

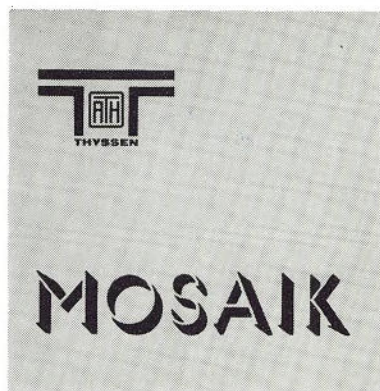


Gruppe Coporate



unsere ATH

16. Jahrgang · April/Mai 1970 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn **4/5**



ÜBERDURCHSCHNITTlich war nach einem Bericht der Industrie- und Handelskammer Duisburg das Produktionsergebnis der Stahlindustrie im Kammerbezirk. 1969 wurden produziert 14,3 Millionen Tonnen Roheisen (zehn Prozent über 1968) und 16,5 Millionen Tonnen Rohstahl (plus 11,8 Prozent); der Oxygenstahl allein lag bei 11,7 Millionen Tonnen, was eine Zunahme um 24 Prozent bedeutete. Dazu kamen 7,8 Millionen Tonnen Walzstahl-Fertigerzeugnisse (plus 21 bis 25 Prozent). Am Industrie-Umsatz hatte die Stahlindustrie 45 Prozent Anteil.



E. Sauerbier als AR-Mitglied vorgeschlagen

Die Mitglieder der Betriebsräte der ATH schlugen in einer Betriebsräte-Vollkonferenz am 13. März den Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Ruhrort, Eberhard Sauerbier, als Nachfolger seines Vorgängers Hans Mechmann zum neuen Mitglied des Aufsichtsrats der ATH vor. Der bisherige Betriebsratsvorsitzende des Werkes Ruhrort ist zum 31. März aus gesundheitlichen Gründen aus dem Unternehmen ausgeschieden und hat gleichzeitig auf seine Mitgliedschaft im Betriebsrat und auf seinen Sitz im Aufsichtsrat unseres Unternehmens verzichtet.

Zur Betriebsräte-Vollkonferenz, die sich ausschließlich mit der Nachwahl eines betrieblichen Arbeitnehmers aus der Gruppe der Lohnempfänger für den Aufsichts-

rat befaßte, hatten sich 93 wahlberechtigte Betriebsratsmitglieder im Speisesaal der Werkküche II in Hamborn zusammengefunden. Nachdem der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith als Leiter der Konferenz den Sachverhalt dargelegt und mitgeteilt hatte, daß Eberhard Sauerbier als einziger Kandidat zur Wahl vorgeschlagen sei, fand unter Leitung des zweiten Betriebsratsvorsitzenden Heinz Wiling die Wahl statt. Bei ihr erhielt Eberhard Sauerbier 85 Stimmen; acht Wahlberechtigte enthielten sich der Stimme.

Die Hauptversammlung der ATH am 29. April in Duisburg wird über diesen Vorschlag, an den sie nach dem Betriebsverfassungsgesetz gebunden ist, noch abstimmen.

DEM AUFSICHTSRAT der Ruhrkohle-Bergbau AG Oberhausen, der Ende Februar im Verwaltungsgebäude des bisherigen HOAG-Bergbaus in Oberhausen zu seiner konstituierenden Sitzung zusammentrat, gehören auch die Hüttdirektoren Dr.-Ing. Hermann Th. Brandt und Klaus Haniel vom Vorstand der ATH an. — BEI DER WERFT BLOHM + VOSS AG wurde jetzt Dr.-Ing. Werner Bartels (40) zum Vorstandsmitglied bestellt. Dr. Bartels war bisher Geschäftsführer der Stahlform und Vorsitzender der Geschäftsführung der Borsig-Rohr GmbH Berlin.

DER GÜTERUMSCHLAG der insgesamt sechzehn Häfen im Bereich der Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel erreichte 1969 mit 53,2 Millionen Tonnen fast genau die Höhe des Jahres 1968. Daran waren die Häfen im Gebiet der Stadt Duisburg mit 39,8 Millionen beteiligt. Allein auf den Werkschiffen Schwelgern der ATH entfielen 10,8 Millionen Tonnen, auf den Hafen Walsum-Süd der HOAG 3,4 Millionen Tonnen. Ferner ging der nicht unbeträchtliche Umschlag, der für das Werk Ruhrort bestimmt war, über den Ruhrorter Nordhafen.

DIE ZWEITE FOLGE der Publikation „Technische Möglichkeiten von morgen“ mit den Texten der Vortragsreihe, die auf der Hannover-Messe 1969 im „Haus Thyssenstahl“ veranstaltet wurde, brachte der Econ-Verlag Düsseldorf in seiner Reihe „Econ aktuell“ vor kurzem heraus. Unter dem Generalthema „Die Welt von morgen“ besprechen namhafte Wissenschaftler, was in ihren Fachbereichen an zukünftigen Entwicklungen möglich ist und not tut, von wirtschaftlichen Aspekten und technischen Alternativen des zukünftigen kombinierten Verkehrs bis zur jungen Wissenschaft der Meerestechnik.

DIE GROSSE CHANCE für alle Belegschaftsmitglieder der ATH besteht nur noch kurze Zeit: Durch Beteiligung am Verkehrs-Quiz, das von den Unfall-Berufsgenossenschaften in diesem Frühjahr veranstaltet wird, hat jeder Mitarbeiter die Möglichkeit, wertvolle Preise zu gewinnen. Als Spitzen-Gewinn winkt ein Ford-Capri. Die Werkzeitung veröffentlicht auf Seite 25 dieser Ausgabe die letzten zwei Bildrätsel. Im kommenden Heft der Werkzeitung wird sie zusammenfassend noch einmal alle sechs Quiz-Fragen wiederholen. Das ist dann wirklich die allerletzte Chance, die niemand versäumen sollte.



IM DEW-PAVILLON stellen in diesem Jahr alle Unternehmen der Thyssen-Gruppe gemeinsam bei der Hannover-Messe 1970 aus. Die ATH wechselte in dieses Haus über, da ihr seit der Vernichtung von Haus Thyssenstahl durch einen Brand im Januar 1970 kein eigener Ausstellungspavillon zur Verfügung steht. Auch in diesem Jahr steht im Mittelpunkt der Ausstellung die technische Beratung der Messebesucher, denen sich die Unternehmen der Thyssen-Gruppe auf moderne Art präsentieren werden. (Siehe auch Seite 32)

ATH prüft Abschaffung der Stempeluhren

Der Vorstand prüft die Möglichkeit, ob in Zukunft für alle Lohnempfänger der ATH auf das Stempeln von Uhrenkarten verzichtet werden kann. Die ersten Erfahrungen sollen im Betrieb Duisburg-Süd in Großenbaum und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb gesammelt werden.

Für den Hüttenbetrieb war der Stichtag Montag, der 13. April. Insgesamt 668 Belegschaftsmitglieder wurden hier von dieser Änderung betroffen. Die Meister und Vorarbeiter, die jetzt allein-

verantwortlich die tatsächlich geleistete Arbeitszeit vermerken müssen, wurden über die organisatorischen Fragen in mehreren Zusammenkünften informiert.

In einer Bekanntmachung, die vom Vorstand, der technischen Werksleitung und dem Betriebsrat gemeinsam unterschrieben ist, heißt es: „Wir erwarten, daß das Vertrauen in die Arbeitsauffassung unserer Belegschaft durch pünktliche Einhaltung der Arbeitszeit und Ehrlichkeit gerechtfertigt werden wird.“

TÜRKEN SAMMELTEN für ihre vom Erdbeben geschädigten Landsleute in der Heimat auch bei der ATH. Diese Sammelaktion, die von unseren türkischen Belegschaftsmitgliedern in ihren eigenen Reihen spontan nach Eintreffen der ersten Katastrophen-Meldungen aus dem Erdbeben-Gebiet von Gediz in den Werken Bruckhausen und Beeckerwerth, im Hochofenwerk Hamborn, im Werk Ruhrort und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb begonnen wurde, hat einen schönen Erfolg zu verzeichnen. Über das Ergebnis wird die Werkzeitung noch berichten.

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

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

Bilder: Gecks, Grosse, Lang, Lehmann, Metzger, Meyer, Prange, Preuß, Schelbel, Schmies, Steinmetz, Strangfeld, Warne; Bildstelle Ruhr-Festspiele

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

TITELSEITE: Vor dem 350-t-Konverter im Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen — Rohstahl fließt in die Pflanze (Farbaufnahme: Karl-U. Steinmetz)

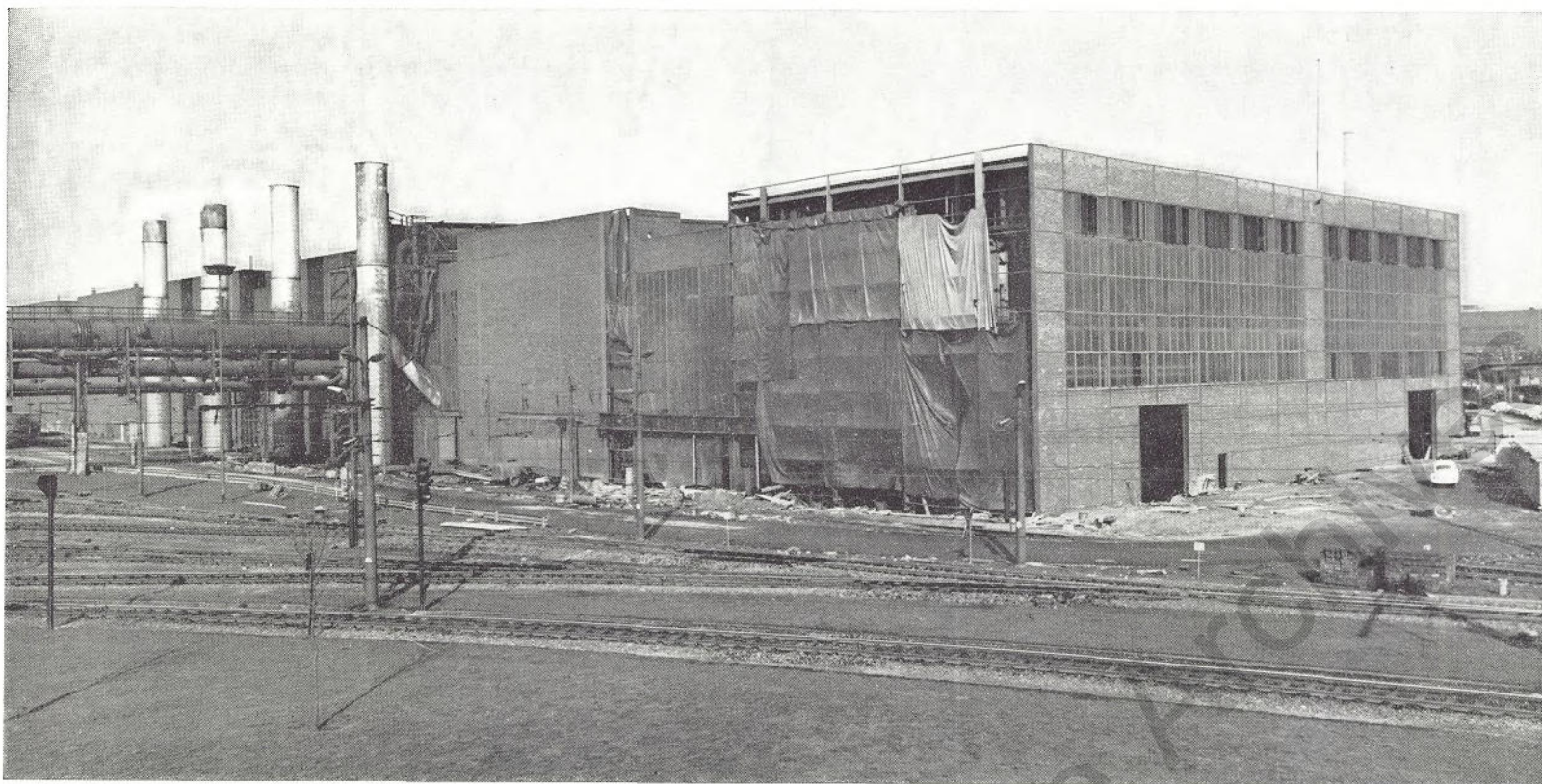
BILD DER LETZTEN SEITE: Aus der Sauerstoff-Anlage im Werk Ruhrort, die Luftzerlegungs-Anlage Nr. 6 — Siehe Bericht Seite 16 (Farbaufnahme: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

In 15 Jahren über 21 Millionen Tonnen Breitband aus der Warmbreitbandstraße Bruckhausen
„Thyssentag 1970“ in Düsseldorf
Dank und Anerkennung für Hamborner Jubilare
Moderne Labors erforschen Wirksamkeit der Feuerfeststoffe
Neue Vertriebswege bei Thyssen Industrie eingesetzt
Lage der ATH-Betriebskrankenkassen auch 1970 schwierig
Die Ruhr-Festspiele 1970 in Recklinghausen
500 türkische Mitarbeiter kamen vom Bosphorus zum Rhein
365 Klima- und Temperier-Anlagen erleichtern die Arbeit
Die neue Arbeitsgemeinschaft der neun ATH-Betriebsräte
Größte Sauerstoff-Erzeugungsanlage der Stahlindustrie
Als der Rhein über die Ufer trat — Ein Bildbericht
Das Werk Finnentrop — seine Anlagen und seine Geschichte
Wirtschaftsthema: Was bedeutet Erhöhung des Diskontsatzes?
Die letzten beiden Verkehrsquiz-Fragen
Kammer-Musical „Paradies auf Erden“ im Kulturring Hamborn
Fachoberschüler erfahren ihre praktische Ausbildung bei der ATH
Hamborner Betriebsrat berichtete der Belegschaft
Belegschaftsversammlung im Werk Ruhrort
ATH und Thyssen-Gruppe bei der Hannover-Messe 1970

Seite

3
4
6
8
10
10
11
13
14
16
16
18
20
24
25
26
28
29
30
32



Drei Blechbänder bis zum Mond

DIE FOTOS zeigen die Erweiterung der Halle des Warmbandwerkes Bruckhausen, oben die Stoßofen-Seite, unten die Haspel-Seite

In 15 Jahren über 21 Millionen Tonnen Breitband aus der Warmbreitbandstraße Bruckhausen

Das Warmbandwerk Bruckhausen der ATH konnte im März auf eine stolze Leistung zurückblicken: Fast 21,5 Millionen Tonnen Warmband sind auf dieser ersten nach dem Kriege angelaufenen Warmbreitbandstraße der Bundesrepublik seit ihrer Inbetriebnahme im März 1955 gewalzt worden.

Eine stolze Zahl sind diese 21,5 Millionen Tonnen Warmband in fünfzehn Jahren: Würde man die Produktion in ein Blechband durchschnittlicher Breite umrechnen, dann ergäbe sich ein Band von einem Meter Breite und einer Länge von über einer Million Kilometer. Das wäre dreimal die Distanz von der Erde zum Mond — wahrlich eine erfreuliche Bilanz eines Betriebes, der einen wesentlichen Beitrag zur erfolgreichen Entwicklung der ATH nach dem Kriege geleistet hat.

Ein Blick in die Produktionsstatistik zeigt deutlich, wie diese Erzeugung systematisch vom Markt her und nicht zuletzt auch durch den Einsatz der Mitarbeiter des Warmbandwerkes gewachsen ist. In den Anlaufmonaten, im Resthalbjahr des Geschäftsjahres 1955/56, produzierte man 165 000 Tonnen, monatlich im Durchschnitt 27 000

Tonnen. Bereits in den beiden folgenden Geschäftsjahren konnte die Erzeugung auf einen Monatsdurchschnitt von 42 000 bzw. 67 000 Tonnen gesteigert werden.

Schon im Juli 1959 wurde die 100 000-Tonnen-Marke überschritten. Im folgenden Jahr 1959/60

konnte ein Monatsdurchschnitt von 110 000 Tonnen erzielt werden. Er stieg dann laufend weiter an: 1961/62 auf 135 000 Tonnen, 1962/63 auf 150 000 Tonnen, 1963/64 auf 162 000 Tonnen und 1967/68 auf 172 000 Tonnen, nachdem die Produktion in den dazwischen liegen-

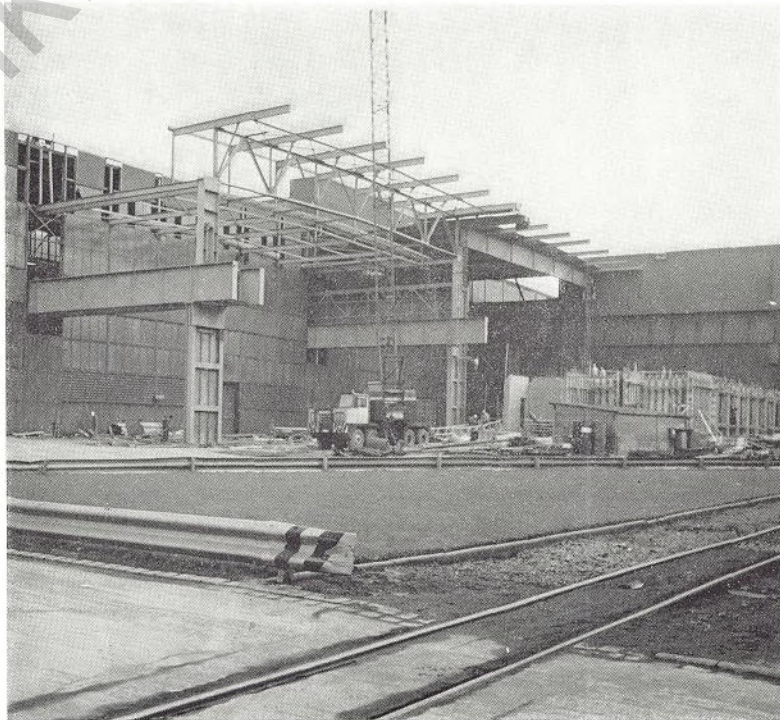
den Jahren der wirtschaftlichen Rezession auf 135 000 bis 140 000 Tonnen abgefallen war.

Im Juli 1968 gelang es erstmals, über 200 000 Monatstonnen zu walzen — eine Leistung von Anlagen und Belegschaft, die im letzten Geschäftsjahr in drei Monaten wieder erreicht werden konnte.

Innerhalb des ersten Jahrzehnts konnte man die Jahresproduktion von 500 000 Tonnen auf 1,9 Millionen Tonnen steigern. Im Jahr 1968 wurde die Zwei-Millionengrenze bereits überschritten.

Angeichts des wachsenden Bedarfs der verarbeitenden Industrie wird die ATH die Warmbreitbandstraße Bruckhausen in den nächsten Jahren umbauen, um eine höhere Leistung zu erzielen. Das Produktionsprogramm an Warmband auf den beiden Warmbreitbandstraßen der ATH in Bruckhausen und Beederwerth wird dann noch besser abgestimmt werden können.

Die Warmbreitbandstraße 1, die zur Zeit bei einer Bandbreite bis zu 1540 Millimeter und bei einer durchschnittlichen Dicke von 2,6 Millimeter Coils im Gewicht bis zu zwölf Tonnen produziert, soll dann Coils bis zu 23 Tonnen Gewicht liefern. Die Leistung der Straße soll gleichzeitig um etwa ein Drittel erhöht werden.





Über zweihundert leitende Mitarbeiter aus den Gesellschaften der Thyssen-Gruppe trafen sich zum sechsten Male mit Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen zur traditionellen Arbeitstagung im Düsseldorfer „Malkasten“. Am Thyssentag 1970 nahmen zum erstenmal auch Mitarbeiter der Betriebe teil, die im Zuge der Arbeitsteilung aus dem Mannesmann-Bereich zur ATH gekommen sind.

Wo stehen wir?

Thyssentag 1970 diskutierte Probleme der ATH und der Thyssen-Gruppe

Unter den Teilnehmern des Thyssentages konnte Dr. Sohl die Aufsichtsratsvorsitzenden von Thyssenrohr und Niederrhein, Prof. Dr. Ellscheid und Regierungspräsident i. R. Baurichter, begrüßen. Der ATH-Aufsichtsratsvorsitzende Dr. Birrenbach mußte wegen einer Erkrankung auf die Teilnahme am diesjährigen „Familientag“ der Thyssen-Gruppe verzichten. Ihm übermittelte Dr. Sohl im Namen aller Teilnehmer gute Wünsche zur Genesung.

Zu Beginn seiner Ausführungen über Gegenwart und Zukunft der Thyssen-Gruppe behandelte Dr. Sohl die allgemeine wirtschaftliche und stahlwirtschaftliche Lage. Dabei gab er einen ausführlichen Überblick über die geschäftliche Entwicklung der ATH und der Thyssen-Gruppe.

„Im letzten Geschäftsjahr“, so sagte Dr. Sohl, „haben wir erfreulicherweise wieder gute Erfolge erzielt. Das sollte uns alle zuversichtlich stimmen. Wir haben in der Thyssen-Gruppe das Ergebnis-Denken immer vor das Tonnen-Denken gestellt, und wir müssen alles daran setzen, den wirtschaftlichen Erfolg unserer gemeinsamen Arbeit für die Zukunft nachhaltig zu sichern. Dieses Ziel können wir nur erreichen, wenn wir auch künftig dem

technischen Fortschritt in unseren Werken rasch zum Durchbruch verhelfen.“

In diesem Zusammenhang ging Dr. Sohl auch auf die angelaufene Arbeitsteilung mit Mannesmann und die Gründung der Mannesmann-Röhren-Werke ein. Zwar sei die Röhrengesellschaft kein Konzern-Unternehmen der ATH im rechtlichen Sinne, aber ein starkes Aktivum der Thyssen-Gruppe; denn sie werde künftig die wichtigste Beteiligungsgesellschaft der ATH darstellen, von der man einen beachtlichen Beitrag zum Konzernergebnis erwarte.



Dr. Sohl zeigte in einem Rückblick den Weg der ATH und der Thyssen-Gruppe zum größten Stahlherzeuger auf dem europäischen Kontinent auf. Im November letzten Jahres, so sagte er, habe sich zum zwanzigsten Male der Tag geöhrt, an dem durch das Petersburger Abkommen der Schlußstrich unter die Demontage gesetzt worden sei.

Damals erst habe man den Wiederaufbau der Hütte beginnen und die Weichen für die Zukunft stellen können. Dies sei vor allem durch den frühzeitig vorbereiteten Bau der ersten Breitbandstraße und das Vordringen in

den wachstumsträchtigen Flachstahl-Bereich möglich gewesen, der sich bald zur Hauptsstütze des Wiederaufbaus und Wachstums von Bruckhausen entwickelt habe.

Die Beseitigung der Entflechtungsschäden in den fünfziger Jahren habe dann zur Bildung der Thyssen-Gruppe geführt, die in den sechziger Jahren trotz der wirtschaftlichen Flauten mit ihren starken Erlöseinbrüchen ihre Probe bestanden habe. Eine der wichtigsten Entscheidungen jener Zeit sei im technischen Bereich der Bau des Werkes Beckerwerth gewesen. Im unternehmerischen Bereich zähle dazu die Übernahme von Phoenix-Rheinrohr, der in jüngster Zeit die Übernahme der HOAG gefolgt sei. Die jetzige Arbeitsteilung mit Mannesmann stelle bereits eine Weichenstellung in die siebziger Jahre dar. Erste Punkte auf diesem Weg seien die bevorstehende Verschmelzung von Thyssenrohr mit der ATH, die den Hauptversammlungen beider Gesellschaften zur Genehmigung vorliege, sowie der organisatorische Abschluß der gut angelaufenen Zusammenarbeit zwischen HOAG und Niederrhein.

Weitere organisatorische Schritte prüfe man gegenwärtig; denn es gebe sicher noch manchen Winkel des Konzerns, der gründlich durch-

forstet werden müsse. Nur mit Unterstützung aller werde man hier optimale Lösungen finden können.

Was die Zukunft betreffe, betonte Dr. Sohl, müsse man künftig über die Bundesrepublik und den Gemeinsamen Markt stärker hinaussehen und in größeren Dimensionen denken. Dies gelte für den Wettlauf um die günstigsten Rohstoff-Quellen und auch für die Versorgung der internationalen Kundschaft. Man müsse klar erkennen, wo die Markt-Chancen der Zukunft lägen, und darauf die eigenen Aktivitäten ausrichten.

Durch das, was die Thyssen-Gruppe in den fünfziger und sechziger Jahren geleistet habe, sei ein Fundament geschaffen worden, auf dem man das Erreichte festigen und ausbauen, aber auch neue Wege beschreiten könne. „Wenn wir uns den alten Elan und die alte Stoßkraft erhalten“, unterstrich Dr. Sohl, „dann wird am Ende des neuen Jahrzehnts eine Thyssen-Gruppe stehen, die sich von der heutigen ebenso unterscheidet, wie diese das gegenüber der Thyssen-Gruppe von 1960 tut. Zur Mitarbeit sind alle aufgerufen.“

„Mit unserem Dank für Ihren unermüdlichen Einsatz und Ihre großen Leistungen im vergangenen Jahr“, so betonte Dr. Sohl abschließend, „verbinden meine Kollegen und ich die Bitte, im Sinne unserer Zielsetzung mit anzuregen und mitzugestalten. Ich bin sicher, daß der gute Thyssen-Geist, von dem unsere Zusammenarbeit getragen ist, uns auch bei den kommenden Aufgaben zum Erfolg verhelfen wird. Wir werden im neuen Jahrzehnt nicht weniger Arbeit und Sorgen, nicht weniger Probleme und Schwierigkeiten haben; — aber eines kann ich Ihnen versprechen: Es wird nicht langweilig werden!“



In einem ebenfalls mit zahlreichen Schaubildern angereicherten Vortrag zeigte Dr. Brandi die produktionstechnischen Entwicklungslinien der Thyssen-Gruppe auf. Dabei wies er einleitend auf die wichtige Tatsache hin, daß man ohne Prognosen, ohne Zielprojektion und ohne Planung nicht arbeiten könne. Ebensovienig dürfe man sich aber auch durch Tagesereignisse technischer oder wirtschaftlicher Art von der allgemein eingeschlagenen Richtung abbringen lassen.

Wenn man die bei früherer Gelegenheit von Dr. Michel aufgezeigte wahrscheinliche Entwicklung der Thyssen-Gruppe in der zweiten Hälfte der sechziger Jahre mit der Wirklichkeit vergleiche, müsse man feststellen, daß die gesteckten Produktionsziele in vielen Bereichen bereits wesentlich früher erreicht werden konnten als vorausgesehen. Dies sei nicht zuletzt dadurch möglich geworden, weil der Stahlmarkt eine bessere Entwicklung genommen habe, als man allgemein erwartete.

Die Thyssen-Gruppe habe durch die planmäßige und schrittweise Konzentrierung ihrer Rohstahl-Pro-

DIE BILDER

zum Bericht über den Thyssentag 1970 zeigen (linke Seite) Dr. Sohl bei seinem einleitenden Bericht vor den Teilnehmern. Den drei Vorträgen von Dr. Sohl, Dr. Brandi und Dir. Heumüller schloß sich jeweils eine lebhafte Diskussion an (rechte Seite, mit Werksdirektor Höfges als Diskussionsredner)



duktion im Duisburg-Hamborner Raum, in dem sie heute über die drei großen Oxygen-Stahlwerke Beeckerwerth, Bruckhausen und Ruhrort verfüge, eine Spezialisierung und eine erfreuliche Kosten-Degression erreicht. Gleichzeitig habe sich der Anteil der vier klassischen Schmelzverfahren beträchtlich verschoben, wobei die Zunahme des Oxygenstahls auch kostenmäßig von großer Bedeutung sei. Beim Walzstahl habe sich der Produktionsfächer der ATH in den letzten drei Jahrzehnten grundlegend verändert, nicht zuletzt durch den Entschluß, Mitte der fünfziger Jahre die erste und später die zweite Warmbreitbandstraße zu bauen.



Nach einem Überblick über die Versorgung der ATH und der übrigen Unternehmen der Thyssen-Gruppe mit Rohstoffen, insbesondere mit Erz, Schrott und Koks, sowie über das Problem der Energieversorgung und des Energieverbundes untersuchte Dr. Brandi die wichtigsten Gründe, die zu der erfreulichen wirtschaftlichen Entwicklung geführt haben. Zu ihnen gehörten vor allem die Arbeitsteilung innerhalb der Gruppe, die Schaffung von optimalen „Einzweck-Anlagen“, der Abschluß weitschauender Liefer- und Lohnwilverträge, das rasche Hochfahren neuer Anlagen und die hohe Auslastung bestehender Betriebe und damit die Möglichkeit eines hohen Abschreibetempos.



Neben der Leistungssteigerung bei bestehenden Anlagen durch Rationalisierungsinvestitionen und dem starken Kostenbewußtsein der technischen Führungsstäbe sei nicht zuletzt in diesem Zusammenhang die Leistungsbereitschaft der Belegschaft zu nennen, die größtenteils bereits seit Generationen mit den Unternehmen der Thyssen-Gruppe verbunden sei.

Moderne Betriebe müßten heute mit der technischen Entwicklung schritthalten. Man dürfe deshalb Neubauten unserer Zeit Lebenserwartungen weder abverlangen noch zugestehen, wie dies etwa beim 1959 stillgelegten Ruhrorter Thomaswerk der Fall gewesen sei. 1884 errichtet habe es das biblische Alter von 75 Jahren erreicht, in dieser langen Lebenszeit aber nur eine Produktion von elf Millionen Tonnen Rohstahl erbracht. Auch die

Zeiten, in denen Hochöfen drei oder gar vier Hüttendirektoren überlebten, seien vorbei.

Unter diesem Gesichtspunkt müsse man auch den jetzt in Angriff genommenen Plan des Hochofenwerkes Schwelgern sehen. Hierbei werde man auch die verschiedenen neuen Techniken, wie Heißestwind, Gegendruck an der Gicht, Zusatz von Sauerstoff zum Hochofenwind, verbesserte Möllervorbereitung und Band-Begichtung zum Einsatz bringen, um die Roheisen-Erzeugung im Hochofen weiter zu perfektionieren. In diesem Zusammenhang müsse auch den verschiedenen Direktreduktions-Verfahren, zu denen die Oberhausener Purofer-Entwicklung zähle, besondere Beachtung geschenkt werden.

Dr. Brandi skizzierte im Verlaufe seiner weiteren Ausführungen die Entwicklung in einigen Bereichen der Stahlproduktion. Die umfangreichen betrieblichen Erfahrungen und Verbesserungen, so sagte er, die man im Beeckerwerther Oxygen-Stahlwerk mit dem LD-Verfahren habe erzielen können, seien zum Beispiel eine der Voraussetzungen gewesen, das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen in kurzer Zeit auf eine hohe Leistung zu bringen.

Ein Beispiel für das gute Zusammenspiel innerhalb der Gruppe sei die Erschmelzung von Spezialstählen im Oxygen-Stahlwerk Ruhrort für DEW. Die Stranggieß-Anlage in Ruhrort habe ihre Bewährungsprobe bestanden und diene inzwischen mit Erfolg zur Versorgung der Qualitäts-Grobblech-Walzwerke in Mülheim und Oberhausen.

Durch die Arbeitsteilung mit Mannesmann habe die ATH eine ganze Reihe leistungsfähiger Anlagen übernommen. Das moderne Kaltwalzwerk in Hüttenheim werde die ATH in die Lage versetzen, den Kaltverarbeitungs-Anteil zu vergrößern. Das moderne Grobblech-Walzwerk Hüttenheim werde hinsichtlich Abmessung und Ausführung in sinnvoller Weise durch den im Walzwerk Großenbaum erzeugten Breitflachstahl ergänzt. Mit der Feuerverzinkungs-Anlage Finnen- trop und der nachgeschalteten Rollformerei werde man am stark wachsenden Markt der Dach- und Wandelemente noch intensiver teilhaben können.

Bei allen Überlegungen, so betonte Dr. Brandi abschließend, müsse man sich an den Maßstäben des Welt-Stahlmarktes orientieren. Überall in der Gruppe müsse man bestrebt sein, zu einer vernünftigen Ar-

beitsteilung bei gleichzeitiger Schaffung von „Einzweck-Anlagen“ zu gelangen.



Dir. Oskar Heumüller, Vorstandsmitglied der Thyssen Handelsunion AG, informierte im Anschluß daran in einem umfassenden Vortrag die Teilnehmer des Thyssentages über Aufgaben und Funktionen dieses Unternehmens der Thyssen-Gruppe. Die Handelsunion, so sagte er, habe im letzten Geschäftsjahr mit einem Fremdotsatz von rund 3,2 Milliarden DM mehr als ein Drittel zum Kundenumsatz des Konzerns beigetragen. Dabei seien auf die Inlands-Handelsgesellschaften rund siebenzig Prozent des Handelsunion-Umsatzes entfallen.

Die Handelsunion-Gruppe bearbeitet, wie Dir. Heumüller zum Aufbau des Unternehmens im einzelnen darlegte, den Markt mit regional und überregional tätigen Handelsorganisationen. Dabei vertreiben die gebietsmäßig begrenzt tätigen Gesellschaften ein breites Sortiment, die überregionalen Gesellschaften ein Spezialsortiment.

Die Handelsunion-Gruppe unterhält in der Bundesrepublik das größte Niederlassungsnetz im Handel mit Eisen und Stahl sowie mit Schrott. Zusammen mit den ihr verbundenen Unternehmen bestehen gegenwärtig über hundert Handelsunion-Stützpunkte in 65 deutschen Städten. Damit ist die Gruppe in nahezu allen Großstädten von über 200 000 Einwohnern vertreten. Umsatzmäßig stehen 68 Stützpunkte als Zweigniederlassungen und Verkaufsstellen im Vordergrund. Ergänzt wird das Stützpunktnetz durch Zentralläger, Geschäfts- und Zweigstellen sowie Auslieferungsläger und Verkaufsbüros.

Die Handelsunion in ihrer heutigen Gestalt ist 1954 im wesentlichen aus der Zusammenfassung der Han-

Ausländische Attachés besichtigten Oxygen-Stahlwerk

Auf Einladung der ATH besichtigten die Wissenschafts-Attachés der in Bonn akkreditierten ausländischen Botschaften das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen. Als weitere Gäste waren die Leiter einiger

Behörden, Vorstandsmitglieder des Vereins deutscher Eisenhüttenleute, des Vereins deutscher Ingenieure sowie Bundesminister a. D. Professor Dr. Balke als Präsident des Deutschen Verbandes Technisch-Wissenschaftlicher Vereine zugegen. Dr. Brandi begrüßte im Namen des Vorstandes die Gäste herzlich und gab eine kurze Einführung am Werks-

modell. Sodann schloß sich ein Referat von Dr. Rißer zur wirtschaftlichen Lage der Stahlindustrie in Gegenwart und Zukunft an. Dr. Cönnert, Vorstandsmitglied der DEW, gab einen Überblick über die technischen Entwicklungen in der Stahlindustrie und leitete zur Besichtigung des Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen und des Werkes Beeckerwerth über.



delsorganisationen der Vereinigten Stahlwerke (VSt) hervorgegangen. Die VSt hatten bei ihrer Gründung im Jahre 1926 die Unternehmen mit ihrem im Markt eingeführten Namen übernommen: so zum Beispiel besteht Heiner Aug. Schulte seit 1896, deren Tochtergesellschaften Walter in Recklinghausen seit 1881, Schlichter in Münster sogar seit 1763. Diese und andere Gesellschaften der Handelsunion-Gruppe bestehen heute noch überwiegend unter ihren alten, einem breiten Kundenkreis vertrauten Namen.

