



KLÖNNE



unsere ATH

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

4/5



MOSAİK

... und bitten um freundliches Interesse

Carl B. Hommen lebt nun im Ruhestand. „Unsere ATH“ — in fast zwanzig Jahren von ihm gestaltet und entwickelt — wird von einer neuen Redaktions-Mannschaft gemacht, von Männern, die überwiegend schon bisher „dabei“ waren und nun zum Teil in neuer Verantwortung stehen.

Ein anderes Team, aber die gleiche Aufgabe, das gleiche Ziel: alle Mitarbeiter der ATH möglichst umfassend zu informieren.

Auch künftig gilt dabei der Satz „Bewährtes verwenden und weiterentwickeln“. Die Werkzeitschrift von 1974 ist nicht mehr die von 1955. (Damals erschien die erste Ausgabe „Unsere ATH“) Stillstand darf es auch künftig nicht geben, denn Entwicklung ist Kern jeder journalistischen Arbeit, die ja Geschehen beschreibt und damit Veränderung dokumentiert.

Die Redaktion wird sich — wie bisher — um eine gute Dokumentation des Betriebsgeschehens und aller Vorgänge bemühen, die für das Unternehmen wichtig sind. In diesem Sinne bieten wir, die Redakteure, mit dieser ersten Ausgabe unter neuer Regie unsere journalistischen Dienste an — und bitten um freundliches Interesse.

„UNSERE ATH“-Redaktion

Erholungswald vor den Toren der ATH

In einen Erholungswald soll die Alsumer Müllkippe, unmittelbar vor den Toren unseres Hamborner Werkes gelegen, verwandelt werden. Die Stadt Duisburg erhielt vom Ruhrsiedlungsverband 38 000 Jungbäume und Sträucher, um für eine entsprechende Grünanlage zu sorgen. Die ersten Begrünungsmaßnahmen wurden bereits im vergangenen Jahr entlang der Straße „Alsumer Steig“ vorgenommen.

Dieses neue Gehölz ist inzwischen geliefert worden und wird z. Z. angepflanzt. Es handelt sich hierbei um ausgesuchte „rauchfeste“ Pflanzen, die entsprechend immun gegen Umwelteinflüsse sind. In der Mehrzahl sind es

Ahorn, Ulmen und Pappeln. Fachleute haben ausgerechnet, daß durch diese Neuanpflanzungen zusätzlich eine Waldfläche von 3,8 Hektar entsteht.

Damit wird gewissermaßen ein großer Bogen von der Vergangenheit in die Zukunft geschlagen. Alsum war früher nicht nur ein Fischerdorf, sondern vor allem auch wegen seiner zahlreichen Obstgärten ein vielbesuchter Ausflugsort. Schon jetzt läßt sich absehen, daß in einigen Jahren die heute oft noch rauchende Müllkippe wiederum Ziel von kurzen Tagesausflügen sein wird, wenn man hier von bewaldeter Höhe aus auf den Rhein und einen Teil unserer Werksanlagen herabblicken kann.

Zusammenarbeit mit Rheinstahl beginnt

Nachdem inzwischen die Untersuchungen über Kooperationsmöglichkeiten weitgehend abgeschlossen werden konnten, haben die Vorstände der August Thyssen-Hütte AG und der Rheinstahl AG die nachfolgend aufgeführten Maßnahmen vereinbart, die nach Beratung und Beschlußfassung in den zuständigen Gremien baldmöglichst durchgeführt werden sollen. Dabei wird von dem Grundsatz ausgegangen, sämtliche Verarbeitungsaktivitäten der Rheinstahl AG zuzuordnen und den Stahlbereich bei der ATH zusammenzufassen.

1. Im Stahlbereich soll zur Realisierung der vorhandenen Rationalisierungsmöglichkeiten die Henrichshütte in Hattingen mit dem Stahlbereich der Thyssen-Gruppe organisatorisch verbunden werden.

2. Auf dem Verkehrssektor ist im Interesse einer rationalen Disposition vorgesehen, die Aktivitäten in der Binnenschifffahrt zusammenzufassen und Rheinstahl zuzuordnen.

3. Die Stahlbau-Aktivitäten beider Unternehmen im Dortmunder Raum werden zusammengeführt. Ebenso ist eine Konzentration der

Fertigungen im Bereich Gruben- ausbau beabsichtigt.

4. Zwischen den Werften in Emden und Hamburg soll eine Kooperationsvereinbarung mit dem Ziel der Spezialisierung abgeschlossen werden.

5. Die beiden Werkshandelsorganisationen sollen zu einer einheitlichen Organisation im Thyssen-Handelsbereich zusammengefaßt werden. Ebenso ist im Bereich des Anlagengeschäfts eine Zusammenarbeit vorgesehen.

6. Die Aktivitäten auf dem Gebiet der Gesenkschmieden sollen zusammengeführt werden. Außerdem ist beabsichtigt, die Gießereien der Deutschen Edelstahlwerke organisatorisch mit der Rheinstahl Gießerei AG zu verbinden.

7. Die Überlegungen zur Kooperation im Edelstahlbereich sind noch nicht abgeschlossen.

8. Es ist vorgesehen, die Thyssen Industrie GmbH in den Rheinstahl-Bereich zu überführen.

9. Die Vorstände haben Vereinbarungen über die Erhaltung des sozialen Besitzstandes und über das Angebot von Arbeitsplätzen bei Rationalisierungsmaßnahmen getroffen.

Neue Rufnummern

Am 1. Mai ändern sich die Rufnummern der Werksbereiche Ruhrort, Hüttenbetrieb, Düsseldorf und Thyssen Industrie Dinslaken. Von diesem Zeitpunkt an fallen die Vorwahlnummern weg, und es können im Gesamtbereich der ATH die einzelnen Werke fünfstellig angewählt werden. Das bedeutet eine erhebliche Verbesserung im werksinternen Telefonverkehr.

Filoplast als Mannequin

Auf der internationalen Eisenwarenmesse in Köln überraschte die Westfälische Union mit einem neuen Einfall. Um auf die Spezialwicklung bei Filoplast aufmerksam zu machen, wurden Filoplastrollen angezogen, so daß sie wie Puppen wirkten. Diese Form der Darstellung von Produkten erregte allgemein Aufmerksamkeit.



SECHS SEMESTER dauerten die Lehrgänge bei der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg/Wesel, die mit der Industriemeister-Prüfung endeten. Sowohl aus dem Bereich der ATH Hamborn als auch der ATH Ruhrort waren zahlreiche Belegschaftsmitglieder erfolgreich. Insgesamt 60 Belegschaftsmitglieder der August Thyssen-Hütte konnten ihre Urkunden als Industriemeister in Empfang nehmen. Die Werkzeitung wird darüber noch berichten.

Herausgeber:

AUGUST THYSSSEN-HUTTE AKTIENGESELLSCHAFT

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Redaktion Ruhrort: Günter Meyer

Wilhelm Pütz

Gesamtedaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (021 31) 5 40 (1) Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02 — Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Str. 12, (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 4 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft m.b.H., 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstr. 51

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Bildstelle des Müttergenesungswerkes, Rheinstahl AG — Farbaufnahmen: Lang, Metzger, Steinmetz — Grafik: Wolf

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

TITELBILD: Bau der neuen Rheinbrücke bei Speyer (s. S. 14/15)

BILD DER LETZTEN SEITE: Dämmerung über den Werksanlagen in Bruckhausen (beide Aufnahmen Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

Rheinstahl — ein Konzern stellt sich vor	3
Thyssentag 1974 — Vor neuen Aufgaben	7
20. Hauptversammlung der ATH	8
Von 9 bis 11 rauchen Köpfe und Töpfe	10
Geänderte Preise für das Werksessen	12
Junge Facharbeiter und Kaufleute fahren nach Holland	13
Thyssenstahl überspannt den Rhein bei Speyer	14
Das Metastadt-Bausystem vor seiner Bewährungsprobe in Wulfen	16
„Oscar Huber“ — ein Museum auf dem Wasser	19
Betriebsversammlung in Finnentrop	21
Von der Nähmaschine auf den Kran	22
Belegschaftsversammlung in Hamborn	24
Wo stehen wir? — Quartalsbericht des Unternehmens	25
Drei Theateraufführungen in Hamborn	26
Der SV Neukirchen — ein Großverein mit Breitensport	27
113 neue Thyssenhandwerker	28
Blut floß für einen guten Zweck	29

Seite

Rheinstahl



Wie die Werkzeugung bereits in ihrer letzten Ausgabe berichtete, hat am 15. Februar auch das Bundeskartellamt grünes Licht für den Zusammenschluß Thyssen/Rheinstahl gegeben. Die Kommission der Europäischen Gemeinschaften hatte bereits am 20. Dezember vorigen Jahres ihre Genehmigung erteilt. Im nachstehenden Beitrag stellt sich Rheinstahl den Lesern unserer Werkzeugung vor unter dem Motto: Einander Kennenlernen ist die Voraussetzung für gute Zusammenarbeit.

Rheinstahl — ein Unternehmen mit 62 000 Mitarbeitern und einem Umsatz von 6,8 Mrd. DM — steht vor einem neuen Abschnitt in seiner wechselvollen Geschichte. Die Zusammenarbeit mit der Thyssen-Gruppe kann beginnen.

Große Erwartungen knüpfen sich an dieses Zusammengehen. Auf beiden Seiten. Die verarbeitende Industrie ist der Bereich, der seit Jahren einen Schwerpunkt der Rheinstahl-Betätigungen darstellt. Hier treffen sich die Interessen beider Unternehmen:

Thyssen macht einen großen Schritt in die Verarbeitung, und Rheinstahl kann sein Potential schneller verstärken und ausbauen. Kooperationsmöglichkeiten gibt es im Stahlbereich, im Handel und auf anderen Gebieten. Darin liegt zugleich ein volkswirtschaftlicher Nutzen. Doppelinvestitionen werden vermieden, Vorteile aus enger Verbundwirtschaft ergeben sich auf beiden Seiten, und die Leistungsfähigkeit im internationalen Maßstab wird verbessert.

Bei Rheinstahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt

Verarbeitung, das ist ein Sammelbegriff für viele ganz verschiedenartige Erzeugnisse. In der nüchternen Sprache der Statistik zählt Rheinstahl hierzu seine Bereiche Maschinenbau, Schiffbau, Stahl- und Waggonbau, Fahrzeugbau und Stahlverformung. Auch hinter die-

ser Gliederung verbirgt sich noch eine Vielfalt an einzelnen Produkten. Wir wollen sie hier mit einigen typischen Beispielen vorstellen.

Ein vertrautes Bild auf Deutschlands Schienen sind die schnellen Lokomotiven der Deutschen Bundesbahn, Baureihe E 103. Viele von Ihnen haben sie schon ans Ziel gebracht, z. B. in einem TEE. Aber wenige von Ihnen wissen vielleicht, daß die E 103 eine Entwicklung von Rheinstahl ist. Mit dem Erwerb der Henschel-Werke im Jahr 1964 kam die traditionsreiche Lokomotiv-Fertigung zu Rheinstahl. Sie wurde ergänzt, als Rheinstahl den Lokomotivbau von Klöckner-Humboldt-Deutz übernahm.

Henschel-Lokomotiven fahren überall in der Welt. Sie bewähren sich täglich aufs neue. Ob unter schwerer Belastung in den riesigen Weiten Chinas oder unter härtesten tropischen Bedingungen in Ceylon, um nur zwei Beispiele zu nennen. Der schienengebundene Verkehr bleibt für Rheinstahl weiter ein wichtiger Markt. Durch aktive Mitarbeit an neuen Verkehrssystemen richtet Rheinstahl sich auf die Lösung von Verkehrsproblemen der Zukunft ein.

Der Lokomotivbau ist nur eine von vielen Sparten des Rheinstahl-Maschinenbaus. Zusammengekommen macht er 20 Prozent der Produktion dieses Rheinstahl-Bereichs aus. Hierzu gehört selbstverständlich



auch der Maschinenbau im engeren Sinne des Wortes. Darin ist Rheinstahl u. a. vertreten mit einem breiten Werkzeugmaschinenprogramm. Einen guten Ruf besitzen die Ringwalzwerke und Transferstraßen von Rheinstahl. Aber auch Pumpen, Schrottscheren, Flughafengeräte und numerisch gesteuerte Bearbeitungszentren sind hervorzuheben.

Dem Bereich Kunststoffmaschinen kommt durch das starke Vordringen der Kunststoffe, verbunden mit einer raschen Entwicklung von Technik und Verfahren, große Bedeutung zu. Die Marktstellung von Rheinstahl in diesem zukunftsreichen Sektor wurde weiter ausgebaut. Vor allem der Kestermann Doppelschnecken-Extruder ist eine anerkannte Spezialität der Branche.

Rheinstahl ist durch seine breite Betätigung im Maschinenbau ein vielseitiger Partner von Unternehmen in unterschiedlichsten industriellen Sparten. Für die ständige Entwicklung verbesserter und neuer Konstruktionen leistet das Forschungszentrum für Fertigungstechnik und Erzeugnisuntersuchung in Kassel wertvolle Beiträge.

ZU DEN BILDERN:

Konzernzentrale und eines der bekanntesten Rheinstahl-Produkte — vom Rheinstahl-Hochhaus in Essen aus wird das Unternehmen verwaltet, und die von Rheinstahl entwickelte und gebaute Henschel-Lokomotive gehört zu den modernsten Elektroloks der Welt. Eine Maschine dieser Baureihe E 103 erzielte im März 1974 mit 253,3 Stundenkilometern einen neuen Geschwindigkeitsrekord für Elektroloks

Auf Schritt und Tritt begegnet man heutzutage Baustellen. Öfter als einem manchmal lieb ist. Aber Bauen bedeutet Fortschritt. Dazu leistet Rheinstahl gewichtige Beiträge. Baustellen werden mit den vielfach bewährten, umsetzbaren Stahlschweißstrahlen aus typisierten Elementen nach eigenem System überbrückt. Damit bleibt der Verkehr auch dort flüssig, wo er sonst ins Stocken geraten würde.

