

THYSSEN

Heft 4/5 · 21. Jahrgang
Mai/Juni 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



Zu Rasselstein

Hans Gert Woelke, Direktor der ATH und als Personaldirektor Leiter der Zentralen Stabstelle für den Personal- und Sozialbereich, verläßt die August Thyssen-Hütte. Er wird Vorstandsmitglied bei der Rasselstein AG in Neuwied, eine Gesellschaft, an deren Kapital die ATH mit 50 Prozent beteiligt ist. Hans Gert Woelke, der seit über 25 Jahren beruflich auf dem Personalsektor tätig ist, hat damit am 1. Mai die Nachfolge des in den Ruhestand gegangenen Franz Legge angetreten.

Automatisierung

Der Internationale Eisenhütten-technische Kongreß 1976 wird vom 17. bis 21. Mai 1976 stattfinden. Tagungsorte sind Brüssel und Düsseldorf. Das Leitthema heißt „Automatisierung in der Eisen- und Stahlindustrie“. Vortragende sind ausschließlich Fachleute aus den Hüttenwerken.

Stahlzentrum Duisburg

Der Großraum Duisburg hat seine Stellung als Zentrum der Eisen- und Hüttenindustrie verstärkt. Wie die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel mitteilt, sind im vergangenen Jahr in diesem Bereich mit über 21 Millionen Tonnen rund 40 Prozent der bundesdeutschen Rohstahlproduktion erzielt worden. Das sind etwa 3 Prozent der Weltstahlproduktion und entspricht nahezu der gesamten Rohstahlerzeugung Großbritanniens.

Der Gesamtumsatz an Industriegütern ist 1974 in diesem Raum um 28 Prozent gegenüber dem Vorjahr gestiegen. Das ist wesentlich mehr als die Wachstumsrate des Ruhrgebietes (23 Prozent), des Landes NRW (16 Prozent) und des Bundesgebietes, die im letzten Jahr nur bei 12 Prozent lag.

Nordseewerke ausgelastet

Bis 1977 sind die Rhein Stahl Nordseewerke GmbH in Emden, jetzt zur Thyssen-Gruppe gehörend, in dem größten Teil ihres Fertigungsbereichs ausgelastet. In einer Pressekonferenz teilte der Vorstand mit, daß die Flaute am Tankermarkt die Emdener Werft nicht getroffen habe, weil sie sich rechtzeitig einem serienorientierten Spezialschiffbau zugewandt habe.

Im Geschäftsjahr 1974 (das für die Emdener Werft mit neun Monaten nur ein Rumpfgeschäft war) konnten Aufträge für sechs Schiffsneubauten hereingenommen werden. Prinzip der Werft: Nicht Tonnagefetischismus, sondern technologisch und qualitativ hochwertige Schiffe sollen weiterhin Leistungsvorteile verschaffen.



Moskau und andere Messen

Gespräch vor dem Thyssenstand der Messe in Moskau (von links): Botschafter Sahm, Ausstellungsleiter Schoop, TSU Vorstandsmitglied Heinz Diekmann, Dr. Hannesen ebenfalls von TSU, Bundeswirtschaftsminister Friderichs und ATH-Vorstandsmitglied Dr. Karl-Heinz Kürten. Hinter Ausstellungsleiter Schoop Graf Galen von Rhein Stahl. — Mehr über Ausstellungen im Innern.



Neu ab 1. Mai: TEW

Unter dem Namen Thyssen Edelstahlwerke AG (TEW) wurden ab 1. Mai 1975 die Deutsche Edelstahlwerke AG Krefeld (DEW) und die Edelstahlwerk Witten AG zusammengefaßt. Diese Gesellschaft hat ihren Rechtssitz in Düsseldorf, ihren Verwaltungssitz in Krefeld. Mit Beginn des Monats Mai wird die Zusammenführung der beiden Gesellschaften dadurch vollzogen, daß die Thyssen Edelstahlwerke die Anlagen der Edelstahlwerk Witten pachtet und in deren Verträge eintritt.

Auf der Hannover Messe stellte sich das neue Unternehmen der Thyssen-Gruppe erstmals der Presse und dem Publikum vor. Zum Sichtbarmachen der Gemeinsamkeit wurde — auch in der Ausstellung — die nebenstehende Zeichnung gewählt, eine symbolische Darstellung in heiterer Form.

Herausgeber:

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 11 00 67

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfried Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

Gesamtreaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02

Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-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
Schwarz-Weiß-Fotos: Frankenhauser, Gecks, Hub, Ilgenstein, Lang, Metzger, Meyer, Sauerborn, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne

Farbaufnahmen: Bauhof, Lang, Metzger, Steinmetz, Werner — Graphik: Globus Kartendienst

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

TITELBILD: Blick über den Hafen Schweißern zum Zementmahlwerk, das in diesem Monat in Betrieb geht

RÜCKTITEL: Blüten, Grün und schöne Umgebung — so sollen alle unsere Werkswohnungen aussehen (beide Fotos Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Millionen DM für schöneres Wohnen	3
Linearmotor an der Kranbahn	4
Betriebsratswahlen in den sechs ATH-Werken	6
Hauptversammlung der ATH	9
Regierungspräsident besucht Thyssen-Henrichshütte	11
Kommandozentrale in Grün	12
Reparatur einer Walzenstraße in Hattingen	14
Thyssen in der Welt zuhause: Südafrika	15
Hannover Messe: Wer ist Thyssen?	16
Viel Erfolg in Moskau	18
Bahndamm versteckt sich hinter 4000 Bäumen	19
Aufgepaßt — Rettung aus Unfallgefahr	20
Bericht zur Lage des Unternehmens	21
Hochbetrieb in der Versandzentrale der Werkzeitung	22
Thyssentag-Thema: Stahlmarkt und Werften	23
Abschlußfeiern nach Ausbildungsschluß	24
Thyssen-Gleisbremsen für vollautomatischen Rangierbahnhof	25
Ein riesiger „Luftballon“ im zimmerhohen Gasrohr	26
Kulturtag Hamborn	27
SV Beckerwerth: Ein Sport- und Goldjubiläum	28
Investment-Clubs im Aufwind	29
Personalien	30

Einige Millionen DM für schöneres Wohnen vieler Mitarbeiter der Thyssenhütte



Plattenwege, Bänke, Rasenflächen, Büsche, Bäume, Platz für die Kinder zum Spielen — was hier bei neueren Wohnungen an der Oberen Holtener Straße verwirklicht ist, soll nun in einem Sonderprogramm der „Rheinischen“ auch in einigen anderen Wohngebieten durch Überholung und Neueinrichtung erreicht werden.

„Sehr geehrte Damen und Herren . . .“ beginnt ein Brief, den die Rheinische Wohnstätten AG (mit Thyssen Wohnbau GmbH) jetzt an ihre Mieter verschickt hat. Das Unternehmen teilt Erfreuliches mit: In diesem Geschäftsjahr sollen 1400 Wohnungen der „Rheinischen“ Zentralheizungen oder bessere sanitäre Bedingungen erhalten. Neben den laufenden Instandsetzungen werden in einem Sonderprogramm ebenfalls noch in diesem Geschäftsjahr rund 3,8 Millionen DM für ein schöneres Äußeres zahlreicher Häuser bereitgestellt.

Viele ältere Wohnungen entsprechen heute nicht mehr den Ansprüchen ihrer Bewohner. Das gilt auch bei der Rheinischen Wohnstätten AG. Die Verantwortlichen wissen das und legen im Mieterbrief ihre Vorstellungen zur Abhilfe vor. So sollen jeweils nur ganze Häuser oder gar Wohnblocks gleichzeitig und einheitlich mit neuen Zentralheizungen oder Sanitäreinrichtungen ausgestattet werden. Das erlaubt wirtschaftliches Arbeiten, spart somit Kosten und hält letztlich die dann unumgängliche Mieterhöhung niedrig. Darüber hinaus sollen auch zinsverbilligte Darlehen und Zinszuschüsse der

öffentlichen Hand zu einer kostengünstigen Verbesserung der Wohnqualität beitragen.

Teure Instandhaltung

Rund 12 Millionen DM jährlich an laufenden Instandhaltungskosten sind ein „Klotz am Bein“ der Planer auf dem Weg in eine bessere Wohnungszukunft. Mit diesem Betrag wird — wohlgemerkt — lediglich Bestehendes erhalten, wird repariert und ersetzt.

Häufig handelt es sich dabei um Kosten, die durchaus vermeidbar sind. Dazu ein Satz aus dem

Mieterbrief: „Und es sind nicht die Kinder, die Bänke in den Grünanlagen aus ihren Fundamenten und Spielgeräte auf den Kinderspielplätzen aus ihren Verankerungen reißen, die Zäune niedertreten, Pflanzen und Bäume beschädigen sowie Bierflaschen in den Sandkästen zerbrechen, die ihre Kraftfahrzeuge auf Grünflächen parken oder schwere Möbelwagen auf plattierten Fußwegen abstellen.“ All das, so schließt der Hinweis, wird in der Miete mitbezahlt.

Gründlich überholen

Im Sonderprogramm sollen nun unter anderem Grünanlagen nicht nur in den oben genannten Fällen bearbeitet, sondern gründlich überholt werden: das „Drumherum“ der Häuser soll schöner sein. Und nicht nur das, auch die Fassaden selbst, Dächer, Hausflure und Fenster (außen)

sollen in einer Großaktion anscheinlicher gemacht werden.

In welchen Gebieten?

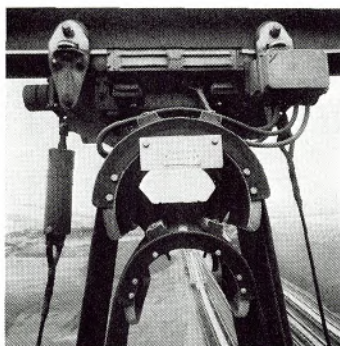
Mit den Mitteln dieses Sonderprogramms soll gleichzeitig oder nacheinander in folgenden Bereichen Duisburgs verschönert werden: Bremen-, Kolpingstraße und Am Zinkhüttenplatz, Johannismarkt und Juppkolonie in Hamborn, Friedrich-Ebert-, Tal- und Möhlenkampstraße in Beeck, Siedlung Ratingsee in Meiderich, Angertaler, Gustav-Burger- und Düsseldorfer Landstraße in Duisburg-Süd, und außerdem die Schlenk- und die Schultesiedlung.

Die beiden Wohnungsgesellschaften kündigen ihren über 27 000 Mietern weitere Investitionen der genannten Art in den kommenden Jahren — und weitere Informationen an, Rundbriefe, die den Kontakt zwischen Gesellschaft und Mietern vertiefen sollen.

W. H.

Antrieb für Züge von morgen bewegt heute Kabelwagen bei der ATH

Wie von Geisterhand



Der Linearmotor an der Kranbahn

Das Objekt: Erzverladebrücke H52 der Möllervorbereitung für die Sinteranlage Schwelgern.

Das Problem: Häufige Pannen bei der Kabelschleppeinrichtung des Krans durch hohe Fahrgeschwindigkeit.

Linearmotore! Man hat davon gelesen. Züge sollen mit ihrer Hilfe schwebend mehrere hundert Stundenkilometer schnell von Hamburg nach München fahren. Das ist Zukunft. Doch die Anwendung des Linearmotors auf anderen Gebieten ist Gegenwart. Hallentore werden bereits durch solche Motore geöffnet, Materialien statt auf Transportbändern durch sie transportiert und Laufkatzen von Kranen an der Kranbahn von ihnen hin und her bewegt.

100-Meter-Spurts

Die Erzverladebrücke H52 der Möllervorbereitung für die Sinteranlage Schwelgern überspannt fast 100 Meter. Sie trägt auf zwei Schienen eine Katze, die in Kurzsprints diese 100-Meter-Strecke abfährt – mit Greifer und häufig mit Ladung, versteht sich. Die Kranmotore brauchen viel Strom, der durch mehrere Kabel herangeführt wird. Diese Kabel wiederum müssen über die Länge der Kranbahn mitgeführt werden. Sie hängen an zehn Leitungswagen, die unter einem Doppel-T-Träger laufen und alle Bewegungen des Krans mitmachen.

Zwei dieser Wagen wurden bisher durch eigene Elektromotore

angetrieben. Sie zerrten die anderen acht an den verbindenden Kabeln oder durch Zugentlastungsseile mit. Das ging nicht

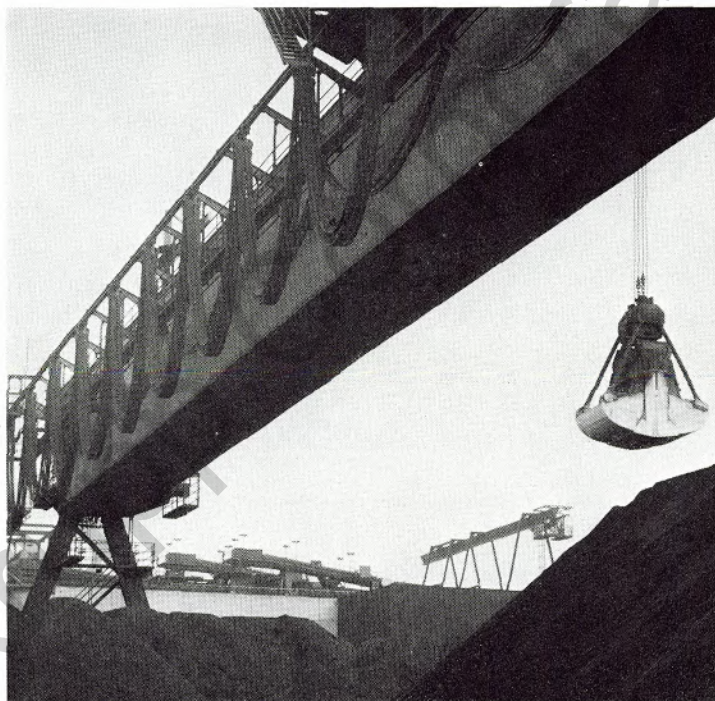
Die Lösung: Kabelwagen, an denen die Kabel hängen, werden durch Linearmotore bewegt.

Der Erfolg: Keine Schäden mehr an der Tragschiene, keine zerrissenen Zugentlastungsseile, weniger Stillstände.

ohne Rucken und Reißen ab – und außerdem zerschnitten die Reibräder des Elektromotorantriebs langsam aber sicher den

Träger an der Stelle, an der sie ihn berührten.

„Was tun?“ fragten die Männer vom Erhaltungsbetrieb der Möllervorbereitung Schwelgern, als sie sich mit Fachleuten der Ingenieurabteilung zusammensetzten. Man kam auf die Idee, es mit dem Linearmotor zu versuchen, und diese Idee stellte sich nachträglich als sehr gut heraus.



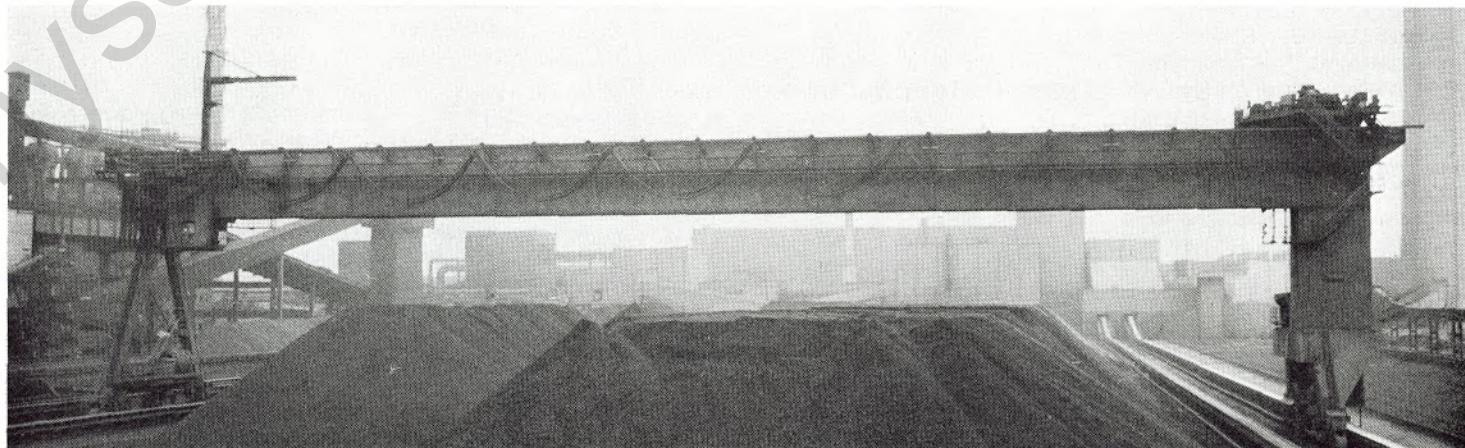
Auf dem oberen Bild ist der Kranwagen etwa zur Mitte der Kranbrücke gefahren. Die „Kabelgirlanden“ an den Laufkatzen hängen noch stark durch. Auf dem unteren Bild hängen diese Kabel nur wenig durch. Die Laufkatzen der Kabelschleppeinrichtung sind dem Kranwagen zum Ende der Kranbrücke gefolgt, angetrieben durch ihre eigenen Linearmotore.

Kabelgirlanden

Heute hängen die Antriebskabel des Krans nach wie vor wie Girlanden an Kabelwagen unter einem Träger an der Kranbrücke. Sie folgen immer noch den schnellen Kranbewegungen. Aber wie! Das ist ein sanftes Gleiten. In dem Augenblick, in dem sich der Kran bewegt, bewegen sich auch alle Leitungswagen, die ersten am Kran schnell, die dahinter abgestuft langsamer.

Kein drehendes Teil

Acht der zehn Wagen haben jetzt einen eigenen Antrieb durch den Linearmotor, dadurch ist ein Aufeinandertreffen ausgeschlossen. Dafür sorgt die Steuerung der Anlage. Und für den ver-





Gesamtansicht der Erzladebrücke H 52 der Möllervorbereitung für die Sinteranlage Schwelgern mit Blick auf den Hochofen, der im Hintergrund zu erkennen ist.

schleißarmen Betrieb sorgt das System selbst. Es gibt kein sich drehendes Teil im Motor, die Kraftübertragung geschieht ohne Reibungsverlust. Die Leitungswagen werden einfach nach dem magnetischen Prinzip sich abstoßender Pole bewegt, wobei unter dem Laufträger aufgeschraubte Kupferplatten die Funktion der Ankerpole übernehmen. Die Aufgabe der Ständerwicklung wird dann vom eigentlichen Linearmotor übernommen.

Keine Bremsen

Das Verfahren ist eigentlich einfach, auch Laien können seine Vorteile erkennen: einfacher Aufbau, keine rotierenden Teile, unmittelbare Kraftübertragung ohne Berührung, Verändern der Antriebskraft (Geschwindigkeit) ohne Bremse oder Kupplung.

Überzeugender noch als diese technischen Argumente aber ist ein Blick auf die Kranbahn selbst. Da gleiten die Leitungswagen, wie von jener oft zitierten Geisterhand bewegt, inzwischen seit Monaten harmonisch und ohne Panne, und das bei einem neuen System. Die Planer jedenfalls, die von keinem gleichen Verfahren wissen, freuen sich ebenso über den Erfolg wie die Kranführer, die nun den häufigen Ärger mit der Kabelnachführung los sind.



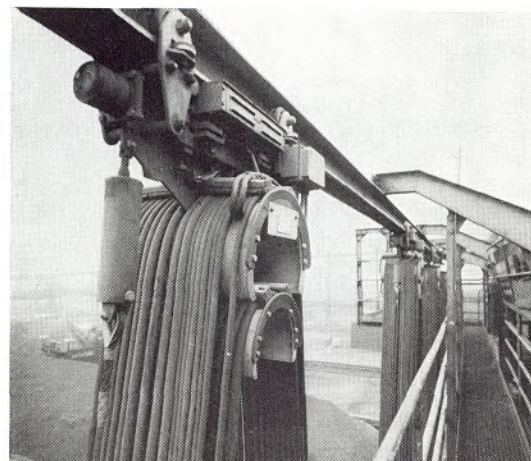
Das gleiche Prinzip

Station einer technischen Erprobungsanlage für Cabsintaxis in Hagen (Bild). Diese Taxis, an deren Entwicklung Messerschmitt-Bölkow-Blohm (MBB) maßgeblich beteiligt ist, werden ähnlich den Laufkatzen an der Kranbahn der Sinteranlage durch einen Linearmotor bewegt.

MBB arbeitet gleichzeitig an einem anderen System, das die Magnet-schwebetechnik mit dem Linearmotor kombiniert. Die Versuchsfahrzeuge schweben über den Schienen.

Die Räder der nebenstehend abgebildeten Laufkatzen sind lediglich Laufräder. Der Antrieb ist berührungsfrei.

Schieben statt drehen

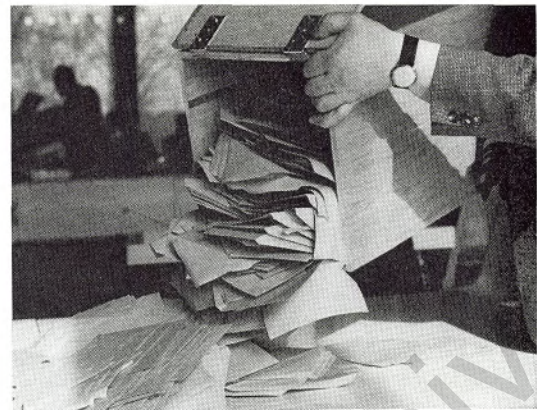


Elektromotoren haben seit vielen Jahrzehnten das gleiche Prinzip: Ein „Anker“ dreht sich in einem umschließenden Gehäuse. Auf dem Anker selbst und rundum sind Kabelwicklungen, in denen hindurchfließender Strom magnetische Felder aufbaut. Nach dem physikalischen Gesetz der sich abstoßenden und anziehenden Pole wird der Anker in Drehbewegung versetzt.

Dieses physikalische Gesetz gilt auch für den Linearmotor. Die magnetische Kraft ist auch hier treibendes Element. Nur wird im Linearmotor beim Abstoßen und Anziehen der Pole nichts weggedreht, sondern weggeschoben. Entsprechend gibt es auch keine sich drehenden Teile. Die einfachste Erklärung ist tatsächlich, daß man sich den bisher üblichen Anker aufgebogen zur Geraden vorstellen muß und so lang, wie eben die lineare Bewegung des Motors vorgesehen ist.

Ein Vergleich aus der Mechanik: Ein Zahnrad kann sich durch Schieben und Drücken seiner Zähne an einem anderen Zahnrad bewegen, das gleiche ist aber auch mit einer (linearen) Zahnstange möglich.

25 611 Wähler 118 Betriebsräte



In der Zeit vom 17. bis 22. März fanden bei der ATH die Betriebsratswahlen statt. Wahlberechtigt waren insgesamt 34 515 Belegschaftsmitglieder. Fast 350 Kandidaten standen auf den Wahllisten. Gemäß dieser Listen wurden 118 Mitglieder – wie

vor drei Jahren – mit dem jeweils höchsten Stimmenanteil in die sechs Betriebsvertretungen für die Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth, Werk Ruhrort, Hüttenbetrieb Meiderich und die Betriebe in Hüttenheim, Großenbaum und Finnentrop gewählt.