Dir. Heumüller berichtete, daß der Schwerpunkt der Investitionspolitik in den siebziger Jahren der Aufbau von zentralen Großlagern sowie der weitere Ausbau von Service-Stationen in den Lagern sein werde. Hier werden Kundenaufträge der ersten Verarbeitungstufe übernommen (zum Beispiel Sägen und Schneiden auf montagefähige Fixmaße; Biegen von Betonstahl usw.). Gegenwärtig wird in Mannheim ein großes Service-Center gebaut. Außerdem ist dort ein Stainless Steel Service Center (SSSC) errichtet worden, mit dem das bestehende Zentrallager für nichtrostendes Material und für Edelstahl ergänzt wird. Daneben besteht in Mannheim ein Zentrallager für Kunststoff-Erzeugnisse — eine wichtige Produktgruppe des Diversifikationsbereiches der Handelsunion. Entsprechende Lager bestehen bei Heiner Aug. Schulte bzw. sind im Aufbau.



Die Stellung der einzelnen Inlandsgesellschaften im Markt wurde durch eindrucksvolles Zahlenmaterial sowie durch Dias verdeutlicht. Den Umfang der damit im Zusammenhang stehenden Arbeiten erläuterte Dir. Heumüller anhand einiger Beispiele: Im letzten Geschäftsjahr wurden rund 24 000 eingehende Waggonen in den einzelnen Lagern entladen; in den neun süd-deutschen Lagern mit Wasseranschluß wurden etwa 1300 Schiffe gelöscht. Die beiden großen Regionalgesellschaften Heiner Aug. Schulte in Dortmund und Eisen- und Stahlhandel in Frankfurt haben 1968/69 über 500 eigene Lastwagen eingesetzt, die fast fünfzehn

Millionen Kilometer zurücklegten und dabei rund 700 000 Tonnen Material beförderten. Daneben wurden außerdem fremde Fuhrunternehmen in großem Umfang für den Materialversand eingesetzt.

Was die Kundenzahl betrifft, so sind 1968/69 — nur bei den beiden großen Regionalgesellschaften — von über 70 000 Kunden Aufträge bearbeitet worden, die neunzig verschiedenen Abnehmerbereichen angehörten. Dabei mußten fast zehn Millionen Buchungen erledigt werden. Insgesamt umfaßt das Vertriebssortiment beider Gesellschaften je etwa hunderttausend Artikel.

Die Inlandsgesellschaften beschäftigen gegenwärtig rund 7500 Mitarbeiter. Wenn auch Rationalisierung bei der Thyssen Handelsunion überall großgeschrieben wurde — vor allem im Verwaltungs- und Lagerbereich —, sagte Dir. Heumüller, so seien die Mitarbeiter doch das wertvollste Kapital des Unternehmens. Im eigentlich aktiven Handelsgeschäft, im Kontakt mit den Kunden und Lieferanten, bei der Beratung und im Servicebereich könne man nicht auf den Menschen mit seiner eigenen Initiative verzichten.

Die Darlegungen von Dir. Heumüller wurden durch einen Farbfilm abgerundet, der Anfang 1970 von einem Aufnahme-Team der „Gesellschaft für bildende Filme“ (GBF), München, gedreht wurde und einen ausgezeichneten Einblick in die Funktionen und in die Arbeit der Inlandsgesellschaften der Thyssen Handelsunion gibt. Der Film wurde mit großem Beifall aufgenommen.

Abgeschlossen wurden die Ausführungen von Dir. Heumüller mit einem Ausblick auf die zukünftige Bedeutung des deutschen Stahlhandels in der Bundesrepublik im allgemeinen und der Thyssen Handelsunion im besonderen. Die auch diesem Vortrag folgende lebhaft diskutierte, die von Dr. Risser geleitet wurde, vertiefte die angesprochenen Probleme und Gedanken.

Den Abschluß des Thyssentages bildete — wie alljährlich — ein geselliges Beisammensein, das wiederum Gelegenheit zu vielfältigem persönlichen Kontakt gab.

Container-Messe 70 in München

Vom 21. bis 27. Oktober 1970 findet in München die erste deutsche Container-Messe im Binnenland statt. „Containerization 70“ soll, wie der Vorsitzende des Fachbeirates der Ausstellung, Günther Schmidtdammer (Thyssen Industrie), während einer Pressekonferenz in München hervorhob, nicht nur eine Ausstellung sein, sondern vor allem durch Fachtagungen und Seminare die Idee des kombinierten Verkehrs den breiten Kreisen der Verladerschaft und der Industrie näherbringen.

Ein wesentliches Glied des kombinierten Verkehrs sind Container.

Die Fortschritte im Containerverkehr der Bundesrepublik werden deutlich, wenn man weiß, daß das Transportvolumen allein der Deutschen Bundesbahn von 69 000 Containern im Jahre 1968 auf 170 000 Containern im Jahre 1969 gestiegen ist und man für die kommenden Jahre Wachstumsraten von fünfzig bis sechzig Prozent erwartet.

Der Thyssen Industrie steht heute die zweitgrößte deutsche Produktionskapazität an Containern zur Verfügung. Zum Lieferprogramm der Thyssen Industrie gehören Container in 10, 20, 30 und 40 Zoll verschiedenster Ausstattungen sowohl in Stahl als auch in Plywood-Ausführung.



Mit 148 Jubilaren in der Mercator-Halle

Dank und Anerkennung für Hamborner Werksjubilare

Mit dem Vorstand, leitenden Herren aus Betrieben und der Verwaltung sowie mit den Mitgliedern aller neun Betriebsräte der ATH hatten sich am 17. April 148 Mitarbeiter der Werke Bruckhausen und Beekwerth und des Hochofenwerks Hamborn in der Mercator-Halle zur traditionellen Jubilarenfeier eingefunden. Vorstand und Betriebsrat sprachen den Jubilaren bei dieser Gelegenheit ihre Anerkennung für die in den vergangenen 25, 40 oder 50 Jahren geleistete Arbeit aus.

Seit über einem Jahrzehnt ist es eine gute Gepflogenheit, daß sich die Hamborner Mitarbeiter, die im Jahr zuvor ein Dienstjubiläum feiern konnten, alljährlich im Frühjahr zu dieser gemeinsamen Feier zusammenfinden. Seit längerem schon trifft man sich hierzu in der Mercator-Halle, Duisburgs „Guter Stube“.

Tische und Bühne waren festlich geschmückt. Das ATH-Orchester unter Leitung von Josef Bujok und der Männergesangsverein Hamborn der ATH unter Musikdirektor Heinz Gilhaus gaben der Veranstaltung den gewohnten festlichen Rahmen. Dem offiziellen Teil folgte dann ein buntes Unterhaltungsprogramm, für das Prokurist Werner Haftmann als langjährig erfahrener „Manager“ viele Überraschungen bereithielt, unter ihnen die Sängerinnen

Tatjana Iwanow und Jaqueline Boyer.

Dr. Sohl konnte neben den Jubilaren und den Betriebsratsmitgliedern als Gäste Hüttendirektor i. R. Dr. Michel sowie den früheren langjährigen Betriebsratsvorsitzenden der Hamborner Werke, August Hansel, begrüßen.

Dr. Sohl gedachte zunächst der 202 Männer und Frauen, die im vergangenen Jahr aus den Reihen der aktiven Belegschaft und der Pensionäre der ATH verstorben sind. Insbesondere würdigte er die Verdienste von Arbeitsdirektor Peter Schmidt. „Wenn wir heute mit Dankbarkeit feststellen können“, sagte er, „daß die Hamborner und Ruhrorter Werke harmonisch zusammenarbeiten, so ist das ganz wesentlich auch sein Verdienst.“

Den Jubilaren, von denen die ältesten zu Beginn der zwanziger Jahre zur ATH gekommen sind, dankte Dr. Sohl, daß sie ihren Beruf in lebenslanger Bindung zum Werk ausgeübt und dabei nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges tatkräftig mitgeholfen hätten, die Hütte aus den Trümmern der Kriegszerstörungen und der Demontage zu neuem Leben zu erwecken.

„Schwierige Zeiten prägen eine Gemeinschaft“, betonte Dr. Sohl. „Vielleicht liegt hier ein wesentlicher Grund für die bisherigen Erfolge der ATH. Um so wichtiger erscheint es mir, daß Sie diesen Geist und diese Haltung unserer Wiederaufbau-Gemeinschaft auch

den jüngeren Mitarbeitern vermitteln. Wenn das gelingt, und wenn wir uns damit den dynamischen Schwung der letzten zwei Jahrzehnte erhalten, brauchen wir uns um die Zukunft der ATH keine Sorgen zu machen."

Die Erfolge der Vergangenheit, insbesondere des letzten Jahres, seien nur möglich gewesen durch den Einsatz und die anerkannt wert hohen Leistungen aller Mitarbeiter. Da trotz intensiver Bemühungen die Zahl der Belegschaftsmitglieder zu klein geblieben sei, habe jeder einzelne ein beachtliches Mehr an Arbeit leisten müssen.



Dr. Sohl gab dann einen Überblick über die wichtigsten Wandlungen in der Produktionsstruktur der ATH, die durch die Stilllegung des SM- und des Thomas-Stahlwerkes sowie die Inbetriebnahme des Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen gekennzeichnet seien. Dieses neue Werk werde zusammen mit den Oxygen-Stahlwerken Ruhrort und Beeckerwerth dazu beitragen, daß schon in diesem Jahr über achtzig Prozent des ATH-Stahls nach dem modernen Oxygen-Verfahren erschmolzen würden.

Dr. Sohl wies sodann auf die neuen Investitionen hin, die jetzt vor allem der Hochofenseite gelten. In Ruhrort werde im Sommer ein neuer 11-Meter-Hochofen angeblasen werden und in Schwelgern sei mit dem Bau eines ersten Großhochofens mit vierzehn Meter Gestell Durchmesser begonnen worden.

Auf der anderen Seite leite die Übernahme der Walzwerke in Duisburg-Süd und der Bandverzinkung in Finnentrop mit ihren insgesamt fast 3000 qualifizierten Mitarbeitern, die im Zuge der Arbeitsteilung mit Mannesmann zur ATH gekommen seien, einen neuen Abschnitt in der Geschichte des Unternehmens ein. Hinzukomme das Walzwerk Grillo-Funke in Gelsenkirchen mit einer Belegschaft von knapp 1000 Mann, das künftig als selbständige Gesellschaft im Rahmen der Thyssen-Gruppe geführt werde.

Die Zusammenfassung der Betriebe bringe natürlich neben den techni-



schen auch menschliche Probleme mit sich. Es handele sich ja nicht nur um den Übergang von Werksanlagen, sondern um die Eingliederung zahlreicher Mitarbeiter, von denen jeder einzelne verständlicherweise zunächst einmal vor allem an den Auswirkungen auf seinen persönlichen Lebensbereich interessiert sei.

„Sie alle sollen wissen“, betonte Dr. Sohl, „daß für uns das Wohl der Mitarbeiter genauso wichtig ist wie Fragen der Organisationsform. Strukturveränderungen tun manchmal zunächst weh, sie tragen aber zur Stärkung des Unternehmens bei — und das kommt letztlich allen zugute. Der Aufschwung unserer Thyssen-Gruppe in den letzten zwei Jahrzehnten ist der beste Beweis hierfür.“

Im übrigen darf ich mit Genugtuung feststellen, daß bereits in den Vorverhandlungen die Belegschaftsfragen für alle Beteiligten in gleicher Weise wie bereits bei früheren Zusammenschlüssen in der Thyssen-Gruppe zufriedenstellend geregelt werden konnten, nachdem hier und da zunächst Sorgen laut geworden waren.

Sie dürfen sicher sein, daß die Unternehmensleitungen bemüht bleiben, vermeidbare Härten zu vermeiden. Unsere Mitarbeiter möchte ich bitten, ihre neuen Arbeitskol-

legen freundschaftlich aufzunehmen, damit sie sich möglichst bald bei uns zu Hause fühlen.“

Angesichts des guten Ergebnisses, das die ATH im letzten Jahr erzielt habe, sagte Dr. Sohl zum Schluß, könnte manch einer leicht geneigt sein, es mit dem alten deutschen Sprichwort zu halten: „Bei guten Finanzen ist gut tanzen“. Aber alle, die den Weg der ATH in den letzten zwanzig Jahren vom Nullpunkt in die Spitzengruppe der deutschen Unternehmen mitgemacht hätten, wüßten nur zu gut, daß man auch sparsam wirtschaften müsse, wenn man den Erfolg langfristig sichern wolle. Man solle es deshalb mit Wilhelm Busch halten:

„Wer sparsam ist,
denkt an das Morgen.
Die Zukunft macht
ihm keine Sorgen.
Man kann des Lebens
sich erfreuen
und dennoch klug
und sparsam sein.“



Betriebsratsvorsitzender Judith überbrachte den Jubilaren die Grüße und Glückwünsche der Betriebsvertretung und der Belegschaft. Gerade an einem solchen Tag sei es notwendig zurückzu-

blicken und Vergleiche anzustellen zwischen der Zeit, in der die Jubilare ihre Arbeit bei der ATH aufgenommen, und der Gegenwart.

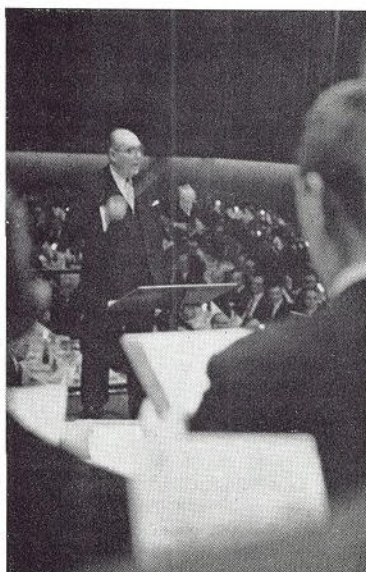
In der Vergangenheit, so sagte er, seien Leistungen erzielt und Maßstäbe gesetzt worden, die auch heute noch ihre Gültigkeit hätten. Darüber hinaus seien Fehler begangen worden — wie zum Beispiel die Uneinigkeit und Zersplitterung der Arbeitnehmerschaft —, die man sich heute nicht oft genug vor Augen halten könne, um sie nicht noch einmal zu begehen.

Gemeinsam sei der Wiederaufbau geleistet worden. Es müsse deshalb unsere ständige Aufgabe sein, aus der Vergangenheit zu lernen, das Gute zu erhalten und weiter auszubauen.

Der Betriebsratsvorsitzende wandte sich gegen Mitglieder der Belegschaft, die versuchten, Unruhe und Unsicherheit im Betrieb zu verbreiten und die jahrelangen Bemühungen um ein gutes Vertrauensverhältnis zwischen allen Mitarbeitern bewußt zu untergraben oder sogar zunichte zu machen. Die Jubilare forderte er auf, solchen Panikmachern entgegenzutreten und nicht zuzulassen, daß die großartigen Leistungen, die in den letzten 25 Jahren auf wirtschaftlichem, sozialem und politischem Gebiet erreicht worden seien, gefährdet würden.

Angesichts des Fehlbedarfs an Arbeitskräften in der gegenwärtigen Hochkonjunktur sei verstärkt die Einstellung ausländischer Arbeiter und in zahlreichen Abteilungen Mehrarbeit notwendig geworden. Ein Außenstehender vermöge kaum zu erraten, welch große Leistung hier von jedem einzelnen erbracht worden sei. Gerade die Jubilare hätten hierzu einen erheblichen Anteil beigetragen, da sie dank ihrer langjährigen Betriebserfahrung besser wüßten als jüngere Mitarbeiter, das Notwendige in jeder Situation richtig einzuschätzen.

Für die Jubilare sprach Friedrich Teske (Verkehrswirtschaft), der seit vierzig Jahren Mitarbeiter der ATH ist, Vorstand und Betriebsrat den Dank für die Ehrung und die frohen Stunden der Jubilarenfeier aus.



Räumlicher Zusammenschluß bringt größeren Effekt

Moderne Labors erforschen jetzt zentral in Ruhrort Qualität und Wirksamkeit der Feuerfeststoffe

Auf fünf auseinanderliegende Labors und Büros, zum Teil in Hamborn und teilweise in Ruhrort, war bisher die Abteilung Feuerfeststoffe und Mineralogie verteilt. Nunmehr ist sie in Ruhrort auch räumlich zusammengefaßt worden. Über die Bedeutung der Feuerfeststoffe und die Arbeit dieser Abteilung informiert der nachstehende Bericht.

Feuerfeststoffe sind für die Herstellung des Stahls unentbehrlich. Die Güte des Stahls, die Haltbarkeit der Hochöfen, Mischer, Konverter und Walzwerksöfen und damit die Kosten werden sehr stark durch die Qualität der feuerfesten Stoffe beeinflusst.

Mit steigenden Schmelztemperaturen erhöhen sich die Anforderungen. Neue Verfahren wie Vakuumguß, Strangguß und Sauerstoff-Aufblasverfahren werfen für die Feuerfeststoffe ganz neue Probleme auf. Kannte man vor etwa fünfzehn Jahren nur einige wenige Feuerfest-Qualitäten, wie Schamotte- und Silikasteine, so sind in den letzten Jahren ganz neue Steinqualitäten und feuerfeste Massen entwickelt worden (zum Beispiel Korundsteine), deren Wert heute schon den der althergebrachten Stoffe überflügelt.

Damit ein Hochofen, ein Konverter, ein Stoßofen lange hält und nicht vorzeitig wegen Schäden der Feuerfestmauerung außer Betrieb geht,

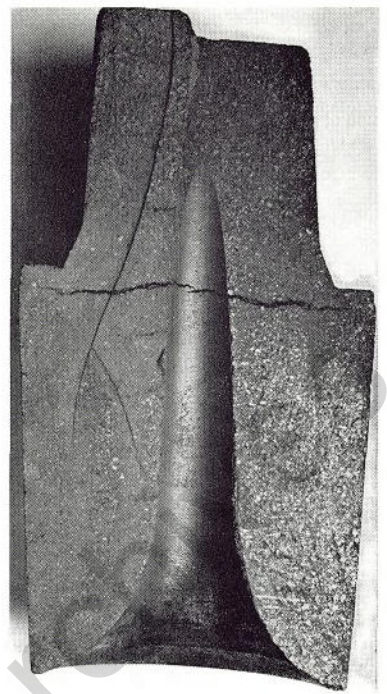
muß die Qualität der eingebauten Steine in Ordnung sein. Eine Qualitätskontrolle ist daher nötig.

Zur Verbesserung der Haltbarkeit des Hochofens müssen die Zerstörungsursachen untersucht werden. Daraus werden Schlüsse auf bessere Steinqualitäten gezogen; den Feuerfest-Herstellern können jetzt Angaben über den zweckmäßigen Aufbau der Steine gemacht werden. Vor dem Einbau der Steine muß im Labor geprüft werden, ob

sind als die eigentlichen Feuerfestkosten.

Für die Beurteilung der Vorgänge bei der Verschlackung feuerfester Stoffe, der Auflösung von Kalk in Schlacken, der Eignung von Hochofenschlacken für den Straßenbau, für die Bildung von Sintern sind die Kenntnisse des kristallinen Aufbaus dieser Stoffe von großer Bedeutung.

Um all diese Fragen zu beantworten, waren im Rahmen der Ver-



Feuerfeststoffe und Mineralogie zusammengefaßt wurden.

Die Aufteilung auf fünf weit auseinanderliegende Laboratorien und Büros erschwerte die Zusammenarbeit und beeinträchtigte die Leistung. Ein Teil der Laborräume

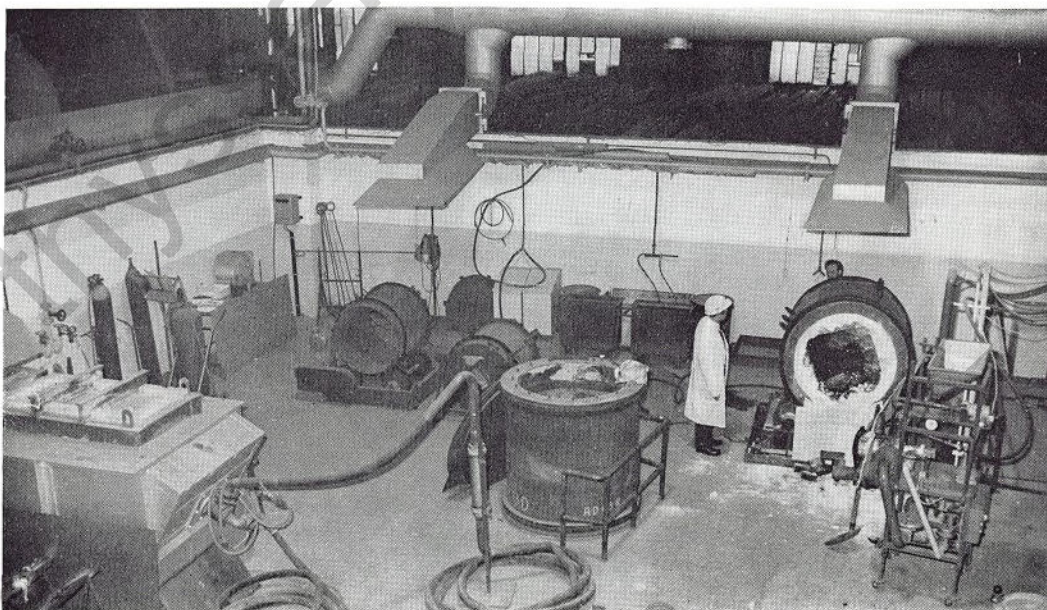


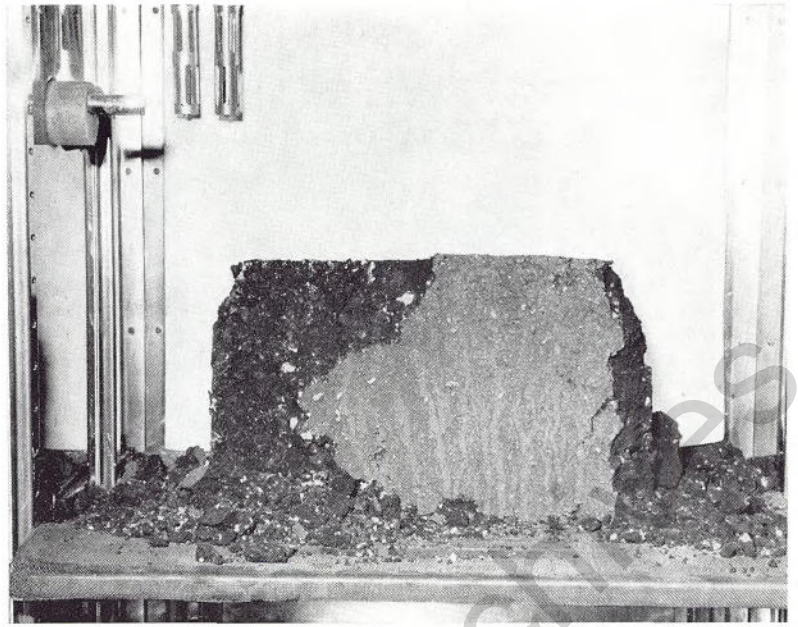
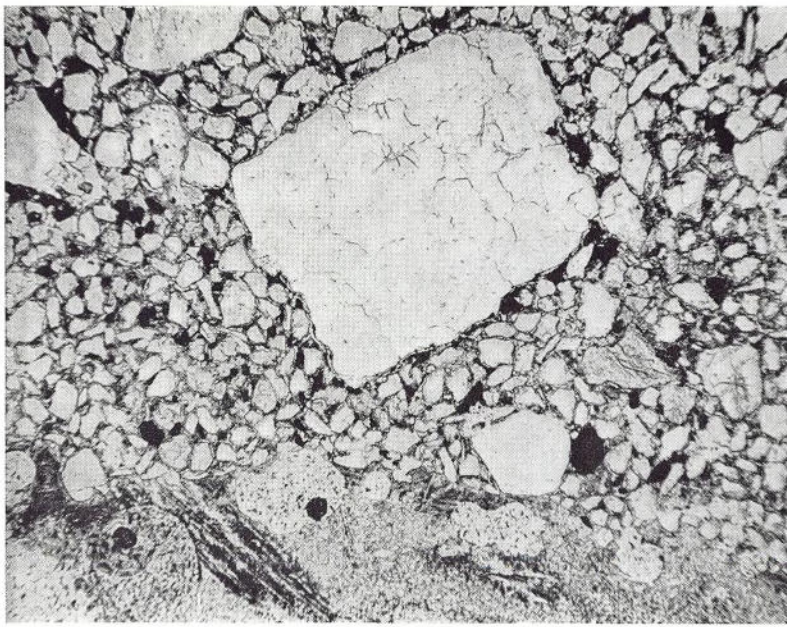
DIE BILDER ZEIGEN:

Mitte: Mit diesen Geräten (rechts) wird das Verhalten von Feuerfeststoffen bei hohen Temperaturen unter der Last einer Mauerungssäule, wie sie zum Beispiel bei Cowpern auftritt, untersucht. Die Ergebnisse werden elektronisch in den Geräten links verarbeitet. Technischer Angestellter Glanert bei der Auswertung. Mit anderen Geräten wird die Druckfestigkeit der Steine bei höheren Temperaturen (bis zu 1550° C) bestimmt — Unten links: Blick in die Halle mit den halbertechnischen Versuchsgeschäften; rechts ein Trommelofen zum Prüfen von Steinen für Mischer, Torpedopfannen, Konverter und Hochöfen, links ein Kammerofen zum Prüfen für Steine vornehmlich für SM- und Walzwerk-Ofen — Unten rechts: Werkstoffprüfer Knauff bestimmt am Hochleistungs-Polarisationsmikroskop den Mineralaufbau von Schlacken, Feuerfeststoffen und anderen nichtmetallischen Materialien — Oben rechts: Ein durchgeschnittener, schadhafter Pfannenausguß. Er enthält im Inneren Risse, die bei einem Einsatz im Betrieb zu schweren Gießstörungen geführt hätten

diese auch tatsächlich geeignet sind, damit es nicht im Betrieb zu frühzeitiger Zerstörung, zu Ofendurchbrüchen, ausgelaufenen Stahlgießpfannen usw. kommt mit all den Folgekosten, die oft viel höher

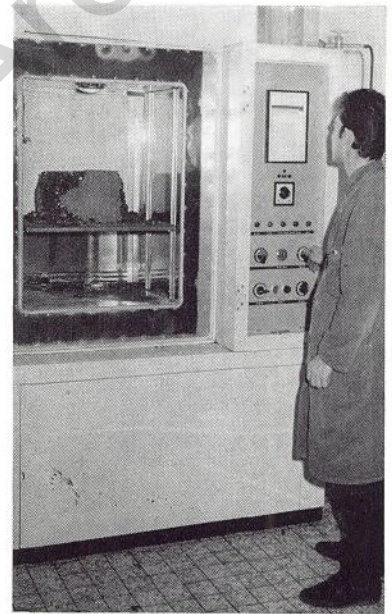
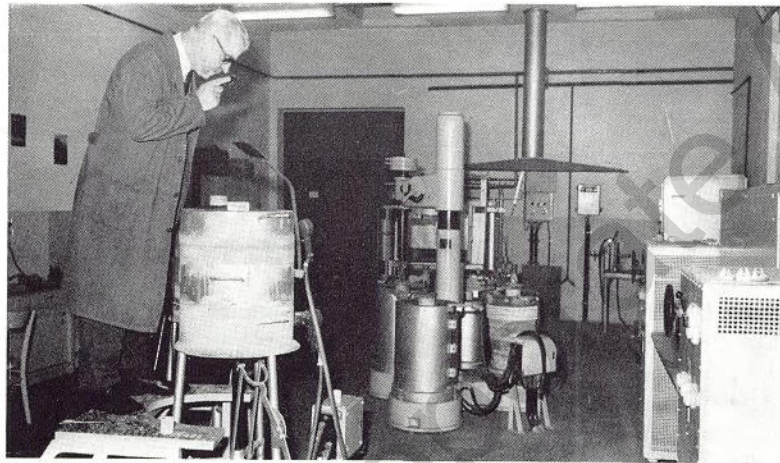
suchsanstalt der ATH in Hamborn und von Phoenix-Rheinrohr in Ruhrort Abteilungen für Feuerfeststoffe und Mineralogie geschaffen worden, die nach dem Zusammenschluß zur Abteilung Forschung/





ZU DEN BILDERN:

Mitte: Bestimmung der Feuerfestigkeit im Segerkegel-Ofen durch den ersten Stoffprüfer Alles — Oben links: Einen solchen Blick hat man durch das Polarisations-Mikroskop im polarisierten Licht. Aus dieser siebzigfachen Vergrößerung kann der Fachmann wichtige Schlüsse für die Verbesserung der Pfannenstamfmasse ziehen — Mitte rechts: Laborant Bernd Behrendt steuert den Klimaschrank mit einem zertallenden Dolomitstein, den das Bild darüber noch einmal in Vergrößerung zeigt — Unten: So sah das Gebäude, in dem die Hauptabteilung Forschung Feuerfeste Stoffe jetzt untergebracht ist, noch vor zwei Jahren aus (links); inzwischen entstand daraus ein modernes Labor (rechts)



war für ein Arbeiten mit modernen Geräten nicht geeignet. Um auch den notwendigen Kontakt mit den Betrieben zu wahren, wurde mitten im Werksgelände der alte Kohlenturm neben der Ruhrorter Bauabteilung zu einem modernen Forschungslaboratorium umgebaut.

Die Ergebnisse der hier geleisteten Arbeit stehen allen Werken der Thyssen-Gruppe zur Verfügung. Das Gebäude beherbergt jetzt die gesamte Hauptabteilung Forschung/Feuerfeststoffe und Mineralogie.

Die Abteilung Betriebsversuche verfolgt das Verhalten der Feuerfeststoffe und überwacht die Versuche mit neuen Feuerfeststoffen

im Betrieb. Dieser Abteilung obliegt auch die statistische Eingangs- und Qualitätskontrolle.

Die Abteilung Laborversuche und Mineralogie führt alle Laboruntersuchungen an feuerfesten Steinen durch. In halbertechnischen Versuchsöfen werden die Betriebsbedingungen nachgeahmt. Zum Beispiel werden im Kammerofen besonders die Steine für SM-Öfen und Walzwerksöfen erprobt, im Trommelofen Steine für Mischer, Torpedopfannen, Konverter und auch Hochöfen. Aus den unterschiedlichen Verschleißerscheinungen kann dann abgelesen werden, welche Steinqualität besser ist und gefahrlos mit Aussicht auf bessere Haltbarkeit im Betrieb eingesetzt werden kann.

Mit anderen Geräten wird etwa elektronisch das Verhalten von Feuerfeststoffen unter der Last

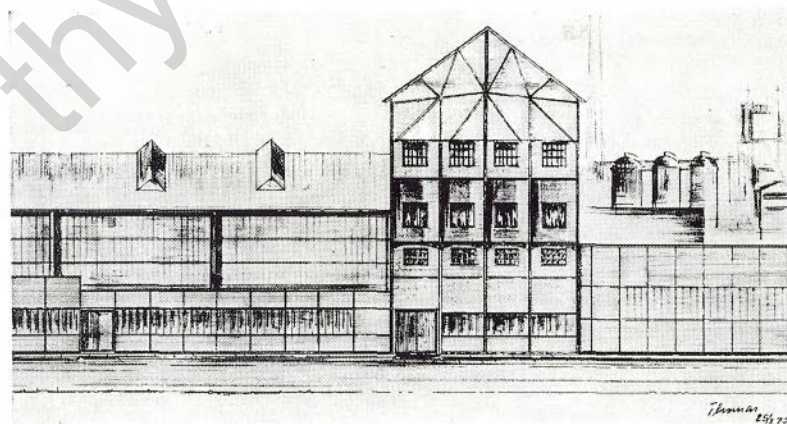
einer hohen Mauerungssäule bei hohen Temperaturen ermittelt. So hängt auch die Auswahl der Steinqualität für die modernen Hochtemperaturcowper weitgehend von den Ergebnissen dieses Prüfverfahrens ab. Die anderen Pressen und Öfen dienen zur Bestimmung anderer Eigenschaften, wie Kaltdruckfestigkeit, Temperaturwechselbeständigkeit usw.

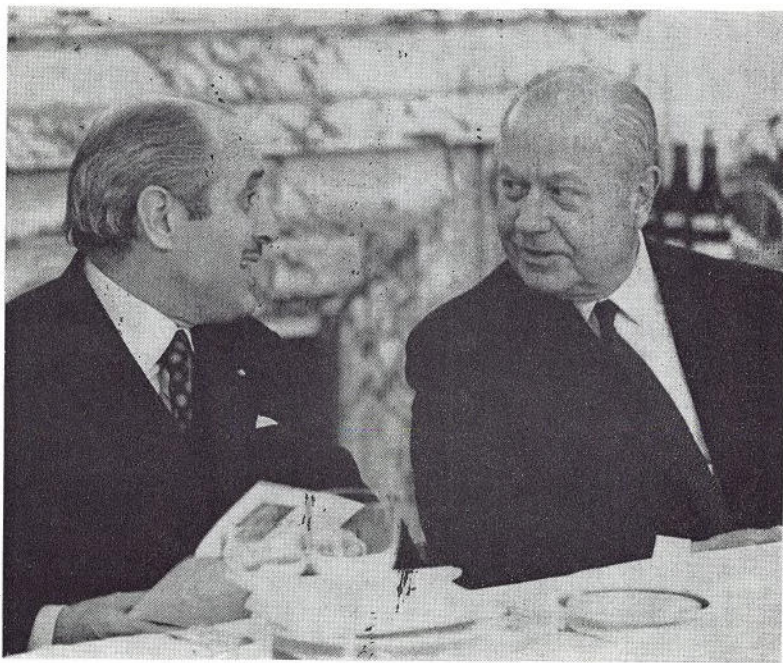
In einem weiteren Laboratorium werden unter anderem Dichte und Porosität der Steine mit physikalischen Methoden bestimmt, im Klimaschrank wird das Lagerverhalten von Dolomitsteinen für Konverter verfolgt.

Eine wichtige Grundlage für die Erforschung des Verschleiß-Verhaltens und die Entwicklung und den Einsatz besserer Feuerfeststoffe ist die Untersuchung mit mineralogischen Methoden, das sind Polarisationsmikroskop und Röntgenfeinstruktur. Moderne Mikroskope lassen die Vorgänge beispielsweise bei der Auflösung der Wandung einer Stahlpfanne erkennen. Diese Untersuchungen bildeten die Grundlage für die Verbesserung der Pfannenstamfmasse.

Der Wunsch nach größerer Leistung in den Betrieben, die Forderung nach besseren Qualitäten kann in vielen Fällen nur erfüllt werden, wenn die Feuerfeststoffe widerstandsfähiger sind. Hierbei wichtige Hinweise zu geben ist eine der Hauptaufgaben der nun räumlich zusammengefaßten Abteilung.

Dr. Gert König





Im Gespräch mit Tunesiens Außenminister Habib Bourguiba

Habib Bourguiba jr., der Sohn des tunesischen Präsidenten und Außenminister seines Landes, besuchte Mitte März die Bundesrepublik. Dabei führte er beim Bundesverband der Deutschen In-

dustrie in Köln Gespräche mit Vertretern der deutschen Wirtschaft, bei denen ihn Dr. Sohl in seiner Eigenschaft als Vizepräsident des Bundesverbandes der Industrie begrüßte.

Bei Thyssen Industrie

Neue Vertriebswege eingesetzt bei Erweiterung des TI-Verkaufsprogramms

Thyssen Industrie hat in der jüngsten Zeit im Sektor Lager-, Betriebs- und Büro-Einrichtungen ihr Verkaufsprogramm erweitert.

Das mußte dem Markt auf einen Schlag bekannt gemacht werden. Zur Unterstützung des konventionellen Vertriebsweges hat man deswegen mehrere „Direct-Mail“-Aktionen gestartet; weitere sind in Vorbereitung.

Der moderne Markt fordert von einer zeitgemäßen Verkaufsleitung, daß sie das ganze moderne Instru-

mentarium der Vertriebsmöglichkeiten kennt und je nach Bedarf elastisch, oft auch kombiniert anwendet.

Eine „Direct-Mail“-Aktion spricht den Abnehmer unmittelbar an, vertieft die Wirkung der Insertion in der Presse und findet mit Hilfe der Antwortkarten die konkreten Interessenten heraus, die dann vom Außendienst besucht werden können. Die Thyssen Industrie griff zu diesem modernen Marketing-Instrument, um Zeit, Arbeitskraft und Geld zu sparen und gleichzeitig einen hohen Effekt der Bemühungen zu erzielen.

