

THYSSEN

Unsere ATH



Heft 7/8 · 22. Jahrgang Juli/August 1976
Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG Duisburg-Hamborn

Thyssen-Aktien
für Mitarbeiter

Für Flughäfen

Die Thyssen Henschel Flughafentechnik erhielt in den letzten Wochen im Zusammenhang mit dem Ausbau der Flughäfen Tripolis (Libyen), Edinburgh (Schottland), Belgrad (Jugoslawien) und Dubai (Vereinigte Arabische Emirate) weitere Aufträge für insgesamt 23 Fluggastbrücken, überwiegend vom Typ „Noseloader“. Damit wurden Aufträge über mehr als 200 Fluggastbrücken gebucht.

Sprechstage

Die nächsten Sprechzeiten der Berufsgenossenschaft: montags am 6. 9., 4. 10., 8. 11., 6. 12. Beratung jeweils von 9 bis 12 Uhr im Raum 128, 1. Obergeschoß, Sozialgebäude Tor 1.

Belegschaftsmitglieder, die den BG-Sprechtag in Anspruch nehmen wollen, mögen sich vorher anmelden (Tel. 2 46 67), damit gegebenenfalls die entsprechenden Akten zur Verfügung stehen.



Erster Gastanker bei den Thyssen Nordseewerken

Der erste aus einer Serie von insgesamt 4 Gastankern von je 53 000 cbm lief bei der Thyssen Nordseewerke GmbH in Emden vom Stapel. Das unter der Bau-Nr. 459 auf Kiel gelegte Schiff wird für die englische Reederei The Peninsular & Oriental Steam Navigation Company in London gebaut und bei Ablieferung Anfang des nächsten Jahres getauft. Der Gastanker wird unter britischer Flagge laufen und im weltweiten Dienst der Reederei

The Peninsular & Oriental Steam Navigation Company eingesetzt. Das 208 m lange und 28,5 m breite Schiff erhält einen Dieselmotor von 20 000 PS und wird bei einem Tiefgang von 11,5 m eine Dienstgeschwindigkeit von etwa 16 Knoten erreichen. In vier selbsttragenden Tanks können die Tanker Petroleum, Gas oder Ammoniak bei atmosphärischem Druck und einer Temperatur bis zu -50° Celsius transportieren.

Thyssen-Mitarbeiter werden Thyssen-Aktionäre

Der Vorstand der August Thyssen-Hütte AG hat beschlossen, den rund 138 000 Thyssen-Mitarbeitern Gelegenheit zum Erwerb von ATH-Aktien zu Vorzugsbedingungen zu geben. Aktive Belegschaftsmitglieder, einschließlich der Auszubildenden, die mindestens ein Jahr in Thyssen-Unternehmen tätig sind, können bis zu 5 Aktien der August Thyssen-Hütte AG zu einem Vorzugskurs von 60 DM je Stück erwerben.

Dieser Sonderpreis entspricht etwa der Hälfte des derzeitigen Börsenkurses. Die Aktien sind bereits für das laufende Geschäftsjahr 1975/76 voll gewinnberechtigt. Über Einzelheiten der Erwerbsmöglichkeit wird die Belegschaft in einem Sonderdruck informiert, der dieser Ausgabe der Werkzeitschrift beigelegt ist und der auch allen Mitarbeitern zusammen mit weiteren Informationen direkt zugestellt wird.

Herausgeber:

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

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter und Gestaltung: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleitung)

Wilhelm Pütz

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

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

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Telefon 6 62 65
Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitschrift ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

Schwarz-Weiß-Fotos: Enderlein, Kämmer, Kamp, Lang, Metzger, Meyer, Pütz, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Windeck, Wlodkowicz
Farbfotos: Kämmer, Lang, Metzger, Steinmetz

Grafik: Globus-Kartendienst

Titelbild: Stahl fließt aus dem gekippten „E 40“ im Elektrostahlwerk der Thyssen Henrichshütte in den Behälter am Kranhaken. Bericht über das neue Elektrostahlwerk auf Seite 13 (Farbfoto: Kämmer).

Rücktitel: Aufmarsch zum Festakt auf dem Marktplatz von St. Veit, s. S. 14/15 (Farbfoto: Karl Lang).

Aus dem Inhalt:

	Seite
Aktien für Belegschaftsmitglieder	2
Neuer Rekord beim Betrieblichen Vorschlagswesen	3
Bericht zur Lage des Unternehmens	4
Thyssen Industrie AG — Porträt eines Unternehmens	5
Thyssen-Einkäufer in Berlin	8
Jugendliche wählen ihre Vertreter	9
Neuer Glühofen bestand Bewährungsprobe	10
Belegschaftsversammlung in Hamborn	11
Windjammer-Parade vor New York	12
Neues Elektrostahlwerk in Hattingen	13
Seit 20 Jahren: ATH-Belegschaftsmitglieder in St. Veit	14
Porträt des Verkaufs P	16
Posener Messe: Gespräche, Kontakte, Kontrakte	18
Vom Ruhrgebiet aus auf Weltreise	19
Thyssen-Sänger in Berlin	20
Hamborner Kulturring und sein Programm	21
Zweite Folge der Serie Sicherheit	22
Ins Grüne und andere Attraktionen	23
Feuerwehr und DRK: Rauchbomben — Wasser — Verbände	24
Gute Ideen machten sich bezahlt	25
Betriebskrankenkassen sind wieder optimistischer	26
Personalien	27



Arbeitsdirektor Doese überreicht Werner Kleinmann, Hans-Jürgen Vieweg und Wilhelm Wegener die neue Rekordprämie in Höhe von insgesamt 48 610 DM.

48610 DM für einen Verbesserungsvorschlag

Die drei Prämienempfänger Werner Kleinmann, Hans-Jürgen Vieweg und Wilhelm Wegener hatten sich Gedanken über den Umstand und Aufwand beim Zustellen der Fuchskästen im Hamborner Hochofenbereich gemacht. Außerdem war ihnen aufgefallen, daß diese stählernen Kästen, die am Ende der Abstichrinne eingebaut sind und dort die auf dem flüssigen Roheisen schwimmende Schlacke absondern, verhältnismäßig schwach gebaut waren und deshalb häufig repariert oder erneuert werden mußten. Auf Anregung der drei als Vorarbeiter bzw. Hüttenfacharbeiter be-

Rekord beim Betrieblichen Vorschlagwesen der ATH. Für einen Vorschlag erhielten drei Mitarbeiter aus dem Hamborner Hochofenbereich gemeinsam 48 610 DM. Damit wurde die bisherige Höchstprämie aus dem vergangenen Jahr mehr als verdoppelt. Sie hatte 24 080 DM betragen. Ein großartiger Erfolg für diese drei Mitarbeiter, ein großartiger Erfolg aber auch für das Betriebliche Vorschlagwesen. Es ist offensichtlich: Man ist bei der ATH auf dem richtigen Weg.

schäftigten Vorschlageinsender hat man die Seitenwände der Fuchskästen verstärkt und mit einem Querjoch fest verschweißt. Bei der Zustellung werden sie jetzt mit einer selbstgefertigten und relativ billigen Stampfmasse ausgefüllt. Der Erfolg des Nachdenkens läßt sich daran ermessen, daß sich der Bedarf an Fuchskästen und der Zeitaufwand für deren Zustellung stark verringert haben. Darüber hinaus sind auch die Materialkosten erheblich zurückgegangen.

In einer kleinen Feierstunde am 8. Juli wurde das auch von Arbeitsdirektor Kurt Doese unterstrichen, als er nicht nur die Leistung dieser drei herausstellte, sondern auch den übrigen erfolgreichen Vorschlageinsendern für ihre Mitarbeit dankte. Selbstverständlich sei es eine besondere Situation, wenn eine solch hohe Prämie gezahlt werden könne. 1976 seien bisher für 93 prämierte Vorschläge an 95 Belegschaftsmitglieder der ATH insgesamt 106 780 DM überreicht worden. Damit liege man in der Prämienhöhe bereits nach dem

ersten Halbjahr 1976 deutlich über dem Gesamtergebnis des vergangenen Jahres.

Arbeitsdirektor Doese erläuterte dann, daß die Vorschläge in mehrfacher Hinsicht Verbesserungen mit sich brächten. Sie beträfen sowohl die Einsparung an Arbeitszeit als auch die Materialeinsparung und die Arbeitssicherheit. Wenn die Arbeitssicherheit an letzter Stelle genannt werde, so müsse sie doch von der Wichtigkeit her oben an stehen. Ein erheblicher Prozentsatz der Vorschläge beziehe sich auch auf den Arbeits- und Betriebsablauf und nähme damit Einfluß auf die Arbeitsplatzgestaltung.

Betriebsratsmitglied F. Matschy beglückwünschte seine Kollegen und überbrachte gleichzeitig die Grüße des Betriebsrats. Auch er wertete die Rekordprämie als etwas Besonderes und sagte: „Möge das die anderen Kollegen in allen Betriebsbereichen beflügeln, sich am Betrieblichen Vorschlagwesen zu beteiligen.“ Auch er bezog sich nicht zuletzt auf das Thema Arbeitssicherheit, als er die Prämienträger auffor-

derte: „Macht in diesem Sinne weiter!“

Einen Tag später wurden in Ruhrort für den Bereich Ruhrort/Hüttenbetrieb 11 Einsender mit Prämien für gute Ideen belohnt. Hier gab es insgesamt 7590 DM. Die Werkzeitung wird sowohl die erfolgreichen Vorschlageinsender aus dem Werksbereich Hamborn als auch die aus Ruhrort/Hüttenbetrieb in der nächsten Ausgabe namentlich vorstellen.

In beiden Feierstunden fiel eines auf: In einer Reihe von Fällen wurden Einsender prämiert, die bereits mehrfach Vorschläge gemacht hatten. Ganz offensichtlich kann man also auch einen klaren Blick „trainieren“. Und genauso offensichtlich ist es, daß es selbst in einem so modernen Hüttenwerk mit verhältnismäßig neuen Anlagen immer wieder Möglichkeiten gibt, diese Anlagen und die von ihnen vorgegebenen Arbeitsabläufe zu verbessern – einfach aus der täglichen Praxis heraus. Dabei scheinen manche Probleme ziemlich offenkundig zu sein. Ein Beispiel dafür: Unter den Hamborner Prämienträgern befand sich ein junger Facharbeiter, der seinen Vorschlag einreichte, als er noch Auszubildender war.

Es bedarf oft nur eines kleinen Schritts von der Idee zum Vorschlag. Formulare liegen in den Betriebsbüros, beim Betriebsrat, an Torhäusern und selbstverständlich beim Betrieblichen Vorschlagwesen bereit. R. D.

Mehr Ideen Mehr Geld

Es geht aufwärts mit dem Betrieblichen Vorschlagwesen. Die neuesten Zahlen belegen das eindeutig. Im Jahr 1975 wurden für 153 Verbesserungsvorschläge Prämien in einer Gesamthöhe von 98 970 DM gezahlt. Nach Ablauf des ersten Halbjahres 1976 ist das Bild noch besser. Bis Anfang Juli konnten 95 Belegschaftsmitglieder für 93 Vorschläge Geldprämien in Höhe von 106 780 DM in Empfang nehmen. Der Prämienbetrag des Jahres 1975 wurde damit jetzt schon übertroffen.

Wieder Wachstumsraten

- beim Bruttosozialprodukt
- in der Industrieproduktion

Auf der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 25. Juni 1976 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

Die Lage der Weltwirtschaft hat sich in den letzten Monaten verbessert. Bruttosozialprodukt und Industrieproduktion weisen in den meisten Ländern wieder deutlich positive Wachstumsraten auf. Die Parallelität der wirtschaftlichen Entwicklung in den wichtigsten Industrieländern, zuvor eine wesentliche Ursache der schärfsten Rezession in der Nachkriegszeit, kann nun – nach Durchschreiten der Talsohle – zur Grundlage einer weltweiten Erholung werden.

USA, Kanada und Japan sowie in Europa die Bundesrepublik und Frankreich erweisen sich als Schrittmacher. Für diese Länder sind im Jahr 1976 Steigerungen des realen Bruttosozialprodukts zwischen 6 % und 7 % zu erwarten. Durch den expandierenden Welthandel werden andere Länder mitgezogen, so daß für die westliche Welt insgesamt mit einem Wachstum des realen Bruttosozialprodukts von etwa 5 % zu rechnen ist.

Erholung in der Bundesrepublik

In der Bundesrepublik setzen sich die Aufschwungtendenzen durch. Nach einem Rückgang des realen Sozialprodukts von über 3 % im vergangenen Jahr war im ersten Quartal 1976 wieder eine Zunahme um 5 % zu verzeichnen.

Im Zuge der insgesamt verbesserten Nachfrage nehmen auch die Investitionen wieder zu. Die Ausrüstungsinvestitionen stiegen im Vorjahresvergleich um 10 %.

Demgegenüber ist das Tief bei den Bauinvestitionen noch nicht überwunden.

Seit Herbst 1975 ist die Industrieproduktion – saisonbereinigt – relativ stetig gestiegen. Das hat sich bereits am Arbeitsmarkt ausgewirkt. Erstmals seit Dezember 1974 sank die Zahl der Arbeitslosen im Mai mit 953 000 wieder unter eine Million. Noch deutlicher wird die konjunkturelle Wende bei den Zahlen zur Kurzarbeit. Gegenüber April ging sie nochmals um 30 % zurück.

Tiefpunkt überwunden

Der Tiefpunkt der Stahlkonjunktur war Ende letzten Jahres erreicht. Seither haben die günstigeren gesamtwirtschaftlichen Tendenzen zu einer allmählichen Besserung der Stahlnachfrage geführt. In den USA, Japan, der Bundesrepublik und den meisten anderen EG-Ländern lag die Rohstahlproduktion der ersten fünf Monate 1976 allerdings noch deutlich unter Vorjahresniveau.

Bei den westdeutschen Werken sind die Auftrageingänge gestiegen, das Niveau der Jahre 1973 und 1974 ist aber bei weitem noch nicht wieder erreicht. Insbesondere die Nachfrage auf den Exportmärkten blieb bisher schwach. Die Rohstahlproduktion der Monate Januar bis Mai 1976 war insgesamt um 3 % niedriger als in der gleichen Zeit des Vorjahres. Der Trend zeigt jedoch nach oben.

Die Auftragslage der ATH hat sich im bisherigen Verlauf des

INDUSTRIE AUS DEM SCHATTEN

Anteile der Industriebetriebe

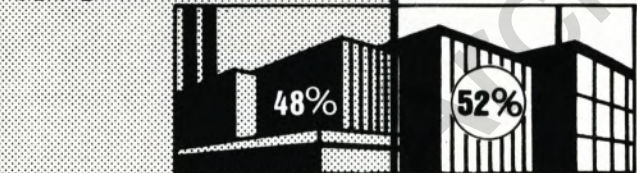
mit Stagnation oder Schrumpfung

mit Wachstum

1975 3. Quartal



1975 4. Quartal



1976 1. Quartal



Langsam schwinden die Konjunkturschatten. Im 3. Quartal 1975 lagen noch 83 % der Industrie im Schatten; im 4. waren es nur noch 48 %. Im 1. Quartal 1976 wurde es noch freundlicher: 65 % wurden wieder von der kräftiger scheinenden Konjunktursonne erreicht und produzierten mehr als vor Jahresfrist.

Geschäftsjahres 1975/76 insgesamt verbessert. Im Vergleich zum Vorjahresdurchschnitt konnten in den ersten acht Monaten 17 % mehr Aufträge hereingenommen werden. Die Aufwärtsentwicklung wurde überwiegend vom Inlandsgeschäft getragen; der Export blieb demgegenüber noch zurück. Gleichzeitig gab es starke Unterschiede bei den Erzeugnissen. Schwach war die Marktlage insbesondere bei Grob- und Mittelblech sowie in einigen Bereichen des Profilstahlssektors.

Bessere Beschäftigung

Mit der allmählichen Besserung der Auftragslage konnte die Beschäftigung Schritt für Schritt angehoben werden. Zwar blieb die Produktion 1975/76 bisher

noch deutlich unter dem Vorjahresdurchschnitt, die Mengen nahmen jedoch von Quartal zu Quartal weiter zu. Die Kurzarbeit bei der ATH konnte im Juni aufgehoben werden.

Ende Mai waren 34 639 Mitarbeiter bei der ATH beschäftigt. Mit 4 236 Beschäftigten stellten die Ausländer 12,2 % der Gesamtbelegschaft. Die Zahl der Auszubildenden betrug am 31. Mai 1976 – bedingt durch Abschlußprüfungen zu Beginn dieses Jahres – noch 1 381.

Die durchschnittliche effektive Arbeitszeit lag in den ersten acht Monaten des laufenden Geschäftsjahres mit 30,7 Stunden pro Woche zwar noch deutlich unter dem Vergleichswert des Vorjahres (32,2 Stunden). Die Arbeitszeit nahm jedoch bis Mai 1976 infolge des Rückgangs der Kurzarbeit auf 31,1 Stunden wieder leicht zu (Oktober 1975: 30,5 Stunden).

Unfallhäufigkeit gesunken

Der durchschnittliche Krankenstand fiel im bisherigen Verlauf des Geschäftsjahres auf 8,7 % und liegt damit deutlich unter dem entsprechenden Vorjahresstand (9,9 %). Die Unfallhäufigkeit, bezogen auf eine Million geleisteter Arbeitsstunden, ging im Berichtszeitraum auf 61,4 zurück, das sind fast 10 % weniger als zur gleichen Vorjahreszeit.

August Thyssen-Hütte	Monatsdurchschnitte					Veränderung in %	
	1974/75	1975/76				Ø Okt. 1975 bis Mai 1976 zu Ø 1974/75	Ø April/Mai zu Ø 2. Vj.
		1. Vj.	2. Vj.	April/Mai	Okt. 1975 bis Mai 1976		
Erzeugung ¹⁾ (in 1000 t)							
Rohstahl	982	840	901	934	886	– 9,7	+ 3,7
Walzstahl	828	703	783	807	759	– 8,4	+ 3,1
Umsatz ¹⁾ (in Mill. DM)	622	487	552	598	539	– 13,3	+ 8,3
Belegschaft							
Stand am Ende des Berichtszeitraums	35 550	35 103	34 854	34 639	34 639	– 2,6	– 0,6

¹⁾ einschließlich Thyssen-Henrichshütte

Verarbeitung ist Veredelung

Thyssen Industrie AG – so heißt jetzt das Unternehmen, das bisher unter der traditionellen Firma Rhein Stahl geführt wurde. Die Werkzeitung hat bereits über diese Umbenennung berichtet und auch darüber, daß der neue Name die Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe deutlicher macht. Wer und was ist „Thyssen Industrie AG“? Diese Frage beantwortet dieser Beitrag, welcher im wesentlichen der jetzt neu herausgekommenen Broschüre „Thyssen aktuell“ entnommen worden ist.

Zwischen den Unternehmen der Thyssen-Gruppe besteht eine klare Aufgabenteilung:

- Stahl und Edelstahl
- Investitionsgüter
- Handel und Anlagentechnik

Die Thyssen Industrie umfaßt den zweiten Bereich, nämlich Investitionsgüter, und ist damit das Verarbeitungszentrum der Gruppe.