An Großbaustellen kann man noch mehr von Rheinstahl sehen. Zum Beispiel aus dem Hanomag-Programm Radlader, Lade- und Pla-



nierraupen sowie Hydraulikbagger; oder die Mobil- und Autokrane im Einsatz an Hochbauten.

Stahl-Hochbauten erstellt Rheinstahl übrigens auch selbst. Als Generalunternehmer durch seinen Komplettbau sogar schlüsselfertig, wie beim Landesbank-City-Center in Hamburg.

Überhaupt, wer hoch hinaus will, fährt gut mit Rheinstahl-Aufzügen. Hier ist Rheinstahl nicht nur in der Bundesrepublik gut im Markt. Das zeigt der Moskauer Fernsehturm. Er ist mit 533 m das höchste freistehende Bauwerk der Erde. Rheinstahl hat die Aufzüge geliefert. Aufwärts geht's mit sieben Metern pro Sekunde, abwärts sind sie schneller als ein Fallschirmspringer. Um der wachsenden Nachfrage nach Aufzügen gerecht zu werden, hat Rheinstahl seine Produktionsstätten um ein neues Werk in der Nähe von Stuttgart ausgebaut und erweitert.

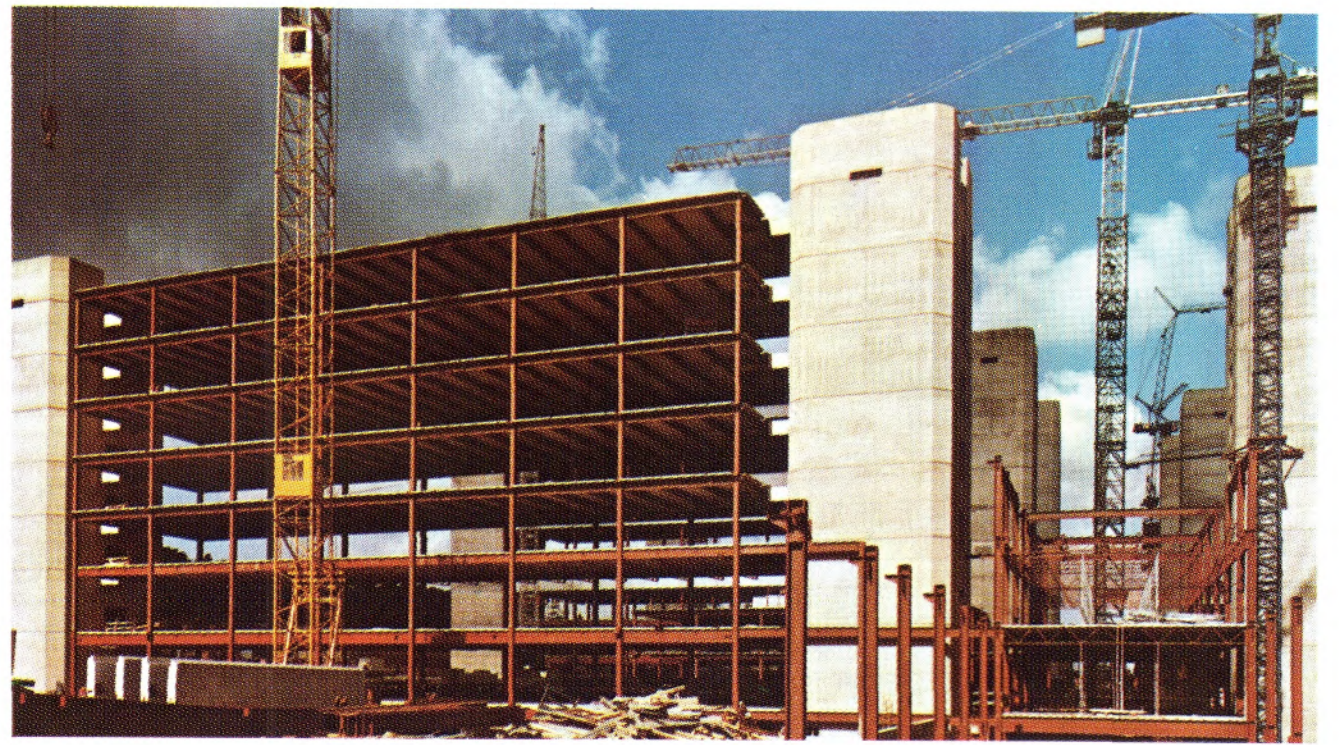
Rheinstahl-Fahrtreppen findet man häufig dort, wo das Auf und Ab im Leben erleichtert werden soll: in Kaufhäusern, Bahnhöfen und auf Flugplätzen, kurz, an allen Brennpunkten des Fußgängerverkehrs. Jede dritte Fahrtreppe in der westlichen Welt wird von Rheinstahl oder seinen Lizenznehmern gebaut. Gut fährt man auch mit den Rhein-

stahl-Fahrtreppen, zum Beispiel im neuen Messegelände in Düsseldorf. Neben 22 Fahrtreppen sorgt hier ein 218 m langer Doppelfahrtreig dafür, daß 10 000 Besucher pro Stunde in beiden Richtungen befördert werden können.

Sie erinnern sich: Wir begannen mit der Großbaustelle, um Rheinstahls Bedeutung für die Bautätigkeit darzustellen. Wir können das hier nicht umfassend tun. Aber zwei Dinge müssen wir noch erwähnen.

Das eine ist der Stahlbrückenbau. Deutlicher als eine Aufzählung der vielen Brückenbauwerke im In- und Ausland ist der jüngste Leistungsbeweis in Hamburg. Das Bild der Köhlbrandbrücke ging vor wenigen Wochen durch die Presse. Sie verbindet die Unterelbe mit dem südlichen Teil des Hamburger Hafens. Rheinstahl baute die beiden 135 m hohen Pylone und die Stahlkonstruktion.

Das andere ist der Stahl-Wasserbau. Auch hierfür ein Beispiel. Der Eiderstaudamm in Schleswig-Holstein dient der Sturmflutsicherung. Sein 224 m langes Sielbauwerk wurde von Rheinstahl entworfen und ausgeführt. Kernstück sind zehn gewaltige Klappen, mit denen die Gezeitenströme reguliert werden.



Die Rheinstahl-Werft in Emden zählt zu den leistungsfähigen deutschen Großwerften. Ihr abgewogenes Mischprogramm aus bewährten Standardschiffen und hochqualifizierten Spezialschiffen trägt vielen Marktbedürfnissen Rechnung.

Mit der Waggon Union in Berlin hat Rheinstahl seinen traditionellen Waggonbau wesentlich erweitert. Neben Spezial-Güterwagen ergänzen nun Personen- und Triebwagen das vielfältige Angebot.

Bei Rheinstahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt — so hieß es eingangs. Längst nicht alle Erzeugnisse konnten wir hier vorstellen. So bleiben die bergbautechnische

Produktion, der Motorenbau, Getriebe und Achsen, Fahrzeugzubehör und vieles mehr unerwähnt. Vielleicht lernen Sie die eine oder andere Rheinstahl-Betätigung in der Verarbeitung demnächst noch besser kennen.

Weitere Schwerpunkte sind Grundstoffe und Handel

Mit dem Grundstoffsektor hat Rheinstahl seine unternehmerische Tätigkeit begonnen. Das war 1871 in Duisburg-Meiderich, in unmittelbarer Nähe des Ruhrorter Hafens. Zunächst beschränkte sich die industrielle Fabrikation auf ein Bessemer-Stahlwerk mit Nebenan-

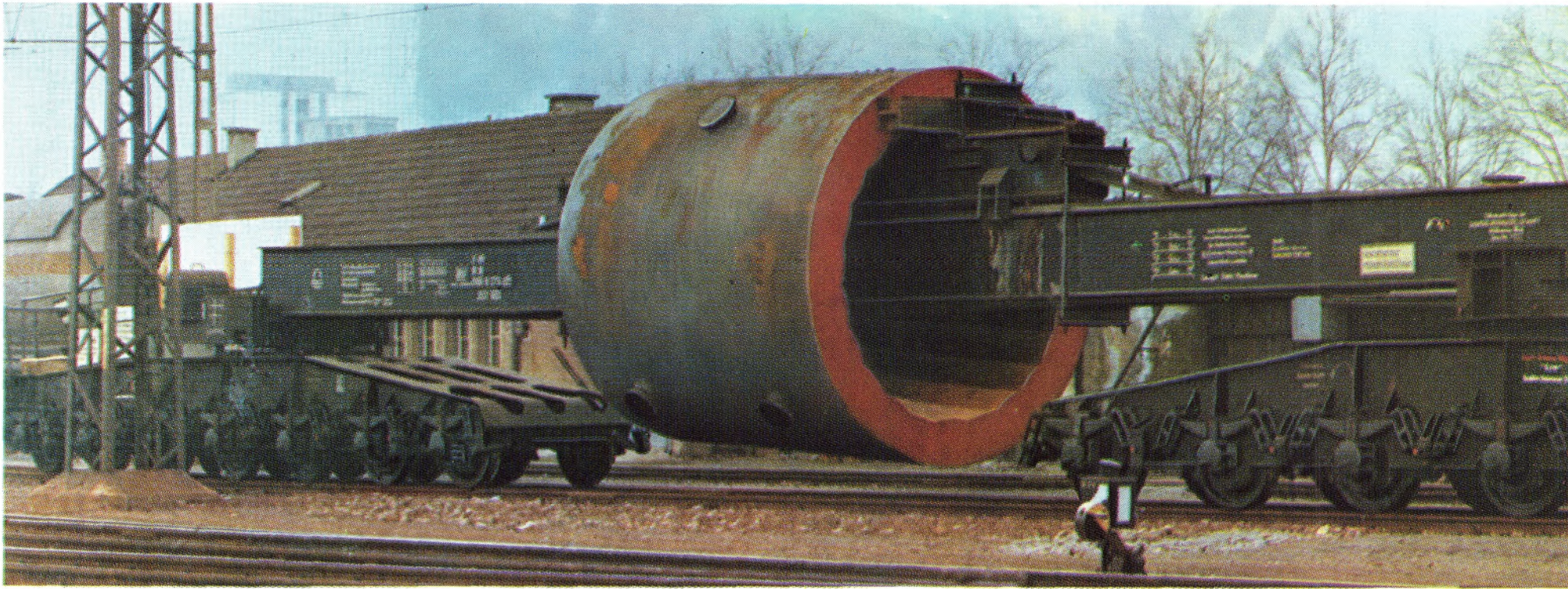


Bild links oben: Die „Kohlbrandbrücke“ im Hamburger Hafen ist 520 Meter lang. Die Federführung bei diesem Stahlbau hatte Rheinstahl

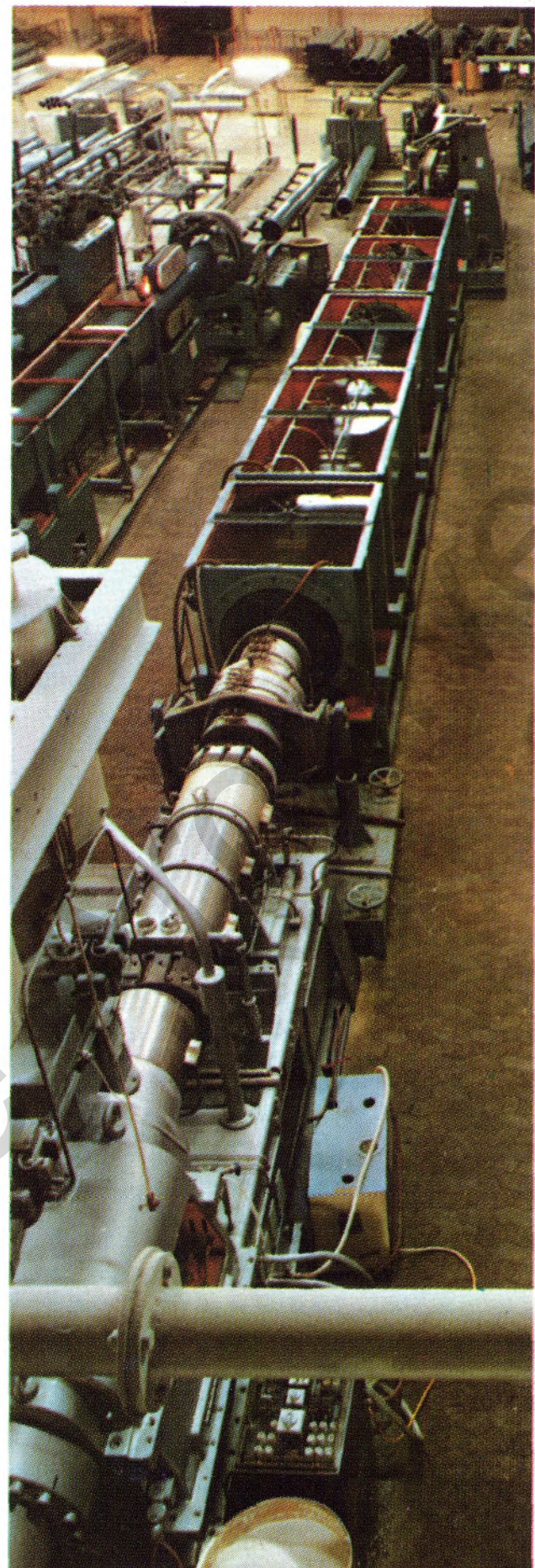
Bild darunter: 15 000 Tonnen Stahl werden für die 120 000 Kubikmeter umbauten Raumes beim Neubau der Universität Bielefeld benötigt. Rheinstahl ist dabei — zum Beispiel bei der Stahlskelettkonstruktion dieses Universitätsgebäudes

Bild rechts oben: Die Schmiedeblock-Kokille auf diesem Spezialtransporter wiegt 137 Tonnen. Hersteller: Rheinstahl-Gießerei AG

Bild darunter: Rheinstahl-Fahrtreppen — auch für „draußen“

Bild ganz rechts: Eine solche Anlage zur Herstellung von Rohren, Platten, Profilen und Bändern aus Kunststoff liefert Rheinstahl schlüsselfertig

Bild rechts unten: Ein im Schleudergußverfahren hergestelltes Druckrohr, das glühend gerade von der Schleudergußmaschine abgezogen worden ist. Rohre dieser Art werden zum Wassertransport zum Beispiel in den kommunalen Leitungssystemen aber auch zum Gas-transport benutzt



lagen und eine Fabrik für feuerfestes Material. Die Bearbeitung des Rohstahls erfolgte in einem Schienenwalzwerk und in einem Hammerwerk. Aus diesen recht bescheidenen Anfängen hat sich Rheinstahl rasch entwickelt.