Die Wahlbeteiligung war zufriedenstellend bis gut, allerdings gab es in den einzelnen Werken und Betrieben deutliche Unterschiede. So meldete der Wahlausschuß bei den Angestellten in Finnentrop eine hundertprozentige Wahlbeteiligung. Aber auch die 99prozentige Wahlbeteiligung der Angestellten-Gruppe des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb ist bemerkenswert. Das Interesse der Angestellten des Werksbereiches Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth war deutlich geringer. Hier gingen nur 69,17 Prozent an die Wahlurnen.

Die Konstituierung der sechs Betriebsräte erfolgte bereits eine Woche nach den Wahlen. Fünf der sechs Betriebsratsvorsitzenden üben auch für die kommenden drei Jahre ihre Tätigkeit aus. Lediglich in Hüttenheim gab es Veränderungen an der Spitze. Hier wurde Alfred Vallentin neuer Betriebsratsvorsitzender.

Auch diesmal gab es in einigen Werken sowohl gemeinsame Listen als auch getrennte. Im Werksbereich Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth hatte die IG Metall eigene Listen aufgestellt, bei den Arbeitern außerdem der Christliche Metallarbeiter-Verband und bei den Angestellten die Deutsche Angestellten-Gewerkschaft. Genauso war es in Ruhrort. In Finnentrop gab es für die Arbeiter nur eine Liste, während sich IG Metall und DAG um die Stimmen der Angestellten bemühten.

Nachfolgend die Ergebnisse der Betriebsratswahlen 1975. Zur Information: Die in Klammern angeführten Zahlen sind von den Betriebsratswahlen 1972 und bieten Vergleichsmöglichkeiten.

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 15 163 (15 304)
Abgegebene Stimmen
11 015 = 72,64 %
(11 423 = 74,64 %)
Ungültige Stimmen 132 (162)

Liste 1
(CMV) 1 276 = 11,58 %

Liste 2
(IG Metall) 9 607 = 87,21 %

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 5 832 (5 303)
Abgegebene Stimmen
4 034 = 69,17 %
(3 806 = 71,77 %)

Ungültige Stimmen 35 (19)

Liste 1
(DAG) 1 011 = 25,06 %

Liste 2
(IG Metall) 2 988 = 74,07 %

Günter Schlaw, Franz Wollschläger, Heinz Sowa, Alfons Stoffel.

Angestellte Liste 1:

Reinhold Mortsiefer, Bernd Lepper, Helmut Aubel.

Liste 2:

Willi Hörner, Heinrich Willing, Winfried Lehmbrink, Edda Möller, Willy Peters, Werner Scholzen, Friedrich Noth, Robert Schluckebier.

Der Betriebsrat setzt sich aus 30 Vertretern der Lohnempfänger und elf Angestellten zusammen. 1. Vorsitzender Karl-Heinz Weihs, Stellvert. Vorsitzender Willi Hör-

Arbeitszeitkommission: H. Ackers, F. Braun, G. Kühn, W. Lehmbrink, W. Scholzen, D. Schulte.

Arbeitssicherheits-Ausschuß: J. Bohslet, H. Ebert, W. Fiegler, W. Lehmbrink, E. Möller, E. Ruhnke, G. Schlaw, H. Sowa.

Ausschuß für betriebliches Vorschlagswesen: F. Matschy, W. Peters.

Pensions-Ausschuß: W. Hörner, K. H. Weihs.

Schwerbehinderten-Ausschuß: J. Bohslet, R. Schluckebier.

Jugend- und Ausbildungs-Ausschuß: K. H. Braun, F. Matschy, E. Möller, F. Noth, W. Scholzen, K. H. Weihs.

Wohnungs-Ausschuß: H. Benning, K. H. Braun, P. Uhl.

Werk Ruhrort

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 8 877 (9 095)
Abgegebene Stimmen
6 696 = 75,43 %
(6 376 = 70,10 %)

Ungültige Stimmen 126 (56)

Liste 1
(IG Metall) 5 776 = 86,26 %

Liste 2
(CMV) 794 = 11,86 %

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 1 487 (1 375)
Abgegebene Stimmen
1 101 = 74,04 %
(1 120 = 81,45 %)

Ungültige Stimmen 17 (6)

Liste 1
(IG Metall) 804 = 73,03 %

Liste 2
(DAG) 280 = 25,43 %

Gewählt wurden

Lohnempfänger Liste 1:

Eberhard Sauerbier, Wilhelm Grywatz, Walter Schaefer, Karl Bischoff, Friedrich Zitzmann, Matthias Schaaf, Heinz Lahrfeld, Jakob Rutert, Heinrich Eimers, Heinrich Bohl, Friedrich Acht, Johann Brune, Karl Simons, Heinrich Bour, Johann Huch, Wilhelm Keuntje, Helmut Redecker, Josef Lewandowski, Otto Kneller, Friedrich Weber, Kurt Sagante, Fritz Benke, Hermann



Stimmenzählen mit Kontrolle – für ein korrektes Wahlergebnis.

Gewählt wurden

Lohnempfänger Liste 1:

Jürgen Sittek, Wilhelm Ohmann, Egon Willger.

Liste 2:

Karl-Heinz Weihs, Hans-Gerd Weymann, Edmund Rakowski, Erwin Westrich, Günter Kühn, Pius Uhl, Franz Matschy, Dieter Schulte, Heinz Benning, Hans Ackers, Alfred Gronnemann, Karl-Heinz Braun, Helmut Ebert, Helmut Kanngießer, Egon Ruhnke, Johann Bohslet, Önal Agduk, Horst-Günter Spahn, Werner Fiegler, Rolf Bülck, Josef Kramer, Günter Looyard, Franz Braun,

ner, Geschäftsführer Hans-Gerd Weymann.

Fachausschüsse

Lohn- und Gehaltskommission: H. Benning, A. Gronnemann, W. Peters, H. G. Spahn, E. Westrich, H. Willing.

Sozialkommission: J. Kramer, R. Schluckebier, P. Uhl, H. Willing.

Ausschuß für Personalplanung und Weiterbildung: W. Hörner, G. Kühn, F. Noth, W. Peters, E. Westrich, H.-G. Weymann.



Usche, Horst Schupritt, Eduard Christ.

Liste 2:

Manfred-Gerd Roosen, Anton Schmitz, Willi Mölsen.

Angestellte Liste 1:

Helmut Kewitz, Bruno Smolinski, Ilse Kiehl, Heinz Czerwinski.

Liste 2:

Heinrich Gottwald.

Der Betriebsrat setzt sich aus 28 Vertretern der Lohnempfänger und fünf Angestellten zusammen. 1. Vorsitzender Eberhard Sauerbier, Stellvertr. Vorsitzender Helmut Kewitz, Geschäftsführer Jakob Rutert.

Fachausschüsse

Sozial-Ausschuß: F. Zitzmann, F. Acht, I. Kiehl, E. Christ, O. Kneller, A. Schmitz, H. Schupritt.

Lohn- und Akkord-Ausschuß: H. Lahrfeld, H. Huch, H. Bohl, J. Brune, W. Keuntje, F. Benke, F. Weber, K. Sagante, H. Schupritt.

Paritätische Kommission: H. Huch, W. Keuntje, H. Lahrfeld.

Wohnungs-Ausschuß: H. Eimers, F. Acht, H. Redecker, F. Weber, H. Usche, M. G. Roosen.

Personalplanungs- und Weiterbildungs-Ausschuß: W. Grywatz, W. Schaefer, O. Kneller, B. Smolinski, E. Christ, K. Sagante.

Die neuen Betriebsräte von Hamborn (Bild oben) und Hüttenheim (unten).



Beschwerde-Ausschuß: H. Bour, M. Schaaf, F. Acht, W. Grywatz, B. Smolinski, W. Keuntje, W. Mölsen, J. Lewandowski, H. Usche, H. Gottwald.

Jugend- und Ausbildungs-Ausschuß: K. Bischoff, W. Redecker, J. Lewandowski, O. Kneller, H. Gottwald.

Ausschuß für Arbeitsplatzgestaltung und Verbesserungsvorschläge: W. Schaefer, F. Zitzmann, H. Bohl, J. Lewandowski, F. Weber, K. Sagante, F. Benke, J. Brune, M. G. Roosen, H. Schupritt, H. Redecker, E. Christ.

Schwerbehinderten-Ausschuß: J. Rutert, J. Lewandowski, K. Simons, W. Mölsen.

Gehalt-Ausschuß: H. Kewitz, B. Smolinski, H. Czerwinski, I. Kiehl.

Ausschuß für Arbeitssicherheit und Medizin: M. Schaaf, H. Bour, H. Bohl, J. Brune, O. Kneller, F. Zitzmann, H. Czerwinski, K. Sagante, H. Gottwald, H. Redecker, F. Weber, A. Schmitz.

Sozialplan-Ausschuß: H. Kewitz, F. Zitzmann, H. Lahrfeld.

Produktionsplanung: H. Huch, W. Czerwinski.

Frauenfragen: I. Kiehl.

Allgemeine Betriebsratsarbeit: K. Simons.

**Hochofenwerk
Hüttenbetrieb**

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 682 (658)

Abgegebene Stimmen

560 = 82,1 %

(543 = 82,5 %)

Ungültige Stimmen 9 (6)

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 96 (83)

Abgegebene Stimmen

95 = 99,0 %

(72 = 92,8 %)

Ungültige Stimmen keine

Gewählt wurden

Lohnempfänger:

Leo Ziegler, Fritz Kusak, Karl-Heinz Hönig, Friedhelm Feller, Friedrich Müller, Franz Wild, Heinrich Hanza, Rudolf Hansmann, Herbert Schmoltdt.

Angestellte:

Wilhelm Int Veen, Hans Pietras.

Der Betriebsrat setzt sich aus neun Vertretern der Lohnempfänger und zwei Angestellten zusammen. 1. Vorsitzender Leo Ziegler, Stellvertreter Wilhelm Int Veen, Geschäftsführer K.-H. Hönig.

Fachausschüsse

Betriebs-Ausschuß: L. Ziegler, W. Int Veen, F. Kusak, F. Müller, K. H. Hönig.

Sozial-Ausschuß: K. H. Hönig, F. Müller, H. Schmoltdt, H. Pietras. Wohnungs-Ausschuß: K. H. Hönig, W. Int Veen, H. Hanza.

Lohn-Ausschuß: F. Müller, F. Kusak, F. Feller, H. Hanza.

Paritätische Kommission: F. Kusak, F. Feller, K. H. Hönig.

Angestellten-Ausschuß: W. Int Veen, H. Pietras, L. Ziegler.

Arbeitssicherheits-Ausschuß: H. Schmoltdt, H. Pietras, F. Feller, R. Hansmann, F. Wild, H. Hanza.

Personalplanungs-Ausschuß: L. Ziegler, W. Int Veen.

Ordnungs-Ausschuß: L. Ziegler, F. Feller, R. Hansmann, H. Hanza.

Links die Ruhrorter Betriebsratsmitglieder, rechts die aus Großenbaum.



Pensions-Ausschuß: L. Ziegler, W. Int Veen.

Ausschuß für Verbesserungsvorschläge: L. Ziegler, H. Pietras.

Betrieb Hüttenheim

Wahlberechtigt 1 672 (1 610)

Abgegebene Stimmen

1 444 = 83,0 %

(1 427 = 88,6 %)

Ungültige Stimmen: 22 (10)

Gewählt wurden

Lohnempfänger:

Alfred Vallentin, Heinz Wagner, Erich Kleinhans, Friedhelm Nerlich, Klaus-Dieter Vietor, Otto Berger, Artur Reisch, Helmut Brucher, Erwin Krahe, Ewald Beumler, Ertugrul Tekgüllü, Alfons Grund.

Angestellte:

Lothar Lücker, Günter Dietrich, Wilfried Stenhorst.

Der Betriebsrat besteht aus 12 Vertretern der Lohnempfänger und drei Angestellten. 1. Vorsit-

Gesamtbetriebsrat

Am 4. April konstituierte sich der Gesamtbetriebsrat der August Thyssen-Hütte AG. Ihm gehören an: Karl-Heinz Weihs (Hamborn), Willi Hörner (Hamborn), Eberhard Sauerbier (Ruhrort), Helmut Kewitz (Ruhrort), Alfred Vallentin (Hüttenheim), Lothar Lücker (Hüttenheim), Leo Ziegler (Hüttenbetrieb), Wilhelm Int Veen (Hüttenbetrieb), Werner Rawe (Großenbaum), Alfred Erker (Großenbaum), Paul Feldmann (Finnentrop), Erich Kostewitz (Finnentrop).

zender Alfred Vallentin, Stellvertreter Lothar Lücker, Geschäftsführer Erwin Krahe.

Fachausschüsse

Betriebs-Ausschuß: A. Vallentin, L. Lücker, E. Krahe, E. Kleinhans, A. Grund.

Lohn-Ausschuß: E. Kleinhans, A. Reisch, H. Brucher, L. Lücker, E. Beumler, O. Berger, E. Tekgüllü.

Sozial-Ausschuß: E. Kleinhans, E. Krahe, A. Grund, E. Beumler, O. Berger, H. Wagner, W. Stenhorst.

Wohnungs-Ausschuß: K. D. Vietor, H. Brucher, L. Lücker, H. Wagner, W. Stenhorst, E. Tekgüllü.

Arbeitssicherheits-Ausschuß: A. Grund, E. Krahe, F. Nerlich, A. Reisch, E. Tekgüllü, K. D. Vietor, L. Lücker.

Paritätische Lohnrahmenkommission: E. Kleinhans, E. Beumler.

Tabelle zur Betriebsratswahl 1975

Betriebsrat Werk	Lohn- empfänger	Angestellte	davon freigestellte Mitglieder	wahl- berechtigte Mitarbeiter
Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth	30	11	17	20 995
Ruhrort	28	5	12	10 364
Hüttenbetrieb Meiderich	9	2	2	778
Hüttenheim	12	3	3	1 672
Großenbaum	7	2	1	408
Finnentrop	7	2	1	298
	93	25	36	34 515



Der Betriebsrat Hüttenbetrieb oben und der von Finnentrop (unteres Bild).



Angestellten-Ausschuß: L. Lükker, G. Dietrich, W. Stenhorst.

Arbeitszeit-Ausschuß: H. Brucher, A. Reisch, O. Berger, W. Stenhorst, F. Nerlich, E. Kleinhans, H. Wagner, E. Beumler, E. Tekgüllü.

Schlichtungs-Ausschuß: E. Krahe, E. Kleinhans, K. D. Vietor, F. Nerlich, G. Dietrich.

Ausschuß für Verbesserungsvorschläge: G. Dietrich, E. Beumler.

Personalplanungs-Ausschuß: A. Vallentin, H. Brucher, A. Grund, K. D. Vietor, H. Wagner, W. Stenhorst, G. Dietrich, O. Berger.

Sprecher für türkische Mitarbeiter: E. Tekgüllü.

Vertrauensmann für Schwerbehinderte: Walter Koske.

Betrieb Großenbaum

Wahlberechtigt 408 (393)

Abgegebene Stimmen

381 = 93,4 %

(361 = 91,8 %)

Ungültige Stimmen 4 (2)

Gewählt wurden

Lohnempfänger:

Werner Rawe, Fritz Füsser, Eberhard Muhlack, Bernhard Schmitz, Heinrich Cremerius, Rudolf Hendel, Hubert Drüppel.

Angestellte:

Alfred Erker, Günther Walther.

Der Betriebsrat besteht aus 7 Vertretern der Lohnempfänger und zwei Angestellten. 1. Vorsitzender Werner Rawe, Stellvertreter Alfred Erker, Schriftführer Fritz Füsser.

Fachausschüsse

Betriebs-Ausschuß: W. Rawe, A. Erker, F. Füsser, B. Schmitz, E. Muhlack.

Angestellten-Ausschuß: A. Erker, G. Walther.

Lohn-Ausschuß: F. Füsser, E. Muhlack, H. Drüppel.

Arbeitszeit-Ausschuß: E. Muhlack, H. Drüppel.

Wohnungswesen-Ausschuß: F. Füsser, G. Walther, R. Hendel.

Sozial-Ausschuß: W. Rawe, H. Cremerius, G. Walther.

Arbeitssicherheits-Ausschuß: F. Füsser, B. Schmitz, R. Hendel.

Personalplanungs-Ausschuß: W. Rawe, F. Füsser, A. Erker.

Betrieb Finnentrop

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 234 (236)

Abgegebene Stimmen

221 = 94,44 %

(210 = 88,98 %)

Ungültige Stimmen 4 (3)

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 64 (61)

Abgegebene Stimmen

64 = 100,00 %

(60 = 98,36 %)

Ungültige Stimmen 0 (1)

Liste 1

(IG Metall) 36 = 56,25 %

Liste 2

(DAG) 28 = 43,75 %

Gewählt wurden

Lohnempfänger:

Paul Feldmann, Walter Kreutzmann, Rudolf Dicke, Josef Schulte, Heinz Bücken, Siegfried Vogt, Gottfried Alscher.

Angestellte Liste 1:

Erich Kostewitz.

Liste 2:

Josef Schulte.

Der Betriebsrat setzt sich aus 7 Vertretern der Lohnempfänger und zwei Angestellten zusammen. 1. Vorsitzender Paul Feldmann, Stellvertreter Erich Kostewitz, Schriftführer Josef Schulte.

Fachausschüsse

Betriebs-Ausschuß: P. Feldmann, E. Kostewitz, R. Dicke, J. Schulte, W. Kreutzmann.

Angestellten-Ausschuß: E. Kostewitz, J. Schulte.

Lohn-Ausschuß: P. Feldmann, R. Dicke, J. Schulte, H. Bücken.

Gesamt-Lohnkommission: P. Feldmann, J. Schulte, R. Dicke.

Sozial-Ausschuß: P. Feldmann, W. Kreutzmann, E. Kostewitz.

Wohnungs-Ausschuß: P. Feldmann, S. Vogt, H. Bücken.

Arbeitssicherheits-Ausschuß: R. Dicke, G. Alscher, P. Feldmann.

Personal-Ausschuß: J. Schulte, J. Schulte (Angest.), P. Feldmann.

Arbeitszeit-Ausschuß: S. Vogt, W. Kreutzmann, G. Alscher.

Jugend und Ausbildung: M. Drefs (Jugendvertr.), S. Vogt, J. Schulte (Angest.).



Blick über die Schulter des Vortragenden Dr. Spethmann in den Saal der Mercatorhalle auf die Zuhörer während der Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte.

Schlußpunkt eines guten Geschäftsjahres · Hauptversammlung in der Mercatorhalle

Viel Beifall und etwas Heiterkeit

Weit über 1000 Aktionäre kamen zur Hauptversammlung der ATH in die Duisburger Mercatorhalle. Sie erlebten eine HV, die undramatisch war und streckenweise sogar heiter. ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann konnte ihnen „das bisher beste Geschäftsjahr der

Thyssen-Gruppe“ erläutern. — Maßnahmen und Ergebnisse, Zahlen und viele Einzelheiten aus diesem Geschäftsjahr 1973/74 nannte die Werkzeitschrift ausführlich in den Berichten „Soll und Haben“ sowie „Das Thyssen-Jahr 1973/74“ der vergangenen Ausgabe.

Obwohl zum Zeitpunkt der Versammlung etwa zehn Prozent der jetzt über 140 000 Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe kurzarbeiteten, war Dr. Spethmanns Lagebericht auch im Ausblick auf die Zukunft insgesamt von Optimismus getragen. In diesem durch Dias illustrierten Bericht, den später ein Diskussionsredner zum informativsten und bestgestalteten HV-Bericht kürte, faßte Dr. Spethmann zunächst zusammen:

Das Geschäftsjahr 1973/74 habe erneut Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag gebracht. Das Eigenkapital sei verstärkt worden und die Dividende könne erhöht werden. (Von 5 auf 7 DM je 50 DM-Aktie. — Beifall aus dem Publikum.)

Durch die Vergrößerung der Thyssen-Gruppe habe das Unternehmen eine größere Spannweite seines Aktionsfeldes erreicht. Die Fertigungsstätten seien 1973/74 überwiegend gut beschäftigt gewesen, die Produk-

tionsleistung real um 6,4 Prozent gestiegen.

Hier noch einmal kurz die wichtigsten Zahlen: 16,9 Millionen Tonnen Rohstahl — 13,8 Millionen Tonnen Walzstahl — Kundenumsatz der gesamten Thyssen-Gruppe 22,8 Milliarden DM — Ausfuhr 34 Prozent — 340 Millionen DM Jahresüberschuß — 170 Millionen DM in die Rücklagen — 151 Millionen DM Bilanzgewinn.

Dr. Spethmann nannte sodann Beispiele für neue Thyssen Akti-

vitäten, so Thyssen Rheinstahl Technik (TRT), ein Unternehmen, das in vielen Ländern der Welt neue Anlagen baut und Thyssen-Technologie vermarktet. Er berichtete auch, wie es durch die Übernahme weiterer 34 Prozent des Grundkapitals der Edelstahlwerk Witten AG (die ATH hält jetzt 97,5 Prozent) zum Zusammenschluß mit DEW und damit zur Gründung der Thyssen Edelstahlwerke AG kommen konnte.

Fazit zur Gruppe insgesamt: „Die Thyssen-Gruppe ist flexibler ge-

worden... Chancen und Risiken kommen damit für unser Unternehmen in ein ausgeglicheneres Verhältnis — und zwar auch in Zeiten, in denen eine ungünstige konjunkturelle Gesamtentwicklung auf einzelne Thyssen-Märkte übergreift.“

Die erreichte größere wirtschaftliche Beweglichkeit der Gruppe sei umso wichtiger geworden, als die Weltwirtschaft insgesamt labiler sei. — Kommentierende Kernsätze zur allgemeinen Situation: „In den Industrieländern werden wir davon ausgehen müssen, daß es künftig großer Anstrengungen bedarf, um allein den erreichten Wohlstand zu erhalten. Hieraus erwachsen große Aufgaben, die unternehmerisch gelöst werden müssen.“ Und zur Bundesrepublik: „Wir sind in Gefahr, auf Kosten dringend erforderlicher Investitionen über unsere Verhältnisse zu leben.“

Fortsetzung nächste Seite

32	STIMMEN	%
PRÄSENZ	16844326	78
JA	16836822	99.96
NEIN	5300	0.03
ENTHALT.	1430	0.01
UNGÜLTIG	774	0.00

Dr. Gerd Glatzel in den Vorstand berufen

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung am 25. April 1975 Bergassessor a.D. Dr. Gerd Glatzel mit Wirkung vom 1. Mai 1975 zum stellvertretenden Mitglied des Vorstands bestellt.

Die berufliche Laufbahn von Dr. Glatzel wurde ihm gewissermaßen mit in die Wiege gelegt, weil sein Vater, Dr.-Ing. Richard Glatzel, als Bergwerksdirektor tätig war. Er besuchte in Attendorn das humanistische Gymnasium und nahm nach dem Abitur 1935 das Studium an der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule in Aachen auf, das er

mit der Diplom-Hauptprüfung im Jahre 1939 beendete.