Wege-Unfälle nehmen zu

Nach vorläufigen Ergebnissen der Statistik des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften ging die Zahl der tödlichen Arbeitsunfälle im Jahre 1969 weiter zurück; sie betrug 2520. Damit lag sie um rd. sechs Prozent niedriger als 1968 und in jedem Jahr des Zeitraumes von 1950 bis 1968. Nicht rückläufig war dagegen die Zahl der tödlichen Wege-Unfälle. Sie stieg gegenüber dem Vorjahr um rd. sechzig Fälle auf 1500.

1969 wurden in der gewerblichen Wirtschaft 1 900 000 Anzeigen über Arbeitsunfälle (über 64 000 oder rd. drei Prozent mehr als 1968) gezählt und 195 000 (über 3000 oder rd.

vier Prozent mehr als 1968) Anzeigen über Wege-Unfälle. Die rückläufige Tendenz der Anzeigen über Berufserkrankungen setzte sich auch im Berichtsjahr fort. Es wurden rd. 21 500 angezeigte Fälle von Berufserkrankungen gezählt, das waren über 1500 oder rd. sieben Prozent weniger als 1968.

Es gibt immer noch ehrliche Menschen . . .

. . . stellt der Werkschutz im Werk Hamborn fest. Es gibt aber auch Menschen, die offensichtlich nichts vermissen; denn immer wieder werden im Ermittlungs-Büro im Tor I-Gebäude, Zimmer 107, Fundsachen abgegeben, um die sich niemand kümmert . . .

Rückblick und Ausblick

Lage der ATH-Betriebskrankenkassen auch im Jahre 1970 recht schwierig

Die beiden Betriebskrankenkassen der ATH für den Hamborner Werksbereich sowie für die Werke Ruhrort und Hochtiefenwerk Hüttenbetrieb gaben in ihren Vertreterversammlungen Anfang März einen Rückblick auf das abgelaufene Geschäftsjahr und gleichzeitig einen Ausblick auf die wahrscheinliche Entwicklung im Jahre 1970. Das Fazit der Berichte: Die Lage der Betriebskrankenkassen hat sich auch nach den zu Jahresbeginn eingetretenen gesetzlichen Änderungen nicht wesentlich verbessert; sie ist nach wie vor recht schwierig.

Auf der Tagesordnung der Vertreterversammlung der Hamborner Betriebskrankenkasse am 9. März im Sportjugendheim, zu der unter Angabe der Tagesordnungspunkte sehr zeitig eingeladen worden war, standen der Bericht zur Kassenlage, der Voranschlag für 1970 sowie der Beschluß über eine neue Krankenordnung.

Zu Beginn beschloß die Vertreterversammlung, den Rechnungsprüfungsausschuß wie bisher mit den Mitgliedern Dirks und Benning zu besetzen.

In seinem Bericht zur Kassenlage wies Geschäftsführer Feldmann vor allem auf die starke Vermögensabnahme hin, die von der Krankenkasse im letzten Jahr hingenommen werden mußte. Zu dieser bedauerlichen Bilanz habe eine ganze Reihe von Faktoren beigetragen, nicht zuletzt die Grippewelle in den letzten Monaten des vergangenen Jahres. Allein im Dezember mußte die Kasse 888 000 DM an Krankengeld zahlen. Mit 12,5 Prozent erreichte der Krankenstand dann am 4. Januar 1970 seinen höchsten Punkt.

Eine starke Belastung für die Krankenkasse waren auch die gestiegenen Kosten bei Arzneimitteln und die Anhebung der Pflegesätze in den Krankenhäusern um durchschnittlich drei DM je Tag.

Trotz der schlechten Finanzlage ist es immerhin als ein großes Glück zu bezeichnen, daß die Betriebskrankenkasse im letzten Jahr 150 000 DM in die gesetzlich vorgeschriebene Rücklage geben und den Beitragssatz für die Kassenmitglieder trotz allem mit sieben Prozent halten konnte.

Der Voranschlag für das neue Rechnungsjahr 1970 sieht Ausgaben

in Höhe von 25 Millionen DM vor, denen jedoch nur geschätzte Einnahmen von 24,8 Millionen DM gegenüberstehen. Es ist also mit einem Fehlbetrag von rd. 200 000 DM zu rechnen.

Der Voranschlag enthält jedoch eine ganze Reihe von Faktoren, deren Auswirkungen noch nicht voll übersehen werden können, so daß eine Steigerung oder vielleicht auch eine Minderung des Fehlbetrages denkbar ist. Hierzu gehören unter anderem die Vergütungen, die für nicht in Anspruch genommene ärztliche Behandlungsscheine gezahlt werden müssen.

Bei einer Betrachtung des Voranschlags muß außerdem berücksichtigt werden, daß die Mitgliederzahl der Hamborner Betriebskrankenkasse bisher bei rund 26 000 lag. Durch die Übernahme der Belegschaften im Werksbereich Duisburg-Süd (Betriebe Hüttenheim und Großenbaum) und in Finnentrop wird sie auf rd. 29 000 steigen. Dabei ist besonders bemerkenswert, daß mit den Belegschaften der übernommenen Betriebe auch Rentner zur ATH-Krankenkasse gekommen sind, deren Zahl im Vergleich zur aktiven Belegschaft wesentlich höher als in Hamborn ist.

Neben den aus diesen Gründen zu erwartenden Mehrbelastungen sind höhere Ausgaben auch von neuen Kostenerhöhungen zu erwarten. So muß bei den Kassenärzten mit einer Anhebung ihrer Gebührensätze um etwa fünf Prozent gerechnet werden. Auch die Ausgaben für Arzneien sowie Heil- und Hilfsmittel aus Apotheken werden infolge der ständig wachsenden Preise für Erzeugnisse der pharmazeutischen Industrie steigen. Selbst die zwanzigprozentige Kostenbeteiligung der Versicherten bei Arzneien und Heilmitteln wird mit Sicherheit nicht zu einer Senkung dieser Ausgaben führen.

Eine weitere Hiobsbotschaft für die Krankenkassen ist die Forderung der Krankenhausesellschaften, die zur Zeit geltenden Pflegesätze um weitere zehn Prozent zu erhöhen, da Sach- und Personalkosten gewachsen seien. Schon von 1968 auf 1969 waren die Belastungen des Mitglieds um mehr als fünfzehn Prozent gestiegen. Man wird sich deshalb der Begründung der Krankenhausesellschaften auf Erhöhung der Pflegesätze nur schwer anschließen können, zumal ihnen in den Krankenhäusern keine ver-

(Schluß nächste Seite Spalte 1)

Rundschreiben an die Belegschaft soll die Unklarheiten beseitigen

Einer Rechnung mit mehreren Unbekannten gleicht der Voranschlag der Betriebskrankenkasse für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb. Zu diesem Schluß hätte der Laie kommen können, der der letzten Vertreterversammlung am 6. März beiwohnte.

In der Versammlung, die vom Vorsitzenden Eberhard Sauerbier geleitet wurde, erläuterte Geschäftsführer Gerd Hendricks, mit welchen speziellen Problemen sich man gerade in diesem Jahr konfrontiert sähe.

Einleitend hatte Eberhard Sauerbier die Versammlung eröffnet. Er legte eine stille Gedenkminute für das plötzlich verstorbene Vorstandsmitglied Peter Plein ein. Er teilte der Versammlung mit, daß an seine Stelle Wilfried Bäcker in den Vorstand berufen würde.

Geschäftsführer Hendricks schickte seinem Ausblick auf das neue Geschäftsjahr einige grundsätzliche Bemerkungen voraus. Sie befaßten sich mit den seit dem 1. Januar 1970 geltenden gesetzlichen Bestimmungen und den sich daraus ergebenden Änderungen.

So könne man heute noch nicht mit Bestimmtheit sagen, in welcher Größenordnung sich die Erstattung für nicht in Anspruch genommene Krankenscheine bewegen werde. Nach sorgfältigen Überlegungen sei die Kasse zu dem Schluß gekommen, daß mancher Versicherte wahrscheinlich bei Bagatellfällen nicht mehr sofort den Arzt aufsuchen werde.

Dadurch würde sich zwar die Gesamtsumme im gleichen Rahmen bewegen, die Einzelposten würden sich jedoch etwas verlagern. Genaue Erfahrungswerte könne man verständlicherweise jetzt noch nicht vorlegen.

Betriebskrankenkasse Hamborn

(Schluß von Seite 10)

gleichbaren Leistungen für den Patienten gegenüberstehen.

Die Versammlung stimmte schließlich einer Neufassung der Satzung der Betriebskrankenkasse zu, die der seit dem 1. Januar geltenden gesetzlichen Neuordnung angepaßt ist. Der vorgelegte Entwurf für eine neue Krankenordnung wurde jedoch bis zur nächsten Vertreterversammlung zurückgestellt.

Erfahrungswerte könne man auch nicht bei der Höhe der „Rezept-Gebühr“, die sich ja bekanntlich ebenfalls geändert hat, einsetzen. Dennoch habe man einen entsprechenden Satz einkalkuliert. Auch für einen dritten Punkt kann man die Erfahrungen der Vergangenheit nicht heranziehen, nämlich die Lohnfortzahlung. Die Ausgaben für Krankengeld würden sich jedoch erheblich senken; das sei im Voranschlag entsprechend berücksichtigt.



Trotz dieser Posten, die man vielleicht mit einigen kleinen Fragezeichen versehen muß, wurde der Voranschlag sorgfältig aufgestellt. Man rechnet für das Jahr 1970 mit einem durchschnittlichen Mitgliederbestand von 16 900.

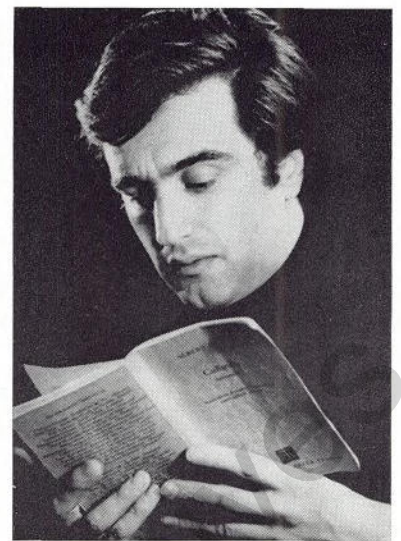
Die veranschlagten Ausgaben für Ärzte, Arzneien, Heil- und Hilfsmittel und Krankenhauspflege liegen zwischen fünf und zehn Prozent höher als im Vorjahr. Zum Thema Arzneimittel wies Geschäftsführer Hendricks erneut darauf hin, daß die Betriebskrankenkasse mit ihren Ausgaben auf diesem Gebiet an der Spitze aller Betriebskrankenkassen im Duisburger Raum läge.



Der Geschäftsführer der Krankenkasse berichtete weiter über die ersten Erfahrungen, die mit dem neuen Lohnfortzahlungs-Gesetz gemacht wurden: „Der Start war außerordentlich ungünstig. Die Grippewelle — mit einem Höchstkrankenstand von 13,31 Prozent — brachte für die Krankenkasse eine große Belastung. Im übrigen haben sich die neuen Verfahrensweisen bei den Ärzten wie auch bei den Versicherten noch nicht eingestellt.“

In der Diskussion wiesen einige Vertreter auf die Probleme und Schwierigkeiten hin, die das Lohnfortzahlungs-Gesetz auch für die Betriebe mit sich bringt. Von allen Vertretern wurde immer wieder betont, daß die Belegschaftsmitglieder noch nicht ausreichend über die Bestimmungen informiert sind. Doch trotz aller Schwierigkeiten ist man optimistisch.

In den kommenden Wochen will das Unternehmen in einem Rundschreiben an alle Belegschaftsmitglieder noch einmal auf die neuralgischen Punkte hinweisen und durch eine entsprechende aufklärende Darstellung alle Unklarheiten ausräumen.



Ruhr-Festspiele Recklinghausen

Diesmal Gastspiele aus Ost-Berlin und ein Kulturprogramm aus Asien

Auch im Jahr 1970 warten die Ruhrfestspiele Recklinghausen wieder mit einem umfangreichen Programm auf, das auf einigen Gebieten erheblich erweitert wurde. Im Vordergrund stehen erneut die Eigen-Inszenierungen der Festspiele. Zu beachten sind aber auch drei Gastspiele des „Deutschen Theaters Ost-Berlin“. Darüber hinaus gibt es Gastspiele der Städtischen Bühnen Essen, des Berliner Schiller-Theaters und des Deutschen Schauspielhauses in Hamburg.

Die feierliche Eröffnung der Festspiele findet am 6. Mai statt. Das Theater hebt zum ersten Mal am nächsten Tag den Vorhang für „Caligula“, dem 1944 in Genf uraufgeführten Schauspiel von Albert Camus. Unter der Regie von Dietrich Haugk spielen unter anderen Inge Langen, Gernot Duda, Paul Edwin Roth und Hans Herrmann-Schauß. Eine Eigen-Inszenierung (Regie Hans-Joachim Heyse) ist auch das Schauspiel von Peter Hacks „Eröffnung des indischen Zeitalters“.

Das Ost-Berliner „Deutsche Theater“ gastiert mit „Nathan“ von Lessing, mit der Aristophanes-Komödie „Der Frieden“ in der Bearbeitung von Peter Hacks und mit Maxim Gorkis Schauspiel „Die Feinde“. Gerade das letzte Stück allerdings sollte eigentlich nur als Beitrag zur Literaturgeschichte gesehen werden. Die Zeit jener Art von Klassenkampf dürfte endgültig vorbei sein.

Das Deutsche Schauspielhaus Hamburg bringt das viel diskutierte Stück „Indianer“, das in diesem Frühjahr herauskam, während sich das Berliner Schiller-Theater mit dem vieraktigen Schauspiel „Yvonne, Prinzessin von Burgund“ von

Witold Gombrowicz vorstellt. Die Essener Städtischen Bühnen schließlich gastieren mit Gunter Schüllers Oper „The Visitation“, eine Darstellung amerikanischer Rassenprobleme.

Die Ruhr-Festspiele beabsichtigen darüber hinaus, in Zukunft auch die kulturellen Aktivitäten der Dritten Welt zu berücksichtigen. In der Art der Zusammenstellung wird dieses Programm für Europa einmalig sein. So werden nachfolgende Künstler und Ensembles erwartet: Die Kathakali-Tänzer aus Cochín, das Bangkok Nationaltheater mit dem Tanz La Khon aus dem Ramayana, die balinesischen Tänzer des Konservatoriums aus Den Pasar mit dem Barong- und Kris-Tanz. Professor Imrat Khan soll ein Sitar-Konzert geben.

Es werden außerdem Abende mit pakistanischen und persischen Dichtern veranstaltet, Kinderzeichnungen aus Asien vorgestellt und asiatische Filme gezeigt.

In der „Woche der Wissenschaft“ wird das Thema „Auf dem Wege zur Einen Welt“ in den verschiedensten Formen abgehandelt. Der Katalog der Probleme umfaßt u. a. Weltinnenpolitik, Entwicklungshilfen, Erziehung und Wissenschaft.

Im Musikprogramm wird die Zusammenarbeit mit dem Westdeutschen Rundfunk fortgesetzt. Im Mittelpunkt steht die Aufführung eines großen Chorwerkes von Dallapiccola „Chöre der Gefangenen“. Ein zweiter Beitrag des WDR wird die Uraufführung eines Kammermusikwerkes neuer Art „Musik im Haus“ des tschechoslowakischen Komponisten Kupkovic sein. Außer-

DIE BILDER ZEIGEN

oben: Michael Degen (rechts), der die Titelrolle in dem Schauspiel von Albert Camus „Caligula“ spielt, links: Inge Langen in der Rolle der Caesonia



dem steuert auch die Unterhaltungsabteilung des WDR wieder ein Konzert bei.

Unter dem Thema „Anonyme Skulpturen“ werden Fotos von Industriebauten, Werkmodelle unbekannter Architekten, Ingenieure und Werkmeister vorgestellt, sowie Modelle von Gußformen aus Stahlwerken des Ruhrgebietes. Mit der Frage „Gibt es den neuen Menschen?“ befaßt sich die Ausstellung „Zeitgenossen“. Aus den Ateliers der Maler und Bildhauer soll die Antwort darauf erfolgen.

Bleibe noch die Studiobühne zu erwähnen, die gemeinsam mit dem „jungen forum“ eine Reihe von Studioaufführungen vorbereitet, zum Teil in Ur- und Erstaufführungen. Im Anschluß an die Vorstellung soll zwischen Fachleuten und dem Publikum das jeweilige Thema diskutiert werden.



Faßt man zusammen, muß man feststellen, daß Recklinghausen ein vielschichtiges Angebot macht. Es ist inzwischen weit mehr geworden als ein reines Theaterfestival. Die Ruhr-Festspiele wollen mit der Zeit gehen und sich mit ihr auseinandersetzen. Sie sind, wie sie sagen, „engagiert“. Das Programm zeigt es.

ZU DEN FOTOS:

Die Bilder zeigen Szenenausschnitte oben aus „Der Frieden“ von Aristoteles (in der Bearbeitung von Peter Hacks) — Mitte: Aus Lessings „Nathan der Weise“ — Unten: Aus „Feinde“ von Maxim Gorki. Alle drei Theaterstücke werden vom Deutschen Theater in Ost-Berlin bei den Ruhr-Festspielen aufgeführt



Erfolgreicher Rückblick

DRK-Männerbereitschaft 5 im Dienst der Kranken und spastisch gelähmter Kinder

Auf ein überaus erfolgreiches Jahr konnte die vorwiegend aus ATH-Belegschaftsmitgliedern bestehende Männerbereitschaft 5 des Deutschen Roten Kreuzes in ihrer Jahreshauptversammlung zurückblicken.

In 908 Fahrten bewältigten sie mit zwei VW-Bussen eine Leistung von 40 988 km — das ist fast einmal um den Erdball.

Ein dritter Bus zum Transport dieser Kinder, der zur Männerbereitschaft 3 gehört, wird ebenfalls von der Bereitschaft 5 eingesetzt. Daneben wurden noch Krankentransporte getätigt, in deren Verlauf 1493 km zurückgelegt wurden.

Bereitschaftsführer Marschall erwähnte noch, daß auch im laufenden Jahr 28 Lehrgänge in Erster Hilfe stattfinden. Diese Aktion hat bereits begonnen. Insgesamt sollen in diesen Kursen weitere 684 Belegschaftsmitglieder der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb in Erster Hilfe ausgebildet werden.

Für seine Verdienste um das DRK und seine Einsatzbereitschaft wurde Kurt Janusch bei der Jahreshauptversammlung des DRK-Kreisverbandes Duisburg geehrt. Er erhielt die höchste Auszeichnung, die das DRK zu vergeben hat, das Ehrenzeichen des Deutschen Roten Kreuzes.

Die 92 Mitglieder des DRK waren auch trotz der übrigen Einsätze vom 2. bis 22. März bei der Haus- und Straßensammlung tätig.

Bereitschaftsführer Karl Marschall teilte einige imposante Zahlen mit: In 4124 Fällen wurde auf der Straße und in den Betrieben Erste Hilfe geleistet. 173mal waren die Helfer des DRK eingesetzt bei Sport-, Theater-, Autobahn- und Kirmeswachen, bei Veranstaltungen in der Mercatorhalle sowie bei der Waldwanderung im Rahmen der Duisburger Woche. Die Ausbilder der Bereitschaft konnten im abgelaufenen Geschäftsjahr 420 Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort in der Ersten Hilfe ausbilden.

Stellv. Bereitschaftsführer Kurt Janusch gab in seiner Eigenschaft als Fahrdienstleiter einen Überblick über die Tätigkeit beim DRK-Zentrum in Duisburg-Beeckerwerth. Insgesamt acht Fahrer sind eingesetzt, um täglich die spastisch gelähmten Kinder dorthin zu bringen.

„Sangeslust“ stimmte für Edgar Krämer

Einen auf zwei Jahre gewählten neuen Vorstand hat der MGv „Sangeslust“ des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb. In der Jahreshauptversammlung im Meidericher Bahnhofshotel hatte Vorsitzender Heinz Stuhlfahrt gebeten, ihn nicht mehr zum Vorsitzenden zu wählen. Zu seinem Nachfolger wurde der frühere langjährige Vorsitzende Edgar Krämer bestellt.

Einleitend hatte die Versammlung der Toten des Vereins gedacht. Der Verlust war im vergangenen Jahr besonders schmerzlich. Mit Hüttenbetriebsdirektor Schmidt verstarb der Protektor, mit Dr. Ischebeck der ehemalige Protektor und mit Wilhelm Bröker der Ehrenvorsitzende des Vereins. Außerdem wurde der Tod von vier aktiven Sängern beklagt.

Die Geschäftsberichte wurden einstimmig gebilligt, ebenfalls die Berichte des 1. Kassierers Walter Brinkhoff und des Sparklub-Kassiers Willi Schnittker. Die Neuwahl

brachte folgendes Ergebnis: 1. Vorsitzender Edgar Krämer, 2. Vorsitzender Rudi Burbitz, 1. Schriftführer Fritz Bröker, 2. Schriftführer Karl Wagner, 1. Kassierer Walter Brinkhoff, 2. Kassierer Gustav Kriegel, Sparklub-Kassierer Willi Schnittker und Heinz Tacke, 1. Notenwart Friedrich Pöttmann, Willi Schnittker, Beisitzer Heinz Künkel, Karl Butz, Karl Huneke, Wilfried Bäcker, Alfred Kummer, Heinz Stuhlfahrt, Kassenprüfer Edmund Meißner, Theo Schütz, Sparklubprüfer Hans Unkel. Die musikalische Leitung liegt weiterhin bei Musikdirektor Heinz Becker, der im Oktober sein Silberjubiläum als Dirigent des MGv „Sangeslust“ feiert.

Für dieses Jahr liegen bereits eine Reihe von Terminen fest. Obenan im Programm steht nach dem Konzert für den Jubilarenverein Ruhrort/Hüttenbetrieb am 13. März für den Juni eine dreitägige Sängerfahrt, über deren Ziel noch beraten wird. Und selbstverständlich wird auch das Dirigenten-Jubiläum zum Anlaß eines Jubiläums-Konzertes genommen.

Vom Bosphorus und aus Anatolien zum Rhein kamen in den letzten Monaten auch zur ATH immer mehr Mitarbeiter. Inzwischen gehören fast fünfhundert Türken allein zur Belegschaft der Hamborner Werke.

Von diesen ausländischen Mitarbeitern besitzen mehr als drei Viertel einen normalen Arbeitsvertrag, wie ihn auch jeder deutsche Mitarbeiter erhielt. Sie haben eine eigene Wohnung oder eine andere private Unterkunft. Zu einem erheblichen Teil leben sie mit ihren Familien hier. Einhundert Türken wohnen zusammen in einem Heim.

Diese Männer, die über viele tausend Kilometer aus dem Nahen Osten, einer völlig anderen Welt, zu uns in die Bundesrepublik gekommen sind, sprechen überwiegend nicht ein Wort deutsch. Sie haben aber auch sonst mancherlei Schwierigkeiten des Eingewöhnens in eine für sie fremde Umgebung mit vielen ihnen unbekannten Lebensgewohnheiten zu überwinden. Obwohl sie im ehemaligen Bergmannsheim in der Steigerstraße in Hamborn eine saubere und auch räumlich großzügige Unterkunft haben, benötigen sie eine gewisse Zeit, um mit den deutschen Verhältnisse zurechtzukommen.

Das fängt bei diesen Menschen des mittelmittelmeischen Klimas schon beim Wetter an. In diesem Punkt kann ihnen zwar nicht geholfen werden, dafür in mancher anderer Hinsicht schon mehr.

So verfügten nur wenige dieser neuen türkischen Mitarbeiter über eigene Erfahrungen am Kochtopf — auf einem Gebiet, auf dem es bekanntermaßen viele Männer nicht nur von Berufs wegen zu beachtlichen Leistungen bringen. Wie viele andere ausländische Belegschaftsmitglieder haben auch die türkischen Mitarbeiter sehr bald aus der Not eine Tugend gemacht, so daß heute praktisch jeder für seine gewohnte heimische Kost selbst sorgen kann.

Die deutsche Sprache zu erlernen ist dagegen für sie schon schwieriger. Deshalb drücken auch alle,



Zum Teil mit Familien

Fünfhundert türkische Mitarbeiter kamen vom Bosphorus zum Rhein

die im Heim an der Steigerstraße wohnen, regelmäßig die Schulbank. Sie wollen möglichst bald deutsch sprechen und sich möglichst gut verständigen können. Das hilft ihnen nicht nur bei der Arbeit, sondern läßt auch ihr Leben unter Deutschen und Ausländern leichter werden. Deutschlehrer ist ihr Landsmann Nihat Kafkasli, seines Zeichens Ingenieur-Dolmetscher. Für alle seine türkischen Landsleute, die im Heim wohnen, ist er der gute Geist.

Auch Betriebsratsvorsitzender Rudolf Judith und Betriebsratsmitglied Franz Matschy besuchen die türkischen Mitarbeiter an der Steigerstraße oft, um ihnen Rede und

Antwort zu betrieblichen, sozialen und sonstigen aktuellen Fragen zu stehen. Wie herzlich sie hier stets begrüßt werden, konnte die Werkzeitung miterleben, als der Betriebsratsvorsitzende kürzlich einer Reihe von türkischen Belegschaftsmitgliedern Mitgliedskarten der Gewerkschaft überreichte.

Die anschließende Diskussion war lang und sehr intensiv. Diese Gespräche, so meinte Betriebsratsvorsitzender Judith, zählen viel für die Zusammenarbeit mit den ausländischen Mitarbeitern. Denn auch die Türken zeigen durch ihr Verhalten, daß sie echte Arbeitskameraden ihren deutschen Kollegen gegenüber sein wollen.

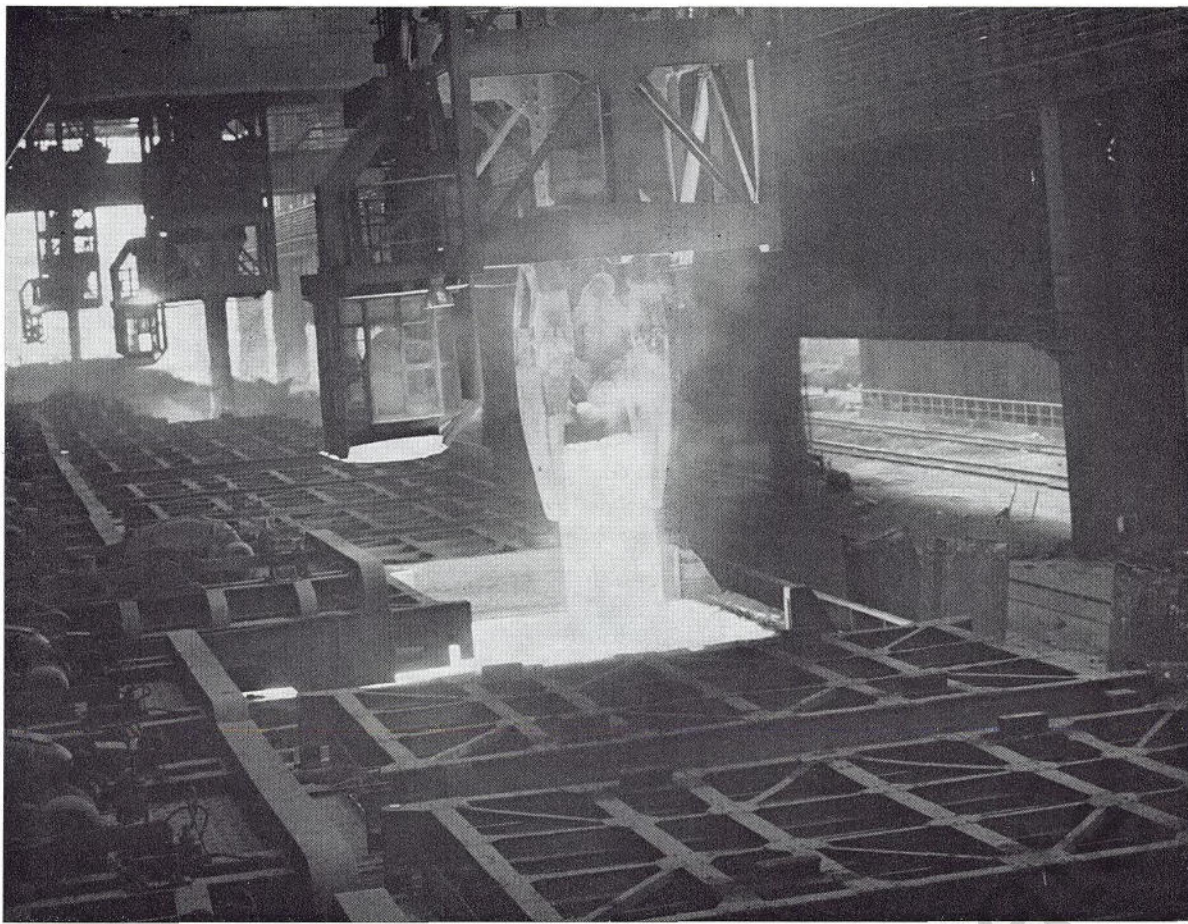
Studienfahrten nach Berlin

In zwei Versammlungen stellte sich die Ruhrorter Jugendvertretung in neuer Zusammensetzung vor. Eine Umbesetzung war notwendig geworden, weil der bisherige Vorsitzende Fiutak zur Bundeswehr ging. Vorsitzender ist jetzt Hartmut Henschke, zweiter Vorsitzender Wilhelm Eimers, Schriftführer Heinz Bross, Geschäftsführer Jürgen Schneider; als weiteres Mitglied gehört Bernd Oberland der Jugendvertretung an.

Für den Sommer sind insgesamt drei Freizeiten für jeweils 25 Teilnehmer geplant.

Ferner wurde bekanntgegeben, daß die Jugendvertretung einzelne Sprechbezirke gebildet hat. Hartmut Henschke ist zuständig für Mechanische Hauptwerkstatt, Stahlbau/Rohrschlosserei, Labor Ruhrort/Labor Hüttenbetrieb; Wilhelm Eimers und Jürgen Schneider für Energiewirtschaft und Datentechnik, Elektrobetrieb Stahlwerke, Elektrobetrieb Stützpunkte; Hans Bross für Maschinenbetrieb Stahlwerke, Maschinenbetrieb Stützpunkte, Botendienst; Bernd Oberland für Lehrwerkstatt, Lehrschweißerei.





Der vergangene heiße Sommer hat jeden Mitarbeiter in Betrieb und Büro den Wert eines gut klimatisierten Arbeitsplatzes erkennen lassen, vor allem dann wenn eine hohe Produktion geleistet und den Qualitätsanforderungen Genüge getan werden soll. Allein in den Werkbereichen Bruckhausen, Beeckerwerth und Hochofenwerk Hamborn sind gegenwärtig 365 Klima- und Temperier-Anlagen installiert. Über die Bedeutung der Klima- und Temperiertechnik im modernen Hüttenwerk berichtet Ingenieur Schluß, Betriebsleiter in der Überbetrieblichen Energieversorgung.

Wir sind aufgerufen zur steten qualitativen Verbesserung unserer Produkte ebenso wie zur quantitativen Steigerung des Produktions- und wirtschaftlichen Ergebnisses. Qualität fordert Konzentration — des Wissenschaftlers im Labor, des Ingenieurs bei Planung und Konstruktion, bei Abwicklung und Überwachung des Produktionsablaufes; sie ist auch bei der Leitung und Verwaltung des Unternehmens notwendig.

Quantität fordert kontinuierlichen Betrieb bei Tag und Nacht, bei Wind und Wetter, Sommer und Winter, drinnen und draußen, von Maschinen und Menschen in Werkshallen und Bürogebäuden.

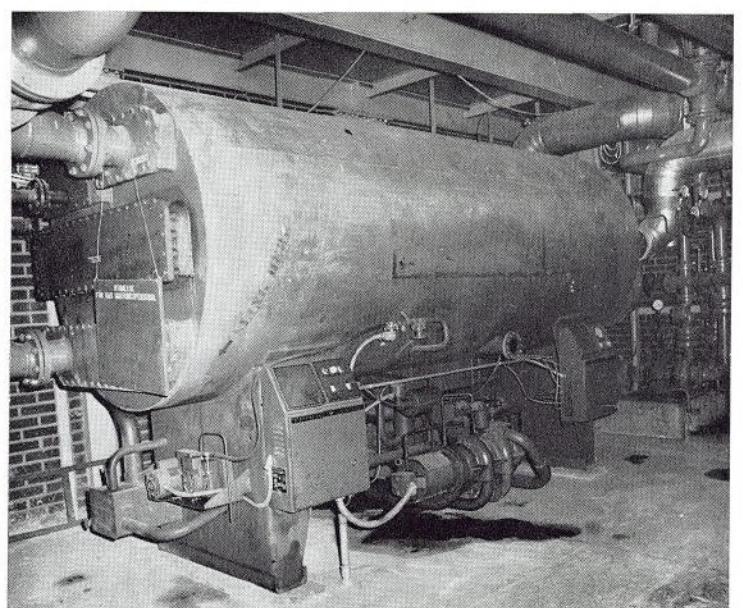
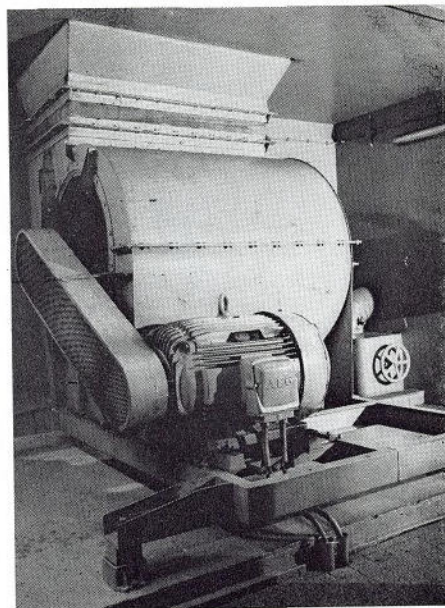
Ohne die moderne Klima-, Temperier- und Lüftungstechnik wären elektronische Datenverarbeitung, Spektralanalyse, Quantometer in Schnell-Laboratorien, Elektronen-Mikroskopie in der Forschung heute ebenso wenig anwendbar wie mechanisierte oder gar automati-

sierte Produktionsanlagen, in denen sowohl Menschen als auch Meß- und Regelgeräte vor Staub, Rauch, Hitze und Kälte geschützt werden müssen, oder Bürogebäude, die unter diesen Einwirkungen stehen. Wer sich an den langen und warmen Sommer 1969 erinnert, weiß, wie wohltuend der Aufenthalt in

gleichmäßig temperierten oder gar vollklimatisierten Räumen war. Schulkinder erhalten bekanntlich bei mehr als 25 Grad Celsius Raumtemperatur „hitzefrei“. Wie aber sollen Menschen bei dreißig, vierzig und gar fünfzig Grad Celsius Umgebungstemperatur am Arbeitsplatz leistungsfähig bleiben.

Im Hamborner Werksbereich

365 Klima- und Temperier-Anlagen erleichtern die Arbeit vieler Mitarbeiter



Die völlig geschlossene Bauweise unseres neuen Oxygen-Stahlwerkes in Bruckhausen wäre nicht möglich gewesen ohne weitgehende, künstliche Belüftung, ohne Temperierung oder Klimatisierung einer Vielzahl von Maschinen-, Regel-, Steuer- und Arbeitsräumen innerhalb des Gebäudekomplexes.