Wer weiß heute noch, daß Rheinstahl damals das Thomas-Verfahren in Deutschland eingeführt hat? Doch über die Stahlerzeugung hinaus verbreiterte sich schon bald die Basis des Unternehmens durch den Erwerb eigener Eisenerzfelder und eigener Kohlenzechen.

Bis zur Gründung der Vereinigten Stahlwerke im Jahre 1926 prägte die Betätigung im Montansektor das Unternehmensprofil von Rheinstahl. Thyssen und Rheinstahl gehörten zu den Gründern der Vereinigten Stahlwerke. Nach ihrer Entflechtung in den 50er Jahren erhielt Rheinstahl eine Grundstoffbasis, die in ihrem Kern bis in die heutige Zeit unverändert blieb. Sie wurde zugleich ergänzt durch den ehemaligen Verarbeitungsbereich der Vereinigten Stahlwerke, den Rheinstahl bis in die Gegenwart konsequent ausgebaut hat. Wichtig ist aus jener Zeit noch der Einstieg in die Edelstahlbranche mit einer Mehrheitsbeteiligung am Edelstahlwerk Witten.

Grundstoffe, das sind für Rheinstahl vor allem Bleche aus Qualitäts- und Edelstahl, Schmiedestücke, Kumpelteile und rollendes Eisenbahnzeug. Eine anerkannt gute Marktstellung hat Rheinstahl

als Anbieter von Spezial-Roheisen. Auch im Gießereisektor hat sich Rheinstahl eine bedeutende Position erarbeitet. Für jedes Gußproblem findet es die richtige Form. Für „kleine Fische“ und „dicke Brocken“. Denn es werden Stücke von 1,5 g bis 300 t Rohgewicht gegossen. Auch allen Qualitätsansprüchen wird das vielfältige Programm gerecht. Es umfaßt Eisen-, Stahl-, Temper- und NE-Metallguß. Mit der August Thyssen-Hütte besteht seit Jahren ein enger Verbund bei Stahlwerkskokillen. Das Rheinstahl-Werk Meiderich erhält Roheisen aus den benachbarten Hochöfen der ATH und stellt daraus Kokillen für die ATH her. Im Rahmen dieses bewährten Verbun-

des wurden inzwischen mehr als 1,5 Millionen Tonnen Sonderroheisen vergossen.

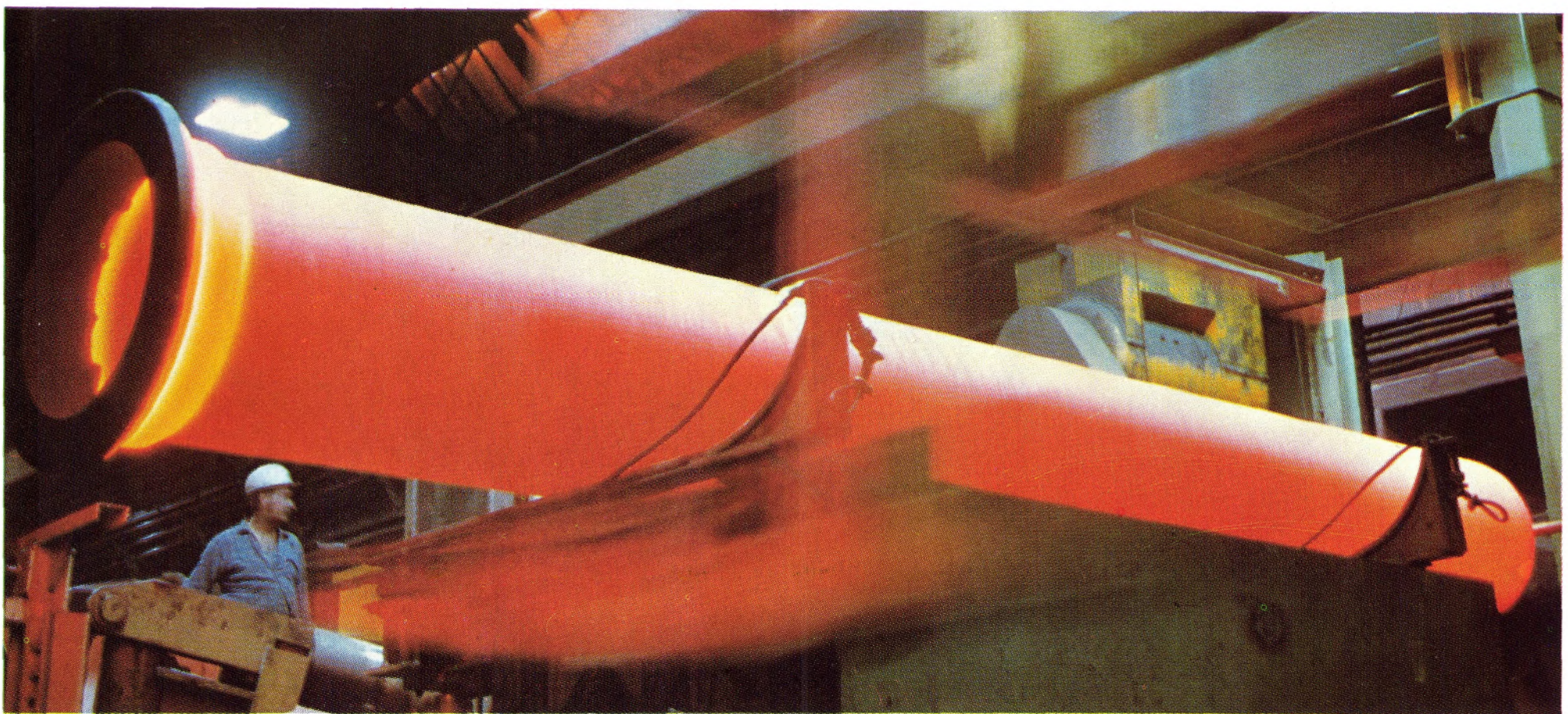
Gußerzeugnisse liefert Rheinstahl in verschiedenste Märkte. Zum Beispiel Walzen für die Stahlindustrie oder Heizungsaggregate und Gußrohre für die Bauwirtschaft. Als konkurrierender Werkstoff zum Guß ist seit Jahren Kunststoff auf Teilgebieten im Vormarsch. Was Rohre angeht, so hat sich Rheinstahl frühzeitig darauf eingestellt. Das Kunststoffwerk Anger verfügt über eine Spitzenstellung im Markt. Lizenzvergaben in alle Welt bestätigen dies.

Kürzlich wurde der Elbtunnel in Hamburg fertiggestellt. Auf einer

Länge von 3325 Meter können 30 Meter unter der Elbe täglich mehr als 70 000 Kraftfahrzeuge den Tunnel passieren. Rheinstahl hat hierfür gußeiserne Tunnelringe geliefert, die bis zu den größten Abmessungen hergestellt werden.

Maschinenbau und Automobilindustrie sind weitere wichtige Abnehmer für Rheinstahl-Seriengußerzeugnisse. Wir können sie hier nur erwähnen. Aber vielleicht denken Sie beim Autofahren einmal an Rheinstahl: Irgend etwas stammt bestimmt auch für Ihren Wagen aus diesem Bereich.

Mit dem Handel möchten wir die Vorstellung der Rheinstahl-Schwerpunkte abschließen. Hier betätigt



Zu den Bildern:

Bild rechts: Im Dock der Rheinstahl-Nordseewerke liegt die „Sally II“, ein Produktentanker, der hochwertige Güter befördert. Tanker dieses Typs laden zum Beispiel Erdöl-Erzeugnisse oder Speiseöl. Sie können gleichzeitig bis zu sechs verschiedene Flüssigkeiten befördern

Bild unten: Rheinstahl Hanomag baut Laderaupen verschiedener Größe von 55 bis 150 PS, Maschinen wie diese, die in den Alpen eingesetzt ist. Noch mehr PS — bis zu 250 — haben die, den Laderaupen verwandten Radlader, die unter dem gleichen Firmenzeichen hergestellt werden



sich das Unternehmen weit über den Rahmen der eigenen Programmpalette hinaus: Von Mineralölerzeugnissen, festen Brennstoffen und Baustoffen über Stahlhandel bis zu Anlagen und schlüsselfertigen Fabriken, die wiederum die breite Spanne von der Grundstoff- bis zur Konsumgüterindustrie umfassen. Für zukunftssträchtige Gebiete wie Umwelttechnik und Offshoretechnik ist Rheinstahl mehr als ein wichtiger Handelspartner. Denn hierfür steht den Kunden das Rheinstahl-know-how in vielen Fertigungsverfahren und die gut ausgerüsteten Produktionsstätten zur Verfügung.

Rheinstahl richtet sich am Markt aus

Mit Verarbeitung, Grundstoffen und Handel haben Sie die Schwerpunkte Rheinstahls kennengelernt. Natürlich war es nur ein erstes Bekanntmachen. Und das auch nur, weil wir die vielseitigen Betätigungen Rheinstahls auf drei Schwerpunkte konzentriert haben. Allein für abrechnungstechnische Zwecke unterscheidet Rheinstahl über 250 Produktgruppen. Sie alle zu kennen, ist schon schwierig. Sie alle im Griff zu haben, ist noch schwieriger. Rheinstahl hat deshalb zunächst gleichartige Produkte zusammengefaßt. „Gleichartig“ kann sein: Gemeinsamer Markt oder Kundenkreis, aber auch verwandte Merkmale in der Technologie. Daraus entstanden die sog. Produktbereiche. Die Produktbereiche sind ihrerseits sog. Geschäftsbereichen zugeordnet.

Rheinstahl ist auf vielen Märkten zu Hause. Und Märkte waren auch bestimmend für die heutige Organisation. Märkte aber sind dynamisch. Sie stellen immer höhere Anforderungen an die technische und wirtschaftliche Leistungsfähigkeit der Unternehmen. Für Thyssen und Rheinstahl geht es vereint besser. Die gemeinsame Zukunft hat bereits begonnen. Wie die Werkzeugzeitung an anderer Stelle berichtet, haben die Vorstände der ATH und von Rheinstahl umfassende Kooperationsmaßnahmen vereinbart, die nun baldmöglichst verwirklicht werden sollen.



Rheinstahl auf einen Blick

Start:

Rheinstahl wurde 1870 als Stahl- und Walzwerk gegründet.

Sitz:

Das Rheinstahl-Verwaltungshochhaus steht in Essen am Ruhrschnellweg, der an dieser Stelle jetzt im Tunnel geführt wird.

Belegschaft:

Rund 62 000 Mitarbeiter in allen Betrieben des Konzerns.

Umsatz:

Der Konzernumsatz erreichte im vergangenen Geschäftsjahr 6,9 Milliarden DM.

Produkte:

Zu den Rheinstahl-Erzeugnissen gehören Lokomotiven und Bagger, Fluggastbrücken und Aufzüge, Krane und Stahlskelettkonstruktionen von Hochhäusern und Fabriken, Schiffe und Brücken, Bohrmaschinen und Turbinengehäuse, Schrottscheren, komplette Hochofenanlagen und Müllkompostwerke, Ausrüstungen für den Bergbau und Kernkraftwerke.



Vor neuen Aufgaben

Thyssentag 1974

Dreihundert leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe — darunter erstmals auch aus dem Rheinstahl-Bereich — trafen sich Anfang März zum zehnten Mal zu einer Arbeitstagung, um gemeinsam aktuelle Probleme und Grundsatzzfragen zu diskutieren. Die Zusammenkunft fand erstmals im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf statt.

Der diesjährige Thyssentag stand im Zeichen der Zusammenarbeit der Thyssen-Gruppe mit Rheinstahl. Bereits in seinen einleitenden Worten ging Dr. Spethmann auf diesen wichtigen unternehmenspolitischen Schritt ein und richtete einen herzlichen Willkommensgruß an die nunmehr zur Thyssen-Familie gehörenden Mitarbeiter und Kollegen von Rheinstahl. Mit besonderer Freude begrüßte Dr. Spethmann den ATH-Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Sohl, dessen Vorgänger Dr. Birrenbach und die früheren ATH-Vorstandsmitglieder Prof. Dr. Cordes, Dr. Michel und Dr. Risser.

In seinem grundlegenden Referat über „Strukturen der Thyssen-Gruppe im Wandel“ befaßte sich Dr. Spethmann zunächst mit den historischen Anfängen der ATH

und erläuterte die Motive, die für das industrielle Engagement des Firmengründers August Thyssen im Duisburger Norden Ende des vorigen Jahrhunderts ausschlaggebend waren. Die nächste wichtige Wegmarke sei 1926 die Gründung der Vereinigten Stahlwerke gewesen, die Thyssen und Rheinstahl erstmals unter das gemeinsame Dach eines damals allerdings noch umfassenderen Verbundes geführt habe.

Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen stellte Dr. Spethmann die wichtigsten unternehmenspolitischen Schritte der Nachkriegsentwicklung dar und erläuterte den Weg von der ATH zur heutigen Thyssen-Gruppe. Rückschauend könne man heute feststellen, daß die Herausbildung der neuen Thyssen-Gruppe immer unter der Ziel-



setzung einer sinnvollen Neuordnung, einer besseren Wirtschaftlichkeit und einer größeren Wettbewerbsfähigkeit gestanden habe. Im zweiten Teil seines Referates ging Dr. Spethmann auf die aktuelle Geschäftslage ein. Im Stahlbereich sei die Beschäftigung für die nächsten Monate gesichert, allerdings gehe die gute Auftragslage fast ausschließlich auf die unverändert lebhaft internationale Stahlnachfrage zurück. Die Besserung der Ertragslage sei deshalb mit einer immer größer werdenden Abhängigkeit von der Weltmarktentwicklung gekoppelt. Dr. Spethmann schloß seine Ausführungen mit einem Appell an alle Mitarbeiter von Thyssen und Rheinstahl, die Kooperation beider Unternehmen zum Erfolg zu führen. Es ginge darum, einen engen technisch-wirtschaftlichen Verbund der jeweils spezialisierten Unternehmensbereiche herzustellen, alle Rationalisierungsvorteile auszuschöpfen, aussichtsreiche Fertigungen weiter nach vorne zu bringen und die Auslandsaktivitäten zu verstärken. Im Anschluß an den Vortrag Dr. Spethmanns berichtete der Vorstandsvorsitzende von Rheinstahl,

T. Schmücker, in einem umfassenden Referat über „Entwicklung und Aufbau des Rheinstahl-Konzerns“. Auch in diesen Ausführungen stand zunächst der sehr wechselvolle historische Werdegang des Unternehmens im Vordergrund, aus dem heraus sich gerade im Duisburger Raum schon sehr frühzeitig Berührungspunkte zur Thyssen-Gruppe ergeben hätten.

In den weiteren Teilen seines Referates ging T. Schmücker auf die Nachkriegsentwicklung von Rheinstahl ein und gab einen Überblick über die heutige Organisationsstruktur sowie über die Produktions- und Absatzschwerpunkte des Unternehmens. Rheinstahl stehe jetzt vor einer neuen Phase. Die Chancen der Zusammenarbeit müßten zum Wohle des Ganzen genutzt werden.

Die Nachmittagsvorträge standen im Zeichen der gegenseitigen Information über die Aufgabenstellung der einzelnen Tätigkeitsgebiete in der um Rheinstahl vergrößerten Thyssen-Gruppe. Dr. Zimmermann vom ATH-Vorstand sprach zu dem Thema „Stahlbasis der Thyssen-Gruppe — Entwicklung und Stand“. Dabei wurde insbesondere die produktionstechnische Verzahnung zwischen der ATH und den übrigen stahlerzeugenden Unternehmen der Gruppe herausgestellt und gezeigt, wie dieser Verbund im Laufe der Jahre unter dem Druck der technischen Entwicklung und des verschärften internationalen Wettbewerbs entstanden war.

Anschließend gab Dr. Hucks vom Rheinstahl-Vorstand einen Überblick über die Schwerpunkte dieses Unternehmens im Maschinenbau. Weitere Vorträge von Dr. Gschwend von der Thyssen Stahlunion-Technik und Dipl.-Ing. Adams von Rheinstahl befaßten sich mit dem technischen Auslandsgeschäft und den Zukunftschancen der Offshore-Entwicklung.

Im Anschluß an die Vorträge wurden Einzelfragen lebhaft diskutiert. Den Abschluß bildete auch in diesem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, die vielfältigen Kontakte zu vertiefen.



ZU UNSEREN BILDERN:

Die beiden Vorsitzenden der Vorstände von ATH und Rheinstahl, Dr. Spethmann und T. Schmücker, im Gespräch (oben links) — Das rechte Bild zeigt Dr. Spethmann während seines Vortrags über das Thema „Struktur der Thyssen-Gruppe im Wandel“ im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf — Unten links referiert Dr. Zimmermann über das Thema „Stahlbasis der Thyssen-Gruppe — Entwicklung und Stand“

Ein neuer Abschnitt in der Geschichte der Thyssen-Gruppe

Die Duisburger Mercatorhalle war am 19. April fast bis auf den letzten Platz besetzt, als Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Hans-Günther Sohl die diesjährige Hauptversammlung der ATH eröffnete. Dr. Sohl gedachte mit ehrenden Worten der Toten des abgelaufenen Jahres und nannte stellvertretend für alle das Vorstandsmitglied Dr. Hermann Th. Brandt, der am 30. Juni 1973 auf einer Dienstreise verstorben war.

Die Tagesordnung der 20. ordentlichen Hauptversammlung der ATH umfaßte die Vorlage des Jahresabschlusses der August Thyssen-Hütte AG und des Konzernabschlusses sowie des Geschäftsberichts 1972/73, die Beschlußfassung über die Verwendung des Bilanzgewinns sowie die Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat, eine Ersatzwahl zum Aufsichtsrat und die Wahl des Abschlußprüfers.

In seinem einleitenden Referat gab der Vorsitzende des Vorstandes, Dr. Dieter Spethmann, Erläuterungen zum Jahresabschluß 1972/73 und einen umfassenden Überblick über die derzeitige Lage unseres Unternehmens. Drei Dinge stellte er als besonders wichtig für die Thyssen-Gruppe heraus:

- Das Geschäftsjahr 1972/73 war insgesamt erfolgreich und brachte deutliche Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag. Diese Entwicklung hält im laufenden Geschäftsjahr an.
- Die neuen Auslandsaktivitäten in Europa und Übersee gewinnen Gestalt. Das betrifft sowohl das Stahl- und Walzwerk der COSIGUA in Brasilien als auch die Beteiligung am französischen Küstenstahlwerk SOLMER, wo inzwischen die Produktion angeht. Außerdem steht die

ATH unmittelbar vor einer ersten Beteiligung an einem Kokshöhlenvorkommen in Übersee.

- Der Zusammenschluß mit Rhein Stahl ist vollzogen. Damit verfügt die Thyssen-Gruppe über eine wesentlich breitere Unternehmensbasis. Die 20. Hauptversammlung, so sagte Dr. Spethmann, stehe am Anfang eines neuen Abschnittes in der Geschichte der Thyssen-Gruppe.

Zum letzten Geschäftsjahr führte Dr. Spethmann im einzelnen aus, daß es nach den beiden vorhergegangenen Flautejahren eine kräftige Ausweitung der Produktion gebracht habe. Die Stahl- und Walzwerke seien in nahezu allen Bereichen ausgelastet gewesen. Die wichtigsten Kennziffern: Rohstahlsteigerung um 20 Prozent auf 13,9 Millionen Tonnen, Ausweitung der Walzstahlproduktion um 19 Prozent auf 11,8 Millionen Tonnen. Der Kundenumsatz nahm um 21 Prozent auf 11,9 Milliarden DM zu. Gemessen an dem guten Thyssenjahr 1969/70 betrug das Umsatz-Plus allerdings nur 9 Prozent. Bemerkenswert sei dabei, daß der Inlandumsatz des letzten Geschäftsjahres den Stand von 1969/70 nicht erreicht habe. Die Steigerung gehe also ausschließlich auf den Export zurück. Die Ausführungsquote sei daher von 26 auf 30 Prozent gestiegen; 1969/70 hatte sie noch bei 21 Prozent gelegen.

Unterschiedlich sei die Entwicklung bei den Kosten gewesen. Im Berichtsjahr hätte der Aufwand für Fremdschrott und auch für Erz etwa die gleiche Größenordnung wie vor drei Jahren gehabt. Anders bei Brennstoffen und Personalkosten. Insbesondere durch den Preisanstieg bei Koks und Kokshöhlen hätten sich die Brennstoffkosten im letzten Geschäftsjahr auf 71 DM je Tonne Rohstahl erhöht. Der spezifische Personalaufwand sei nach dem Anstieg in den beiden Vorjahren 1972/73 auf Grund der besonders hohen Auslastung der Betriebe erstmals wieder leicht zurückgegangen, trotzdem habe er aber mit 79 DM je Tonne Rohstahl um 11 DM höher gelegen als im Geschäftsjahr 1969/70.

Zum Ergebnis der Thyssen-Gruppe erklärte Dr. Spethmann, daß nach zwei schweren Jahren eine deutliche Ertragsverbesserung festge-



stellt werden könne — trotz struktureller Schwierigkeiten in einigen Produktionsbereichen. Der Kundenumsatz der Gruppe habe gegenüber dem Vorjahr um rund 2 Milliarden DM zugenommen. Die Mehreinnahme sei im wesentlichen als Mehraufwand in die Materialkosten und in den Personalaufwand gegangen. Auch für die übrigen Aufwandsposten hätten sich höhere Belastungen ergeben, so z. B. für Abschreibungen, Zinsen und Steuern.

Als Saldo aus dem Umsatzplus und Mehraufwand sei unter dem Strich eine Erhöhung des Jahresüberschusses um 123 Millionen DM auf 179 Millionen DM verblieben. Nach Abzug der Zuführung zu der freien Rücklage und Verrechnung anderer Rücklageposten sowie der konzernfremden Gesellschaften zustehenden Gewinnanteile stelle sich der Konzerngewinn auf 101,6 Millionen DM. Daraus könne eine Dividende von 5 DM je Aktie im Nennwert von 50 DM ausgeschüttet werden. Dr. Spethmann hob hervor, daß diese Dividende — im Gegensatz zu den mageren Ausschüttungen der beiden Vorjahre — wieder voll verdient worden sei. Sie bleibe allerdings immer noch hinter der Spitzendividende aus 1969/70 zurück. Dadurch werde deutlich, daß in Teilbereichen noch Verluste abgedeckt werden mußten. Die hier eingeleiteten Anpassungsmaßnahmen zeigten bereits erste Erfolge.

Dr. Spethmann zeigte am Beispiel des Thyssen-Abschlusses 1972/73 auch die Auswirkungen der geplanten Vermögensbildungsabgabe. Die Ergebnisse dieser Beispielrechnungen machten deutlich, wie stark der ohnehin knappe Spielraum der Unternehmen für Substanzsicherung und Ausschüttung durch diese neue Belastung eingeengt würde.

Der Vorstandsvorsitzende ging dann auf die allgemeine konjunkturelle Situation ein. Die Gesamtwirtschaft habe bereits seit dem vergangenen Herbst Abschwächungstendenzen gezeigt, im weiteren Verlauf verstärkt durch die Schwierigkeiten in der Ölversorgung. Zwar hätten für die Bundesrepublik die befürchteten Versorgungsengpässe weitgehend vermieden werden können, aber man müsse mit dem unbewältigten Problem der Preisentwicklung und den daraus resultierenden Gefahren für das internationale Geld- und Wäh-

rungssystem leben. Auch die Versorgungsfrage könne jederzeit wieder akut werden. So seien die wirtschaftlichen Erwartungen sowohl international als auch in der Bundesrepublik gedämpft.

„Das Spiegelbild der seit mehreren Jahren gedrückten Investitionsneigung“, so fuhr Dr. Spethmann fort, „sind die insbesondere seit Jahresmitte 1973 schwachen Inlandsaufträge bei der deutschen Investitionsgüterindustrie. Der Export bot dieser Industrie nur teilweisen Ausgleich. Eine entsprechende Entwicklung zeigt auch der Verarbeitungsbereich bei Rhein Stahl, der in einigen Fertigungen zusätzlich durch die rückläufige Baukonjunktur beeinträchtigt wird.“

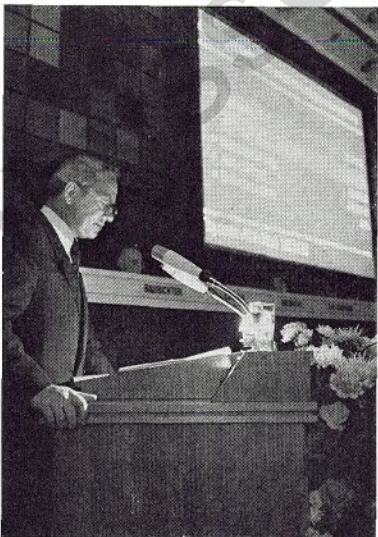
Günstiger sieht es dagegen nach wie vor auf den Stahlmärkten aus. Aus einer Abschwächung des gesamtwirtschaftlichen Wachstums ergab sich bisher regelmäßig ein scharfer Rückgang der Stahlproduktion. Diesmal ist es anders. Das Ausbleiben des berüchtigten Lagerzyklus hat den sonst üblichen Einbruch der Inlandsnachfrage verhindert. Die andere und noch wichtigere Ursache liegt in der anhaltenden Hochkonjunktur auf den internationalen Stahlmärkten. Sie führte zu einer Zurückhaltung der Auslandskonkurrenz in der Bundesrepublik und ist zugleich Grundlage unserer eigenen Vollbeschäftigung.

Was sind die Gründe? Vorübergehende Produktionsausfälle in einigen Stahlländern liefern nur einen Teil der Erklärung. Man muß das Problem wohl längerfristig sehen, wenn man den Ursachen der derzeitigen Marktlage auf den Grund kommen will. Im Brennpunkt steht dabei der seit einigen Jahren rückläufige Investitionstrend in der Weltstahlindustrie. Die Gründe liegen auf der Hand: eingeengter Finanzierungsspielraum, stark erhöhte Preise für Ausrüstungen, vermehrte Kosten für Umweltschutz, in Deutschland zusätzlich die ungelöste Kohlefrage. Schlußfolgerung: Der wachsende Stahlbedarf eilt den Kapazitäten voraus.