Nach seiner Referendarzeit erfolgte 1943 die Ernennung zum Bergassessor. Von 1941 bis 1945 gehörte er zeitweise der Deutschen Wehrmacht an.

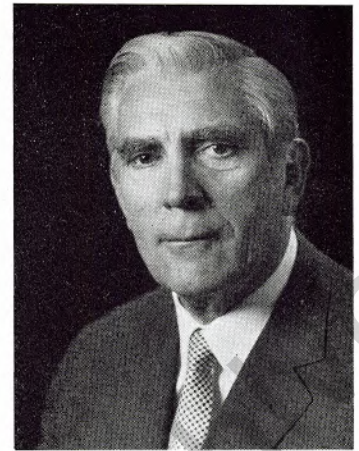
Seinen beruflichen Werdegang begann er 1945 bei den Rohstoffbetrieben der Vereinigten Stahlwerke GmbH in Siegen und war hier bzw. bei deren Nachfolge- und Tochtergesellschaften ständig tätig, zum Teil als Vorstandsmitglied, zum Teil als Mitglied des Aufsichtsrats.

Seit 1962 ist er Vorstandsmitglied der Gewerkschaft Exploration

(heute Exploration und Bergbau GmbH) und Vorsitzender der Geschäftsführung seit 1972.

Dr. Glatzel, der verheiratet ist und fünf Kinder hat, ist außerdem Vorsitz des Beirates der Studiengesellschaft für Eisenerzaufbereitung, Othfresen, und Chairman des Boards of Directors der Delimco/German Librarian Mining Company, Monrovia/Liberia sowie der Bong Mining Company, Monrovia.

Darüber hinaus ist er Mitglied verschiedener Aufsichtsgremien und übt ehrenamtliche Tätigkeiten bei mehreren technisch-wissenschaftlichen Verbänden aus.



Dr. Gerd Glatzel

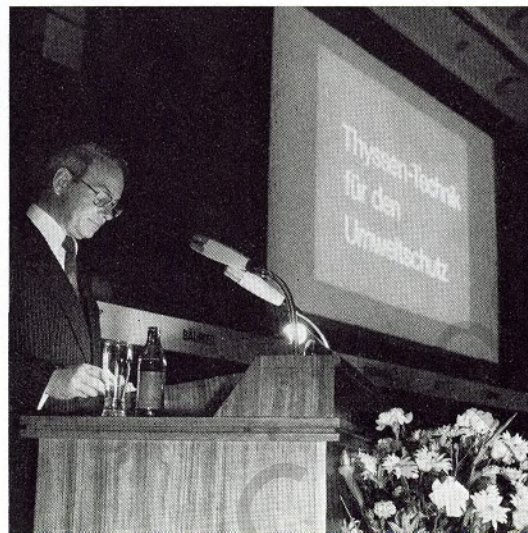
Die Technische Universität Clausthal verlieh ihm 1971 die Ehrendoktorwürde.

Fortsetzung:

Hauptversammlung

Die Thyssen-Gruppe, so die Angaben in einem späteren Teil des Vortrags, wird im laufenden Geschäftsjahr jedenfalls kräftig investieren. 1,2 Milliarden DM sind für Neuanlagen, Erweiterungen und Verbesserungen vorgesehen. Auch im nächsten Geschäftsjahr soll noch einmal soviel aufgewendet werden. Zum Vergleich die Investitionssumme des vergangenen Geschäftsjahres 1973/74: 871 Millionen DM.

Natürlich muß Geld, das man investiert, verdient werden. Da sieht es im Augenblick nicht gut aus, aber Dr. Spethmann zeigte sich zuversichtlich. Im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres sei man „gut über die Runden gekommen.“ Das zweite Quartal sei schwächer gewesen. (Insgesamt verringerte sich die Produktion, verglichen mit dem Vorjahr, in den ersten sechs Monaten dieses Geschäftsjahres um durchschnittlich fünf Prozent, während der Umsatz noch einmal



Am Rednerpult – auf dem linken Foto Dr. Spethmann (mit Dia-Projektion), rechts einer der Diskussionsredner.



um vier Prozent anstieg). Man warte auf den Marktwandel, dessen Zeitpunkt niemand kenne: „Wir verfügen jedoch in der Thyssen-Gruppe über eine solide Grundlage, so daß wir auch diese Phase gut durchstehen werden.“

Ein Wort des Vorstandsvorsitzenden zum besseren Verständnis

der Unternehmensführung bei den vielfältigen Ansprüchen, die von verschiedenen Seiten an das Unternehmen gestellt werden:

Aktionäre

„Unsere inzwischen fast 150 000 Aktionäre erwarten Erhalt und eine beständige Verzinsung des Kapitals sowie Anreiz zur weiteren Kapitalbeteiligung.“

Mitarbeiter

„144 000 Thyssen-Mitarbeiter vertrauen auf Sicherheit der Arbeitsplätze bei angemessenem Lebensstandard.“

Kunden

„Unsere Kunden fordern qualitativ hochwertige Produkte zu marktgerechten Preisen.“

Staat

„Staat und Gesellschaft erwarten Beiträge zur Lösung der Gemeinschaftsaufgaben – hohe Steuerzahlungen, Verbesserung des Umweltschutzes, zusätzliche Bildungseinrichtungen.“

Abschließend sagte Dr. Spethmann, die Leistungsfähigkeit des Unternehmens stehe auf einer sicheren Grundlage: „Sie können sicher sein, daß die Thyssen-Gruppe Chancen hat, und daß sie diese Chancen nutzen wird.“

Beifall für Dr. Spethmann, Beifall für den Bericht: für Inhalt und Form (siehe oben). Diskussionsredner lobten das Unternehmens-

Ernst Fessler, Präsident der Landeszentralbank in Nordrhein-Westfalen, wurde als Nachfolger des verstorbenen Regierungspräsidenten Kurt Baurichter in den Aufsichtsrat der ATH gewählt. Die Werkzeitschrift wird demnächst das neue Aufsichtsratsmitglied in einem Kurzporträt vorstellen.

Ergebnis, gelegentlich verknüpft mit der Erwartung weiterer guter Dividendenzahlungen. Sie fragten nach einigen Einzelheiten – erhielten Antwort von Vorstandsmitgliedern – und sorgten, wie gesagt, mit eher allgemeinen Bemerkungen gelegentlich auch für Heiterkeit. Die Stimmung war gut in dieser Hauptversammlung und das drückte sich auch in den Abstimmungsergebnissen aus. Der Vorstand konnte zu seinen Vorschlägen eine Zustimmung von jeweils rund 99 Prozent der abgegebenen Stimmen verbuchen.

W. H.

Bei ATH-Hauptversammlungen sammeln junge Mitarbeiter Stimmkarten ein.





Beim Werksrundgang (vorn von links): Regierungspräsident Ziegler, Vorstandsvorsitzender Dr. Därmann und Arbeitsdirektor Dr. Heese von der Thyssen Henrichshütte in Begleitung von Hattinger Fachleuten.

**Regierungspräsident
besucht Thyssen Henrichshütte:**

Fertigung als solider Stamm des Unternehmens

Prominenter Besuch bei der Thyssen Henrichshütte: Der Arnberger Regierungspräsident Ziegler wollte sich über die aktuelle Lage der Henrichshütte informieren. Er zeigte sich von der hohen Spezialisierung im Fertigungsbereich sehr beeindruckt. Die hier tätigen Fachkräfte bezeichnete er als einen „soliden und zukunftsichernden Stamm des Unternehmens“.

Vorstandsvorsitzender Dr. Därmann hatte die Gäste der Bezirksregierung begrüßt und sie anhand des Werksmodells über den Produktionsfluß informiert. Anschließend besichtigten die Gäste die Betriebsstätten. In einer danach folgenden Pressekonferenz wurden offen die in Hattingen anstehenden Probleme erörtert. Sie betrafen nicht nur die Thyssen Henrichshütte, sondern man sprach auch über Fragen des Umweltschutzes und

Einzelheiten einer verbesserten Infrastruktur. Der Regierungspräsident ging hierbei auf die Probleme ein, die es mit den nicht immer ausreichenden Anschlüssen an das überregionale Straßennetz gibt. Ein eventueller Neubau der Kosterbrücke über die Ruhr müsse gemeinsam mit anderen Lösungen erwogen werden. Grundsätzlich gehe es auch darum, die Verbindung des Werkes zum Markt zu verbessern.

Hamborn

Übel klein halten

Die letzte Betriebsversammlung für den Bereich Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth wurde am 11. März, also noch vor den Betriebsratswahlen, durchgeführt. Wie nicht anders gewohnt, war auch diesmal das Interesse überaus groß.

Wer geglaubt hat, daß in diesen Versammlungen intensiv Wahlpropaganda betrieben würde, war angenehm überrascht. Zwar wurde auf die Wahl und die Notwendigkeit der Stimmabgabe hingewiesen, aber es gab keine „Schaufensterreden“.

Betriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs erstattete zunächst einen Lagebericht und schilderte die Bemühungen des Betriebsrats, gemeinsam mit der Werksleitung den Produktionsrückgang für die Belegschaft so wenig wie möglich spürbar zu machen. Trotz aller Anstrengungen ließ sich jedoch die zum Zeitpunkt der Versammlung drohende Kurzarbeit im Monat April nicht abwenden. Karlheinz Weihs hierzu: „Bei allen Bemühungen galt immer der Grundsatz, wenn ein Übel nicht zu beseitigen ist, muß es zumindest so klein wie möglich gehalten werden. Umbesetzungen und Schichtenplanänderungen sind sicher für keinen angenehm, aber im Vergleich zu Entlassungen und Kurzarbeit das kleinere Übel.“

Der Rückblick erstreckte sich auf die letzten drei Jahre der Betriebsratsarbeit.

Betriebsversammlungen

Der Arbeitssicherheit gehörte in der Vergangenheit – und so werde es auch in Zukunft sein – die ständige Beachtung der Betriebsräte. Was bei der August Thyssen-Hütte auf diesem Gebiet in der letzten Zeit getan worden ist, rief Karlheinz Weihs ins Gedächtnis zurück. Abschließend kam er dann auf einige Punkte zu sprechen, die in der Diskussion der letzten Belegschaftsversammlung erörtert wurden. Der Betriebsrat hatte sich für die Abhilfe eingesetzt und konnte nunmehr einen ersten Erfolgsbericht vorlegen.

Ruhrort

Stranggießanlage

Betriebsratsvorsitzender Sauerbier sagte zu Beginn der Berichtserstattung, daß die Stahlindustrie in eine schlechte Auftragslage geraten sei. Die hieraus resultierenden Auswirkungen seien auch bei der ATH zu spüren. Diese veränderte Situation habe auch für das Werk Ruhrort betriebliche Anpassungsmaßnahmen wie personelle Umbesetzungen, Schichtplanänderungen oder Schichtreduzierung zur Folge. Eberhard Sauerbier unterstrich, daß bei allen Gesprächen zwischen dem Vorstand, der Ruhrorter Werksleitung und dem Betriebsrat das Bemühen im Vordergrund stand, die beste Lösung für alle zu finden.

Zur Lage bei der Betriebskrankenkasse teilte Sauerbier mit,

daß zur Erfüllung ihrer Aufgaben vor zehn Jahren rund 11 Millionen DM benötigt wurden. Diese Summe sei inzwischen um das Dreifache gestiegen. Wenn dadurch Beitragserhöhungen notwendig waren, so müsse man diese auch im Zusammenhang mit einem verbesserten Leistungsangebot sehen.

In Bezug auf die wirtschaftliche Lage stellte Betriebsdirektor Dr. Köhler fest, daß mit dem starken Export-Rückgang im vergangenen Herbst die „Talfahrt“ in der Konjunktur begann. Bei der anhaltenden Stagnierung in der Autobranche und auf dem Bau-sektor bleibe die Inland-Konjunktur abgeschwächt. Der Zwang zur Produktionskürzung, so fuhr Dr. Köhler fort, sei jedoch eine weltweite Erscheinung.

Bei der ATH und somit auch im Werk Ruhrort habe es stärkere Einbußen in der Produktion gegeben. Wörtlich sagte Dr. Köhler hierzu: „Es bleibt zunächst bei der Hoffnung, daß die Durststrecke relativ gut durchgestanden wird.“

Kernpunkt der zur Zeit durchgeführten Investitionsmaßnahmen im Werk Ruhrort, teilte Dr. Köhler mit, sei die im Bau befindliche Vorblock-Stranggießanlage, die unter normalen Voraussetzungen etwa im Oktober in Betrieb gehen könne. Mit den Ausbildungsmaßnahmen der Bedienungsmannschaften für die neue Anlage solle schon in nächster Zeit begonnen werden.

Großenbaum

Glühofen

Betriebsratsvorsitzender Rawe ging in seinem Bericht zunächst auf die allgemeine Situation in der Stahlindustrie ein und nahm kurz Stellung zur Lage bei der ATH. In unserem Unternehmen, so stellte Werner Rawe fest, hätten sich im Rahmen der Konjunktur-Rückläufigkeit besonders die Auftragseingänge für die Kaltwalzwerke und die Bandverzin-kungen in beträchtlichem Maße abgeschwächt.

Die Folgen seien Abbau von Mehrarbeit, personelle Umbesetzungen, soweit dies möglich gewesen war, und schließlich Kurzarbeit in einigen Betriebsbereichen. Für den Großenbauer Betrieb, so fuhr der Betriebsratsvorsitzende fort, sei die Beschäftigungslage noch einigermaßen gesichert. Hinzu komme, daß nach Meinung der Experten im zweiten Halbjahr wieder mit einer spürbaren Belebung in der Stahlbranche zu rechnen sei.

In dieses Bild passen dann auch die Vorbereitungen für den Bau eines modernen Glühofens. Mit dem ersten Probelauf nach der Fertigstellung, fuhr Rawe fort, sei etwa zu Beginn des kommenden Jahres zu rechnen. Er berichtete, daß die Errichtung eines neuen Parkplatzes innerhalb des Werksbereiches sehr wichtig war.

Abschließend äußerte sich der Referent über den Krankenstand und begründete, warum die Beiträge zur Betriebskrankenkasse angehoben worden sind.

„Frohsinn“ mit Rekord

Vorstandswahl dauerte nur drei Minuten

Harmonisch wie immer verlief die Jahreshauptversammlung des Männer-Gesangvereins „Frohsinn“ des Werkes Ruhrort. Nach der Begrüßung durch den 1. Vorsitzenden Willi Hüsch folgte eine zügige Abwicklung der Regularien. Die im Mittelpunkt stehende Neuwahl des Vorstandes war in einer Rekordzeit von drei Minuten beendet, weil das gesamte Gremium „en bloc“ wiedergewählt wurde: ein eindeutiger Vertrauensbeweis.

Im Geschäftsbericht für das abgelaufene Jahr wurde neben den musikalischen Aktivitäten zu den verschiedensten Anlässen vor allem die dreitägige Sängerfahrt nach Kamp-Bornhofen am Rhein erwähnt, an die man noch lange denken werde. Auch der Familienausflug nach Friedenberg bei

Dorsten bezeichnete der Referent als eine „runde Sache“.

Der positive Kassenbericht fand großen Anklang bei den Anwesenden. Trotz dieser erfreulichen Tatsache hielt die Versammlung eine Anhebung der Beiträge für zweckmäßig. Die Zustimmung erfolgte ohne Gegenstimme.

Für ein weiteres Jahr wird Musikdirektor Heinz Becker (ADC) den Chor des MGV „Frohsinn“ leiten. Die diesjährige Sängerfahrt steigt vom 4. bis 6. Oktober. Als Ziel wurde Niedersfelden bei Winterberg im Sauerland ausgesucht.

Nach Beendigung der Versammlung schloß sich das schon traditionelle gemütliche Beisammensein an, zu dem auch die Sängerfrauen eingeladen waren.

Dies ist der Vorstand, der in Rekordzeit gewählt wurde: Präsident Dr. Heinz Schacky, 1. Vorsitzender Willi Hüsch, 2. Vorsitzender Alfred Sieger, Geschäftsführer Karl-Heinz Haarmann, Schriftführer Josef Düster 1. Kassierer Robert Frings, 2. Kassierer Alfred Meller, Archivare Heinz Lange und Alfred Meller, Kassenprüfer Egbert Klee und Heinrich Lies.

MGV „Sangeslust“ des Hüttenbetriebs tagte

Anerkennung für Edgar Krämer

Beim Männer-Gesangverein „Sangeslust“ des Hüttenbetriebes Meiderich hat es an der Spitze eine „Wachablösung“ gegeben. Nach elf Jahren stellte erster Vorsitzender Edgar Krämer sein Amt zur Verfügung, weil durch seine Pensionierung ein Wohnungswechsel bevorstand. Zu seinem Nachfolger wurde Rudi Burbitz bestellt.

Zügig wie immer verlief die Jahreshauptversammlung, an der auch Betriebsdirektor Dr. Sommer als Ehrenmitglied des Vereins teilnahm. Das besondere Ereignis, so wurde bei der kurzen Rückschau festgestellt, war die gelungene Sängerfahrt nach Oberstdorf im Allgäu.

Finanzielle Sorgen gibt es nicht beim MGV „Sangeslust“. Aber im Hinblick auf das 100jährige Bestehen in zwei Jahren, so meinte Kassierer Walter Brinkhoff, müsse man schon bald damit beginnen, etwas auf die „hohe Kante“ zu legen.

Keine Schwierigkeiten gab es bei den Neuwahlen. Mit Worten der Anerkennung und des Dankes wurde Edgar Krämer als langjähriger 1. Vorsitzender verabschiedet. In Würdigung seiner besonderen Verdienste um den Verein wählte man ihn einstimmig zum Ehrenvorsitzenden.

Der Vorstand setzt sich nach den Neuwahlen wie folgt zusammen:

1. Vorsitzender Rudi Burbitz,
2. Vorsitzender Wilfried Bäter,
1. Schriftführer Erich Fahl,
2. Schriftführer Alfred Kummer,
1. Kassierer Walter Brinkhoff,

2. Kassierer Fritz Bröcker, 1. Notenwart Willi Schnitker, 2. Notenwart Heinz Tacke, Kassenprüfer Franz Gaczinski und Kurt Sooth.

„Alles war immer mit sehr viel Arbeit verbunden, aber ich habe es nie bereut“, sagte Edgar Krämer mit bewegten Worten. Sein Nachfolger Rudi Burbitz dankte für den einstimmigen Vertrauensbeweis seiner Wahl und wünschte sich für die Zukunft eine gute Zusammenarbeit. Als Chorleiter bleibt Musikdirektor Heinz Becker auch für die nächsten zwei Jahre im Amt.

Der Punkt „Verschiedenes“ wurde in bemerkenswerter Sachlichkeit diskutiert. Man schlug sich gewissermaßen selbst an die Brust, als der nicht immer regelmäßige Probenbesuch zur Sprache kam. Vorsitzender Rudi Burbitz bat seine Sangesbrüder dringend, das abzustellen.

Mit humorigen Vierzeilern, von den Sängern Heinz Künkel und Heinz Tacke vorgetragen, endete die harmonisch verlaufene Versammlung. Anschließend traf man sich zu einer gemütlichen Runde, zu der auch die Sängerfrauen eingeladen waren.

„Kommandozentrale Grün“ im neuen Betriebsgebäude

Zufriedene Gesichter, Lobes- und Dankesworte, ein kurzer Rückblick in die Vergangenheit und schließlich das Überreichen des Schlüssels: Das waren die Begleitumstände bei der Übergabe der neuen Betriebs- und Bürogebäude der Gärtnerei Hamborn. In einem Rundgang konnten sich die Teilnehmer an dieser Feierstunde am 25. Februar überzeugen, daß hier unweit der Thyssen-Brücke in den letzten Monaten ganze Arbeit geleistet worden ist.

Welche Bedeutung der gärtnerischen Arbeit beigemessen wird, läßt sich allenthalben erkennen. Blumenschmuck soll nicht nur das Auge verwöhnen, sondern Bäume, Sträucher und Pflanzen dienen auch dem Umweltschutz. Sie sind natürliche Filter, deren Bedeutung nicht hoch genug eingeschätzt werden kann.

Eine Gärtnerei gab es in Hamborn schon seit langer Zeit. In den Kriegs- und Nachkriegsjahren wurden überwiegend allerlei Gemüsesorten und Kartoffeln angebaut — eine willkommene Gelegenheit, den damals schmalen Speiseplan der Werksküche zu bereichern. Diese Zweckbestimmung änderte sich aber bald. Nach der Inbetriebnahme der Breitbandstraße in Beeckerwerth im Jahre 1955 wuchsen der Gärtnerei immer größere Aufgaben zu. Das begann mit den (1971 goldprämiierten) Grünanlagen in Beeckerwerth. Der gesamte Bereich erhielt einen großzügigen „grünen Zuschnitt“.

Die größer werdenden Aufgaben bedingten einen erhöhten Personaleinsatz. Aber es standen noch keine eigenen Betriebsgebäude zur Verfügung. 1958 wurde die Gärtnerei provisorisch im Ledigenheim untergebracht. Es entstand außerdem ein Stützpunkt in Beeckerwerth. Inzwischen ka-

men weitere Stützpunkte in Hüttenheim und Großenbaum hinzu.

Der Arbeitsbereich wuchs weiter, die zu betreuenden Flächen wurden größer. Das bedingte den Einsatz von Maschinen, die aber in den bestehenden Räumen kaum untergebracht werden konnten. Da zur gleichen Zeit das Ledigenheim der neuen „Südumgehung“ von Marxloh weichen mußte (vgl. Heft 3/75), war es notwendig, neue Räumlichkeiten zu schaffen. Das ist nun erfolgt.

Direktor von Branconi, Leiter der Neubauabteilung, erläuterte in der eingangs erwähnten festlichen Stunde den Baukomplex und übergab den Schlüssel an Arbeitsdirektor Doese, der seiner Freude darüber Ausdruck gab, daß hier termingerecht ein solch vorbildliches Gebäude errichtet werden konnte. Von hier aus

Glückwünsche zum neuen Haus — Bild oben: Arbeitsdirektor Doese (links) und Gärtnerei-Betriebsleiter Rolf Hesse. Bild unten: Arbeitsdirektor Doese mit Neubauchef Volker von Branconi und Personaldirektor Dr. Isselhorst in der Mitte. Nunmehr Zuschauer (von links): Josef Werres, Franz Weitkämper, Karl-Heinz Krüßmann, Horst Singer, Rolf Hesse, Siegfried Tenter, Werner Haftmann.





könnten weitere Impulse für die Begrünung ausstrahlen. Er gab dann den Schlüssel an Betriebsleiter Hesse weiter, dem Leiter der Gärtnerei.