Verarbeitung bedeutet „Veredelung“ – im weitesten Sinne. Material aus vorausgegangenen Produktionsstufen wird in nachfolgenden Prozessen umgewandelt. Das geschieht zum Beispiel in der Gießerei, in der Metalle zu Teilen von bestimmter Form vergossen werden. Dazu rechnet man aber auch das Zusammenfügen von Teilen zu einem funktionellen Ganzen, etwa zu einer Maschine. Durch diesen Prozeß erhalten die „Vor-Produkte“ einen höheren Wert. Ihnen wird zusätzliches Know-how eingegeben. ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann sagte hierzu in der Hauptversammlung, daß sich die Verarbeitungsbereiche noch mehr als bisher auf „hoch-

gradig intelligente“ Produkte konzentrieren würden.

Ein Beispiel: Stahlblech – in einer Presse geschnitten und zu einem offenen Profil umgeformt. Durch die neue Form hat das Werkstück eine größere Steifigkeit erhalten. Das Profil kann jetzt als Bauteil für den Grundrahmen einer Lokomotive Verwendung finden. Der technologische Wertzuwachs vervielfacht sich, denn die fertige Lokomotive besteht aus rund 100 000 Teilen und Teilchen, die erst zusammen ein funktionsfähiges Ganzes bilden.

In ein Produkt oder in ein Verfahren eingegeben, nimmt sich Know-how fast immer ganz mühelos aus: Eine Sache ist um so besser gelungen, je weniger die in ihr enthaltene Leistung ins Auge fällt.

Für viele Erzeugnisse der verarbeitenden Industrie ist eine hohe Wertschöpfung kennzeichnend. Das folgt aus der meist großen Zahl von Produktionsstufen bis zur Fertigstellung. Das Ergebnis der Verarbeitung läßt sich deshalb auch nicht in Tonnen messen. Vielmehr sind Vielfalt und Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse im Hinblick auf Werkstoffe, Produktionsverfahren und Ingenieurwissen ihre wesensbestimmenden Merkmale.

Investitionsgüter haben sehr unterschiedliche Funktionen in unserer Industriewelt. Der Schilddortrieb im Bergbau ist etwas ganz anderes, als es Fahrtreppen in Kaufhäusern sind. Gemeinsam ist beiden, daß es sich zumeist um langlebige Güter von hochwertiger Qualität handelt. So lassen sich die Erzeugnisse von Thyssen Industrie nicht mit einem einzigen Begriff umfassend kennzeichnen. Ihre Vielfalt ist auf gedrängtem Raum nicht zu beschreiben. Beispiele müssen daher genügen.

Der Einsatzzweck eines Produktes bestimmt die Wahl des Werkstoffes – so auch bei Investitionsgütern. Zwei Bereiche der



Thyssen Henschel steht seit Jahren an erster Stelle der deutschen Lokomotiv-Exporteure. Seit 1848 wurden in Kassel 32 000 Lokomotiven gebaut. Hier ein Blick in die Fertigung.

Thyssen Industrie produzieren Rohre. Im Werk Gelsenkirchen werden sie aus duktilem Eisen im Schleudergußverfahren herge-

Kunststoffverarbeitung entwickelt und hergestellt: Der Erfahrungskreis Produkt – Material – Verfahren – Maschine – Produkt schließt sich.

Selbst bei ähnlichen Werkstoffen und bei annähernd gleichen Endprodukten gibt es unterschiedliche Herstellungsverfahren. Ein Beispiel: Schaufeln für stationäre Gasturbinen. Für den Verdichterteil einer Gasturbine werden ausschließlich geschmiedete Schaufeln verwendet. Die Schaufeln für die ersten Stufen des Turbinenteils werden serienmäßig im Feinguß hergestellt, die Schaufeln für die weiteren Stufen hingegen im Gesenk geschmiedet oder auch gegossen. Hier machen sich die Fachleute von Gießerei und Schmiede fruchtbare Konkurrenz, die der Weiterentwicklung beider Verfahren zugute kommt.

Ein vollständiges Lieferverzeichnis der Thyssen Industrie gibt es nicht. Ein dicker Warenhauskatalog für Investitionsgüter wäre allein schon aufgrund der ständigen Produkt-Weiterentwicklung (man spricht heute in diesem Zusammenhang von „Innovation“) nach kurzer Zeit überholt. Dem Kunden das jeweils geeignete Produkt oder besser noch

Das Fachwort

Duktiles Eisen

Duktiles Eisen (Sphäroguß) ist ein vorbehandeltes Gußeisen mit hoher Dehnung und Zugfestigkeit.

Extrudieren, Extruder

Ein Extruder ist eine Maschine, die Formstücke aus thermoplastischem Material herstellen kann, zum Beispiel Rohre, Bänder oder ähnliches. Thermoplastisch bedeutet, daß das Material (meist Kunststoff) in erwärmtem Zustand verformbar ist. Dieser Kunststoff wird durch entsprechende Düsen gepreßt. Einen solchen Vorgang nennt man Extrudieren.

stellt. In den Werken Bogen und Marl entstehen Rohre aus Kunststoff durch Extrudieren. Im Kunststoffbereich werden parallel dazu Anlagen und Maschinen zur

Mit Fahrtreppen der Thyssen Aufzüge GmbH wird der Fußgängerverkehr problemlos auf mehreren Ebenen geführt. Hier eine solche Fahrtreppe, im Volksmund auch „Rolltreppe“ genannt, in Hamburg.



Thyssen Industrie AG

die wirtschaftlich und technologisch beste Problemlösung anzubieten, das ist die Aufgabe der Fachleute in den einzelnen Geschäftsbereichen.

Die Spannweite der Erzeugnispalette bei Thyssen Industrie ist verblüffend. Das zur Zeit kleinste Produkt ist ein etwa fingernagelgroßer Riemenabweiser aus Zinkdruckguß, bestimmt zum Einbau in Bohnermaschinen. Das größte Erzeugnis: Seeschiffe von 120 000 Tonnen Tragfähigkeit. Zwischen den in Tausenderserie gefertigten 2-Gramm-Maschinenteilen und den rund 19 000 Tonnen Gewicht, die beim Stapellauf eines Schiffes von der Helling ins Wasser gleiten, liegt das weite Arbeitsfeld der Thyssen Industrie. Es werden ganz einfache Teile wie z. B. Reserveradhalter für Personenautos produziert. Es werden aber auch so hochkomplexe Systeme wie rechnergesteuerte verkettete Werkzeugmaschinen mit automatischem Werkzeug- und Werkstückwechsel entwickelt und gebaut.

Gemeinsam ist all diesen Erzeugnissen neben dem hohen Qualitätsanspruch, dem sie genügen müssen, vor allem die in sie „eingebaute Intelligenz“. Von ihr hängt es ab, ob die Produkte funktionsgerecht und zugleich wirtschaftlich sind.

Die Unterscheidung zwischen Teilen für Investitionsgüter — den sog. Komponenten — und Fertigerzeugnissen mag als grobes Raster für einen Überblick



Behälter- und Apparatebau für die chemische Industrie und die Energiewirtschaft steht ebenfalls auf dem Programm der Thyssen Industrie. Hier ein Blick in die Fertigung im Werk Witten-Annen von Thyssen Maschinenbau.

über die Produktvielfalt bei Thyssen Industrie dienen. Komponenten sind geformte Teile, die von den Kunden zur Herstellung ihrer Erzeugnisse benötigt werden. Solche Fertigungen haben am Umsatz der Thyssen Industrie

einen Anteil von etwa 40 Prozent. Die Kunden müssen sich auf die Qualität der Komponenten verlassen können. Wer als Lieferant nicht höchste Sorgfalt bei der Fertigung walten läßt, wer nicht wirtschaftlich herstellen und termingerecht liefern kann, unterliegt im Wettbewerb.

Ob es sich um ein einzelnes gegossenes Turbinengehäuse handelt, um tiefgezogene Kotflügel oder um die Herstellung von „krummen Hohlräumen“ in Feinguß-Turbinenschaufeln: Stets geht es darum, ein bestimmtes Material in die vom Konstrukteur vorgeschriebene Form zu bringen. Das kann durch unterschiedliche Verfahren wie Gießen, Schmieden, Warm- oder Kaltpressen, Ziehen oder Tiefziehen erfolgen. Die gewonnenen Formen können durch spanabhebende Bearbeitung wie Fräsen oder Drehen auf Maßhaltigkeit verfeinert werden.

Gelegentlich ist es notwendig, „dicke Brocken“ von hundert Tonnen Gewicht auf zehntel oder hundertstel Millimeter genau zu bearbeiten. Der Markt verlangt aber auch, ein Formteil mehrere tausendmal absolut gleichmäßig auszuliefern.

Eine Stärke der Thyssen Industrie besteht in der Lieferung bereits einbaufertig bearbeiteter Teile. Der Kunde nutzt alle damit verbundenen Vorteile.

Der größte Umsatzanteil — etwa 60 Prozent — entfällt auf Fertigerzeugnisse. Dazu zählen Schiffe, Lokomotiven sowie zahlreiche Maschinen und Anlagen für viele Anwendungsgebiete. Nahezu der gesamte Erdölverbund in der Bundesrepublik wird durch Ruhrpumpen aus der Fertigung des Werkes Witten-Annen „in Fluß“ gehalten. Ein eigens entwickelter „Systembaukasten“ für rechnergesteuerte Werkzeugmaschinen ermöglicht eine schnelle Verwirklichung individueller Kundenwünsche bei geringem konstruktiven Aufwand.

Ein anderer wichtiger Produktionszweig ist der Bau von Fahrtruppen, Fahrsteigen, Personen- und Lastenaufzügen einschließlich der zugehörigen Steuerungen. Spezielle Anforderungen werden bei der Entwicklung und Herstellung von Strecken- und Strebaubau für den Steinkohlenbergbau gestellt. Bestimmend für solche Konstruktionen sind die Sicherheit für den Bergmann und die Wirtschaftlichkeit im Einsatz. Spitzentechnik wird schließlich auch von unseren wehrtechnischen Erzeugnissen erwartet.

Im Thyssen-Stahlbau nähern sich Kühnheit der Konstruktion und Schönheit der Form in besonders ausgeprägtem Maße. Aus der Fülle von Beispielen: Für Entwurf und Bauausführung der Stahlbrücke über den Köhlbrand in

Im Feingußwerk Bochum der Thyssen Gießerei AG. Hier werden hochwertige Teile aus Speziallegierungen gegossen, an die besondere Präzisionsforderungen gestellt werden.





Der Bau von Stahlbrücken ist eine der Spezialitäten von Thyssen Klönne in Dortmund. Hier die Rheinbrücke bei Speyer. Den Stahl für diese Brücke lieferte die ATH.

Hamburg (die Werkzeugung berichtete mehrfach darüber) zeichnete der Stahlbau der Thyssen Industrie im Rahmen einer Arbeitsgemeinschaft verantwortlich. Das neue Wahrzeichen im Hamburger Hafen ist schnell international bekannt geworden.

In allen Sparten bildet eine genaue Marktkennntnis die Voraussetzung für zweckentsprechende Produktionsentwicklungen. Die Ansprüche an die Technik steigen fast zwangsläufig mit der zunehmenden Industrialisierung.

Produkte von gestern sind heute bereits überholt. Produkte für morgen müssen schon heute entwickelt werden. Die Thyssen Industrie muß sich schnell und flexibel an die Wandlungen der Technik und der Märkte anpassen können. Die Vielzahl ihrer Aktivitäten bedingt eine dezentrale Organisation. Das aktive Geschäft ist daher weitgehend selbständig operierenden Geschäftsbereichen übertragen, die nach Märkten und Produktionsverfahren klar abgegrenzt sind.

Die 42 inländischen Werke des Unternehmens sind an 31 Orten der Bundesrepublik und in West-Berlin ansässig. Der Schwerpunkt liegt im Ruhrgebiet. Hinzu kommen 13 Werke im Ausland. 45 000 Mitarbeiter zählt die Thyssen Industrie. Der Gesamtumsatz des Unternehmens liegt bei jährlich rund 4,5 Mrd. DM. Davon entfallen über 30 Prozent auf den Export.

Alle Unternehmen der Thyssen-Gruppe sind für die Erfüllung ihrer Aufgaben selbst verantwort-

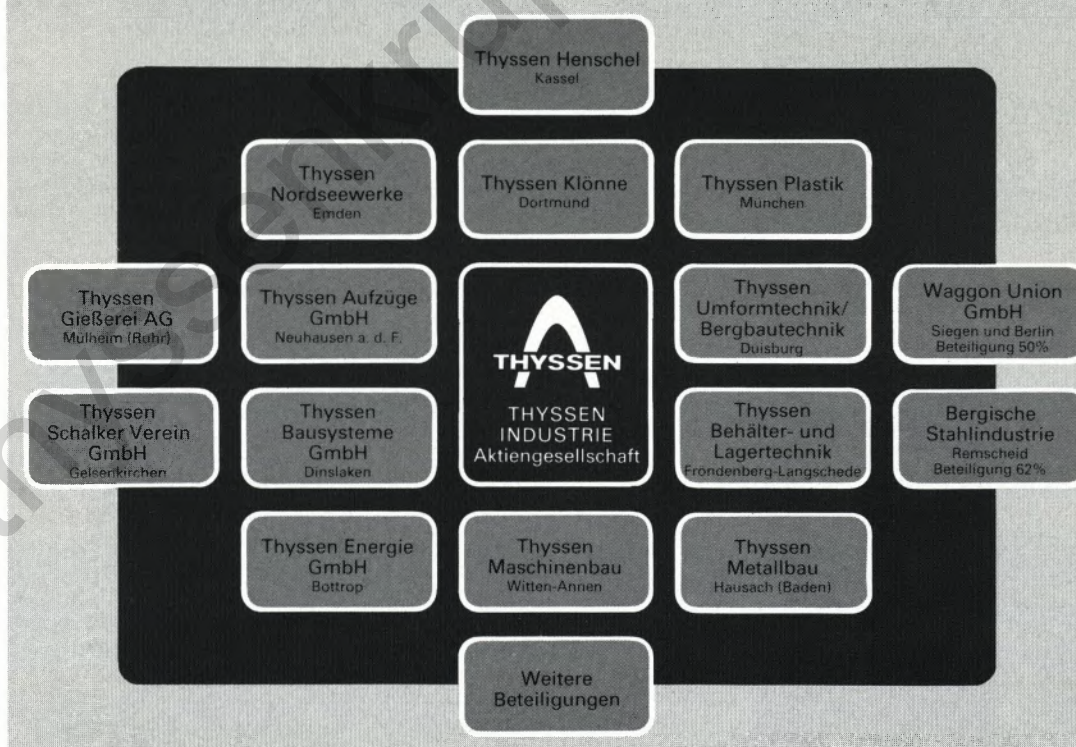
lich. Alle aber können die Vorteile nutzen, die der Gruppen-Verbund bietet. Dazu gehören die zahlreichen Möglichkeiten, technologisches Wissen und technische Erfahrungen anderer Thyssen-Unternehmen in Anspruch zu nehmen. Die Werkstoffkenntnisse aus dem Stahl- und Edelstahlbereich gehen in die Erzeugnisse und Verfahren der Verarbeitung ein. Aus deren Markt- und Produktkenntnis entstehen neue Aufgaben für die Werkstoffentwicklung. In diesem wechselseitigen Prozeß fällt den einzelnen Forschungseinrichtungen und ihrer Zusammenarbeit eine wichtige Aufgabe im Gruppen-Verbund zu.

Im Thyssen-Verbund kann der Verarbeitungsbereich auch über das ausgedehnte Stützpunktnetz der Gruppe in allen Teilen der Welt verfügen. Zwar macht der Vertrieb von Investitionsgütern in den meisten Fällen eine direkte Beratung der Kunden durch Fachleute der Geschäftsbereiche erforderlich. Doch müssen Kontakte hergestellt und ständig gepflegt werden — eine Aufgabe, die besonders im Ausland dauernde Präsenz verlangt.

Thyssen ist auch im Investitionsgüterbereich ein international leistungsfähiges Unternehmen. Diese Position gilt es auszubauen. Für die weitere Entwicklung der Thyssen Industrie gibt es klare Ziele. Zu ihnen gehören

- der Ausbau ertragreicher Betätigungen besonders dort, wo ein technischer und marktmäßiger Vorsprung vorhanden ist
- die Verwertung des eigenen Know-how in internationalen Geschäften und Betätigungen
- die Ausbildung qualifizierter Mitarbeiter.

Geschäftsbereiche der Thyssen Industrie AG



Ein Berliner Bus-Besucher: „Mensch, det is ja 'ne fahrbare Kongreßhalle“

Einkäufer der Thyssen-Gruppe in Berlin

Zum 6. Mal weilten Einkäufer der Thyssen-Gruppe in Berlin. Für den, der es noch nicht weiß: Berlin gilt immer noch als die größte deutsche Industriestadt und zählt mit zu den bedeutendsten Industriezentren Europas. Und das trotz aller Schwierigkeiten, trotz des fehlenden Hinterlandes. Die Bedeutung Berlins für die Thyssen-Gruppe wurde nachdrücklich dadurch unterstrichen, daß auch Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann an dieser Tagung teilnahm.



Dr. Spethmann (sitzend) und IHK-Präsident Elfe während der Diskussion nach dem Vortrag.

Der Berliner Bär als Wappentier ist fast jedem bekannt. Für die Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie ist der „Berliner Bär“ aber noch etwas besonderes. Diese Firmen tragen jedes Jahr einen Wettbewerb aus: Wer — gemessen am gesamten Einkaufsvolumen — prozentual die höchsten Einkäufe in Berlin tätigt, wird mit einem „Goldenen

Bären“ ausgezeichnet. Insgesamt fünfmal konnten bisher Unternehmen der Thyssen-Gruppe diesen Preis erringen.

Es gibt aber auch noch andere Kriterien, die die langjährige enge Verbindung zwischen Thyssen und Berlin unterstreichen: So arbeiten z. B. rund 1600 Thyssen-Mitarbeiter ständig in der ehemaligen Reichshaupt-

stadt. Thyssen betreibt hier mit Thyssen Bandstahl Berlin das einzige Stahlwalzwerk. Die Waggon Union GmbH, an der die Thyssen-Gruppe maßgeblich beteiligt ist, hat in Berlin ein großes Werk. Die Thyssen Eisen und Stahl GmbH sowie Vertretungen weiterer Gruppen-Gesellschaften nehmen die Handels- und Verkehrsinteressen wahr.

Die Einkäufer der Thyssen-Gruppe (es waren vertreten die August Thyssen-Hütte, Blohm + Voss, Exploration und Bergbau, Rasselstein, Stahlwerke Bochum, Thyssen Bandstahl, Thyssen Edelstahlwerke, Thyssen Henschel, Thyssen Industrie, Thyssen Niederrhein, Thyssen Westfälische Union) hatten diesmal ein vollgepacktes Programm zu bewältigen.

Am Vormittag des 22. Juni wurden sie in der Industrie- und Handelskammer in Berlin vom Leiter der Berliner Absatz-Organisation Dr. Günter Wilitzki begrüßt. Dieser machte sie mit den speziellen Berliner Problemen vertraut. Er zeichnete sowohl die aktuelle politische als auch wirtschaftliche Situation Berlins auf. Mit Nachdruck begrüßte er das Bemühen der Thyssen-Gruppe, mit Berliner Firmen ins Geschäft zu kommen.

Vorher hatte Direktor Horst Rühl, der Berlin-Beauftragte der ATH, die Bereitschaft der Thyssen-Unternehmen unterstrichen, neue Geschäftsbeziehungen in Berlin zu knüpfen.