Der Markt pflegt hierauf empfindlich zu reagieren — und zwar mit dem Preis. Nur so kann der Stahl sich den komparativen Ertrag holen, der für bedarfsgerechte Investitionen notwendig ist. Die gegenwärtigen Preisbewegungen auf den internationalen Stahlmärkten sind

ZU UNSEREN BILDERN

Ein Blick in die Mercatorhalle (oben) — Dr. Spethmann während seines durch Dias erläuterten Vortrags



allerdings auch von der allgemeinen Rohstoff-Hausse mitbeeinflusst. Hier liegt bei der inzwischen erreichten hohen Exportquote ein erhebliches Zukunftsrisiko.

Niemand vermag zur Zeit eine Aussage darüber zu machen, wann die weltweite Stahlnachfrage konjunkturell ihren Höhepunkt überschreitet. Vom Auftragsbestand und von den jüngsten Auftrags-eingängen her können wir für unsere Werke jedenfalls bis Jahresmitte eine gesicherte Beschäftigung unterstellen. In der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres konnten wir die Rohstahlerzeugung in der Thyssen-Gruppe noch einmal leicht steigern — gegenüber dem Vorjahr beträgt der Zuwachs im Durchschnitt 7 Prozent. Damit sind wir praktisch an der gegenwärtigen Kapazitätsgrenze — das gilt auch für fast alle Walzstahlerzeugnisse. Auf Grund der gleichzeitig verbesserten Verkaufserlöse verlief der Umsatztrend zuletzt steiler als die Produktion.“

Die Umsatzentwicklung allein sage allerdings noch nichts aus über den Geschäftserfolg des laufenden Jahres. Von gleicher Bedeutung sei der Kostenverlauf mit seinem steilen Anstieg vor allem in den letzten Monaten. Den seit Frühjahr 1973 im Schnitt um 15 Prozent höheren Stahl-Inlandserlösen stünden gleichzeitige Kostensteigerungen von durchschnittlich 20 Prozent gegenüber. Beim Erz müsse man für 1974 mit einer mehr als dreißigprozentigen Verteuerung rechnen. Der Schrottmarkt sei gegenwärtig fast völlig aus den Fugen geraten. Auch die Kalkulationen für Schweröl müßten auf eine völlig neue Basis gestellt werden. Der Preis sei von 80 DM je Tonne im vergangenen Jahr auf jetzt 180 DM hochgeschnellt. Damit sei auch der Anreiz entfallen, bei der Roheisenerzeugung durch schweres Heizöl einen Teil des teuren Ruhrkokes zu ersetzen.

Die Brennstoffversorgung der deutschen Stahlindustrie habe in den zurückliegenden Monaten im großen und ganzen funktioniert. Das gelte vor allem auch für die mengenmäßige Belieferung mit Koks-kohle. Allerdings habe sich für die Hüttenwerke im Kern an der Brennstoffproblematik nichts geändert. Dr. Spethmann sagte dann weiter: „Bis einschließlich 1972 haben wir für unsere Bezüge von der Ruhrkohle in etwa wettbewerbsgerechte Preise gezahlt. Nachdem die öffentliche Hand seit Januar 1973 nicht mehr voll zu ihren Zusagen steht, haben die deutschen Hütten im ersten Halbjahr 1973 einen Aufpreis von 7 DM/t Koks-kohle und im zweiten Halbjahr von 16 DM/t gezahlt. Der Listenpreis der Ruhrkohle beträgt z. Z. 106,45 DM und wird nach der in Kürze anstehenden Lohnrunde im Bergbau mit Sicherheit weiter ansteigen. Über die Höhe des Hüttenpreises für 1974 ist noch nicht entschieden. Verschiedene Bestrebungen ergänzen sich seit Januar 1973 dahin, den von den Hütten zu zahlenden Kohlepreis immer näher an den Listenpreis des Alleinversor-

gers Ruhrkohle AG heranzuführen, gleichzeitig aber durch das Importverbot den Wettbewerb herauszuhalten. Die Frage stellt sich also, wieviel Stahlproduktion man hierzulande auf die Dauer eigentlich wünscht.“

Zwar gäbe es auf dem Weltkohlemarkt ebenfalls zur Zeit starke Preissteigerungen, aber das sei eine Folge der allgemeinen Rohstoffhausse und unzureichender Erschließungsmaßnahmen. Um vor allem von solchen kurzfristigen Schwankungen des Kohlemarktes unabhängig zu werden, bemühe sich die ATH um eine breitere Brennstoffbasis durch Beteiligung am Aufschluß ausländischer Lagerstätten. Die Kostenunterschiede zwischen Ruhrkohle und ausländischer Kohle würden auch in der Zukunft bleiben. Das sei vor allem auf geologische Gegebenheiten zurückzuführen. So könnten in den USA z. B. die Schichtleistungen etwa fünfmal so hoch angesetzt werden wie bei uns.

„Dennoch“, so fuhr Dr. Spethmann fort, „haben wir nicht die Absicht, uns von der deutschen Steinkohle zu trennen, die auch künftig eine wichtige Rolle in unserer Brennstoffversorgung spielen wird. Wir sind bereit, mit der Ruhrkohle sinnvolle unternehmerische Gemeinschaftsprojekte hierzulande wie im Ausland zu verwirklichen.“

Nun zu dem ersten Koks-kohle-Projekt der ATH in Übersee. Es handelt sich dabei um ein kleineres Tiefbau-Vorkommen, das wir gemeinsam mit einem Partner aufschließen wollen. Die Verhandlungen gehen zügig voran. Mit der Förderung kann in 3 bis 4 Jahren begonnen werden. Der Einstandspreis dieser besonders hochwertigen Koks-kohle würde unter dem derzeitigen Listenpreis der Ruhrkohle liegen: die erwartete Kostentendenz ist günstiger als im hiesigen Steinkohlebergbau. Weitere Kohleprojekte mit größeren Vorkommen werden von uns in einer Reihe von Ländern geprüft.“

Auf weitere Auslandsaktivitäten eingehend, befaßte sich der Vorstandsvorsitzende zunächst mit unserer brasilianischen Beteiligungsgesellschaft COSIGUA (die Werkzeitung hat mehrfach darüber berichtet). Seit der Inbetriebnahme seien hier 160 000 Tonnen Rohstahl erzeugt worden. Die Wirtschaftlichkeit entspreche den Erwartungen. Auch das französische Küstenstahlwerk SOLMER an der Mittelmeerküste mache rasch weitere Fortschritte. Es erreiche 1975 die volle Leistung der ersten Ausbaustufe.

„Natürlich ist unsere Investitionspolitik nicht ausschließlich nach draußen orientiert. Wir haben immer betont, daß man im Ausland nur Fuß fassen kann, wenn die im Inland vorhandene Basis gesund und leistungsstark gehalten wird — und dabei soll es natürlich auch künftig bleiben“, stellte Dr. Spethmann zur Investitionspolitik der ATH grundsätzlich fest. So seien vom Aufsichtsrat Neuinvestitionen mit einem Gesamtvolumen von 370 Millionen DM genehmigt worden.

Sie betrafen die Kapazitätsausweitung des Ruhrorter Oxygen-Stahlwerks, verbunden mit dem Neubau einer Stranggießanlage, die Neuzustellung des Hochofens 4 und die Erweiterung des Kraftwerkes Hamborn um einen 90-MW-Block.

Zur Zusammenarbeit mit Rhein-stahl äußerte sich Dr. Spethmann zuversichtlich. Er erläuterte die geplante Zusammenarbeit (vgl. Seite 2) und erklärte, daß durch einen möglichst engen technisch-wirtschaftlichen Verbund aussichtsreiche Fertigungen weiter nach vorn gebracht werden könnten — unter Ausschöpfung sämtlicher Rationalisierungsvorteile.

„Die Spannweite der bisherigen Thyssen-Aktivitäten“, sagte Dr. Spethmann abschließend, „reichte vom Erz über Stahl bis zur Verarbeitung und Handel — doch waren die Gewichte unterschiedlich. Im Vordergrund stand ganz eindeutig der Stahlbereich, der auch künftig seine Bedeutung behalten wird. Bei Rheinstahl hatte die Verarbeitung schon bisher das größte Gewicht. Sie rückt in Zukunft bei dieser neuen Konzerngesellschaft der Thyssen-Gruppe noch stärker nach vorn. Rückblickend zeigt sich hieran noch einmal, daß der Zusammenschluß beider Gruppen keine einfache Addition gleichstrukturierter Unternehmen darstellt, sondern ein sinnvolles Ineinandergreifen. Spezialisiert im einzelnen, abge-

rundet im ganzen — das ist die Konzeption für den Weg der neuen Thyssen-Gruppe in die Zukunft.“

Es folgte eine Aussprache, an der sich zahlreiche Aktionäre beteiligten. Anschließend beantwortete der Vorstand ausführlich sämtliche Fragen, die in der Diskussion gestellt worden waren.

In den abschließenden Abstimmungen wurden alle Vorschläge der Verwaltung mit großer Mehrheit angenommen. Vertreten waren 78 Prozent des Grundkapitals in Höhe von 1010 Millionen DM. Die Versammlung stimmte der vorgeschlagenen Dividendenausschüttung zu und billigte die Entlastung von Aufsichtsrat und Vorstand.

Aus dem Aufsichtsrat war mit Ablauf der Versammlung Dr. Julian von Godlewski ausgeschieden. An seine Stelle wurde Federico Graf Zichy-Thyssen, Buenos Aires, als Vertreter der Anteilseigner in den Aufsichtsrat gewählt. Die Versammlung wählte abschließend erneut die Revisions- und Treuhandgesellschaft Dr. Ratsch & Co. GmbH, Düsseldorf, zu Abschlußprüfern für das Geschäftsjahr 1973/74.

Viele Helfer arbeiteten „hinter den Kulissen“, wie hier beim Zusammentragen von Stimmkarten vor der Datenverarbeitungsanlage — Erfrischungen wurden dankbar entgegengenommen





Von 9 bis 11
rauchen Köpfe und Töpfe

**Immer dasselbe,
aber immer
wieder anders**

Tag für Tag kommen viele unserer Mitarbeiter mit knurrenden Mägen zu den Kasinos, in denen sie eine appetitlich zubereitete Mahlzeit erwartet. Kaum einer von all denen, die dort ihr Essen verzehren, wird schon einmal darüber nachgedacht haben, wieviel Arbeit und Mühe nötig sind, damit jeden Mittag von neuem ein reibungsloser Ablauf der Essensausgabe gewährleistet ist.

unserer Mitarbeiter satt geworden sind und daß es ihnen geschmeckt hat. Verständlich, daß auch er es dann vorzieht, sich einmal an einen gedeckten Tisch zu setzen.

Doch natürlich schafft er es nicht allein, 1500 Mahlzeiten auf den Tisch zu bringen. Ihm stehen, ebenso wie unseren Köchen in Hamborn, zahlreiche Helfer und Helferinnen zur Seite, die alle gemeinsam schon zu einer Zeit tätig sind, in der sicher nur wenige unserer Mitarbeiter an das Mittagessen denken.

Sechs Uhr morgens: Die ersten Lieferanten treffen ein. Fleisch wird abgeladen, frisches Gemüse gebracht. Die Kisten werden gezählt, das Fleisch wird gewogen und alles, selbst der kleinste Suppen-

würfel, auf Karteikarten erfasst. Nur so ist eine exakte Kontrolle der gelieferten und vorhandenen Bestände gewährleistet.

Einiges, was an diesem Mittag nicht direkt verwertet wird, kommt sofort in die großen Kühlräume, um bei Temperaturen von -18 bis $+4$ Grad sachgemäß gelagert zu werden. Schaut man jetzt zum Beispiel in Ruhrort in einen der danebenliegenden Räume, so wird man mindestens acht Mitarbeiterinnen an einer großen Maschine sitzen sehen, durch die kaum vorstellbare Mengen von Kartoffeln laufen — in Ruhrort waren es im letzten Jahr über 3200 Zentner —, die hier automatisch geschält werden. Wieso sitzt denn dann noch jemand daneben?, wird nun sicher mancher

fragen. Das hat seinen guten Grund, denn leider ist es bis heute noch nicht gelungen, eine Maschine zu erfinden, die auch die Augen und die schlechten Stellen aus einer Kartoffel herauschneidet.

Setzt man nun seinen Weg durch die unteren Stockwerke unserer Küchen fort, so wird man bald auf einen Raum stoßen, in dem eine Wanne neben der anderen steht, gefüllt mit Kohl- oder Salatköpfen, mit Mohrrüben oder Spargelstangen.

Da stehen in Hamborn heute zum Beispiel 40 Kisten Salat. Sie sind am Morgen erst gekommen, denn es wird stets berücksichtigt, daß frisches Gemüse die meisten und wertvollsten Vitamine enthält. 40 Kisten — das heißt 1000 Köpfe (Sa-

Am Herd steht der Koch zu Hause nie. Wenn zum Beispiel Robert Krautstein, Chefkoch des Ruhrorter Belegschaftskasinos, am Abend heimkehrt, so hat er entscheidend dazu beigetragen, daß rund 1500





lat natürlich) müssen bis zum Mittag gewaschen, geputzt und angerichtet werden.

Inzwischen ist es fast acht Uhr — es sind schon die ersten feinen Gerüche wahrzunehmen. Folgt man den Düften, so gelangt man bald in die eigentlichen Küchenräume. Dort hinten ist gerade jemand damit beschäftigt, ein riesiges Stück Fleisch zu zerschneiden, während vorne bereits irgend etwas vorgebraten wird. Ist das nicht ein bißchen früh? Um 12 Uhr beginnt doch erst die Essensausgabe! Leider ein Irrtum! In Hamborn zum Beispiel müssen von den ca. 5000 Portionen, die pro Tag benötigt werden, schon um 11 Uhr mindestens 1500 fertig sein, weil diese Küche ja auch nach auswärts liefert. So werden zum Beispiel das Anita-Thyssen-Heim in Testerberge, die Lehrwerkstätten und die Belegschaftsmitglieder in Hüttenheim beliefert.