In diesem Neubaukomplex sind folgende Einrichtungen geschaffen worden: eine Maschinenhalle für zwei Traktoren, elf Großflächenmäher, für kleinere Mäher und Bodenbearbeitungsmaschinen; ein Öl- und Treibstofflager (selbstverständlich mit den erforderlichen

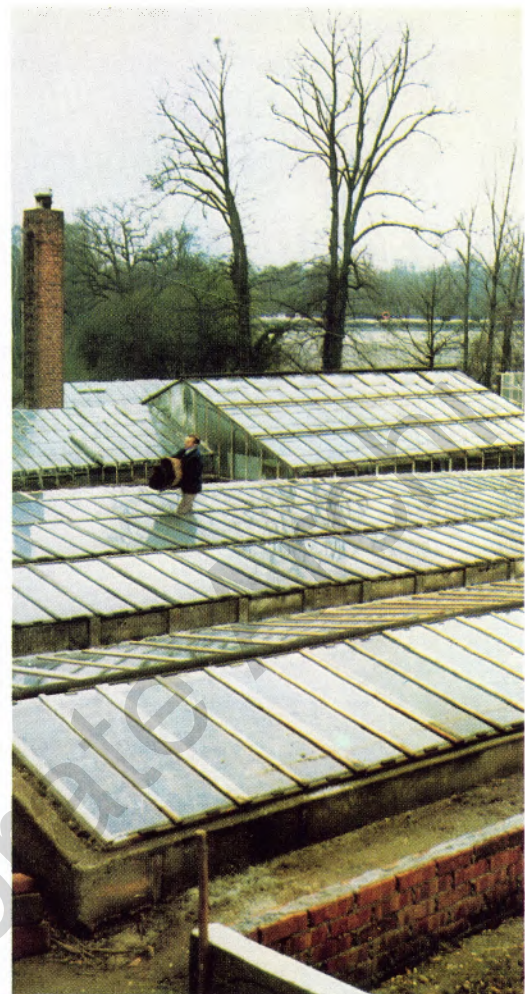
zunächst einmal die Gärtnerei „Flora“, die im Oktober 1973 von der Thyssen Handelsunion übernommen wurde. Sie liegt in Ratingen, hat 6500 qm Fläche, davon 2500 qm in drei Häusern unter Glas. Von hier aus wird der gesamte Verwaltungsbereich Düsseldorf versorgt.

Weiterhin gehört die Gärtnerei an der Mecklenburger Straße in Hamborn dazu. Von den hier zur Verfügung stehenden 3000 qm ist knapp die Hälfte unter Glas. Hinzu kommen noch beheizte und unbeheizte Doppelkästen. Ein weiteres Gewächshaus sowie beheizte und unbeheizte Kästen gibt es auf dem Gelände des Anita Thyssen-Heims in Testerberge.

Apfelsinenbäumchen, Usambara u. a. mit Engelbert Pierchalla.

Azaleen blühen im Gewächshaus. Franz Wiechert sorgt für ihr Gedeihen.

Bild rechts: Eine Ansicht auf einen Teil der Gärtnerei in Ratingen.



500 DM gesammelt

Angesichts der aufgelockerten Stimmung bei der Übergabe des neuen Betriebsgebäudes der Gärtnerei hatte Prokurist Werner Haftmann eine Idee: Er veranstaltete bei den Gästen eine Sammlung für das DRK-Zentrum in Beeckerwerth. Erfreuliches Ergebnis: 500 DM. Der Initiator dieser Sammlung übergab den Betrag einige Tage später. Er war ein willkommenes zusätzliches Ostergeschenk.

derlichen Sicherheitseinrichtungen); eine Lagerhalle für Sämereien, Dünge-, Pflanzenschutz- und Schädlingsbekämpfungsmittel; eine Halle mit Arbeitsgrube zur Wartung und Pflege des Maschinenparks. Hinzu kommt das Sozialgebäude mit den Wasch- und Umkleideräumen für 50 Mitarbeiter und mit den Büroräumen.

Dies ist also jetzt die „Kommandozentrale für Grün“. Dies neue Gebäude allein sagt aber noch nichts darüber aus, was noch alles dazugehört. Das ist



In diesen Gärtnereien und Gewächshäusern herrscht eigentlich immer Frühling. Hier bemüht man sich um Beet- und Balkonpflanzen, hier werden Fuchsien, Petunien, Salven oder Geranien gezogen. Wenn die ATH Hauptversammlung hat: Der Blumenschmuck stammt aus unserer

Gärtnerei. Wenn die Jubilare in der Mercatorhalle feiern: Blumen lieferte die ATH-Gärtnerei. Selbstverständlich sind auch die blühenden Beetpflanzen hier gezogen.

Damit ist schon angedeutet, wo die Schwerpunkte liegen: Pflege und Instandhaltung der vorhandenen Grünanlagen, Neuanlage in Verbindung mit Neubauabteilung und Betriebswirtschaft, Beschaffung von Blumendekorationen, Pflege der Grünanlagen und Hege des Tierbestandes in Testerberge. Außerdem laufen Sonderaktionen und allgemeine Aufgaben.

Daß es sich bei allem um einen beachtlich großen Bereich handelt, mögen einige Zahlen sagen. Vorausgeschickt sei, daß die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb von einer eigenen Gärtnerei in Ruhrort betreut werden. Von Hamborn aus werden folgende Werksbereiche versorgt:

Hamborn	420 000 qm
Beeckerwerth	650 000 qm
Schwelgern	215 000 qm
Duisburg-Süd	350 000 qm
Finnentrop	15 000 qm
Anita Thyssen-Heim	80 000 qm

Insgesamt sind das 1730000 Quadratmeter. Doch vor dieser Zahl hat man hier keine Angst. Und nach der Übergabe der neuen Betriebsgebäude erst recht nicht. Dazu Betriebsleiter Hesse: „Wir sind zuversichtlich, jetzt in noch stärkerem Maße zur Umweltverbesserung beitragen zu können!“

Mobile Fräsen für verschlissene Flächen

In einem 6-Tage-Dauereinsatz über Ostern reparierten Spezialisten der Zentralen Reparaturabteilung der ATH aus Hamborn einen Walzenständer der Thyssen Henrichshütte in Hattingen. — Ein Beispiel für betriebliche Zusammenarbeit nach dem Zusammengehen der Unternehmen.

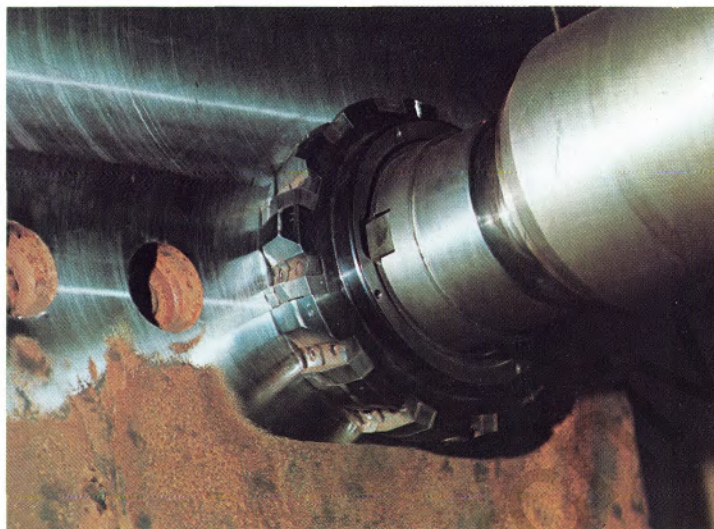
Zu reparierende Teile werden normalerweise zur Reparatur in die Werkstatt gebracht. Eine Bremsscheibe zum Beispiel, die Riefen hat, wird auf der Drehbank glattgedreht und glattschleift. Was aber tun, wenn die zu ebendenden Stahlflächen insgesamt einige Quadratmeter groß sind und das Gerät, zu dem sie gehören, mehr als zweihundert Tonnen wiegt?

Beim Walzenständer der 2,8 Meter - Grobblech - Walzenstraße der Thyssen Henrichshütte stellte sich den Männern der Reparaturabteilung diese Frage und zwar genau folgendermaßen: Die Walzen werden in den Walzenständern von Stahlblöcken gehalten, die als „Führungsstücke“ die Walzenlager umschließen. Sie drücken seitlich gegen Führungsflächen. Die sind ebenfalls aus Stahl, verschleifen aber mit der Zeit. Der Verschleiß ist ungleichmäßig über die Flächen verteilt. Durch Fräsen müssen die Flächen wieder gleichmäßig geebnet werden. Verschleißplatten gleichen dabei entstehende Maßdifferenzen aus.

In Hattingen mußten etwa fünf Millimeter Stahl von der ganzen Fläche abgenommen werden, um sie eben zu fräsen. Aber wie? Das Verfahren, mit Handgeräten nachzuarbeiten, scheidet aus Zeit- und Qualitätsgründen aus. Der Ausbau für die Bearbeitung in der Werkstatt hätte einen wochenlangen Stillstand der Grobblechstraße bedingt. Die Fachleute der Reparaturabteilung entschieden sich wieder für die „Reparatur an Ort und Stelle“. Sie hatten damit mehrfach gute Erfahrungen gesammelt und spezielle Fräsmaschinen mit besonderen Anwendungstechniken entwickelt.

Sie gingen also mit der Maschine zum Werkstück, bauten sie vor der zu fräsierenden Fläche auf, bewältigten durch Improvisation die Probleme des Verspannens der Maschine und begannen zu fräsen. Insgesamt 15 Mann wechselten sich im Dreischichten-Einsatz rund um die Uhr ab, als die meisten ihrer Mitbürger österliche Feiertagsfreuden genossen.

Nach sechs Tagen Arbeit hinterließen sie saubere Führungsflächen als Grundfläche für neue Verschleißplatten. Und sie hatten zusammen mit den Männern der



Die Fräsmaschine beim Einsatz im Walzenständer, das obere Bild zeigt den Fräskopf an der zu bearbeitenden Fläche.



Thyssen Henrichshütte ein Beispiel guter Teamarbeit gegeben. Für die Zentrale Reparaturabteilung war dies der zweite Einsatz in Hattingen. Kurz nach dem Zusammenschluß wurden dort bereits ähnliche Arbeiten ausgeführt. Und es war nicht der einzige „Osterauftrag“: Während

der Feiertage und kurz vorher wurde von anderen Teams an anderen Stellen im Duisburger ATH-Bereich gefräst, unter anderem an fünf Walzenständern der siebengerüstigen Breitband-Fertigstraße in Bruckhausen, wo Gruppen der Werkstätten aus Ruhrort und Hamborn parallel

jeweils eine Fräsmaschine einsetzten. Zu Pfingsten ist wieder ein Feiertags-Fräseinsatz vorgesehen, und für die Zukunft erwarten die Verantwortlichen der Zentralen Reparaturabteilung vermehrt Arbeiten dieser Art. Das „Know-how“ und die Spezialgeräte sind vorhanden. W. H.

Kennen Sie Braaivleis?

Kennen Sie „Braaivleis“? Antwort: Nein. – Dann waren Sie auch noch nicht in Südafrika. Peter Werner war im ATH-Auftrag in der Südafrikanischen Union, und nach Typischem befragt, fiel ihm sofort das „Braaivleis“ ein: Man trifft sich, grillt im Freien, ißt auch Maisbrei dazu, trinkt Bier oder Rotwein aus dem eigenen, in Deutschland

Rund 15 Monate lebte und arbeitete Peter Werner in und um Johannesburg. 15 Monate lang beriet er die Dunswart Iron and Steel Works in Benoni bei Johannesburg. Sein Spezialgebiet war die Direktreduktionsanlage des Unternehmens. Für einen Berater, meint er, lebe und arbeite es sich dort angenehm: Von der gelegentlich zitierten Buren-Sturheit hat er nichts bemerken können. Im Gegenteil: Die südafrikanischen Fachleute waren geradezu aufnahmefreudig für die Ratschläge des Beraters, und berufliche Kontakte mit dem Deutschen wurden privat fortgesetzt. In einem Fall haben sie zwischen Johannesburg und Duisburg über den Auslandseinsatz hinaus bis heute gehalten.

Auffallend war für den deutschen Beobachter und Gast-Mitarbeiter der allgemeine Fachkräftemangel. Auffallend auch die vielen Überstunden. Und das Thema Nummer 1 in den meisten Gesprächen über die Südafrikanische Union: Die Rassentrennung (Apartheid)? „Gemeinsam arbeiten – getrennt wohnen“, sagt Peter Werner. Am Arbeitsplatz wird das Problem nicht so deutlich, und außerhalb des Unternehmens kann man nur zu Weißen Kontakt haben – häufig zu ausgewanderten Deutschen, die sich freuen, mit einem Mann aus der „alten Heimat“ zu sprechen.

Es gab gemeinsame Picknicks, wobei es für die Südafrikaner nicht ungewöhnlich ist, einen mehr als hundert Kilometer weit entfernten Picknick-Platz zu wählen. Badefahrten zum Meer gingen gar über 600 Kilometer. Das Land ist weit, man ist an große Entfernungen gewöhnt, und gewöhnt sich auch als Besucher daran. Peter Werner: „Ohne Auto ist man aufgeschmissen.“ – Nebenbei bemerkt: Die Bußgelder der Polizei liegen dort erheblich höher als bei uns. So kostet falsches Parken leicht 10 Rand, ein Betrag, der etwa 40 DM entspricht.



ATH-Fachleute helfen beim industriellen Aufbau anderer Länder. Einige von ihnen haben der Redaktion berichtet, wie das ist, wenn man sich „draußen den Wind um die Nase wehen läßt“. Sie berichten von persönlichen Erfahrungen für jene, die auch einmal ins Ausland gehen möchten, und für jene, die wissen wollen, was hinter Namen wie Fundidora steht.

wenig bekannten, umfangreichen Weinbau des Landes und tanzt vielleicht. Das alles auf private Einladung. Der Deutsche hat die Südafrikaner als gesellig und als gute Gastgeber kennengelernt – nicht nur beim „Braaivleis“ (wörtlich: „Bratfleisch“). Peter Werner ist im Gastland viel gereist.



Ein malerisches Dorf (Bild oben), eines der Ausflugsziele für Peter Werner bei seinem Aufenthalt in der Südafrikanischen Union. Ein anderes Ausflugsziel sind immer wieder die „Braaivleis“- (Picknick-) Plätze. Da können Familien Fleisch grillen (natürlich auch Kaffee kochen). Peter Werner fuhr mit Familie hin (Bild unten links mit Tochter Brigitte).

Das Bild unten rechts zeigt die Direktreduktionsanlage der Dunswart Iron and Steel Works, Peter Werners Arbeitsgebiet.



Die Umgebung von Johannesburg bezeichnet Peter Werner als „recht reizlos“. Wer Schönes sehen will, braucht also das Auto. Ausflugsfahrten sind häufig und unproblematisch. Das Wetter war während der 15 Monate „meist gut“. Das gleiche Prädikat konnte der Duisburger bei den Schreiben an die Fa-



milie daheim auch für Essen und Trinken vergeben. Ehefrau und Tochter überzeugten sich bei einem späteren Besuch selbst von den Lebensbedingungen im Land. Sie blieben drei Monate, machten mit dem inzwischen Afrika-Erfahrenen zahlreiche Ausflüge und hatten auch Unterhaltung in den deutschen Vereinen.

Dort kann man kegeln oder Tischtennis spielen, und die Sendungen des deutschen Fernsehens werden mit einigen Tagen Verzögerung über Video-Recorder abgespielt.

Selbsttun wird bei aller Freude an deutschen Fernsehsendungen jedoch höher geschätzt, Sport ist übliche Freizeitbeschäftigung. Tennis, Reiten und Golf sind durchaus populäre Sportarten, weit verbreitet und (Werner) „viel billiger als bei uns“.

Sieht man einmal von der Umgebung Johannesburgs ab, so leben die Südafrikaner in einer Fremdenverkehrslandschaft mit – gerade im Hochland um Johannesburg – angenehmem Klima. Peter Werner, der vorher Auslandserfahrungen in Brasilien, Kolumbien, Australien, Indien, Kanada und einigen europäischen Ländern gesammelt hatte, wußte das zu schätzen und zu nutzen, einschließlich einer Zeltreise in das sogenannte Zululand.

Die Johannesburger jedoch, die das alles ständig genießen können, schwärmen von der „alten europäischen Heimat“. Peter Werner: „Alle sprechen von ihrem Europatrip.“

W. H.

Informationen locker verpackt

Hannover Messe 1975 — immer noch größter Markt der deutschen Industrie, 4000 Aussteller aus 35 Ländern bieten ihre Produkte an. Die Thyssen-Gruppe ist stark vertreten. Die Ausstellungshäuser von Rhestahl und der Thyssen-Edelstahlwerke machen ebenso das Zusammengehen in der Gruppe deutlich wie das Thyssen-Messehaus selbst. Dort heißt das Motto der Informationsschau: „Wer ist Thyssen?“

Die Antwort ist audiovisuell, Bilder und Filme für's Auge und begleitende Texte aus Lautsprechern und Kopfhörern mit dem „Aha!-Effekt“ des Erstaunens, wenn zum Beispiel gesagt wird, wieviele Menschen dazu gehören, (Stand von April: 143 000), daß 5 000 Angler, 10 000 Briefmarkenfreunde und — ebenso „über den Daumen“ — rund 15 000 Kegelbrüder darunter sind. Auch die anderen Hobbyzahlen wie Skatfreunde, Kleingärtner und Wasserfreunde haben jeweils die Größenordnung der Einwohnerzahlen von Kleinstädten.

Mehr als 200 Mitarbeiter sind auf einer Fotowand in Paßfotos vorgestellt. Vier sind mit ihren Hobbys auf türgroßen Farbfotos zu besichtigen — und über griffbereite Kopfhörer zu hören. Da erzählen sie vom Tonband, was sie bei Thyssen machen und wie sie zu ihren Hobbys (Skilaufen, Kaninchenzüchten, Segelfliegen und Amateurfunk) gekommen sind.

Auf großer Leinwand laufen dynamische und repräsentative Bilder des Thyssen-Engagements im Ausland ab; Smederevo und Cosigua, Ahwaz und Sidor, Menschen anderer Länder bei der Arbeit, in der Freizeit, Männer, die Stahl kochen oder Erz fördern, Bleche walzen oder neue Betriebe bauen.

Eine Zeichnung erklärt anschaulich den Aufbau der Thyssen-Gruppe, Dias zeigen Werke und Produkte, die unter dem Thyssen-T stehen. Wer nicht nur oberflächlich der draußen auf Plakatewänden gestellten Frage „Wer ist Thyssen?“ nachgehen will, wird hier im einzelnen informiert und kann die Information zudem in Wort und Bild einiger Druckschriften nach Hause tragen.

Die unterhaltsamste Antwort aber, wer nun eigentlich Thyssen ist, gibt Ernst Hilbich, Kabarettist seines Zeichens und Thyssen-Mann auf der Bühne, nun schon mit ein wenig Tradition. Zu sehen ist der Hilbich in der Sprechmuschel einer großen Telefonhörer-Nachbildung. Da ist eine Projektionsfläche eingebaut. Seine Stimme, Marke Hilbich original, kommt aus dem Hörer und sagt gerade, warum Bohrsinseln aus Thyssenstahl dem Nordseewasser standhalten. Und wie er

Nordsee sagt, das klingt gefährlich, aggressiv. Warum nun vermag das böse Nordseewasser den Inseln nichts anzuhängen? Hilbich: „Was lernen wir daraus? — Das Salz ist auch nicht mehr das, was es war!“ — Der naheliegende Schluß, daß es am widerstandsfähigen Thyssenstahl liegt, bleibt dem Zuschauer überlassen. So geht es weiter, mit viel Spaß und wenig Ernst wird locker verpackte Information geliefert. Hilbich hat sein Publikum — Thyssen hat interessierte Zuhörer.



Bild oben: Gruppenbild mit Dame — die Herren ließen sich nicht lange bitten, als der Fotograf dazu aufforderte: Thyssen-Hosteß Sandra also mit den ATH-Vorstandsmitgliedern Dr. Karl-August Zimmermann (links) und Dr. Klaus Kuhn vor dem rotierenden Kugel-Gebilde „Struktur der Thyssen-Gruppe“.

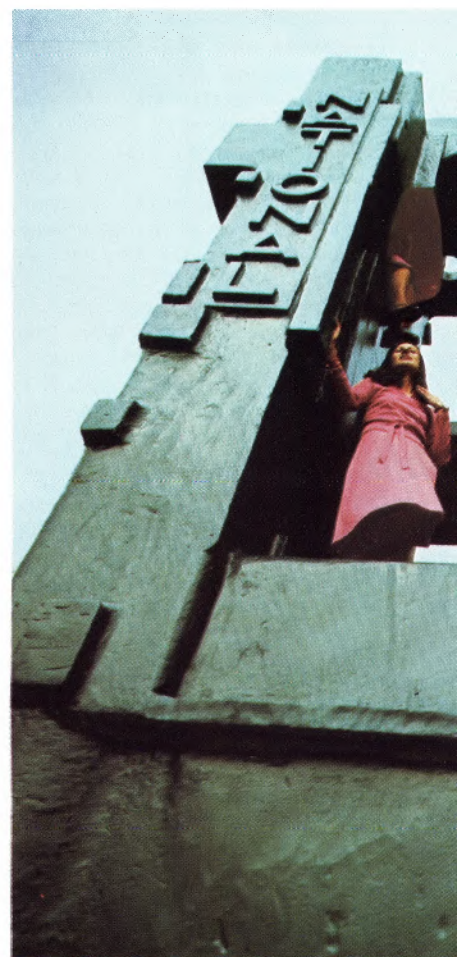
Bild rechts: Wie groß der 75 000 Kilogramm schwere Stahlgußkörper einer Gesenkschmiedepresse ist, zeigt der Vergleich mit den Hostessen. Das Guß-Prachtstück kommt aus der Hattinger Thyssen Henrichshütte.

Bild unten: Gudrun Freudenberg hört vom Band vor ihrem Foto (rechts Siegfried Baumgartl), was sie über sich für die Messebesucher sagt.



Hannover Messe zeigt

Wir von



Stahlmarkt bildhaft als Achterbahn



Bild links: „Kennen Sie Thyssen?“ fragt der junge Reporter auf der Plakatwand vor dem Thyssen Messehaus. Die Mädchen davor (Abiturientinnen aus Uelzen) kannten Thyssen zunächst auch nicht. Antwort auf diese Frage gab es aber im Thyssen Messehaus. Bild oben: Sie kannten Thyssen – Gunnar Fredriksen (links) und Oystein Verstad (rechts) aus Norwegen im Gespräch mit ATH-Mitarbeiter Helmut Hübner.



Fachgespräche – ATH-Mitarbeiter Rudolf Pastoors (links) mit Kunden Wienand, Dickel und Eickenberg.

Über 200 Gäste trafen sich zum nunmehr schon traditionellen „Tag des Stahlhandels“ im Thyssen-Messehaus zu Diskussion und fröhlichem Beisammensein. Zentrale Veranstaltung des Vormittags war der Vortrag von Thyssen Verkaufschef Dr. Heinz Kriwet über den „Stahlmarkt im Wandel“.

Im Kernpunkt seiner Überlegungen stand die Feststellung, daß es einige typische Merkmale des Stahlmarktes gibt, die immer wieder zu den bekannten Ausschlägen im Stahlgeschäft führen. Alle Hoffnungen, diese starken Schwankungen ausgleichen zu können, haben bisher getrogen. Trotzdem bleibt es eine ständige Aufgabe für Stahlproduzenten wie für den Stahlhandel, zu einer gleichmäßigeren Beschäftigungssituation zu kommen. Dazu legte Dr. Kriwet einige Gedanken vor, die nachmittags – während des durch Showeinlagen aufgelockerten inoffiziellen Teils – immer wieder Ansatzpunkte zu erneuter Diskussion boten.