Dr. Spethmann sprach anschließend vor einem Kreis geladener Gäste von Bund, Senat, Verbänden, der Berliner Wirtschaft und der Presse. Er erläuterte zunächst die neue Struktur der Thyssen-Gruppe. Mit Nachdruck wies er auf die traditionell en-

gen Verbindungen der August Thyssen-Hütte und der anderen Gesellschaften der Thyssen-Gruppe zu Berlin hin: „Das Bestellvolumen der Thyssen-Gruppe an die Berliner Wirtschaft ist in den letzten Jahren stets angewachsen und belief sich im Geschäftsjahr 1974/75 auf 64 Mill. DM. In den vergangenen fünf Jahren wurden von uns für insgesamt über eine Viertel Milliarde DM Aufträge nach Berlin vergeben. Dieses Bestellvolumen spiegelt auch die Leistungsfähigkeit der Berliner Wirtschaft wider, da alle Aufträge natürlich wettbewerbsgerecht vergeben werden.“ Beifällig aufgenommen wurde auch seine Mitteilung, daß der Umsatz der Berliner Thyssen-Gesellschaften und Niederlassungen 240 Millionen DM pro Jahr betragen.

Der Präsident der Berliner Industrie- und Handelskammer, Horst Elfe, unterstrich bei dieser Gelegenheit die Notwendigkeit, noch engere wirtschaftliche Beziehungen zwischen Unternehmen der Bundesrepublik und Berlin herzustellen. Es komme darauf an, die Chance eines vielfältigen wirtschaftlichen Potentials zu wahren.

Mit einem gezielten Programm bestritten die Thyssen-Einkäufer den Nachmittag dieses heißen Junitages. Wiederum im Gebäude der Industrie- und Handelskammer fanden intensive Gespräche mit Vertretern zahlreicher Berliner Firmen statt. Ziel dieser Gespräche war es, bestehende Kontakte zu vertiefen und vor allem neue Möglichkeiten zu testen und neue Einkaufsquellen zu erschließen. Da ein sehr genauer Zeitplan für diese Gesprä-



Der Berlin-Beauftragte der August Thyssen-Hütte, Direktor Horst Rühl (oberes Foto, stehend) mit den Thyssen-Einkäufern. Rechts von ihm Dr. Günter Wilitzki, Präsident der Berliner-Absatz-Organisation. — In ein Besprechungszimmer (unten) hatte sich der Saal der Berliner IHK am Nachmittag des 22. Juni verwandelt.





Presse, Funk und Fernsehen waren mehrfach Gast. Oben links Dr. Spethmann bei einem Interview vor dem Bus, oben rechts im Thyssen-Bus. — Auch während der Gespräche mit den Berliner Lieferanten surrten die Fernsehkameras.

che ausgearbeitet worden war, gab es für beide Seiten ausreichend Gelegenheit, sich zu informieren.

Parallel zu diesen Veranstaltungen gab Dr. Spethmann eine Reihe von Rundfunk- und Fernseh-Interviews für den Sender Freies Berlin, für den Sender RIAS und für Tageszeitungen. Ein Teil dieser Interviews fand im Thyssen-Informationsbus statt, der vor der Industrie- und

Handelskammer aufgefahren war. Der Bus befand sich zu diesem Zeitpunkt auf einer über 5000 Kilometer langen Reise, um Thyssen-Mitarbeiter über die Struktur und wirtschaftliche Lage der Thyssen-Gruppe zu informieren. Er war im Juni in Berlin bei der Waggon Union GmbH.

Meinung eines Berliner Busbesuchers: „Mensch, det is en Ding! Det is ja 'ne fahrbare Kongreßhalle.“

R. D.



874 Jung-Mitarbeiter der ATH wählten ihre Jugendvertreter

Nach dem Betriebsverfassungsgesetz müssen alle zwei Jahre Jugendvertreter-Wahlen durchgeführt werden. Bei der ATH sind diese Wahlen erfolgt. 874 jugendliche Mitarbeiter gaben ihre Stimme ab.

In fünf Bereichen der August Thyssen-Hütte gibt es eine eigene Jugendvertretung. Nachfolgend die Wahlergebnisse.

Hamborn

499 jugendliche Mitarbeiter beteiligten sich an den Wahlen. Folgende neun Kandidaten erhielten die meisten Stimmen: Dieter Kroll 360 Stimmen, Gabriele Flatau (345), Bertina Murkovic (315), Klaus Kaulen (262), Ingrid Hamelmann (191), Jürgen Hering (179), Dietmar Thien (149), Dietmar Tischler (139), Thomas Grosse (103).

In der konstituierenden Sitzung nach der Wahl fiel die Entscheidung der Jugendvertretung wie folgt: 1. Vorsitzender Dieter Kroll, 2. Vorsitzende Bertina Murkovic, Geschäftsführerin Gabriele Flatau, Schriftführer Ingrid Hamelmann und Klaus Kaulen.

Ruhrort

Im Technischen Ausbildungswesen fanden die Wahlen der Jugendvertreter für die Werksbereiche Ruhrort und Hüttenbetrieb

statt. 275 Jugendliche wählten hier ihre Kandidaten. Das Ergebnis:

John Jendrossek 249 Stimmen, Peter Koch (240), Peter Courvoisier (159), Rosemarie Winkler (154), Walter Welsch (151), Uwe Kunz (119), Ute Valasek (113), Dieter Wohlfahrt (79), Walter Kerkhoff (72).

In der konstituierenden Sitzung fiel folgende Entscheidung: 1. Vors. John Jendrossek, stellv. Vors. Peter Koch, Geschäftsführerin Ute Valasek, Schriftführerin Rosemarie Winkler.

Hüttenheim

15 jugendliche Mitarbeiter gaben in Hüttenheim ihre Stimmen ab. Sie wählten: Hartmut Plutta 15 Stimmen, Heinz Caspari (14), Erol Akamca (7).

Vorsitzender ist Hartmut Plutta; Heinz Caspari und Erol Akamca sind seine Stellvertreter.

Finnentrop

Da sich die Zahl der beschäftigten Jugendlichen durch gezielte Einstellung von Jungwerkern er-

höhen wird, waren drei Jugendvertreter zu wählen. 18 junge Mitarbeiter gaben ihre Stimmen ab. Das Wahlergebnis sah wie folgt aus: Uwe Schulte 15 Stimmen, Reinhard Schulte (10), Ulrich Gerk (8).

In der konstituierenden Sitzung wurde Uwe Schulte 1. Vorsitzender. Stellvertreter ist Reinhard Schulte, Schriftführer Ulrich Gerk.

Wanheim

Sehr gut war auch die Wahlbeteiligung im Ausbildungszentrum

Duisburg-Süd. 73 jugendliche Mitarbeiter wählten folgende Kandidaten: Thomas Hakes 56 Stimmen, Hans-Jürgen Bartsch (56), Kurt Vogler 15 Stimmen, Reinhard Schulte (10), Ulrich Gerk (8).

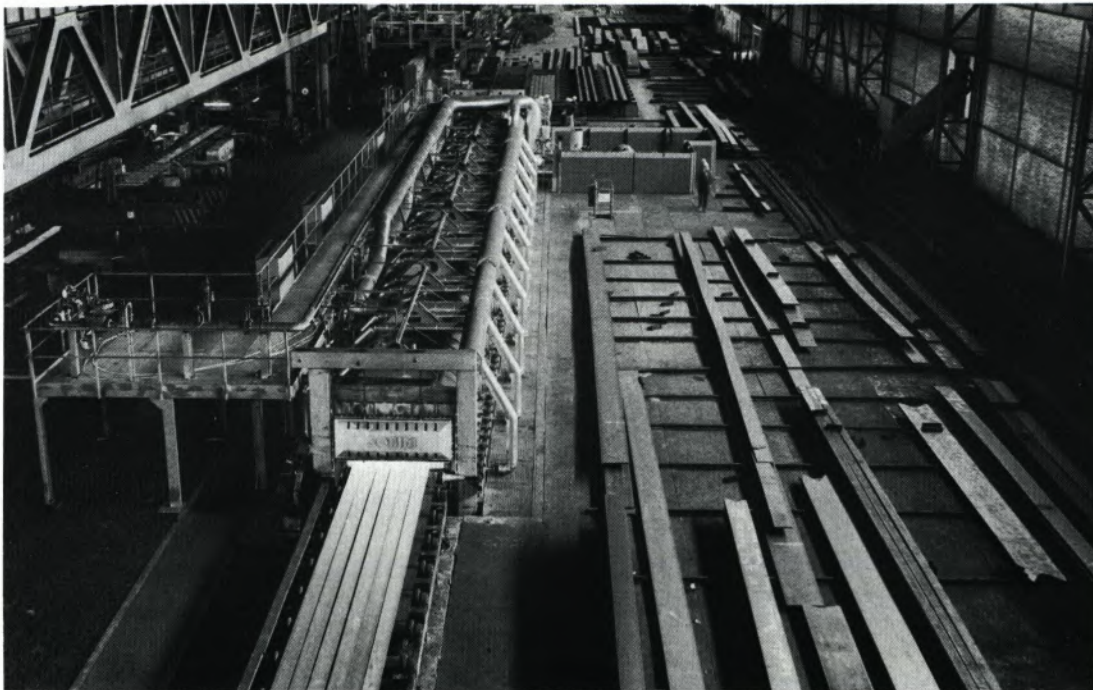
1. Vorsitzender Thomas Hakes, 2. Vorsitzender Hans-Jürgen Bartsch, Schriftführer Kurt Vogler lautete das Ergebnis nach der Konstituierung.

Die Wahl der Gesamt-Jugendvertretung findet nach der Sommerpause statt.

W. P.

So wie hier in Ruhrort wurden überall die Stimmen ausgezählt.





Blick auf die Auslaufseite des neuen Sofim-Glühofens in Großenbaum, der in diesem Frühjahr in Betrieb gegangen ist.

Im Werksteil Großenbaum:

Neuer Glühofen bestand die Bewährungsprobe

Im Rahmen der Investitionsmaßnahmen bei der ATH ging Ende April im Breitflachwalzwerk in Großenbaum ein neuer Glühofen in Betrieb. Es handelt sich um einen „Rollenherd-Durchlaufofen“ mit einer Kapazität von etwa 17 Tonnen pro Stunde.

Nachdem der neue Sofim-Ofen seine Bewährungsprobe bestanden hatte, konnten die 2 bisher betriebenen Glühöfen älterer Bauart außer Betrieb gesetzt werden. Bei dem neuen Glühofen hatte es nur geringe Anlaufschwierigkeiten gegeben.

Die maximale Belegungsbreite beträgt 1,6 m, die beheizte Länge knapp 34 m und die lichte Höhe des Ofens an seiner höchsten Stelle 1,9 m. Um die Temperatur und das Wärmeangebot über die ganze Ofenlänge optimal zu verteilen, ist eine Aufteilung in sechs einzeln regelbare Beheizungszonen vorgenommen worden. Die Beheizung erfolgt mit Erdgas über 53 in den Seitenwänden angeordnete Gasbrenner. Um eine gleichmäßige Erwärmung

des Glühgutes zu garantieren, sind die Brenner auf den Ober- und Unterofen verteilt.

Etwa 900 Grad beträgt die Ofenhitze während des Glühens. Das Material wird auf Rollgängen vor, in und hinter dem Ofen befördert. Die Geschwindigkeit ist regelbar, da dünnes Material schneller und dickes Material langsamer – auf 82 hitzebeständigen Transportrollen – durch den Ofen gefahren werden muß,

um eine gleichmäßige Durchwärmung und den damit gewünschten Normalisierungseffekt zu erreichen.

In Großenbaum müssen etwa 40 bis 50 Prozent der Erzeugungsmenge – die monatliche Breit-

flachstahl-Produktion liegt zwischen 10 000 und 18 000 Tonnen – normal gegläht werden, damit die vorgeschriebenen Werkstoffwerte erzielt werden. Das heißt, der gewalzte Breitflachstahl muß in einem Spezialofen auf Temperaturen zwischen 830 und 920 Grad, je nach Güte des betreffenden Stahls, erhitzt und anschließend an der Luft abgekühlt werden. Hierdurch wird ein feines, gleichmäßiges Gefüge des Stahls erreicht.

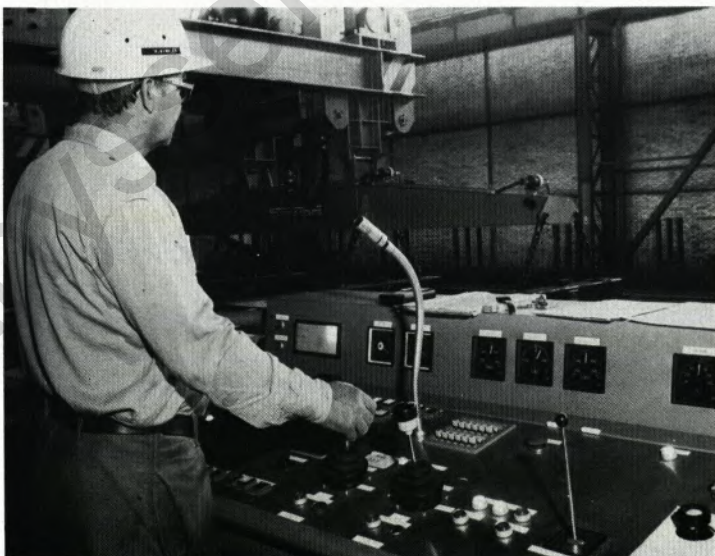
Auf einem 27 m langen Einlaufrollgang läßt sich das ungeglühte Material in den Ofen befördern. An der Auslaufseite befindet sich ein Rollgang von 56 m Länge, auf dem die heiß aus dem Ofen heraus gefahrenen geglähten Stäbe schon während des Abtransportes mit Hilfe eines Kühlluft-Ventilators abkühlen.

Das weitgehend abgekühlte Material wird mit heb- und senkbaren Querschleppern seitlich aus dem Auslaufrollgang abgezogen, zu neuen Paketen gestapelt und über einen Parallelrollgang zur Zurichtung hin abtransportiert. Jeweils ein Mitarbeiter auf der Ein- und Auslaufseite des Glühofens steuern von Steuerpulten aus den Materialfluß durch die gesamte Anlage.

Mit diesem modernen und leistungsfähigen Aggregat läßt sich der gesamte Glühprozeß wesentlich wirtschaftlicher und rationeller gestalten. In Großenbaum wird aber nicht nur Breitflachstahl gegläht, sondern auch bestimmte Sorten an Trägern, Wulstflach- und Profilstählen für die Werke Hamborn, Ruhrort sowie Thyssen-Niederrhein in Oberhausen gehen durch den Glühofen.

Hans Timpenfeld

Mitarbeiter Willi Winkler (unten) am Steuerpult beim Belegen des Einlaufrollganges mit der magnetischen Entstapelvorrichtung. – Das rechte Bild zeigt ihn am Steuerstand mit Meßwarte auf der Einlaufseite des Glühofens.



Schienen für die Bahnen der Welt

Wenn der Ausbau der Fertigstraße I der Stahl- und Walzwerke Bruckhausen abgeschlossen ist, wird die ATH ihre Schienenkapazität gegenüber heute verdoppelt haben. (Die Werkzeitschrift berichtete darüber in der Ausgabe 12/1975.) Damit verbunden ist eine Qualitätsverbesserung, die die internationale Spitzenqualität der ATH-Schienen zusätzlich unterstreicht. Dennoch müssen hier Anstrengungen unternommen werden, dieses Mehr an Schienen gegen die Angebote der Konkurrenz auf dem Weltmarkt abzusetzen. Mitarbeiter von thyssenverbundenen Auslandsvertretungen und mit Handelshäusern, die mit Thyssen auf dem Oberbau-Sektor eng zusammenarbeiten, wurden zu einem „Oberbau-Seminar Ausland“ eingeladen.

Sie kamen aus Caracas und Helsinki, New York und Teheran, Kairo und Johannesburg, aus Rio, Oslo, Bagdad und einigen anderen Städten. Sie hatten bisher zum Teil nur wenige Meter Schienenmaterial verkauft, zum anderen Teil aber schon die Lieferung ganzer Strecken vermittelt.

Vorträge über die Entwicklung der Schiene, ihre Herstellung, ihre Qualitäten, ihr Transport, ihre Abnehmer und die Absatzzielvorstellungen der ATH ab 1977 sollten sie, die Verkäufer, fit machen für die Zukunft des Schienengeschäfts.



Zehn Referenten bot Thyssen auf, zahllose Dias verdeutlichten das Gesagte, und Besichtigungen



Verkäufer aus aller Welt im Gespräch. Foto oben (von links): Karlheinz Knüfermann (Duisburg, ATH), Wolf Peter Zeplin (Rio de Janeiro), Rolf Ihssen (Sao Paulo), Richard Steilmeyer (Essen). — Foto unten: Herbert F. G. Krahn (Beirut), Peter H. Eiting (San Franzisko), Mads C. Gad (Kopenhagen), Hubertus Brandts (Johannesburg).

in den Betrieben sorgten für den ergänzenden Blick auf die Schienenproduktion. Es gab ein ge-

drängtes Programm mit viel Information, es gab aber auch Unterhaltendes wie eine Rheinfahrt und ein ländliches Spießbratenessen.

Nach einer Woche flogen sie zurück nach Athen und Lissabon, Santiago de Chile und Sao Paulo ... gerüstet mit neuem Wissen über die Schiene, fähig, erste technische Probleme auf diesem Gebiet mit Kunden besprechen zu können und mit dem Überblick, welcher Fachmann von Thyssen zu welchem Zeitpunkt in ein solches Gespräch mit eingeschaltet werden kann.

W. H.

Wohnungen ● Pensionen ● Arbeitsstätten ● Leistungszulagen

Hamborn

Belegschaftsversammlungen in Hamborn — Zentraler Tagesordnungspunkt war der Bericht des Betriebsratsvorsitzenden Karlheinz Weihs über zahlreiche Neuerungen unmittelbar aus dem ATH-Bereich oder gesetzlicher Art, die auch ATH-Mitarbeiter betreffen. Es ging um Leistungszulagen, Arbeitsverträge, Verbesserungen im Jugendarbeitsschutz und unter anderem auch um die Arbeitssicherheit. Hier eine kurze Wiedergabe des Berichtsinhalts.

Zum Stichwort „Wohnungsfragen“: Der Betriebsrat verhandelt mit der Rheinische Wohnstätten AG über einen weiteren Aufschub für eine ab Juli vorgesehene Mieterhöhung. (1975 gab es bereits höhere Forderungen, die rund 40 Pfennig pro Quadratmeter Mehrbelastung brachten.) Der Betriebsrat spricht auch in anderer Sache mit der Rheinische Wohnstätten AG: „Abgesehen davon, daß unser Betriebsratsbüro schon immer eine Anlaufstelle der Kollegen in Sachen Rheinische Wohnstätten AG war, häuften sich zur Zeit die Beschwer-

den über versehentliche doppelte Mieteinhalte und späte Auszahlung der Abstandssumme.“

Stichwort Pensionsordnung: Nachdem die Pensionsordnung jetzt drei Jahre in Kraft ist, verhandelt der Betriebsrat nun über eine Aufstockung. (Eine Überprüfung der Werksrente wurde da-

mals vorgesehen — jeweils spätestens drei Jahre nach einer Festsetzung.)

Stichworte Gruppenzulage und Leistungszulage für Angestellte: Die Betriebsvereinbarung über die Gruppenzulage — in der vorangegangenen Belegschaftsversammlung angekündigt — ist jetzt abgeschlossen worden. Einzelheiten dazu können in Kürze dem „Handbuch der Betriebspraxis“ entnommen werden, das in Verwaltungen und Betriebsbüros ausliegt. Auskunft geben auch Personalabteilung und Betriebsrat.