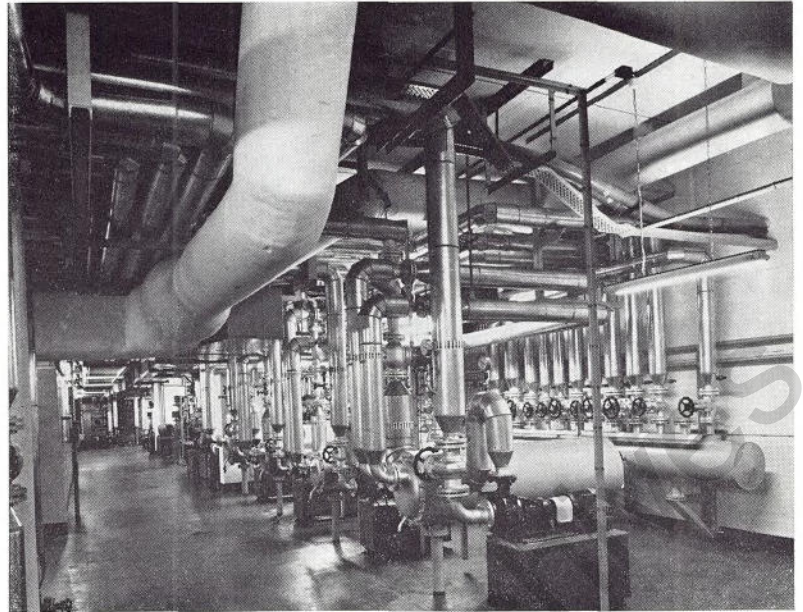
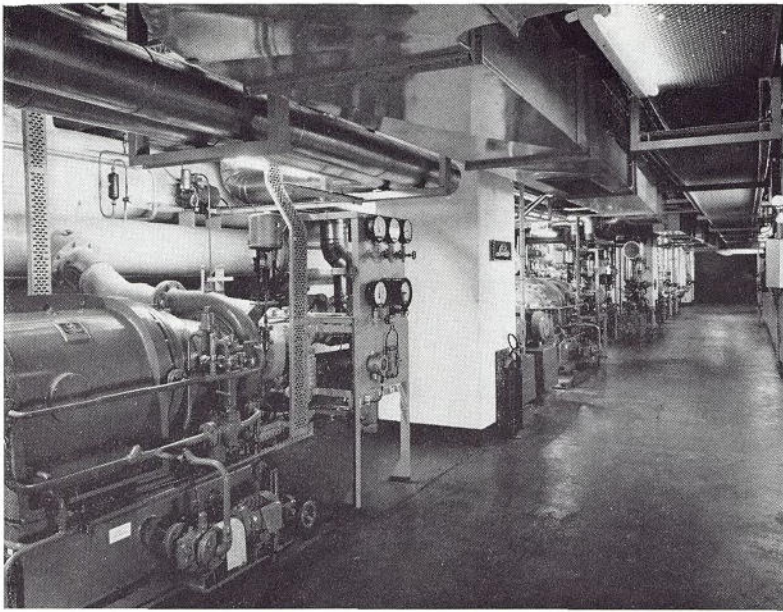
„Klimatisierung“ unterscheidet sich von „Temperierung“ oder „Belüftung“ dadurch, daß sowohl Temperatur als auch Feuchte staubfreier Raumluft innerhalb gewünschter Grenzen konstant gehalten werden. Sie ist zwar ein vollkommenes, aber auch teures Verfahren der technischen Luftbehandlung.

Weniger komfortabel ist die „Temperierung“, mit der die Luft, die in einem geschlossenen Raum umgewälzt wird und ein gewisser Anteil an Frischluft gekühlt oder aufgeheizt werden können.

Die „Lüftung“ beschränkt sich auf die Umwälzung einer vorgegebenen Luftmenge, die als Frischluft aus der Atmosphäre oder als Umluft aus umgebenden Räumen entnommen und nur fallweise gefiltert wird. Sie findet im allgemeinen in Betriebsräumen Anwendung, aus denen vorwiegend Wärme abgeführt werden muß, wie zum Beispiel aus elektrischen Motor- und Schaltanlagen.

Im Zuge des Wiederaufbaues seit 1953 sind im Hochofenwerk Hamborn sowie in den Stahl- und Walzwerken Bruckhausen und Beeckerwerth insgesamt 365 Klima- und Temperier-Anlagen unterschiedlicher Größe mit einer Kälteleistung von 7,81 Millionen kcal/h (Kilokalorien je Stunde), das sind 7,81 Gcal/h (Giga-Kalorien je Stunde) installiert worden. Diese Anlagen werden im Rahmen der Überbetrieblichen Energieversorgung vom Versorgungsbetrieb betreut und instandgehalten.

Es sind fast siebzehn Jahre vergangen, seit die ersten Temperier-Anlagen der ATH in den Steuerständen des Thomaswerkes Bruckhausen eingebaut wurden und bis zum Auslauf des Werkes Ende 1969 unter den größten Betriebsbedingungen ihre Aufgabe erfüllt



haben. Die Meßwarten der Tief-ofen-Anlage und die Steuerstände der Fertigstraße I in Bruckhausen erhielten die nächsten stationären Aggregate zur Raum-Temperierung. Die erste „mobile“ Anlage wurde im Sommer 1956 auf einem Tief-ofen-Zangenkran erprobt. Mit Aufstellung der ersten Maschinen für die elektronische Datenverarbeitung wurde auch die erste Raum-Klimatisierung erforderlich.

Dieser Installation folgte 1960 das Bürogebäude Kaltbandwerk I am Tor 7, das erstmalig vollklimatisiert wurde. Das war auch die Geburtsstunde der ersten Groß-Klima-anlage der ATH mit einer Kälte-leistung von 0,36 Gcal/h in einem eigenen Betriebsraum.

Nachstehend ist der Zuwachs von Klima- und Temperier-Anlagen aufgezeigt:

bis		Kälte-leistung
1955	15 Anlagen mit	0,185 Gcal/h
1956	25 Anlagen mit	0,191 Gcal/h
1957	15 Anlagen mit	0,111 Gcal/h
1958	25 Anlagen mit	0,228 Gcal/h
1959	5 Anlagen mit	0,036 Gcal/h
1960	7 Anlagen mit	0,558 Gcal/h
1961	28 Anlagen mit	0,338 Gcal/h
1962	18 Anlagen mit	0,204 Gcal/h
1963	32 Anlagen mit	1,983 Gcal/h
1964	63 Anlagen mit	0,600 Gcal/h
1965	21 Anlagen mit	0,730 Gcal/h
1966	14 Anlagen mit	0,674 Gcal/h
1967	12 Anlagen mit	0,120 Gcal/h
1968	36 Anlagen mit	0,502 Gcal/h
1969	49 Anlagen mit	1,350 Gcal/h
insgesamt	365 Anlagen mit	7,810 Gcal/h

Dieser Anlagenkomplex teilt sich auf in

- 15 Großanlagen mit 3,99 Gcal/h für Büro- und Verwaltungsgebäude,
- 251 Anlagen mit 3,34 Gcal/h für Steuerstände, Werkstätten, Büros und Maschinenräume,
- 99 Anlagen mit 0,48 Gcal/h für Krankkabinen.

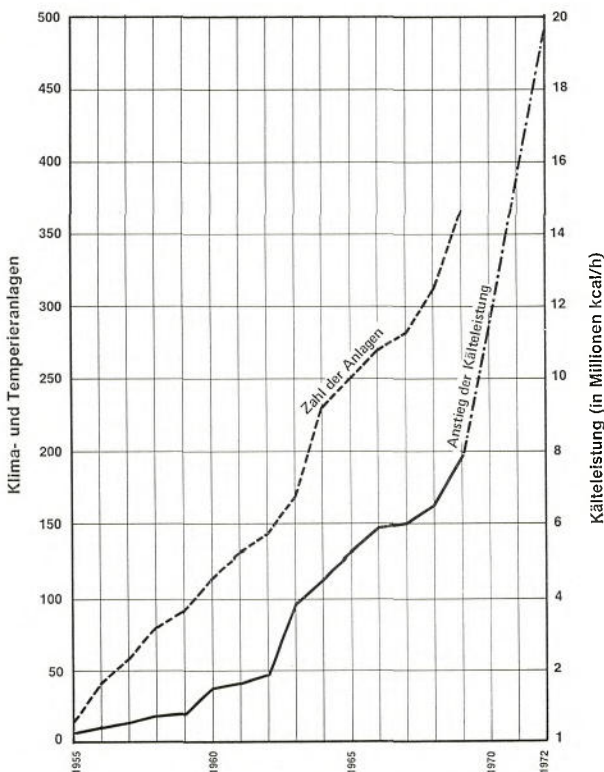
Davon sind installiert

- 250 Anlagen mit 5,89 Gcal/h in Bruckhausen und Hamborn sowie
- 115 Anlagen mit 1,93 Gcal/h in Beeckerwerth.

Das Schaubild zeigt die bisherige Entwicklung und deren voraussichtliche Fortsetzung für den bisher bekannten Ausbau-Rahmen der Werke. Es ist gewiß keine Utopie, wenn dabei eine Verdoppelung allein des Kältebedarfes gegenüber heute angenommen wird. Ferner zeichnet sich schon deutlich ab, daß die Anlagen größer werden. Zusammenfassung einer Vielzahl von Einzelaggregaten und Zentralisierung der Erzeugung von Kälte und Wärme sind die nächsten Stufen der Entwicklung.

Dieser Schritt ist erstmalig beim Ausbau des Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen getan worden durch die Ausnutzung von Wärme zur Erzeugung von Kälte. Aus Abdampf, der bei der Entstaubung der Konverterabgase anfällt, wird in einer Absorptions-Kältemaschine über eine Lithium-Bromid-Lösung Kaltwasser von acht Grad Celsius erzeugt. Die Leistung beträgt 0,81 Gcal/h. Über ein Kaltwasser-Netz wird die Kälte zu achtzehn Temperier-Anlagen gebracht.

Klima- und Temperier-Anlagen in den Werken Bruckhausen, Beeckerwerth und Hochofenwerk Hamborn



Damit ist der Grundstein gelegt für eine Kaltwasser-Zentrale mit einer Kapazität von zwölf Gcal/h im Werk Bruckhausen. Sie soll in den nächsten Jahren ausgebaut werden zur Kälte-Versorgung über ein Kaltwasser-Netz, das die vorhandenen und künftigen stationären Kälteaggregate ersetzt, genau so, wie das Fernheiznetz die Einzelheizung verdrängt hat.

Zentrale Kaltwasser-Stationen, die eine Vielzahl von Klima-Temperier- oder auch Kaltbelüftungs-Anlagen versorgen, finden zunehmende Beachtung und Anwendung. Sie bieten die Möglichkeit, die Wärmeabfuhr und damit die Belastbarkeit zum Beispiel von Großmotoren für Walzwerks-Antriebe zu vergrößern. Ihre Vorteile liegen außerdem in

- niedrigeren Investitionen,
- besserer Energie-Ausnutzung,
- wesentlich geringeren Kosten für Instandhaltung und Reparatur,
- Ersparnis an Wartungspersonal mit Spezialkenntnissen.

ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: 1350 Grad Celsius heiß ist der Block, der aus dem Tief-ofen gezogen wird. Ohne die Kran-Temperieranlage könnte der Kranführer nur eine Viertelstunde in der Kabine (links neben der Zange) arbeiten — Unten rechts: In dieser Absorptionsmaschine wird über Abdampf des Oxygen-Stahlwerkes Kaltwasser für Klimaanlage erzeugt; die Leistung beträgt 820 000 Kilokalorien je Stück — Links: Dieser Ventilator bringt die Frischluft in das Hochhaus Hamborn. Seine Leistung beträgt stündlich 80 000 Normalkubikmeter

Rechte Seite oben: Teilansichten der Klimaanlage im Bürogebäude Beeckerwerth. Elektrisch angetriebener Turboverdichter (links) als Kaltwasser-Erzeuger; eine Maschine leistet 400 000 Kilokalorien je Stunde — Rechts: Verteilungen der Heiz- und Kühlmedien für die Fenstergeräte in den Büros

Und wo gibt es schon Beispiele hierfür? Im Flughafen Rhein-Main in Frankfurt ist für Hallen und Gebäude eine Zentrale mit vier Maschinenätzen von je 3,7 Gcal/h Leistung installiert.

Das Volkswagenwerk baut für das Forschungszentrum eine Kaltwasser-Zentrale mit 2 x 3,0 Gcal/h.

Die Ciba-AG in Basel versorgt ihre Gebäude im Halbkreis von 400 Meter über Leitungsnetze zentral mit Kalt- und Warmwasser. Die erste Ausbaustufe umfaßt allein 5,4 Gcal/h Kälteleistung, die auf 11,5 Gcal/h gesteigert werden soll.

Welchen Umfang die Klima- und Temperiertechnik in Verbindung mit der Fernwärme-Versorgung innerhalb der ATH-Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth bereits angenommen hat, geht aus dem Vergleich mit diesen Beispielen hervor. Der Bericht zeigt auch, wie die technische Integration und deren Einfluß auf Qualität und Produktivität wächst. Dabei werden bereits nicht wenige, spezielle Versorgungsunternehmen nach Umfang und Bedeutung übertroffen.

Vorsitz wechselt jährlich

23 Delegierte der neun ATH-Betriebsräte in der neuen Arbeitsgemeinschaft vertreten

Die Arbeitsgemeinschaft der neun Betriebsräte aus dem Bereich der ATH hat sich jetzt neu konstituiert. Den Vorsitz hat bis zum 30. September der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith inne.

Diesen Beschluß faßten die Betriebsratsvorsitzenden der Werke Hamborn, Ruhrort, des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb, des Kraftwerkes Hamborn, der Betriebe Hüttenheim und Großenbaum, der Kokereien August Thyssen und Westende sowie des Werkes Finnentrop, als sie mit ihren Stellvertretern bei einer Arbeitstagung im Schifferheim die künftige Zusammenarbeit aller neun Betriebsräte der ATH und ihre organisatorische Form berieten.

Die bisher bestehenden Betriebsvertretungen hatten sich, als Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb zur ATH kamen, zu einer Arbeitsgemeinschaft zusammengeschlossen. Der Werksbereich Hamborn und das Werk Ruhrort stellten in ihr je sechs, Meiderich vier und das Kraftwerk Hamborn zwei Vertreter. Der Vorsitz wechselte alle vier Monate.

Die Arbeitsgemeinschaft, die sich eine von allen vier Betriebsräten genehmigte Geschäftsordnung gegeben hatte, besaß nicht den übergeordneten Charakter etwa eines Gesamtbetriebsrates. Vielmehr blieben die einzelnen Betriebsräte für ihren Betriebsbereich souverän und konnten nicht auf die Aufgaben der anderen Betriebsvertretungen einwirken.

Man beschloß nach längerer Diskussion, die Form dieser Arbeitsgemeinschaft beizubehalten, ihre Mitglieder jedoch nach einem neuen Schlüssel zusammenzusetzen.

Sie wird künftig eine Stärke von 23 Delegierten besitzen, von denen die Hamborner Werksbereiche und das Werk Ruhrort je vier, das Werk Hüttenheim drei und alle übrigen Werke je zwei Mitglieder stellen werden. Jeweils ein Delegierter soll Angestellter sein. Darüber hinaus wird für jedes Mitglied ein Ersatzmitglied benannt.

Bei den neuen Überlegungen spielte auch die Frage eine Rolle, ob und in welchem Zeitraum der Vorsitz dieser Arbeitsgemeinschaft wechseln sollte. Hierzu unterstrich der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith, daß der Vorsitzende keine Sonderrechte besitze, sondern nur für den organisatorischen Ablauf der Zusammenarbeit federführend sein soll.

Nach der Diskussion mehrerer Vorschläge war man überwiegend der Meinung, der Vorsitz solle zwischen den Sprechern der drei größten Werke abwechseln. Bis zum Ende des laufenden Geschäftsjahres wird er bei Rudolf Judith bleiben. Dann wechselt er bis zur Neuwahl der Betriebsräte im nächsten Frühjahr an den Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Ruhrort.

Für die Zeit nach diesen Neuwahlen der Betriebsvertretungen empfehlen die Betriebsratsvorsitzenden und ihre Stellvertreter einen jährlichen Wechsel, und zwar in der Reihenfolge Hamborn, Ruhrort und Hüttenheim. Die Vertretung des Vorsitzenden soll jeweils von seinem Stellvertreter aus dem eigenen Betriebsrat übernommen werden.

Auf Vorschlag des Großenbaumer Betriebsratsvorsitzenden, Werner Rawe, soll die nächste Sitzung der Betriebsratsvorsitzenden und ihrer Stellvertreter in Großenbaum abgehalten werden.

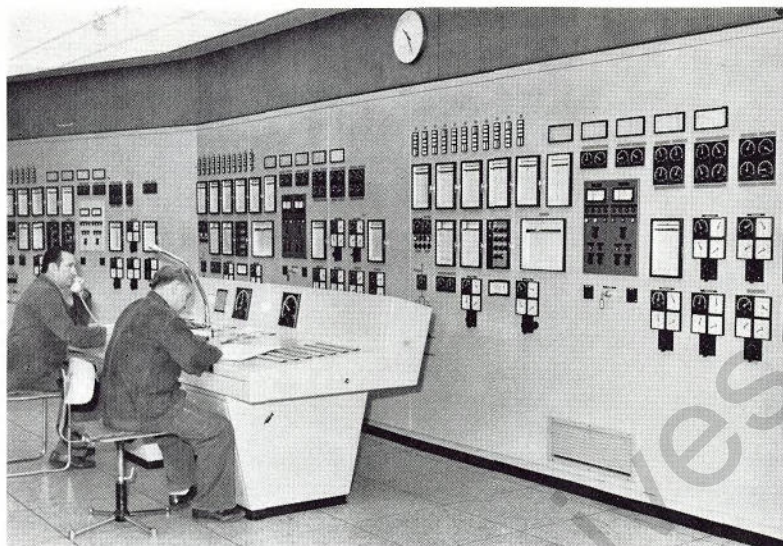
Anhalter mitnehmen riskant

Tausende von Anhaltern stehen, vor allem zur Reisezeit, täglich an den Straßen. Gut die Hälfte schafft es, von einem Autofahrer mitgenommen zu werden. Nicht nur der Fahrer geht dabei ein Risiko ein, sondern auch der Anhalter. Deshalb ist zum Beispiel der ADAC gegen das Mitnehmen dieser Anhalter.

Für den Fahrer ist es vor allem wegen der strafrechtlichen Seite riskant, einen Tramper mitzunehmen. Wird der fremde Fahrgast nämlich bei einem vom Fahrer verschuldeten Unfall verletzt oder getötet, so muß der Fahrer mit einem Strafverfahren rechnen. Gegen dieses Strafverfahren hilft keine Verzichtserklärung des Anhalters; die Staatsanwaltschaft verfolgt die Angelegenheit auch ohne dessen Antrag. Der Fahrer muß mit einer Geldstrafe — bis zu 10 000 Mark — oder sogar mit Gefängnis rechnen.

Auch der Anhalter geht ein Risiko ein, wenn er sich mitnehmen läßt. Wird er nämlich durch einen Unfall verletzt, an dem sein Fahrer unschuldig ist, so kann er keine Schadenersatzansprüche geltend machen. Er muß seinen Schaden selbst bezahlen. Lediglich wenn der Fahrer schuld am Unfall ist, kommt die für den Wagen bestehende Haftpflichtversicherung für Schäden des Anhalters auf, jedoch nur bis zur Höhe der Deckungssumme.

Autofahrer, die dennoch einen Anhalter mitnehmen, sollten folgendes beachten: Niemanden mitnehmen, der an der Autobahn steht; dort ist Anhalten verboten. Wer es trotzdem tut, muß mit einer Geldbuße bis zu 500 Mark rechnen. Übrigens: Auch Anhalter dürfen dort nicht stehen und können bestraft werden. Vor dem Einsteigen sieht man sich am besten den fremden Fahrgast genau an. Gut ist es, sich Paß oder Personalausweis zeigen zu lassen. Nicht jeder Tramper ist ein friedlicher Fahrgast.



Achte Anlage jetzt im Bau

Größte Sauerstoff-Erzeugungsanlage der Stahlindustrie voll in Betrieb

Die achte Sauerstoff-Großanlage mit einer Leistung von 30 000 Normalkubikmeter in der Stunde befindet sich im Werk Ruhrort im Bau. Das gibt uns Veranlassung, einmal zurückzublicken und aufzuzeigen, wie es zu diesem Sauerstoff-Zentrum in der Eisen- und Stahlindustrie kam. Es hatte 1953 mit einer — für heutige Verhältnisse — kleinen Anlage begonnen.

Bereits um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts erkannte Bessmer die Vorteile des Sauerstoffeinsatzes in der Stahlerzeugung. Es dauerte jedoch noch nahezu ein ganzes Jahrhundert, angefüllt mit einer Vielzahl von Anregungen und Erkenntnissen, bis der Sauerstoff in großtechnischen Anlagen wirtschaftlich erzeugt werden konnte.

Bislang galt er als Hilfsstoff zur Stahlverarbeitung. Er fand vor rund zwanzig Jahren in verstärktem Maße Anwendung bei den Verfahren zur Stahlerzeugung, so daß man von einer „Sauerstoff-Metallurgie“ sprechen kann. Nach dem heutigen Stand der Erzeugung von Mass Stahl hoher Qualität ist der Sauerstoff zum wichtigsten Versorgungsmittel aufgestiegen und damit eine Art der „Energie“ geworden.

Im vergangenen Jahr konnten im Werk Ruhrort zwei Sauerstoff-Groß-

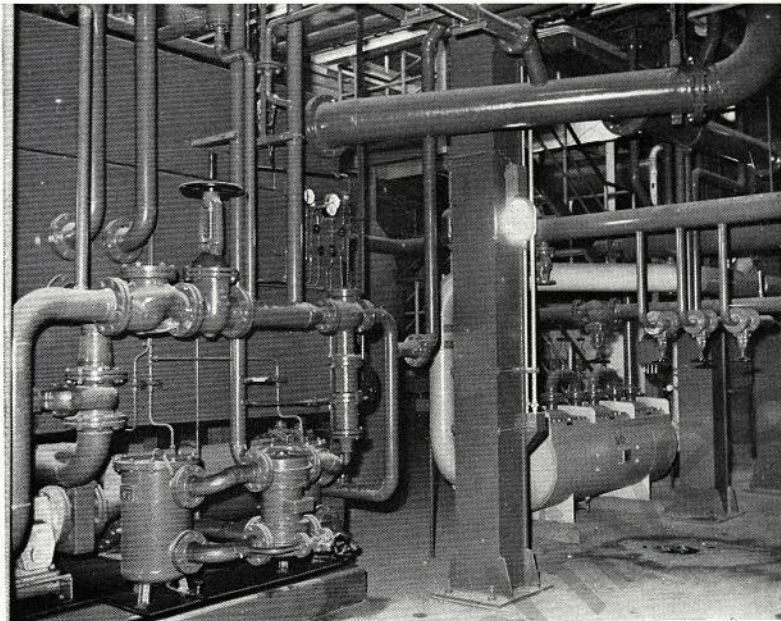
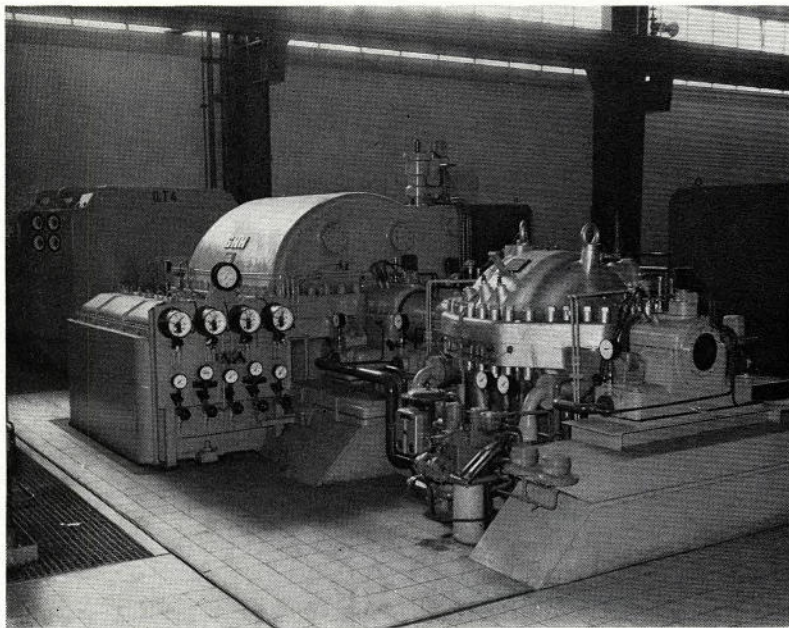
anlagen von je 30 000 Normalkubikmeter Stundenleistung in Betrieb genommen werden. Es handelt sich hierbei um die bisher größten Erzeugungseinheiten für reinen Sauerstoff, die in unserem Unternehmen erstellt wurden. Auch in der einschlägigen Gase-Industrie stellt diese Anlagegröße das bisherige Maximum dar.

Mit diesen zwei Großanlagen verfügt die Thyssen-Gruppe über insgesamt neun Erzeugungseinheiten mit einer Gesamtkapazität von rd. 117 000 Normalkubikmeter je Stunde. Eine weitere Großanlage von wiederum 30 000 Normalkubikmeter in der Stunde ist im Sauerstoffzentrum Ruhrort bereits im Bau und wird im Sommer dieses Jahres die Produktion aufnehmen.

Der Anfang unserer Sauerstoff-Wirtschaft in Ruhrort wurde 1953 mit dem Bau unserer Anlage 1 gemacht. Diese Anlage wurde zunächst zur Anreicherung des Blasenwindes für die Thomaskonverter benötigt und für eine Erzeugung von 3100 Normalkubikmeter ausgelegt. Der Luftbedarf betrug 20 000 Normalkubikmeter, der Stromverbrauch 2500 Kilowatt.

Nichts kennzeichnet die sprunghafte Entwicklung auch auf diesem Gebiet besser als eine Gegenüberstellung mit den im vergangenen Jahr in Betrieb genommenen Ruhrorter Anlagen Nummer 6 und 7. Jede dieser Anlagen erzeugt aus 160 000 Normalkubikmeter Luft 30 000 Normalkubikmeter Sauerstoff

Anlage Nr.	Baujahr	Luftbedarf Nm ³ /h	Stromverbrauch kwh/h	Gasförmige Sauerstoff-Erzeugung Nm ³ /h	Reinheit %	Flüssig-Produkte Nm ³ /h
1	1953	20 000	2 500	4 000	90	—
2	1959	46 000	5 700	5 000	99,5	1 000
3	1962	46 000	6 900	8 000	99,5	350
4	1962	46 000	6 900	8 000	99,5	350
5	1967	83 000	10 500	15 000	99,5	—
6	1969	160 000	20 000	30 000	99,7	—
7	1969	160 000	20 000	30 000	99,7	—
		561 000	72 500	100 000		1 700



ZU DEN BILDERN:

Linke Seite: Ein Blick in die zentrale Bedienungs- und Wartungswarte der Sauerstoff-Anlage mit den Überwachungsinstrumenten für die Luftzerleger. Am Schalt- und Überwachungspult der beiden Trennermaschinen Schmitt (vorn) und Stempinski. Rechte Seite oben links: Der zweigeschossige Sauerstoff-Turbo-Verdichter 4, der zusammen mit den anderen Anlagen den Sauerstoff auf einen Verdichtungs-Enddruck von 30 atü bringt — Oben rechts: So sieht es eine Etage unter dem Sauerstoffverdichter aus; auffallend die Vielzahl der Versorgungs- und Sicherheits-Rohrleitungen — Mitte: Da sage noch einer, die moderne Technik sei nicht schön! Dieses Treppentillgrün entdeckte unser Fotograf am Luftzerleger Nr. 5 — Unten links: Inzwischen geht der Ausbau der Ruhrorter Sauerstoff-Anlage weiter, hier eine Teilsicht vom Bau des Luftzerlegers Nr. 8, in der Bildmitte der Druckzonenkühler — Unten rechts: Wenn der neue Luftzerleger fertiggestellt ist, weiß der Laie nicht, wie es darinnen aussieht. Während der Montagezeit aber kann man noch hineinblicken und sieht eine verwirrende Vielfalt von Rohren und Krümmern der verschiedensten Größenordnungen. Hier kennt sich nur noch der Fachmann aus

Damit verfügt das Ruhrorter Sauerstoff-Zentrum über die größte Ballung von Sauerstoff-Anlagen und Erzeugungs-Kapazität in der europäischen Stahlindustrie. Hier werden stündlich rund 100 000 Normalkubikmeter Sauerstoff erzeugt, der über ein umfangreiches Leitungsnetz den einzelnen Werken der ATH zugeführt wird. In dieses Lei-

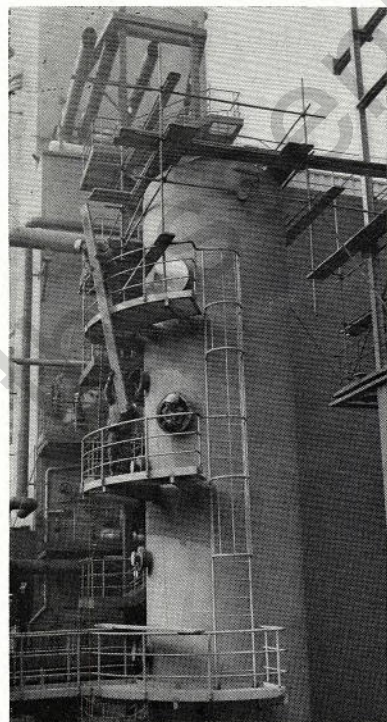
Ein nicht unbeträchtlicher Anteil geht aber auch an Außenwerke, zum Beispiel nach Mülheim oder über ein Fernleitungs-Verbundsystem mit Messer Griesheim zu den Deutschen Edelstahlwerken in Krefeld, darüber hinaus auch zur HOAG in Oberhausen und ins Werk Duisburg-Süd in Hüttenheim. Die beiden neuen Anlagen 6 und 7

produzieren den Sauerstoff nach dem gleichen Grundprinzip wie die bereits vorhandenen Anlagen. Es wird durch Turbokompressoren Luft über Filteranlagen angesaugt und auf rund 5 Atmosphären Druck verdichtet.

Mit besonderen Einrichtungen wird die Luft in Zerlegungsapparaten von Feuchtigkeit und Kohlendioxyd befreit und auf Temperaturen von etwa -170 Grad Celsius bis in die Nähe des Verflüssigungspunktes heruntergekühlt. In Zerlegungskolonnen wird die dann verflüssigte Luft in ihre Hauptbestandteile Sauerstoff und Stickstoff zerlegt.

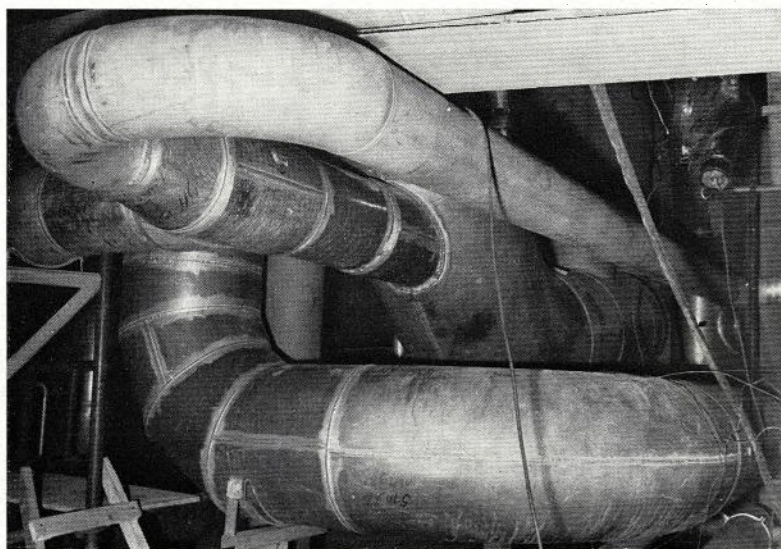
In Wärme-Austauschern wird der erzeugte Sauerstoff von ca. 99,7 Prozent Reinheit gegebenenfalls aus dem flüssigen in den gasförmigen Zustand übergeführt und weiter auf Normaltemperatur angewärmt. Nun kann er mit Hilfe von Kompressoren auf den Verbrauchsdruck, der sich im Sauerstoffnetz einstellt, verdichtet werden. Bei Konstruktion und Bau der neuen Anlagen 6 und 7 wurden gegenüber den vorher gebauten Apparaten grundlegende steuerungs- und überwachungstechnische Rationalisierungsmaßnahmen eingeplant und zum Teil verwirklicht. Wir werden darüber berichten, wenn im Spätsommer dieses Jahres auch diese Arbeiten bei Inbetriebnahme der neuen Anlage 8 abgeschlossen ist. R. Dr.

bei einem Stromverbrauch von ca. 20 000 Kilowattstunden. Wie es zu dieser Entwicklung kam, ist aus der beigegebenen Tabelle zu ersehen.



tungssystem speisen auch die zwei Anlagen in Beeckerwerth insgesamt ein Sechstel ein.

Die Hauptverbraucher-Gruppen sind die Oxygen-Stahlwerke in Ruhrort, Beeckerwerth und Bruckhausen. Sie benötigen allein bis zu siebenzig Prozent der Gesamterzeugung. Ein geringerer Anteil von Sauerstoff wird auch für den Betrieb der Hochöfen benötigt, insbesondere im Hochofenwerk Hüttenbetrieb bei der Produktion von Sonderroheisen. Dieser Anteil beläuft sich auf ungefähr fünf Prozent. Ein weiterer Prozentsatz des bei uns erzeugten Sauerstoffs wird für allgemeinen Bedarf in der Autogen-Technik eingesetzt (zum Flämmen, für Schweißarbeiten, zum Brennen und für sonstigen Bedarf).



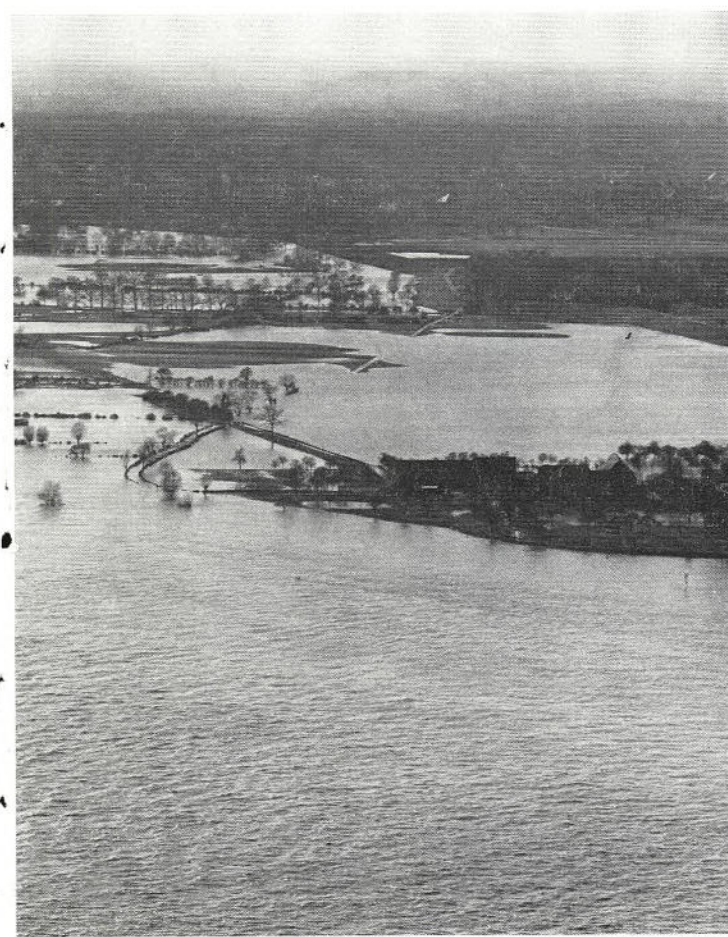
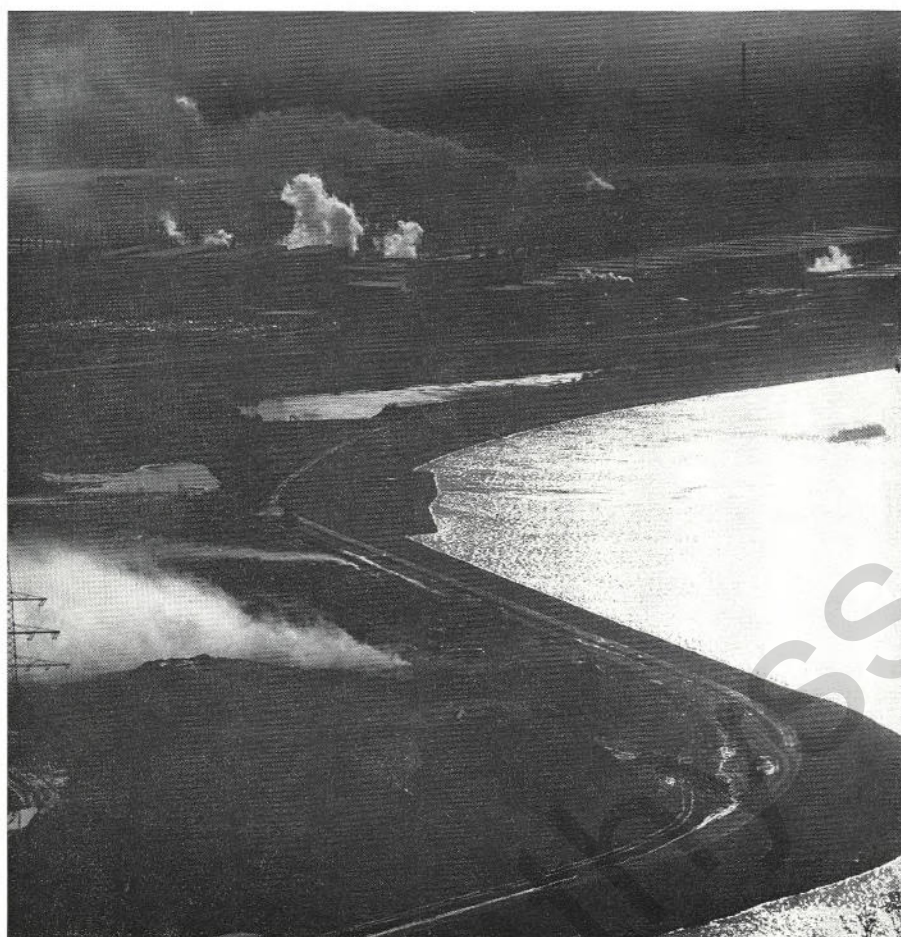
Als der Rhein über die Ufer trat . . .