Zur aktuellen Marktsituation zeichnete Dr. Kriwet noch einmal

den abrupten Umschwung auf den Stahlmärkten, vor allem im Export, nach. Eine sichere Aussage über die allernächste Zukunft sei nicht möglich. Nach wie vor wird nur sehr kurzfristig disponiert. Ein längerfristig freundliches Bild entwarf der Verkaufschef, indem er Stahl als Wagen einer Achterbahn auf der Talsohle zeigte, der in einiger Entfernung auf eine nach oben gerichtete Schiene zusteuert. Dr. Kriwet wörtlich: „Die haben wir im letzten Augenblick darange-malt.“

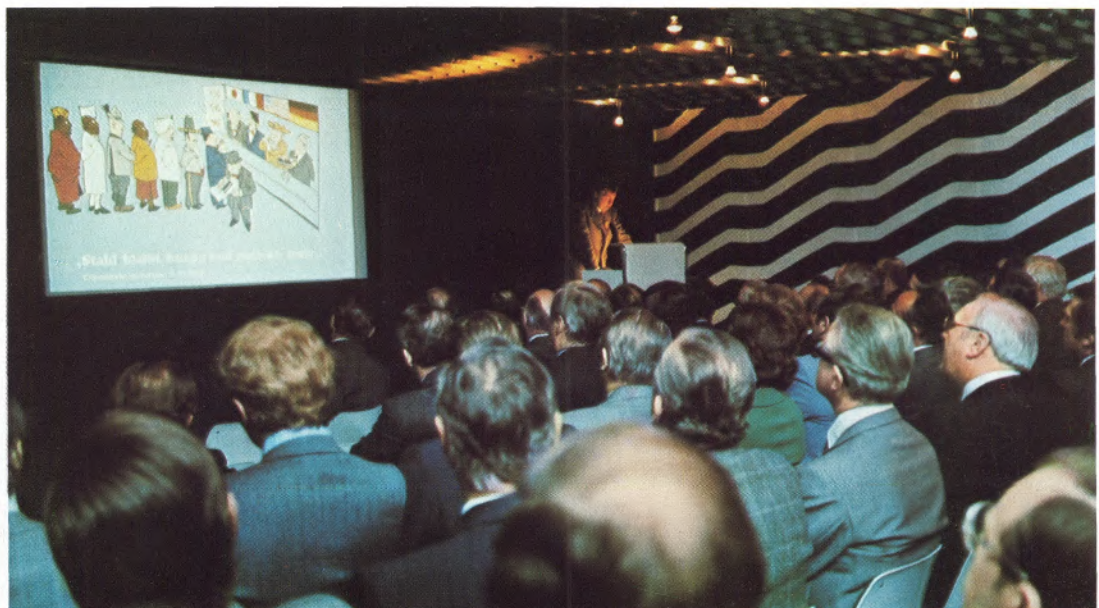
ATH-Vorstandsmitglied Dr. Heinz Kriwet bei seinem Vortrag zum „Tag des Stahlhandels“.



Thyssen-Kalauer – Beispiele aus dem Hilbich-Film

- Warum hat Thyssen nur Töchter und keine Söhne?
- Wie groß ist die durchschnittliche Größe eines Kleinaktionärs?
- Was machen Stahlkocher mit dem Angebrannten?
- Liefert Thyssen Stahlbrücken auch an Dentisten?

Stahlhändler im Vortragssaal des Thyssen-Messehauses beim Vortrag Dr. Kriwets. Links in Dia-Projektion eine Karikatur, die an die Zeiten der Stahl-Hochkonjunktur erinnerte: Anstehen um bescheidene Stahlzuteilungen.



Thyssen



Bericht und Bilder von der Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in der UdSSR-Hauptstadt

Viel Erfolg in Moskau

Die Messe in Moskau war ein runder Erfolg, darin sind sich Organisatoren und Beteiligte einig. Die Besucher standen schon morgens vor Ausstellungsbeginn in langen Schlangen vor den Kassen. Das Echo in der Öffentlichkeit war gut. Presse, Rundfunk und Fernsehen der UdSSR brachten positive Berichte. Und auf dem Thyssen-Stand weilten neben prominenten Besuchern viele Fachleute der Außenhandelsgesellschaften, Ministerien, Institute und Betriebe.

Der Thyssen-Angebotspalette entsprechend kamen die Gesprächspartner vorwiegend aus dem Eisenhüttenwesen, der Werkzeug- und Kunststoffmaschinen-Branche, aus dem Apparatebau und von den Werften. Sie wollten sich informieren, was die Thyssen-Gruppe zu bieten hat.

Man vertiefte bestehende Kontakte und knüpfte neue, verhandelte abschließend über den Ver-

Moskau, Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland. Die Thyssen-Gruppe ist einer der größten Aussteller und präsentiert sich auf einem gemeinsamen Stand aller Thyssen-Unternehmen, die der Sowjetunion Waren anzubieten haben.

- Während der Ausstellung wird ein Vertrag über die Lieferung von Feinblech für die Automobilindustrie der UdSSR unterzeichnet.
- Zwei Multivisionsschauen, die das Unternehmen vorstellen, haben ungewöhnlichen Publikumserfolg. Die Besucher drängen sich vor den verschiedenen Leinwänden.
- Neben mehreren Fachministern besucht auch der stellvertretende Vorsitzende des Ministerrates der UdSSR, Nowikow, den Thyssen-Stand.

kauf von Werkzeugmaschinen und Elektroblechen un- suchte gemeinsam nach neuen Wegen geschäftlicher Zusammenarbeit. Hier nur einige Namen der Prominentenliste des Thyssen-Standes: Das Mitglied des Zentralkomitees Frolow, der Minister für

Chemie, Kostandow, der Minister für die Kohleindustrie, Bratschenko, der Minister für das Fachgebiet Bau-, Straßenbau- und Kommunalmaschinen, Nowoselow, der Moskauer Bürgermeister Promyslow, der stellvertretende Vorsitzende des Staats-

komitees für Wissenschaft und Technik, Aksejenko — und an der Spitze deutscher Prominenz Wirtschaftsminister Friderichs.

Geführt von ihrem Moskauer Botschafter kam eine chinesische Gruppe zum Thyssen-Stand.

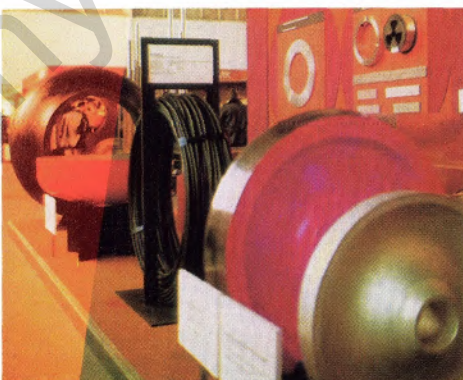
Das Interesse der Fachleute und der leitenden Persönlichkeiten aus Politik und Wirtschaft bestätigte, was einer der Thyssen-Messemacher als Fazit so zusammenfaßte: „Ebenso wie für die Bundesrepublik Deutschland insgesamt ist die UdSSR zu einem der bedeutendsten Handelspartner der Thyssen-Gruppe geworden, dem auch in Zukunft unser ganzes Interesse gelten wird.“



Besucherandrang auf dem Thyssen-Stand (links). Beim offiziellen Empfang sagte ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kriwet die Begrüßungsworte, die Gudrun Freudenberg übersetzte (unten). Die Deutschen freuten sich bei Spaziergängen über so schöne Fenster-Rahmen wie diesen (Bild oben).



ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kürten (rechts) im Gespräch mit dem stellvertretenden Vorsitzenden des Ministerrates der UdSSR, Nowikow (links). Halb verdeckt hinter Nowikow Bundeswirtschaftsminister Friderichs (Bild links). Viele junge Moskau besichtigten die Ausstellung (Bild unten Erholungspause in der Sonne). Die Straßenbeleuchtung (Bild oben) war kein Ausstellungsobjekt, jedoch nicht nur für den Fotografen interessant.



Auch in Leipzig und Caracas

Die Thyssen-Gruppe präsentierte ihr Angebot traditionell auch in Leipzig (Bild) und bei einer deutsch-venezolanischen Partnerschaftsausstellung in Caracas.



Der Damm der Hafenbahn von Walsum-Süd nach Oberhausen führt quer durch diesen Duisburger Stadtteil. Er ist von der August Thyssen-Hütte begrünt worden. Bäume, Sträucher und Büsche tragen nun dazu bei, daß das Gesamtbild der Gegend besser wird. Die Begrünung und landschaftliche Eingliederung gehören zu den Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltverhältnisse.



Das war am 19. Februar: Oberförster Waldfried Rath (Bildmitte) überwacht das Einpflanzen der letzten Büsche. Im Hintergrund Vertreter der Ortspresse, die ausführlich über die Maßnahmen berichteten.



Bis Anfang April war das daraus geworden: Der späte Wintereinbruch verhinderte ein stärkeres Austreiben.

Bahndamm versteckt sich hinter Büschen

Zwar werden auch hier die Bäume nicht in den Himmel wachsen, aber dennoch ist die August Thyssen-Hütte bemüht, den Bahndamm der sogenannten Hafenbahn vom Hafen Walsum-Süd bis nach Oberhausen zu begrünen. Der Anfang ist in diesem Frühjahr gemacht worden. Insgesamt wurden auf Walsumer Gebiet beiderseits des Bahndamms rund 4000 Sträucher, Büsche und Bäume gesetzt. Es handelt sich dabei um Feldahorn, Vogelkirsche, Robinien, pflaumenblättriger Dorn, Traubenkirschen, Apfelrosen und Salix-Weiden.

Der Bahndamm, der in West/Ost-Richtung quer durch Walsum verläuft, ist zwangsläufig nicht besonders attraktiv. Es ging hier darum, ihn dennoch möglichst ansehnlich in die Landschaft einzugliedern.

Ein Bahndamm — was ist das schon? So mag mancher denken. Wenn man sich aber überlegt, daß die Größe der Böschungsfläche rund 44 000 Quadratmeter beträgt (das ist etwa die Hälfte der Schachanlage Wehofen), dann hat man vielleicht die rechte Vorstellung.

Diese neue Maßnahme ist nicht die erste, aber auch nicht die letzte, die die August Thyssen-Hütte durchführt. Leider wurden Pflanzen mit den dazugehö-

den Pfählen mehrfach ausgerissen und andere ebenso mutwillig abgeknickt. Und noch etwas verträgt auch die widerstandsfähigste Pflanze nicht: das Ab-

Blick über den Bahndamm vom Rand der Eickelkamp-Siedlung aus in Richtung Walsum. Alle Pflanzen und Büsche scheinen anzugehen.



flämmen. Leider stirbt diese Unsitte einfach nicht aus.

Verständlich, daß es nicht einfach ist, an so steiler Böschungsfläche Büsche und Sträucher zu pflanzen. Hinzu kommt, daß Mutterboden kaum vorhanden war. Oberförster Waldfried Rath, der die ganze Aktion leitete, erklärte Pressevertretern aus Walsum/Dinslaken, was man getan habe, um mit diesen Schwierigkeiten fertig zu werden: „Wir graben Pflanzlöcher und füllen sie notfalls mit Mutterboden und Torf. Die meisten Pflanzen werden an Pflanzpfähle angebunden.“

Um eine hübsche optische Wirkung zu erzielen, sind jeweils fünf bis zehn Pflanzen als Gruppe angeordnet worden. Die einzelnen Gruppen sind gegeneinander versetzt. Wenn die Bäumchen nicht mutwillig beschädigt werden, wird sich nicht nur der Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk, der diese Begrünungsaktion nachdrücklich unterstützt hat, über die Anlage freuen, sondern vor allem die Walsumer Bevölkerung. Anwohner und Passanten können künftig mit mehr Grün im Blickfeld den Ausblick auf das „Industriebauwerk Bahndamm“ eher genießen und erleben dabei die Bedeutung der „Luftthygiene“.



Auf nebenstehendem Bild (von links): Werner Kaspar, H.-Ludwig Müller, Johannes Bergmann, Rudolf Ollenburg, Peter Wenzel, Karl Grelewicz und Wilhelm Spickermann.

In einer gemeinsamen Feierstunde zeichneten die ATH und die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft 19 ATH-Mitarbeiter aus, die durch ihr Eingreifen Menschen vor Schaden bewahrt oder Sachschaden verhindert haben.

Arbeitsdirektor Kurt Doese brachte die Feierstunde, die verliehenen Urkunden und die damit verbundenen Geldbeträge in seiner Ansprache auf eine Formel: „Das ist eine Anerkennung dafür, daß Sie Leid verhindert haben.“ Wie eine solche – meist spontane – Hilfeleistung in der Praxis aussehen kann, zeigt folgendes Beispiel:

Bei einem Unfall wurde dem türkischen Mitarbeiter Hakki Cakir ein Arm abgerissen. Kurt Frütel und Lothar Schmitt waren in der Nähe und reaktionsschnell. Sie leisteten vorbildliche erste

Hilfe, indem sie die Arterie des abgerissenen Arms abbanden und so die Verblutungsgefahr bannen.

Hier wurde größeres Leid verhindert. Meist aber konnten die

Die Unfallziffern bei der ATH sind zurückgegangen. Kurt Doese wies darauf hin und dankte den Anwesenden, daß sie durch ihr Handeln dazu beigetragen haben. Fast immer geht es dabei um

Rettung aus Unfallgefahr

Aufgepaßt



Kurt Frütel und Lothar Schmitt.

Helfer eingreifen, bevor es zum Unfall kam. Beispiel Norbert Wischniewitzki: Er riß einen Kollegen aus dem Gefahrenbereich, als ein tonnenschweres Mauerwerk herunterstürzte.

das rechtzeitige Erkennen einer Unfallgefahr, die häufig durch die Nachlässigkeit anderer heraufbeschworen wurde. Dr. Erenz, Leiter des technischen Aufsichtsdienstes der Berufsgenossen-

schaft: „Wir haben eine sehr gute Gesetzgebung in der Unfallverhütung. Warum wollen die Leute nur die Regeln nicht einhalten?!“ – Aus Betriebsrats-sicht sei diese Form der Belobigung und Belohnung jedenfalls besser, als Nachlässigkeit in der Unfallverhütung durch Geldbußen zu ahnden, sagte später Betriebsratsmitglied Hans Bohslert bei seinem Glückwunsch.

Für alle diejenigen, die ähnlich den jetzt Ausgezeichneten im rechten Moment eingreifen: Neben dem jeweiligen Betrieb selbst sind Sicherheitsbeauftragter, Betriebsrat oder unmittelbar die Abteilungen Arbeitssicherheit Anlaufstellen, damit das richtige und reaktionsschnelle Handeln im richtigen Augenblick auch die rechte Anerkennung findet.

Auf nebenstehendem Bild (von links): Erich Monshausen, Norbert Wischniewitzki, Werner Bähr, Paul Scholz, Werner Schlaw, Josef Brune und Kurt Wiecken.



Besucherbilanz 1974

Besucher sind bei der ATH herzlich willkommen – und sie kommen. Im vergangenen Jahr waren es genau 9864, die sehen wollten, was ein großes Unternehmen wie die ATH an Interessantem zu bieten hat.

Interessant für das Unternehmen selbst ist zu wissen, wer sich da interessiert. Die Besucherstatistik gibt auf diesem Gebiet Aufschluß: So stellten die verschiedenen Schulen im Berichtsjahr die meisten Besucher aus der Bundesrepublik: 356 Hauptschüler, 308 Realschüler und 796 von den Gymnasien.

Universitäten und Fachhochschulen waren mit 1016 Besuchern vertreten. 2265 Jugendliche kamen, die entweder schon in der Ausbildung bei anderen Firmen waren oder sich durch den Besuch von Berufsfachschulen darauf vorbereiteten. 2365 Besucher sind von der zuständigen Abteilung Besuchswesen in die Kategorie „verschiedene Gruppen“ eingestuft worden. Viele ATH-Kunden waren darunter.

Insgesamt kamen 7106 Frauen und Männer aus der Bundesrepublik und weitere 2758 aus dem Ausland. Unter den 42 Ländern, die in der Ausländerstatistik aufgeführt sind, war Togo genauso vertreten wie Tunesien, Liberia und Luxemburg, Spanien und Syrien und schließlich am Ende der alphabetischen Aufstellung Venezuela und Zaire. Die Besucher-Weltliga nach Ländern sieht bei den ersten zehn im vergangenen Jahr jedoch so aus:

1. Holland	360 Besucher
2. Japan	279 Besucher
3. England	270 Besucher
4. Frankreich	255 Besucher
5. Schweiz	243 Besucher
6. Italien	162 Besucher
7. Österreich	94 Besucher
8. Jugoslawien	87 Besucher
9. UdSSR	79 Besucher
10. Brasilien	78 Besucher



Viele Besuchergruppen – hier Abiturientinnen, die sich für Umweltschutz interessieren – besichtigen die Betriebsanlagen der ATH.

Mit jeweils 76 Besuchern folgen China und die USA auf dem elften Platz.

Als Beispiel dafür, wie eine solche Besucherwoche aussehen kann: In der zweiten Aprilwoche 1975 kamen Mitarbeiter der Firma Altos Hornos in Spanien, Schüler der Fachoberschule Celle, Teilnehmer der FAL-Tagung, Studenten einer Sport-

verbundung aus Clausthal, Beamte von Landratsämtern in Süddeutschland, Feuerwehrmänner der freiwilligen Feuerwehr Koblenz und Mitarbeiter mehrerer Kundenunternehmen, die in einer Gruppe zusammengefaßt waren, sowie der polnische Botschafter in der Bundesrepublik, W. Piotrowski und sein Handelsrat L. Bulandra.

Thyssenhütte spürt weltweite Stahlflaute

Bei der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 3. März 1975 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt — ergänzt um aktuelle Daten — wird nachstehend zur Unterrichtung der Mitarbeiter gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

Fast alle Indikatoren für Nachfrage, Produktion und Beschäftigung zeigen gegenwärtig nach unten. Seit Mitte 1974 ist in vielen westlichen Industrieländern das Bruttosozialprodukt — das ist die wirtschaftliche Gesamtleistung — real zurückgefallen. Gleichzeitig hält der starke Preisauftrieb weltweit nahezu ungebrochen an.

1975: Wieder aufwärts?

Die weitere konjunkturelle Entwicklung erscheint noch unsicher. In allen Ländern wurde der bisherige Restriktionskurs angesichts steigender Beschäftigungsprobleme aufgegeben, konjunkturstützende Maßnahmen stehen im Vordergrund.

Dies gilt auch für die Bundesrepublik. Nachdem die Exportnachfrage in den vergangenen Monaten spürbar nachgelassen hat, ist eine Stärkung der Binnennachfrage vorrangiges Ziel. Bundesregierung und Bundesbank haben für 1975 die Weichen auf konjunkturelle Belebung gestellt. Dagegen dürften von der Auslandsnachfrage vorerst noch keine Impulse ausgehen, zumal sich die Konjunktur bei wichtigen Partnerländern weiter abschwächt.

Flauer Stahlmarkt

Die internationale Stahlkonjunktur geriet im Herbst 1974 in den Sog der allgemeinen Wirtschaftsrezession.

Die Preisspekulation nach unten verstärkte den Druck auf die ohnehin schwache Nachfrage. Weltweit mußten die Stahlunternehmen die Produktion zurückfahren und ihre Beschäftigung der stark veränderten Auftragslage anpassen.

Bei schwacher Inlandsnachfrage und zuletzt erheblich abgefallenen Auslandsbestellungen nahmen die Beschäftigungssorgen in der deutschen Stahlindustrie, und damit auch im Stahlbereich

der Thyssen-Gruppe, zu. Die Auftragsbestände sind stark abgeschmolzen. Bei fast allen Erzeugnissen wurden Anpassungsmaßnahmen in der Produktion notwendig, die zunehmend auch die Vorstufen erfaßt haben.

Geschäftslage der ATH schwächer

Zu Beginn des Geschäftsjahres (Oktober 1974) waren die Produktionsanlagen der ATH noch voll ausgelastet. Mit der Schrumpfung der Auftragsbestände mußte ab Anfang 1975 ebenso wie bei den übrigen Hüttenwerken in der Bundesrepublik und auch im Ausland die Produktion der veränderten Marktlage angepaßt werden. Das geschah zunächst durch Abbau von Mehrarbeitsstunden, vorgezogenen Tarifrurlaub und innerbetriebliche Umsetzungen. Der bis zuletzt schwache Auftragseingang machte dann jedoch ab April weitergehende Maßnahmen notwendig. Für einzelne Werksbereiche in Bruckhausen, Beeckerwerth, Ruhrort und Duisburg-Süd wurde Kurzarbeit angemeldet.

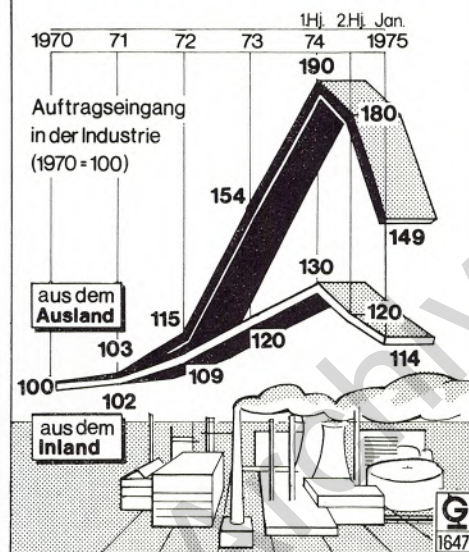
Die Rohstahlproduktion der ATH fiel im 2. Quartal 1974/75 (Januar bis März) auf 978 000 Monats-tonnen. Für das erste Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres errechnet sich ein Durchschnitt von 1,1 Millionen Tonnen, das sind fast 10 Prozent weniger als im Durchschnitt 1973/74. Auch für die Walzwerke ergibt sich mit einer Leistung von knapp 1 Million Tonnen im Durchschnitt der ersten sechs Monate — das sind 8 Prozent weniger als 1973/74 — eine wesentlich niedrigere Kapazitätsauslastung.

Schwieriger

Export

Von ersten Anzeichen einer Konjunkturbelung zu sprechen, ist gegenwärtig sicherlich noch verfrüht — jedenfalls, wenn man die letztverfügbaren Daten zu Rate zieht. Die Auftrags-eingangsstatis-tik für die Industrie zeigt deutlich, daß sich die Konjunktur auch zum Jahresbeginn 1975 noch weiter abgekühlt hat. Im Januar sackten die Bestell-eingänge aus dem In-land um sechs Pro-zent unter das Vor-jahresniveau. Die ausländische Kundschaft orderte sogar 18 Prozent weniger als im Januar 1974. Bereits seit dem Herbst vergangenen Jahres begann die Auslandsnachfrage wegen der Wirtschaftsflaute in unseren Part-

Nachfrage sackt ab



nerländern abzubrockeln. Auf das Exportgeschäft als Stütze der Konjunktur oder gar als Motor eines neuen Aufschwungs wird die Mehrzahl der deutschen Unternehmen daher im laufenden Jahr kaum rechnen können.