Für die als Betriebsvereinbarung festgelegte Leistungszulage für

Tarifangestellte wurde vom Betriebsrat in Gesprächen mit der Zentralen Stabstelle ein Beurteilungssystem erarbeitet, von dem Karlheinz Weihs sagte: „Wir sind uns darüber im klaren, daß auch das beste System seine Tücken hat. Wir hoffen aber, daß wir einen guten Griff getan haben.“ Kernpunkte des Systems: Fünf

Belegschaftsversammlung

Leistungsgruppen, ab zweiter Gruppe folgende Zulagen: 2, 4, 6 oder 8 Prozent des Tarifgehaltes. — Beurteilung durch Vorgesetzte, denen vom Vorstand unmittelbare Personalverantwortung erteilt wurde — Gespräch darüber zwischen Beurteiler und Beurteiltem. — Beanstandungen soll eine Kommission aus zwei Betriebsratsmitgliedern und zwei vom Arbeitgeber benannten Betriebsangehörigen klären. — Neubeurteilung nach einem Jahr. — Anrechnung der Leistungszulage auf übertarifliche Zahlungen. — Inkrafttreten dieser Betriebsvereinbarung am 1. Januar 1977.

Ausführlich stellte der Berichtende die seit dem 1. Mai dieses

Jahres geltende Arbeitsstättenverordnung mit ihren Folgerungen für die betriebliche Praxis der ATH vor. Die Werkzeitschrift wird dieses Thema mehrfach im Rahmen der „Serie Sicherheit“ aufgreifen.

Seit dem ersten Juli erhalten neueingestellte ATH-Mitarbeiter aus dem Lohnbereich ebenso wie bisher schon die Angestellten einen Arbeitsvertrag. Alle, die nach dem 1. Februar 1975 eingestellt wurden, erhalten den Arbeitsvertrag nachträglich zugestellt. Die Ausdehnung auf den Lohnbereich ist Ergebnis des Manteltarifvertrages.

Karlheinz Weihs ging in seinem Bericht auch auf die gesamtwirtschaftliche Lage und besonders auf die Situation bei der ATH ein. Zwei Sätze daraus: „Im April und Mai konnten die Kurzarbeiterzahlen weiter verringert werden. Obwohl der Vorstand der Auffassung war, daß die Produktionszahlen für den Monat Juni noch nicht zur Vollauslastung der Anlagen ausreichen, sind wir ab 1. Juni wieder zur Einführung der tariflichen Arbeitszeit gekommen.“

W. H.

Große Windjammer-Parade vor New York

Sieben Blohm+Voss-Schiffe gaben sich bei der „Operation Sail '76“ ein Stelldichein

Wie gesagt, es war ein großes Windjammer-Spektakel. Man sprach in Amerika davon, daß es die „größte Ansammlung von Segelschiffen seit der Schlacht von Navarino“ im Jahre 1827 gewesen sei. Für die Nicht-Geschichtler sei gesagt, daß vor der griechischen Stadt Navarino (jetzt Pylos) am 20. Oktober 1827 die griechisch-türkische Flotte durch die vereinigte englisch-französisch-russische Flotte vernichtet worden war.

Diesmal allerdings war es ein ausgesprochen friedliches Treffen. Gleichzeitig aber war es auch ein Meeting von Blohm + Voss-Seglern, denn nicht weniger als sieben Großsegler, die von der Hamburger Werft Blohm + Voss (an der Thyssen beteiligt ist) gebaut worden sind, gaben sich hier ein Stelldichein.

Diesem Treffen vorausgegangen war eine große Windjammer-Regatta, die „Operation Sail '76“. Allerdings stand diese unter einem nicht ganz glücklichen Stern. So gab es schon beim Start auf den Bermudas „Kleinholz“, als einige Segler zusammenstießen. Sogar ein Mastbruch wurde registriert. Die „Gorch Fock“ erwischte allerdings einen glänzenden Start und übernahm gleich zu Beginn die Spitze. Später mußte dann die Regatta wegen einer Flaute vorzeitig abgebrochen werden. Immerhin riefen die Organisatoren das Segelschulschiff der Bundesmarine „Gorch Fock“ zum Sieger der Großsegler-Regatta aus. Die „Gorch Fock“ hatte als einziges Schiff dieser Größe den Hafen Newport im US-Staat Rhode Island unter vollen Segeln ohne Hilfe des Motors erreicht.

Es war ein gewaltiges Spektakel, das am 4. Juli 1976 vor New York zu sehen war. Weit über 200 Großsegler, Marine-Einheiten aus 26 Staaten und ungezählte Segeljachten fuhren den Hudson hinauf. Das alles zum zweihundertsten Geburtstag der USA. Über Satellit wurde die Veranstaltung in alle Welt ausgestrahlt. Damit war ein Bogen geschlagen von der Vergangenheit, als Segelschiffe noch die Weltmeere beherrschten, bis zur modernsten Nachrichtentechnik.



Das Segelschulschiff „Gorch Fock“ auf großer Fahrt.

Interessant mag sein, daß die „Gorch Fock“ von Ulli Kinau, der damals vierzehnjährigen Nichte des am 31. Mai 1916 in der Skagerrak-Schlacht gefallenen Matrosen Johann Kinau, getauft

wurde. Johann Kinau war als Dichter unter dem Namen „Gorch Fock“ bekannt geworden. Für diesen ersten ganz geschweißten Segler hatte eine der Vorgängergesellschaften der ATH, Phoenix Rheinrohr, damals aus dem Werk Thyssen fünfhundert Tonnen Grobbleche geliefert.

Am 4. Juli gab es dann das erwähnte Marineschauspiel vor New York. 16 Rah-Segler, 200 Großsegler, Marine-Einheiten aus 26 Nationen und zahllose Segeljachten fuhren den Hudson hinauf – bestaunt und jubelt von einer riesigen Menschenmenge. Die New Yorker Polizei gab als offizielle Zahl an, daß sich an den Ufern des Hudson etwa sechs Millionen Interessenten eingefunden hatten. Hier kam es



Das ist der Viermaster „Peking“, der jetzt an seinem endgültigen Liegeplatz in Manhattan als Teil eines Museums dient. Früher hatte das Schiff über zwei Jahrzehnte lang vor allem auf der Kap-Hoorn-Route Salpeter von Chile nach Deutschland gebracht.

dann auch zum Treffen der Rah-Segler (drei- und viermastige Segelschiffe), die zum Teil von der Hamburger Werft Blohm + Voss gebaut wurden. Da ist zu nennen:

die „Towarischtsch“ aus der UdSSR, Stapellauf am 3. 5. 1933 in Hamburg als „Gorch Fock 1“, die „Eagle“ aus den USA, Stapellauf am 13. 6. 1936 als „Horst Wessel“.

die „Sagras“ aus Portugal, Stapellauf am 30. 10. 1937 als „Albert Leo Schlageter“,

die „Mircea“ aus Rumänien, Stapellauf unter diesem Namen am 22. 9. 1938,

die „Gorch Fock“, Stapellauf am 23. 8. 1958.

Im übrigen war auch die „Dar Pomorza“ aus Polen mit von der Partie. Sie war am 12. Oktober 1909 bei Blohm + Voss als „Prinzess Eitel Friedrich“ vom Stapel gelaufen und in den zwanziger Jahren nach Polen verkauft worden.

Damit ist die Liste der Blohm + Voss-Schiffe allerdings noch nicht erschöpft. Ein Star unter diesen Seglern war die für die Reederei F. Laeisz gebaute viermastige Bark „Peking“, die am 25. 2. 1911 eine Blohm + Voss-Helling verließ. Sie ist ein Schwesterschiff der (ebenfalls bei Blohm + Voss erbauten) Viermastbark „Passat“, die heute als stationäres Ausbildungszentrum in Lübeck-Travemünde liegt. Die „Peking“ war lange Zeit in der Salpeterfahrt eingesetzt gewesen und wurde jetzt dem South Street Seaport Museum in New York als Geschenk übergeben.

Für viele New Yorker und auch für viele Gäste, die zur 200-Jahr-Feier der USA gekommen waren (man schätzt, daß auch 26 000 Deutsche dort waren) gab es einen weiteren Höhepunkt. Bis auf die beiden russischen Schiffe „Krusenstern“ und „Towarischtsch“ hatten alle anderen Großsegler „Tage der offenen Tür“, sie konnten besichtigt werden. Hierbei war allerdings die „Gorch Fock“ nicht der große Star, sondern vor allem der britische Segler „Winston Churchill“. Und dafür gab es einen einleuchtenden Grund: Das Schiff hat eine Besatzung, die nur aus jungen Mädchen besteht. Dennoch – der Andrang war allgemein so stark, daß einige Piers vorübergehend von der Polizei geschlossen werden mußten. Allein in den ersten zwei Tagen nach der Regatta registrierte man über 100 000 Besucher. R. D.



Neues E-Stahlwerk leiser und sauberer

Das neue Elektrostahlwerk der Thyssen Henrichshütte ist betriebsbereit. Die Werkzeitschrift berichtete in der Ausgabe 1/2 1975 über den Beginn der Bauarbeiten dieses 46,5 Millionen DM-Projektes.

„E 40“ und „E 100“ sind die Bezeichnungen für die beiden Elektroöfen. Wie berichtet, ist der E 40 der etwas vergrößerte alte E 30-Elektroofen, der früher 30 Tonnen faßte und heute 40 Tonnen Rohstahl aufnehmen kann. Er war im neuen Stahlwerk als erster fertig eingebaut und produziert inzwischen seit einigen Monaten.

Der E 100, ein 100 Tonnen Stahl fassender Ofen, stand früher in Mülheim, gilt in seiner Konstruktion als zeitgemäß, ist in gutem Zustand — und dem alten Hattinger 100 Tonnen-Ofen überlegen.

Die Vakuumanlage ist — wie berichtet — ein Neubau, größer als ihre Vorgängerin. Sie arbeitet jedoch nach dem gleichen Verfahren wie früher, dem Rheinstahl-Heraus-Verfahren, für das die alte Anlage Prototyp war.

Insgesamt ist das neue kompakte Stahlwerk jetzt leistungsfähiger als das alte — und besonders umweltfreundlich. Für die Öfen und dann noch einmal für die gesamte Stahlwerkshalle gibt es aufwendige Entstaubungsanlagen. Neu sind zudem auch umfangreiche Schallschutzmaßnahmen, die Anwohner vor Lärm bewahren.

Auch der Belegschaft im Stahlwerk selbst bietet die neue Anlage bessere Umweltbedingungen: Die Öfen werden aus einem schall- und staubdichten Raum bedient, und die heute weitgehend automatische Beschickung der Öfen mit Zuschlag- und Legierungsstoffen entlastet die Bedienungsmannschaft von körperlicher Arbeit.

W. H.



Das neue Elektro-Stahlwerk in Hattingen ist ein Stahlwerk der kurzen Wege. Nach dem Entleeren des Elektro-Ofens, wie auf dem Titelbild zu sehen ist, wird der Behälter mit dem flüssigen Rohstahl vom Ofen weggefahren. Der Ofen schwenkt in seine Ausgangsstellung zurück. (Diese Situation zeigt das obere Bild). Dann wird der Behälter mit dem Kran auf einen Transportwagen gesetzt, der unter die Vakuumanlage fährt. (Nebstehendes Bild). In der Vakuumanlage wird der Stahl durch Entgasen behandelt, der Behälter danach wieder vom Kran übernommen und zum Gießen transportiert.



Zu den zahlreichen Ortsvereinen, die an der Festveranstaltung teilnahmen, gehörten auch die Bauernschützen in ihren farbenprächtigen, historischen Gewändern (oben). — Bild unten: Trotz des Regens, der genau zu Beginn der festlichen Stunde auf dem Marktplatz einsetzte, ließ man sich die Stimmung nicht vermiesen. — Bild oben Mitte: Sonnenhungrige Urlauber auf der Liegewiese des ortsbekannten Sonnhofes. — Bild oben rechts: Blick auf St. Veit.



Seit 20 Jahren erleben ATH-Mitarbeiter einen Erholungsurlaub in St. Veit im Pongau. Das war für diese Marktgemeinde der Anlaß zu einem festlichen Wochenende am 29. und 30. Mai. Zu den Gästen aus Hamborn gehörten auch Arbeitsdirektor Kurt Doese, Prokurist Werner Haftmann und Gesamtbetriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs. Höhepunkt dieses Ereignisses war am Sonntagvormittag die Festveranstaltung auf dem Marktplatz, an der sämtliche Vereine des Ortes teilnahmen — eine Reitergruppe an der Spitze. Obwohl es stark regnete, kamen die

Gesamtbetriebsratsvorsitzender Weihs bei der Übergabe von Geschenken an Wirtsfamilie Schandlbauer, die im „Sonnhof“ seit 20 Jahren für das teibliche Wohl der ATH-Urlauber sorgt.



Bürgermeister Pirnbacher überreicht dem damaligen Arbeitsratsvorsitzenden St. Veit „entdeckte“, die Ehren



Ein „kleines“ Jubiläum

Seit 20 Jahren f der ATH nach S

gerade in St. Veit weilenden ATH-Urlauber und zahlreiche St. Veiter Bürger zum Marktplatz. Verkehrsvereins-Obmann Hans Schandlbauer sowie Bürgermeister Hans Pirnbacher unterstrichen, daß diese Urlaubsaktion für den Fremdenverkehr des Ortes von großer Bedeutung sei.

In den vergangenen 20 Jahren sind es rund 10 000 Menschen aus dem ATH-Bereich gewesen, die in St. Veit einen erholsamen Urlaub verbrachten. Seit 1956 ist dieser von Bergen umrahmte freundliche Ort für jeweils zwei Wochen das Ziel von erholungsuchenden ATH-Mitarbeitern. Bis 1972 wurden diese Urlauber nach einem bestimmten Schlüssel ausgewählt. Seitdem fahren Belegschaftsmitglieder, die im Vorjahr ihr Jubiläum feierten, dort hin.



n Österreich war fällig hren Mitarbeiter t. Veit in Urlaub



Arbeitsdirektor Doese richtete an die Gemeinde St. Veit im Namen des ATH-Vorstandes herzliche Grüße. Er sagte in seiner Festrede: „In den Betrieben und Abteilungen der ATH wird oft von St. Veit gesprochen. Gute Ferienerlebnisse sprechen sich halt herum. Kurmittel sind hier vor allem die Ruhe, die herrlichen Spazierwege und der geringe Straßenverkehr.“ Der Arbeitsdirektor hob hervor, daß es hier idyllische Fleckchen und anziehende Gasthöfe gebe, wo die Gemütlichkeit zu Hause sei. Er wünschte, daß die freundschaftliche Verbundenheit noch viele Jahre fortauern möge und überreichte im Namen des ATH-Vorstandes eine Spende von 5000 DM für kulturelle Zwecke. Die

Gemeinde St. Veit ihrerseits stellte ein Dutzend kostenlose Urlaubsplätze für ATH-Mitarbeiter zur Verfügung. Bürgermeister Pirnbacher übergab der ATH ein vom Maler Erwin Exner geschaffenes Ölbild von St. Veit.

Grüße der ATH-Belegschaft und der Betriebsräte überbrachte unser Gesamtbetriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs. Er bezeichnete St. Veit als eine Oase der Erholung und des Friedens.

Bereits am Abend vor der Festveranstaltung fand im „Sonnhof“ ein gemütliches Beisammensein statt. Es wurden Erinnerungsge-

schenke ausgetauscht. Arbeitsdirektor Doese, Gesamtbetriebsratsvorsitzender Weihs und Prokurist Haftmann als Leiter der Hamborner Sozialabteilung erhielten je eine Ehrenurkunde mit Plakette für besondere Verdienste. Mit dem damaligen Arbeits-

direktor Johann Meyer hatte Werner Haftmann im Jahre 1956 dieses St. Veit als einen geeigneten Urlaubsort „entdeckt“. Zwei Jahrzehnte sind inzwischen vergangen, doch die freundschaftliche Verbundenheit hat sich immer weiter verstärkt. **W. P.**

Bürgermeister Pirnbacher übergibt Arbeitsdirektor Doese ein Bild von St. Veit, das vom Maler Erwin Exner stammt. Dieses Bild hängt jetzt bereits im Speisesaal der Werksküche II am Hochhaus.

Prokurist Haftmann, der Direktor Meyer vor 20 Jahren Plakette der Gemeinde St. Veit.

Kleine Plauderel auf dem Marktplatz. Von links: Prokurist Haftmann, Verkehrsvereins-Obmann Schandlbauer, Arbeitsdirektor Doese sowie Gesamtbetriebsratsvorsitzender Weihs.





Verkaufsbereiche stellen sich vor - Hier der Verkauf P:

Sein Verkaufsobjekt hat immer Profil

Eine Eisenbahnfahrt irgendwohin: Angenommen, der von Thyssen gelieferte Profilstahl trage ein erkennbares Etikett, dann könnte folgende Schilderung stimmen: Der Reisende schaut aus dem Fenster. Hochspannungsmaste huschen durchs Blickfeld (Stabstahl von Thyssen), Durchfahrt unter einer Autobahnbrücke (der Betonstahl, der den Beton der Brücke zusammenhält, stammt von Thyssen). Die Schienen, auf denen der Zug rollt, Teile

des Waggons selbst bis hin zu den Schrauben – der Stahl dafür „ging über Schreibtische“ im Verkauf P. Die Aufzählung läßt sich fortsetzen – wenn der Zug zum Beispiel an einem Kernkraftwerk oder einer Zeche vorbeifährt, in denen von Thyssen gelieferter Profilstahl verbaut ist. Daß eine in Stahlbauweise mit Thyssen-Formstahl und Breitflanschträgern errichtete Bahnhofshalle angefahren wird, ist ebenfalls möglich.



Brigitte Möller, Bild oben, von der „Verkaufsplanung Profile“ hat über diesen Monitor Verbindung zur EDV. – Bei der Begehung der Ofotbahn in Skandinavien, der am härtesten beanspruchten Bahnstrecke der Welt. Von links Prokurist Ludwig Knak (Ferrostaal AG), Dr.-Ing. Herbert Schmedders (ATH Güteüberwachung), H. Ryther (schwedische Staatsbahn) und die Vertreter der norwegischen Staatsbahn Gjerlöv und Bergström. Hier im Norden haben sich die Schienen der ATH besonders bewährt. – Unten: Schienenverladung in Hamborn.



Tatsächlich gehört die Thyssen-Gruppe zu den größten Profilstahl-Produzenten Europas. Der für den Absatz zuständige Verkauf P hat bei Formstahl, Breitflanschträgern, Stabstahl, Betonstahl und Schienen soviel Kunden wie Abmessungen im Lieferprogramm: Rund 2000.

Von 13 Profilstählen in den Duisburger Stadtteilen Hamborn, Ruhrort und Hochfeld, in Oberhausen, Krefeld und Witten kommen jährlich bis zu 1,5 Millionen Tonnen Profilstahl, genug, um unserer Erde einen Ring anzumessen, der etwa schienenstark ist. In Geld ausgedrückt: Weit über eine Milliarde DM Jahresumsatz. Rund 40 Prozent davon werden im Ausland erzielt.

Oberbau

Zum Oberbaumaterial gehören z. B. Schienen, Schwellen, Laschen. ATH-Schienen liegen sowohl im Norden Norwegens als auch im Süden Afrikas. Beste Abnehmer beim Oberbau sind jedoch die Deutsche Bundesbahn und die Staatsbahnen der Niederlande und Dänemarks. Weitere Staatsbahnen in aller Welt sowie der Stahl- und Weichen-

bau, Straßenbahnen und Kleinbahnen und der Bergbau sind andere wichtige Oberbau-Kunden. Der Monatsumsatz bewegt sich z. Z. um 12 000 Tonnen.

