf bei weitem — die Szenerie durchweg beherrschend — Rolf B. Wessel als Leutnant Izquierdo. Er verkörperte in hervorragender Manier Gnadenlosigkeit, Unzulänglichkeit, Ungerührtheit, ja Grausamkeit, wenngleich in dem harten, unerbittlichen und realistischen Tonfall auch zuweilen Zwischen-töne hörbar wurden.

Alle übrigen Mitspieler verdienten ein eindeutiges Pauschallob. Sie kamen den Absichten des Autors und des Regisseurs (E. D. Hollmann) entgegen, indem



Ein sehr realistisches Bühnenbild war bei dem südamerikanischen Freiheitsdrama „Montserrat“ aufgebaut worden

sie Ort und Zeit der dramatischen Ereignisse plastisch gegenwärtigten.

Der Schlußbeifall des Publikums war stark und verdient und verwandelte sich im Nachhall in Nachdenklichkeit.

## Zwei ungetrübte Stunden

Den goldrichtigen Ausklang der Spielsaison 1973/74 bildete Marc Camoletti's „Hier sind Sie richtig“ durch die Burghofbühne. Worum geht es? Eine Malerin, eine Klavierlehrerin, eine Wohnungsvermieterin und ein weiblicher dienstbarer Geist geben aus verschiedenen Gründen Zeitungsanzeigen auf — für ein männliches Modell, einen Musikschüler, einen Mieter und einen Heiratskandidaten in spe. Die ausgeworfenen Angelhaken geraten jedoch völlig durcheinander, es entwickelt sich eine Verwechslungskomödie per excellence.

Das Dinslakener Ensemble spielte schwung- und effektiv und mit der Mühelosigkeit, wie es dem an sich simplen, gleichwohl erfolgreichen Stück an-

stand. Leistungsunterschiede fielen nicht sehr ins Gewicht, da Mätzchen, Witzchen und Sinnspitzen gleichsam am Fließband produziert wurden. Herausgehoben seien Hans-Georg Heinemann — der für die keineswegs überdrehte und geschickte Inszenierung verantwortlich war — als Malermodell Spartacus; dazu immer wieder erfreulich die vorzügliche und überlegene Eva Sand als Vermieterin Georgette.

Autor und Regisseur wurden von den übrigen „Protagonisten“ optimal unterstützt, indem sie typisch menschliche grotesk-komische Verhaltensweisen und liebenswerte kleine Schwächen vorführten. Rudolf Wiczoreks Bühnenbild gefiel ebenfalls.

Es war ein lohnender und spannender Abend, der dem Bedürfnis des Hamborner Publikums nach leichter und problemloser Unterhaltung entgegenkam, weil selbst einfachste Klischees natürlich und originell erschienen. So wurden denn auch alle Mitwirkenden mit reichem Beifall bedacht. Dr. Fu.

## 1. Vorsitzender Harald Wiese

# Gesamt-Jugendvertretung wurde jetzt neu gewählt

Nach den Wahlen der Jugendvertretung in den einzelnen Werksbereichen der ATH fand im Juni im Ruhrorter Belegschaftskasino eine Sitzung aller Jugendvertretungen statt, in der die Gesamtjugendvertretung gewählt wurde. Diese Wahl brachte folgendes Ergebnis: 1. Vorsitzender Harald Wiese (Hamborn), stellvertretender Vorsitzender John Jendrossek (Ruhrort), Schriftführer Martin Drefs (Finnentrop).

Diese drei bilden gemeinsam die Geschäftsführung der Gesamtjugendvertretung. In ihr

sind außerdem als Beisitzer tätig: Helmut Wellmann (Hamborn), Uwe Gartmann (Ruhrort), Reinhard Heen (Hochfeld) und Waltraud Lenz (Hüttenheim).

Nach der Konstituierung, die unter der Leitung von Karl Bischoff als Vertreter des Gesamtbetriebsrates stattfand, kam es zu einer lebhaften Aussprache über aktuelle Themen. Es wurde beschlossen, die Zusammenarbeit in Zukunft zu verstärken. Die neugewählten Vertretungen der jugendlichen Mitarbeiter haben ihre Arbeit inzwischen aufgenommen.



## Ein telefonischer „Hilferuf“ genügt

**Wer etwas von Eisen- und Stahlwerken hört, denkt unwillkürlich an Hochöfen und Stahlwerke, an Walzstraßen mit schweren Blöcken, an Hitze und harte körperliche Arbeit. Für einen Unbefangenen müßte demnach jemand, der hier arbeitet, körperlich kräftig sein und zumindest einen Vorhammer schwingen können. Doch weit gefehlt! Ein Beispiel von vielen ist die Feinmechanische Werkstatt in Ruhrort. Hier ist eines der wichtigsten Ausrüstungsgegenstände die Lupe — und das oft kombiniert mit einer spitzen Pinzette.**

Blenden wir einmal zurück: Für eine Reihe von Arbeitsbereichen mußten zwangsläufig neue Organisationsformen geschaffen werden, als die ATH im Laufe der Zeit ihre jetzige Gestalt annahm. In diesem Zusammenhang wurde auch der Aufgabenbereich der Feinmechanik-Spezialwerkstatt in Ruhrort erweitert. Sie ist zuständig für die gesamten Betriebe der August Thyssen-Hütte. Nach anfänglichen organisatorischen Schwierigkeiten läuft jetzt alles glatt und rund — so glatt und rund, wie winzige Einzelteile der vielen kleinen Maschinen, die in dieser Werkstatt bisweilen nachgeschliffen und gedreht werden müssen.

Ein Außenstehender kann sich kaum ein Bild von der Vielfalt der Aufgaben machen, die hier in Ruhrort für die einzelnen Werke der ATH bewältigt werden. An dieser Stelle können

nur einige genannt werden. Es werden hier überprüft und repariert: Schweiß- und Schneidgeräte, Armaturen, feinmechanische Werkzeuge und Vorrichtungen, Meßgeräte, Uhrwerke und Schließanlagen. Das ist aber noch nicht alles. Hinzu kommen Kunststoffarbeiten, das Anfertigen von Modellen, hier werden Schilder und Stempel gemacht.

Verständlich, daß bei der Vielschichtigkeit von oft ganz speziellen Aufträgen geschulte Kräfte erforderlich sind. Hier in Ruhrort sind es 38 „Spezialisten“, die an allen Arbeitsplätzen innerhalb dieser Werkstatt eingesetzt werden können. Der Umgang mit Bearbeitungsmaschinen kleiner und kleinster Bauart ist einbezogen.