Der Umsatz der ATH stellte sich im Mittel des ersten Halbjahres 1974/75 auf 717 Millionen DM, das sind knapp 4 Prozent mehr als im Durchschnitt 1973/74. Im 2. Quartal betrug der Umsatz allerdings nur noch 669 Millionen DM. Für die nächsten Monate muß mit einem weiteren Rückgang gerechnet werden, da bei niedrigeren Auslieferungen zunehmend auch der Erlösrückgang beim Export durchschlägt.

Geringere Fluktuation

Die Zahl der Belegschaftsmitglieder der ATH hat sich im 1. Halbjahr 1974/75 um 1,5 Prozent verringert, sie lag Ende März bei 35 809 Mitarbeitern. Der Anteil der ausländischen Mitarbeiter an der Lohnbelegschaft hat leicht abgenommen, er betrug 16,5 Prozent. Die Anzahl der Auszubildenden stellte sich Ende März auf 1400 junge Mitarbeiter. Die

Fluktuationsquote ging weiter zurück, auf eigenen Wunsch sind im 2. Quartal 1974/75 nur 0,6 Prozent der Mitarbeiter ausgeschieden. Das entspricht einer Jahresrate von 2,4 Prozent; 1973/74 waren es noch 4 Prozent.

Die effektiv geleistete Arbeitszeit hat sich in den Berichtsmonaten deutlich verringert, insbesondere bedingt durch den Abbau von Mehrarbeitsstunden. Die durchschnittliche Arbeitsunfähigkeitsquote nahm in den Wintermonaten leicht zu; sie betrug im März bei den Lohnempfängern rund 11 Prozent. Die Unfallhäufigkeit verringerte sich gegenüber dem Vorjahr von 74,1 — bezogen auf 1 Million geleistete Arbeitsstunden — auf 71,6 im 2. Quartal 1974/75. Damit wurde weiterhin der Durchschnittswert der meisten anderen deutschen Hüttenwerke unterschritten.

	Monatsdurchschnitt				1. Halbjahr 1974/75 in % zum Geschäfts- jahr 1973/74
	1973/74	1974/75			
		1. Quartal	2. Quartal	1. Halbjahr	
Erzeugung in 1 000 t					
Rohstahl	1 230	1 242	978	1 110	— 9,7
Walzstahl	1 026	1 015	869	942	— 8,1
Umsatz in Millionen DM	692	764	669	717	+ 3,6
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraumes	36 352	36 233	35 809		— 1,5

**120000
Karteikarten
wurden
„umgeschlagen“**

**Drei Monate lang
Hochbetrieb
in der neuen
Versandzentrale
der Werkzeugung**



Karten — Karten — Karten! Monatlang beherrschte dieses Thema die Werkzeugung, genauer gesagt: blockierten diese Karten die Schreibtische, wie die Bilder zeigen. Oben Brigitte Hofmann, Jutta Jensche und Elvira Mohr in der Versandzentrale in Ruhrort, unten Ursula Keusgen und Brigitte Neumann hinter Kartenstapeln in Hamborn.



Hochbetrieb in den Redaktionen der Werkzeugung — Hochbetrieb seit Mitte Januar auch in der neu geschaffenen Versandzentrale der Werkzeugung. Hochbetrieb darüber hinaus in den beiden Adrema-Abteilungen in Hamborn und Ruhrort und bei der ZDV.

Natürlich kann man abwinken, kann man sagen: „Was soll das, bei uns gibt's immer Hochbetrieb.“ Aber diesmal war es doch wohl etwas anderes. Mehr als 120 000 Karteikarten mußten nach Nummern sortiert, in Einzelbezirke aufgeteilt und entsprechend in Schränke eingeordnet werden; und das parallel zum normalen Arbeitsanfall.

Grund für diese Arbeit: Alle Mitarbeiter der ATH haben ab 1. Januar neue Stamm- bzw. Gehaltsnummern erhalten. Auch unsere Pensionäre wurden ebenfalls in dieses jetzt sechsstellige System eingepaßt. Da die Versandkartei

der Werkzeugung nach aufsteigenden Nummern geordnet ist, war es erforderlich, auch diese Kartei entsprechend zu ändern.

Jedes Belegschaftsmitglied, jeder Pensionär, kurz jeder, der mit der Werkzeugung UNSERE ATH beliefert wird, ist nämlich karteimäßig erfaßt. Da die Umstellung des Nummernsystems zum 1. Januar 1975 wirksam wurde, mußte die Redaktion der Werkzeugung mit dieser Versandkartei zwangsläufig nachziehen. Gleichzeitig mußte auch die Botenkartei geändert werden, also der Adressenbestand, der sich bei den Zeitungsboten befindet.

Üblicherweise schreibt der Journalist nicht in eigener Sache. Wenn es diesmal doch geschieht, so vorwiegend deswegen, weil die Redaktion nicht nur eine Werkzeugung „auf die Beine stellen“, sondern auch für deren Zustellung sorgen muß. Die Zustellung aber wiederum ist nur dann gewährleistet, wenn sich diese Kartei auf dem neuesten Stand befindet.

Wo Menschen arbeiten, machen Menschen Fehler. Das ist in der Redaktion nicht anders als in x-beliebigen anderen Abteilungen. Es besteht daher die Gefahr, daß sich bei der Fülle der zu bewältigenden Karten Fehler eingeschlichen haben. Diese sollen so schnell wie möglich ausgemerzt werden. Das wollen Brigitte Hofmann und Elvira Mohr

tun, die inzwischen die Karten in einigen Karteischränken eingeordnet haben und sie nun entsprechend betreuen.

Sie beide nehmen nun, hier in der Versandzentrale, Anschriftenänderungen entgegen, sie kümmern sich darum, wenn eine Werkzeugung trotz aller Bemühungen immer noch an die falsche Adresse geht, wenn der Vorname nicht stimmt oder die Hausnummer unleserlich sein sollte. Ein Anruf genügt: Telefon-Nr. 6 62 65. Und wenn jemand persönlich vorsprechen möchte: Die Versandzentrale befindet sich in Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21.

Ruhrfestspiele

Viel von Rang und Namen

Die Ruhrfestspiele 1975 bieten in Recklinghausen unter anderem zwei attraktive Eigeninszenierungen mit prominenten Darstellern. In Jean Paul Sartres „Im Räderwerk“ spielen unter der Regie von Günther Fleckenstein Nicole Heesters, Horst Frank und Günter Mack Hauptrollen. Premiere ist am 22. Mai.

Am 5. Juni hat Ludwig Thomas „Moral“ Premiere in Recklinghausen. Inszeniert ist das Stück von Imo Moszkowicz. Zu den Darstellern gehören Peer Schmidt, Käthe Haack und Liselotte Pulver. Zu weiteren Gastspielen kommen das Staatstheater Braunschweig, die Freie Volksbühne Berlin und das „Berliner Ensemble“ aus der DDR. Zudem gibt es wiederum Ausstellungen, Diskussionen, Konzerte und das „Junge Forum“.

Die erste Veranstaltung der Ruhrfestspiele ist am 22. Mai, die letzte am 10. Juli. Karten gibt es beim DGB, bei der IG Metall, bei der Kartenstelle der Ruhrfestspiele (Telefon 2 53 00) und über die Betriebsräte.



Diskussionsrunde des Thyssentages mit leitenden Mitarbeitern aus allen Unternehmen der Thyssen-Gruppe. Themen waren die Inhalte der beiden Referate.

Dr. Spethmann: Information für alle Mitarbeiter der Gruppe weiter verbessern

Thyssentag-Thema : Stahlmarkt und Werften

360 leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe trafen sich Mitte März zum elften Mal zu dem traditionellen Thyssentag im Vortrags-

zentrum der Neuen Messe in Düsseldorf. Drei Vorträge mit lebhaften Diskussionen und ein Podiumsgespräch waren Inhalt der Arbeitstagung.

Dr. Spethmann eröffnete die Tagung mit einem Willkommensgruß an alle Teilnehmer. Er wies darauf hin, daß die Thyssentage verbindendes Element zwischen den zahlreichen Gliedern der Thyssen-Gruppe seien und — losgelöst vom Tagesgeschehen — dem Dialog und persönlichen Kontakt dienen. Sodann gab er einen Überblick über die geschäftliche Entwicklung der Thyssen-Gruppe. Nach dem guten

Geschäftsjahr 1973/74 — die Werkzeitung hat in der letzten Ausgabe ausführlich berichtet — sei auch das erste Quartal des laufenden Geschäftsjahres recht zufriedenstellend verlaufen. Das gäbe eine Basis, die im Hinblick auf den weiteren Verlauf von 1975 stabilisierend wirke.

Zur aktuellen Beschäftigungslage wies Dr. Spethmann darauf hin, daß in mehreren Werken die Pro-

duktion der verringerten Nachfrage angepaßt werden mußte und daß dies auch im Rahmen von angemeldeter Kurzarbeit geschähe. Es sei durchaus möglich, daß in der näheren Zukunft solche Anpassungsmaßnahmen weiter verstärkt werden müßten. Gleichzeitig stellte er aber heraus, daß die gegenwärtigen Schwierigkeiten — bis auf einige kleinere Bereiche — nicht struktureller, sondern ausschließlich

konjunktureller Natur seien. „Sobald die allgemeine Rezession der Weltwirtschaft überwunden ist, werden sich auch unsere Auftragsbücher wieder füllen.“

Sodann wandte sich Dr. Spethmann Aufgaben der Zukunft zu: „Die heutige Thyssen-Gruppe ist im Verlauf von zwei Jahrzehnten entstanden. Sie ist in dieser Zeit nicht nur erheblich gewachsen, sie hat auch ihre Struktur verändert. Die neue Struktur beinhaltet Chancen, die neue Größenordnung bedeutet aber auch gesteigerte Verantwortung — nach innen wie nach außen.“

Dr. Spethmann (links) und Dr. Kriwet bei ihren Ansprachen vor den Teilnehmern des Thyssentages in Düsseldorf.



Mit der dezentralen Unternehmensführung in sich spezialisierter Bereiche habe die Thyssen-Gruppe gute Erfahrungen gemacht. Es werde ständige Aufgabe bleiben, nach diesem Grundsatz die Organisation der Gruppe und ihrer einzelnen Glieder lebendig weiterzuentwickeln.

Was das Erscheinungsbild der Thyssen-Gruppe in der Öffentlichkeit angehe, so müsse jeder an seinem Platz dazu beitragen, das Vertrauenskapital des Unternehmens zu stärken. Dabei ging Dr. Spethmann besonders auch auf die Notwendigkeit einer weiteren Verbesserung der Information ein. „Hier müssen wir anfangen bei unseren eigenen Mitarbeitern. Informieren wir sie über die Zusammenhänge in der Thyssen-Gruppe, vermitteln wir

Hollandfahrt – Tanz – Bowling

Für 237 junge Mitarbeiter endete die Ausbildungszeit bei der ATH. Bei Feierstunden wurden ihnen ihre Zeugnisse überreicht. Anschließend fuhren die frischgebackenen Facharbeiter und kaufmännischen Angestellten nach Holland.

Die durchschnittlichen Prüfungsergebnisse wurden als zufriedenstellend bezeichnet. 36 junge Mitarbeiter hatten Grund zur besonderen Freude, da sie bei der Prüfung überdurchschnittliche Noten erzielten.

76 Jungfacharbeiter des Technischen Ausbildungswesens aus Hamborn und Hochfeld sowie 93 junge Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus dem Kaufmännischen Ausbildungszentrum wurden in Hamborn verabschiedet.

Jeder junge Mensch, sagte Dr. Isselhorst bei der Feierstunde in Hamborn, habe genügend Möglichkeiten, sich seinen Berufsweg so optimal wie möglich zu gestalten. Dazu diene vor allem die Weiterbildung als gute Voraussetzung.

In Ruhrort gab auch Personaldirektor Billen den 68 Jugendlichen – darunter drei Laboran-

tinnen – den Rat, die Möglichkeiten der Weiterbildung zu nutzen. Bei dem ständigen Wandel in der technischen Entwicklung seien die steigenden Anforderungen an den Einzelnen nur dann zu bewältigen, wenn das fachliche Wissen dieser Entwicklung angepaßt werde.

Die besten Wünsche für die Zukunft sprach für die Technische Werksleitung Betriebsdirektor Dr. Köhler aus. Glückwünsche namens des Betriebsrates und im Auftrage der Jugendvertretung übermittelte Betriebsratsmitglied Karl Bischoff.

Die Abschlußfahrten führten auch diesmal nach Holland. Einer ausgedehnten „Brabantschen Coffietafel“ schloß sich ein Besuch im technischen Museum in Eindhoven an. Für die jungen Mitarbeiter war die Besichtigung des sogenannten „Evoluo“ interessant und lehrreich.



Die „Kaufleute“ beschlossen diesen Tag nach der Rückkehr aus Holland im Strandhotel Krickenbeck, wo nach dem Abendessen das Tanzbein geschwungen wurde. Für die Facharbeiter war Endstation in Duisburg, wo sie nach leiblicher Stärkung auf der Bowlingbahn „In die Vollen“ warfen.

Drei Aufnahmen bei verschiedenen Gelegenheiten dieses Festtages der Auszubildenden: Auf der unteren Bildzeile der vielzitierte „Ernst des Lebens“ während der abschließenden Feierstunden in Hamborn. Auf dem oberen Bild zeigen die jungen Facharbeiterinnen und Facharbeiter aus dem Ruhrorter Bereich intensive Konzentration. Sie gilt aber diesmal nicht der Arbeit, sondern der Bowlingkugel. Insgesamt freuen sich 237 junge Mitarbeiter der ATH über den erfolgreichen Abschluß ihrer Ausbildung.



Fortsetzung von Seite 23

Thyssentag

ihnen die Überzeugung, daß jeder Bereich ein wichtiges Glied ist.“ Die Thyssen-Gruppe als „Einheit in der Vielfalt“ nach innen und nach außen deutlich zu machen, sei eine besonders wichtige Aufgabe für alle.

Dr. Kriwet befaßte sich in seinem Referat mit dem „Stahlmarkt im Wandel“. Dabei stellte er die großen Schwankungen im Marktgeschehen heraus, deren Ursachen er dann anschließend

im einzelnen analysierte. Zu seinen Schlußfolgerungen gehörte die Feststellung, daß man mit der konjunkturellen Hektik des Stahlmarktes leben müsse und Hoffnungen auf eine Verstetigung bisher stets enttäuscht worden seien. Der Stahlmarkt sei anders, aber damit nicht besser oder schlechter als andere Märkte. Das müsse man als echte Chance erkennen und dementsprechend darauf reagieren. Anpassungsfähigkeit an das Marktgeschehen und ein festes Konzept des Handelns in labilen Marktsituationen werde dabei unterstützt von einer leistungsfähigen Produktion. Denn im extrem transparen-

ten Stahlmarkt sichere letztlich ein Kostenvorsprung den Wettbewerbsvorteil. In die gleiche Richtung zu mehr Flexibilität zielen die bei Thyssen verwirklichte Idee, dem konjunkturellen „Kurzstreckler“ Stahl Mittel- und Langstreckler beizugeben. Im Verbund der Märkte Chancen für das Unternehmen zu realisieren, sei die Aufgabe.

An die beiden Vorträge von Dr. Spethmann und Dr. Kriwet schlossen sich lebhafte Diskussionen an, in denen vor allem Konsequenzen aus den Darlegungen der Referenten erörtert wurden.

Die Nachmittagssitzung war dem Thema „Werften in der Thyssen-Gruppe“ gewidmet. Nach einem einleitenden Referat des Vorstandssprechers der Rheinstahl AG, Dr. Schaefer, diskutierten die Vorstände der Rheinstahl Nordseewerke und von Blohm + Voss über Lage und Entwicklungschancen im Werftgeschäft. Hier schloß sich ebenfalls eine lebhafte und fruchtbare Plenardiskussion an.

Den Abschluß des Thyssentages bildete auch in diesem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, sich näher kennenzulernen und die vielfältigen Kontakte zu vertiefen.

Vollautomatischer Rangierbahnhof durch Thyssen Gleisbremsen

Der größte vollautomatische Rangierbahnhof Europas entsteht zur Zeit im Süden Hamburgs auf einer Fläche von über drei Quadratkilometern. Dieser zentrale Anlaufpunkt bündelt und verteilt das Güteraufkommen aus verschiedenen Richtungen. Nach dem Gesamtausbau sollen hier täglich rund 11 000 Wagen abgefertigt werden. Für das gesamte Projekt wendet die Deutsche Bundesbahn etwa 800 Millionen DM auf.

Sämtliche Gleisbremsen für diesen Rangierbahnhof liefert die August Thyssen-Hütte. Bereits im März sind die ersten 12 Thyssen-Gleisbremsen in Hamburg eingebaut worden. Kurz vorher waren sie auf dem Werksgelände der ATH in Hamborn von Sachverständigen der Deutschen Bundesbahn abgenommen worden.

Für den weiteren Ausbau folgen die nächsten Thyssen-Gleisbremsen in den nächsten Monaten. So werden weitere 48 Einheiten ab Juni nach Hamburg geliefert. Die Bundesbahn will dann in einer zweiten Ausbaustufe die Leistungsfähigkeit des Rangierbahnhofs weiter erhöhen. Hier-



Sachverständige der Deutschen Bundesbahn weilten am 14. März im Werk Hamborn, um die ersten 12 Thyssen-Gleisbremsen abzunehmen. Unser Bild zeigt sie während der Abnahme.

für werden zusätzlich 76 Thyssen-Gleisbremsen benötigt. Im Endzustand soll dann die Ver-

teilung des Güterverkehrs weitestgehend automatisch erfolgen. Damit trägt die August Thyssen-

Hütte nicht unerheblich zur weiteren Rationalisierung der Deutschen Bundesbahn bei.

In Arbeitsgemeinschaft von Thyssen Rheinstahl Technik GmbH und Fluor, Los Angeles (USA)

Ausbau der Raffinerie Teheran abgeschlossen

Nach zweieinhalbjähriger Bauzeit wurde am 15. März 1975 die 2. Ausbaustufe der Raffinerie Teheran der National Iranian Oil Company (NIOC) vom Shah feierlich eingeweiht. Die Erweiterung der 1965 bis 1967 erbauten Raffinerie erhöht die Jahreskapazität von rd. 4 Millionen Tonnen auf rd. 10 Millionen Tonnen. Die Kosten des Ausbaus betrugen 370 Millionen DM. In der Spitze waren 3200 iranische Arbeitskräfte und 100 ausländische Spezialisten auf der Großbaustelle beschäftigt.

Planung, Lieferung und Errichtung des Erweiterungsprojektes lagen — ebenso wie die 1. Ausbaustufe — in der Verantwortung einer Arbeitsgemeinschaft von Thyssen Rheinstahl Technik und Fluor, Los Angeles. Etwa zwei Drittel des gesamten Einkaufsvolumens wurden von der Düsseldorf-Zentrale der Thyssen Rheinstahl Technik abgewickelt.

An den Lieferungen für den Ausbau der NIOC-Raffinerie wurden von der Arbeitsgemeinschaft rd. 120 Firmen in aller Welt beteiligt. Es waren 250 Verschiffungen

und etwa 80 000 Frachttonnen erforderlich. Von den persischen Häfen aus mußte das gesamte Material über eine Entfernung von 1000 km per Lkw transportiert werden.

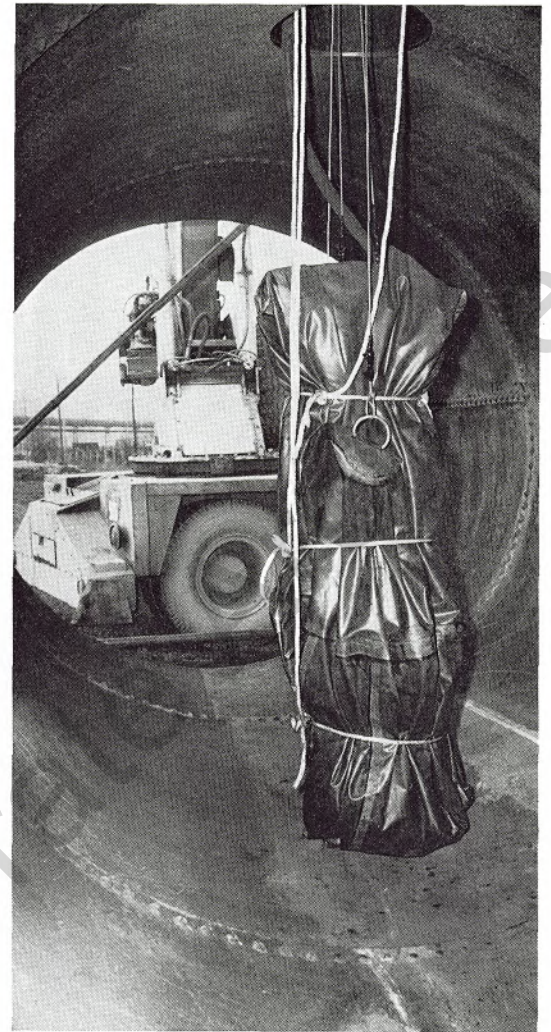
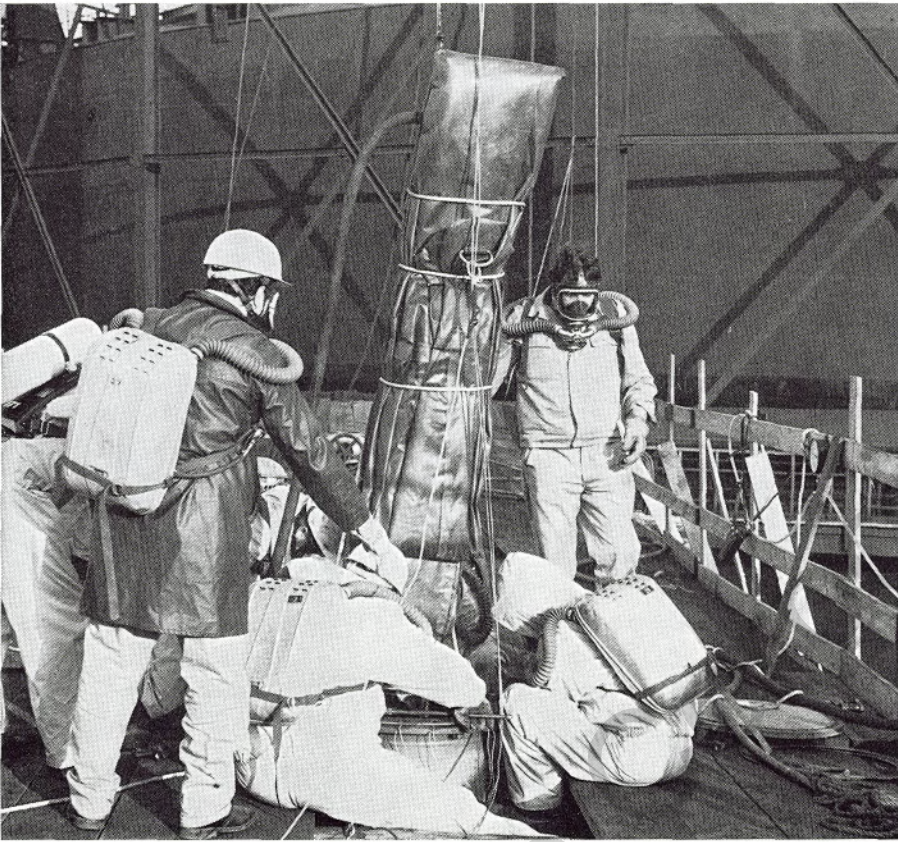
Die erfolgreiche Zusammenarbeit von Thyssen Rheinstahl Technik und Fluor wird sich fortsetzen. Die Arbeitsgemeinschaft erhielt kürzlich von der NIOC den Auftrag für die Lieferung einer kompletten Rohöl-Destillationsanlage für die persische Raffinerie Abadan im Wert von etwa 70 Millionen DM.