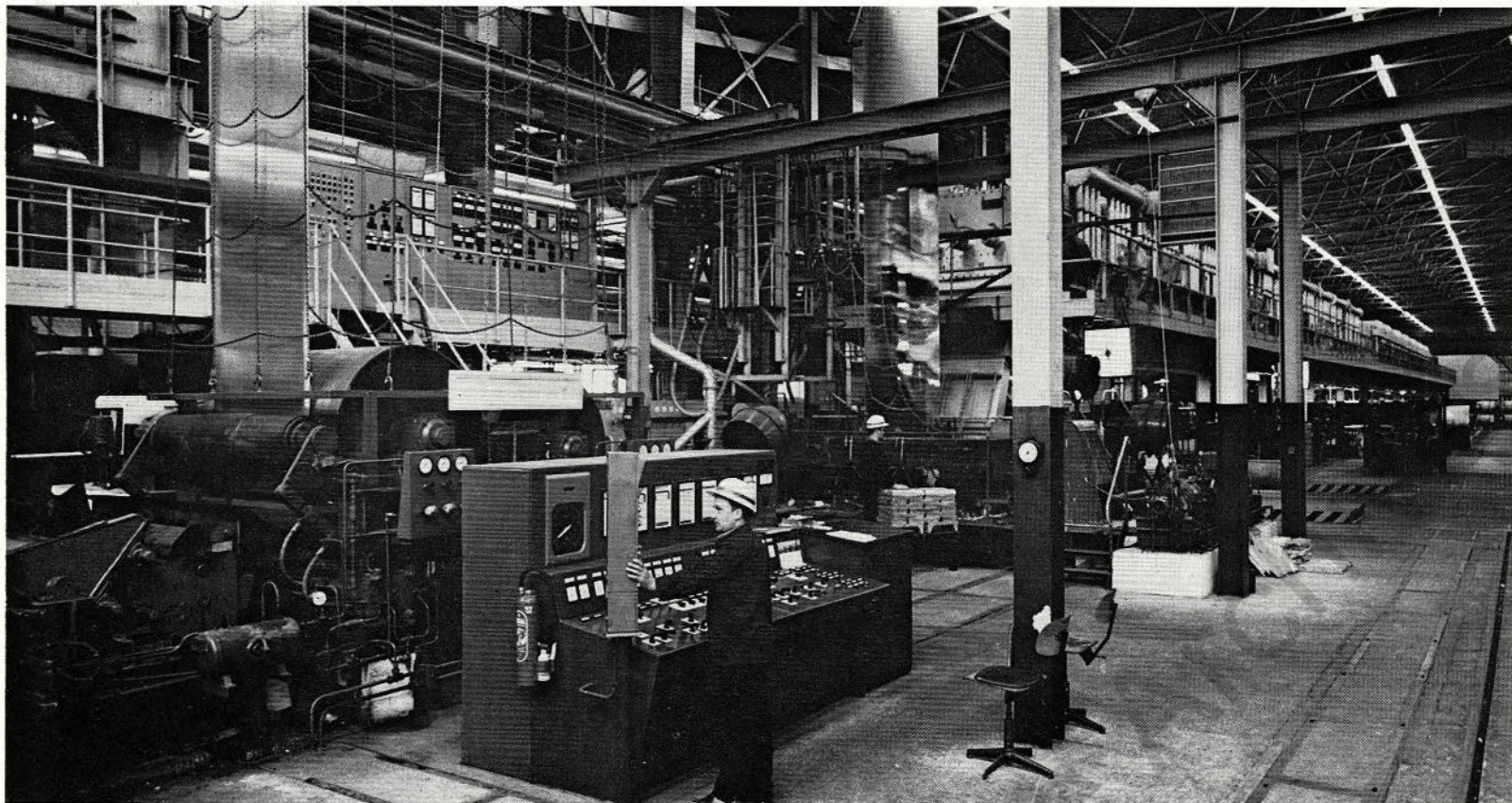
Ein „Jahrhundert-Hochwasser“ bescher-
te der Rhein in diesem Frühjahr den
Anliegern. Wie die Werkzeitung bereits
im letzten Heft berichtete, erreichte der
Höchststand im Hafen Schwelgern am
26. Februar 11,21 Meter. Die Rhein-Schiff-
fahrt war für viele Tage blockiert.

Zwei Tage nach Wiederbeginn der Schiff-
fahrt auf dem Rhein stand ATH-Fotograf
Karl-Ulrich Steinmetz am 4. März 158,95
Meter hoch über dem Hafen Schwel-
gern, um von dem im Bau befindlichen
Kamin der neuen Sinteranlage herab
das Hochwasser von Walsum bis zur
Knipp-Brücke zu fotografieren. Ihm bot
sich ein grandioses Bild, das außer den
Kamin-Mauern in diesen Tagen nie-
mand sonst erlebte.

Vor allem der Blick stromab war unge-
wöhnlich: Von der Walsumer Fähre bis
vor die Tore Orsoys war der Rhein
zu einem breiten See geworden. Das
Vorland auf beiden Seiten vor den
Hochwasser-Deichen war weithin über-
schwemmt. Da die Rhein-Schiffahrt be-
reits zwei Tage offen war, herrschte leb-
hafter Schiffsverkehr.

Die vier Bilder der unteren Reihe zei-
gen (von links nach rechts) Blick im Ge-
genlicht über die brennende Müllhalde
Alsum auf die Betriebe des Werkes
Beeckerwerth. Daneben: Die Türme
der Wassergewinnungs-Anlage Beecker-
werth scheinen mitten im Strom zu lie-
gen, so hoch ist noch das Hochwasser.
Rechte Seite außen: Blick vom Kamin
über den Hafen Schwelgern den Rhein
stromauf. Das Bild links daneben
zeigt einen Ausschnitt mit dem über-
schwemmten Vorland der linken Rhein-
seite gegenüber Alsum und dem völ-
lig von der Außenwelt abgeschnittenen
Woltershof bei Binsheim/Baerl (im Hin-
tergrund). Aufnahmen: Karl-U. Steinmetz





Zu den Betrieben, die im Zuge der Arbeitsteilung mit Mannesman am 1. Februar zur ATH gekommen sind, gehört auch die Bandverzinkungs-Anlage in Finnentrop. Nachdem die Werkzeitung im letzten Heft über die Walzwerke in Hüttenheim und Großenbaum berichtete, stellt sie heute das Werk Finnentrop vor. Im nachstehenden Artikel berichten wir zunächst über die jetzigen Betriebsanlagen. In einem anschließenden Beitrag gibt die Leiterin des ATH-Archivs einen Einblick in die über hundert Jahre alte Tradition des Finnentroper Betriebes.

Im Lennetal

Die Bandverzinkungs-Anlage Finnentrop blickt auf über 100 Jahre Tradition zurück

Das Wirtschaftsgebiet, zu dem Finnentrop zählt, hat eine langjährige industrielle Vergangenheit. Finnentrop liegt an der alten „Industriestraße“ im Tal der Lenne, die das Erzgebiet des Siegerlandes mit dem östlichen Ruhrgebiet verbindet. Zwar hat die Erzgewinnung im letzten Jahrhundert hier ganz erheblich an Bedeutung verloren, die Stahlverarbeitung steht dafür aber um so stärker im Mittelpunkt. Eine rechtzeitige Spezialisierung war ausschlaggebend für die heute hochqualifizierte Fachindustrie im Lennetal.

Den Grundstein zum Werk Finnentrop legte im Jahre 1839 Franz Joseph Bonzels mit einem Walzwerk und einer Ofenrohr-Schmiede, die er im nahen Sondern gründete und denen er ein Blech- und Kaliberwerk anschloß. 1866 wurde der Betrieb nach Finnentrop verlegt und 1895 an die Straßburger Firma Wolf Netter & Jacobi verkauft, aus deren Besitz er 1938 in die Hände von Mannesmann überging. (Zur Geschichte des Werkes berichtet anschließend Frau Dr. Milkereit in ihrem Beitrag „Das Walzwerk Finnentrop“.)

Die Verzinkung kann in Fintrop auf eine fast siebzugjähriqe Tradition zurüqkbliden. Seit 1902 beſchäftigt man ſich hier bereits mit dem Verzinken von Stahlblech und der Fabrikation von Wellblech. Zwiſchen 1926 und 1935 wurde der Betrieb auf Trockenverzinkung umgeſtellt und nach dem Übergang auf Mannesmann auf den letzten Stand der Fertigungstechnik gebracht. 1965 konnte eine moderne Bandverzinkungs-Anlage in Betrieb genommen werden, die ihr Vormaterial — kaltgewalztes, walz-

hartes Band — heute in Bundesgewichten bis zu 25 Tonnen vom Kaltwalzwerk in Hüttenheim erhält. Denn Walzanlagen, wie sie im Werk Finnentrop bis dahin vorhanden waren, waren im Zeitalter der modernen Breitbandstraßen und der nachgeschalteten Kaltwalzwerke unwirtschaftlich geworden, so daß das Finnentroper Warmwalzwerk schon Anfang der sechziger Jahre stillgelegt worden war.

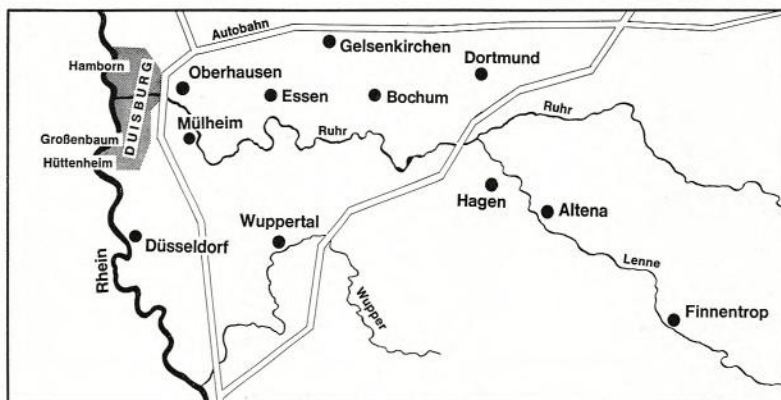
Auf der Bandverzinkungs-Anlage
Finnentrop können Bänder und
Bleche bis 1500 Millimeter Breite

und drei Millimeter Dicke verzinkt werden. Zum Abwickeln der Bunde stehen im Einlauffteil der Verzinkung zwei Abhaspel zur Verfügung, die abwechselnd benutzt werden. Mittels einer Schweißmaschine werden die Bänder aneinandergeschweißt, so daß ein endloses Band entsteht. Um im Bandglühofen eine gleichmäßige Geschwindigkeit fahren zu können, befindet sich vor dem Ofen ein Schlingewagen, der bis zu hundert Meter Band speichern kann. Aus diesem Speicher wird der Ofen mit Material versorgt, während das nächste Band angeschweißt wird.

Der Ofenteil enthält einen offen beheizten zweiteiligen Vorwärmer, der nach dem Sendzimir-Verfahren oxydierend gefahren wird. Das Band wird dabei auf 300 bis 400 Grad Celsius erwärmt. Im offenen Teil hinter dem Vorwärmer findet eine Oxydation der Bandoberfläche statt, die im nachfolgenden Reduktionsofen bei Temperaturen bis 900 Grad Celsius in einer Wasserstoff-Stickstoff-Atmosphäre wieder reduziert wird. Diese Glühung beseitigt auch die durch das Kaltwalzen entstandene Kaltverfestigung des Bandes. Die sieben Zonen des Reduktionsofens werden mit Strahlrohren beheizt.

An den Reduktionsofen schließen sich fünf Kühlzonen an, in denen die Bandtemperatur auf etwa 450 Grad Celsius abgesenkt wird, mit der das Band dann in das Zinkbad kommt.

Wenn das Band das Zinkbad verläßt, durchläuft es zwei Verzin-
kungsrollen. Diese Rollen sind mit
Nuten versehen, die durch Kapil-
larwirkung das Zink aus dem Bad
in den Miniskus fördern. Umdre-
hungsgeschwindigkeit der Rollen,
ihre Eintauchtiefe ins Bad und das
Öffnen der Nuten sind die Varia-
tionen, um eine Zinkschicht in der
gewünschten Dicke zu erreichen.



Nach der Abkühlung in einem vierzehn Meter hohen Kühlturm durchläuft das Band die Chromatierung, wo es einen Chromatüberzug erhält, der die Oberfläche vor Weißrost schützt.

Die verzinkten Bänder können im Auslaufteil, der wie der Einlaufteil einen Schlingwagen enthält, sowohl als Coils aufgewickelt als auch zu Blechen geschnitten werden. Zur Verbesserung der Ebenheit dienen zwei Band-Richtmaschinen und eine Tafelricht-Maschine.

Die gesamte Länge der Verzinkungslinie beträgt 220 Meter. Davon entfallen auf den Vorwärmer neun Meter, den Reduktionsofen 38 Meter und auf die Kühlzonen 43 Meter. Die Maschinen des Einlaufteils und der Einlaufschlingwagen sind unter dem Ofen angeordnet. Mit einer maximalen Geschwindigkeit von 65 Meter je Minute betrug die Kapazität ursprünglich 7 000 Tonnen im Monat. Als Höchstleistung wurden bisher 11 000 Tonnen im Monat erreicht. Durch weitere Investitionen läßt sich die Leistungsfähigkeit dieser Anlage jedoch noch erheblich steigern.

Neben der Verzinkungsanlage befindet sich für die Weiterverarbeitung von verzinkten Blechen ein Rollformer. Diese Maschine hat 24 Gerüste, in die Profilrollen eingelegt werden. Es können bis zu sechzehn Meter lange Bleche zu Trapez- oder Wellblechen profiliert werden. Diese Bleche werden als Bau-Elemente für Hallen, Dächer, Garagen usw. verwendet.

Teilweise werden die Bleche für Bau-Elemente vor dem Profilieren beschichtet. Ein Anstrich der fertigen Gebäude erübrigt sich dann. Für diesen Zweck steht eine Tafel-Beschichtungsanlage für einseitige Beschichtung zur Verfügung, in der mit einer Walzen-Auftragsmaschine der Lackfilm auf das Blech übertragen wird. Zum anschließenden Trocknen durchlaufen die Bleche einen kombinierten Strahlungs- und Konvektionsofen, der je nach Art des verwendeten Lackes mit Temperaturen bis zu 325 Grad Celsius gefahren wird.

Das Erzeugungsprogramm in Finnentrop wird abgerundet durch einen Pressen- und Schneidbetrieb, in dem spezielle Profile wie Pfannenbleche und bombierte Wellbleche sowie Zuschnitte für die Bau-Elemente-Fertigung hergestellt werden.

Das Gelände des Werkes Finnentrop ist nur zum Teil bebaut. Auf der anderen Seite der Lenne liegt noch ein großes Areal, das zur Zeit als Sportplatz und als Schrebergarten genutzt wird. Da vom stillgelegten Walzwerk noch einige leerstehende Hallen vorhanden sind, bietet sich hier auf lange Sicht die Möglichkeit, sowohl die Kapazität der vorhandenen Anlagen zu erhöhen als auch neue Produktionsanlagen zu erstellen.

Die dreihundert Belegschaftsmitglieder kommen aus Finnentrop und den umliegenden Ortschaften.



Viele von ihnen sind hier seit Generationen ansässig. Dabei hat sich die Kunst des Verzinkens häufig vom Vater auf den Sohn vererbt. Im Gegensatz zum Ruhrgebiet sind keine ausländischen Arbeiter eingestellt.

Die geringe Fluktuation zeigt die Verbundenheit der Belegschaft mit dem Werk in Finnentrop. Die ATH wünscht diese Verbundenheit zum Wohle des Werkes und seiner Mitarbeiter nicht nur zu erhalten, sondern noch weiter zu festigen.

DIE BILDER:
Linke Seite: Aus der Bandverzinkungs-Anlage Finnentrop; die Aufnahme zeigt das Zinkbad mit der Chromatisierungs-Anlage. Das aus dem Reduktionsofen kommende Band taucht in das flüssige Zinkbad und erhält nach anschließender Kühlung eine Chromatschicht
Rechte Seite oben: Blick auf das Werk Finnentrop Ende der fünfziger Jahre — Unten: Diese historische Aufnahme aus dem Betriebs-Archiv des Werkes Finnentrop zeigt die Belegschaft des Puddling-, Walz- und Hammerwerkes Finnentrop der Firma Franz Josef Bonzel im Jahre 1894

1866—1970

Das Walzwerk Finnentrop Geschichte und Produktion

Die industrielle und wirtschaftliche Entwicklung Finnentrop ist aufs engste mit dem Walzwerk verbunden, aus dem sich im Laufe seiner wechselvollen Geschichte die heutige Bandverzinkungs-Anlage entwickelte. Die Leiterin des ATH-Archivs, Frau Dr. Milkereit, gibt in ihrem nachstehenden Beitrag einen Überblick über Geschichte und Produktion des Walzwerkes, das zu Anfang der sechziger Jahre stillgelegt wurde.

Im Jahre 1866 verlegte die Firma Franz Josef Bonzel, Puddlings-, Walz- und Hammerwerke, ihren Betrieb von Olpe nach Finnentrop. Dieser Ortswechsel folgte einem wohl überlegten Entschluß, zählten doch die Bonzels seit der Gründung des Unternehmens im Jahre 1839 zu den fortschrittlichen Eisenhüttenleuten im Kreis Olpe. Im Jahre 1844 hatten sie den ersten Puddelofen und dreizehn Jahre später die erste Dampfmaschine im hiesigen Bezirk eingeführt. Die Steinkohle hatte ihren Einzug gehalten, und der erste Schritt vom Wasser zum Dampf als Antriebskraft war getan.

Der Umzug nach Finnentrop galt wiederum der Teilhabe am technischen Fortschritt. Seit 1861 war die Strecke Hagen-Siegen in Betrieb und Finnentrop Bahnstation. Das bedeutete direkten Anschluß an das Ruhrgebiet über die Strecke Hagen-Langendreer, aber auch — und zwar über die südliche Streckenführung Hagen-Düsseldorf — Anschluß an den Rhein und die holländische Grenzstrecke Aachen-Homburg.

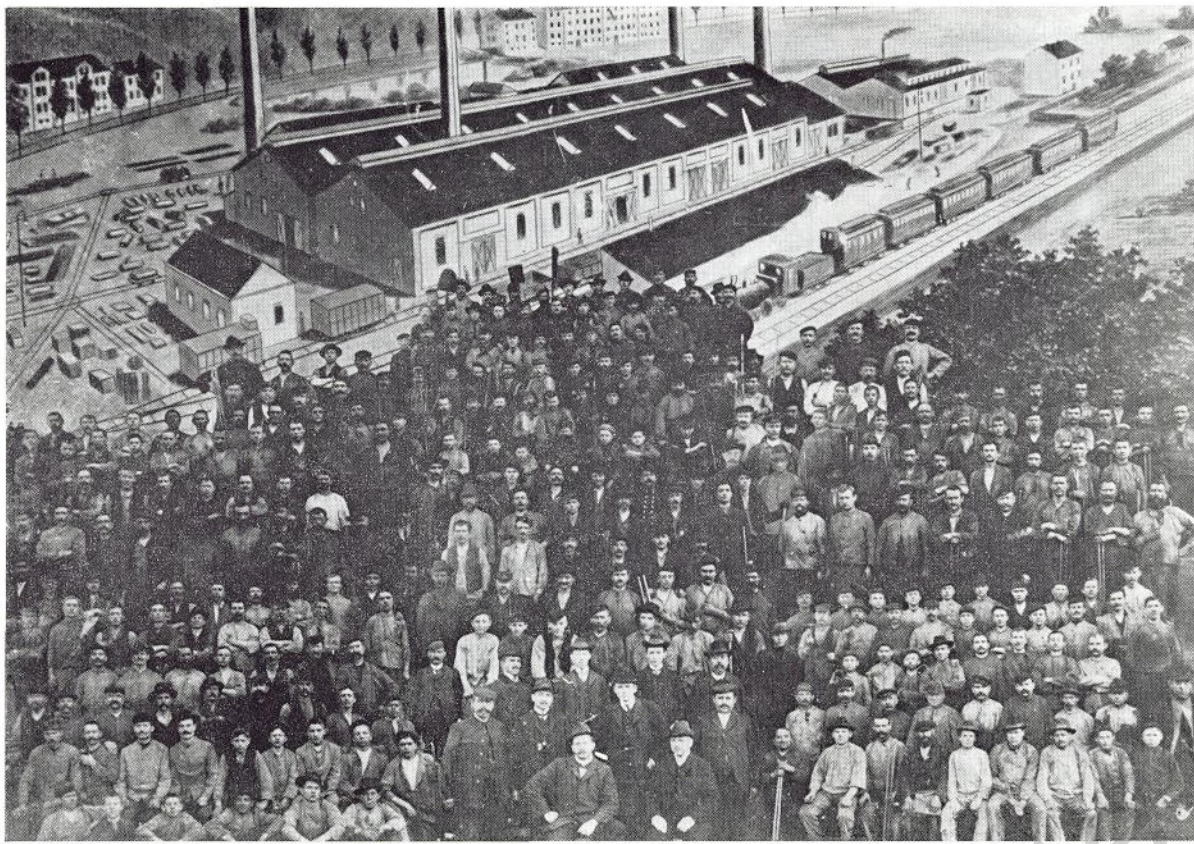
Der mit Macht wachsende Ruhrbergbau sicherte die regelmäßige Belieferung mit Kohle. Mit dem neuen Unternehmen in Finnentrop löste man sich daher vollends von der Wasserkraft und legte es als reines Dampfwalzwerk aus.

Zwei Walzenstraßen, eine Luppen- und eine Blechstraße sowie ein Dampfhammer von dreißig Zentnern zum Zängen der Luppen wurden von zwei Dampfmaschinen mit 80 und 100 PS über sechs Dampf-kessel mit vier Atmosphären Druck angetrieben. Dem Walzwerk vorgebaut waren fünf Puddelöfen, ein Schweiß- und sechs Blechwärmeöfen, deren Abgase gleichzeitig die Dampf-kessel beheizten.

Eine alteingesessene Mannschaft von Mitarbeitern begleitete diesen Umzug. Der Pendelverkehr zwischen Olpe und Finnentrop vollzog sich am Wochenende zu Fuß, bis 1874 endlich auch die Stichbahn nach Olpe gelegt wurde.

Die aufsteigende Konjunktur gestattete in den folgenden Jahren





den weiteren Ausbau des Unternehmens. Die Weiterverarbeitung von Siegerländer Holzkohlen-Roh-eisen zu den verschiedensten Blech-qualitäten, insbesondere zu Stanz- und Feinblechen, sowie unter an-derem zu Polierblechen, Ofenrohren und Topfdeckeln, vollzog sich in einem handwerklichen Unterneh-men, das zunächst gut florierte.

Die Situation änderte sich jedoch, je mehr die Massenstahl-Produktion dem handwerklichen Ver-fahren zusetzte. Das Siegerländer Holzkohlen-Roh-eisen konnte trotz seiner Qualität preislich mit dem Koksofen-Roh-eisen nicht mehr konkurrieren.

Wie so viele seiner Art fiel auch das Unternehmen der Familie Bon-zel der „neuen Zeit“ zum Opfer. 1895 wechselte schließlich der Be-sitzer. Der neue Eigentümer, die Firma Wolf Netter & Jacobi, war 1833 als Einzelhandels-gesellschaft in Bühl in Baden ge-gründet worden. Niederlassungen in Ludwigshafen und Berlin schlossen sich in den folgenden Jahren an. 1873 hatte das

Unternehmen den Hauptsitz nach Straßburg verlegt und gliederte sich nun auch Fertigungsbetriebe an, zu denen das Walzwerk in Finnentrop zählte.

Eine durchgreifende Erneuerung und Rationalisierung der Anlagen brachte die Betriebsanlagen bald auf den damals neuesten Stand der Technik und verlieh ihnen die Grundkonzeption, die das Werk bis in die sechziger Jahre unseres Jahr-hunderts beibehalten hat.

Als erstes fielen die Puddelöfen und Dampfhammer sowie die Ab-hitze-kessel und veralteten Platinen-, Vor- und Rostöfen der tech-nischen Erneuerung zum Opfer. An ihre Stelle trat eine moderne Wal-zenstraße, die Straße 1, mit drei Fertigerüsten, einer Kammwalze und je drei Wasserrohrkesseln mit drei Doppelrostöfen. Sie lief, im Laufe der Jahrzehnte modernisiert und vergrößert, bis Kriegsende. Nach ihrer Demontage durch die Besatzungsmächte und dem teilwei-sen Wiederaufbau wurde sie 1960 endgültig stillgesetzt und in die

verlängerte Achse von Straße 3 verlegt.

Die im Jahre 1866/67 gebaute vier-gerüstige Luppenstraße wurde als Platinenstraße weiterbetrieben, erhielt aber außerdem ein Blech-gerüst mit Kaliber-Duo- und Kamm-walze sowie eine neue Kesselan-lage mit Schrägrohrzirkulation und Stockkessel. Im Laufe der Jahre wurde sie durch zwei Blockstoßöfen und ein Platinen-Trio-Gerüst er-gänzt. 1931 erhielt sie elektrischen Antrieb. Erst ein Bombenangriff zu Ende des Krieges, dem auch drei Obermeister zum Opfer fielen, legte sie still. 1948 wurde sie zu-sammen mit Straße 1 demontiert.

Die ebenfalls aus dem Jahre 1867 stammende Blechstraße — Straße 3, später Straße 2 — erhielt 1896 drei Fertigerüste und drei Doppelwär-me-Rostöfen mit je einem Wasser-rohrkessel. Sie wurde 1922 auf eine Warmstraße umgebaut, erhielt kurz darauf ebenfalls elektrischen Antrieb und 1931 im Zuge der durchgreifenden Elektrifizierung al-ler Anlagen einen elektrischen

Walzenzugmotor. Nach weiteren Verbesserungen hat sie bis zum endgültigen Abbruch der Walz-werks-Anlagen gearbeitet. Der er-ste technische Leiter dieser drei Straßen war von 1896-1901 Heinrich Rosenthal.

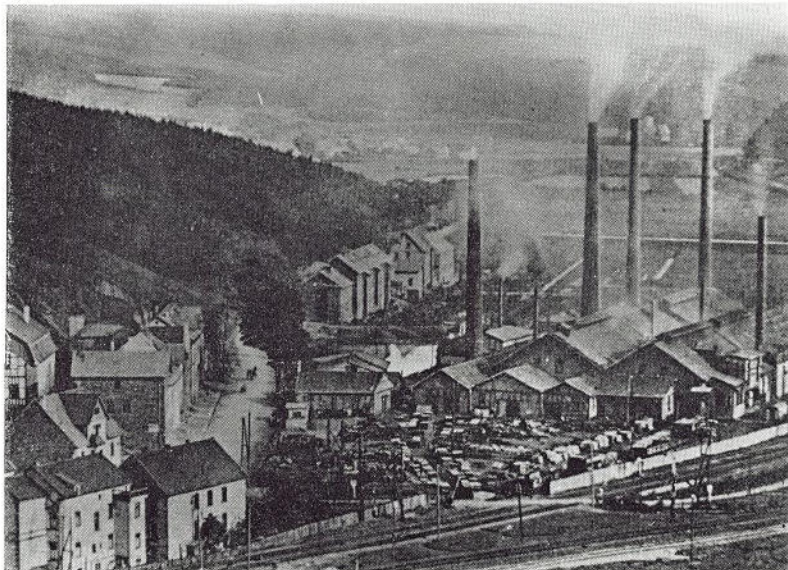
Im Anschluß an die Vergrößerung der Blechstraßen wurde schon im Jahre 1897/98 eine moderne Platinenstraße, die Straße 4, mit einer Vorwalze mit Kammwalzgerüst, drei Fertigkühlwalzen, drei Doppel-flammöfen und einem Platinen-Ein-satzofen errichtet. Diese Straße, die im Laufe der Jahrzehnte ebenfalls durchgreifende Umbauten erfuhr, mußte in der Weltwirtschaftskrise vorübergehend stillgesetzt werden, arbeitete danach bis zum Jahre 1957. Ihr Erbauer und Leiter bis 1899 war ein Herr Stein. Im gleichen Jahr wurde Herr Vivernes zum technischen Direktor des Walz-werkes bestellt. Ihm folgte schon ein Jahr später Hermann Dietrich. Unter seiner Leitung erfolgte bis zum Ausbruch des Ersten Welt-krieges der weitere Werksausbau.

Mit der Modernisierung der Wal-zenstraßen allein, mit der die Um-stellung der Kesselanlagen auf die neuen Größenverhältnisse Hand in Hand ging, war es nicht getan. Erst die nun rasch einsetzende Entwick-lung der seit 1902 in Betrieb ge-nommenen Verzinkerei ließ den neuen Charakter des Werkes deut-lich hervortreten.

Mit der Verzinkerei kam die Well-blechfabrik in Betrieb, außerdem die Verbleierei (1903) und schließ-lich seit 1913 die Bandverzinnungs-anlage. Gleichzeitig wurde das Glühen mit zunächst einer Glüh-kiste aufgenommen. Bis 1934 hatte man die Glüherei auf zehn Kisten erweitert, mit einem elektrisch be-triebenen Kran versehen und die alten Baulichkeiten zu einer großen Halle zusammengefügt.

Ein Teil dieser Erweiterungsbauten, die mitten in der Weltwirtschafts-krise durchgeführt wurden, stammte aus den ebenfalls zur Wolf Netter & Jacobi-Gruppe gehörenden Nach-barwerken, der Christinenhütte in Meggen und den Biggetaler Eisen-werken, die aus Gründen der Ra-tionalisierung stillgelegt wurden.

Als man im Jahre 1922 dazu über-ging, die Wärmeöfen mit Rohgas



zu beheizen, kamen zwei Rohgas-Generatoren in Betrieb, denen später ein dritter folgte. In den Mittelpunkt aller Erneuerungen und Ausbauarbeiten schob sich jedoch mehr und mehr die Verzinkerei. Nachdem sie in den Jahren 1925 bis 1934/35 auf das Trockenverfahren umgestellt worden war, wuchs ihr Anteil als Veredelungsstufe zusehends.

Die Jahre nach dem Ersten Weltkrieg brachten für die hiesige Gegend einen einschneidenden Strukturwandel seiner alteingesessenen Wirtschaft. Sie mußte ihr noch immer weitgehend handwerkliches Gepräge endgültig verlassen, um konkurrenzfähig zu bleiben.

Die Männer, denen das Werk Finnentrop in dieser Zeit anvertraut war, haben mit viel Geschick den Ausbau vorangetrieben und sich den Wechsellagen angepaßt. Hier ist zunächst Friedrich Borggräfe zu nennen, der als Nachfolger von Hermann Dietrich bis 1921 als Direktor tätig war. Er wurde abgelöst von Wilhelm Buschmann, dem seit 1924 nacheinander Vater und Sohn Joh. Peter (1924-1935) und Paul Labouvie (1935-1942) folgten.

Das Jahr 1938 brachte wiederum einen bedeutungsvollen Einschnitt in der Entwicklung des Werkes: Es ging in den Besitz von Mannesmann über. Jetzt begann der weitere Ausbau der Verzinkerei, um die Anlage den neuen Größenordnungen des Konzerns anzupassen. Als erste wurden die Kessel- und Beizhalle vergrößert. Ihnen folgten 1941/42 die Hallen der Adjustagen 1 bis 3 und die Verlängerung der Kessel- und Beizhalle. Der Krieg ließ allerdings nur die notwendigsten Ausbauarbeiten zu.

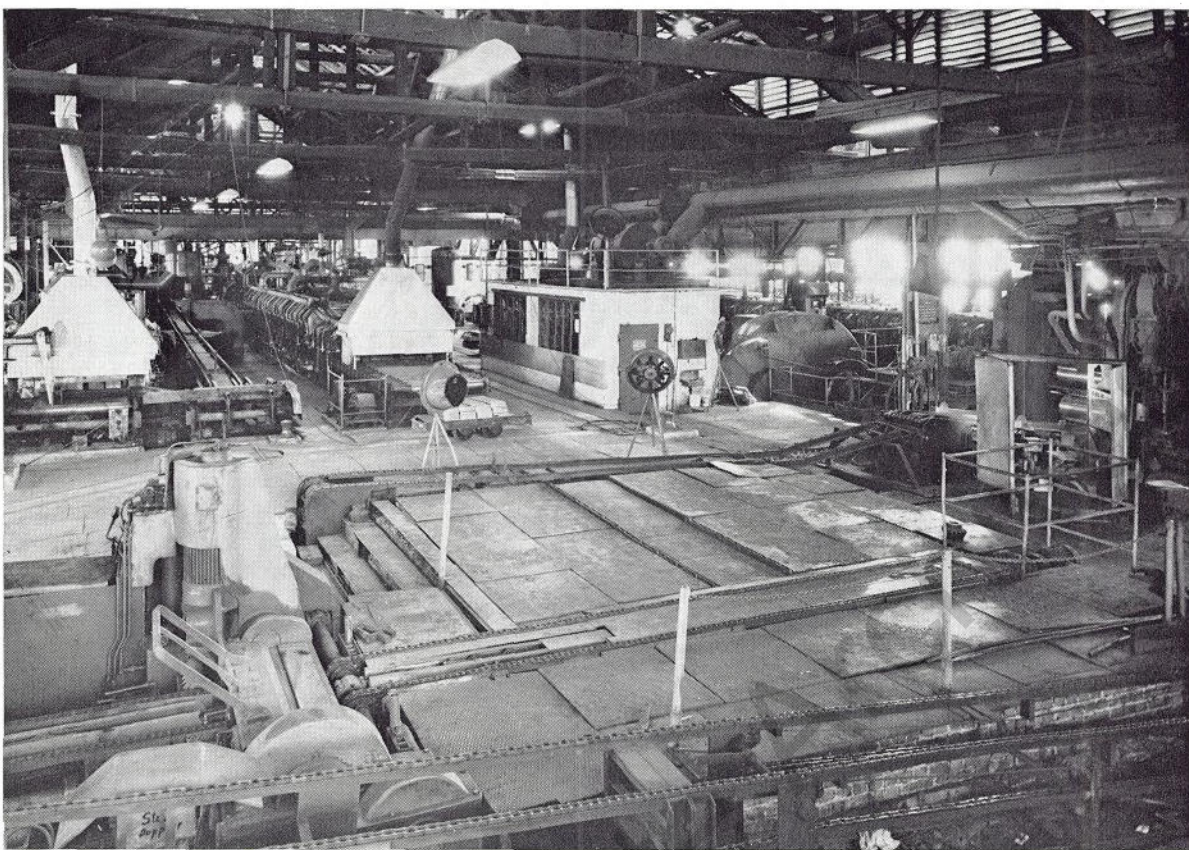
Als Vormaterial kamen zur Verarbeitung ausgediente Radreifen von 50 bis 60 Kilogramm Gewicht, Lokomotivradreifen von 80 bis 90 Kilogramm Gewicht, weiterhin Platinenstränge der verschiedenen Festigkeitsgrade bis zum Wolframstahl von vier bis sechs Meter Länge. An drei Drehbänken — die älteste stammte noch aus dem Jahre 1870 — wurden die Radreifen abgedreht und gleich den Strängen auf einem Brecher gebrochen. Auf Straße 1 wurden sie zu Spaten-, Sägeblätter- und Schießschartenblechen ausgewalzt.