Durch Investitionen in Höhe von etwa 160 Millionen DM wird die ATH ab Mitte 1977 ihre Schienenkapazität verdoppeln.

Formstahl EG

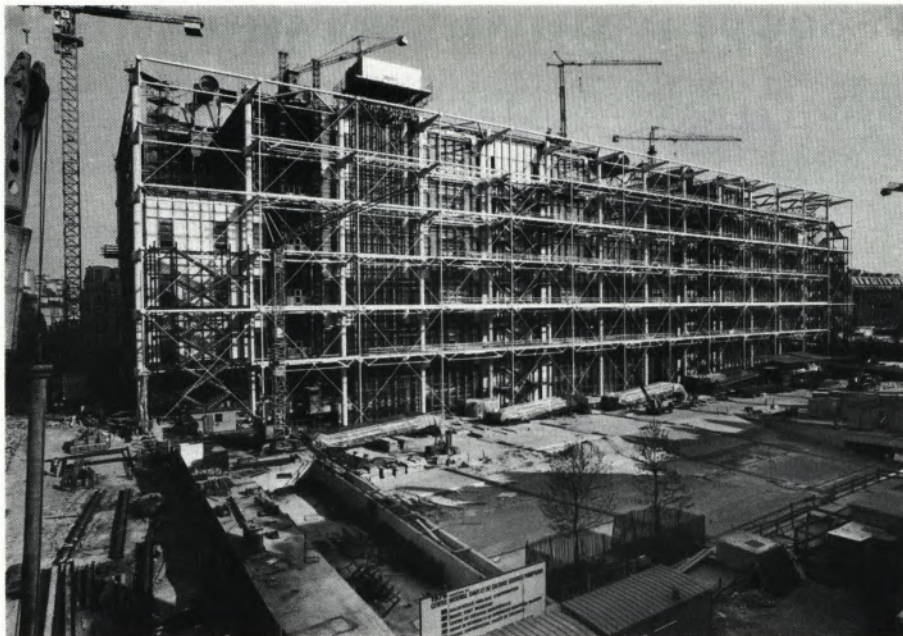
25 000 bis 35 000 Tonnen monatlich werden vom Verkauf Formstahl/Breitflanschträger und Grubenausbau umgesetzt. 60 Prozent davon gehen auf die Läger des Handels, der damit die Hauptabnehmergruppe stellt. Stahlbau, Stahlverformung als Bergbaulieferer und die Bauindustrie nehmen einen gewichtigen Teil der übrigen 40 Prozent des Angebots auf.

Stabstahl EG

Auch für die Verkaufsabteilung Stabstahl ist der lagerhaltende Handel (70 Prozent der Mengen) Hauptabnehmer einer Monatsproduktion von 20 000 bis 25 000 Tonnen. Schraubenfabriken, Stahlbau, Auto- und Waggonbau, Hersteller von Hochspannungsma-

Beispiele aus einer hochentwickelten Verarbeitung zeigt dieses Bild. In spanabhebender Arbeitsweise bzw. im Fließpreßverfahren sind diese Teile für die Automobilindustrie hergestellt. Ausgangsmaterial ist Thyssen-Qualitätsstabstahl.





Dieses hochmoderne Gebäude in Stahlbauweise wird auf dem Gelände der berühmten ehemaligen Markthallen in Paris als Kulturzentrum errichtet. Hierfür wurden etwa 2700 Tonnen Breitflanschträger aus der ATH-Produktion geliefert. Die Bau-Ausführung erfolgt durch unseren Kunden Krupp-Industrie- und Stahlbau, Rheinhausen. Für viele andere Großbauten liefert die August Thyssen-Hütte ebenfalls das Vormaterial.

sten und Maschinenfabriken sind weitere Abnehmer.

Qualitätsstahl

Monatlich 12 000 bis 15 000 Tonnen Qualitätsstahl, die überwiegend von den Krefelder und Wittener Edelstahlstraßen kommen, werden vom „Verkauf Qualitätsstahl“ in der Bundesrepublik abgesetzt. Bei diesem stark verbraucherorientierten Geschäft mit Stahl hoher Güte ist die Beratung der Abnehmer durch Verkäufer und Techniker besonders intensiv. Aus solchen Gesprächen heraus kommt es oft zu gemeinsamen Entwicklungen neuer Qualitäten und Produkte.

Wichtigste Kunden sind hier die sogenannten Blankstahlhersteller, die Schmieden, die Automobilindustrie, der Maschinenbau und die Elektroindustrie. Weil Lieferanten und Abnehmer besonders stark aufeinander angewiesen sind und deshalb eng zusammenarbeiten, ist der Verkauf von Qualitätsstahl weniger konjunkturanfällig.

Betonstahl

Über die Händlerläger gehen monatlich zwischen 15 000 und 25 000 Tonnen hochwertigen Betonstahls als sogenannter „Rippentorstahl“ in die Biegebetriebe, die nach den Zeichnungen der Architekturbüros verschiedene Formen verlegefertig herstellen. Thyssen-Rippentorstahl bildet so das unsichtbare, bindende Gerüst im Beton bei vielen Großbauten.

Profilstahl Export

Oberbegriff aller geschilderten Formen und Qualitäten dieses Verkaufsbereiches ist „Profilstahl“. Für seinen Absatz in den Ländern außerhalb der Europäischen Gemeinschaft ist der „Verkauf Profilstahl Export“ zuständig. Er setzt 15 000 bis 20 000 Tonnen Stahl monatlich um.

In den nahegelegenen europäischen Ländern haben wir eine kontinuierlich kaufende Kundschaft, ähnlich wie in den EG-Märkten. Daneben gibt es ein mehr oder weniger konjunkturanfälliges „Spotgeschäft“ in aller Welt (einzelne Lieferungen nach Art der „Gelegenheits-Käufe“ der Hausfrau), mit Schwerpunkten in den USA, dem Orient und im Ostblock.

Verkaufsplanung

2000 Abmessungen auf 13 Straßen machen die Profilstahlplanung recht kompliziert. Dabei müssen die Verkäufer auf Wün-

sche der Kundschaft oder Veränderungen des Marktes elastisch reagieren, ohne daß technische Erfordernisse wie bestimmte Walzfolgen, Mindestlosgrößen je Abmessung oder Engpässe bei der Vormaterialbeistellung vernachlässigt werden. Das notwendige Bindeglied zum Verkauf und den zuständigen technischen Stellen ist die „Verkaufsplanung Profile“.

Soviel zum Profil des Verkaufsbereichs Profile, ein Beitrag, der zeigt, wie sehr Thyssen-Erzeugnisse zum Alltag gehören – nicht nur bei Bahnfahrten. W. H.

Kein unbekanntes Bild: Rippentorstahl von Thyssen an einer Baustelle.



350 DM-Spende



Spendenübergabe für das Kinderheim an die Helmleiterin. Links Horst Liebold von der ATH-Werksfeuerwehr.

Die Betriebssportgemeinschaft Feuerwehr ATH Hamborn lud anlässlich ihres Bestehens seit 10 Jahren zu einem Fußballturnier auf der Bezirkssportanlage in Neumühl ein. Sieger wurde die Mannschaft des Veranstalters durch einen 7:3 Finalsieg über die BSG Eintracht Rheinhausen. Die Gesamteinnahme betrug 350 DM. Dieser Betrag wurde dem Kindergarten Hagenschhof in Meiderich übergeben.

*

Eine kleine Baumchronik wird in der Minipark-Anlage zwischen der alten Verwaltung und der Neubauabteilung an der Franz-Lenze-Straße praktiziert. Eine Schrifttafel besagt, daß zwei

AM RANDE

prächtige Weißdornbüsche bereits auf Bauernland gegenüber der alten Verwaltung (früher Tor 1) grünten und blühten. Erst im Zuge der Umbauarbeiten im Jahre 1955 wurden sie in die Miniparkanlage verpflanzt. Die Schrifttafel endet mit dem Satz: „Sie sind ein Symbol der Lebenskraft der ATH.“ Hauptnutznießer dieser 100 Jahre alten Weißdorne sind die Wildtauben, die jedes Jahr in der dichten Krone ihr Gelege ausbrüten.

*

Zitat „Aktion Verkehrsfamilie“ des Bundesverkehrsministeriums aus dem Zitatenschatz nordamerikanischer Indianer: „Das Feuer und das Wasser sind gefährlich, das Feuerwasser aber ist tödlich.“ (Gilt auch – und erst recht – für Alkohol am Steuer!)

*

Schützenkönig 1976 bei der St. Hubertus - Schützengesellschaft Hamborn 1883 wurde Gerd Butz, der sich Angelika Verlande zur Königin erkor. Beide sind Mitarbeiter bei der ATH. Er ist in der Fernmelde-Abteilung tätig und sie beim Verkauf.

Auch 1976 war die Thyssen-Gruppe wieder auf der Posener Messe

Gespräche

Kontakte

Kontrakte

Auch in diesem Jahr beteiligte sich die Thyssen-Gruppe an der internationalen Messe in Posen, die vom 6.-17. Juni stattfand. Die Thyssen-Unternehmen sind hier seit langer Zeit ständiger Gast: Erst im vergangenen Jahr hatte es für die Beteiligung seit zwanzig Jahren eine Urkunde gegeben.

Ihr besonderes Interesse am polnischen Markt bekundeten folgende Gesellschaften der Thyssen-Gruppe durch ihre Teilnahme: August Thyssen-Hütte AG, Thyssen Edelstahlwerke, die Thyssen Industrie AG mit den Bereichen Thyssen Bausysteme, Thyssen Henschel, Thyssen Maschinenbau, Thyssen Umformtechnik/Bergbautechnik; ferner Thyssen Niederrhein, Thyssen Rhein Stahl Technik GmbH, Thyssen Stahlunion und Thyssen Westfälische Union. Diese Unternehmen gaben einen breiten Querschnitt durch ihr Erzeugungsprogramm in Ausstellungsstücken, in Wort und Bild.

Wie nicht anders zu erwarten war, entwickelte sich auf dem Stand eine rege Messtätigkeit, denn das breitgestreute Programm der Thyssen-Gesellschaften mit ihren zahlreichen Produkten brachte viele Interessenten auf den Stand. Die Werbeabteilung der ATH hatte Vor-sorge getroffen und die entsprechende Anzahl von Kabinen für gezielte Gespräche eingerichtet. Daneben gab es ein Kommunikationscenter, das sich für alle-

meine Kontaktgespräche und generelle Informationen zwischen polnischen Gästen und deutschen Gastgebern besonders eignete.

Alle Angehörigen der Standbesatzung, von denen viele schon seit etlichen Jahren in Polen tätig sind, berichteten von einem angenehmen Klima und von erfolgreichen Gesprächen sowie erfreulichen Geschäftsabschlüssen. Der gleichzeitig in der Bundesrepublik stattfindende Besuch des 1. Parteisekretärs der Volksrepublik Polen, Edward Gierek, brachte genügend Gesprächsstoff und wurde allseits positiv kommentiert.

Während der 12tägigen Messedauer (durch die Zusammenlegung mit der Konsumgütermesse war eine Verlängerung gegenüber den früheren Jahren um zwei Tage erforderlich) gab es gelegentlich auch ruhige Minuten. Dann verteilte die Standbesatzung Sonnenmützen oder Regenschirme, vor allem an Jugendliche und Kinder, die anschließend als lebendige Wer-

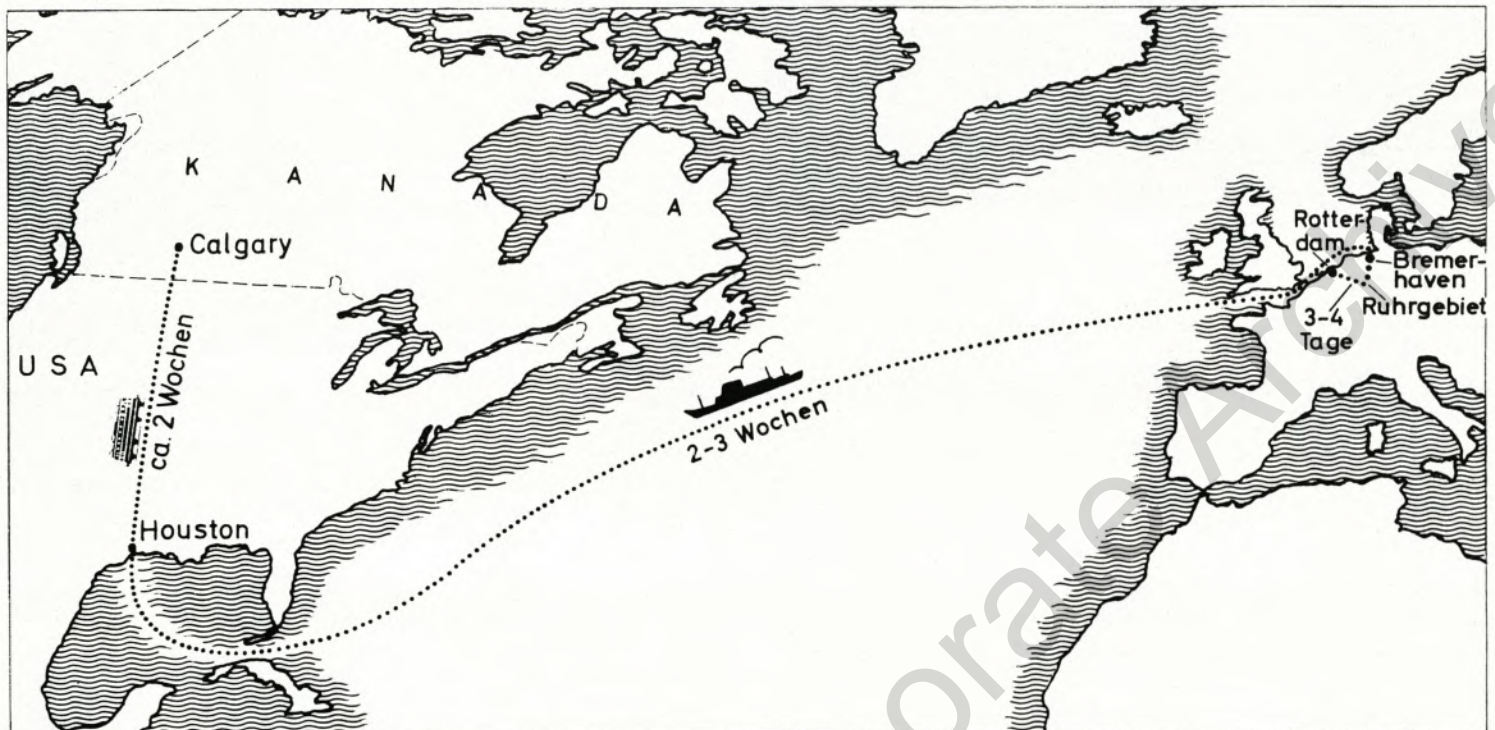
Fortsetzung Seite 19



Auf dem Thyssenstand (Bild oben) gab es zahlreiche Ausstellungsstücke und Modelle, die die Schwerpunkte der ausstellenden Unternehmen der Thyssen-Gruppe bildeten. Vor den besonders in polnischen Gruben eingesetzten Thyssen-Schildausbausystemen erläuterte Knut Möhle (Thyssen Bergbautechnik) eine Neuentwicklung an Thyssen-Leichtmetallstempeln (Bild darunter). Links im Bild Dr. Schäfers, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Industrie AG. — Beim Besuch der Minister für Maschinenbau der Sowjetunion und der Volksrepublik Polen (darunter) wurden Spezialitäten der TEW durch Standleiter Dr. Hannesen und den ATH-Dolmetscher Zwirner erklärt. — Bild links: Während des Besuchs einer Thyssen-Delegation verhandelte ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kriwet (vierter von links) mit Geschäftspartnern der polnischen Außenhandelsgesellschaft Stalexport — hier bei der Begrüßung auf dem Stand.

Vom Ruhrgebiet aus auf Weltreise

Schwerer Transport per Bahn und Schiff dauert fünf Wochen



Zwei Behälterriesen sind von der Thyssen-Henrichshütte aus auf Weltreise gegangen. Ihr Bestimmungsort ist Calgary in Kanada. Es handelt sich um zwei Mehrlagenbehälter, wie sie in der Werkzeitschrift bereits vorgestellt wurden (Beispiel Reaktoren für eine Düngemittelfabrik in China) für eine kanadische Düngemittelfabrik, in denen unter höchstem Druck Ammoniak und Harnstoff erzeugt werden.

Der schwerere der beiden Behälter wiegt 360 Tonnen, der andere 20 Tonnen weniger. Mit 33 Meter Länge im einen Fall, mit 3,70

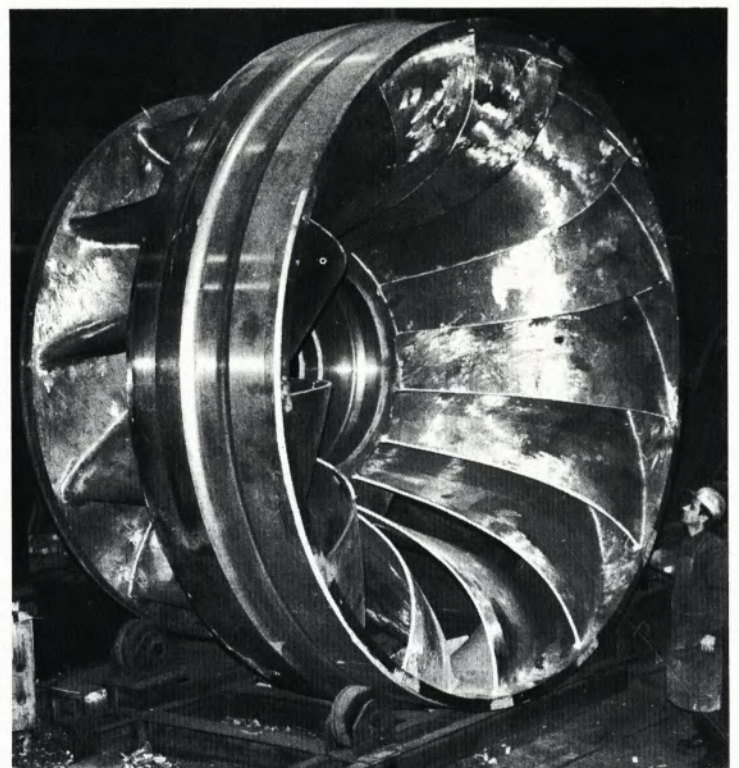
Meter Außendurchmesser im anderen verursachen sie besondere Transportprobleme.

Um nach Calgary zu kommen, müssen sie von Süden nach Norden „längs“ durch Nordamerika parallel zu den Gebirgszügen gefahren werden, da die Ost-West-Richtung für derartige Schwertransporte unüberwindbar ist. Ihren Transportweg verdeutlicht die Skizze. Die ersten Transportprobleme aber gab es im Werk in Hattingen selber, als sich herausstellte, daß der Tieflader für einen Behälter nicht ganz in die Werkshalle paßte.

Den Auftrag für die Behälterriesen erhielt Thyssen Maschinenbau Witten-Annen von zwei ame-

rikanischen Gesellschaften; die Fertigung erfolgte in Hattingen durch die Thyssen Henrichshütte.

„Riesenrad“ wiegt 48 Tonnen



Das größte bisher in Europa gegossene Francis-Laufrad aus hochwertigem Chromnickelstahl wurde jetzt in der Thyssen-Henrichshütte gefertigt. Es hat einen Durchmesser von 4500 Millimetern und ein Fertiggewicht von 48 Tonnen. — Solche Laufräder drehen sich in Wasserturbinen beim Durchfluß des Wassers und treiben die stromerzeugenden Generatoren an. Höchste Herstellungs- und Bearbeitungsgenauigkeit ist bei diesem Turbinenteil selbstverständlich.