Das Foto zeigt einen Teil der ersten nationalen iranischen Raffinerie, deren zweite Ausbaustufe am 15. März ihrer Bestimmung übergeben werden konnte.

Erstmals in der Bundesrepublik gab es Arbeiten an einer Großgasleitung mit Absperrblase bei vollem Betriebsdruck

Ein riesiger „Luftballon“ im zimmerhohen Gasrohr



Männer mit Atemgeräten lassen die zum Paket verschnürte Absperrblase durch einen Anschlußstutzen in das Großrohr hinab. Das rechte Bild zeigt, wie sie dort ankommt. Dieses Bild wurde beim „Trockentraining“ am Modell in Originalgröße gemacht. Nach dem Aufblasen erreicht die Absperrblase im Rohr Dimensionen wie auf dem Bild der nebenstehenden Seite und dichtet das Rohr ab.

Eine Gasleitung mit einem Durchmesser von 2,60 m, die unter vollem Betriebsdruck stand, wurde im Werk Ruhrort mit einer riesigen Kunststoffblase abgesperrt! Das geschah in dieser Größenordnung zum erstenmal in der Bundesrepublik. Grund für diesen ungewöhnlichen Vorgang: Eine defekte Sicherheitsklappe mußte ausgebaut werden. Während normalerweise die gesamte Gasversorgung des betreffenden Bereiches ausgefallen wäre, mußte so nur die Verbrauchsstelle hinter der absperrenden Blase eine Zeitlang auf Gas verzichten.

Jede Hausfrau gerät in Panik und jeder Haushalt scheint aus dem eingefahrenen Gleis zu geraten, wenn während des Kochens oder Backens Gas oder Strom abgeschaltet werden. Doch solche Abschaltungen müssen ab und an sein, um bauliche Maßnahmen an den Energie-Verteilungsnetzen durchführen zu können.

Vergleichsweise sehr viel ernster sind die Folgen in einem Hüttenwerk, wenn wegen dringender Leitungsreparaturen oder Anschlußarbeiten ganze Werksteile abgeschaltet werden müssen. Doch hier bedient man sich im allgemeinen, wenn die vorhandenen Absperrmaßnahmen nicht ausreichen oder defekt sind, einer altbewährten Methode. Man sperrt den entsprechenden Rohrleitungsbereich mit einer Ab-

sperrblase ab und unterbricht so den Gasstrom nur im Bereich der Reparaturarbeiten. Bislang wurde das in unseren Werken bei Rohrleitungen bis zu 600 Millimetern Nennweite praktiziert.

Im Werk Ruhrort der ATH gab es nun einen wesentlich anders gelagerten Fall. Eine defekte Sicherheitsklappe mit einer Öffnung von 2600 Millimetern mußte ausgebaut werden.

Nach bisher geübtem Vorgehen hätte man das System der Hochfengaszuführung zum Kraftwerk „Hermann Wenzel“ stillsetzen müssen. Darüber hinaus wären noch weitere Betriebseinschränkungen bei einer totalen Sperrung dieser riesigen Gasleitung eingetreten. Andererseits gab es keine Erfahrungen mit Absperrblasen dieser Größenordnung,

die einem Druck von 1000 Millimetern Wassersäule ausgesetzt werden können.

Die Abteilung Energietechnik/Energieverteilung suchte nach einer Lösung, bei der die Ruhrorter Betriebe während der Reparaturarbeiten vor dem Gasbehälter voll weiterarbeiten konnten. Hierbei standen natürlich die guten Erfahrungen im Vordergrund, die man bisher mit Absperrblasen kleinerer Abmessungen gemacht hatte. Die hiervon abgeleiteten Berechnungen schufen die Gewißheit, daß auch eine Absperrblase für eine Nennweite von 2600 Millimetern machbar sei und eingesetzt werden könne. Die Konstruktion der Blase und auch die Durchführung der Arbeiten wurden bis ins Detail ausgearbeitet.

Die große Schwierigkeit bestand in den darauffolgenden Wochen dann darin, einen Hersteller für die Riesenblase zu finden. Nur eine einzige der angesprochenen Firmen machte das verbindliche Angebot, die Absperrblase in der entsprechenden Dimension zu liefern.

Dabei war natürlich sehr wichtig, daß die Anpressung gegen die

Rohr-Innenwand ausreichte, um einer einseitigen Kraft von 6 Tonnen standzuhalten.

Beim Einsatz dieser riesigen Absperrblase am Einsatzort mußte darüber hinaus jeder Handgriff sitzen und die Arbeit wie bei einem Uhrwerk funktionieren. Um das zu erreichen, wurde an einem alten ausgebauten Rohrstück für den eigentlichen Einsatz mit der Blase trainiert. Bei diesen Übungen ergaben sich wertvolle Erkenntnisse über das richtige Falten und Verschnüren der Blase, über das sorgfältige Einführen in die Rohrleitungen und das genau dosierte Füllen mit Stickstoff.

Am 23. Januar war dann der große Augenblick gekommen. Durch einen Rohrstutzen von 500 Millimetern Nennweite wurde die zusammengefaltete und 55 kg schwere Absperrblase in die Rohrleitung eingeführt. Um Beschädigungen an der Blase zu verhindern, hatte man die scharfen Kanten an der Einführöffnung mit einer Gummimanschette verkleidet. Wie sehr das Üben mit dieser großen Absperrblase von Nutzen war, zeigte

Komik von S. Mrozek

Slawomir Mrozek, der seit mehreren Jahren im westlichen Ausland lebende polnische Dramatiker, Erzähler, Gesellschaftskritiker und Karikaturist hat – neben vielen Erzählungen wie „Der Elefant“, „Hochzeit im Atommeiler“ – mit seinen Schauspielen „Tango“ und „Die Polizei“ Welterfolge erzielt. In seinem Schaffen werden immer wieder die Grundthemen sichtbar: Freiheit und Macht, totalitäre Regierungssysteme und Gewöhnung der Gesellschaft an diese – höchst aktuelle Themen in einer Welt, die sich zunehmend dem Terror anzupassen scheint und deren Freiheit mehr und mehr eingeengt wird. Mrozek's Darstellungsförmlichkeiten und Stilmittel bewegen sich zwischen Groteske und Farce, Parodie und Satire.

„Die Polizei“ wurde dem Hamborner Publikum vom Theater am Niederrhein Kleve präsentiert. Die Handlung – zuerst mit einigen Längen behaftet – besteht hauptsächlich im inständigen Bemühen eines Polizeipräsidenten, den letzten Insassen eines Gefängnisses, der vor der Entlassung steht, zum freiwilligen Verbleiben in der Haft zu bewegen. Bei leerem Gefängnis wären nämlich die Polizei und der übrige Verwaltungsapparat



Mrozek: Ein Gefangener und viele Polizisten, die alle brotlos würden ohne ihn.

brotlos. Es gelingt tatsächlich, den Häftling umzustimmen und ihn sogar noch zu einem Rebellen gegen die Staatsgewalt zu machen, doch sein letzter Ruf heißt trotzdem „Freiheit“.

Rolf B. Wessels machte als Polizeipräsident keine schlechte Figur, doch störte seine überhastete Aussprache sehr. Besser waren vor allem Ernst D. Hollmann als Häftling und späterer Adjutant des Polizeigewaltigen, Hans P. Schmeling als Sergeant, Gabriele Bach als dessen Frau und Helmut Haupt als etwas beschränkter General genüßten ihren Rollen.

Inszenierung und Bühnenbild (Gerriet Schiske und Barbara Krott) bemühten sich um Sorgfalt und Entsprechung. (Warum gerade ein Bild des Großadmirals von Tirpitz die Szenerie beherrschte, bleibt unerfindlich.)

Die Zuschauer spendeten reichlich Beifall, doch schien es, daß ein Teil von ihnen die Feinheiten der Tarnung, die absurde Komik und die eigentliche Absicht des Autors, in denen die Wertbegriffe „Freiheit“ und „Demokratie“ eingebettet waren, doch nicht ganz aufgenommen hatte.

Dr. Fu.

DRK-Berichte

Bereitschaft 5

Aus dem Jahresbericht der Rote-Kreuz-Bereitschaft 5 Meiderich: 67 Helfer führten im Geschäftsjahr insgesamt 361 Stunden Bereitschaftsdienst aus. Bei Altkleidersammlungen, Blutspenden, Kursen usw. ergaben sich 658 Einsatzstunden.

Mit vier Klein-Bussen beförderten DRK-Männer der Bereitschaft 5 und der Bereitschaft 3 Hamborn im gemeinsamen Fahrdienst für das Zentrum Beeckerwerth in 1732 Einsätzen insgesamt 5754 körperbehinderte Kinder. Hier waren es 5851 Einsatzstunden bei einer Gesamtfahrleistung von 73 389 km – unfallfrei.

Bereitschaft 6

Aus dem Tätigkeitsbericht der Bereitschaft 6, Meiderich ging hervor, daß die Mitglieder im vergangenen Geschäftsjahr insgesamt 2206 Dienststunden im freiwilligen Einsatz leisteten und außerdem in 3804 Hilfeleistungen aktiv waren. Der „Mimtrupp“ konnte bei Erste-Hilfe-Demonstrationen und anderen Vorführungen 325 Dienststunden aufweisen.

Geehrt wurde Peter Schippers für 50jährige Mitgliedschaft im DRK. Außerdem Werner Köpke, der 20 Jahre dem DRK angehört sowie Schirmherr Dr. Gottfried Sommer und Herbert Grollick, die fünf Jahre Mitglied im DRK sind.

Mit der Übergabe eines Erinnerungsgeschenkes wurde die vorbildliche Arbeit des Kassierers Arthur Böhmer gewürdigt.



Zur Probe wurde die Blase auch im Freien aufgeblasen. Rechts im Hintergrund ist das Rohrstück zu erkennen, an dem der Abdichtungs Vorgang geübt wurde.

sich nun am Verlauf der eingeleiteten Arbeiten. Jetzt saß jeder Handgriff und alles verlief nach dem vorher erarbeiteten Plan.

Nach erfolgreich abgeschlossener Arbeit ist sicherlich vielen ATH-Mitarbeitern, die hieran beteiligt waren, ein Stein vom Her-

zen gefallen. Da bisher keine Erfahrungen mit derartigen Abmessungen vorlagen, war die Arbeit mit dieser Absperrblase

sicherlich ein Wagnis. Doch es endete erfolgreich, wodurch nicht zuletzt der Hütte einige hunderttausend Mark erspart blieben.



Volleyball ist Teil des Übungsabends der Damenriege, rhythmische Gymnastik und leichte Turnübungen gehören auch dazu (Bild rechts). Auf dem oberen Bild gibt Trainer Günter Bongert (rechts) den Spielern der ersten Mannschaft taktische Anweisungen vor dem Spiel gegen Westende Hamborn.



Sport-„Goldjubilär“ SV Beeckerwerth

Mit Schwung in die nächsten 50 Jahre

Ein kleiner Ortsteil in Duisburg mit fast dörflicher Idylle, so präsentiert sich heute noch Beeckerwerth. Auch der Bürgersinn hat sich seine Eigenart bewahrt und prägt das Leben hier in vielen Bereichen, zum Beispiel auch im Sportverein Beeckerwerth, der im Februar 1925 gegründet wurde. Die Schachanlage Beeckerwerth war und die immer näher rückende ATH ist der berufliche Alltag vieler Mitglieder des SV Beeckerwerth.

Die Schachanlage wurde am 8. März 1963 stillgelegt. Dominierend wurde für diesen Stadtteil Duisburgs zu dem Zeitpunkt das neue Werk Beeckerwerth der ATH. So nimmt es nicht Wunder, daß zahlreiche Mitglieder des SV Beeckerwerth bei der ATH tätig sind.

Höhen und Tiefen im Wechsel der Zeit kennzeichnen die Ver-

gangenheit des in Kurzform bezeichneten SVB, der Ende Juni sein Goldjubiläum feierlich begehen wird. Die Sturm- und Drangjahre setzten gleich nach der Gründung ein. So war mit dem ständigen Leistungsanstieg der Fußballer auch bei der Mitgliederzahl ein Aufschwung zu verzeichnen.

Neben Fußball wurden bald andere Sportarten betrieben. Nach einer erfolgreichen Startepoche folgte zwangsläufig ein Stillstand der sportlichen Aktivitäten, weil die Sportanlage während des Krieges den Bomben zum Opfer fiel. Mit großem Elan gingen die Mitglieder nach Kriegsende an den Wiederaufbau ihrer Sportanlage.

Eine neugebildete Damen-Handballmannschaft spielte in jener Zeit so erfolgreich wie die Fußballer. Groß war die Freude in Beeckerwerth, als die 1. Mann-

schaft im Jahre 1958 den Aufstieg zur Landesliga schaffte.

Einige Jahre später ging es bergab mit dem SVB, aber es kam dann wieder eine starke Belebung, als der Klub mit der Gründung einer Judo-, Leichtathletik- und Turnabteilung die Möglichkeiten weiterer sportlicher Betätigungen schaffte. Diese Maßnahme fand besonders bei der Jugend ein positives Echo.

Heute herrscht in allen Abteilungen ein reger Sportbetrieb. Die 1. Fußballmannschaft strebt den Aufstieg zur Bezirksklasse an. Gute Ansätze sind auch beim Nachwuchs zu verzeichnen.

Zur Zeit wird von der Stadt Duisburg die Sportanlage an der Haus-Knipp-Straße durch einen Umbau modernisiert. In das Bauvorhaben ist die Renovierung des Sportheimes mit einbezogen. Beim SV Beeckerwerth hat man auf jeden Fall allen Grund, optimistisch in die Zukunft zu sehen.

Auch die Kleinsten sind beim Turnen immer eifrig dabei. Hier geht es um Übungen für eine gesunde Körperhaltung.



„Guter Wurf“

Nach dem Wiederaufstieg zur Hallenhandball-Oberliga schaffte die 1. Handballmannschaft der HSG Westende Hamborn 07 – viele Spieler sind ATH-Mitarbeiter – nach Abschluß der Spielsaison 1974/75 auf Anhieb den Sprung in die Regionalliga. In den vergangenen vierzehn Meisterschaftsspielen blieb das Team ohne Niederlage. Diese gleichbleibende Leistung war für den Aufstieg entscheidend.



ALBERT SCHERMULY
Bedienungsmann
Kokerei – ATH
Hamborn – 23. Mai

Am 23. Mai reiht sich auch Albert Schermuly in die große Schar der Goldjubilare ein. Er ist am 8. Februar 1911 in

Hamborn geboren. Als Albert Schermuly aus der Schule entlassen wurde, waren die Lehrstellen knapp. Aber bei der Kokerei der ATH in Bruckhausen erhielt er einen Arbeitsplatz. Zunächst war er einige Zeit in der Teeranlage tätig. Dann folgte ein Wechsel zur Benzolanlage, wo Albert Schermuly ohne Unterbrechung bis zu seiner Pensionierung als Bedienungsmann arbeitete. Mit Wirkung des Sozialplanes ging er vor einiger Zeit in den wohlverdienten Ruhestand. Seit zwei Jahren wohnt Albert Schermuly im Hause seines Schwiegersohnes im ländlichen Hünxe.



LEO PILAREK
Büro-Angestellter
Buchhaltung
Hamborn – 25. Mai

Fünzig Jahre im Dienst der Hütte sind eine lange Zeit. Auch Leo Pilarek wird sich am Tage seines Goldjubiläums die Frage stellen:

Wo ist die Zeit geblieben? Er ist am 20. Februar 1910 in Schrimm bei Posen geboren. Einige Jahre später kam er mit den Eltern nach Hamborn. Bei der ATH in Hamborn trat Leo Pilarek nach der Schulentlassung in die kaufmännische Lehre. Nach erfolgreichem Lehrabschluß war er in der Betriebswirtschaft sowie im technischen Büro der Produktionserfassung tätig. 1948 übernahm er neue Aufgaben in der Buchhaltung der Verwaltung, wo er bis zu seinem Ausscheiden nach dem Sozialplan seinen Dienst versah. Lange- weile kennt er nicht. In seinem Eigenheim und im Garten gibt es immer etwas zu „werkeln“.



BERNHARD BRUCH
Vorarbeiter
Zurichtung I
Hamborn – 2. Juni

Niemand kann die Jahre vergessen, in denen er zur Hütte ging, um hier seiner Arbeit nachzugehen. So ist es auch bei Bernhard Bruch, der am

2. Juni sein Goldjubiläum feiert. Am 6. November 1910 in Hamborn geboren, lernte er nach der Schulentlassung als Laufjunge im Walzwerksbüro der Hütte in Hamborn den sogenannten „Ernst des Lebens“ kennen. Ein Jahr danach kam er in die Schienen-Adjustage, wo er bis 1939 als Verlager arbeitete. Nach sechsjähriger Militärzeit nahm er in der Zurichtung I die gleiche Arbeit wieder auf. 1955 wurde Bernhard Bruch Vorarbeiter. Diese Tätigkeit übte er bis zu seinem vorzeitigen Ausscheiden nach dem Sozialplan aus. Als Pensionär weiß er seine Zeit zu nutzen und steht auch täglich seiner Frau hilfreich zur Seite.



CHRISTIAN HEIMANN
Träger-Revidierer
Zurichtung I
Hamborn – 9. Juni

Am 9. Juni hat es Christian Heimann geschafft, dann ist er Goldjubilär. Am 23. August 1909 in Hamborn geboren, nahm

er nach der Schulentlassung in der Hamborner Adjustage als Schienenlocher die Arbeit auf. In diesem Betrieb war er ohne Unterbrechung bis 1940 tätig. Nach der Militärzeit arbeitete er einige Jahre als 1. Korkillmann im Stahlwerk bei Thyssen-Niederrhein in Hochfeld. 1951 kam Christian Heimann zur Hütte nach Hamborn zurück, als hier wieder die Produktion anlief. In der Zurichtung I war er dann als Träger-Revidierer bis zu seiner Pensionierung nach dem Sozialplan tätig. Um nicht zu „rosten“, unternimmt er häufig Spaziergänge. Zweimal im Jahr gönnt er sich mit seiner Frau eine Urlaubsreise.

Investmentclubs im Aufwind

Alle halbe Jahre wieder ist Prämierung der Investment-Clubs bei der ATH. Diesmal war es die zehnte derartige Auszeichnung und als Stichtag der Bewertung galt der 31. 12. des vergangenen Jahres. Damals hatte rund die Hälfte der 15 Clubs im Halbjahreszeitraum ein Minus gemacht, die andere Hälfte konnte Pluszahlen aufweisen, Wertzuwachs ihres Wertpapierbestandes also.

Sieger war mit einem Wertzuwachs von 8,6 Prozent der Investmentclub der Zentralen Werkstätten. Er erhielt drei ATH-Aktien als Prämie. Zwei ATH-Aktien gewann der Club Schwelgern, der seinen Wertzuwachs von 5,6 Prozent ausschließlich mit ATH-Aktien erreicht hat. Dritter Platz und eine ATH-Aktie für den Club der Organisation.

Inzwischen sähe das Bild übrigens wesentlich günstiger aus. Der durchschnittliche Aktienkurs deutscher Aktien ist von Januar bis Mitte April um über 20 Prozent gestiegen, der ATH-Kurs kletterte sogar um mehr als 30 Prozent. Werner Nünninghoff, Prokurist der Finanzabteilung, der die Aktien-Prämien des Vorstandes überreichte, vermutete, daß die nun steigenden Kurse den Mitgliederschwund der Clubs zum Stillstand bringen könnten.

15 Clubs gibt es noch bei der ATH. Sie haben 416 Mitglieder und besitzen rund 400 000 DM in Wertpapieren, im Durchschnitt also fast 1000 DM je Mitglied. Bemerkenswert das Auf und Ab bei der Bewertung: Der heutige Sieger lag ein halbes Jahr vorher noch auf Platz 11.



Die Geschäftsführer der siegreichen Clubs (von oben) 1. Platz für den Club von Hans Irkes, 2. Theo Kalenberg, 3. Helmut Gockel. Sie konnten ATH-Aktien als Prämien mitnehmen.

Nach nur vier Minuten: Feuerwehr im Einsatz

Am 13. März brach in der zentralen Maschinenhalle der Sauerstoffanlage im Werk Ruhrort ein Brand aus. Ein heißgelaufener Sauerstoffverdichter löste eine plötzliche Stichflamme aus und entfachte so das Feuer. Bereits vier Minuten nach dem Auslösen des Alarms setzte die Brandbekämpfung ein. Schon beim Eintreffen der Ruhrorter Werkfeuerwehr, die später von der städtischen Berufsfeuerwehr unterstützt wurde, hatte man festgestellt, daß sich unterhalb des defekten Turboverdichters ein Ölbrand gebildet hatte, der dann auf die in der Maschinenhalle eingezogene Schallschutzdecke übergriff. Insgesamt sechs Löschzüge, von denen einige nur vorsorglich angerückt waren, und siebzig Feuerwehrmänner waren im Einsatz. Um 8.30 Uhr war der Brand gelöscht. Es wurde niemand verletzt. Obwohl die Ruhrorter Sauerstoffanlage sämtliche Oxygenstahlwerke der ATH versorgt, gab es keinen einschneidenden Ausfall. Die Produktion mußte lediglich für kurze Zeit gedrosselt werden.

Halbjahresvergleich der ersten fünf Clubs

Investmentclub	Gründung	Mitglieder	Vermögen am 30. 6. 1974 in DM	Vermögen am 31. 12. 1974 in DM	Bereinigte(r) Wertzuwachs/-minderung gegenüber 30. 6. 1974 in %
ICW ZWR Investment-Club Werkstätten, Zentr. Werkstätten und Reparaturabteilung	Okt. 1969	9	26 858,72	31 611,73	+ 8,60
Investmentclub Schwelgern	Nov. 1969	26	1 010,22	4 528,19	+ 5,66
Investmentclub Organisation ZDV	Okt. 1969	37	41 420,25	50 148,00	+ 5,34
Investmentclub ATH Neubaubauabteilung	Juni 1970	52	44 721,25	48 595,65	+ 3,89
Wertpapiergemeinschaft ATH 69	Sept. 1969	34	28 324,34	20 998,50	+ 3,39

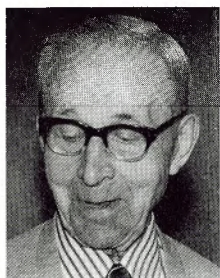
90 JAHRE ALT ERNST FRANZ



Neunzig Jahre alt wurde am 20. Februar der ehemalige Mitarbeiter Ernst Franz, der bei seiner Tochter in Baerl seinen Lebensabend verbringt. Ernst Franz ist 1885 in Biadki (Kreis Grotoschin) geboren. Nach der

Jahrhundertwende kam er mit seinen Eltern nach Duisburg. Im Werk Ruhrort arbeitete er ab 1918 zunächst in der Schmiede und war dann bis 1931 als Schlosser im Maschinenbetrieb Süd tätig. Nach kurzer Arbeitslosigkeit konnte er 1934 die Arbeit wieder aufnehmen. Als Schlosser versah er nun seinen Dienst in dem für die Walzenstraßen zuständigen Maschinenbetrieb. Als Ernst Franz am 28. Februar 1953 seine letzte Schicht verfuhr, hatte er bereits seinen 68. Geburtstag gefeiert. Die Glückwünsche der ATH zu seinem Geburtstag überbrachte Heinrich Kuhn, Leiter der Sozialabteilung Ruhrort.