Außer praktischem Können müssen diese Männer noch Feingefühl in den Fingerspitzen, eine ruhige und sichere Hand sowie ein gutes Auge haben —



Wieviel Schilder der verschiedensten Art Rolf Werner an dieser Gravierbank inzwischen schon hergestellt hat, kann er selbst nicht mehr errechnen

verständlich bei diesen oft „kniffligen“ Arbeiten.

Mit schon fast künstlerischer Geschicklichkeit bewältigen die Feinmechaniker ihre Aufgaben bei der Herstellung von Modellen in kleinsten Maßstäben. Das Material, überwiegend aus Plexiglas oder ähnlichen Kunststoffen, wird in der Regel im erhitzten Zustand verformt und bearbeitet.

Oft muß die Lupe ins Auge geklemmt werden, wenn Arbeiten an Magnetventilen oder Stoppuhren vorgenommen werden. Dann muß man hier mit „spitzen Fingern“ arbeiten — und in vielen Fällen reicht auch das nicht, dann schafft es nur noch eine Pinzette.

Natürlich gibt es in dieser Werkstatt einen Schlüsseldienst. Zur Herstellung der am häufigsten verwendeten Schlüssel steht eine Spezialmaschine zur Verfügung. Die sogenannten

Rohlinge sind in Serien erfaßt. Nur wenige Minuten nimmt die Anfertigung in Anspruch. Nach Ermittlung des Schlüsseltyps wird das Profil im Schnellverfahren maschinell in den Rohling eingeschliffen.

Das Reparieren und Erneuern von Schließanlagen gehört selbstverständlich auch zum „Dienst am Kunden“. In den Betrieben oder in den Büros ist man manchmal ratlos, wenn ein Schlüssel bricht oder ein Schloß nicht mehr funktioniert. Ein telefonischer „Hilferuf“ hätte genügt, und das Problem wäre bald gelöst, wie man hierzu in der Werkstatt bemerkt.

Gleichfalls scheint noch nicht in allen Betrieben bekannt zu sein, daß in der Feinmechanischen Werkstatt auch Schilder aus Kunststoff, Aluminium, Messing oder Kupfer hergestellt werden. Mit einer Spezialmaschine können Buchstaben und Zahlen in Größen bis zu neunzig Millimetern graviert werden.

Eine der wichtigsten Einrichtungen der Feinmechanischen Werkstatt ist das Ersatzteil-Lager. Bei einem Bestand von einigen tausend Artikeln ist eine genaue Registratur ein sehr wichtiges Hilfsmittel.

Aber nicht nur in der Werkstatt selbst werden Arbeitsaufträge durchgeführt. Die Reparaturen lassen sich teilweise in den Betrieben nur „vor Ort“ durchführen. Ist das der Fall, genügt eine kurze Mitteilung über die Art der Mängel. Eine Einsatzgruppe macht sich dann sofort auf den Weg. Den Männern steht ein mit Werkzeugen gut ausgerüsteter Kleinbus mit Anhänger zur Verfügung. So können die Schäden schnell an Ort und Stelle behoben werden.

Das „Innenleben“ dieser Stoppuhren und anderer kleiner Geräte läßt sich nur mit Hilfe einer Lupe untersuchen, wie es hier Helmut Ufer macht





# Vor einem neuen Rekord

**Beim Betrieblichen Vorschlagwesen bahnt sich für 1974 ein neuer Rekord an. Im ersten Halbjahr hat sich die Zahl der Eingänge von Vorschlägen gegenüber dem gleichen Zeitabschnitt des Vorjahres verdoppelt. Ein Zeichen dafür, daß man immer noch etwas findet, wenn man intensiv nachdenkt.**

Für die Hamborner Werke und die Großenbaumer Betriebe sind kürzlich wieder 47 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 61 030 DM prämiert worden, und zwar in Beträgen zwischen 80 DM und 10 410 DM. Den Höchstbetrag erhielt diesmal ein Belegschaftsmitglied aus dem Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

## Hamborner Werke

Erwin Andrzejczak, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Steckverbindungen für die Hängekabel an den Kranen des Kaltbandwerks II und der Weiterverarbeitung II;  
Ralf Avermann, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Änderung der Brechbolzen und der Abscherhülsen für die Kupplungen an den Verschiebern der Universalbrammenstraße;  
Edmund Boruta, Werkstatt 6: Andere Bearbeitung der Druckrohre für die hydraulischen Grubenstempel;  
Alex Braam, Feuerverzinkung 2: Höhere Geschwindigkeit des S-Rollensystems 1 am Einlauf der Feuerverzinkung 2;  
Bernd Dehnen, Chemische Laboratorien: Versetzen der Hubzylinder an den Probenbohrvorrichtungen der Chemisch-metallkundlichen Laboratorien;  
Herbert Grollick, Zentrale Reparaturabteilung: Änderung der Seilaufhängungen an den Kranen F 10 bis F 13;  
Günter Hettrich, Kaltbandwerk I: Intervallschaltung für die Schmierölzufuhr zu den Austrittsstellen der Stützwalzen an der Tandemstraße des Kaltbandwerks I;  
Helmuth Hielscher, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Andere Aufhängung für die Sauerstoffblasringe des Oxygenstahlwerks I sowie andere Traggestelle für die Aluminiumrutschen des Oxygenstahlwerks I;  
Karl Icking, Reparaturbetrieb 5: Zusammenschweißen des neuen und des alten Seils beim Wechseln von Lastseilen an Kranen;  
Abraham de Jonge, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Andere Ordnung im Bundlager vor dem Dressiergerüst 1 des Kaltbandwerks II;  
Georg Jökel, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Intervallschaltungen für die Spülwasserpumpen in den Sinterbrunnen der Universalbrammenstraße und der Warmbandstraße 2;  
Hans Karkossa, Allgemeine Verwaltung: Verwendung eines Normalbenzintanks für Superkraftstoff und Teilung der Zufahrt nach den Kraftstoffarten an der Tankstelle am Tor 3;  
Jürgen Klischat, Chemische Laboratorien: Versetzen der Hubzylinder

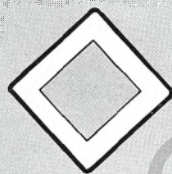
an den Probenbohrvorrichtungen der Chemisch-metallkundlichen Laboratorien;  
Manfred Krumme, Warmbandwerk I: Sichern der Schlauchkupplungen an den Arbeitswalzen-Baustücken der Fertigerüste der Warmbandstraße 1 mit Moosgummiringen;  
Horst Kurt, Kaltbandwerk II: Ölzufuhrregulierung für die Einölmachine am Auslauf der Beize des Kaltbandwerks II;  
Hermann Leijser, Betriebswirtschaft: Versenden der Speisepläne ohne Umschläge;