Die Ablegenheit des Standortes hinderte nicht daß das Werk und insbesondere die Verzinkung, nicht doch mit erheblichen Bombenschäden aus dem Krieg hervorgingen. Nach schwierigen Wiederaufbauarbeiten konnten sie dennoch schon im Juli/August 1945 wieder in Betrieb genommen werden.

ZU DEN AUFNAHMEN:

Linke Seite oben: 1910 ließ die Firma Wolf Netter & Jacobi diese Aufnahme von der Belegschaft ihres Werkes Finnentrop anfertigen. Auf dem Bild hielt der Fotograf 314 Belegschaftsmitglieder fest — Unten Außenaufnahmen des Werkes Finnentrop: Links aus dem Jahre 1897, rechts aus dem Jahre 1913

Rechte Seite oben: Die Walzstraße 1 kurz vor der 1960 erfolgten Verlegung — Unten: Herstellung von Feinblech in Finnentrop



Im Zuge des Wiederaufbaus erfolgte dann zwischen 1951 und 1954 die Umstellung der Verzinkerei und der Glüherei und ihr Anschluß an das Ferngasnetz. Die noch aus den Anfangsjahren stammende Kohleförder-Anlage unter der Kesselbühne konnte endlich abgerissen werden. Gleichzeitig erhielt die Beize neue Wasserkästen sowie eine Dampfabsaugung, schließlich wurden der Wasserturm sowie die Neutralisationsanlage in Angriff genommen. In der Adjustage kamen außerdem nacheinander eine Wellblechwalze sowie zwei Pressen in Betrieb, eine davon mit einer Nutzlänge von 6000 Millimeter.

Während in den Jahren nach dem Zweiten Weltkrieg die Verzinkungsanlage wiederum zielstrebig ausgebaut wurde und man Überlegungen für den Bau einer kontinuierlichen Bandverzinkungs-Anlage anstellte, verlangte der Fortschritt der Walztechnik auf breiten Bändern mit nachgeschalteter Kaltwalzung schließlich den vollständigen

Abbruch der Walzwerks-Anlagen, die so, wie sie angelegt waren, nicht mehr konkurrenzfähig waren. Seit Mitte der sechziger Jahre arbeitet in Finnentrop nur noch die Bandverzinkung mit den Nebenanlagen. Eine hundertjährige Tradition wich dem technischen Fortschritt.

Betrachtet man die Jahre im Mannesmann-Konzern, dann kann man wohl sagen, daß sie an Stürmlichkeit den vorangegangenen nichts nachgaben und harte Anforderungen an die Werksleitung stellten. Diese Aufgabe übernahmen neben Paul Labouvie (1935-1942 und 1956-1970) Dr. Werner Busson (1942-1946) und Dr. Friedrich Blaurock (1946-1955).

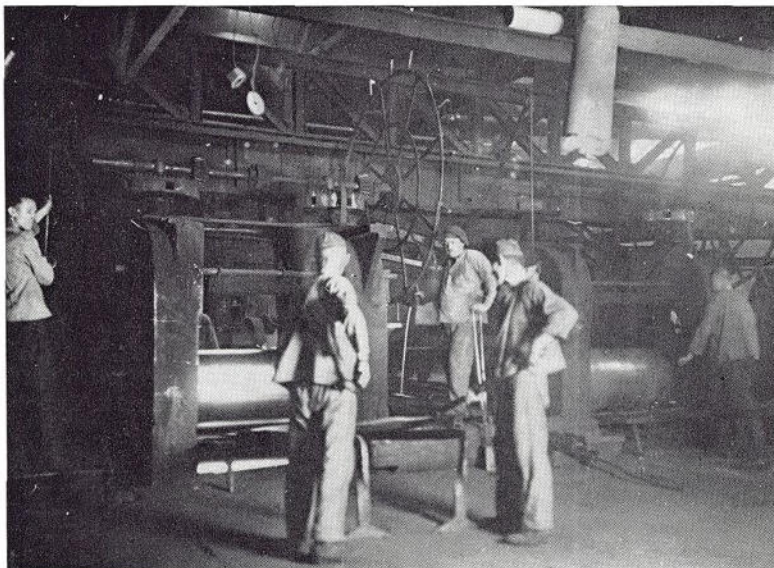
Die Entwicklung eines Unternehmens spiegelt sich in seiner Belegschaft und in den Produktionszahlen. Während der Ära Bonzel, also bis zum Jahre 1896, mögen nicht mehr als hundert Mann auf dem Werk tätig gewesen sein. Leider liegen keine genauen Zahlen

vor. Im Jahre 1902, als die erste Ausbaustufe der Ära Netter & Jacobi abgeschlossen war, arbeiteten durchschnittlich 275 Mann in Finnentrop.

Bis 1914 stieg die Zahl auf etwa 450 Mann und hielt sich in den Nachkriegsjahren bei etwa 600. Mit der Weltwirtschaftskrise sank die Zahl rapide auf weniger als 400 Mitarbeiter im Jahre 1932, stieg jedoch bis 1935 ebenso rasch auf ihren Höchststand von knapp 1000 Mann. Bei Kriegsende treffen wir noch 118 Beschäftigte, zehn Jahre später war die Zahl wieder auf über 800 gestiegen, pendelte sich jedoch durch den jetzt einsetzenden Strukturwandel auf etwa 600 bis 630 Mann ein. Heute arbeiten in der Bandverzinkungs-Anlage allein 300 Mitarbeiter.

Vergleicht man die Produktionszahlen des Walzwerks mit denjenigen der Verzinkerei, zeichnet sich deutlich der Strukturwandel ab, den das Werk im Laufe der Jahre durchgemacht hat. Leider liegen die Zahlen erst seit 1933 vor. Damals betrug der Anteil der Verzinkerei weniger als fünfzig Prozent der gesamten Walzwerks-Produktion. Er stieg in den folgenden Jahren weiter an, bis bei Kriegsausbruch die Verzinkerei mehr als die Hälfte der Walzwerks-Produkte übernahm.

Nach dem Krieg entfernten sich Walzwerks-Erzeugung und Verzinkerei wieder voneinander, bis schließlich 1955, als die Walzstahl-Produktion mit 75 300 Tonnen ihren Höchststand erreicht hatte, die Verzinkerei mit 32 600 Tonnen auf 43 Prozent zurückfiel. Danach weist die Walzstahl-Seite eine rückläufige Entwicklung auf, während die Verzinkerei seit 1957 mit stark aufsteigender Tendenz arbeitete und das Verhältnis schließlich 1959 vor Stilllegung des Walzwerkes bei 55 800 : 45 800 Tonnen stand.



Was bedeutet eine Diskont-Erhöhung für die Wirtschaft?

Der Zentralbankrat der Deutschen Bundesbank hat am 6. März den Diskontsatz von sechs auf 7,5 Prozent und damit auf den höchsten Stand seit Kriegsende heraufgesetzt. Diese Entscheidung der Bundesbank war in den letzten Wochen beherrschendes Thema vieler wirtschaftspolitischer Diskussionen. Deshalb soll hier einmal aufgezeigt werden, welche Bedeutung der Diskontsatz für die Wirtschaft hat und welche Auswirkungen von einer Diskont-Erhöhung ausgehen können.

Der Diskontsatz steht im Zinsgefüge unseres Wirtschaftssystems an zentraler Stelle, obwohl kein Kunde einer Bank oder einer Sparkasse mit diesem Zins direkt in Berührung kommt. Der Diskontsatz ist vielmehr derjenige Zins, den Geschäftsbanken oder Sparkassen bei der Bundesbank für sog. Wechselkredite zu zahlen haben.

Reicht eine Bank einen Wechsel zum Diskont ein — das heißt, verkauft sie ihn vor Fälligkeit an die Bundesbank —, so bekommt sie nicht den vollen Wechselbetrag ausgezahlt. Der Abschlag von dem Wechselbetrag entspricht — aufs ganze Jahr gerechnet — dem jeweiligen Diskontsatz.

Was aber geht dann den Privatmann, der sich für einen Autokauf von seiner Sparkasse ein Darlehen geben läßt, oder das Unternehmen, das die Anschaffung neuer Maschinen über einen Bankkredit finanzieren möchte, eigentlich eine Erhöhung des Diskontsatzes an?

Wie überall im Wirtschaftsleben so greift auch beim Kreditgeschäft ein Rädchen ins andere. Wenn es für die Banken oder die Sparkassen teurer wird, sich Geld zu beschaffen — nichts anderes ist der Verkauf von Wechseln an die Bundesbank —, so werden sie auch von ihren Kunden einen höheren Zins verlangen. Dabei kann die zusätzliche Belastung durch den höheren Diskont bei den einzelnen Kreditformen durchaus unterschiedlich sein.

Eine Erhöhung des Diskontsatzes verteuert aber in jedem Fall den Kredit des Bankkunden für ein neues Auto oder für eine neue Maschinenausrüstung. Und genau das ist auch beabsichtigt; denn die

Bundesbank erwartet, daß bei den jetzt höheren Kreditkosten weniger Güter auf Kredit gekauft werden und daß die Diskont-Erhöhung somit zu einer Beruhigung der Nachfrage und schließlich der Preisentwicklung führt.

Nun gehört aber das Drehen an der Diskontschraube zu den wirtschaftspolitischen Maßnahmen, deren Folgen sich besonders schwer vorhersehen lassen. Die Diskontpolitik wurde diesmal ins Spiel gebracht, um Preiserhöhungen — insbesondere auf dem Konsumgüter-Sektor — entgegenzuwirken. Das aber ist mit der Diskontpolitik nur über den Umweg einer allgemeinen Konjunkturdämpfung möglich.

Die angestrebte Preisstabilität wird also, wenn überhaupt, erst auf längere Sicht erreicht. Kurzfristig können sogar Preissteigerungen auftreten, weil die Anbieter ihre starke Position so lange wie möglich dazu nutzen werden, die höheren Kreditkosten auf die Preise aufzuschlagen.

Im Bereich des Bau- und Wohnungswesens, in dem die Kreditfinanzierung eine besonders große Rolle spielt, muß ganz sicher mit Preissteigerungen gerechnet werden. Das Wohnen in den eigenen vier Wänden und zur Miete wird teurer, wenn Hypothekenzinsen und Baukosten steigen. Langfristig wird sich die Lage auf dem Wohnungsmarkt noch dadurch verschärfen, daß jetzt viele Bauvorhaben wegen der zu teuren Fremdfinanzierung zurückgestellt werden.

Entsprechendes gilt für die Investitionstätigkeit in der Industrie. Insbesondere in kleinen und mittleren Unternehmen, die nicht in ausreichendem Maße über eigene Mittel verfügen, wird manches Investitionsprojekt wieder in der Schublade verschwinden, weil die gegenwärtige finanzielle Belastung nicht tragbar ist.

Die Investitionen von heute sind aber nicht nur die Voraussetzungen für das Wachstum der Wirtschaft von morgen, sie haben auch erhebliche konjunkturelle Bedeutung. Unterbleiben viele kleine Investitionen, so zieht das rasch seine Kreise — zunächst über die Investitionsgüter-Industrien, dann über deren Zulieferer — durch die ganze Wirtschaft. Schließlich werden die Lücken in den Auftragsbüchern immer größer, so daß die Gefahr einer neuen Rezession heraufzieht. Und das wäre eine Entwicklung,

Was haben mit der Sicherheit im Betrieb Perlon-Röcke und Kunststofftaschen zu tun?

Allenthalben sieht man Autos über die Straßen fahren und auf unseren Parkplätzen stehen, die hinten ein kleines Schwänzchen haben, das bis auf den Boden reicht. Es soll zur Ableitung einer bestimmten angeblich gefährlichen Energie dienen. Was hat es damit auf sich? Diese Frage stellten wir dem Ruhrorter Sicherheitsingenieur Helmut Wiczorek. Er beantwortete sie mit folgendem Bericht.

Es knisterte und knackte, kleine Funken sprühten! Das berichtete mir vor einiger Zeit aufgeregt ein Nachbar. „Bei welcher Gelegenheit“, fragen Sie? Sie werden wahrscheinlich zunächst nicht darauf kommen. Diese Szene spielte sich im häuslichen Schlafzimmer ab. Und zwar in dem Moment, als seine „bessere Hälfte“ den neuen Perlon-Unterrock ausziehen wollte. Sicherlich haben wir alle schon einmal ein derartiges Knistern vernommen, sei es bei einer ähnlichen Gelegenheit oder aber ganz einfach beim Kämmen des Haars mit einem Kunststoffkamm.

Was ist hier eigentlich passiert? Würden wir einen Fachmann befragen, könnte er mit überlegenem Lächeln antworten: „Ja, mein lieber Freund, das sind elektrostatische Aufladungen.“ Elektrostatische Aufladungen — nie gehört, so hätte man noch vor einigen Jahren geantwortet. Heute aber ist dieses Wort in aller Munde.

Was es aber wirklich ist, wissen nur die wenigsten. Man wirft mit dem Begriff herum, als ob es sich um die selbstverständlichste Angelegenheit von der Welt handeln

würde und kaum jemand weiß, daß es sich hierbei um Reibungs-Elektrizität handelt.

Ich las kürzlich in einer Zeitschrift einen Artikel, in dem über einen ganz besonderen Unfall berichtet wurde. Ein Fahrzeug, Pkw-Kombi, war in dem Augenblick explodiert, als der Fahrer die hintere Tür aufgemacht hatte, um eine Taschenlampe aus seiner Kunststoff-Mappe zu nehmen. Diese Mappe zog er über die Kunststoffolie, die zum Abdecken des Bodens benutzt wurde. Er hatte den Tank, der sich unmittelbar unter der „fünften Tür“ befand, bereits aufgeschraubt. Im gleichen Augenblick, als die Aktentasche von der Folie frei wurde, kam es zu dieser Explosion.

Durch das Ziehen der Mappe über die Kunststoffolie war Reibungs-Elektrizität entstanden, die bis zu 70 000 Volt betragen kann. Die dabei auftretende Energiemenge ist aber fast immer so gering, daß Gesundheitsschäden nicht hervorgeufen werden können. Beim Vorhandensein explosiver Gas-Luft- oder Dampf-Luft-Gemische kann die Energie jedoch zur Entzündung ohne weiteres ausreichen.

In dieser Feststellung scheint ein Widerspruch zu stecken. Aber er ist nur scheinbar. Es handelt sich hier nämlich um sog. „kapazitätslose Spannung“.

Versuchen wir einmal, uns diesen Begriff klarzumachen. Das Wort „elektrostatisch“ in Verbindung mit Energie bedeutet, daß diese Energie ruht. Sie ist vorhanden, aber man spürt sie nicht. Sie wird erst frei beim Trennen der beiden Körper. Und zwar wird sie frei in einem einzigen Funken, der dann allerdings ausreicht, ein Gas-Luft-Gemisch zu entzünden. Dieser Funke kann immerhin eine Tempera-

die ganz und gar nicht mehr im Einklang mit den ursprünglichen Absichten der Bundesbank steht, die aber, wie die Erfahrungen aus 1966/67 lehren, keineswegs ausgeschlossen werden kann.

Das Problem liegt offensichtlich darin, daß man die Wirtschaft vor Überhitzungserscheinungen bewahren möchte, aber gleichzeitig vermeiden muß, die Konjunktur abzuwürgen. Da die Diskontpolitik nicht gezielt eingesetzt werden kann, sondern die Wirtschaft in ihrer ganzen Breite trifft, besteht natür-

lich sehr leicht die Gefahr, daß man mit einem so groben Geschütz über das angestrebte Ziel hinausschießt. Wegen dieser Unwägbarkeiten ist die Diskontpolitik als Instrument der Wirtschaftslenkung heute sehr umstritten. Die Bundesbank hat sich ihrer auch nur ungern bedient und wird mit Sicherheit die weitere wirtschaftliche Entwicklung sehr genau beobachten, um rechtzeitig die Diskontschraube wieder zu lockern, falls sich ein Umkippen der Konjunktur ankündigt.

Joachim Petersen

tur von einigen hundert Grad Celsius erreichen.

Hier entsteht aber, wie gesagt, nur ein Funke, während zum Beispiel die Energie aus dem Stecker zu Hause unaufhörlich mit 220 Volt fließt.

Im Falle des Autos und der Akten-tasche handelt es sich um Reibungs-Elektrizität. Durch Reibung wird bekanntlich Elektrizität erzeugt. Eine solche Elektrizität entsteht fast überall, nur verspüren wir sie nicht, weil sie normalerweise abgeleitet wird. In unserem Beispiel ist die Ableitung nicht so vonstaten gegangen, wie man das gemein-hin annehmen könnte. Kunststoffe sind Nichtleiter, sie leiten keine Energie weiter. Durch die beiden Nichtleiter (Aktentasche aus Kunst-stoff und Kunststoffolie) war es möglich, daß beim Trennen der bei-den Körper ein Funken zu dem nächsten vorhandenen elektrischen Leiter übersprang. Und das war hier der Einfüllstutzen des Tanks.

Ein gleich guter Leiter wäre in diesem Fall bei den geringen Strömen der hohen Spannung zweifellos auch der Fahrer des Wagens gewesen; nur trug er zufällig Schuhe mit einer äußerst guten Isolierung.

Ganz schlaue Leute werden als jetzt sagen: „Aha, das Kupfer-schwänzchen am Auto ist also — entgegen vielfach geäußelter Ansicht — doch ein ganz brauchbares Hilfsmittel, daß ein solcher Unfall nicht passieren kann.“ Weit gefehlt. Wenn das sog. Erdungsband überhaupt diese elektrostatischen Aufladungen ableiten soll, dann ist erforderlich, daß diese Spannungen an das Band herangetragen werden. Die Spannungen entstehen aber zwischen den isolierenden Nichtleitern und wären schon nicht mehr vorhanden, wenn sie auf die Karosserie abgeleitet würden. Die Energiemenge würde bei weitem nicht ausreichen, um über die Karosserie überhaupt bis in das Erdungsband zu gelangen. Die Karosserie wirkt sozusagen als Widerstand und würde die Energiemenge gleich vernichten.

Schade, wieder um eine Illusion ärmer. Es wäre doch ein interes-santer Anblick gewesen, wenn die zugegebenermaßen schicken Per-lonunterröcke durch ein Erdungs-band ergänzt würden.

Kehren wir zurück zur elektrosta-tischen Aufladung. Sie bringt eine Fülle sicherheitstechnischer Proble-me auch für die Betriebe mit sich. Sie kann nämlich auch entstehen, wenn zum Beispiel durch eine Zen-tralheizung die Luft bis weit unter fünfzig Prozent relativer Feuchtig-keit getrocknet wird. Dann sind die besten Voraussetzungen für das Zustandekommen elektrostatischer Aufladung gegeben.

Normalerweise wird die bei den natürlichen Bewegungen, beispie-lsweise beim Tragen von Wäsche aus Kunstfasern, beim Rutschen auf einem lackierten Holzschemel oder durch das Abwickeln von Kunststoffolie von einer Rolle oder

(Schluß siehe Seite 34)

Die letzten beiden Quiz-Fragen

Gewinnt ein ATH-Belegschaftsmitglied ein neues Auto im großen Verkehrs-Quiz?

Heute geht es in die letzte Run-de unseres Verkehrs-Quiz. Ru-fen wir uns noch einmal in Er-innerung zurück, worum es geht: In den beiden letzten Ausgaben dieses Jahres hatte die Werk-zeitung jeweils zwei Fotos mit entsprechenden Quizfragen ver-öffentlicht. Nun folgen die letz-ten beiden Bilder mit den ent-sprechenden Fragen. Die sechs richtigen Antworten sollen auf eine vollständig frankierte Post-karte geschrieben und **bis zum 14. Juli** (Datum des Poststem-pels) an die Redaktion der Werkzeugzeitung „Unsere ATH“ DU-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 geschickt werden. Bitte nur Postkarten verwenden! Verges-sen Sie nicht, die Karte mit Ihrer gut lesbaren Absender-Angabe zu versehen. Es wäre schade, wenn wegen Unleserlichkeit Ihrer Karte die richtige Lösung nicht berücksichtigt werden kö-nnte.



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

1. Preis: Ein Ford Capri 1500 mit eingebauten 3-Punkt-Sicherheits-gurten;

2.—3. Preis: Je ein Klapp-Moped (führerscheinfrei);

4.—10. Preis: Je ein Klapp-Fahr-rad;

11.—30. Preis: Je ein Verbands-kasten.

Und nun viel Glück bei den letzten beiden Fragen.



Frage 5: Ein Fahrer, der bei der Post ein Paket abholen soll, stellt seinen Wagen so ab, wie auf dem Bild zu sehen. Darf er das?



a Ja, er parkt nicht, sondern hält nur;

b Nein, ein Fahrzeug, das so stark in den Gehweg hineinragt, ist verbotswidrig abge-stellt;

c Man darf auf diese Weise auch parken, solange das Fahrzeug nicht in die Fahr-bahn hineinragt.



Frage 6: Ein Fußgänger bemerkt auf dem Weg zur Arbeit einen Verkehrsunfall, wobei Menschen zu Schaden gekommen sind. Muß er helfen?

a Nein; denn er versäumt sonst seinen Dienstantritt;

b Ja, aber zunächst muß er seinen Betrieb benachrichti-gen;

c Sofort und unter allen Um-ständen.



Das heilsame Spaziergehen Wer recht in Freuden wandern kann . . .

Man braucht nicht gleich an die klassische Darstellung des Spazierengehens vom Johann Gottlieb Seume zu denken, der sich in seinem „Spaziergang nach Syrakus“ ein sehr weites Ziel gesteckt hatte. Auch ohne diesen Ehrgeiz ist Spaziergehen ein völlig erholsamer Zustand und als Ausgleich zur Arbeitszeit heute für viele Menschen notwendig.

Beim ruhigen Takt der Schritte schwingen Erregungen aus. Eine schwere Aufgabe, über der man brütet und vielleicht den Nachtschlaf verliert, wird vergessen. Selbst mancher Kummer und persönliche Schicksalsschläge können ihre beklemmende Unfaßlichkeit leichter verlieren.

Doch auch Spaziergehen will erlernt sein. Für den einen lohnt sich, den nicht allzu weiten Heimweg vom Büro nach Hause statt im Auto zu Fuß zu machen, für andere ist vielleicht ein abendlicher Rundgang besser.

Wichtig ist, immer tief durchzuatmen. Vor allem soll man üben, immer langsamer und tiefer zu atmen und noch länger auszuatmen. Atemübungen machen nicht nur frisch und wach, sie stärken die Lungen und verbessern auch Blutstauungen. Die harmonische Gehbewegung löst die Beinspannung der Berufsstehenden, übt die lahmgelegten Beine der Berufssitzenden. Sie ist auch ein naturgemäßer Beitrag zur Behebung von Verdauungsbeschwerden.

Heute noch empfindet man vielleicht den Spaziergang nicht besonders interessant. Das geruhsame Betrachten der langsam wechselnden Kulisse ist ungewohnt. Man ist es gewöhnt, daß heftige Impulse auf uns einströmen, bis man erschöpft ist. Und doch findet man dann oft nicht den Schlaf. Man wird es erst lernen müssen, was an dem Park, der Allee oder dem Weg am Fluß zu betrachten ist. Unbeirrt wie der Spaziergänger schreiten auch die Jahreszeiten darüber hin mit ihrem Blühen, Reifen und Vergehen.

Darüber hinaus soll man sich aber einmal Zeit zum richtigen Wan-

dern nehmen in einer Gegend, in die Dunst, Staub und Lärm der Großstadt nicht mehr hindringen. Mit seinem Wagen kann man schnell an manchen schönen Ort auch in unserer Heimat fahren. Aber man soll des Auto schnell mit den beiden Füßen vertauschen, bevor man vom Kilometerrausch gepackt wird. Wer nämlich zwei, drei oder vier Kilometer in der Stunde geht, sieht mehr als der, der mit 120-Stunden-Kilometer fährt.

Für den, der kein Fahrzeug hat, gibt es Eisenbahn, Straßenbahn, Omnibus. Irgendwo steigt er ein, irgendwo steigt er aus; denn er ist nicht gezwungen, im Kreis herumzulaufen, um wieder an sein geparktes Fahrzeug zu kommen.

Eine Wanderkarte der näheren Umgebung zu kaufen, lohnt sich wirklich. Die eingezeichneten Wege bieten reichlich Abwechslung, weisen auf reizvolle Ausblicke und landschaftliche Sehenswürdigkeiten hin und verhindern ermüdendes Pflastertreten; denn sie umgehen die vielbefahrenen, gefährlichen Landstraßen.

Dem Wander-Ungewohnten werden die ersten dreihundert Meter zwar oft langweilig und auch mühsam sein. Geht er aber geduldig die ersten Kilometer, dann ist der tote Punkt bald überwunden. Das hat nichts mit Willensakrobatik zu tun. Es ist ganz einfach darauf zurückzuführen, daß der Sauerstoff, den man durch die tiefere Atmung in den Körper aufgenommen hat, auf dem Weg über das Blut die Körpergewebe erfrischt hat, und daß Ermüdungssstoffe abgeraucht sind.

Man soll sich nicht gleich dreißig Kilometer vornehmen, wenn man es nicht gewöhnt ist. Aber fünf Kilometer und das nächste Mal zehn Kilometer lassen sich schaffen, ohne daß man am nächsten Tag müde ist. Natürlich muß das Schuhzeug dem Boden und die Kleidung jeder Witterung entsprechen.

Bald wird man spüren, daß auch das sogenannte schlechte Wetter gar nicht so schlecht ist, um nicht trotzdem wandern zu können. Der Volksmund sagt: „Schlechtes Wetter ist besser als gar kein Wetter.“ Der Wanderer wird den Sinn dieses treffenden Wortes bald begreifen. dgg



Am 8. Mai

Kammer-Musical „Paradies auf Erden“ im Kulturring Hamborn

Der Kulturring Hamborn bringt am 8. Mai im Ernst-Lohmeyer-Haus das Kammer-Musical „Paradies auf Erden“ von Sörensen nach J. B. Priestley. Die Aufführungen im ersten Quartal, über die wir berichten, fanden durchweg guten Anklang.

Von Eugène Labiche, dem sehr fruchtbaren und erfolgreichen französischen Lustspiieldichter des neunzehnten Jahrhunderts, stammt die Posse „Der Florentinerhut“, die von der Klever Bühne im Januar im Fritz-Woike-Hause aufgeführt wurde. Neu aufbereitet und gestrafft von Axel von Ambesser, machte das vielleicht von einigen Zeitgenossen geringgeschätzt als „Klamotte“ bezeichnete Stück dem Hamborner Publikum sichtlich Vergnügen. Manch einer der älteren Generation wird wohl noch den gleichnamigen Film aus dem Ende der dreißiger Jahre mit Heinz Rühmann und Karin Hardt in Erinnerung gehabt haben.

Worum geht es? Herr Fadinard sollte sich eigentlich an seinem Hochzeitstag seiner Braut und ihrem zahlreichen Anhang widmen. Stattdessen wird er von einem Leutnant, der ein Verhältnis mit einer verheirateten Frau hat, gezwungen, für deren beim Rendezvous von einem Pferd teilweise aufgefressenen Florentinerhut Ersatz zu beschaffen.

Bei dieser Zwangsaktion gerät Fadinard zunächst in den Hutsalon

von Clara, seiner einstigen Geliebten, dann an eine exaltierte Baronesse, schließlich sogar an den betrogenen Ehemann. Ein nicht ernstgenommener, schwerhöriger Onkel der Braut, Vezinet, der die längste Zeit eine Hutschachtel mit einem Florentinerhut als Hochzeitsgeschenk herumschleppt, rettet nach peinlichen und für Fadinard nervenaufreibenden Situationen diesem doch noch die Hochzeitsnacht und auch eine zweite gefährdete Ehe.

Vom Ensemble, das vielfach Doppelrollen spielte — was den Reiz noch erhöhte — ragte vor allem Holger Hildmann als Fadinard hervor. Dieser sehr wandlungsfähige Schauspieler wird eigentlich allen Aufgaben gerecht und entwickelt sich zusehends zu einer Bühnenautorität. Neben ihm erntete den meisten Beifall Hans Doerry als Onkel Vezinet. Die übrigen Rollen des großen Aufgebots gut besetzt, zum Teil etwas simpel, überspielt oder um einige Phon zu laut, traten etwas in den Hintergrund.

Eine Feststellung sei angebracht: Auch der Humor unserer Großväter, hinter Plüschvorhängen und Spitzengardinen, kommt heute an, wenn er geschickt serviert wird. Ein Verständniswille allein reicht oft gegenwärtig kaum aus, um nichtige, unbeholfene oder schlüpfrige dramatische Versuche zu verdauen und die betreffenden Vorstellungen mit dem nötigen Nachhall zu verlassen. Dies traf jedoch im Falle des „Florentinerhut“ und dank der sicheren Szenenführung nicht zu. Die Zuschauer waren mit



dem Stück und die Schauspieler mit dem reichgespendeten Beifall für Leistung und Schwung vollauf zufrieden.



Im dramatischen Erstling des Amerikaners Joseph Heller „Wir bombardieren Regensburg“ geht es um den Widersinn, der jedem Krieg innewohnt. Das Klever Theater hielt dieses Schauspiel für den Kulturring Hamborn im Februar im Fritz-Woike-Haus bereit.

Es liegt auf der Hand, daß ein solches Stück immer umstritten sein wird, sei es durch den Aufbau, die Art der Sprache oder die sehr deftigen Marginalien, die nicht jedermanns Sache sind. Das beweisen auch bisherige Rezensionen, die vom Verriß bis zur höchsten Anerkennung reichen.

Der Zuschauer steht zunächst vor großen Schwierigkeiten, da er nicht weiß, was hier Krieg ist und was Theater, was Spiel und was Ernst sein soll. Was ist echt und was symbolisch? Sind die Soldaten gleichzeitig Schauspieler oder die Schauspieler zeitweise Soldaten? Die Handlung vollzieht sich in mehreren Dimensionen, verwirrend und nicht selten einem Vexierbild gleichend, schwankend zwischen Krampf und sinnvoller Originalität. Viel Ironie und Selbstironie und eine nicht immer zimmerreine Wortwahl mögen die Gesamtwirkung für den einen erhöht, für den anderen vermindert haben.

Wie dem auch sei — es ist in jedem Fall zu unterstreichen, daß Kriege verabscheuungswürdig sind und diese Binsenwahrheit wurde dem Publikum sehr wirkungsvoll verdeutlicht — mit Schnullern, Kinderspielzeug und Bomben. Die Frage, was in einer heillos zerstrittenen Welt mit der latenten Tendenz zur Vernichtung von Staaten, Völkern und Kulturen zu tun übrig bleibt, um Kriege unmöglich zu machen und sie verbindlich für alle Menschen ad absurdum zu führen, bleibt bei Heller unbeantwortet, obwohl die Zivilcourage immer wieder als Motivation für alles Geschehen im Vordergrund steht. Der erste Teil der Aufführung war

durch die Wirrnis des Gebotenen weniger gut verdaulich, während der zweite zunehmend logischer und organischer wurde. Sehr gut zum Beispiel das Zwiegespräch vor dem Vorhang. Den Schauspielern kann man, ohne sie einzeln hervorzuheben, uneingeschränkt eine gute Gesamtleistung attestieren. Die Regie E. D. Hollmanns war einfallreich und der stellenweise skurillen Handlung angepaßt. Schade, daß nicht mehr Zuschauer die sinnfällige Aktualität eines Stückes würdigten, das doch — glaubte man den Äußerungen unserer jungen Generation — immer und überall mit orkanartigem Beifall rechnen mußte.

„Charleys Tante“ von Brandon Thomas, fast schon achtzig Jahre alt, bewies — in der Bearbeitung von Gustav Kampendonk als „Charleys neue Tante“ —, daß sie trotz des Alters von ihrer Zugkraft kaum etwas eingebüßt hat. Dazu lieferte Lotar Olias eine gut ins Ohr gehende Musik, so daß dieses Musical auch im Spielplan der Burghofbühne Dinslaken mit Erfolg bestehen konnte, wobei zwei ältere Filme sicher noch zur Popularität beitrugen.

Über die Handlung muß eigentlich kaum etwas gesagt werden, alles dreht sich um den gezwungenermaßen zur Tante aus Südamerika gewordenen Dr. Dernburg, daneben um mehrere adrette Frauen, die schließlich alle nach manchen Hindernissen ihren Partner finden. Häufiger Beifall auf offener Bühne und eine starke Akklamation am Schluß waren der Dank für eine ausgesprochene Ensembleleistung der Dinslakener.

Vielleicht kann man trotzdem einzelne Schauspieler herausheben,



wie Hugo Scholter in seiner Doppel- und Hauptrolle, die allein physisch ihn sehr beanspruchte, auch die elegante und stets damenhaft wirkende I. M. Wolff als echte Tante und den soliden Hans Beerhenke als Konsul Sollmann. Alle übrigen hatten jedoch in gleicher Weise Anteil an einem Erfolg, den auch diesmal die ziemlich stark vertretene Jugend mit einigen Einschränkungen zur Kenntnis nahm. Freilich darf man nicht mit der Sonde des gestrengen und verwöhnten Kritikers an solche Aufführungen herangehen, die kaum von unvorhergesehenen Pannen und verschiedenen Unzulänglichkeiten frei bleiben. Kleine Bühnen müssen vielseitig sein, und das schon ist anerkennenswert. Große Ausstattungen, wie etwa bei „My Fair Lady“ nötig, können sie sich

DIE BILDER

zeigen Szenenausschnitte aus „Charleys neue Tante“ (linke Seite) und „Der Florentinerhut“ (rechte Seite)

nicht leisten und ebensowenig voluminöse Klangkörper. Und Lotar Olias ist natürlich weder Franz Lehar noch Frederik Loewe. Trotzdem — das Stück hat gefallen!

Dr. Fu.

Container-Schiffsraum wächst weiterhin stark an

Der Bestand an Schiffsraum für den Transport von Containern, über den die Werkzeugzeitung im vergangenen Jahr berichtete, wird nach Schätzung der Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (OECD) in diesem Jahr um vierzig Prozent zunehmen. Diese hohe Zuwachsrates ist eines der wichtigsten Kennzeichen der derzeitigen Lage der Schifffahrt.

Eine „massive“ Umstellung auf den Container-Transport erfolgte 1968 im transatlantischen Seefrachtverkehr. Nach der Einführung von Container-Diensten in der Australfahrt brachte dann das Jahr 1969 ein erheblich vergrößertes Container-Angebot auch in anderen Bereichen.