Thyssen auf der Posener Messe

Fortsetzung von Seite 18

beträger den Namen Thyssen im Messegelände und in der Stadt Posen verbreiteten. Oftmals warteten Besuchergruppen geduldig auf die nächste Werbeaktion, und die Standbesatzung mußte bei offiziellen Besuchen, die vorher angekündigt worden waren, entsprechende Vorbereitungen auf dem Stand treffen.

Zu den offiziellen polnischen Besuchern zählten auch Ministerpräsident Jaroszewicz, Außenhandelsminister Olszewski, der polnische Bergbauminister, der Minister für Maschinenbau sowie aus dem Zentralkomitee die Parteisekretäre Babiuch und Szydlak.

Die Gespräche konzentrierten sich auf die Beteiligung der Thyssen-Gruppe an der Erfüllung des neuesten polnischen 5-Jahresplanes durch Lieferungen von Stahl, Edelstahl, Maschinen und Know-how sowie durch Käufe, Kompensation und Kooperationsabkommen.

Eine inzwischen zusammengewachsene Mannschaft der Thyssen-Gruppe, in die sich die Angehörigen der Thyssen Industrie voll integriert haben, sorgte dafür, daß das Image der Thyssen-Gruppe entsprechend ihrer Bedeutung als eines der führenden Unternehmen der Bundesrepublik auf der diesjährigen Posener Messe besonders gut herausgestellt wurde. Dr. Rolfjürgen Hannesen



Die ATH-Sänger bestiegen in Düsseldorf das startbereite Flugzeug, um zum 17. Chorfest nach Berlin zu fliegen. Schnell noch ein „Winke-Winke“ an die Angehörigen.

Vier erlebnisreiche Tage in Berlin

Hamborner ATH-Chor nahm am 17. deutschen Chorfest teil

Berlin stand vom 9. bis 13. Juni im Zeichen des 17. Chorfestes des Deutschen Sängerbundes, das unter dem Motto „Singen heißt Verstehen“ stand. 55 000 Sänger aus dem In- und Ausland waren nach Berlin gekommen, um an dem großen „Festival nach Noten“ teilzunehmen. Zu dieser großen Sängerschar gehörte auch der Hamborner ATH-Chor.

Achtundvierzig „Thyssen-Sänger“ und ihr Chorleiter landeten am 10. Juni nach einem einstündigen Flug in Berlin, wo sie bei herrlichem Wetter erlebnisreiche Tage verbrachten. Nach der Einquartierung im Norddeutschen Hof, der sich ziemlich nahe des Stadtzentrums befindet, unternahm man gleich einen Bummel über den Kurfürstendamm.

Weltstadtniveau erlebten die Hamborner Besucher hier von der Gedächtniskirche bis hin zum Adenauer-Platz. Vom bunten Treiben, wie es sich in den Großstädten der Welt offenbart, waren auch die ATH-Sänger fasziniert.

Am Vormittag des 11. Juni stand eine Stadtrundfahrt durch Berlin

auf dem Programm. Besichtigt wurde das Reichstagsgebäude, das Schöneberger Rathaus, das von 50 internationalen Architekten gestaltete Hansa-Viertel, das russische Ehrenmal in der Nähe des Brandenburger Tores, die Siegessäule, der Funkturm. Ein Blick über die Mauer nach Ostberlin am ehemaligen Potsdamer Platz beeindruckte besonders.

Nachmittags fand mitten in der Stadt unter dem Titel „Singende City“ ein offenes Singen statt, an dem sich 5000 Sänger, in 60 Chören aufgeteilt, beteiligten. Etwa 150 000 interessierte Menschen überfluteten den „Ku'-Damm“, der für einige Stunden für den Verkehr gesperrt worden

Fast überall erklang Gesang. Geprobt wurde auch in einem Berliner Hof (Bild unten). — Auf dem Bild unten rechts ist der ATH-Chor aus Hamborn vor der Musikschule an der Bundesallee zu sehen. — Links darüber: An der Mauer am ehemaligen Potsdamer Platz. — Rechts daneben: Fachsimpelei am Rande zwischen dem 2. Vorsitzenden Manfred Brahm, Chorleiter Gerd Sorg, Arbeitsdirektor Kurt Doese und dem 1. Vorsitzenden Ernst Rolles (von links nach rechts).



war. Überall erklang Chor- und Instrumentalmusik in vielfältigster Weise. Beschwingt und heiter pilgerten die Besucher durch die „Singende City“ — einer der unvergesslichen Höhepunkte des Chorfestes.

Am nächsten Tag sang der Hamborner ATH-Chor unter Chorleiter Gerd Sorg im überfüllten Konzertsaal an der Bundesallee. Zusammen mit drei weiteren Chören erfreuten die gut vorbereiteten Thyssen-Sänger das fachorientierte Publikum mit einer erlesenen Auswahl anspruchsvoller Chorwerke.

Für den kraftvollen und im Ausdruck besonders klaren Vortrag der „Carmen Vespertinum“ von Giesen und „Die Nacht“ von Schubert erhielt der Chor besonders viel Beifall. Unter den Zuhörern befand sich Arbeitsdirektor Kurt Doese, der zu einem kurzen Besuch nach Berlin gekommen war und dem Chor im Namen des ATH-Vorstandes Grüße ausrichtete.

Gemeinsam saß man nach dem Konzert in einer Gaststätte beisammen. Beim kühlen Trunk erklangen lustige Lieder und einige besonders stimmstarke Sänger gaben schwungvolle Sonderein-



Eins der Berliner Wahrzeichen, die Gedächtniskirche.

lagen. Arbeitsdirektor Doese fühlte sich im Kreis dieser sangesfreudigen Männer offensichtlich sehr wohl. Er brachte das auch mit einigen Worten zum Ausdruck. Viel zu schnell vergingen die sonnigen Tage in Berlin.

Nach der Rückkehr gab es nur eine Meinung: „Berlin war eine Reise wert.“

W. P.



Wunschtraum des Hamborner Kulturrings: Eigenes Ensemble Neue Gedanken zum neuen Spielplan

Wachablösung im Hamborner Kulturring: In der Jahreshauptversammlung am 10. Juni im Hamborner Ratskeller wurde Dr. Erich Fussek, bis vor kurzem Abteilungschef in der Zentralen Forschung der Thyssen-Gruppe und inzwischen pensioniert, zum neuen Vorsitzenden gewählt. Dr. Fussek löste damit den langjährigen Vorsitzenden Dr. Helmut Spiecker ab. „Einschlägige“ Erfahrungen bringt er für dieses Ehrenamt mit: 16 Jahre war er bereits Geschäftsführer des Kulturrings, der vor einigen Monaten 20 Jahre alt wurde.

Der Kulturring Hamborn, über dessen Veranstaltungen die Werkzeitung ständig berichtet, ist aus dem kulturellen Leben des Duisburger Nordens nicht mehr wegzudenken. Allerdings konnte in diesen zwei Jahrzehnten seines Bestehens der ur-

sprüngliche Plan seiner Gründer, es zu einem eigenen Ensemble zu bringen, nie verwirklicht werden. Und wenn man bedenkt, daß es in der jetzigen Zeit zu immer mehr und immer größeren Bühnenzusammenschlüssen und Kooperationen kommt, braucht

Szene aus der Neujahrsrevue „Davon geht die Welt nicht unter“, die vom Publikum dankbar aufgenommen wurde.



„Sangeslust“ fuhr zum Schwarzwald

Die diesjährige Sängerfahrt des Männer-Gesangsvereins „Sangeslust“ Hüttenbetrieb Meiderich führte in den Schwarzwald nach Seelbach. Hier wurden die Thyssen-Sänger im Rathaus vom stellvertretenden Bürgermeister, vom Direktor des Verkehrsvereins und von Vorstandsmitgliedern des gastgebenden MGW „Liederkrantz“ begrüßt.

Abends gab es ein gemütliches Beisammensein mit buntem Programm im Gemeindehaus unter Mitwirkung beider Chöre. Eine Busfahrt durch Teile des Schwarzwaldes stand am nächsten Tag auf dem Programm. Obwohl es regnete, ließen sich die Meidericher Sänger die Stimmung nicht vermiesen.

Am Abend nahm der Chor des MGW „Sangeslust“ im Nachbarort an einem Fest teil, das der MGW „Einigkeit“ Reichenbach anlässlich des 110jährigen Bestehens gab. Etwa 1000 Besucher erlebten stimmungsvolle Stunden. Es wirkte u. a. auch das Medium-Terzett mit.

Nach einem Frühschoppen mit den Sängern des MGW „Liederkrantz“ fuhr der Meidericher Chor am dritten Tag frohgelaut in Richtung Heimat. Vor der Abfahrt bedankte sich 1. Vorsitzender Rudi Burbitz namens des Chores beim Gastgeber für die freundliche Aufnahme in Seelbach und übergab zur Erinnerung an die gemeinsamen Tage einen Wappenteller mit dem Emblem der Stadt Duisburg.

es keiner prophetischen Gabe, um vorherzusagen, daß ein eigenes Ensemble hier immer nur ein Wunschtraum bleiben wird.

Die Mitglieder und auch der neue Vorstand sind sich über diese Entwicklung im klaren. Dr. Fussek, der den Geschäftsbericht für die vergangene Spielzeit erstattete, gab dieser Erkenntnis auch Ausdruck. Er befaßte sich sodann eingehend mit der kulturellen Lage allgemein, aber auch mit der speziellen in Hamborn. Er beklagte es, daß die Bevölkerung dieses Raumes nach anstrengender Tagesarbeit nur schwer für eine aktive Beteiligung am kulturellen Leben zu bewegen sei. Auch in den Schulen sei nur geringes Interesse festzustellen. Ganz allgemein gäbe die kulturelle Lage zu Besorgnis Anlaß. Er sprach in diesem Zusammenhang von einem „Siechtum der Musen“.

Vielleicht ist es aber doch nicht ganz so schlimm, denn auch in dieser „kulturellen Randzone“ versucht der Kulturring durchaus erfolgreich, der Bevölkerung etwas zu bieten.

Für das kommende Jahr stehen zwei Konzerte auf dem Programm. Fest gebucht wurden fünf Aufführungen in Hamborn, die von der Kooperative Theater am Niederrhein Kleve/Burghofbühne Dinslaken gebracht werden. Es sind „Die Dreigroschenoper“ von Bertolt Brecht, die Sternheim-Komödie „Die Kasette“, von Molière „Der Geizige“, die Komödie von Alden Nash „Zwei fromme Schwestern“ und als Kindervorstellung das Stück „Wawuscheles mit den grünen Haaren“. Weitere Vorstellungen werden noch geplant, wobei es möglich ist, daß sich der Kulturring zu Besuchen bei benachbarten Bühnen entschließt.

Hans von Schierbrandt leitete die Neuwahl, die folgendes Ergebnis brachte: 1. Vorsitzender Dr. Erich Fussek, 2. Vorsitzende Frau Elisabeth Hinck. Die Geschäftsführung wurde Frau Gisela Hainbucher übertragen. Schatzmeister Wilfried Heckmann wurde in seinem Amt bestätigt.

Herzliche Dankesworte fand der neue Vorsitzende für seinen Vorgänger Dr. Spiecker, dem er ein sehr waches Engagement bestätigte. Sein Dank galt aber auch der ATH für ihre Unterstützung und Abteilungsleiter Bongers von der ATH, der eine Reihe wertvoller Anregungen gab. Dr. Fussek appellierte an alle Mitbürger und Schulen, die Belange des Kulturrings nachdrücklich zu unterstützen. R. D.



„August Thyssen“ ging auf erste Fahrt

Der erste Hüttenfrachter nach dem Kriege war zweifellos ein wichtiger Meilenstein in der Nachkriegsentwicklung der August Thyssen-Hütte. Bei dem Schiff, das bis Juni 1956 unter dem Namen „Calli“ lief und dann auf „August Thyssen“ umgetauft wurde, handelte es sich um einen im Krieg gebauten Dampfer. Der Frachter lief am 26. Juli 1956 zu seiner ersten Erzfahrt aus.

Gebührenden Raum nahm der Bericht über die Hauptversammlung der ATH ein. Es war die zweite der Nachkriegszeit, die damals im Europa-Palast in Duisburg abgehalten wurde. In seinem Bericht gab Vorstandsvorsitzender Dr. Sohl bekannt, daß die Hohe Behörde die Interessengemeinschaft der ATH mit der Niederrheinischen Hütte genehmigt habe.

In der zu jener Zeit gerade beschlossenen engen Zusammenarbeit der ATH mit der Niederrheinischen Hütte wurden Überlegungen angestellt, wie man flüssiges Roheisen von Hochfeld nach Hamborn transportieren könne. Die Werkzeitung 7/8 veröffentlichte vor 20 Jahren einen kühnen Plan, nach dem das Roheisen auf dem Rhein mit Spezialschiffen transportiert werden sollte. Dieser Plan wurde allerdings nicht verwirklicht, da die Bundesbahn den Transport auf der Schiene anbot.

Der Lokomotivführer- und Heizerverein des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen feierte sein goldenes Jubiläum; so stand es im „Notizbuch“ der Werkzeitung vor zwei Jahrzehnten. Dieser Verein feierte nun am 1. Mai sein 70jähriges Bestehen. Allerdings nur als Lokomotivführer-Verein, denn Heizer gibt es schon lange nicht mehr.

„Zahlen sie zu viel Steuern?“, wurde in einem Artikel gefragt. Diese Frage ist auch heute immer noch aktuell. Lebendig bis zum heutigen Tag blieb aber auch der Kulturring Hamborn, der vor 20 Jahren gegründet wurde und erstmals an die Öffentlichkeit trat. Wie es heute um den Kulturring steht – vgl. nebenstehenden Bericht. gm

Durch Körperschuttmittel Schlimmeres verhütet

Günter Schmidt: „Der Schleifkörper flog so rasend schnell, daß mir ein Ausweichen einfach unmöglich war. Die Schutzbrille hat mir mein Auge gerettet.“

Unfallmeldungen — den Sicherheitsfachleuten der Thyssen Henrichshütte fällt immer wieder auf, wie häufig Augenverletzungen dabei sind, Augenverletzungen, die fast immer leicht zu vermeiden gewesen wären. Leicht zu vermeiden . . . — ein positives Beispiel dafür: Als Günter Schmidt ein abgerissener Schleifkörper ins Gesicht geschleudert wurde, hatte er eine Schutzbrille aufgesetzt. Die Brille ist zerstört, das Auge heil.

Günter Schmidt arbeitet in der Putzerei der Stahlgießerei der Thyssen Henrichshütte. Er schleift zum Beispiel mit Handschleifgeräten Fehlerquellen an Gußstücken aus. An jenem Unglückstag bearbeitete er mit einem kleinen elektrischen Handschleifgerät ein Stahlgußteil für einen Schiffssteven.

In der Putzerei werden bei jedem Schleifvorgang Schutzbrillen getragen. Wer ständig mit diesen Geräten umgeht, weiß, wie schnell ein abspringender Splitter ins Auge fliegen kann. Günter Schmidt trug eine Spezial-Schutzbrille mit Verbundglas. Dieses Verbundglas wird auch für Autoscheiben empfohlen. Es besteht aus Glasschichten mit dazwischenliegender Folie, die bei einem Aufprall das Zerfallen oder Zersplittern der Scheiben weitgehend vermeidet.

Das Gerät in Günter Schmidts Hand dreht den kleinen Schleifkörper (etwa 5 cm Durchmesser) mit 18 000 Umdrehungen pro Minute. Bei dieser Geschwindigkeit löst sich nun der Schleifeinsatz — möglicherweise durch Vibration — aus der Schleifkörperaufnahme.

In diesem Augenblick ist der Unfall noch nicht programmiert, denn der Einsatz kann im günstigen Fall einfach aus der Einsatzaufnahme herausfallen, ohne Schaden anzurichten.

Offenbar durch die Vibration reißt jedoch der Stahlstift, mit dem der Schleifkörper eingespannt ist. Der bricht dadurch im Bruchteil einer Sekunde ab und wird weggeschleudert.

Was hier Schritt für Schritt beschrieben, geschah in Wirklich-

keit sehr schnell. Günter Schmidt sieht unvermittelt einen Körper auf sein linkes Auge zufliegen, schließt im Reflex die Augen, spürt einen Schlag an der Augenbraue — das ist die Brille —, öffnet die Augen wieder — und kann auf beiden Augen sehen.

Das Sicherheitsglas ist vielfach gesprungen, hat aber gehalten. Die Augenbraue ist verletzt. Sie wird ärztlich versorgt. Und als



Günter Schmidt mit der Brille, die ihm ein Auge rettete und dem Schleifkörper, der die Brille zerstört hat.

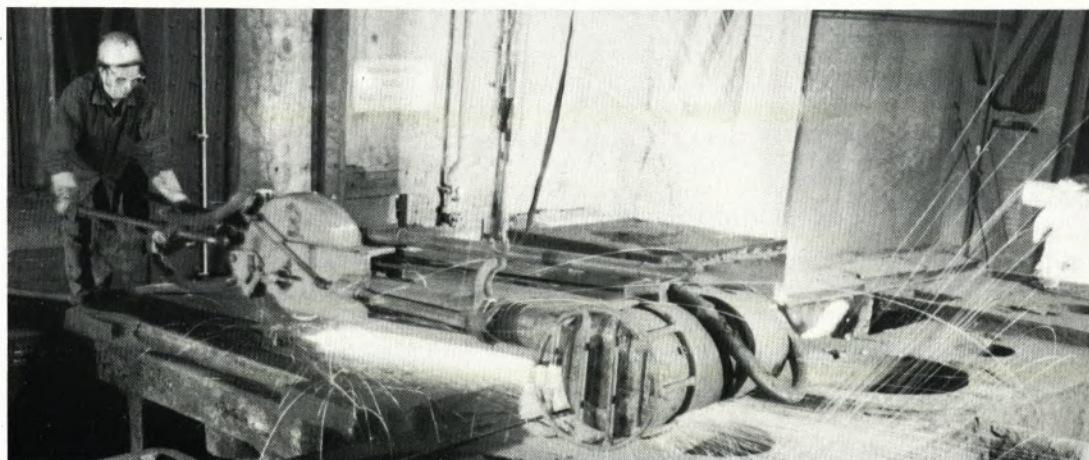
das überstanden ist, kann Günter Schmidt Fazit ziehen nach dem Leitgedanken: Was wäre

wenn . . . „Wenn ich keine Brille aufgehört hätte, wäre das Auge mit Sicherheit weg gewesen“. Die Sicherheitsfachleute in Hattingen glauben, daß zudem eine erhebliche Kopfverletzung weitere Unfallfolge gewesen wäre.

Die widerstandsfähige Brille und der zerbrochene Schleifkörper, dem sie widerstanden hat, liegen jetzt als Anschauungsmaterial in der Sicherheitsabteilung. Beweis für Betrachter, daß ein klein wenig Aufwand für die persönliche Sicherheit großen Erfolg haben kann.

W. H.

Schleifen in der Putzerei. Die erfahrenen Fachleute tragen hier immer eine Schutzbrille.