Arbeitsdirektor Doese (stehend) und Personaldirektor Johann Billen (davor) mit Belegschaftsmitgliedern, die mit einem Vorschlag erfolgreich waren

Bernhard Letsch, Werkstatt 1: Fräsvorrichtung für die Treffer des Reserviergerüsts der Warmbandstraße 2;  
Heinz Loos, Kaltbandwerk II: Andere Ordnung im Bundlager der Beize des Kaltbandwerks II;  
Maximilian Mader, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Hindernisleuchten mit Blinkschaltung zur Sicherung der Tieföfen der Block- und Profilwalzwerke bei Reparaturen;  
Erich Malinowski, Werkstatt 1: Ummantelter Transport- und Lagerständer für Kreissägeblätter;

Wolfgang Nienhaus, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Arbeitsbühne für die Sickergrube zwischen den Schlackenbeeten des Oxygenstahlwerks I;  
Reiner Nohlen, Weiterverarbeitung I: Zusätzliche Abdeckbleche für die Besäumschrottführungen an der Spaltanlage 3 der Weiterverarbeitung I;  
Herbert Ossig, Kokerei: Kontrollleuchten für die Abtropfzeit des Kokes an den Löschtürmen 1 bis 4 der Kokerei;  
Wilhelm Pawelczyk, Fertigstraße 1: Hartholzlager für die Antriebsspindeln der Gerüste 2, 3 und 4 der Fertigstraße 1;  
Rudolf Pipa, Meßwesen: Aluminiumfolie als Reflektor für die Stroboskope an der Tandemstraße und am Dressiergerüst 1 des Kaltbandwerks I sowie Acrylglasscheibe für die Stroboskope an der Tandemstraße und am Dressiergerüst 1 des Kaltbandwerks I;  
Johannes Richarz, Block- und Profilwalzwerke: Befestigen der Baustücke im Blindgerüst der 360er Trioststraße der Fertigstraße 3 mit der Anstellung;  
Reinhold Rohde, Warmbandwerk II: Versetzen der Lichtschranken am Plattenkettenförderer in der Haspelgrube des Warmbandwerks II sowie Verstärken des Gesichtsschutzes für die Coilbinder im Warmbandwerk II;  
Waldemar Rollik, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Elektrisch gesteuerte Absperrungen für die Blasvorrichtungen an den Zuschlagschurren, den Abhitzekesseln und den Lanzendomen im Oxygenstahlwerk II;  
Karlheinz Schwenk, Kokerei: Anbringen von Warnschildern und Blinkleuchten an der Werkstraße vor den Löschtürmen 1 und 2 der Kokerei;  
Horst Seeliger, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Vorrichtung zum Lösen der Bodenkeile an den Konvertern des Oxygenstahlwerks I;  
Bernd Süßenbach, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Grenzlasten für die Höhenverstellung der Brennschneidmaschine am Warmabschieberrollgang der Warmbandstraße 1;  
Helmuth Tellmann, Werkstatt 1: Fräsvorrichtung für die Treffer des Reserviergerüsts der Warmbandstraße 2;  
Rudi Thiel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Zusätzliche Sicherheitsvorkehrung für die Schrotthalde des Oxygenstahlwerks I;  
Ernst Thieme, Feuerverzinkung 1: Andere Spritzvorrichtung zum Vermeiden der Zinkblumenbildung für die Feuerverzinkung 1;  
Ernst Tilch, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Tiefersetzen des Auflagekopfs der Waage hinter dem Dressiergerüst 2 des Kaltbandwerks I;



Freie Fahrt für gute Ideen



Betriebliches Vorschlagwesen

**Gesehen  
Gedacht  
Besser gemacht**

**Im ersten Halbjahr 1974 wurden an Prämien gezahlt:**

|                                     |           |
|-------------------------------------|-----------|
| 1x10410 DM                          | 1x3730 DM |
| 1x 9500 DM                          | 1x3360 DM |
| 1x 9190 DM                          | 1x3350 DM |
| 1x 8160 DM                          | 1x2920 DM |
| 1x 5570 DM                          | 1x1900 DM |
| 1x 4460 DM                          | 1x1620 DM |
| 1x 4190 DM                          | 1x1530 DM |
| 7xBeträge zwischen 1200 und 1400 DM |           |
| 3x " " 1000 und 1200 DM             |           |
| 8x " " 800 und 1000 DM              |           |
| 13x " " 600 und 800 DM              |           |
| 13x " " 400 und 600 DM              |           |
| 24x " " 200 und 400 DM              |           |
| 32x " bis 200 DM                    |           |

**Wann sind Sie  
mit einem Verbesserungsvorschlag  
und einer Prämie dabei?**

Fortsetzung Seite 27



# Zwei ATH-Chöre auf froher Sängerfahrt

Sängerfahrten sind nicht oberflächliche Tradition, wie oft vermutet wird. Solche gemeinsamen Erlebnisse gehen über den Alltag weit hinaus und beleben eine Gemeinschaft. Außerdem erwachsen ständig neue freundschaftliche Verbindungen zu anderen Musikliebhabern. Gesang und Geselligkeit standen auch diesmal wieder im Vordergrund der dreitägigen Fahrt, die der MGV „Frohsinn“ des Werkes Ruhrort im Mai nach Kamp-Bornhofen unternahm. Nicht viel anders war es mit der Fahrt des MGV der ATH Hamborn mit Schöningen im Harz als Ziel.



Kurkonzert in Bad Hahnenklee: Die vereinigten Männerchöre aus Duisburg-Hamborn und Essen-Schonnebeck, von Musikdirektor Heinz Gilhaus geleitet, erfreuen die Kurgäste mit musikalischen Darbietungen

Strahlender Sonnenschein, als die Sänger des MGV der ATH Hamborn am 15. Juni ihre Reise in den Harz unternahmen. Dementsprechend gut war auch die Stimmung während der langen Fahrt mit dem Autobus. Die Strecke bis nach Schöningen ist immerhin 500 Kilometer lang, was aber bei dieser munteren Reisegesellschaft keine Rolle spielte.

Im herrlich gelegenen Bad Hahnenklee mitten im Harz boten die ATH-Sänger und ein Männerchor aus Essen-Schonnebeck unter der Leitung von Musikdirektor Heinz Gilhaus den zahlreich erschienenen Kurgästen einen Melodienreigen, der von Abraham bis Verdi reichte.

Im Städtchen Schöningen, das am Osthang des Braunschweiger Höhenzuges Elm liegt, wurden die Sänger aus Hamborn und Schonnebeck sehr gastfreundlich empfangen. Der große Sängerabend fand im Deutschen Haus statt. An dem Konzert nahmen auch zwei Chöre aus Schöningen teil.