Eine Stunde später — in Ruhrort stehen Kalbfleischbällchen auf dem Magenfahrplan. In riesigen Behältern liegen ca. 65 Kilo Fleisch, das nach und nach durch eine Maschine gedreht wird. Davor stehen zwei Mitarbeiterinnen — sie formen an diesem Morgen 8000 kleine Fleischbällchen, eins nach dem anderen, alle schön rund und fest. Erstaunlich, wie flink ihnen das von der Hand geht. Und das ist auch nötig, wenn man sich diese riesigen Mengen vorstellt. Außerdem: Es soll ja

auch alles rechtzeitig gar werden! Ganz in der Nähe arbeitet auch die sogenannte Kaltmamsell. Nicht jeder hat mittags Appetit auf etwas Warmes — auch sie sollen zufriedengestellt werden. Die Kaltmamsell stellt hier Tag für Tag fünf bis sechs kalte Gerichte zusammen, richtet sie lecker und appetitlich an. Gegen zehn Uhr wird es immer unruhiger und lebhafter. Hinter einem der großen Kessel hört man eine Stimme: „Vorsicht! Die Schüssel ist heiß!“ In Hamborn sind die Bohnen gerade fertig gekocht, und eine Mehlschwitze soll untergerührt werden. Mit einem normalen Kochlöffel ist das bei diesen Mengen kaum möglich. Koch Weigert hält etwas in der Hand, das fast wie ein Ruder aussieht — langsam rudert er damit die Mehlschwitze unter das Gemüse.

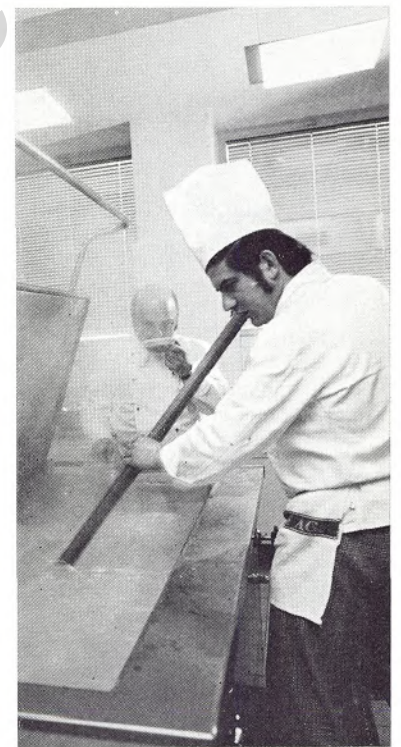
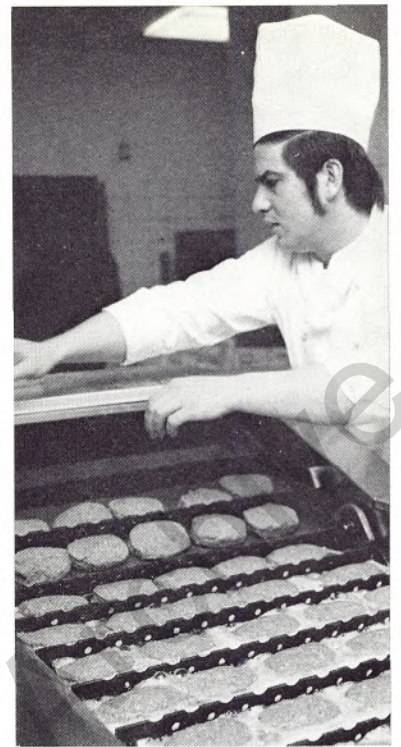
Auch das Fleisch ist fast gar. Was noch fehlt, ist das Würzen. Ein bißchen Pfeffer, eine Prise Thymian, etwas Paprika. Aber diese Menge so zu treffen, daß es schmeckt, das ist die Kunst. Hier ist eine Prise — nun, das haben unsere Köche buchstäblich im Griff, wie auch Mutter zu Hause. Eine gar nicht so ein-

fache Sache! Man stelle sich nur vor, welche katastrophalen Auswirkungen ein versalzenes Essen am Mittag nach sich zöge!

Kurz vor elf in Hamborn. Die Fahrer, die die auswärtigen Essenempfänger beliefern, warten schon ungeduldig. Sofort! Ist auch nichts vergessen worden? Die Wagen werden beladen und fahren davon. In der Küche sind noch einige Mitarbeiter damit beschäftigt, den Nachtisch in Schälchen zu füllen und Salat zu verteilen.

Was hier für die Küchen in Ruhrort und Hamborn geschildert worden ist, spielt sich fast genauso in Beeckerwerth ab. Hier gibt es nämlich einen dritten „Essens-Stützpunkt“. Die Vorbereitungen, der Ablauf — fast wie ein Spiegelbild. Und daß man Wochen vorher bereits die genaue Speisefolge festlegt, gilt für alle unsere Küchen genauso wie die sorgfältige Kalkulation und die Abwechslung im Wochenprogramm.

Kurz vor 12 — die ersten Hungrigen treffen ein. Alles ist fertig — läuft reibungslos — ohne Verzögerung — wie immer . . . J. R.



ZU DEN FOTOS

Linke Seite oben: In Ruhrort bereitet Köchin Agnes Mündelein das Sauerkraut vor — Unten links: An der Kartoffelschälmaschine in Ruhrort — Unten rechts: In Hamborn wird unter der Leitung von Küchenchef Peter Gass das Gemüse geputzt

Rechte Seite: Küchenleiter Friedhelm Volz bespricht mit seinen Mitarbeitern den Speiseplan (oben links) — Daneben: Koch Klaus Pursch brät das Fleisch und „rudert“ (darunter) in den Bohnen — Unten: Essensausgabe in Beeckerwerth

Höhere Preise für das Werksessen sind unvermeidlich

In den letzten zehn Jahren haben sich in allen Lebensbereichen die Preise zum Teil ganz erheblich erhöht. Geblieben ist in der ganzen Zeit jedoch der Preis für ein Mittagessen in unserem Unternehmen. Jetzt aber kann dieser Preis nicht mehr gehalten werden. Es bedurfte langer und intensiver Verhandlungen mit den Betriebsräten, ehe eine gemeinsame Lösung gefunden werden konnte.

Im Jahre 1963 wurden zum letzten Mal die Preise für das Werksessen in unseren Kantinen in Hamborn und Ruhrort erhöht. Seit dieser Zeit haben unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter Gelegenheit, ein qualitativ gutes und preisgünstiges Mittagessen für 1,— DM einzunehmen.

Leider haben sich im Verlauf der letzten zehn Jahre, wie in nahezu allen anderen Lebensbereichen auch, die Kosten für die Zubereitung des Werksessens beträchtlich erhöht. Seit 1969 sind die wesentlichen Kosten, die die Fertigung unserer Werksessen nachhaltig beeinflussen — das sind die Lebensmittel- und die Personalkosten — kräftig gestiegen.

Das Schaubild verdeutlicht die seit

dem Geschäftsjahr 1963/64 eingetretenen Kostensteigerungen um

- 116 % für Personalkosten bis 1972/73,
- 52 % für Lebensmittelkosten.

Im 1. Quartal 1973/74 haben sich diese Kostensteigerungen mit unverminderter Heftigkeit fortgesetzt (vgl. Tabelle). Im gleichen Zeitraum, also von 1963/64 bis 1972/73, stieg das Durchschnittseinkommen der ATH-Belegschaft um 91,6 %.

Aber nicht nur die vorbezeichneten Kostensteigerungen bereiteten Sorge, hinzu kamen beträchtliche Investitionen in Höhe von rund 4 Millionen DM in unsere Werksküche in Hamborn, wo, wie bereits berichtet, im Dezember 1973 ein neuer Speisesaal seiner Bestimmung übergeben wurde.

Angesichts dieser Tatsachen haben seit Jahren immer wieder zwischen dem Unternehmen und den Betriebsräten Verhandlungen über eine Erhöhung der Essenspreise stattgefunden. Diese Verhandlungen führten bis zum März 1974 zu keinem Ergebnis, weil die beteiligten Betriebsräte neben anderen Einwänden u. a. vorbrachten, eine

Erhöhung der Essenspreise könne erst dann vertreten werden, wenn der neue Speisesaal in Hamborn sich bewähren und die Qualität des Essens beibehalten würde. Beide Voraussetzungen sind nunmehr erfüllt.

Hinzu kommt, daß jetzt die stetig steigende Kostenentwicklung eine

se für alle warmen und kalten Gerichte um 0,60 DM erhöht.

2. Die Preise für die Gerichte der Auszubildenden, Praktikanten usw. betragen ab gleichem Zeitpunkt 60 % der geltenden Preise, aufgerundet auf volle 0,10 DM.

Diese Vereinbarung gilt für alle Werke der ATH.

Natürlich ist diese Preisänderung beträchtlich. Eine jährliche Erhöhung seit 1963 um bis zu 10 Pfennige wäre sicherlich weniger spürbar gewesen. Dennoch ist die Unternehmensleitung sicher, daß unser Werksessen trotz dieser Preissteigerung nach wie vor eine echte soziale Leistung darstellt und einem Vergleich mit anderen Unternehmen hinsichtlich des Preises und der Qualität jederzeit standhält.

Kosten pro Essen in DM

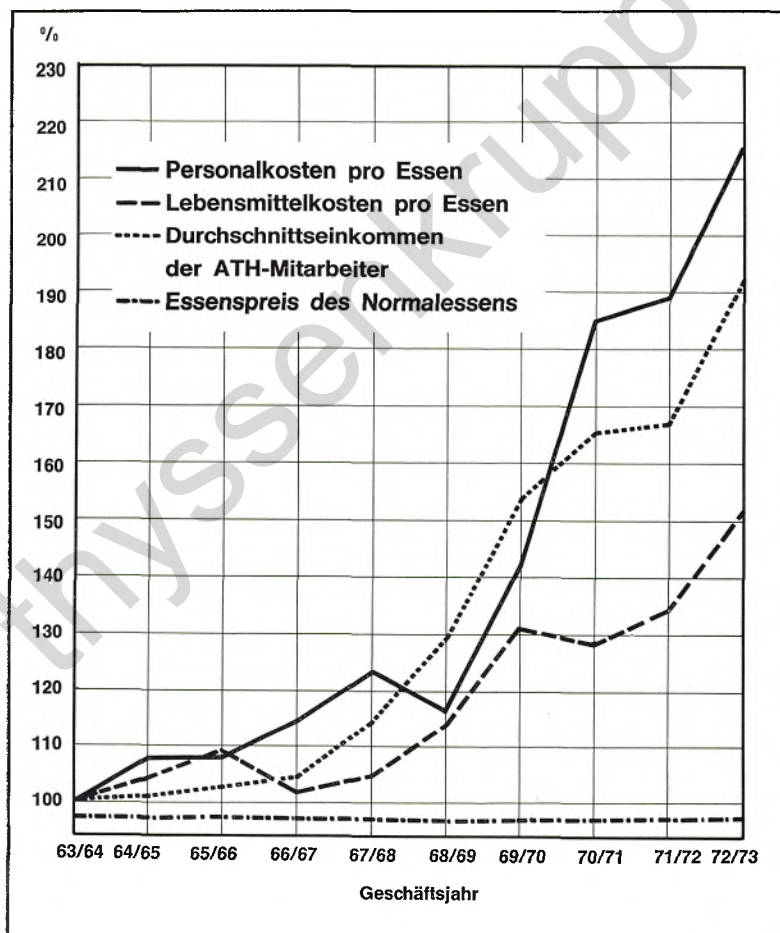
	1963/64	1972/73	1. Quartal 1973/74
Personal	0,73	1,58	1,84
Lebensmittel	1,16	1,76	1,89
Energie	0,07	0,15	0,17
Reparatur	0,19	0,24	0,25
Gesamt	2,15	3,73	4,15

Erhöhung der Essenspreise unumgänglich macht. Auch steuerliche Gründe lassen eine Beibehaltung des gegenwärtigen Essenspreises nicht mehr zu, da andernfalls mit der Erhebung von Lohnsteuer auf diese Sachbezüge zu rechnen ist.

Die letzten Verhandlungen haben schließlich folgende Einigung zwischen den Betriebsräten und den Vertretern der Unternehmensleitung gebracht:

1. Ab 1. Mai 1974 werden die Prei-

Als 1963 die Essenspreise auf eine DM festgesetzt wurden, deckte dieser Preis die Kosten für die eingesetzten Lebensmittel. Gleichzeitig entsprach der Preis zu etwa 50 % der gesamten Kosten für die Zubereitung des Werksessens. Heute, das macht die Tabelle deutlich, können mit dem Essenspreis des Normalessens von 1,60 DM nicht einmal die Lebensmittelkosten bestritten werden. Die Kosten unserer Mitarbeiter betragen ca. 39 % der Gesamtkosten.



Staatssekretär Eicher bei der ATH



Staatssekretär Eicher (Mitte) vom Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung wollte zu einem Werksbesuch bei der ATH. Nach Gesprächen mit Arbeitsdirektor Doese besichtigte er den Hochofen Schwelgern. Rechts Werksdirektor Dr. Heynert.



Abschlußfahrten nach Holland

Für 185 Jugendliche ist die Ausbildung beendet

In diesem Frühjahr konnten insgesamt 185 Auszubildende ihre Ausbildungszeit abschließen. Am 15. und 22. Februar wurden den Jugendlichen in unseren kaufmännischen und technischen Ausbildungswesen in Hamborn und Ruhrort Zeugnisse und Prämien überreicht, bevor es zu einer fröhlichen Abschlußfahrt nach Holland ging.