Ins Grüne — und andere Attraktionen

Naherholung in Duisburg und Umgebung — Tip: Tiere sehen im Zoo

Erstaunlich, daß in einer Stadt, die in über 200 Industriebetrieben Umsätze von mehr als 12 Milliarden DM jährlich erzielt, noch heute rund 1200 Hektar Wald und Waldparkanlagen sowie 1000 Hektar Grünanlagen und Erholungsplätze vorhanden sind. Landschaftsschutz und Umweltschutz sind in Neu-Duisburg keine leeren Worte. Der Wirtschaftsraum ist wichtig, aber der Lebensraum steht gleichgewichtig daneben. — Zum Beispiel der Zoo am Kaiserberg:

Zwischen Eichen- und Buchenhängen, direkt an der Autobahn Köln — Hannover gelegen, ist der Duisburger Zoo mit der Ausfahrt Duisburg-Kaiserberg ausgezeichnet für jeden Autofahrer zu erreichen. Für Besucher, die mit öffentlichen Verkehrsmitteln anreisen, gibt es bei der Deutschen Bundesbahn und bei der Duisburger Verkehrs-Gesellschaft kombinierte Fahr- und Eintrittskarten. Der Zoo ist das ganze Jahr geöffnet und zwar täglich ab 8.30 Uhr.

Der Zoo Duisburg ist vor allem bekannt durch seine Delphinschau. Die Delphine wurden hier im Binnenland vor 10 Jahren zum erstenmal gezeigt. Gezeigt werden natürlich nicht nur Delphine und Wale, sondern in reichhaltiger Auswahl Tiere aus allen Erdteilen. Seit 1975 sind im Haus der 1000 Fische sogar Süßwasserdelphine — Toninas — aus Venezuela in einem eigenen Wasserbecken zu beobachten. Wer hat nicht schon von Piranhas gehört! Sie sind, neben Korallenfischen, Stören und Karpfen in dieser Spezialabteilung des Zoos zuhause.

Känguruhs aus Australien, Ozelots und Goldkatzen und natürlich Löwen, Panther und Jaguare gibt es im Zoo. Im „Afrikanum“ Zebras, Antilopen und Nashörner; Geier und Krakenkraniche ergänzen die afrikanische Szene. Aber auch einheimisches Rotwild, Wildschweine, Wölfe und Luchse sind hier zu sehen. Aus der Polarwelt zeigen sich Seebären, Seelöwen, Seehunde und Robben, und in besonderen Anlagen Rentiere, Eisbären und Pinguine.

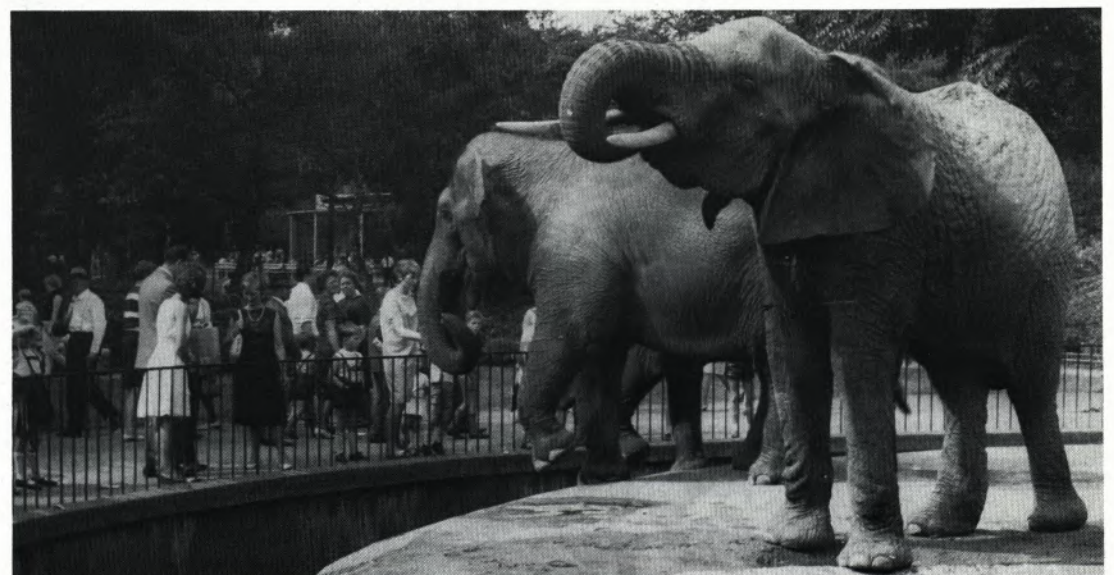
Die rückgezüchteten Auerochsen erinnern an ihre ausgestorbenen Vorfahren, als in Duisburg noch Kelten und Germanen zuhause waren.

Dies alles kann der Besucher im „alten“ Teil des Zoos sehen. Nach dem Überqueren der Autobahn liegt der Flamingoteich vor dem Besucher. Im Äquatorium, einem der modernsten und reichhaltigsten Affenhäuser der Welt,

Arbeitsmöglichkeiten und Freizeitangebot sind mitbestimmend für die Qualität von Städten. Wohnung, Arbeitsplatz und Erholungsgebiete sollen möglichst nicht weit auseinanderliegen. Wie sieht es mit der Naherholung in Duisburg aus, jener Stadt, in der die ATH die meisten Arbeitsplätze bietet? Die Werkzeitschrift gibt in loser Folge Tips für die Naherholung, ein wenig „Hintergrundmaterial“ für die Wochenenden vor allem.



Delphine und Elefanten — zwei von vielen Attraktionen im Duisburger Zoo.



tummeln sich über 200 Affen aus über 60 verschiedenen Arten: Gibbons und Schimpansen, Gorillas und Orang-Utans, Meerkatzen und Siamangs zeigen ihre Turnkünste oder demonstrieren Bodybuilding.

Stolz ist der Zoo auch auf seine sibirischen Tiger. Diese stärkste aller Raubkatzen ist in fünf hervorragenden Exemplaren in Duisburg vorhanden.

Nun noch ein Wort zu den weißen Walen. Tierfangexpeditionen gibt es heutzutage kaum noch. Der Duisburger Zoo fing die weißen Riesen in der Hudson-Bay in Kanada. Sie werden bis zu 7 m lang und leben in gekühltem Meerwasser. Auch diese Kolosse zeigen heute schon eine beachtliche Dressur.

Abschließend noch einmal die Delphine. Für vier Delphine wurde im Duisburger Zoo ein künstlicher Ozean geschaffen. Sie sind keine Fische, sondern Säugetiere. Ihr Schwimmtempo erreicht bis zu 60 km/h. Die Hochsprünge liegen bei über acht Metern. Ihr Nahrungsbedarf beträgt pro Tag 6 Kilogramm Seefisch.

Zoo-Haupteingang Mülheimer Straße.

Familienkarten: 1 Elternteil mit 1 oder mehr Kindern 6 DM, Erwachsene 4 DM, Kinder bis 13 Jahre 2 DM, Schwerbeschädigte und Rentner 3 DM.

Fotografieren und Filmen erlaubt. Hunde dürfen nicht in den Park mitgenommen werden.

Das Füttern ist generell verboten.

Delphinvorführungen täglich um 11, 14 und 16 Uhr. Bei besonders starkem Andrang Sondervorführungen. Eintrittspreise Delphinarium 2 DM, Kinder bis 13 Jahre 1 DM.

Heinz Bungert

Sonntag, 27. Juni, morgens 10.00 Uhr. Aus dem ehemaligen Luftschutzbunker auf dem Johannismarkt in Marxloh werden Verletzte herausgetragen, die laut wimmern und stöhnen. Es hat eine Gasexplosion stattgefunden, die ihre Opfer forderte. Glücklicherweise war es kein Ernstfall, sondern der Beginn einer großangelegten Übung der Freiwilligen Feuerwehr Marxloh (Gruppe 302) mit den Rot-Kreuz-Bereitschaften 5 und 6. Bemerkenswert vor allem, daß sowohl bei der Feuerwehr als auch beim DRK der größte Teil ATH-Belegschaftsmitglieder sind.



Und wieder ist eine „Verletzte“ geborgen worden. Für die DRK-Männer beginnt die Arbeit, dicht umringt von Neugierigen.

Feuerwehr und Deutsches Rotes Kreuz übten gemeinsam Rauchbomben - Wasser - Verbände

Kurz vor 10.00 Uhr zündeten Feuerwehrmänner im alten Hochbunker die ersten Rauchbomben und imitierten so eine Gasexplosion. Schon wenige Sekunden danach rückten die Feuerwehr und das Rote Kreuz mit ihren Einsatzfahrzeugen an. Die Großübung bei 30 Grad Hitze begann. Auf Tragen wurden Mitglieder des sogenannten „Mimtrupps“ der DRK-Bereitschaft 6 von mit Atemschutzgeräten ausgerüsteten Feuerwehrmännern aus dem Bunker gebracht. Als sie dann

dort auf der Erde lagen mit zum Teil „gräßlichen Verwundungen“, glaubten die meisten der sich im Verlauf der Übung immer zahlreicher einstellenden Zuschauer, es handle sich um einen ganz schlimmen Ernstfall. Vielleicht hat mancher sogar mit sich gekämpft, ob er nicht mithelfen solle.

„Um Gottes Willen, was ist hier passiert?“ hieß es immer wieder. In der Tat: der Meidericher „Mimtrupp“ hatte auch diesmal wieder täuschend echt gearbei-

tet. Realistischer kann man keinen „Verwundeten“ mimen, wie es die jungen Mitglieder der Bereitschaft 6 taten. Schminke und Tomaten-Ketchup sorgten für die nötige „farbige“ Unterstützung.

In Windeseile wurde etwa dreißig Meter vom Bunker entfernt ein Zelt aufgebaut, das als Verletzten-Sammelstelle diente. Die „Verletzten“ wurden von Rot-Kreuz-Leuten mit der Trage ins Zelt gebracht. Vorher war selbstverständlich bereits „Erste Hilfe“ geleistet worden.

Zu diesen Helfern des DRK gesellten sich dann noch Funktrupp-Spezialisten der Bereitschaft 6, die Krankenwagen anforderten, um mit ihrer Hilfe die „Verletzten“ in die Krankenhäuser zu dirigieren. Im Ernstfall wären sie auch in der Lage gewesen, mit ihren Geräten über die Zentrale weitere Hilfskräfte anzufordern.

Während der zügig durchgeführten Bergungsarbeiten fand auch noch eine Löschübung statt. Den improvisierten Brand im Obergeschoß des ehemaligen Luftschutzbunkers hatten die fachlich geschulten Feuerwehrmänner relativ schnell „im Griff“.

Im Beisein aller an der Übung beteiligten Aktiven fand abschließend im Heim der Männer-Bereitschaft 6 in Meiderich eine kurze, sachliche „Manöverkritik“ statt. „Trotz der großen Hitze hat alles gut geklappt. Wir können eigentlich zufrieden sein“, stellte Brandmeister Fritz Donaj fest, der die Übung leitete.

DRK-Kreis-Verbandsvorsitzender Dr. Sommer — Betriebsdirektor des Hüttenbetriebes Meiderich — äußerte sich mit lobenden Worten. „Ich konnte feststellen, daß es organisatorisch keine Pannen gab. Besonders unterstreichen möchte ich die gute Zusammenarbeit zwischen den Männern der Feuerwehr und den Aktiven des Roten Kreuzes.“

Sehr stark beeindruckt waren jedoch auch die anwesenden Zuschauer. Das allgemeine Urteil lautete: „Besser können die das im Ernstfall bestimmt auch nicht machen.“ W. P.

Es dauerte nur wenige Minuten, dann war ein Zelt als Verletzten-Sammelstelle errichtet. Im Hintergrund wird bereits der „Brand“ im Bunker bekämpft.

„Wasser marsch“, erschallte es über den Johannismarkt in Marxloh. Schon kurz danach konnte die Löschübung beginnen.



25 620 DM für gute Ideen

Für die Hamborner und die Ruhrorter Werke sind im Frühjahr 46 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 25 620 DM prämiert worden. Die Beträge lagen zwischen 80 DM und 3920 DM. Prämien erhielten die Mitarbeiter:

Heinrich Brück, Oxygenstahlwerk II: Andere Kühlschrottbehälter für das Oxygenstahlwerk II;

Bernfried Brücker, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Feste Leiter vom Fertiglagerleitstand des Warmbandwerks II zur Kranbahn sowie eine feste Leiter für die Dachwinde im Bundlager des Warmbandwerks II;

Johannes Bude, Meßwesen: Walzenprofilmeßgerät für das Warmbandwerk I;

Heinrich Charpentier, Walzwerke Ruhrort: Abfangvorrichtung für den Auslaufvorleger am zweiten Gerüst der ersten Staffel der Knüppelkontistraße;

Sigurd Copellicke, Block- und Profilwalzwerke: Kantgabel mit Knarre für Profilstahl;

Heinrich Dekow, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Änderung der Endschaltungen an den Hubwerken der Stripperkranne 600 und 602;

Willy Dickmann, Block- und Profilwalzwerke: Prallplatte aus Hartgummi für den Bären des Schienenfallwerks der Zurichtung 1;

Hubert Dittmann, Block- und Profilwalzwerke: Zange zum Fördern mehrerer Schienen;

Manfred Dura, Block- und Profilwalzwerke: Stärkere Klammern für die Baustücke der Vertikalwalzen des Universalgerüsts der Fertigstraße 2;

Friedrich Fedler, Meßwesen: Weiße Leuchtstoffröhren für die Lichtkästen der Breitenmeßgeräte der Warmbandstraße 2;

Werner Flechtner, Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Schlagpanzersteuerung an den Öfen 6, 7 und 8 des Hochofenwerks Ruhrort;

Werner Froemel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Zusätzliche Kohlenbrücke für die Schleifringpaare in der Steuerung der Slingermaschine des Oxygenstahlwerks I;

Werner Gabrys, Walzwerke Ruhrort: Leuchtanzeige im Ziehstand der Blockstraße 2 zur Kontrolle der Tiefendeckelung;

Artur Gawor, Kokerei: Hebevorrichtung für die Glocke des Filterkerzenausdampfers der Kokerei;

Manfred Herold, Kokerei: Teflonbeschichtete Absperrklappen für die Rücklaufleitungen der Entsäurer in der Schwefelsäureanlage der Kokerei;

Siegfried Hildebrandt, Weiterverarbeitung I: Anschlag am Auslauf des Rollganges der Verpackungsline der Feinspaltanlage;

Bernd Himmelreich, Block- und Profilwalzwerke: Zange zum Fördern mehrerer Schienen;

Hans-Günter Höppner, Zentrale Reparaturabteilung: Seilaufhängungen mit Handgriffen für Krane;

Karl Hofmann, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Spannvorrichtung zum Schleifen von Düsenköpfen auf der Flächenschleifmaschine 06 05 01 der Mechanischen Hauptwerkstatt 1;

Josef Janßen, Kaltbandwerk II: Abwickler für Bindeband am Dressiergerüst 2 des Kaltbandwerks II;

Rolf-Dietrich Knorr, Forschung: Kombinierte Glüh- und Abschreckvorrichtung für Blechprüfungen;

Horst Krüger, Sinteranlage Ruhrort: Transportable Überfahrrampe für die Verladegleise der Sinteranlage Ruhrort;

Hartmut Kühnel, Grafische Anstalt: Eigener Entwickler für Druckfolien sowie Schablone zum Ausrichten von Druckarbeiten;

Heinz Lenz, Kaltbandwerk II: Abwickler für Bindeband am Dressiergerüst 2 des Kaltbandwerks II;

Manfred Loose, Weiterverarbeitung I: Verstellbare Halter für die Stempelvorrichtungen der Aluminierungsanlage;

Kurt Luckmann, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Andere Umhängevorrichtung für die Sauerstoffanlagen des Oxygenstahlwerks III sowie Schnellkuppelungen für die Kühlwasseranschlüsse der Sauerstoffanlagen des Oxygenstahlwerks III;

Günter Mott, Warmbandwerk II: Überarbeiten der Verteiler für Produktionsprogramme;

Eugen Mühlbrandt, Sinteranlage Ruhrort: Scheibenwischeinrichtung für den Steuerstand der Verladeanlage der Sinteranlage Ruhrort;

Theodor Paika, Kokerei: Warnschilder zum Ansetzen an das Leuchtschaltbild im Leitstand der Kokerei;

Werner Pawlowski, Weiterverarbeitung II: Traverse mit Zangen zum Wechseln der Chromatabquetschrollen in der Feuerverzinkung 2;

Johann Pöss, Sinteranlage Ruhrort: Rollenbock für den Schieber

zum Entfernen des Sinters von den Gitterrosten und Abweisbleche unter den Ölbrennern in der Sinteranlage Ruhrort;

Lothar Ponzel, Materialwirtschaft: Verwendung geschweißter Stahl fittings;

Johannes Richarz, Block- und Profilwalzwerke: Andere Lager für das Vor- und das Poliergerüst der 360er Triostraße der Fertigstraße 3;

Karl Sartowski, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Andere Halterungen für die Fettabscheider an Motoren von Schleifmaschinen in der Halbzeugzurichtung 3;

Dieter Schmitz, Elektrolytische Verzinkung: Breitere Auflagefläche für die Bunde auf dem Hubwagen am Auslauf der Elektrolytischen Verzinkung;

Wolfgang Schulden, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Auffahrsicherung für die Ladeanlage in der Elektrowagen-Ladestation des Hochofenwerks Hüttenbetrieb;

Horst Schwickert, Materialwirtschaft: Vereinfachung des Abrufs von Gießhilfsmitteln;

Rudolf Siebenkötter, Bergbau- und Rangiertechnik: Zusätzliches Schmieraggregat für die Drehmaschine 650 11 der Bergbau- und Rangiertechnik;

Heinz-Werner Sklarek, Bergbau- und Rangiertechnik: Schwächere Arretierung für die Bremsträger der TW-Gleisbremsen;

Reiner Steinfeld, Weiterverarbeitung I: Richtungsverkehr für die Zu- und Abfahrten des Parkplatzes 109; gesonderte Zu- und Abfahrt für die Zweiradhalle Tor 7;

Herbert Stempinski, Forschung: Verlegen der Chromatzelle und der letzten Spülkammer der Elektrolytischen Verzinkung und Verwenden von heißem Wasser in der Spülkammer;

Rudi Thiel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Vorrichtung zum Anhängen von Magneten an Stripperkrane;

Wilfried Vogel, Kraftwerk Hermann Wenzel: Größere Schau- und Montageöffnungen für die Siebmaschine des Blocks IV im Kraftwerk Hermann Wenzel;

Heinrich Volkmann, Oxygenstahlwerk III: Verlegen der Tür des Aufenthaltsraums für die Plattenmacher im Oxygenstahlwerk III;

Edgar Westbrook, Qualitätswesen: Kennzeichnen von Fehlern auf beschichteten Bändern mit Signierkreide.