Bürgermeister Grau brachte bei der Begrüßung zum Ausdruck, daß die Freude in Schöningen immer besonders groß sei, wenn Gäste aus dem Ruhrgebiet kommen. Ernst Rolles, 1. Vorsitzender des Hamborner Chores, bedankte sich für die dargebotene Gastfreundschaft.

Dann erklang Musik, an der das Publikum seine helle Freu-

de hatte. Die Chöre aus Hamborn und Schonnebeck harmonisierten prächtig bei ihren gemeinsamen Darbietungen. Sehr ausdrucksvoll die Wiedergabe der „Ehre und Treue“ aus der Oper Margarete von Gounod. Der heitere „Chor der Jäger“ aus Lortzings Oper Undine fand besonders starken Applaus.

Der zweite Teil des Konzerts war der leichten Musik gewidmet. Mit der Einstudierung eines Melodienreigen aus Raymonds „Maske in Blau“ wußte die Chorgemeinschaft beim Publikum zu gefallen, während die beiden Chöre aus Schöningen mit „Funiculi, Funicula“ von Denza und „Glory-Land“ von Groll gleichfalls begeisterten.

Mit „so ein Tag, so wunderschön...“ von Olias setzten die Sänger sämtlicher Chöre schließlich den musikalischen Schlußpunkt.

Eine Fahrt durch das Helmstedter Braunkohlengebiet in der Nähe von Schöningen und

## Die erste Probe mit neuem Chorleiter

Der neue Chorleiter des Männergesang-Vereins der ATH Hamborn ist Musikdirektor Gerd Sorg. Als Nachfolger von Musikdirektor Heinz Gilhaus führte er am 1. Juli mit den ATH-Sängern die erste Probe durch. Zwischen dem 33jährigen Musikpädagogen aus Heiligenhaus, dem 1. Vorsitzenden Ernst Rolles und den Chormitgliedern kam es während der Probe zu einem aufschlußreichen Gespräch. Beiderseits wurden gewisse Zielvorstellungen geäußert, die nach kurzer Zeit auf einen Nenner gebracht werden konnten. Voraussichtlich wird im November unter der Leitung von Musikdirektor Gerd Sorg das erste öffentliche Chorkonzert durchgeführt. Die Proben des MGV Hamborn finden jeweils am Montag von 18.00 bis 20.00 Uhr im Vereinslokal Kleine-Natrop statt.

die Besichtigung der Zonengrenze füllten den Vormittag des nächsten Tages aus. Nach dem Mittagessen folgte eine ausgedehnte Wanderung durch die hier sehr üppigen Buchenwälder des Elm.

Musikalisch verabschiedeten sich die Sänger aus dem Ruhrgebiet am Morgen des 17. Juni von den Gastgebern in Schöningen. Es war eine Harzreise mit nachhaltigen Eindrücken.

## Gemeinsam am Mittelrhein

Ein lang gehegter Wunsch der Sänger des MGV „Frohsinn“ ging in Erfüllung, als sie sich am 25. Mai mit den Allgäuer Sangesfreunden des MGV 1868 Oberstdorf zu einem gemeinsamen Wochenende am schönen Mittelrhein trafen. Im idyllisch gelegenen Kamp-Bornhofen gegenüber von Boppard fand dieses Freundschaftstreffen statt.

Vom Vorstand der gastgebenden Sängervereinigung 1870/1904 wurden die Besucher von der Ruhr und aus dem Allgäu herzlich empfangen. Unter dem Motto „Einmal am Rhein“ gab es abends im großen Saal des Jägerhofes in Anwesenheit zahlreicher Zuhörer einen heiteren Liederabend.

Die drei Chöre boten ein wechselvolles, ganz auf das Motto der Veranstaltung abgestimmtes Programm. Jeder Chor eröffnete seine Darbietungen mit dem Sängergruß seiner Heimat

in Chorsätzen von Desch und Chordirektor ADC Heinz Becker, dem auch die Gesamtleitung der Chöre oblag.

Den Strom und sein Volk pries der MGV „Frohsinn“ unter der Leitung von Musikdirektor Heinz Becker mit „Rheinglaube“ von Sonnet und „Am herrlichen Rhein“ von Hansen in einer beschwingten Einstudierung.

Ein imposanter Großchor, gebildet aus drei Vereinen, besang die „ewig liebe Heimat“ und bildete mit „Grüß Gott mit hellem Klang“ ein mächtiges Finale. Der langanhaltende Beifall machte deutlich, wie sehr dieser Abend begeisterte.

Ein stimmungsvolles Promenaden-Konzert am nächsten Morgen lockte, wie schon bei der Veranstaltung am Vorabend, ebenfalls eine große Zahl von Zuhörern an. Bei herrlichem Wetter unternahmen die Sänger

des MGV „Frohsinn“ und des Chores aus Oberstdorf auf dem Motorschiff „Drachenfels“ eine Rheinfahrt bis Aßmannshausen. Chorgesang und zünftige Musik einer Blaskapelle, in wechselnder Folge vorgetragen, dazu der Wein und nicht zu vergessen die vielbesungene schöne Landschaft links und rechts des Rheins wurden zu einem besonderen Erlebnis. Ganz besonders die Oberstdorfer Sänger waren von der Landschaft des Mittelrheins und den zahlreichen Burgen sehr angetan.

Viel zu schnell rückte am anderen Tage die Stunde der Abfahrt heran. Bevor der MGV „Frohsinn“ heimwärts fuhr, besuchte man noch den ehemaligen Hüttenmann Karl Urner, der heute in Kamp-Bornhofen ein Hotel leitet. Die Wiedersehensfreude war groß und der Frühschoppen wurde zu einem Frohschoppen. Insgesamt eine gelungene Sängerfahrt, die vom 1. Vorsitzenden Willi Hüsch gut organisiert war.



## Im Schatten der Hochöfen

**In einer Zeit großer sportlicher Ereignisse wie die hinter uns liegende Fußball-Weltmeisterschaft sollte man nicht die vielen kleinen Vereine vergessen, in denen nur der Amateur zählt. Zu diesen Vereinen vor den Toren der ATH gehört auch die DJK Lösort Meiderich. Hier ist jede Mitarbeit ehrenamtlich. Finanzielle Zuwendungen oder Spesen sind tabu. Im Vordergrund steht der Sport und nur der Sport. Den Vereinsnamen hat man von der alten Flurbezeichnung „Lösort“ übernommen.**

Unmittelbar im Schatten der Hochöfen des Hüttenbetriebes hat die DJK Lösort Meiderich ihre Sportanlage, auf der sich die Aktiven in ihrer Freizeit betätigen. Eine sehr enge Verbindung zur ATH ist nicht nur räumlich gegeben: Von den rund 260 Mitgliedern des Vereins arbeiten etwa 75 Prozent auf der Hütte.