90 JAHRE ALT FRIEDRICH ZELLE



Im Kreis der Familienangehörigen feierte Friedrich Zelle am 4. März seinen 90. Geburtstag. Dieser ehemalige Hüttenmann ist am 4. März 1883 in Oberhausen geboren. Nach der Schulentlassung nahm er im

Walzbetrieb des Werkes Ruhrort die Arbeit auf, wo auch sein Vater tätig war. Nach der Militärlzeit, die 1918 beendet war, arbeitete er als Kranführer im Thomaswerk. Letzte Station auf seinem Berufsweg war die Thomas-Schlackenmühle, wo Friedrich Zelle von 1925 bis zu seiner Pensionierung im Jahre 1952 seine Aufgaben erfüllte. Sieht man von den üblichen Altersbeschwerden ab, so ist Friedrich Zelle gesundheitlich in guter Verfassung. Mit regem Interesse verfolgt er noch das Geschehen um ihn herum. Den Geburtstagsglückwunsch im Namen der ATH überbrachte Heinrich Kuhn, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung.

40 JAHRE IM DIENST

Werner Fisch,
Buchdrucker,
Grafische Anstalt,
Ruhrort,
3. Juni

Georg Schuster,
Prokurist,
Verkehrswirtschaft,
Hamborn,
13. Juni

Johann Kordes,
Sachbearbeiter,
Verkehrswirtschaft,
Finnentrop,
9. Juli

25 JAHRE IM DIENST

**Werke Hamborn,
Bruckhausen,
Beeckerwerth**

Hermann Weiler,
Packer,
Verzinkung II, 17. Mai

Heinz Karl Hauser,
Verladeanweiser, Warm-
bandwerk I, 18. Mai

Bernhard Holland,
Werkstoffprüfer,
Forschung, 19. Mai

Jakob Max,
Kalkulator, Betriebs-
wirtschaft, 19. Mai

Herbert Sieg,
Vorarbeiter,
Stoffwirtschaft, 19. Mai

Hermann Bärsch,
1. Erplatzarbeiter,
Sinteranlage II, 2. Juni

Franz Höpfel,
Kaufm. Angestellter,
Verkaufsabrechnung,
6. Juni

Harry Splittek,
1. Helfer,
Zentr. Datenverarbeitung,
10. Juni

Anton Skubski,
Vorarbeiter, Warm-
bandwerk II, 12. Juni

Friedrich Wätscher,
Brenner,
Zentrale Werkstätten,
12. Juni

Friedrich Harfert,
Schlosser,
Kraftwerk Hamborn,
16. Juni

Rudolf Seydel,
Vorarbeiter,
Kraftwerk Hamborn,
16. Juni

Johannes Koterba,
Programmführer,
Warmbandwerk II,
17. Juni

Helmut Hirsch,
Konstrukteur,
Neubau-Abteilung,
19. Juni

Hubert Wiesel,
Betriebsleiter,
Zentrale Reparaturabt.,
22. Juni

Heinrich Hüfken,
Obermaschinist,
Erh.-Betrieb Beecker-
werth, 27. Juni

Josef Orlikowski,
Vorwalzer, Warm-
bandwerk I, 27. Juni

Paul Schiwy,
Techn. Sachbearbeiter,
Ingenieurabteilung,
27. Juni

Hans Tribowski,
Leiter d. Kranf.-Schule,
Ingenieurabteilung,
27. Juni

Manfred Will,
Regelmechaniker,
Erh.-Betr. Bruckhausen,
27. Juni

Wilhelm Brunsch,
Walzenwechsler,
Fertigstraße II, 28. Juni

Josef Butschkau,
Schlosser,
Versorgungsbetrieb,
28. Juni

Wilhelm Blum,
Obermaschinist,
Erh.-Betrieb Beecker-
werth, 29. Juni

Henryk Dutkiewicz,
Obermaschinist,
Erh.-Betr. Bruckhausen,
29. Juni

Johann Freis,
Kolonnenführer,
Erh.-Betrieb Hochofen,
29. Juni

Karl Heinz Hoffmann,
Ofenmann, Universal-
Brammenstraße, 29. Juni

Rudi Kühne,
Stoffwärter,
Stoffwirtschaft, 29. Juni

Dietrich Voorgang,
kaufm. Angestellter,
Magazinverwaltung,
29. Juni

Erich Steinfeld,
Gruppenführer, Allg.
Verwaltung, 29. Juni

Helmut Keuschen,
Schichtführer,
Hochofen, 30. Juni

Helmut Krähwinkel,
Verwieger,
Verkehrswirtschaft,
30. Juni

Max Linde,
Schlosser,
Erh.-Betr. Beeckerwerth,
30. Juni

Horst Lingnau,
Auswerter,
Qualitätswesen, 30. Juni

Josef Momber,
Elektriker,
Erh.-Betr. Beeckerwerth,
30. Juni

Erwin Schulze,
Schlosser,
Zentrale Werkstätten,
30. Juni

Werk Ruhrort

Helmut Ufer,
qual. Feinmechaniker,
Zentrale Rep.-Abteilung,
19. Mai

Herbert Heidenfels,
2. Rohrschlosser,
Zentrale Rep.-Abteilung,
24. Mai

Hermann Hübner,
Steuer Wasseranfertiger,
Erh.-Betrieb Hochofen,
24. Mai

Heinrich Arnoldüssen,
Stoffwärter,
Stoffwirtschaft, 31. Mai

Karl Hahn,
Steuer,
Erh.-Betrieb Hochofen,
31. Mai

Heinz Laudert,
Kollergangsarbeiter,
Erh.-Betrieb Hochofen,
31. Mai

Albrecht Lüpkes,
Kolonnenführer,
Sinterei, 31. Mai

Heinrich Nolte,
Sachbearbeiter,
Erh.-Betrieb, 31. Mai

Kurt Packelser, Vertreter
des Werkschutzeleiters,
Werkschutz, 31. Mai

Otto Boruta,
1. Walzenbauer,
Walzwerke, 1. Juni

Alfons Fras,
Platzarbeiter,
Erh.-Betrieb, Hochofen,
1. Juni

Alfred Surges,
Schmelzmeister,
Erh.-Betrieb Hochofen,
1. Juni

Hermann Thielen,
Brückenkranarbeiter,
Erh.-Betrieb Hochofen,
1. Juni

Heinrich Hiltgen,
3. Schlosser,
Erh.-Betrieb Hochofen,
2. Juni

**Karl-Christian
Küchenmeister,**
Gruppenleiter,
Betriebswirtschaft –
Zeitwirtschaft, 5. Juni

Helmut Heimbach,
Steuer,
Erh.-Betrieb Hochofen,
6. Juni

Alfons Weidner,
Kollergangsarbeiter,
Erh.-Betrieb Hochofen,
6. Juni

Wilhelm Müller,
Kranführer,
Erh.-Betrieb Hochofen,
7. Juni

Leon Meessen,
Qualitätsbeobachter,
Qualitätswesen, 13. Juni

Heinz Sass,
Platzarbeiter,
Erh.-Betrieb Hochofen,
13. Juni

Christian Smeets,
Fahrer Schwertransporte,
Erh.-Betrieb Hochofen,
13. Juni

Josef Geis,
1. Einsatzstoffarbeiter,
Oxygenstahlwerk,
14. Juni

Albert Teubert,
Zurichter, Halbzeug-
zurichtung, 14. Juni

Erhard Kroll,
Schlackenkipper,
Erh.-Betrieb Hochofen,
19. Juni

Friedrich Acht,
Kolonnenf. Schlosser,
Erh.-Betrieb Hochofen,
24. Juni

Karl Lucas,
Vorarbeiter,
Stoffwirtschaft, 24. Juni

Günter Norda,
Vakuumschmelzer,
Oxygenstahlwerk,
24. Juni

Otto Woelk,
1. Oberwachmann,
Werkschutz, 24. Juni

Werner Kosel,
1. Maschinist,
Halbzeugzurichtung,
26. Juni

Helmut Zipprich,
Vorarbeiter,
Halbzeugzurichtung,
26. Juni

Manfred Preuss,
Schmelzer,
Erh.-Betrieb Hochofen,
27. Juni

Johann Stasiak,
Vorarbeiter Maurer,
Zentrale Reparaturabt.,
27. Juni

Wilhelm Lindner,
Qualitätsbeobachter,
Qualitätswesen, 28. Juni

Noch zwölf Silberjubilare

Durch ein technisches Versehen sind in der letzten Ausgabe der Werkzeitung sieben Silberjubilare des Werkes Ruhrort und fünf aus dem Werksbereich Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth nicht erwähnt worden. Sie haben die namentliche Nennung genau so verdient, wie es bei ihren Kollegen der Fall ist, obwohl ihr Jubiläumstag bereits vorüber ist. Hier die „Vergessenen“, die nicht vergessen sein sollen:

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Berta Lümnen,
Bürohilfskraft, Techn.
Ausbildungswesen,
23. März

Waldemar Grosser,
Schlosser,
Kraftwerk Hamborn,
24. März

Paul Leisner,
Betr.-Vorarbeiter,
Zurichtung I,
28. März

Erwin Schneider,
kaufm. Angestellter,
Qualitätswesen,
28. März

Felix Tanjek,
Walzendreher,
Walzendreherei,
29. März

Günter Stahnke,
techn. Angestellter,
Qualitätswesen, 30. Juni

Arnold Thlen,
Qualitätsbeobachter,
Qualitätswesen, 30. Juni

Werk Hüttenbetrieb
Karl-Heinz Konrad,
Laborant, Labor, 13. Juni

Karl Pilaubbaum,
Verwieger,
Verkehrswirtschaft,
30. Juni

**Betriebsbereich
Kokerei ATH**
Günter Kusch,
Vorarbeiter, 22. Mai

Oswald Gebauer,
Umsteller, 1. Juni

Werner Sabottki,
Bedienungsmann, 1. Juni

Heinrich Schäl,
Schlosser, 9. Juni

Heinz Brauner,
Schlosser, 24. Juni

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Werner Puzicha,
Zunderbrecher,
Kaltwalzwerk,
19. Mai

Helmut Böhler,
Kranfahrer,
Kranbetrieb,
7. Juni

Anna Börakker,
Küchenhilfe,
Soz. Betr.-Einrichtung II,
10. Juni

Anna Zadka,
Rein.-Masch.-Führerin,
Soz. Betr.-Einrichtung II,
12. Juni

Hermann Quester,
Vorarbeiter,
Blechwalzwerk,
14. Juni

Bernhard Voß,
Kolonnenführer,
Blechwalzwerk, 16. Juni

Erwin Schankat,
Meister,
Grobblechwalzwerk,
19. Juni

Werk Ruhrort

Bernhard Czartowski,
Heilgehilfe,
Gesundheitswesen,
25. März

Erich Rubusch,
Schmied,
Zentrale Rep.-Abteilung,
27. März

Werner Olivier,
Kolonnenf. Klempner,
Zentrale Rep.-Abteilung,
28. März

Karl Blischoff,
Betriebsratsmitglied,
Betriebsrat, 29. März

Karl Drech,
Ablader, Kranführer,
Erhaltungsbetrieb,
29. März

Manfred Hampel,
Oberschmelzer,
Siemens-Martinwerk I,
29. März

Friedrich Liebelt,
Wachmann,
Werkschutz, 29. März

Gertrud Langa,
Kaufm. Angestellte,
Verkehrswirtschaft,
24. Juni

Wilhelm Jezek,
Meister,
Grobblechwalzwerk,
26. Juni

Fritz Krause,
Techn. Angestellter,
Wärmestelle, 26. Juni

Ernst Niewel,
1. Richter,
Breitflachstahlwalzwerk,
26. Juni

Betriebsbereich Grillo Funke GmbH

Ernst Förster,
Abteilungsleiter, 15. Juni

PERSONALMAPPE

Als Nachfolger von Dr. Ernst Höffken, der zum 1. Februar 1975 in den Vorstand der Rhein Stahl AG berufen wurde, hat Abteilungsleiter Dipl.-Ing. Kaufmann Wilhelm Kupper die Leitung des Bereiches Kosten und Erfolg übernommen.

Zu Abteilungsleitern wurden ernannt: Dipl.-Ing. Volkswirt Manfred Bahr, Personalabteilung für Angestellte Hamborn; Dr. Dieter Goos, Verkauf R; Karl-Heinz Kunz, Verkauf G; Dr. Heinz-Gerd Stein, Finanzen I und Dipl.-Kaufmann Edgar Schwarz, Materialwirtschaft.

Betriebsdirektoren wurden ernannt: Helmut Ahrens, Stahl- und Walzwerke Bruckhausen; Dr. Heinz Schacky, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb; Dr.-Ing. Claus Hendricks, Betriebswirtschaft. Dr. Hendricks wurde gleichzeitig die Vertretung von Dir. Schütte übertragen.



LEOPOLD FUSS
Walzer
Blockstraße 1
Hamborn — 10. April



STEFAN ULBRYCH
Kranführer
Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen — 13. April



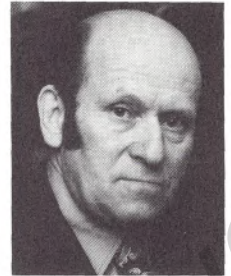
W. PAWLOWSKI
1. Kesselwärter
Kraftwerke
Ruhrort — 18. April



WERNER HOLDACK
Stahl-Kontrollleur
Zurichtung I
Hamborn — 13. Juni



ERNST RUTERT
1. Maschinist
Erhaltungsbetrieb
Ruhrort — 21. Juni



MATHIAS PAULY
Verwiegler
Verkehrswirtschaft
Duisburg-Süd — 28. Juni

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute
Anton Wienslawski,
Duisburg-Hamborn,
Märkerstraße 53,
14. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute
Josef Rath,
Duisburg-Hamborn,
Elsässer Straße 13,
5. Juni

Eheleute
Hubert Scholz,
Duisburg-Hamborn,
Pestalozzistraße 28,
6. Juni

Eheleute
Heinrich Sandkühler
Duisburg-Meiderich,
Herwarthstraße 84,
9. Juni

Eheleute
August Einig,
Duisburg-Hamborn,
Kolpingstraße 56,
12. Juni

Eheleute
Ernst Amann,
Duisburg-Meiderich,
Am Mismahlshof 47,
25. Juni

Eheleute
Paul Neumann,
Duisburg-Hamborn,
Heidestraße 10,
26. Juni

Eheleute
Anton Sobczak,
Duisburg-Meiderich,
Neustraße 2,
26. Juni

92 JAHRE ALT
Helene Fähnrich,
Duisburg-Beeck,
Flottenstraße 13,
20. Juni

91 JAHRE ALT
Gerhard Schmäing,
4223 Voerde,
Prinzenstraße 89,
30. Mai

90 JAHRE ALT
Franz Jaspert,
46 Dortmund-Eving,
Würtemberger Straße 30,
14. Juni

Johann Weles,
413 Moers,
Ottostraße 5,
25. Juni

HELENE NOY 100 JAHRE ALT

In gesundheitlich guter Verfassung vollendete die in Hamborn wohnhafte Helene Noy am 10. März ihren 100. Geburtstag. Sie ist die Witwe unseres ehemaligen Mitarbeiters Wilhelm Noy, der von 1918 bis 1940 als Vorarbeiter in der Gaszentrale im Hamborner Werk seine Arbeit verrichtete. Außergewöhnlich wie das Ereignis selbst war auch die Zahl der Gratulanten. Eine Nichte kam aus London. Für Helene Noy

gab es zunächst schwere Zeiten, als ihr Mann gestorben war, doch sie wußte das Leben stets zu meistern. Seit vielen Jahren lebt sie allein in ihrer kleinen Wohnung, aber ihre Tochter, die Verwandten und auch Nachbarn kümmern sich um die rüstige alte Dame. Helene Noy: „Ich habe immer maßvoll gelebt.“ Glückwünsche der ATH überbrachte Prokurist Haftmann, Leiter der Hamborner Sozialabteilung.



Anna Weyland,
Duisburg-Beeck,
Alsumer Straße 29,
18. Juni

85 JAHRE ALT
Johann Schürmann,
Duisburg 18,
Beckstraße 12,
8. Juni

Jakob Hagemann,
Duisburg-Meiderich,
Zoppenbrückstraße 21,
12. Juni

Heinrich Hoffmann,
Duisburg-Hamborn,
Gehrstraße 6,
20. Juni

80 JAHRE ALT
Josef Harn,
Duisburg-Meiderich,
Heisingstraße 27-29,
20. Mai
August Einig,
Duisburg-Hamborn,
Kolpingstraße 56,
28. Mai

Christian Borne,
Duisburg-Meiderich,
Emmericher Straße 122,
3. Juni

Josef Henning,
Duisburg-Meiderich,
Rosenbleekstraße 13,
9. Juni
Wilhelm Plückelmann,
4270 Dorsten II,
Kiebeck 16,
9. Juni

Matthias Kaas,
Duisburg 18,
Schillerstraße 56,
11. Juni

Peter Morstein,
Duisburg-Beeck,
Bruckhauser Straße 95,
15. Juni

Joh. Chroschinski,
Duisburg-Laar,
Arndtstraße 36,
6. Juli

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

CONRAD, Peter
PILZ, Gustav
STOLZ, Wilhelm
SAMIGK, Arnold
RAHM, Hermann
RAUSCH, Johann
ANSCHLAG, Heinrich
KRAJEWSKI, Peter
SEITZ, Franz
GROKOWINA, Johann
AX, August
LEMKE, August
SOMMER, Rheinhard
SCHNEIDER, Wilhelm
RODENS, Artur
HABERSAAT, Ernst
ERVENS, Anton
SCHABBERT, Franz
USCHE, Erich
EIDAM, Kurt
WARICH, Robert
JUNG, Josef
LOBNER, Kurt
LAMBERTZ, Heinrich
BIRWE, Heinrich
NÄHREN, Heinz
SCHNEIDER, Adam
WITULSKI, Heinrich
BARTEL, Bruno

Pensionär (Magazin-Ausgeber, Hauptlager)
Pensionär (Pfannenhandlanger, Thomaswerk)
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betr.-Einr. II)
Revidierer, Sammelstelle
Pensionär (Obermonteur, Elektro-Zentrale)
Pensionär (Vorarbeiter Kraftanlagen)
Pensionär (Kolonnenführer, Erh.-Betr. Hamborn)
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)
Pensionär (Walzmeister, Fertigstraße)
Pensionär (Kranführer, Erh.-Betrieb, Hamborn)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Granulierungsarbeiter, Hochofen)
Pensionär (Walzenschlosser, Warmbandwerk)
Pensionär (Verlademeister, Hochofenw. Hamb.)
Pensionär (Obermeister, Betriebswirtschaft)
Pensionär (Büroangestellter, Ingenieurabt.)
Pensionär (Kolonnenführer, Zentr. Rep.-Abt.)
Pensionär (Kaufm. Angestellter, Prod.-Plan.)
Pensionär (Kokswagenfahrer, Hochofen)
Pensionär (Kaufm. Angest., Betr.-Krankenkasse)
Pensionär (Walzenwechsler, Walzwerk)
Pensionär (Walzmeister, Walzwerk)
Pensionär (Hilfsarbeiter, Stahlwerk)
Pensionär (Schlosser, Zentrale Rep.-Abt.)
Steuer, Warmbandwerk II
Bandsortierer, Bandverzinkung II
Kokillenmann, Oxygenstahlwerk
Pensionär (A-Schweißer, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Vorarbeiter, Bauabteilung)

geb.	gest.
1908	29. Jan.
1896	16. Febr.
1899	18. Febr.
1910	20. Febr.
1886	21. Febr.
1892	21. Febr.
1907	25. Febr.
1908	25. Febr.
1905	26. Febr.
1912	27. Febr.
1895	2. März
1893	3. März
1909	3. März
1904	4. März
1906	5. März
1907	7. März
1907	11. März
1912	11. März
1911	11. März
1899	12. März
1900	15. März
1909	16. März
1910	19. März
1911	25. März
1929	20. März
1925	24. März
1924	24. März
1903	25. März
1907	6. April

Werk Ruhrort

SKRZYPCZAK, Valentin
DITTMANN, August
OBERMANN, Karl
MÜLLER, Charlotte
NOVY, Eduard
SCHÜRMANN, Arnold
ANDREES, Jakob
NOWAK, Gustav
SCHMELLENKAMP, Heinrich
NOSPES, Josef
EBERHARD, August
RAACK, Wilhelm
POTH, Wilhelm
NITSCH, Kurt
ROLLIK, Eduard
ABEL, Heinz
BUSCH, Henriette
MROS, Paul
SCHMIDT, Wilhelm
WECK, Heinrich
LINDEN, Jakob
KRAMER, Ernst
HOUY, Friedhelm

Pensionär (Schaltwärter, Energieversorgung)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Meister, Stahlbau)
Allgemeine Verwaltung, Putzfrau
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)
Pensionär (Meister, Krafthäuser)
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Hobler, Mechanische Hauptwerkstatt)
Stoffwärter, Stoffwirtschaft
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär
Pensionär (Schrottlader)
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)
Pensionär (Vorarbeiter, Energieversorgung)
Platzarbeiter, Hochofen
Hochofenarbeiter, Hochofen
Pensionär (Putzfrau, Allgemeine Verwaltung)
Laborant, Labor
Pensionär
Pensionär (Walzmeister, Walzwerke)
Pensionär (Kolonnenführer, Thomasmühle)
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb)
Konvertersteurer, Oxygenstahlwerk

1913	13. Febr.
1916	15. Febr.
1893	15. Febr.
1926	17. Febr.
1906	17. Febr.
1897	17. Febr.
1888	18. Febr.
1897	22. Febr.
1927	22. Febr.
1902	24. Febr.
1878	27. Febr.
1904	1. März
1908	6. März
1913	7. März
1910	7. März
1929	8. März
1905	10. März
1927	10. März
1895	13. März
1904	19. März
1894	27. März
1907	28. März
1933	29. März

Werk Hüttenbetrieb

HARDT, August
LINDNER, Paul

Pensionär (Sinterarbeiter, Hochofen)
Steuer, Hochofen

1914	18. Jan.
1917	6. Febr.

Betriebsbereich Duisburg Süd

KÜHN, Werner
STORM, Johann

Vorarbeiter, Blechwalzwerk
Ladungskontrollleur, Blechwalzwerk

1925	28. Febr.
1915	19. März

**Frühling für
Hausfassaden**
(Bericht im Innern)