Die erfolgreichen Vorschlagsensender aus dem Werk Ruhrort (oben) und aus Hamborn nach der Überreichung der Prämien.



zum Entfernen des Sinters von den Gitterrosten und Abweisbleche unter den Ölbrennern in der Sinteranlage Ruhrort;

Lothar Ponzel, Materialwirtschaft: Verwendung geschweißter Stahl fittings;

Johannes Richarz, Block- und Profilwalzwerke: Andere Lager für das Vor- und das Poliergerüst der 360er Triostraße der Fertigstraße 3;

Karl Sartowski, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Andere Halterungen für die Fettabscheider an Motoren von Schleifmaschinen in der Halbzeugzurichtung 3;

Dieter Schmitz, Elektrolytische Verzinkung: Breitere Auflagefläche für die Bunde auf dem Hubwagen am Auslauf der Elektrolytischen Verzinkung;

Wolfgang Schulden, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Auffahrsicherung für die Ladeanlage in der Elektrowagen-Ladestation des Hochofenwerks Hüttenbetrieb;

Horst Schwickert, Materialwirtschaft: Vereinfachung des Abrufs von Gießhilfsmitteln;

Rudolf Siebenkötter, Bergbau- und Rangiertechnik: Zusätzliches Schmieraggregat für die Drehmaschine 650 11 der Bergbau- und Rangiertechnik;

Heinz-Werner Sklarek, Bergbau- und Rangiertechnik: Schwächere Arretierung für die Bremsträger der TW-Gleisbremsen;

Reiner Steinfeld, Weiterverarbeitung I: Richtungsverkehr für die Zu- und Abfahrten des Parkplatzes 109; gesonderte Zu- und Abfahrt für die Zweiradhalle Tor 7;

Herbert Stempinski, Forschung: Verlegen der Chromatzelle und der letzten Spülkammer der Elektrolytischen Verzinkung und Verwenden von heißem Wasser in der Spülkammer;

Rudi Thiel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Vorrichtung zum Anhängen von Magneten an Stripperkrane;

Wilfried Vogel, Kraftwerk Hermann Wenzel: Größere Schau- und Montageöffnungen für die Siebmaschine des Blocks IV im Kraftwerk Hermann Wenzel;

Heinrich Volkmann, Oxygenstahlwerk III: Verlegen der Tür des Aufenthaltsraums für die Plattenmacher im Oxygenstahlwerk III;

Edgar Westbrook, Qualitätswesen: Kennzeichnen von Fehlern auf beschichteten Bändern mit Signierkreide.

Lebensgefahr am Bahndamm

„Lebensgefährlich ist das, was die Kinder da treiben!“ Klaus Voß, beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen zuständig für den Eisenbahnverkehr, möchte sich die Haare raufen. Immer wieder weist er darauf hin, daß Kinder auf Bahndämmen des Gemeinschaftsbetriebes spielen und wie gefährlich das ist. Sicher, die Lokführer, die auf den Strecken eingesetzt sind, die durch Wohngebiete führen, sind „alte Hasen“, sie passen auf. Und dennoch, wie schnell kann etwas

passieren! Kinder können nicht beurteilen, welch einen langen Bremsweg ein mit Gütern voll beladener Zug hat.

In manchen Fällen versuchen Kinder sogar, es zu einer „Mutprobe“ zu machen, auf fahrende Züge zu springen. Das ist schon kein Mut mehr, das ist ein Spiel mit dem Leben.

Dringender Appell daher vor allem an die Eltern, immer wieder darauf hinzuweisen, wie gefährlich für ihre Kinder ein Spiel auf Bahndämmen sein kann.



Thyssen Rheinstahl Technik lieferte ersten Spezialfrachter

Am 11. Juni 1976 wurde auf der Seebeckwerft in Bremerhaven ein 15 400 tdw Spezialfrachter auf den Namen MS „Catamarca II“ getauft. Das Schiff wurde gleichzeitig an den Kunden, die argentinische Staatsreederei ELMA, übergeben. Hierbei han-

delt es sich um das erste von insgesamt sechs dieses Schiffstyps, die von Thyssen Rheinstahl Technik GmbH an die Staatsreederei verkauft wurden. Die Werkzeugzeitung hatte vor zwei Jahren über den Vertragsabschluß berichtet.

Das Bild unten zeigt die Übergabe des Schiffes an den Direktor der Staatsreederei ELMA, Capt. Bas Secchi (Mitte), durch Abteilungsleiter A. Jacoblitz/Thyssen Rheinstahl Technik (rechts vorne). — Links die „Catamarca II“ mit rauschender Bugwelle bei der Probefahrt.



BKK: Für 1976 optimistisch gestimmt

Vertreterversammlungen der Betriebskrankenkasse für mehr Öffentlichkeitsarbeit

Am 22. Juni kamen die Vertreterversammlungen unserer Betriebskrankenkassen zusammen, um die Jahresrechnung 1975 abzunehmen. Doch auch die derzeitige Kostenlage wurde beleuchtet und diskutiert.

Sowohl in Ruhrort als auch in Hamborn brachte das Jahr 1975 schwere Belastungen und letztlich auch Verluste. Allerdings sind die Vorstände und Geschäftsführungen beider Kassen für das laufende Jahr optimistisch gestimmt.

BKK Ruhrort

Da der Vorsitzende der Vertreterversammlung, Eberhard Sauerbier, gerade zur Kur war, eröffnete sein Stellvertreter, Arbeitsdirektor Doese, die Sitzung der Vertreterversammlung der Ruhrorter Betriebskrankenkasse der ATH. Nachdem die Beschlußfähigkeit der Versammlung festgestellt war, erläuterte der Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse, Gerhard Hendricks, den der Versammlung vorliegenden Geschäftsbericht für das Jahr 1975.

Zu Beginn seiner Ausführungen hob der Geschäftsführer hervor, daß nach der guten finanziellen Entwicklung in den Geschäftsjahren 1972 bis 1974 die Betriebskrankenkasse des Werkes Ruhrort und Hüttenbetrieb im letzten Jahr einen Verlust von

520 522,18 DM hinnehmen mußte. Grund: Die Einnahmen sind erheblich hinter den Erwartungen zurückgeblieben.

Gleich zu Beginn des Jahres 1975 trat die Verschlechterung der Beschäftigungslage ein, wodurch nicht nur die Mehrarbeit abgebaut wurde, sondern darüber hinaus später ein großer Teil der Belegschaft von Kurarbeit betroffen war. Dadurch bedingt, war die Grundlohnentwicklung ungünstig und dementsprechend ergab sich für die Betriebskrankenkasse ein erheblicher Beitragsausfall.

Hinzu kam der Kostenanstieg, der gegenüber dem Jahr vorher 16,88 Prozent betrug. Auch die Finanzierung der Krankenversicherung der Rentner wurde schwieriger. Daraus ergab sich eine größere Belastung für jeden Versicherten der allgemeinen Krankenversicherung.

Nach einem kurzen Beleuchten weiterer Kosten des Jahres 1975 wurde der Versammlung das Ergebnis der Rechnungsprüfung bekanntgegeben. Vorstand und Geschäftsführung der BKK Ruhr-

ort erhielten einstimmig Entlastung.

Zum Schluß der Versammlung stellte der Geschäftsführer Hendricks fest, daß das jetzt laufende Jahr erfreuliche Tendenzen zeige. Arbeitsdirektor Doese kommentierte als Versammlungsleiter diesem Ausblick mit der Anmerkung, daß man mit Optimismus in die zweite Hälfte des Jahres 1976 gehen könne.

BKK Hamborn

Im großen Sitzungszimmer der Abteilung Arbeitssicherheit im Tor-I-Gebäude eröffnete am gleichen Tage der Vorsitzende Benning die Sitzung der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse Hamborn.

Ähnlich der Ruhrorter Sitzung stand auch hier die Aussprache über den Geschäftsbericht des Jahres 1975 im Vordergrund. Dabei ging man davon aus, daß trotz der Anhebung der Beitragsbemessungsgrenze und der Erhöhung des Beitragssatzes von 10 auf 11 Prozent ab 1. April 1975 eine Vermögensabnahme nicht abzuwenden war. Sehr deutlich zeigt sich das am Pro-Kopf-Vermögen. Es betrug am 1. Januar 1975 noch 336,89 DM und war zum Ende des gleichen Jahres auf 282,93 DM gesunken. In diesem Zeitraum sank auch

das Reinvermögen der Hamborner Betriebskrankenkasse um 2 025 094,03 DM. Die Gründe für diese Entwicklung waren die gleichen wie in Ruhrort.

Die Ausgaben, die in einem späteren Artikel der Werkzeugzeitung ausführlich behandelt werden, haben sich gegenüber dem Jahre 1974 im vorigen Jahr um rund 7,8 Mill. DM erhöht. Diese Steigerung wiegt besonders schwer, wenn man sich vor Augen führt, daß der Krankenstand im gleichen Zeitraum um 11,8 Prozent zurückging.

Auch für die Hamborner Betriebskrankenkasse konnte Geschäftsführer Siegfried Feldmann zum Schluß der Sitzung überzeugend darstellen, daß nach den derzeitigen Erkenntnissen das Gesamtergebnis für das Jahr 1976 gut zu werden scheine.

In den Diskussionen über die Kostensteigerung, wie sie sich im umfangreichen Leistungskatalog der Betriebskrankenkasse darstellt, wurde deutlich, daß die Vertreterversammlungen entschlossen sind, der Kostenflut gebührend entgegenzutreten. Hierzu gehört auch eine verstärkte Öffentlichkeitsarbeit, die zwischen den beiden Betriebskrankenkassen abgestimmt werden soll.

gm



HEINRICH PAAS
Betriebschef
Erhaltung
Grillo Funke — 27. Juni



FRIEDRICH HESS
TAN-Arbeiter
Kraftwerk
Hamborn — 4. Sept.



JOACHIM BURKEL
Versandhelfer
Verkehrswirtschaft
Ruhrort — 10. Sept.



FRIEDRICH BODE
Reinig.-Masch.-Führer
Soz. Betriebslehn. II
Hamborn — 22. Sept.



LOUIS GAGGIA
Gruppenleiter
Fremdfirmeneinsatz
Hamborn — 24. Sept.

Wilhelm Meier
Duisburg-Laar, Heinrich-
Becker-Straße 2,
10. August

Otto Jakob
Duisburg-Beeck, Herzog-
straße 25, 3. September

August Mann
Duisburg-Walsum, Kirch-
weg 5, 8. September

Johann Postulat
Oberhausen, Grenz-
straße 224, 9. September

Fritz Eisner
Moers, Dresdner Ring 23,
11. September

Karl Dümmler
Duisburg-Laar, Flora-
straße 35, 17. September

Rudolf Baumeister
Duisburg-Großenbaum,
Breithofstraße 8,
21. September

Michael Albert
Duisburg-Meiderich,
Mauerstraße 62,
23. September

Otto Krämer
Duisburg-Homberg,
Luisenstraße 32,
24. September

Edmund Struch
Duisburg-Laar,
Austraße 26,
25. September

Richard Stürmer
Weingarten, Franz-Beer-
Straße 92, 29. September

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Johann Rüttgers
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk I, 24. Mai
Rosemarie Malwald
Kaufm. Angestellte, Ver-
kehrswirtschaft, 1. September
Karl Kremer
Maschinist, Allgemeine
Werkskolonne, 2. September
Michael Stein
Kaufm. Angestellter,
Produktionsplanung, 7. September
Rudi Henkelüdeke
Bandsortierer, Weiterver-
arbeitung II, 13. September
Günter Koterba
Meister, Oxygenstahl-
werk I, 14. September
Ewald Benczak
Meister, Hochofen-Sinter-
anlage, 15. September
Rudi Peters
1. Steuer, Warmband-
werk II, 15. September
Egon Schraa
Qualitätsbeobachter,
Qualitätswesen, 24. September

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Karl-Helz Dürr
Sachgebietsleiter, Waren-
eingang, 1. September
Karl Denart
Kaufm. Angestellter, Ver-
frachtung, 7. September
Gustav Loose
Reinigungs-Maschinen-
Führer, Soziale Betriebs-
einrichtung II, 22. September
Jakob Braun
Meßwärter, Kaltwalzwerk,
24. September
Robert Klesz
Vorarbeiter, Kaltwalz-
werk, 29. September

Werk Ruhrort

Wilhelm Dithard
Heilgehilfe, Betriebsärzt-
licher Dienst, 17. August
Johann Billen
Personaldirektor, Perso-
nal- und Sozialleitung,
1. September
Dr. Heinz Schacky
Betriebsdirektor,
Erhaltungsbetrieb, 1. September
Kurt Schlensoog
Wachleiter, Werkschutz,
3. September

Heinrich Bour
freigest. Betriebsratsmit-
glied, Betriebsrat, 7. September
Kurt Hans
Vorarbeiter, Oxygenstahl-
werk, 10. September
Friedhelm Kopka
Heilgehilfe, Betriebsärztl.
Dienst, 10. September
Günter Kätzur
Konvertersteurer, Oxy-
genstahlwerk, 13. September
Hans Ressler
Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 15. September
Manfred Bremmes
Stapler, Walzwerke, 17. September
Heinrich Kohley
qual. Schlosser, Zentr.
Reparaturabteilung, 18. September
Friedrich Weber
Kranrevisor, Ingenieur-
abteilung, 25. September
Otto Mülbüsch
1. Schweißer, Zentr.
Reparaturabteilung, 26. September
Rudi Raskopf
2. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 26. September
August Krämer
2. Schlosser, Energie-
technik, 27. September
Kurt Arendt
1. Stahlwerksarbeiter,
Oxygenstahlwerk, 28. September
Helmut Fuchs
Kolonnenführer, Walz-
werke, 28. September
Wilhelm Kramer
1. Zurrichter, Walzwerke, 28. September
Ignaz Nowicki
Schlackenkipper, Hoch-
ofen, 28. September
Jakob Schirra
Zurrichter, Walzwerke, 28. September
Horst Donnick
Wachmann, Werkschutz, 29. September
Vollrad Fechner
1. Zurrichter, Walzwerke, 29. September
Peter Scheilan
Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 29. September
Günter Witte
Walzmotorfahrer, Erhal-
tungsbetrieb, 29. September

Walzwerk Thyssen Grillo Funke

Kurt Meitza
Kaufm. Angestellter
5. September

98 JAHRE ALT

Johann Loth
Duisburg-Beeck, Nean-
derstraße 105,
12. September

94 JAHRE ALT

Johann Hein
Duisburg-Ruhrort, Gil-
denstraße 8,
18. September

91 JAHRE ALT

August Tummes
Duisburg-Beeck, Flotten-
straße 55, 13. September

90 JAHRE ALT

Kurt Scheeren
Duisburg-Hamborn,
Kurtstraße 47,
26. September

85 JAHRE ALT

Johann Tarter
Düppach, Kreis Prüm in
der Eifel, Maifeldstr. 20,
3. September

80 JAHRE ALT

Peter Kleinoehl
Duisburg-Hamborn, Dahl-
mannstraße 42,
4. September

Karl Mellinghoff
Scheidt, Theodor-Hauss-
Straße 6, 7. September

Gerhard Winnen
Duisburg-Hamborn,
Elisabethstraße 19,
9. September

Emil Paschke
Duisburg-Meiderich,
Schwarzwaldstraße 75,
18. September

Josef Herrmann
Duisburg-Meiderich,
Borkhoferstraße 69,
24. September

Rudolf Belmbauer
Baerl, Grafshafter-
Straße 124, 27. September

Johann Horrig
Duisburg-Meiderich,
Eckershorst 4,
25. September

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Dietrich Nienhaus
Pfalzdorf, Kreis Kleve,
Hevelingstraße 62B,
2. September

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

TUCH, Matthias
BIALIK, Johann
DE NINIS, Urbano
SCHADEL, Werner
DE JONG, Klaus
TEPELDEN, Peter
KRUSMANN, Wilhelm
MILFEIT, Laurenz
WIECHERT, Artur
EHM, Wilhelm
GARBATZKI, Leonhard
BALZERT, Rolf
SCHERDER, Karl
ZORN, Heinrich
KOHLS, Walter
HOFFNER, Hermann
KOTHER, Wilhelm
URANIC, Josef
CIORGA, Johann
RADTKE, Gustav
KOPKE, Hermann
DROLL, Hermann
GLESAMANN, Erich
ULLRICH, Ernst
MARSCH, Albert
VELTEN, Anna

Werk Ruhrort

ZUTHER, Paul
ISBANNER, Paul
LANGHOFF, Wilhelm
KORDGES, Joseph
JÄGER, Hermann
HAMANN, Ludwig
VERMASSEN, Hubert
HENRION, Ursula
THELEN, Peter
JESENEK, Andreas
KINDEL, Ernst
BINISZEWSKI, Jan
MÖLLER, Johannes
RAHMANN, Bernhard
DRUTEN, Dietrich
OHLETTZ, Werner
FISCHER, Walter
LIMBACH, Karl
LEWANDOWSKI, Franz
MATHEIS, Heinrich
ZUREK, Heinz

Werk Hüttenbetrieb

BAGNER, Heinrich
GROSS, Fritz
SZYNWELSKI, Leo

Schlosser, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth
Einlaufsteuermann, Kaltbandwerk I
Abhaspler, Kaltbandwerk II
Reinig.-Masch.-Führer, Soziale Betriebslehn. II
Vorarbeiter, Zentrale Reparatur-Abteilung
Schlosser, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
Pensionär (Kolonnenführer, Zurrichtung I)
Pensionär (Zimmermann, Bauabteilung)
Transportarbeiter, Hochofen
Pensionär (Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk I)
Pensionär (Betriebsselektiker, Elektrobetrieb I)
Locher, Technische Datenverarbeitung
Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb Stahlwerke)
Pensionär (Laborant, Martinwerk I)
Pensionär (Probenehmer, Labor)
Pensionär (Kaufm. Angestellter, Allgem. Verw.)
Fahrer, Transportzentrale
Pensionär (Bürohilfsarbeiter, Lohnabrechnung)
Pensionär (Kolonnenführer, Zurrichtung I)
Pensionär (Vorarbeiter, Mechanische Werkst.)
Pensionär (Vorarbeiter, Walzendreherei)
Pensionär (Kolonnenführer, Bauabteilung)
Pensionär (2. Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Betr.-Schlosser, Erhaltungsb. Bruckh.)
Pensionär (Gruppenführer, Zentrale Werkstätten)
Pensionärin (Putzfrau, Soziale Betriebslehn. II)

Pensionär (Walzmotorführer, Elektrobetrieb)
Pensionär (1. Hilfsschlosser, Bauabteilung)
Pensionär (2. Maschinist, Krafthaus)
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)
Pensionär (Anstreicher, Bauabteilung)
Pensionär (Kaufm. Angestellter, Betriebsbuchh.)
Pensionär (Obermeister, Siemens-Martinw. I)
Hilfsfacharbeiterin, Grafische Anstalt
Pensionär (Müllarbeiter, Hochofen)
Pensionär (Vorarbeiter, Elektrobetrieb)
Pensionär (Pfannenkipper, Hochofen)
Pensionär (Flammhobler, Walzwerke Zurrichtung)
Pensionär (Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Vorarbeiter, Walzwerke)
Pensionär (qual. Schlosser, Energiewartungsd.)
Steuerer Bühne, Block- u. Halbzeugstraße II
Pensionär (Wächter, Werkschutz)
Leitungsreiniger, Hochofen
Hilfsschlosser, Überbetr. Energieanlage
1. Sinterarbeiter, Sinteranlage
Technischer Zeichner, Erhaltungsbetrieb

geb.	gest.
1951	6. Mai
1930	19. Mai
1925	25. Mai
1929	26. Mai
1938	30. Mai
1915	30. Mai
1910	2. Juni
1888	2. Juni
1919	2. Juni
1922	3. Juni
1892	5. Juni
1955	7. Juni
1898	7. Juni
1892	8. Juni
1891	10. Juni
1910	19. Juni
1922	19. Juni
1912	21. Juni
1893	22. Juni
1900	25. Juni
1903	26. Juni
1914	28. Juni
1889	29. Juni
1906	30. Juni
1905	1. Juli
1907	5. Juli

1898	12. April
1903	13. Mai
1900	21. Mai
1914	23. Mai
1891	26. Mai
1902	28. Mai
1904	31. Mai
1933	4. Juni
1901	5. Juni
1886	6. Juni
1897	8. Juni
1917	9. Juni
1909	9. Juni
1897	9. Juni
1904	11. Juni
1925	13. Juni
1905	17. Juni
1921	17. Juni
1927	18. Juni
1925	18. Juni
1928	28. Juni

1897	22. Mai
1915	31. Mai
1890	6. Juni