Insgesamt elf Fußball- und eine Damen-Handballmannschaft hat der Club. Eine Damen-Fußballmannschaft ist im Aufbau. Über hundert jugendliche Fußballer aller Altersklassen werden gewissenhaft betreut. Mit der Förderung des Nachwuchses erfüllt der Verein eine besonders wichtige Aufgabe.

Im Vordergrund steht allerdings die 1. Fußballmannschaft, die sich in der Bezirksklasse schon

fast einen Stammspieler gesichert hat. Als im Spieljahr 1971/72 der Aufstieg zur Landesliga knapp verpaßt wurde, verließen Trainer und zwölf Spieler — also praktisch eine ganze Mannschaft — den Verein. Hauptgrund: Der Vorstand blieb hart, als finanzielle Forderungen gestellt wurden.

Groß war die Freude darüber, daß auch eine stark geschwächte Elf der Lösorter in der nachfolgenden Saison den Klassenverbleib schaffte. Mit Trainer Büsen geht es seit geraumer Zeit wieder aufwärts. Auch die Fußball spielenden jungen Damen lassen gute Ansätze erkennen.

Kameradschaft und Freude an sportlicher Betätigung beherrscht auch die Handball-Damen, die sich in der Halle und auf dem Feld beachtlich

behaupten. Da die Voraussetzungen für einen geregelten Spielbetrieb gut sind, blickt man mit Optimismus in die Zukunft.

Harte Zeiten folgten, als die Lösorter 1962 ihre Anlage an der Voßstraße aufgeben mußten. Aber mit dem 1. Vorsitzenden Heinz Schäffler, der den Klub seit zwanzig Jahren mustergültig leitet, gelang es, die Krise zu überwinden.

Zur Errichtung einer neuen Sportanlage an der Talbahnstraße war ein hohes Maß an Einsatzbereitschaft und finanzieller Eigenleistung erforderlich. Das Ziel wurde erreicht: Am 5. September 1970 übergab Oberbürgermeister Masselter den Sportlern der DJK Lösort offiziell die prächtige Sportstätte. Das Nomadenleben war zu Ende.

Reger Trainingsbetrieb auf der Sportplatzanlage der DJK Lösort Meiderich. Im Hintergrund die Hochöfen-Kulisse des Meidericher Hüttenbetriebes — abgegrenzt durch einen „Grüngürtel“



Mit viel Eifer sind auch die Jüngsten bei der Sache. Für sie ist Fußball noch kein Leistungssport im üblichen Sinn, sondern macht vor allen Dingen Freude — Rechtes

Bild: Sieht man es ihm, dem Beherrscher von drei Bällen, nicht an, daß ihm das alles Spaß macht? Wer weiß, vielleicht wird er einmal eine „Kanone“!



Vom Geld spricht niemand im Verein. Alle wissen und akzeptieren, daß die nicht allzu üppigen finanziellen Mittel für den Ausbau der Platzanlage, für Jugendturniere und für Übungsmaterial sowie für gemeinsame Festlichkeiten verwendet wird. Hier in Meiderich vor den Toren des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb findet man sie noch, die Amateure reinsten Wassers.





## Werkstätten und Reparaturbereich wurden neu gegliedert

Nach dem Ausscheiden von Betriebsdirektor Dr. Preinfalk wurde mit Wirkung vom 1. Juni 1974 der bisher von ihm geleitete Bereich „Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilungen“ (Hamborn) mit den „Werkstätten“ aus dem Bereich der bisherigen „Maschinenabteilung Ruhrort“ zusammengefaßt als „Zentrale Reparaturabteilung (ZRA)“.

Ihre Leitung hat Betriebsdirektor Nies. Sein Vertreter ist Obering. Westerhuis, die kaufmännische Leitung hat Abteilungsleiter Gudat.

Die Zentrale Reparaturabteilung gliedert sich wie folgt:

### Stationärer Bereich (ZRA-B<sub>1</sub>):

Leitung: Obering. Vogensang  
Vertreter: Obering. Irkes

Mechanische Hauptwerkstätten: Leitung Betriebschef Brill  
Elektronische Hauptwerkstatt und Fahrzeugwerkstatt: Leitung Obering. Irkes;

Zentraldemontage/Spezialschweißwerkstatt und Holzbearbeitungswerkstatt: Leitung Betriebschef Vorbach.

### Mobiler Bereich (ZRA-B<sub>2</sub>):

Leitung: Obering. Westerhuis  
Vertreter: Betr.-Chef Timmerbeil

Zentrale Auftragsabwicklung und Instandhaltung mit Fremdfirmen: Leitung Betr.-Chef Timmerbeil  
Baubetriebe: Leitung: Obering. Kaufel  
Maschinen- und Stahlbau-Reparaturbetrieb: Leitung Betr.-Chef Tiede  
Kessel- und Rohr-Reparaturbetrieb: Leitung Betr.-Chef Raab

### Werkstätten 6/7 (Bergbau- und Rangiertechnik)

Die Werkstätten 6/7 (Leitung: Obering. Ehring) und die Auftragsbearbeitung für diese Werkstätten (Leitung: Obering. Kepper) werden mit unverändertem Aufgabengebiet Betriebsdirektor Nies unmittelbar unterstellt.

Aus der bisherigen „Maschinenabteilung Ruhrort“ werden der „Erhaltungsbetrieb Hochöfen Ruhrort“ sowie der Erhaltungsbetrieb „Stahl- und Walzwerke Ruhrort“ zusammengefaßt und der Werksleitung Ruhrort unterstellt als „Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb“. Die Leitung hat Obering. Dr. Schacky, sein Vertreter ist Obering. Schnegelsberg.

Das „Technische Zentrallbüro“ (Leitung: Betriebschef Breßler) und die „Schweißüberwachung“ sind in die „Ingenieurabteilung“ eingegliedert worden.