58 Jugendliche konnte Personalldirektor Billen im technischen Ausbildungswesen Ruhrort zur bestandenen Prüfung beglückwünschen. Auch Betriebsdirektor Köhler, Betriebsleiter Hösel und Betriebsratsmitglied Bischoff, der gleichzeitig Grüße des Betriebsrates und der IG Metall übermittelte, wünschten Glück und Erfolg.

Nach der kurzen Feierstunde führten die neuen Jungfacharbeiter gemeinsam mit ihren Ausbildern unter Leitung von Betriebsleiter Dudziak nach Eindhoven, wo mit großem Interesse das technische Museum „Evoluo“ besichtigt wurde. Der Tag endete in Duisburg. Hier zeigten Ausbilder und die früheren Auszubildenden ihre Fähigkeiten auf der Duisburger Bowlingbahn.

BEI DEN KAUFLEUTEN

Ebenfalls 58 waren es, die im kaufmännischen Ausbildungswesen die bestandene kaufmännische Prüfung feierten. Ihnen wurden von Personalldirektor Dr. Issehorst Urkunden und Prämien überreicht und die besten Wünsche für eine weiterhin erfolgreiche Zukunft übermittelt. Auch sie führten nach Eindhoven, um das „Evoluo“ zu besichtigen; dann beschlossen sie den Tag mit einer fröhlichen Kegeltour auf Burg Brüggen.

HAMBORN/HOCHFELD

Im technischen Ausbildungswesen Hamborn/Hochfeld haben 69 Auszubildende erfolgreich ihre Lehrzeit beendet. Sie erhielten ebenfalls ihre Facharbeiterbriefe, Zeug-

nisse und insgesamt 8 Prämien von Personalldirektor Dr. Issehorst, der sie zur bestandenen Prüfung beglückwünschte und gleichzeitig auch allen Ausbildern für ihre Arbeit dankte. Auch sie besichtigten nach einer ausgedehnten „Brabantischen Coffietafel“ die hochinteressante Ausstellung im „Evoluo“, die ihnen einen Überblick über Entwicklung und Fortschritt der Technik übermittelte. Für sie endete der Tag mit einem Abendessen im Bowling-Center in Duisburg.



ZU UNSEREN BILDERN:

Ein neugieriger Blick in die Abschlußzeugnisse (links). Die hier abgebildeten jungen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter konnten den Blick an diesem Tage mit ausgesprochen ruhigem Gefühl tun — Das kommt nicht alle Tage vor (oben rechts): Personalldirektor Billen gratuliert einem Jungfacharbeiter; das bedeutet gleichzeitig, daß Vater Billen seinem Sohn Glück wünscht — Darunter: Personalldirektor Dr. Issehorst bei der Abschlußfeier im Technischen Ausbildungswesen Hamborn. Man sieht es: Gute Laune war Trumpf

len gratuliert einem Jungfacharbeiter; das bedeutet gleichzeitig, daß Vater Billen seinem Sohn Glück wünscht — Darunter: Personalldirektor Dr. Issehorst bei der Abschlußfeier im Technischen Ausbildungswesen Hamborn. Man sieht es: Gute Laune war Trumpf

Thyssen-Stipendien für Studenten der Ingenieurwissenschaften

In dem Bestreben, langfristig den Ingenieur Nachwuchs für die Führungsaufgaben in unseren Betrieben sicherzustellen, hat die ATH erstmalig im Jahre 1971 damit begonnen, Werksangehörige sowie Söhne von Werksangehörigen, die ein Hochschul- oder Fachhochschul-Studium der Fachrichtung „Hüttenwesen“ beginnen, durch Vergabe eines Stipendiums zu fördern.

Zuerst wurden Studenten des „Eisenhüttenwesens“ gefördert, weil die sinkenden Immatrikulationsziffern in diesem Fachbereich an den deutschen Hochschulen deutlich machten, daß in den nächsten Jahren keine ausreichende Zahl an ausgebildeten Eisenhütteningenieuren mehr zur Verfügung stehen wird, um die zweifellos großen Aufgaben, die die nächste Zukunft an unsere Industrie und unser Unternehmen stellen wird, befriedigend lösen zu können. Zur Zeit werden 25 Studenten gefördert, von denen die ersten bereits in den nächsten Monaten ihr Studium beenden werden.

Nach unserem Fördermodell bietet Thyssen den Stipendiaten außer dem Stipendium selbst eine wissenschaftliche und praktische sowie eine persönliche Betreuung während des Studiums und beim Praktizieren während der Semesterferien in unseren Betrieben. Dabei wird versucht, sie auf diese Weise bereits während der Ausbildung an die Probleme der Praxis heranzuführen. Damit findet die ATH nicht nur bei dem jungen Nachwuchs Anklang, sondern sie ist auch dank der bisherigen Erfahrungen überzeugt, unserem Unternehmen besonders geeignete Mitarbeiter zu sichern. Auswahl und Betreuung der Stipendiaten erfolgen über einen Stipendiatenkreis und Paten, die sich jeder Stipendiat als Vertrauensperson auswählen kann.

Inzwischen ist auch unsere Tochtergesellschaft Thyssen Niederrhein diesem Modell der Studienführung beigetreten.

Schon bei der Einführung des Stipendiatenmodells für Studenten des Eisenhüttenwesens war klar, daß zu einem späteren Zeitpunkt auch eine entsprechende Förderung von Studenten anderer ingenieurwis-

senschaftlicher Fachbereiche folgen müsse. Es wurde erkennbar, daß infolge der raschen technologischen Veränderungen und der wachsenden Anforderungen in der Betreuung unserer Anlagen der Bedarf an Ingenieuren, insbesondere in der Fachrichtung „Maschinenbau“ und „Elektrotechnik“, zunehmend wachsen wird. Aus diesem Grund hat der Vorstand zugestimmt, unter gleichen Bedingungen auch Stipendien für diese Fachrichtungen vom Sommersemester 1974 ab zu vergeben.

Interessenten, die im Laufe dieses Jahres mit ihrem Schulabschluß rechnen oder mit einem Hochschulstudium der Elektrotechnik bzw. des Maschinenbaus beginnen wollen, können nähere Angaben über die Förderungsbedingungen bei Dipl.-Volkswirt Betten, Zentrale Stabstelle für den Personal- und Sozialbereich, Werksanschluß Hamborn 2 49 09, erfahren. Fragen, die den Ausbildungsweg, die Betreuung während des Studiums und die Berufsmöglichkeiten betreffen, beantwortet Professor Dr. Kootz, Zentrale Forschung der Gruppe, Werksanschluß 2 54 71.



Aug. Klönne GmbH baut Autobahnbrücke

Thyssenstahl überspannt den Rhein bei Speyer

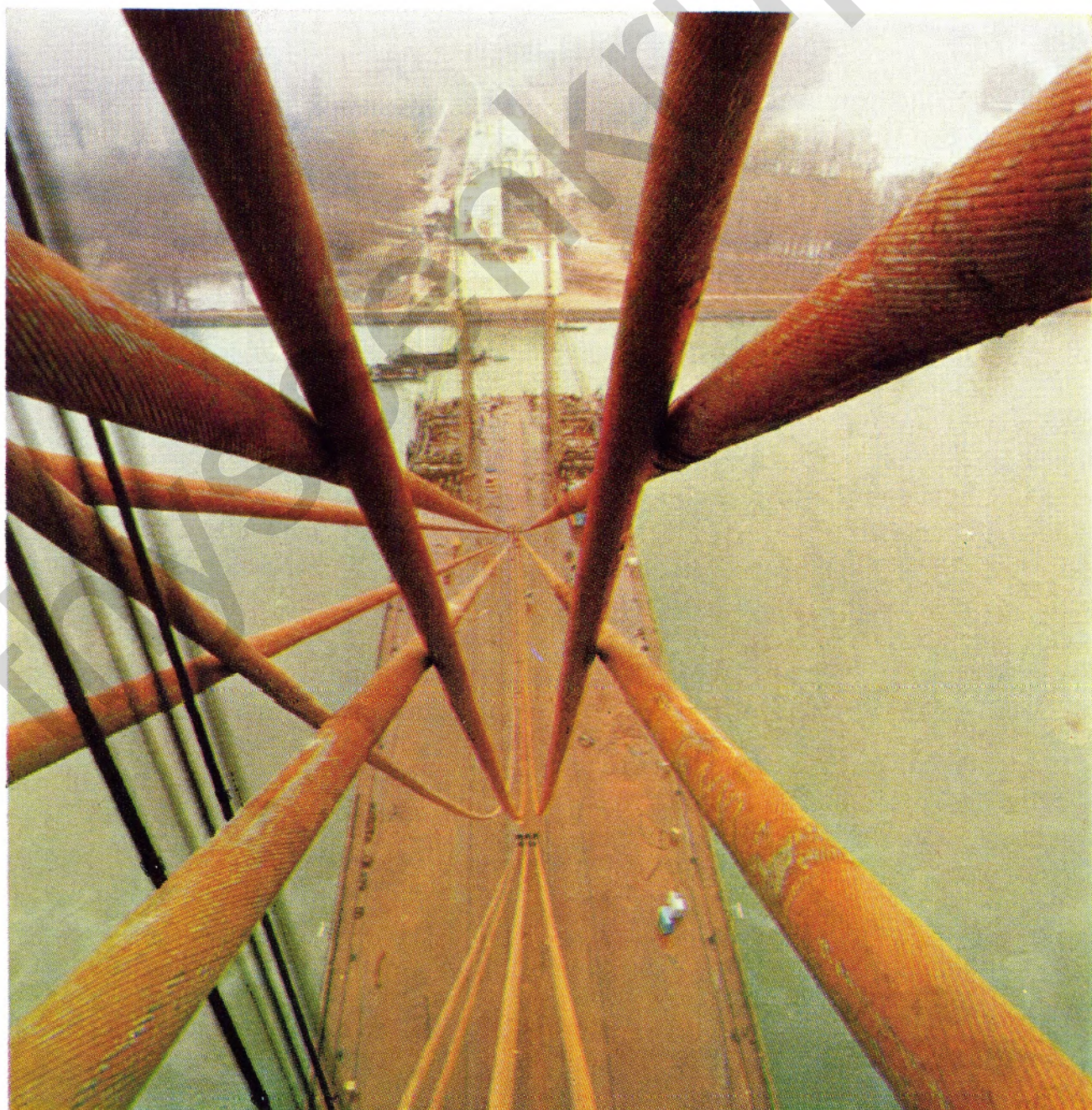
Wenn der Rhein an vielen Stellen heute keine Grenze mehr ist, dann vorwiegend deshalb, weil immer mehr Brücken beide Ufer miteinander verbinden. Bald wird wieder eine Lücke geschlossen sein: Im Herbst wird die neue Rheinbrücke bei Speyer dem Verkehr übergeben. Sie ist das letzte Glied in der Kette der Umfahrung von Mannheim-Ludwigshafen und läßt die Autobahntfernung zwischen der Pfalz und Heilbronn schrumpfen.

Der Sprung über den Rhein — das hört sich so einfach an, aber was alles steckt dahinter! Zunächst die Ausschreibung durch den Auftraggeber, dem Autobahnamt Baden-Württemberg. Hier lag unsere Tochtergesellschaft Klönne so günstig, daß sie zusammen mit dem Dillinger Stahlbau den Auftrag erhielt.

Abgesehen von der Funktion, nämlich etwas zu „überbrücken“, unterscheidet sich jedes dieser Bauwerke vom andern. Schließlich spielen landesplanerische Fragen, geologische Gegebenheiten und die künftige Belastbarkeit bei jeder Planung eine ganz entscheidende Rolle. Hinzu kommen schließlich auch noch ästhetische Gesichtspunkte — eine Forderung, der man gerade bei Klönne mit der großen Tradition im Brückenbau stets besondere Aufmerksamkeit geschenkt hat. Mehr denn je ist der Brückenbau zu einer schöpferischen Aufgabe geworden.

Aber trotz aller Tradition — heute baut man nicht mehr so wie noch vor einigen Jahrzehnten. Nehmen wir als Beispiel die Statik. Früher war das eine ungeheuer langwierige Berechnung, heute wird das mit Hilfe der Elektronik in wesentlich kürzerer Zeit abgewickelt. Damit wurde es auch leichter, auf spezifische Wünsche des Auftraggebers einzugehen, so wie es auch hier in Speyer der Fall war.

Die Brücke hat eine Gesamtlänge von 470 Metern. Bei der hier angewandten Konstruktion konnte den Umständen entsprechend über den Rhein hinweg eine Stützbreite von 270 Metern erreicht werden. Genau an diesem Schnittpunkt zu den restlichen 200 Metern auf der Seite Baden-Württembergs steht der Pylon mit seiner beachtlichen Höhe von 185 Metern. Zu ihm empor verlaufen von der Uferseite acht Seilpaare, die nicht — wie sonst üblich — auf einer Umlaufrolle weitergeführt werden, son-





dern im Pylon verankert sind. Zur anderen Seite des Pylons, dem eigentlichen Stromteil, werden vier Seilgruppen in breitgefächerter Anordnung herabgeführt.