Die Handelsflotte der Welt wurde nach Angaben der OECD im vergangenen Jahr um fast sieben Prozent auf rund 200 Millionen BRT vergrößert. Die Neubau-Aufträge hätten um elf Prozent zugenommen.

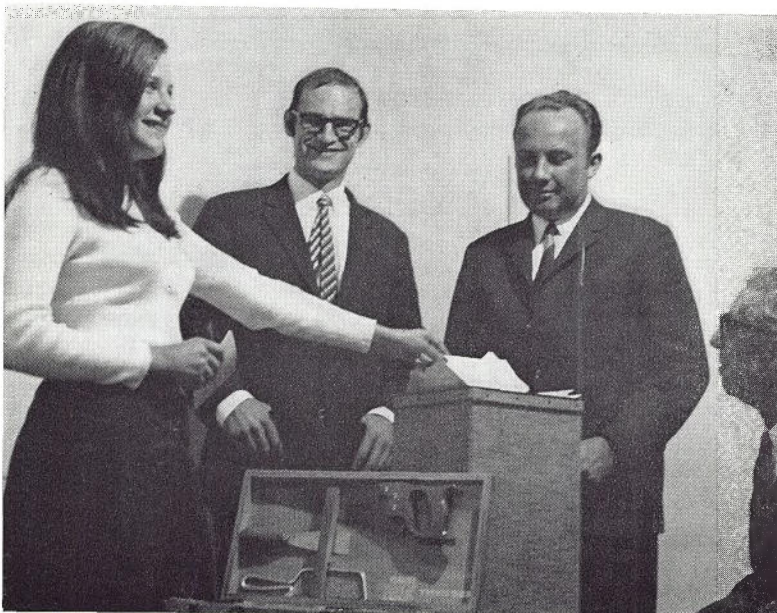
Von einem Welt-Schiffsraum in Höhe von insgesamt 90 Millionen tdw entfielen 65 Prozent auf Tanker. Neben zahlreichen Tankern von mehr als 200 000 tdw seien zur Zeit bereits zwei Schiffe mit mehr als 350 000 tdw in Bau.

Bei den Trockenfrachter-Neubauten spielen die Container-Schiffe eine fast gleichgroße Rolle wie konventionelle Frachter für die Linien- und Trampschifffahrt. Das Volumen des Seegüterverkehrs erhöhte sich für Eisenerz, Kohle und Getreide um insgesamt 7,5 Prozent.

Thyssen Industrie verlor Werkzeugkästen

Die Thyssen Industrie GmbH hatte im Herbst 1969 drei Monate lang allen verkauften Top-Regalen beim Versand eine Antwortkarte beigelegt. Diese Antwortkarten mit gezielten Fragen sollten darüber ein Bild vermitteln, wie diese Regale hinsichtlich Ausführung und Montage vom Kunden beurteilt wurden, wie die Verpackung den Transportweg über-

steht, für welche Zwecke und wo der Kunde die Regale einsetzt, welche Verbesserungswünsche die Kunden haben. Um dem Kunden zur Einsendung der Karte einen Anreiz zu geben, wurde die Verlosung mehrerer Werkzeugkästen angekündigt. Sie erfolgte jetzt unter Aufsicht einer dreiköpfigen Kommission, deren Leiter Herr Gissel war. Die Werkzeugkästen sind zwischenzeitlich bei den glücklichen Gewinnern angelangt. Die Auswertung der Antwortkarten hat zu einem aufschlußreichen Bild geführt.





Seit einigen Monaten arbeiten in den Werken Ruhrort und Hamborn der ATH 26 junge Menschen, die von den Fachoberschulen in Technik und Wirtschaft in Duisburg-Hamborn kommen.

Nach langwierigen Gesprächen zwischen Betrieben, Schulamt und Arbeitsamt hat sich die Hütte bereiterklärt, die praktische Ausbildung der Fachoberschüler zu übernehmen und die Schüler als Praktikanten zu beschäftigen. Seit dieser Zeit hatten und haben unsere Mitarbeiter Kontakt mit den „FOS-Leuten“. Vielen ist das neue Ausbildungssystem der Fachoberschule jedoch noch völlig unbekannt.

Durch die Schaffung von Fachoberschulen in Nordrhein-Westfalen wurden auch die Eingangs-Voraussetzungen für diese Bildungseinrichtungen neu überdacht und verändert. (Die Fachoberschulen werden im Oktober die Nachfolger der bisherigen Höheren Fachschulen, an denen Ingenieure, Betriebswirte und Sozialarbeiter ausgebildet wurden).

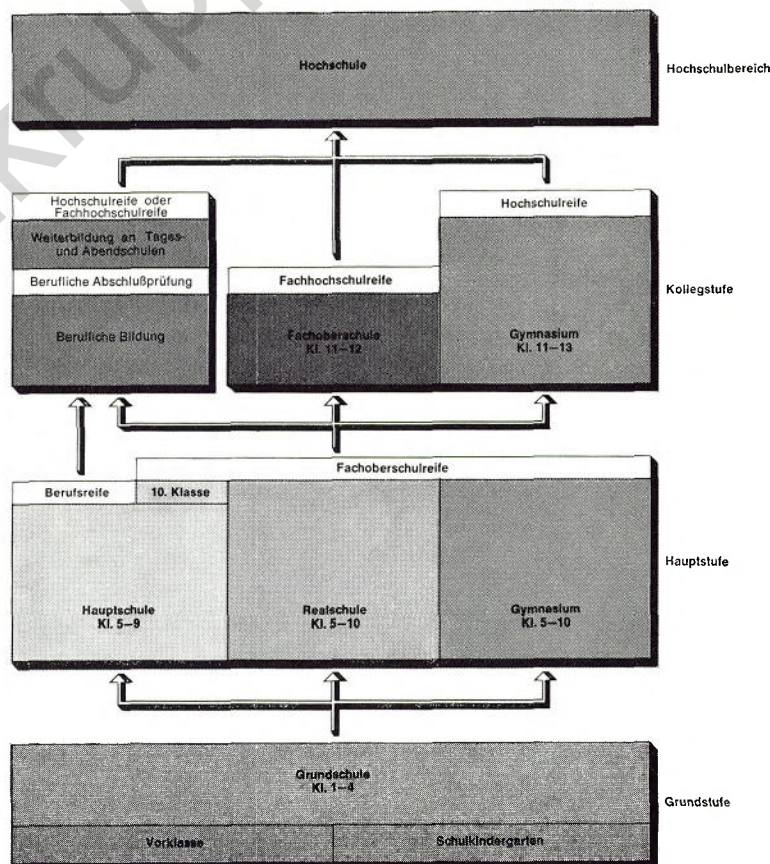
Als Zubringer oder Unterbau hierfür wurde die Fachoberschule geschaffen. Der Kultusminister von Nordrhein-Westfalen, Fritz Holtzoff, sagt über die Aufgaben einer FOS: „Diese moderne Schulform erfüllt einen hohen Bildungsanspruch, in dem sie praktische Ausbildung mit theoretischer Bildung verbindet.“



Die Fachoberschule gliedert sich in drei Klassen. Die Klasse 10 ist ein allgemeinbildendes Schuljahr, das den Hauptschüler zur Fachoberschulreife führt. Diese Klasse wird als Tagesschule unmittelbar im Anschluß an die Hauptschule wahlweise bei einer Hauptschule oder

Die Meinungen gehen noch auseinander

Fachoberschüler erfahren zum ersten Male ihre praktische Ausbildung bei der ATH



einer Fachoberschule angeboten. In dieser Organisationsform ist der Besuch ausschließlich den Hauptschulabsolventen mit Abschluß I vorbehalten. Alle übrigen Hauptschüler haben Gelegenheit, während der Berufsausbildung die Klasse 10 in Abendform (vier Semester) oder im Anschluß an die Lehre in Tagesform (zwei Semester) zu besuchen. Wer das Ziel der Klasse 10 erreicht und die Berufsausbildung abgeschlossen hat, kann direkt in die Klasse 12 FOS eintreten.

In Klasse 11 werden diejenigen Bewerber aufgenommen, die den Realschul-Abschluß oder einen gleichwertigen Bildungsstand erreicht haben (Klasse 10 FOS, Versetzung O II eines Gymnasiums, Berufsfachschule Abschluß A, Handelsabschluß u. a.). In diesem Schuljahr wird Teilzeitunterricht an zwei Tagen in der Woche erteilt. Der Schüler hat an den übrigen Tagen ein gelenktes Praktikum zu absolvieren. Bewerber, die ihre Berufsausbildung bereits abgeschlossen haben, überspringen die Klasse elf.

Die Klasse 12 FOS hat Vollzeitunterricht mit 36 Wochenstunden und bereitet auf die Fachoberschul-Reifeprüfung vor. Die FOS teilt sich in der Regel in die Fachrichtungen Technik, Wirtschaft, Hauswirtschaft und Sozialpädagogik auf.



In einer Informationsschrift des Schulamtes der Stadt Duisburg heißt es: „Die Fachoberschule vermittelt keine Berufsausbildung und ist auch keine berufsvorbereitende Schule im Sinne der Berufsfachschule. Der Besuch der Fachoberschule empfiehlt sich deshalb nur für die Schüler, die sicher sind, daß sie eine Fachhochschule besuchen wollen. Außerdem sollten die bisher gezeigten Leistungen überdurchschnittlich sein, um die Bewerber soweit wie möglich vom Risiko zu entlasten, die Ausbildung vorzeitig oder nach erfolgloser Teilnahme an der Abschlußprüfung abbrechen zu müssen. Daher sollte sorgfältig überlegt werden, ob nicht der sicherer scheinende Weg über eine Berufsausbildung beschritten wird.“ Soweit das Schulamt Duisburg.



Dies zuletzt genannte Problem und die Frage der Ausgestaltung des praktischen Ausbildungsteils der

DAS SCHAUBILD

zeigt den künftigen Aufbau des deutschen Bildungswesens vom Schulkindergarten über die Grundschule bis zur Hochschule und die mannigfaltigen Möglichkeiten der schulischen Ausbildung.

Auf den Fotos (oben) links Zurichten und Verlegen von Leitungen bei der Elektro-Fachausbildung und (rechts) spanlose Formung bei der Grundausbildung.

Berufsfachschule bewegt bis zum heutigen Tag die Bildungspolitiker und Bildungspraktiker in Nordrhein-Westfalen. In Gesprächen mit den Ausbildungsleitern Wilhelm Koch, Werner Becker und Heinz Jacobs werden unterschiedliche Meinungen deutlich.

Der Leiter des technischen Ausbildungswesens in Ruhrort, Betriebschef Wilhelm Koch, meint dazu: „Der praktische Teil der elften Klasse der FOS bietet ein genügend breites Feld zur fachlichen Information und außerdem Gelegenheit, praktische Fertigkeiten zu üben; das heißt: Unter Berücksichtigung der Konzeption der neuen Fachhochschule, halte ich den Zeitraum von einem Jahr für ausreichend, um den geeigneten Fachoberschülern eine Übersicht über die betrieblichen Zusammenhänge zu geben.“



Hbv. Heinz Jacobs, Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens in Hamborn, nimmt wie folgt Stellung: „Die Vorteile der bisherigen Absolventen von Höheren Fachschulen liegen in ihrer Praxisbezogenheit. Während seiner Lehre konnte er den Betrieb, seine Fachrichtung, seinen Beruf mit allen Einzelheiten und Feinheiten kennenlernen. In einem Jahr können wir einem Fachoberschüler für Wirtschaft nicht das nötige Rüstzeug vermitteln. Es bestehen Vorstellungen, daß nach dem zwölften FOS-Jahr noch ein zweites praktisches Jahr angefügt wird.“



Auch der Leiter des technischen Ausbildungswesens in Hamborn, Betriebschef Werner Becker, findet kritische Ansatzpunkte an der bestehenden Fachoberschule: „Der bessere Weg, vor allem für einen schwachen Schüler, der die Fachoberschulreife hat, führt auch heute noch über eine vollständige Lehre. Das System der Fachoberschule, das ich grundsätzlich als Möglichkeit befürworte, müßte nach den bisherigen Erfahrungen verändert werden.“



Die Meinungen und Vorstellungen zur Fachoberschule sind also unterschiedlich. Auch die Fachoberschüler selbst fühlen sich nicht besonders wohl in ihrer Haut. Sie sehen sich, wie es einer formulierte, als „Versuchskaninchen“, mit denen auch der Betrieb noch experimentiert. So konnten zum Beispiel die Fachoberschüler im kaufmännischen Bereich nicht in allen vom Kultusminister gewünschten Abteilungen eingesetzt werden. Für das Werk gilt es zunächst einmal, Lehrlinge auszubilden.

Die Erfahrungen des ersten Jahres der Fachoberschule werden für den Kultusminister sicherlich noch einmal ein Ansatzpunkt sein, um die Arbeit der Fachoberschulen zu überdenken und sie einer Erfolgskontrolle zu unterziehen. Ob man die Regelung dann modifiziert, steht dahin.

Klaus Heimann



Belegschaftsversammlung in Hamborn

Betriebsrat unterrichtete die Mitarbeiter über Tarifrfragen und Sozialprobleme

Über soziale und tarifliche Fragen der Gesamtbelegschaft und über spezielle Probleme der Angestellten unterrichtete der Betriebsrat in der Belegschaftsversammlung vom 11. März die Mitarbeiter der Werke Bruckhausen und Beeckerwerth, des Hochofenwerks Hamborn, der Kokereien August Thyssen und Westende sowie des Kraftwerkes Hamborn.

Nach der Eröffnung durch Betriebsratsmitglied Weihs, der neben den erschienenen Belegschaftsmitgliedern besonders Arbeitsdirektor

Doese und Vertreter der Gewerkschaften begrüßte, berichtete Betriebsratsvorsitzender Rudolf Judith zunächst über den Rücktritt des Ruhrorter Betriebsratsvorsitzenden Hans Mechmann. Wegen seines angegriffenen Gesundheitszustandes mußte er Ende März aus den Diensten der ATH ausscheiden. Das Ausscheiden von Hans Mechmann, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, bedauere man sehr; denn er sei im Kreis der Betriebsräte und auch als Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat ein geachteter und beliebter Kollege gewesen. Seine Arbeit habe nicht nur den Menschen im Werksbereich Ruhrort gegolten, sondern ihm sei es um das Wohl der gesamten

ATH und ihrer Arbeitnehmer gegangen.

„Alle, die Hans Mechmann näher kennen, wissen“, so betonte Rudolf Judith, „daß wir einen Menschen mit einem reichen Wissen und großem Sachverstand und mit einem sehr guten Einfühlungsvermögen verlieren. Ich möchte ihm im Namen des Betriebsrates und der Belegschaften ein herzliches Danke für die geleistete Arbeit sagen und ihm von Herzen eine Besserung seiner Gesundheit wünschen.“

Eberhard Sauerbier als neuem Betriebsratsvorsitzenden in Ruhrort sprach er mit dem Wunsch für eine weitere gute Zusammenarbeit die herzlichsten Glückwünsche aus. Auf eine enge Zusammenarbeit der inzwischen neun Betriebsräte innerhalb der ATH, so sagte Rudolf Judith, werde es in der Zukunft besonders ankommen, wenn eine gute Arbeit geleistet werden soll.



Nach einem Überblick über die Produktionslage und die großen Anforderungen, die angesichts der weiterhin auf Hochtouren laufenden Erzeugung an die Mitarbeiter gestellt werden, informierte der Betriebsratsvorsitzende die Mitarbeiter über die am 1. Januar in Kraft getretenen neuen Tarifvereinbarungen. Mit ihnen seien zum Teil wesentliche Verbesserungen für die Arbeitnehmer erzielt worden, die sich auch in der Lohntüte bemerkbar machten, unter anderem durch die Zuschläge für die Mittagschicht und für Feiertagsarbeit.

Die Tarifkommission der IG Metall werde versuchen, in einem der nächsten abzuschließenden Tarifverträge vermögenswirksame Leistungen für die Arbeitnehmer zusätzlich zu Lohn und Gehalt zu erreichen.



Unter den betrieblichen Fragen, die der Betriebsratsvorsitzende ansprach, befanden sich neben der Forderung des Betriebsrates auf Abschaffung der Stempeluhren das Parkplatz-Problem und die Verbesserung der Arbeitssicherheit.

Er teilte mit, daß der Parkplatz für Lastwagen an Tor 7 demnächst



aufgehoben und für Personenautos zur Verfügung stehen werde. An Tor 6 jedoch sei es schwierig, wegen der geplanten Veränderung der Straßenführung im Augenblick Verbesserungen zu erreichen. Die größten Schwierigkeiten träten ferner auf den Parkplätzen am Verwaltungshochhaus auf. (Hier sind inzwischen, wie die Werkzeitung ergänzend einfügen darf, Arbeiten angelaufen, um die Zahl der Parkplätze vor allem im Bereich des Flachbaues zu erweitern.)

Der Betriebsratsvorsitzende betonte in diesem Zusammenhang mit Nachdruck, daß nicht immer der Platzmangel die Parkschwierigkeiten auslöse, sondern in zahlreichen Fällen die Ursache im falschen Parken zu suchen sei. Denn manche Mitarbeiter blockierten oft andere Wagen durch Abstellen ihrer Autos in den Zufahrtswegen — nur um hundert Meter Weg zum Torhaus zu sparen. Ein solches Verhalten sei unkollegial. Diese Pkw-Besitzer müßten damit rechnen, daß ihr Fahrzeug künftig — auf ihre Rechnung — ebenso abgeschleppt werde, wie Autos, die etwa auf Werkstraßen im Werk Beeckerwerth abgestellt seien.



Auch der zweite Betriebsratsvorsitzende Karl-Heinz Willing, der zu Fragen der Angestelltenarbeit sprach, berichtete über Tarifprobleme, vor allem über die Neuregelung der Gehälter für Jungangestellte, die bevorstehende Neuregulierung der Produktionsprämie und die Bezahlung der Meister. Die Situation der Büroräume werde in Kürze eine gewisse Erleichterung dadurch erhalten, daß zwei Fertigbauten kurzfristig errichtet würden und im Mai bzw. Juni bezogen werden könnten.



Betriebsratsmitglied Westrich gab einen Bericht über das Wohnungswesen. Gegenwärtig ständen den Belegschaften der ATH im Bereich Hamborn, Ruhrort und Meiderich 14 390 Alt- und Neubauwohnungen und 1139 Eigenheime zur Verfügung. Davon seien im letzten Jahr 685 Mietwohnungen und 123 Eigenheime gebaut worden. Außerdem habe man 1969 an 854 Belegschaftsmitglieder dieser Werksbereiche frei gewordene Wohnungen vergeben können. Trotz der weiterhin regen Bautätigkeit sei die Zahl der Wohnungssuchenden immer noch sehr groß. Selbst in zahlreichen Notfällen könne man nicht sofort helfen.

Abschließend berichtete der Vorsitzende der Sozialkommission über die neue verbesserte Anerkennungsvergütung für ältere Mitarbeiter, die nach 25 Dienstjahren und dem fünfzigsten Lebensjahr aus persönlichen oder betrieblichen Gründen auf einen geringer bezahlten Arbeitsplatz umgesetzt werden müßten.



Zu Beginn der sehr regen Diskussion wies Arbeitsdirektor Doese in einer Erklärung Ausführungen

zurück, die ein Belegschaftsmitglied in der Versammlung vom 12. November 1969 zu Fragen der Arbeitssicherheit und des Werksärztlichen Dienstes gemacht hatte.

Es sei eine böswillige Feststellung, eine Lüge, wenn behauptet worden sei, für die Unternehmensleitung stünden die wirtschaftlichen Interessen im Vordergrund und nicht die Sicherheit der Belegschaftsmitglieder. Dabei erinnerte der Arbeitsdirektor unter anderem an den Aufruf des Vorstandes in der Werkzeitung, der zum Jahresanfang 1966 unter der Überschrift „Ein ernstes Wort an unsere Mitarbeiter“ zur Frage der Arbeitssicherheit ausdrücklich festgelegt habe: „Für jeden einzelnen muß gelten: Sicherheit zuerst!“

Zu der Behauptung des Diskussionsredners, er habe noch nie einen Werksarzt in seinem Betrieb (Warmbandwerk 2) gesehen, der sich die Arbeitsplätze angesehen hätte, stellte Arbeitsdirektor Doese fest, dieses Belegschaftsmitglied habe offenbar die Werksärzte nicht bemerkt oder kenne sie vielleicht sogar nicht. Es sei jedoch Tatsache, daß sich die Werksärzte um betriebliche Dinge, um Fragen der Arbeitsmedizin, der Arbeitshygiene und auch der Gestaltung von Arbeitsplätzen sehr eingehend kümmerten. Für diese Probleme hätte die ATH unter ihren Werksärzten sogar einen besonderen Spezialisten.

Die Forderung, die Werksärzte besser der Landesversicherungsanstalt zu unterstellen, müsse er ablehnen, da sie dann gleichzeitig die Funktion eines Vertrauensarztes ausüben müßten. Wer so etwas fordere, habe keine Ahnung von den Aufgaben und Tätigkeiten der Werksärzte.

Die Unterstellung schließlich, die in der Forderung des Diskussionsredners enthalten sei, die Werksärzte müßten so frei sein in ihren Entscheidungen, daß sie niemals in die Zwangslage kämen, die wirtschaftlichen Interessen des Unternehmens über die Gesundheit der ihnen anvertrauten Arbeitnehmer stellen zu müssen, wies Arbeitsdirektor Doese mit Nachdruck zurück. Hierzu stellte er für den Vorstand der ATH ausdrücklich fest: „Unsere Werksärzte sind in ihrer ärztlichen Tätigkeit völlig frei von Weisungen und unterliegen ausschließlich ihrem ärztlichen Gewissen.“



Abschließend betonte der Arbeitsdirektor, die ATH sei in der glücklichen Lage, insgesamt sieben hauptamtliche Werksärzte zu beschäftigen, davon allein vier in den Werken Bruckhausen und Beeckerwerth sowie dem Hochofenwerk Hamborn. Es gebe in der Bundesrepublik nur wenige große Industrieunternehmen, die eine so starke Besetzung ihres Werksärztlichen Dienstes aufweisen können. Seine Einrichtungen seien offenbar gut, denn viele Fachleute aus dem In- und Ausland besuchten die ATH, um sich diese Einrichtung eingehend anzusehen.



Belegschaftsversammlung in Ruhrort

Betriebsrat und Werksleitung berichteten zur Lage

In einer sehr gut besuchten Versammlung in der Halle der Haspelanlage 5 sprach Eberhard Sauerbier zum ersten Male in seiner Eigenschaft als erster Betriebsratsvorsitzender zur Ruhrorter Belegschaft.

Einleitend hatte Michael Schwarz eine Reihe von Gästen begrüßt, so Arbeitsdirektor Doese und Werksdirektor Höfges, Betriebsratsmitglieder der Werke Hamborn und Hüttenbetrieb sowie mit besonderer Freude den stellvertretenden Aufsichtsratsvorsitzenden Ernst Striefler.

Mit einigen Sätzen stellte sich Arbeitsdirektor Doese vor. Er sagte, daß er seit dem Zeitpunkt des Zusammenschlusses am 1. Oktober 1965 in Ruhrort nicht nur Mitarbeiter, sondern zahlreiche Freunde gewonnen hätte und nannte als Beispiel den ausgeschiedenen Betriebsratsvorsitzenden Hans Mechmann. Arbeitsdirektor Doese lobte die Art der Zusammenarbeit in Ruhrort und schloß: „Sie können auf mich zählen, und ich möchte mich auf Sie verlassen.“

Eberhard Sauerbier wies in seinem Referat einleitend auf das gute Ergebnis des letzten Geschäftsjahres hin, wobei er sich sowohl auf die Berichterstattung in der Werkzeitung als auch auf die Broschüre „Das Thyssen-Jahr 68/69“ berief.

Eingehend behandelte er das Thema Lohnangleichung. Darüber war es bereits kurz nach dem Zusammenschluß des Ruhrorter Werkes mit der ATH zu ersten Gesprächen zwischen Vorstand und Betriebsrat gekommen, weil es auf vergleichbaren Arbeitsplätzen in den beiden Werksteilen unterschiedliche Löhne gab. Im vergangenen Sommer konnte die Angleichung in zwei Phasen anlaufen und eine Grobregelung kurzfristig durchgeführt werden. Eberhard Sauerbier teilte mit, daß die Feinregulierung nun ebenfalls abgeschlossen sei.

Als weiteren wichtigen Punkt schnitt der Betriebsratsvorsitzende die Vereinbarung über die sog. Anerkennungs-Vergütung an. Sie betrifft Belegschaftsmitglieder, die aus gesundheitlichen Gründen auf einen geringer bezahlten Arbeitsplatz umgesetzt werden müssen. Alle ATH-Betriebsräte seien der Auffassung gewesen, daß die alten Vereinbarungen nicht mehr zeitgemäß seien. Die Arbeitsgemeinschaft der Betriebsräte habe in Verhandlungen mit dem Vorstand ab 1. Januar 1970 eine einheitliche Betriebsvereinbarung erreicht.

Mit Datum vom 1. Januar 1970 sei auch das neue Urlaubsabkommen in Kraft getreten, in dem nicht mehr von Werktagen sondern von Arbeitstagen gesprochen werde. Um alle Belegschaftsmitglieder aus-

reichend zu informieren, habe der Betriebsrat diese Urlaubsregelung in zusammengefaßter Form ausgehängt.

Eberhard Sauerbier machte die Belegschaft noch einmal mit der seit 1. Januar 1970 geltenden Lohnfortzahlung vertraut. Trotz ausführlicher Information gäbe es immer noch Schwierigkeiten, und er empfahl allen, sich mit der Materie vertraut zu machen.

Der Betriebsratsvorsitzende fuhr fort: „Durch das Lohnfortzahlungsgesetz ist der Arbeiter jetzt mit dem Angestellten materiell gleichgestellt: Sie erhalten beide bei Krankheit ihr Entgelt für sechs Wochen weiter. In diesem Zusammenhang darf man nicht unerwähnt lassen, daß die noch bestehende Versicherungspflicht-Grenze für Angestellte eine soziale Ungerechtigkeit ist. Es ist nicht gerechtfertigt, daß die Angestellten, die über 1200 DM verdienen, keinen Arbeitgeberanteil erhalten und ihren Beitrag in voller Höhe allein tragen müssen. Der Deutsche Gewerkschaftsbund drängt darauf, daß die Versicherungspflicht-Grenze für Angestellte abgeschafft oder zumindest heraufgesetzt wird.

Bei der Zusammenkunft mit dem Vorstand am 5. Januar haben unsere Kollegen Angestelltenvertreter den Vorstand gebeten, auch für den Personenkreis der Angestellten, deren Verdienst über der Versicherungspflicht-Grenze liegt, den Arbeitgeberanteil zu gewähren. Dies wurde abgelehnt mit dem Bemerkung, daß dem Unternehmen durch die Lohnfortzahlung im Krankheitsfall eine sehr hohe Belastung entsteht.“

In diesem Zusammenhang behandelte der Betriebsratsvorsitzende auch die Änderungen, die sich im vertrauensärztlichen Dienst ergeben haben. Dem Vertrauensarzt sei jetzt die Zeit für eine gründliche Untersuchung gegeben; er könne keineswegs mehr als „Gesundschreiber“ bezeichnet werden. Damit leitete er über zur Situation der Ruhrorter Betriebskrankenkasse. Zwar weise der Voranschlag für 1970 einen Überschuß der Einnahmen auf; aber keiner dürfe annehmen, daß man jetzt schon über dem Berg wäre. Zahlreiche Positionen seien erheblich gestiegen. Auffallend wäre, daß die Ausgaben für Arzneimittel bei der Ruhrorter BKK gegenüber den anderen Betriebskrankenkassen im Duisburger Raum besonders hoch seien. Er bat alle, mit dafür zu sorgen, daß sich die Ausgaben der Krankenkassen in vertretbaren Grenzen hielten.

An das Verantwortungsbewußtsein eines jeden einzelnen appellierte Eberhard Sauerbier, als er darüber berichtete, daß in Großbaum und im Hüttenbetrieb die Stempeluhren abgeschafft worden seien und daß geplant sei, das auch für die anderen Werkteile durchzuführen. Die beiden Betriebe seien „Testfälle“. Man wolle feststellen, was noch zu tun sei, um nach Abschaffung der Stempeluhren einen reibungslosen Betriebsablauf zu gewährleisten. „Wir vom Betriebsrat haben die

eine Bitte, möge jeder sich so verhalten, daß wir nachher sagen können: Jawohl, unsere Belegschaft zieht in dieser Richtung mit!“

Sauerbier sprach dann die Schwierigkeiten an, für ausreichenden Parkraum zu sorgen. Eine Fragebogen-Aktion diene dazu, die notwendigen Unterlagen über den Bedarf an Parkraum zu beschaffen.

Speziell an die Angestellten wandte er sich, als er die Frage „Prämien für alle Angestellten“ anschnitt. Der Betriebsrat sei der Meinung, daß die Angestellten, auch wenn sie nicht in Produktionsbetrieben tätig seien, an der guten Entwicklung der Produktion beteiligt seien und daß sich das bei ihnen auch finanziell auswirken müsse. Er wandte sich gegen den Vorwurf, der Betriebsrat habe auf diesem Gebiet nicht genug getan. Dabei verwies er auf entsprechende Verhandlungen und versprach, daß der Betriebsrat weiter tätig bleibe. Allerdings, so betonte er, „den Schlüssel zum Geldschrank besitzen wir nicht.“

Betriebsratsvorsitzender Sauerbier schnitt schließlich ein „heißes Eisen“ an, als er auf die Frage der Nachfolge des verstorbenen Arbeitsdirektors Peter Schmidt zu sprechen kam — ein Problem, das bisher noch nicht gelöst sei.

Er betonte, daß in dieser Grundsatfrage die IG Metall mit der Verhandlungsführung beauftragt sei. „Wir sind bestrebt, möglichst schnell einen Termin beim Vorstand zu erhalten, um die Tür zu neuen Verhandlungen aufzustoßen“, sagte Sauerbier.

Abschließend sprach er kurz über den Wechsel in der Betriebsratspitze, der dadurch erforderlich geworden war, daß der bisherige erste Vorsitzende Hans Mechmann aus gesundheitlichen Gründen zum 31. März 1970 aus dem Unternehmen ausgeschieden sei. Mit Nachdruck sprach er den Dank der Versammlung an Hans Mechmann für seine aufopfernde Arbeit im Betriebsrat aus, und er bat die Belegschaft, ihm als neuen Vorsitzenden das gleiche Vertrauen zu schenken.



Einen umfassenden Überblick über die Entwicklung in der Eisen- und Stahlindustrie der Welt und des Ruhrorter Werkes gab anschließend Werksdirektor Höfges. Er zeigte auf, in welcher Weise voraussichtlich der Stahlbedarf wachsen würde, leitete dann auf die ATH und das Werk Ruhrort über und schloß mit der Feststellung, daß die moderne Technik eine moderne Belegschaft und eine moderne Führung bedinge.

Nach einem eindringlichen Appell von Hauptsicherheitsingenieur Matern, sicherheitsbewußt zu arbeiten und das überall befindliche Handzeichen der „aktion gegen den unfall 70“ zu beachten, schloß sich eine lebhaft Diskussions an, in der von mehreren Belegschaftsmitgliedern erneut die Frage nach einem Arbeitsdirektor für das Werk Ruhrort behandelt wurde.



Sie leiten neues Kraftwerk in Pakistan

Siebzehn pakistanische Ingenieure drei Monate im Kraftwerk Hamborn

Das Kraftwerk Hamborn hatte im Frühjahr 1969 und Winter 69/70 zwei Gruppen von insgesamt siebzehn pakistanischen Ingenieuren als Informanten zu Gast, die das Führungspersonal für das in Ost-Pakistan von einem deutschen Firmenkonsortium neu errichtete Dampf-Kraftwerk Ashuganj bilden.

Die pakistanischen Ingenieure hielten sich ein Jahr lang in Deutschland auf.

Am Beginn stand ein deutscher Sprachkurs. Danach folgten mehrmonatige Informationen bei den Herstellerfirmen der maschinen- und elektrotechnischen Einrichtungen, sowie ein speziell eingerichteter Kursus bei der Kraft-

werkerschule der Vereinigung der Großkesselbesitzer (VGB) in Essen. Den Abschluß bildete eine dreimonatige Information im Kraftwerk Hamborn. Hier wurden die pakistanischen Ingenieure mit den technischen und organisatorischen Führungsaufgaben eines Dampf-Kraftwerkes vertraut gemacht. Das Kraftwerk Hamborn war für diese Information besonders geeignet, weil die technischen Einrichtungen im Kraftwerk Ashuganj (zwei 64-MW-Blöcke) denen im Kraftwerk Hamborn weitgehend ähnlich sind. Die pakistanischen Ingenieure kehrten Ende Januar 1970 nach Ost-Pakistan zurück, wo das Kraftwerk Ashuganj in den nächsten Monaten den Betrieb aufnimmt. Das Foto zeigt einige der Ingenieure auf dem Blockleitstand des Kraftwerkes Hamborn.

BKK verschickt Kinder

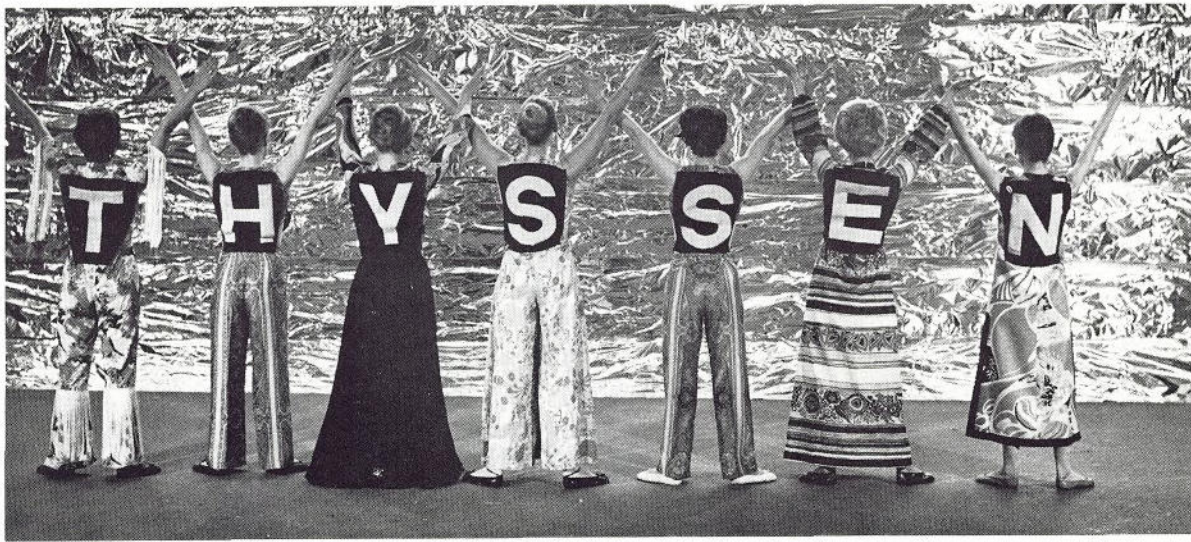
Die Betriebskrankenkasse für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb führt auch im Jahre 1970 wieder Kuren für erholungsbedürftige Kinder im Alter von sechs bis zwölf Jahren durch. Sie finden im Kinderheim „Maria Hilf“ in Mülheim/Möhne statt, das die Werkzeitung bereits mehrfach vorgestellt hat.

In der Vergangenheit haben viele interessierte Eltern von dieser Möglichkeit keinen Gebrauch gemacht, da sie befürchteten, daß eine sechswöchige Kur während der Schulzeit die Kinder in der Bewältigung des Lehrstoffes zu weit zurückwerfen würde. Um aber einem möglichst großen Kreis von erholungsbedürftigen Kindern Gelegenheit zur Teilnahme an einer Kinderkur zu geben, wurde in der zweiten Jahreshälfte die Kurdauer von sechs auf vier Wochen verkürzt.