## 50 JAHRE

## HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

JOSEF ASSMANN  
Stoffwärtin  
Stoffwirtschaft  
Ruhrort — 17. September

Ein arbeitsreiches Leben liegt hinter Josef Assmann. Obwohl die Zeiten manchmal hart waren, hat sich an der realen Einstellung zur Umwelt bei ihm nichts geändert. Am 17. September gehört auch er zu den Goldjubilaren. Dieses besondere Ereignis soll im Kreise der Angehörigen gütigst gefeiert werden. Josef Assmann ist am 9. März 1910 in Hamborn geboren und war das jüngste von 14 Kindern. Nach der Schulzeit nahm er bei der ATH in Hamborn als Laufjunge in der Markenkontrolle die Arbeit auf. Drei Jahre später kam er zur Stoffwirtschaft, die sich damals noch in den ersten An-



fängen befand. Hier arbeitete Josef Assmann bis zu seiner Einberufung zur Wehrmacht. 1946 wurde er der Stoffwirtschaft des Werkes Ruhrort überstellt. Seit dem 1. April befindet er sich im Ruhestand. Um sich seine Gesundheit zu erhalten, unternimmt der „Hamborner Jong“ regelmäßig Spaziergänge. Sein besonderes Interesse gilt dem Sport und den lokalen Ereignissen.

JOHANN ZILS

Kaufm. Angestellter  
Ingenieur-Abteilung  
Hamborn — 29. Sept.



Rückblickend meinte Johann Zils, daß die Zeit eigentlich viel zu schnell vergangen ist. Daher bedeuten ihm Erinnerungen auch an sein Berufsleben sehr viel. Am 29. September wird er in gesundheitlich guter Verfassung sein goldenes Arbeitsjubiläum feiern. Johann Zils ist am 2. Dezember 1909 in Mülheim geboren. Nach der Schulzeit bekam er bei der ATH in Hamborn eine Lehrstelle als Elektriker. In der Elektro-Hauptwerkstatt war er dann nach erfolgreichem Lehrabschluß für längere Zeit tätig. Später wechselte er zum Elektro-Betrieb I, wo er Vorarbeiter wurde. Schließlich kam Johann Zils zur Inge-

nieur-Abteilung, in der er als kaufmännischer Angestellter seinen Dienst versah. Inzwischen befindet er sich schon seit einiger Zeit im Ruhestand. In jungen Jahren war er aktiver Schwimmer und Geräteturner. Seit mehr als vierzig Jahren ist Johann Zils außerdem als passionierter Sänger Mitglied im Männer-Gesangsverein der ATH Hamborn.

## Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN  
EIN EHRENDES ANDENKEN

### Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

GRUBE, Ernst  
BECKER, August  
MEIERING, Karl  
HEIKMANN, Hermann  
NITZKI, Arnold  
SCHIEWECK, Walter  
RETAISKI, Martin  
MÜLLER, Johann  
HERRES, Peter  
KLEES, Heinrich  
SWITALA, Reiner  
BAUDNER, Theodor  
SÜVELKRUP, Heinrich  
MOHR, Wilhelm  
BERGMANN, Josef  
WILLING, Heinrich  
STENZEL, Fritz  
LICZYMANSKI, Wladislaw  
MARTENS, Johann  
VOSSKAMP, Friedrich  
TREPP, Franz  
BARTH, Walter  
MERK, Horst

### Werk Ruhrort

ZAJONZ, Wilhelm  
BRÜCKSKEN, Wilhelm  
KIWITT, Heinrich  
KRAFT, Wilhelm  
KOPYTO, Rudi  
ZDZYNIĘCKI, Siegmund  
KULLIK, Maximilian  
PIECHOCKI, Lukas  
SKICKI, Stanislaus  
KONES, Albert  
TREIS, Franz  
MÜLLER, Friedrich  
ZWEIER, Johann  
CASPER, Johann  
MEGER, Johann  
VOHL, Otto  
BEGEMANN, Wilhelm  
REIMANN, Andreas  
WEGENER, Wilhelm  
WOLKE, Kurt  
SCHÄFFLER, Ludwig  
KISIEL, Siegmund  
MAAS, Alfons  
CESAR, Theodor  
BUSCHMANN, Friedrich  
KELTJENS, Kaspar  
KNÜFER, Hermann  
LODDO, Franzesco  
GORDON, Anton  
LUMASZEWSKI, Edmund  
EUMANN, Johannes  
HUMBERG, Josef

### Werk Hüttenbetrieb

HEISE, Peter  
SCHLEMMINGER, Max  
KLOTEN, Hermann  
SCHMITT, Josef  
SCHMEINCK, Arnold

### Betriebsbereich Duisburg-Süd

SCHLENSOG, Karl

Pensionär (Elektriker, El.-Betrieb I)  
Pensionär (Vorarbeiter, Energieversorgung)  
Pensionär (Magazinsausgeber, Hauptwareneing.)  
Pensionär (Abt.-Vorsteher, Hauptkasse)  
Pensionär (Stoffwärtin, Stoffwirtschaft)  
Schmelzer, Sammelstelle  
Pensionär (Schmelzer, Martinwerk II)  
Pensionär (Kranführer, Elektro-Betrieb)  
Pensionär (Schichtführer, Schlackenmühle)  
Pensionär (Laborant, Hauptlabor)  
Pensionär (Sachbearbeiter, Einkauf)  
Pensionär (Kraftfahrer, Kraftfahrtrieb)  
Pensionär (kaufm. Angestellter, Fakturenabt.)  
Pensionär (2. Walzer, Fertigstraße 1)  
Ölmaschinist, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen  
Pensionär (Wickler, El.-Hauptwerkstatt)  
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betr.-Eindr. II)  
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betr.-Eindr.)  
Verwieger, Verkehrsabteilung  
Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Neubaubauabteilung)  
Pensionär (Vorarbeiter, Mechan. Hauptwerkstatt)  
Sachgebietsleiter, Neubaubauabteilung  
Vorstandsfahrer, Allgemeine Verwaltung

Pensionär (kfm. Angestellter, Versand)  
Pensionär (kfm. Angestellter, Lagerverwaltung)  
Pensionär (Hilfsarbeiter, Fernmeldetechn. Abt.)  
Pensionär (Oberwachmann, Werkschutz)  
Waschraumbetreuer, Belegschaftsräume  
Einsatzstoffarbeiter, Blassstahlwerk  
Pensionär (Betriebsführer)  
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetrieb)  
Pensionär (Schlosser, Werkstätten)  
Pensionär (Leitungsreinig., Erhalt.-Betr. Hochofen)  
Pensionär (Lagerarbeiter, Erhaltungsbetr. Stahlw.)  
Pensionär (Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb)  
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)  
Pensionär (Vorarbeiter, Walzwerke)  
Pensionär (Zwischenbunkermann, Hochofen)  
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)  
Pensionär (Probenschmied, Stahlwerke)  
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetr. Hochofen)  
Pensionär (Kranführer, Walzwerke)  
Waschraumbetreuer, Belegschaftsräume  
Pensionär (Pumpenmaschinist, Energiebetrieb)  
Pensionär (Waschraumbetr., Belegschaftsräume)  
Sinterarbeiter, Sinteranlage  
Pensionär (Stoffwärtin, Stoffwirtschaft)  
Pensionär (Meister, Maschinenabteilung)  
Pensionär (Vorarbeiter, Hochofen)  
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetr. Werkst.)  
Pensionär (Schweißer, Erhaltungsbetr. Werkst.)  
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetr. Werkstätten)  
Pensionär (Stahlbauschlosser, Stahlbau)  
Pensionär (Laborant, Chem. Labor)  
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetrieb)

Pensionär (Platzarbeiter)  
Pensionär (Nachstoßer, Erzlager)  
Pensionär (Aufsetzer, Hochofen)  
Pensionär (Gleisreiniger, Hochofen)  
Pensionär (Schlosser, Elektroabteilung)

### geb.

1891  
1899  
1902  
1886  
1901  
1920  
1880  
1901  
1896  
1909  
1909  
1895  
1891  
1907  
1922  
1900  
1907  
1890  
1927  
1897  
1905  
1928  
1934

### gest.

11. Mai  
13. Mai  
23. Mai  
24. Mai  
26. Mai  
28. Mai  
30. Mai  
1. Juni  
3. Juni  
4. Juni  
4. Juni  
6. Juni  
6. Juni  
10. Juni  
13. Juni  
14. Juni  
19. Juni  
21. Juni  
25. Juni  
27. Juni  
4. Juli  
5. Juli  
12. Juli

### geb.

1905  
1903  
1906  
1908  
1922  
1920  
1885  
1899  
1907  
1886  
1899  
1896  
1893  
1894  
1895  
1900  
1896  
1913  
1907  
1914  
1901  
1911  
1926  
1912  
1895  
1905  
1884  
1889  
1895  
1911  
1908  
1899

### gest.

5. Mai  
11. Mai  
14. Mai  
16. Mai  
20. Mai  
23. Mai  
25. Mai  
26. Mai  
26. Mai  
28. Mai  
28. Mai  
1. Juni  
3. Juni  
5. Juni  
6. Juni  
8. Juni  
11. Juni  
11. Juni  
17. Juni  
18. Juni  
18. Juni  
21. Juni  
23. Juni  
25. Juni  
26. Juni  
26. Juni  
26. Juni  
28. Juni  
30. Juni  
1. Juli  
3. Juli

### 96 JAHRE ALT

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

### 92 JAHRE ALT

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

### 91 JAHRE ALT

Heinrich Deutges, Duisburg-Hamborn, Schlesische  
Straße 12, 17. August

Peter Schwarz, Duisburg-Beeck, Bruckhauser  
Straße 32, 20. August

### 90 JAHRE ALT

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

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

### 85 JAHRE ALT

Wladislaus Piechocki, Duisburg-Meiderich,  
Herwarthstr. 22, 6. September

Thomas Dostalni, Duisburg-Meiderich, Fran-  
seckstr. 25, 17. September

Wilhelm Bode, Rheinhausen, Ferdinandstr. 35,  
21. September

Johannes Rosie, Duisburg, Lutherstr. 30,  
25. September

### 80 JAHRE ALT

Johann Kolpatzek, Duisburg-Hamborn, Westfäl-  
ische Str. 20, 20. August

Franz Martens, Walsum, Hermann-Loens-Str. 3,  
24. August

Jakob Knapp, Bad Hersfeld, Lappenlied 11,  
27. August

Ernst Meier, Moers, Uerdinger Str. 103,  
3. September

Karl Kapelke, Mülheim-Oberdümpten,  
Damaschkeweg 30, 15. September

Johann Kleinholz, Duisburg-Beeck, Neanderstr. 90,  
16. September

Bernhard Mersmann, Düsseldorf, Grevenbroicher  
Weg 70, 17. September

Franz Laaser, Duisburg-Hamborn, Eitelstr. 10,  
18. September





**WILLI SCHMIDT**  
Schlosser — Band-  
verzinkungsanlage  
Finnentrop — 9. August



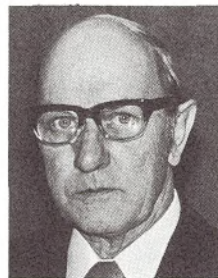
**JOHANN KRAJEWSKI**  
Waschraumwärter  
Soziale Betr.-Einr. II  
Hamborn — 20. August



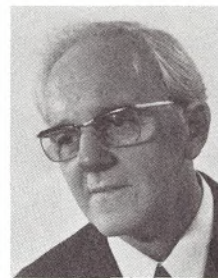
**HERMANN GAWENUS**  
Maschinist — Erhalt.-  
Betr. Hochofen Ham-  
born — 22. August



**ROBERT HEPPNER**  
Prüffeld-Vorarbeiter  
Zentr.-Werkstätten  
Hamborn — 7. Sept.



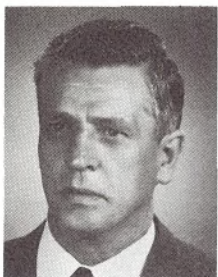
**PAUL SCHNEIDER**  
Werkskassenleiter  
Kasse — Ruhrort  
12. September



**HEINRICH KREMMERS**  
Elektriker  
Energie-Abteilung  
Ruhrort — 14. Sept.



**JOHANN LEISS**  
Schlosser  
Kraftwerk — Hamborn  
18. September



**WALTER ANTON**  
1. Magazinausgeber  
Lagerverwaltung  
Ruhrort — 1. Oktober

#### 40 JAHRE IM DIENST

**EMIL BEHLAU**  
Maschinist, Wasser- u.  
Preßluftvers. — Duis-  
burg-Süd — 8. August

#### PERSONALMAPPE

Dr. oec. Ernst Höffken  
wurde vom Aufsichts-  
rat Generalvollmacht  
erteilt.

Abteilungsleiter Arnold Müller (Rechnungs-  
wesen/Sonderabrech-  
nungen und Energiever-  
träge) ist mit Wirkung  
vom 1. 7. 1974 zum or-  
dentlichen Geschäfts-  
führer der Gesellschaft  
für Stromwirtschaft mbH  
berufen worden und  
scheidet gleichzeitig  
bei uns aus.

Zusätzlich zu seinem  
derzeitigen Aufgaben-  
gebiet übernimmt Ab-  
teilungsleiter Rudolf  
Großmann ab 1. 7. 1974  
die bisher von Abtei-  
lungsleiter Müller  
wahrgenommenen Auf-  
gaben.