Zu folgenden Kuren können Anmeldungen noch berücksichtigt werden: 28. April bis 5. Juni (sechs Wochen), 9. Juni bis 21. Juli (sechs Wochen), 4. September bis 2. Oktober (vier Wochen), 6. Oktober bis 3. November (vier Wochen) sowie 6. November bis 4. Dezember (vier Wochen).

Interessierte Belegschaftsmitglieder wollen sich bitte umgehend mit der Betriebskrankenkasse/Ruhrort, Verwaltungsgebäude 2, Zimmer 4/5, Schalter 8, in Verbindung setzen (Tel. 63 16). Die Anmeldungen für das Werk Hüttenbetrieb werden bei der dortigen Betriebskrankenkassen-Nebenstelle angenommen (Tel. 44 46).

Kinder, die bereits 1968 oder 1969 verschickt wurden, können nicht berücksichtigt werden. Ebenso können Bettlässer, Kinder mit ansteckenden Krankheiten und solche, bei denen der Diphtherie-Abstrich positiv ausfällt, nicht teilnehmen.



Auch in diesem Jahr werden die ATH und die übrigen Unternehmen der Thyssen-Gruppe den Besuchern der Hannover-Messe 1970 einen umfassenden Überblick über ihre Produkte vermitteln. Die gemeinsame Schau der Thyssen-Gruppe findet im DEW-Pavillon statt, da Haus Thyssenstahl bekanntlich durch einen Brand vernichtet wurde.

Wie in den vergangenen Jahren wird die Werbe-Abteilung der ATH in Zusammenarbeit mit den Tochtergesellschaften auch 1970 eine informative Ausstellung zeigen. Eine besondere Überraschung bildet in diesem Jahr die Filmschau „ATH 1970“. Sie wird mit modernen Mit-



teln die Schwere der Objekte und Produkte, die Thyssen anzubieten hat, auflockern und sicherlich viele Besucher anlocken.

Die Werkzeugung konnte den Filmemachern mehrfach über die Schulter sehen. Sie erlebte, wie die Idee geboren und zur Grundlage der Schau ausgearbeitet wurde. Sie war schließlich dabei, als man die wichtigsten Schlussszenen abdrehte. „A 77/1“ stand auf der Tafel; damit waren wichtige Schlussszenen zum neuen informativen heiteren Film „ATH 1970“ gemeint. Die berühmte Klappe hierzu wurde am 16. März abends um 8 Uhr in einem Düsseldorfer Studio getätigt. Für die Männer vom Film begann an diesem Abend der Endspurt zu einem Filmwerk, das nicht an der Zeit des Pops vorbeigehen wollte und mit modernen Werbemitteln informiert. „ATH 1970“ ist der Titel des Films, der die August Thyssen-Hütte AG und ihre Tochtergesellschaften den

„ATH 1970“

Ein Film für die Messeschau in Hannover ernst gemeint und doch heiter

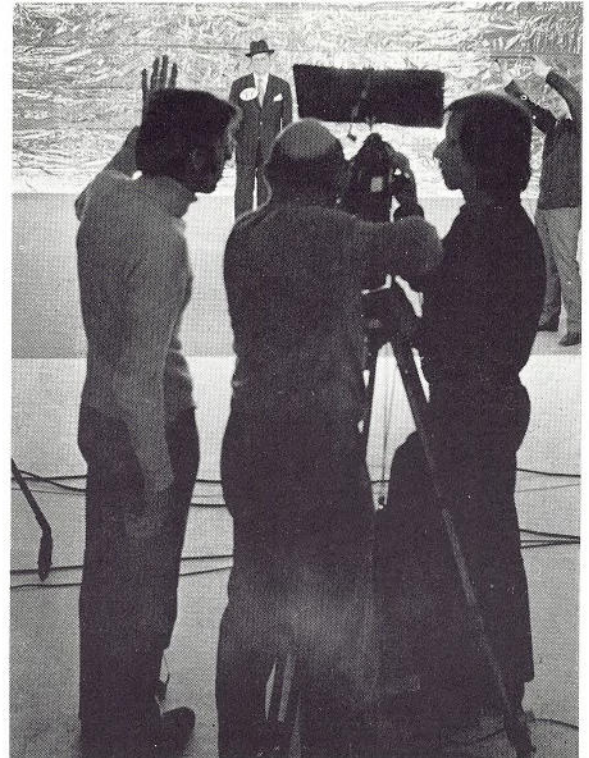
Besuchern der Hannover-Messe 1970 nach dem derzeitigen Stand vorstellt. Für diesen Film konnte der bekannte Berliner Schauspieler und Kabarettist Günter Pfitzmann verpflichtet werden, der — wie er lächelnd sagte — „Mister Thyssen“ ist. Da die ATH auch attraktive Töchter hat, wurden diese im Film mit weiblichem Charme entzückend ins Bild gerückt.

Für den sympathischen Schauspieler Günter Pfitzmann war die Rolle in diesem Film keineswegs der Drang nach einem stählernen Image, sondern eine kurze Abwechslung im derzeitigen Bühnenschaffen. Andererseits konnte er sich nur schwer dazu durchringen, da er im Augen-

blick das Leben aus dem Koffer leid ist. Was liegt da näher als die Bühne im heimatischen Berlin, wo der Schauspieler vom unmittelbaren Kontakt mit dem Publikum mitgerissen wird.

Zur Zeit vor den Dreharbeiten des Films wirkte Günter Pfitzmann in Berlin in dem Stück des Franzosen Feydean „Wie man Hasen jagt“ mit. Vergessen waren aber in Düsseldorf die zu jagenden Hasen; stattdessen stand „Thyssenstahl“ auf dem Spielplan. Die ATH-Töchter wurden in diesem Schlußteil des Films von netten Balletthäschchen dargestellt.

Was für den Betrachter später auf der Leinwand zügig abläuft, war



Thyssen auf der Hannover-Messe

Alle Unternehmen der Thyssen-Gruppe stellen auf der Hannover-Messe 1970 aus. Im DEW-Pavillon im Freigelände Westallee/Stahlstraße finden die Besucher die ATH, DEW, Niederrheinische Hütte, Hüttenwerk Oberhausen, Westfälische Union, Thyssen Schraubenwerke, Thyssen Industrie und Thyssen Stahlunion Export.

Außerdem sind noch vertreten DEW auf der Deutschen Luftfahrtschau in Halle C und mit der Magnetfabrik Dortmund in Halle 12 A, HOAG im Freigelände Nähe Halle 17, WU in Halle 7, Thyssen Schraubenwerke in Halle 4 E und Thyssen Industrie in Halle 22.

— wie überhaupt im Film — das Resultat harter Arbeit. Das begann schon bei der Ausleuchtung. Requisiten mußten überprüft und die Schminke korrigiert werden. „Einstellung 77/1“ wurde durchgeprobt. Wird die Akustik zur Szene passen — die Tonprobe wies neue Probleme auf. Erneute Absprache — man einigte sich schnell; denn die Zeit drängte.

Geduldig nahm auch der Star des Films die zahlreichen Proben hin. Nach Mitternacht kam dann die letzte Einstellung in den Kasten, wie die Filmleute sagen. „Ruhe bitte — Ton ab — Ton läuft — Kamera läuft — ATH 1970 78/2.“ Es klappte auch mit dem „playback“. Nachts kurz vor zwei Uhr atmete alles erleichtert auf, als der Regisseur wieder einmal mit seiner Stimme alles übertönte: „Schluß für heute.“

Die Gemüter beruhigten sich. Es war eine seltsame Stimmung in einer Mischung von Verzeihen und Hoffen. Verzeihen deswegen, weil man sich bei solchen Arbeiten sehr leicht in die Haare geraten kann, und Hoffen, der Film werde am Ende so gut sein, daß er bei den Betrachtern ankomme. Alle, die den Film schon vor der Hannover-Messe sehen konnten, sind davon überzeugt.

Das hören Männer oft nicht gerne

Haushalts-Etat und genügend Taschengeld machen der Frau das Wirtschaften leichter

Eine Hausfrau, die ihre Rechte kennt, kann besser sparen. Auch ihre Rechte in Geldfragen sollte die Ehefrau kennen.

Nach unserem Bürgerlichen Recht sind die Ehegatten einander verpflichtet, durch ihre Arbeit und mit ihrem Vermögen die Familie angemessen zu unterhalten. Die Ehefrau erfüllt diese Verpflichtung in der Regel durch ihre Tätigkeit als Hausfrau.

Der „angemessene Unterhalt“ der Familie umfaßt alles, was nach den Verhältnissen der Eheleute erforderlich ist, um die Haushaltskosten zu bestreiten, die persönlichen Bedürfnisse der Eheleute und den Lebensbedarf der Kinder zu befriedigen.

☆

Das klingt ganz klar und eindeutig. Warum sieht die Praxis auch heute noch so häufig anders aus? Allzuoft hört man die berechtigte Klage einer Hausfrau: „Mein Mann gibt mir zu wenig Wirtschaftsgeld. Eigenes Geld bekomme ich überhaupt nicht. Sogar das Taschengeld der Kinder muß ich von dem Geld abknapsen, das er mir jede Woche zum Wirtschaften gibt. Es ist zum Verzweifeln!“

Wer so klagt, weiß offensichtlich nicht genügend Bescheid über die Rechte der Ehe- und Hausfrau. Die Kosten für einen gemeinsamen Unterhalt sind nämlich für einen angemessenen Zeitraum im voraus zur Verfügung zu stellen — so heißt es in unserem Bürgerlichen Gesetzbuch. Und das aus gutem Grund.

☆

Jeder Kaufmann kalkuliert besser, wenn er nicht nur weiß, welche Summe er für einen bestimmten Zeitraum zur Verfügung hat, sondern dieses Geld auch tatsächlich griffbereit daliegt. Erst dann kann er wirklich wirtschaften. Er kann günstige Angebote ausnützen — selbst auf die Gefahr hin, das Budget im Augenblick einmal zu überschreiten, um es dann an anderer Stelle durch Sparsamkeit wieder auszugleichen.

Auch die Hausfrau muß so denken und handeln. Das kann sie aber nur tun, wenn ein richtiger Haushalts-Etat besteht und der Ehemann ihr nicht nur eine kleine Summe

„zum alsbaldigen Verbrauch“ in die Hand drückt. Mit diesen Beträgen kann sie nicht planen, sondern sie nur ausgeben.

☆

Das ist also die eine Seite der Sache. Und wie steht es mit dem persönlichen Taschengeld? Die Hausfrau ohne eigenes Einkommen und Vermögen hat Anspruch auf ein angemessenes Taschengeld. Über die Frage, was angemessen ist, hat es allerdings bisher nur Urteile von Fall zu Fall gegeben. Jedenfalls ist eine klare Regelung besser als das Hin und Her, das in vielen Familien herrscht.

Die Eheleute sollten sich auch über das Taschengeld der Hausfrau einigen. Damit wäre dann endlich ausgeräumt mit der Unsitte vieler Männer, die einfach annehmen, daß sich die Frau ja ein „Schmugeld“ abzweigen kann. Sie überlegen nicht, daß damit die allgemeine Haushaltskasse erst recht belastet wird.

Außerdem ist dieser Zustand unwirtschaftlich. Irgendwo fehlt das Geld dann nämlich doch immer, weil es nicht eingeplant ist. Eine vernünftige, gemeinsame Planung der Familienfinanzen ist aber die Grundlage gesunder wirtschaftlicher Verhältnisse.

☆

Erfahrungsgemäß halten übrigens Hausfrauen mit eigenem Taschengeld ihre Groschen sehr gut zusammen. Sie sparen — für eine Reise, für ein Kleid oder eine andere besondere Anschaffung, für Weihnachten, für eine Überraschung. Es ist erstaunlich, wie schnell dabei eine hübsche Summe zusammenkommt, wenn vom monatlichen Taschengeld immer etwas zurückgelegt wird.

Natürlich kommt solches Geld auf das Sparkonto — einmal, damit es durch die Zinsen „mitverdient“, zum anderen aber auch, damit es, einmal aus der Hand gelegt, nicht so schnell angerührt wird.

In dieser Frage beweist sich im Kleinen, was das alte Sprichwort sagt: Wo Tauben sind, fliegen Tauben hin — wo erst einmal Geld gespart wird, kommt mehr dazu. Das sollten auch die Ehemänner wissen und berücksichtigen. Vielleicht müßten Sie es dem Ihren einmal sagen? Rosemarie Keller



Belobt und belohnt

Durch mutigen Einsatz verhüteten Mitarbeiter großen Schaden für Kollegen und Betrieb

Arbeitsdirektor Doese und der Leiter des Technischen Aufsichtsdienstes der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Dr.-Ing. Erenz, zeichneten neun Hamborner Mitarbeiter für ihren Einsatz bei der Verhütung von Unfällen aus.

Immer wieder komme es auf die Tat an, sagte Arbeitsdirektor Doese, der allen im Namen des Vorstandes den Dank aussprach. Die Zahl der Unfälle, sagte er, sei im letzten Jahr bedauerlicherweise angestiegen. Gerade deshalb sei das umsichtige Verhalten im Betrieb lobenswert und ein Beweis dafür, daß jeder dazu beitragen könne, Leid vom Mitmenschen abzuwenden. Verbunden mit einem herzlichen Dank bat Arbeitsdirektor Doese die Hüttenmänner, auch weiterhin mitzuhelfen, die Geißel der Unfälle von allen abzuwenden.

Dr.-Ing. Erenz gab für die Berufsgenossenschaft seiner Freude darüber Ausdruck, erneut zu einem derartigen Anlaß nach Hamborn gekommen zu sein. Betriebsratsmitglied Matschi und Hauptsicherheits-Ingenieur Mauermann baten alle, weiterhin im Unfallschutz mitzuhelfen; denn über allem stehe an erster Stelle die Sicherheit.

*

Ohne äußere Einwirkung riß am 29. Januar dieses Jahres auf der Nachtschicht etwa gegen 1.30 Uhr die Oberleitung an der Sonntags-Gießhalle. Mit seinen Arbeitskollegen sicherte Wilhelm Steinkuhl vom Hochofenwerk Hamborn die Gefahrenstelle und ließ den Schaden sofort reparieren.

Ein jugoslawischer Gastarbeiter war am 23. Oktober vergangenen Jahres damit beschäftigt, die erste Bunkerbahn zu reinigen. Als er am Schrägaufzug von Ofen 6 arbeitete, warnte ihn der Bunkermann Kosub vor dem herannahenden Gichtkübel. Der Jugoslawe, der nur wenig deutsch sprach, hatte wenig später den Gichtkübel sehr nahe hinter sei-

nem Rücken. Der Bunkermann Kosub, der mit seinem Möllerwagen in Gleis 2 stand, riß ihn in letzter Minute zur Seite und bewahrte ihn so vor schweren Schäden.

In der Tiefoten-Anlage in Bruckhausen stellte der erste Ofenmann Theodor Renner mehrmals Schäden im Gaszuleitungssystem fest, so daß eine Gasvergiftung von Mitarbeitern verhindert werden konnte.

Am 2. Dezember letzten Jahres stellte Edmund Antkowiak auf einem Kontrollgang fest, daß eine in Betrieb befindliche Winde ein seltsames Geräusch von sich gab. Ihre nähere Überprüfung ergab, daß die Motorwelle angebrochen war. Der gesamte Bereich wurde abgesperrt. Unmittelbar vor der Stillsetzung brach die Welle.

Winfried Zebrowski fuhr am 9. Oktober letzten Jahres den Konverter-Einfüllkran im Thomas-Stahlwerk. Nach Leeren einer neu eingesetzten Roheisen-Pfanne stellte Zebrowski in der Ausmauerung des Pfannenbodens schadhafte Stellen fest. Die bereits auf dem Wege zum Mischer befindliche Pfanne konnte dadurch noch rechtzeitig aus dem Betrieb gezogen werden.

Im November 1969 sah Heinz-Werner Kroppen im Oxygen-Stahlwerk Beeckerwerth plötzlich einen mehrere Zentner schweren und noch glühenden Bär neben einer Azethylen-Flasche liegen. Unmittelbar daneben befand sich ein Anhänger mit weiteren Azethylen- und Sauerstoff-Flaschen. Kroppen erkannte die Explosionsgefahr und alarmierte sofort die Werksfeuerwehr.

Bei der Reparatur eines Stoßofens hatte man vergessen, eine 3-Zoll-Erdgasleitung zu verschließen. Das austretende Gas entzündete sich an Schweißfunken. Karl Pankau fand die Ursache dieser Gasflammen und schloß den Schieber. Nachdem die Gasleitung gesperrt war, erstickte Pankau die Flammen am Rohrende dadurch, daß er das Rohr mit Schamottmasse verstopfte.

Wer sieht schon einen Riß in einer großen Zange eines Stripperkrans? Manfred Kühn vom Erhaltungsbetrieb Bruckhausen entdeckte solch einen Riß. Unvorstellbar, wenn dieser Kran weiterhin in Betrieb geblieben wäre.

Selbst über Stempeluhren können Gefahren lauern. So auch am 3. September letzten Jahres, als eine beschädigte Drahtglas-Scheibe in der Dachabdeckung herunterzustürzen drohte. Bernd Opiell hatte die Gefahr entdeckt und konnte so Unheil von seinen Mitmenschen abwenden.



LEONHARD WOJTECKI
Ablöser
Stoffwirtschaft/Bruckhausen
27. Mai



FRIEDRICH HOHNSTEIN
1. Reserveteillagerarbeiter
Maschinenbetrieb
Hochofen/Ruhrort — 30. Mai



JOHANN DARGA
Qual. Walzendreher
Walzendreherei/Ruhrort
6. Juni



FRANZ HELLWEG
Pfortner
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 10. Juni



KARL SCHLEIN
Vorarbeiter Former
Maschinenbetrieb
Stahlwerke/Ruhrort — 12. Juni



LEO SROCZYŃSKI
Stoffwärtler
Stoffwirtschaft/Ruhrort
24. Juni



CHRISTIAN PEUSER
Hausverwalter
Allgemeine Verwaltung
Hamborn — 29. Juni



MICHAEL WINTJES
Vorarbeiter-Schlosser
Maschinenbetrieb Hochofen-
Energie/Ruhrort — 29. Juni

EISERNE HOCHZEIT

EHELEUTE ALOYS MOZUCH

Das überaus seltene Fest der Eisernen Hochzeit, an dem sie 65 Jahre verheiratet waren, feierten am 25. Februar die Eheleute Aloys Mozuch und Frau Agnes, geb. Ofya. Knapp vier Wochen vorher hatte es im Hause Mozuch schon einmal Grund zum Feiern gegeben;

denn der Hausherr war am 1. Februar 92 Jahre alt geworden.

Aloys Mozuch ist in Czersk (Westpreußen) geboren worden. Als Achtzehnjähriger lockte es ihn in den „Goldenen Westen“. Die damals stark aufblühende Industrie des Ruhrgebietes übte auf die jungen Leute namentlich im Osten des Vaterlandes einen starken Sog aus. Kaum war er hier einigermaßen heimisch geworden, heiratete er seine ebenfalls aus Westpreußen stammende Frau und begann als Hochfenarbeiter im Ruhrorter Werk. Insgesamt 48 Jahre hat er hier seine Arbeit versehen, davon 25 Jahre als Vorarbeiter.

Noch heute nimmt Aloys Mozuch überaus regen Anteil am täglichen Geschehen



und macht sogar hin und wieder kleinere Einkäufe. Seine Frau ist allerdings seit einiger Zeit etwas kränzlich. Unter den zahlreichen Gratulanten an die- sem Ehrentag war auch Abteilungsleiter Heinrich Kuhn aus der Ruhrorter Sozialabteilung, der mit einem Geschenk die Glückwünsche der ATH überbrachte.

50 JAHRE

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

WILHELM HAFERKAMP

Lagerverwalter — Überbetriebliche Energie-Versorgung/Bruckhausen — 31. Mai



Es gibt oft Dinge im Leben, die einem hinterher selbst erstaunlich vorkommen, wie etwa bei Wilhelm Haferkamp, der am 31. Mai sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feiern kann. Herr Ha-

ferkamp trat am 18. März 1919 beim Hüttenbetrieb Meiderich die Lehre an, zu einer Zeit, als er noch Schüler war. Aus der Schule

wurde er erst fünf Wochen später entlassen. In der Abteilung Arbeiter-Angelegenheiten und Lohnwesen erlernte Wilhelm Haferkamp den kaufmännischen Beruf. Mitte der zwanziger Jahre gab es für diesen Hüttenmann die mageren Monate der Arbeitslosigkeit. Doch schon 1927 bekam Herr Haferkamp einen Arbeitsplatz als Lohnschreiber im Maschinenbetrieb. Eine Unterbrechung gab es durch die Militärzeit mit der anschließenden Gefangenschaft. Nach der Rückkehr im Jahre 1946 kam dieser Jubilar nach Hamborn, wo er bis zu seinem immer näher rückenden Ruhestand als Lagerverwalter seinen Mann steht.

50 JAHRE IM DIENST

Franz Kotlarek,
Gruppenführer, Sicherheitswesen/Hamborn,
6. April

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

Willi Schwarz, Verwiegler, Verkehrswirtschaft, 25. Mai

Walter Leu, Stempelbauer, Zentrale Werkstätten/WBH, 30. Mai

Heinz Stucki, Laborant, Chem. Laboratorien, 30. Mai

Walter Hansel, Schlosser, Zentr. Rep.-Abt./RB IV, 1. Juni

Emil Kinder, Vorarbeiter, Energieerzeugung Hamborn, 15. Juni

Hans-Günter Liesen, Betriebschef, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 18. Juni

Günter Terdisch, Sachbearbeiter, Zentrale Absatzwirtschaft I, 19. Juni

Friedrich Weiß, Schlosser, Kraftwerk Hamborn, 20. Juni

Günter Bings, Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 22. Juni

Reinhold Priß, Vorsteher, Chem. Laboratorien, 23. Juni

Franz Cehovin, Sinterarbeiter, Sinteranlage I, 30. Juni

Werk Ruhrort

Lucie Sawtschuk, Allgemeine Verwaltung, 21. Mai

Josef Janaszek, 1. Maurer, Bauabteilung, 26. Mai

ATH-Fotogruppe

bei Fotoschau erfolgreich

Die Fotogruppe der ATH beteiligte sich an der Ruhr-Bezirksmeisterschaft des vergangenen Jahres mit drei Mitgliedern. Einen besonders schönen Erfolg errang das jugendliche Mitglied Gerd-Peter Kleindienst, der bei der FTA beschäftigt war und zur Zeit seinen Wehrdienst ableistet. Ihm wurde von der Jury für Fotos, die er von einem England-Besuch mitgebracht hatte, der dritte Platz zuerkannt, die Leistung mit einer Urkunde ausgezeichnet. Unser Bild zeigt eines der vier von ihm eingereichten Fotos, deren Themen Jugend-Demonstrationen in England waren.



Der zündende Funke im Schlafzimmer

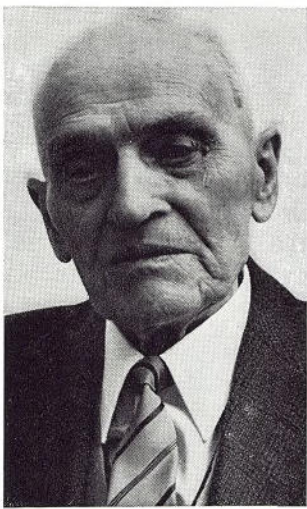
(Schluß von Seite 25)

durch das Ausfließen von Öl, Benzin oder anderen Lösungsmitteln aus Rohrleitungen entstehende elektrostatische Aufladung schon durch die Luftfeuchtigkeit abgeleitet. Bei sehr trockener Luft sind aber diese günstigen Bedingungen nicht vorhanden und man kann mit gefährlicher Funkenbildung rechnen.

Wichtig ist darum, daß in allen Betrieben, wo derartige Befürchtungen bestehen, alle Teile elektrostatisch geerdet werden oder daß die relative Luftfeuchtigkeit immer so hoch liegt, daß eine direkte Ableitung in die Luft — gefahrlos

NEUNZIG
JAHRE

KONRAD
KEUSGEN



Neunzig Jahre alt werden ist keine alltägliche Sache, zumal bei so guter Gesundheit wie unser ehemaliger Mitarbeiter Konrad Keusgen, der am 26. Februar diesen seltenen Geburtstag feiern konnte. 1880 in Röhe bei Aachen geboren, kam Herr Keusgen in jungen Jahren nach Hamborn. Hier fand er am 16. September 1912 einen Arbeitsplatz in der Zurichtung der ATH als Dreher. Später gehörte er als Vorarbeiter zum Maschinenbetrieb II. In den schlech-

ten Tagen nach dem letzten Kriege ging dieser Hüttenmann 1945 in den Ruhestand, den er seither bei seiner Tochter in der Westfälischen Straße in Hamborn verlebt. Tägliche Spaziergänge bereiten ihm heute noch große Freude, aber auch eine gute Zigarre und ein Wacholder dürfen nicht fehlen. An seinem Ehrentag überbrachte Frau Scheilmann von der Sozialabteilung die Glückwünsche der ATH.

25 JAHRE IM DIENST

Werk Ruhrort

- Johannes Knellesen, 1. Maschinist, Maschinenbetrieb Hochofen-Energie, 1. Juni
- Hermann Corcilus, qual. Elektriker, Mech. Hauptwerkstatt, 18. Juni
- Kurt Wisken, Kolonnenführer-Schlosser, Mech. Hauptwerkstatt, 20. Juni
- Heinz Arnen, qual. Feinmechaniker, Mech. Hauptwerkstatt, 27. Juni

Werk Hüttenbetrieb

- Otto Jankowski, Oberschmelzer, Hochofenwerk, 18. Mai

Thyssen Industrie

- Heinz Oelschlägel, Bürovorsteher, Buchhaltung, 16. Mai

93 JAHRE ALT

- Nikolaus Arends, Walsum, Büsackerstr. 35, 30. April

92 JAHRE ALT

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

85 JAHRE ALT

- Johann Weiss, Moers, Ottostraße 5, 25. Juni
- Peter Knops, 5104 Eilendorf, Brückstraße 28, 28. Juni
- Hermann Schröder, Homburg, Gartenstr. 13, 30. Juni

80 JAHRE ALT

- Max Borchert, Walsum, Scholten Bongert 1, 14. Mai
- Franz Herzog, Duisburg-Hamborn, Boberstraße 39, 15. Mai
- Gerhard Radstake, Oberhausen-Sterkrade, Bergische Hufe 14, 4. Juni
- Johann Schürmann, Duisburg-Meiderich, Nomericherstraße 39, 8. Juni
- Jakob Hagemann, Duisburg-Meiderich, Zoppenbrückstraße 21, 12. Juni
- Heinrich Hoffmann, Duisburg-Hamborn, Gehrstraße 6, 20. Juni
- Hugo Jenkes, Duisburg-Beeck, Heistershof 1, 28. Juni

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

- KESSLER, Karl
HORSTMANN, Emil
KUCZKOWSKI, Heinz
BURKERT, Georg
EISENHUT, Josef
RODE, Martin
TORKAR, Anton
FOSTE, Alfred
HANSEN, Theodor
MUSTER, Johann
NJENJIC, Milan
WAGNER, Fritz
PRZYBYLA, Stephan
LOSACKER, Ferdinand
SVIGELJ, Bernhard
HÜLLENHUTTER, Friedrich
MALCHRYCKI, Nikolaus
OTTWASKA, Franz
- Abteilungsleiter, Personalabteilung f. Angestellte
Kaufm. Angestellter, Krankenkasse
Schlosser, Zentrale Werkstätten MHW
Wareneingangs-Arbeiter, Hauptwareneingang/Sammelst.
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Kaufm. Angestellter, Verkehrsabteilung)
Pensionär (Vorarbeiter, Blechzurichtung Kaltband)
Packer, Kaltbandwerk II
Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb II)
Pensionär (Kranführer, Kranbetrieb)
Brechermann, Hofhofen
Stoffwärter, Stoffwirtschaft
Pensionär (Bunkermann, Hochofen)
Gasstaubblader, Hochofen
Vorarbeiter, Kaltbandwerk II
Pensionär (Obermeister, Blechwalzwerk)
Pensionär (Vorarbeiter, Mechanische Hauptwerkstatt)
Pensionär (Kantinenwärter, Wirtschaftsbetrieb)

geb.	gest.
1906	2. Febr.
1909	9. Febr.
1924	15. Febr.
1907	17. Febr.
1901	25. Febr.
1884	1. März
1903	1. März
1948	4. März
1901	8. März
1924	12. März
1943	14. März
1909	15. März
1879	16. März
1922	18. März
1927	18. März
1890	22. März
1892	28. März
1876	29. März

Werk Ruhrort

- RODE, Martin
FALKEWICZ, Josef
WIESNER, Wilhelm
PETERS, Josef
QUAST, Josef
MEERKOTTER, Friedrich
HOHENBURG, Heinrich
ODRIAN, Samuel
KNÜTTEL, Josef
WEYERS, Wilhelm
BOVERS, Eduard
HEIBACH, Heinrich
BARANOWSKI, Leo
JANZEN, Heinrich
BONGERS, Heinrich
GRABARKIEWICZ, Andreas
NOTTE, Nikolaus
BÜCHLER, Karl
KNUFFERMANN, Theodor
HECKERS, Helmut
LIJEWSKI, Bernhard
DREIER, Wilhelm

- Pensionär (I. Schlosser, Hochdruck-Kraftwerk)
Pensionär (Einstieler, Hochofen)
Pensionär (I. Steinpresser, Blasstahlwerk)
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb Fertigstraße)
Pensionär (Laborant, Forschung)
Pensionär (Ofenmann, Walzwerke Feinstrasse)
I. Maschinist, Maschinenbetrieb Hochofen
Pensionär (Werkschmelzer)
Pensionär (Apparatewärter Hochofen)
Pensionär (Kolonnenführer, Blasstahlwerk)
Pensionär (Dreher, Maschinenbetrieb)
Gebläsewärter, Kraftwerk Hermann Wenzel
Pensionär (Arbeiter, Hochofen)
Pensionär (Bauführer, Bauabteilung)
Pensionär (Wächter, Werkschutz)
Wachmann, Werkschutz
Pensionär (Ofenmann, Feinstrasse)
Pensionär (Verlader, Verladung)
Pensionär (I. Vorwalzer, Halbzeugstr. I)
III. Schmelzer, Hochofen
Schlosser, Maschinenbetrieb Stahlwerke II
Pensionär (Sachbearbeiter, Neubaubauabteilung)

geb.	gest.
1903	27. Dez.
1881	16. Jan.
1900	16. Jan.
1900	18. Jan.
1914	19. Jan.
1888	11. Febr.
1907	16. Febr.
1875	16. Febr.
1900	19. Febr.
1904	22. Febr.
1875	23. Febr.
1913	24. Febr.
1885	26. Febr.
1890	1. März
1896	2. März
1905	2. März
1895	5. März
1895	8. März
1907	14. März
1923	17. März
1924	21. März
1907	25. März

Werk Großenbaum

- HELLER, Benno

- Steuermann, Breitflachwalzwerk I — Adjustage

geb.	gest.
1909	20. Febr.

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

- Eheleute Hermann Goertz, Duisburg-Hamborn, Hagelkreuzstraße 124, 15. Mai
- Eheleute Jakob Klein, Duisburg-Meiderich, Heisingstr. 27-29, 15. Mai
- Eheleute Karl Pannenbäcker, Duisburg-Meiderich, Lösörter Straße 50, 15. Mai
- Eheleute Richard Ebert, Au 28/Allgäu, Post Fischen, 18. Mai
- Eheleute Hermann Noll, Duisburg-Meiderich, Sommerstraße 50, 18. Mai
- Eheleute Emil Krüger, Duisburg-Hamborn, Ziegelhorststr. 12, 20. Mai
- Eheleute Johann Stender, Duisburg-Meiderich, Nalenzstraße 6, 20. Mai

- Eheleute Julius Tannhäuser, Duisburg-Hamborn, Kampstraße 50, 20. Mai
- Eheleute Josef Siebenbürgen, Duisburg-Hamborn, Ottostr. 38, 21. Mai
- Eheleute Jakob Pütz, Duisburg-Beeck, Vogelwiese 23, 22. Mai
- Eheleute Kaspar Balthasar, Duisburg-Hamborn, Cornelsenstr. 23, 24. Mai
- Eheleute Rudolf Damm, Duisburg-Ruhrort, Dammstraße 2, 25. Mai
- Eheleute Wilhelm Schiersch, Duisburg-Ruhrort, Bergiusstraße 40, 27. Mai
- Eheleute Alexander Swakowski, Duisburg-Beeckerwerth, Ahstr. 37, 29. Mai

- Eheleute Heinrich Wachsmund, Duisburg-Meiderich, Hagenauer Str. 25a, 29. Mai
- Eheleute Erich Giesmann, Walsum, In der Dell 6, 4. Juni

- Eheleute Johann Heltemes, Duisburg-Hamborn, Oderstraße 68, 4. Juni
- Eheleute Wilhelm Wohlfahrt, Duisburg-Hamborn, Temminhovenstraße 35, 14. Juni

Kohlen rechtzeitig bestellen

Sehr viele Verbraucher von Lieferung sich verzögert. Die Kohle, Koks und Briketts Belegschaft wird gebeten, denken leider erst nach Be- ihre Brennstoffe möglichst endigung der Sommerferien noch im Mai oder Juni zu daran, ihre Vorräte für den bestellen, damit die Ver- Winter wieder aufzufüllen. sorgung schneller und reid- Das führt im Herbst zwangs- bungsloser als bisher durch- läufig zu starken Bestellein- geführt werden kann. Der gängen bei den Lieferanten, Frühbezug bietet darüber so daß längere Lieferzeiten hinaus jedem vorsorglichen in Anspruch genommen wer- Besteller echte Vorteile, die den müssen und die Aus- es zu nutzen gilt.

übrigens — erfolgen kann. Die Betriebsmittel und vor allen Dingen auch das Schuhwerk sollten möglichst ganz aus leitfähigem Material hergestellt sein. Aus diesem Grunde führen wir Sicherheitschuhe mit sog. antistatischen Sohlen. Diese Schuhe dürfen natürlich auf keinen Fall in die Hände bzw. an die Füße von Mitarbeitern kommen, für die ein isolierendes Schuhwerk u. U. lebensrettend sein kann, wie zum Beispiel bei Elektrikern. Wir müssen immer wieder betonen, daß die Probleme der elektrostatischen Aufladung grundsätzlich von unseren übrigen Sicherheitsproblemen bei elektrischem Strom ab-

weichen. Denken wir nur an den Elektriker. Er wird alles tun, um sich einen isolierten Standplatz zu sichern. In unseren Schalthäusern haben wir zur Sicherheit der Schaltwärter Läufer oder Matten aus nichtleitendem Material vor die Schaltschränke gelegt. Eine Maßnahme, die bei der Befürchtung elektrostatischer Aufladung direkt gefährlich wäre. Meinem Nachbarn habe ich geraten, sich das — ich kenne die Frau — amüsante Schauspiel ohne Sorgen möglichst im Dunkeln anzusehen. Dann hört er es nicht nur knistern, sondern er kann auch die Funken sprühen sehen.

Sparkassen-Zweigstelle für Eickelkamp-Siedlung

Die mehr als 2500 Einwohner der Eickelkamp-Siedlung erhielten ein Geschenk besonderer Art: Die



Stadtparkasse Duisburg eröffnete vor kurzem eine Zweigstelle im Spennkamp in der Eickelkamp-Siedlung. Damit erhält diese ATH-Siedlung nach mehreren Jahren ihres Bestehens eine Einrichtung, die in den letzten Jahren notdürftig aus einem Omnibus bestand.

Das Walzwerk Finttropol

Bitte lesen Sie in diesem Beitrag auf Seite 23 in der 3. Spalte richtig: Diese Aufgabe übernahmen neben Paul Labouvie (1935-1942 und 1956-1966) Dr. Werner Busson (1942-1946) und Dr. Friedrich Blaurock (1946-1955) sowie Dr. Egon Ritter (1966-1969).