#### Der jüngste Schützenkönig

Ein Rekord ganz eigen-  
er Art konnte unser  
Belegschaftsmitglied  
Gerhard Butz am 13. Ju-  
li aufstellen. Er wurde  
beim Schützenfest der  
St. Hubertus Schützen-  
bruderschaft 1883 Ham-  
born diesjähriger  
Schützenkönig. Mit sei-  
nen neunzehn Jahren  
ist Gerhard Butz der

#### 25 JAHRE IM DIENST

**Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth**

**Bernhard Kiechle**, Abteilungsleiter, Allg. Verwal-  
tung, 19. August

**Hermann Mertens**, Walzmeister, Fertigstraße I,  
22. August

**Rudi Majewski**, Steurer, Warmbandwerk I,  
26. August

**Wilhelm Henn**, Bunkermann, Hochofen Hamborn,  
31. August

**Johann Haberle**, Bunkermann, Hochofen Hamborn,  
31. August

**Franz Andrzejewski**, Bunkermann, Hochofen  
Hamborn, 1. September

**Johann Dzionsko**, Kranführer, Erh.-Betr. Bruck-  
hausen, 2. September

**Werner Wansch**, Triebwerksmaschinist, Erh.-Betr.  
Bruckhausen, 2. September

**Friedrich Panzer**, Vorarbeiter, Erh.-Betr. Hoch-  
ofen Hamborn, 13. September

**Heinrich Pietsch**, Sattler, Kokerei Westende,  
13. September

**Walter Jürgens**, Rollgangfahrer, Fertigstraße II,  
16. September

**Günter Winnekendonk**, Sinterarbeiter, Sinter-  
anlage II, 25. September

#### Betriebsbereich Duisburg-Süd

**Hans Klihm**, Oberwachmann, Werkschutz,  
15. August

**Helmut Brosch**, 1. Verloader, Kaltwalzwerk III,  
24. August

**Helmut Neubert**, Meister, Blechwalzwerk,  
19. September

**Ferdinand Picken**, Kranführer, Kranbetrieb,  
23. September

jüngste König seines  
Vereins. Bei der ATH  
ist er in der Fernmel-  
detechnischen Abtei-  
lung Hamborn im Wäh-  
lerraum tätig.

#### Betriebsbereich Kokerei ATH

**Theodor Schewe**, Vorarbeiter, Kokerei, 15. August

**Leo Kamerdula**, Schweißer, 16. August

**Josef Bischoff**, Düsenwärter, 24. August

#### Werk Ruhrort

**Friedhelm Goetzen**, Oberger., Maschinenabtei-  
lung Ruhrort, 31. August

**Hugo Waibel**, 1. Zimmermann, Werkstätten,  
8. September

**Kurt Klaus**, Turbinenleitstandfahrer, Kraftwerk/  
Stromverteilung, 13. September

**Josef Samek**, qual. Installateur, Überbetriebliche  
Energieabteilung, 20. September

**Werner Köpp**, Programmierer, Betriebswirtschaft/  
Techn. Datenverarbeitung, 30. September

**Alfred Peters**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb  
Stahl-/Walzwerke, 30. September

#### Betriebsbereich „Grillo Funke“ GmbH

**Franz Zdunski**, 1. Scherenmann, 15. August

#### GOLDENE HOCHZEIT FEIERTEN

**Eheleute Reinhold Fiedler**, Duisburg-Hamborn,  
Preußenstr. 43, 1. August

**Eheleute Peter Niersmann**, Duisburg-Meiderich,  
Roggenkamp 67, 6. August

**Eheleute Josef Zahrastrnik**, Duisburg-Meiderich,  
Marktstr. 24, 30. August

**Eheleute Karl Brandtner**, Duisburg-Hamborn,  
Dahlstr. 35, 20. September

**Eheleute Friedrich Theisen**, Duisburg-Hamborn,  
Dieselstr. 33, 20. September

**Eheleute Wilhelm Best**, Duisburg-Hamborn, Ger-  
trudenstr. 44, 27. September

**Eheleute Heinrich Dickmann**, Mülheim/Ruhr,  
Alfredstr. 37, 27. September

**Eheleute Heinrich Verbeck**, Duisburg-Beeck,  
Rankenstr. 13, 27. September

**Eheleute Ernst Laue**, Duisburg-Meiderich,  
Westender Str. 56, 28. September

## Vorschlagwesen vor neuem Rekord

(Fortsetzung von Seite 23)

**Hans Tofahrn**, Erhaltungsbetrieb  
Hochofenwerk Hamborn: Schutz der  
Kabel an den Stopfmaschinen des  
Hochofenbetriebs Hamborn mit As-  
bestschläuchen und Asbestleinen;

**Hans Tonella**, Kaltbandwerk II: Grö-  
ßere Bundaufgaben für den Hub-  
balkenförderer in der Beize des  
Kaltbandwerks II;

**Werner Trawny**, Werkstätten 6 und  
7: Anderes chemisches Entrostungs-  
mittel für die Werkstätten 6 und 7;

**Walter Vohwinkel**, Meßwesen: An-  
dere Haube für das Dickenmeßge-  
rät am Ablaufrollgang der Warm-  
bandstraße 2 sowie Vorrichtung zum  
Eichen des Breitenmeßgeräts an den  
Fertiggerüsten der Warmbandstra-  
ße 2;

**Egon Willger**, Warmbandwerk II:  
Aufenthaltsraum für die Coilbinder  
im Warmbandwerk II sowie Auto-  
matische Arretierung der Schlingen-

heber zwischen den Fertiggerüsten  
der Warmbandstraße 2;

**Helmut Wolf**, Warmbandwerk I: Ket-  
tenvorhänge für den Bereich am Kel-  
lerabgang zwischen den Stoßböfen  
1 und 2 des Warmbandwerks I;

**Horst Ziemke**, Werkstatt 6: Andere  
Bearbeitung der Druckrohre für die  
hydraulischen Grubenstempel.

#### Großenbaumer Betriebe

**Gerhard Braun**, Breitflachstahlwalz-  
werk: Sinterfangbehälter für die  
Richtmaschinen 2 und 3 des Breit-  
flachstahlwalzwerks;

**Hans-Egon Escherhaus**, Breitflach-  
stahlwalzwerk: Zusätzlicher Schalter  
zum Betätigen des Schleppers 3 im  
Breitflachstahlwalzwerk;

**Peter Kern**, Erhaltungsbetrieb Duis-  
burg-Süd: Montagebock für die  
oberen Stützwalzen des Quartage-  
rüsts der Breitflachstahlstraße.



## Ein Großfeuerwerk

„Niederrhein in Flammen“ in der nächsten Ausgabe ausführlich berichten.