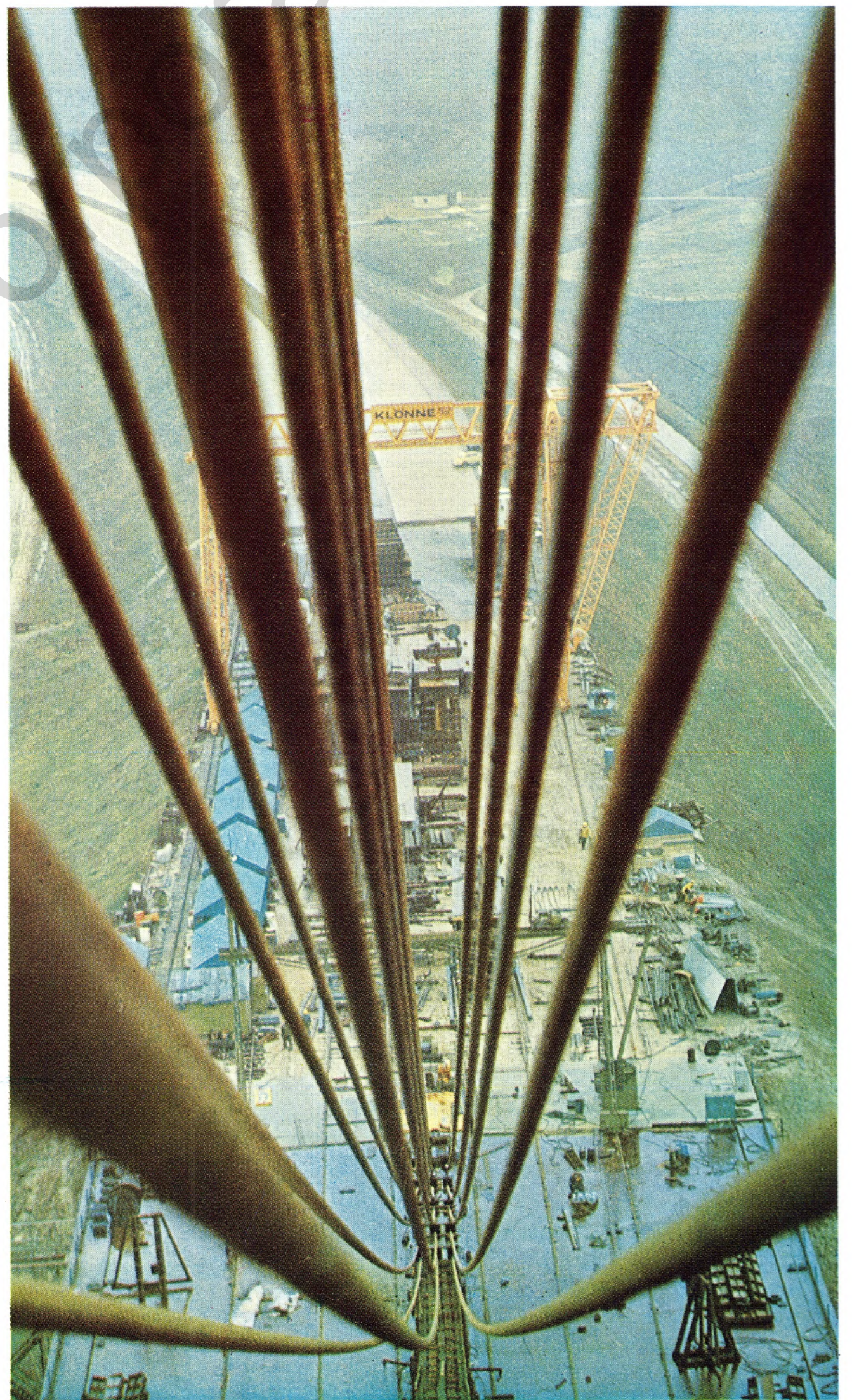
Zu den statischen Erfordernissen bietet sich so dem Betrachter der Autobahnbrücke bei Speyer durch den eigenwilligen Standort des Pylons und der Anordnung und Führung der Seile ein ästhetisch-eigenwilliges Bild. Die Brücke vermittelt trotz ihres Gewichts von 7500 Tonnen ein Gefühl von Leichtigkeit. Der Stahl für die Brücke stammt übrigens von der ATH.

Im Profil ihrer gesamten Breite entspricht sie mit 33 Metern der Rheinbrücke von Leverkusen. Der

eigentliche Brückenkörper ist ein zweizelliger torsionssteifer Hohlkasten, der von Stoß zu Stoß hochzugfest verschraubt ist. Abgesehen von den täglichen Montageproblemen, hat es bei diesem Brückenbauprojekt bisher keine größeren Schwierigkeiten gegeben — eine Tatsache, auf die Klönne mit Recht stolz sein kann.

UNSERE BILDER

geben einen Überblick über die Baustelle der Autobahnbrücke bei Speyer. Deutlich erkennbar die eigenwillige Form, die Stärke der Tragseile und auch die Größe der Montageteile



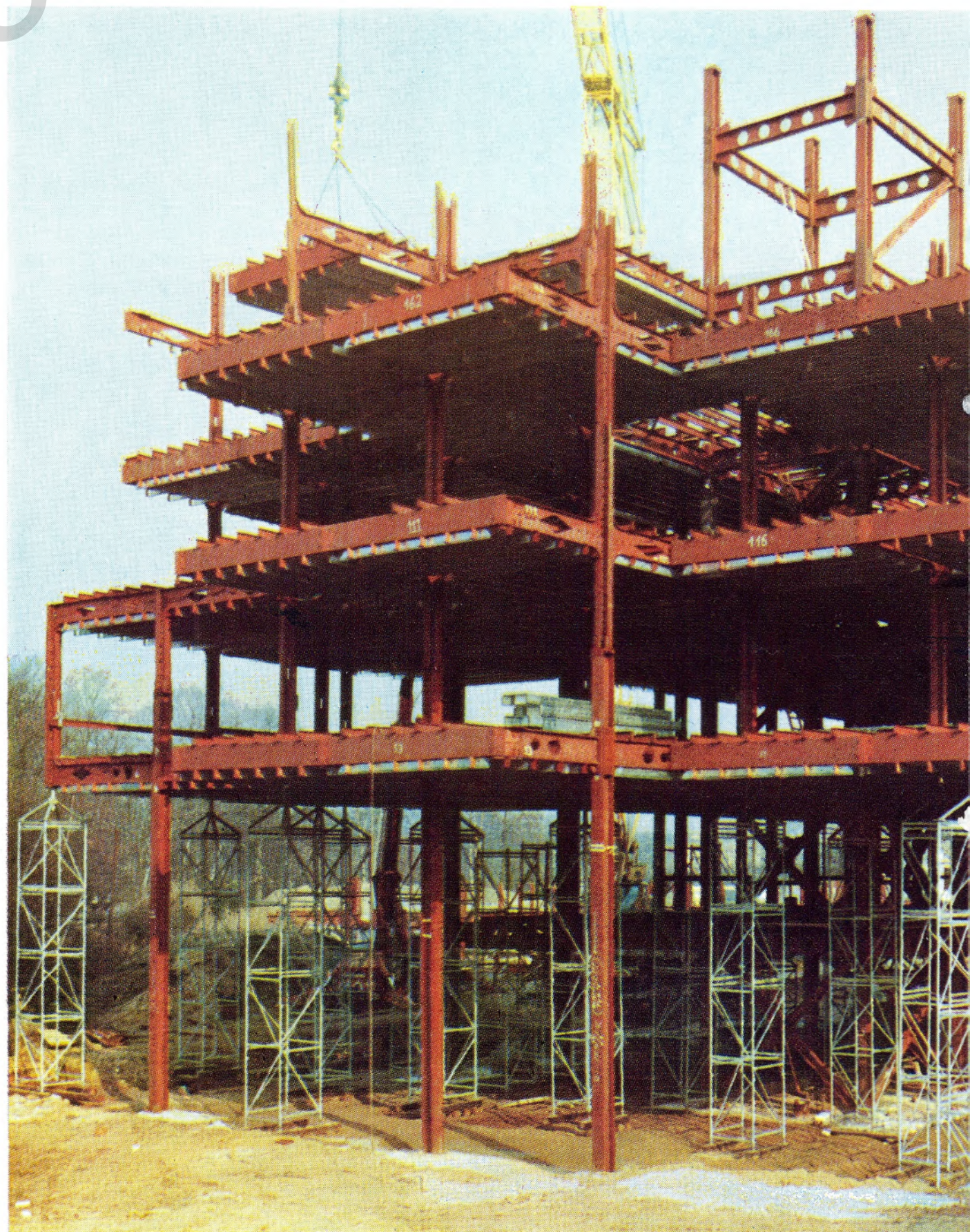


In Wulfen hat die Zukunft begonnen

Weit in das nächste Jahrzehnt weist der erste Experimentierbau nach dem Metastadt-Bausystem. Sowohl das Bauwesen selbst als auch die Städteplanung sehen hier eine Möglichkeit, einen entscheidenden Schritt nach vor zu tun. „Neue Stadt Wulfen“ verkünden die Schilder, die auf dieses neue Projekt hinweisen.

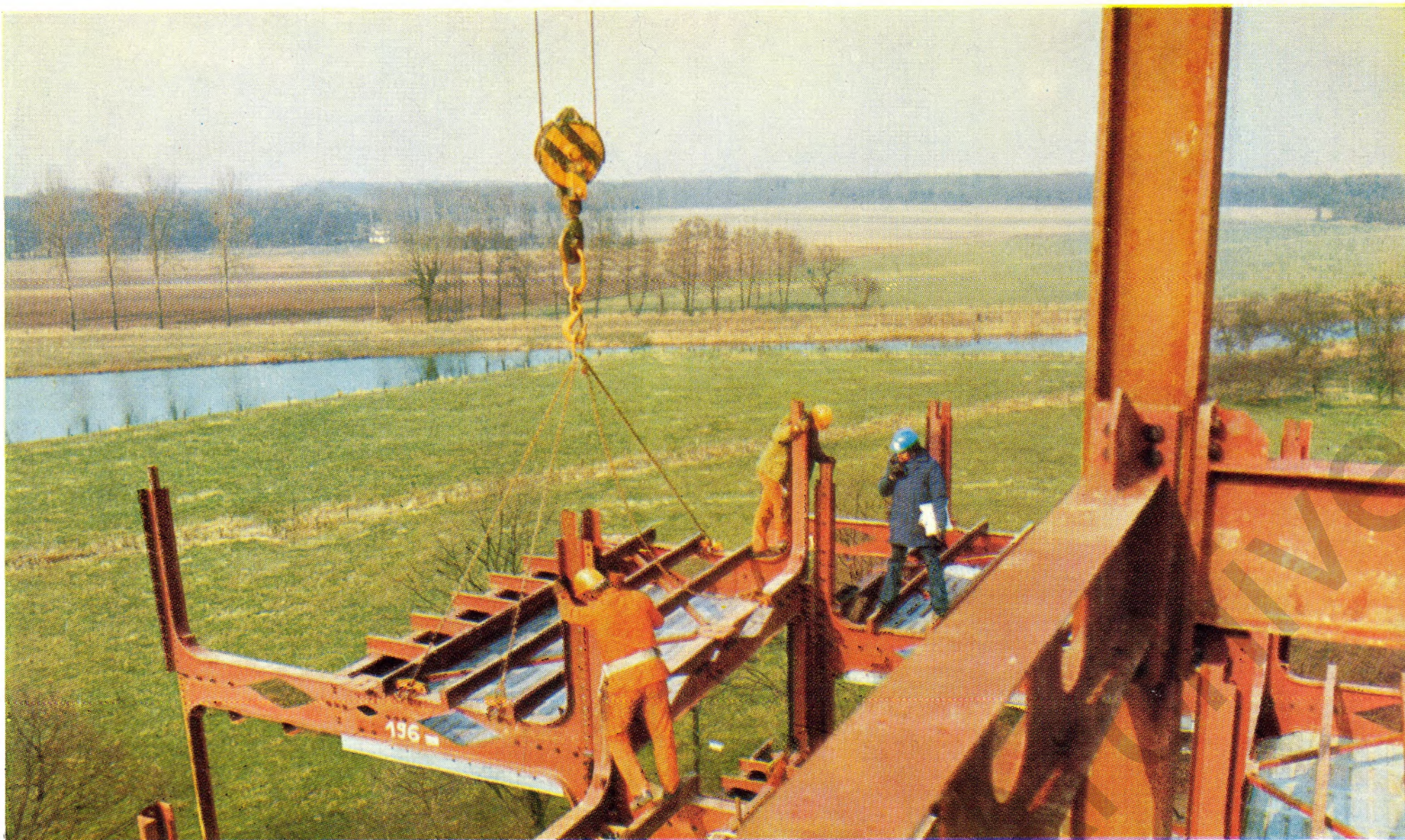
Von besonderer Bedeutung scheint dieses Projekt deshalb, weil hier gewissermaßen „auf der grünen Wiese“ eine ganz neue Stadt ent-

steht, eine Stadt, die auf dem Reißbrett geplant wurde und nicht, wie sonst üblich, in Jahrhunderten gewachsen ist. Bauträger dieser Maßnahme ist die Treuhandstelle für Bergmannwohnstätten. Die Koordination obliegt der Entwicklungsgesellschaft Wulfen mbH als Träger der Stadtentwicklung. Die Metastadt-Baugruppe wird als Bestandteil der Stadtentwicklung im Rahmen der Demonstrativmaßnahme Wulfen sowohl vom Land Nordrhein-Westfalen als auch vom Bundesminister für Raumordnung,



UNSERE BILDER:

Rahmen an Rahmen wird bei diesem System der Baukörper wie beim Brückenbau erstellt. Statt Kelle und Maurerhammer sind hier Schraubenschlüssel die wichtigsten Werkzeuge. In einer reizvollen Landschaft ist es für die Männer dieses Baus bisweilen eine Arbeit in luftiger Höhe



Bauwesen und Städtebau finanziell gefördert.

Was noch auf der Industrie-Messe in Hannover im vorigen Jahr am Thyssen-Messehaus als Demonstrationsbau mit sehr viel Skepsis, aber doch überwiegend mit großem Interesse betrachtet wurde, findet nun hier am Rand des Ruhrgebiets seine praktische Anwendung. Am 19. November letzten Jahres wurde das Projekt in Angriff genommen. Schon wenige Tage danach wurden die ersten Stahlrahmen-Konstruktionen montiert, die das konstruk-

tive Gefüge dieses neuen Wohnungs- und Städtebauprojektes bilden.

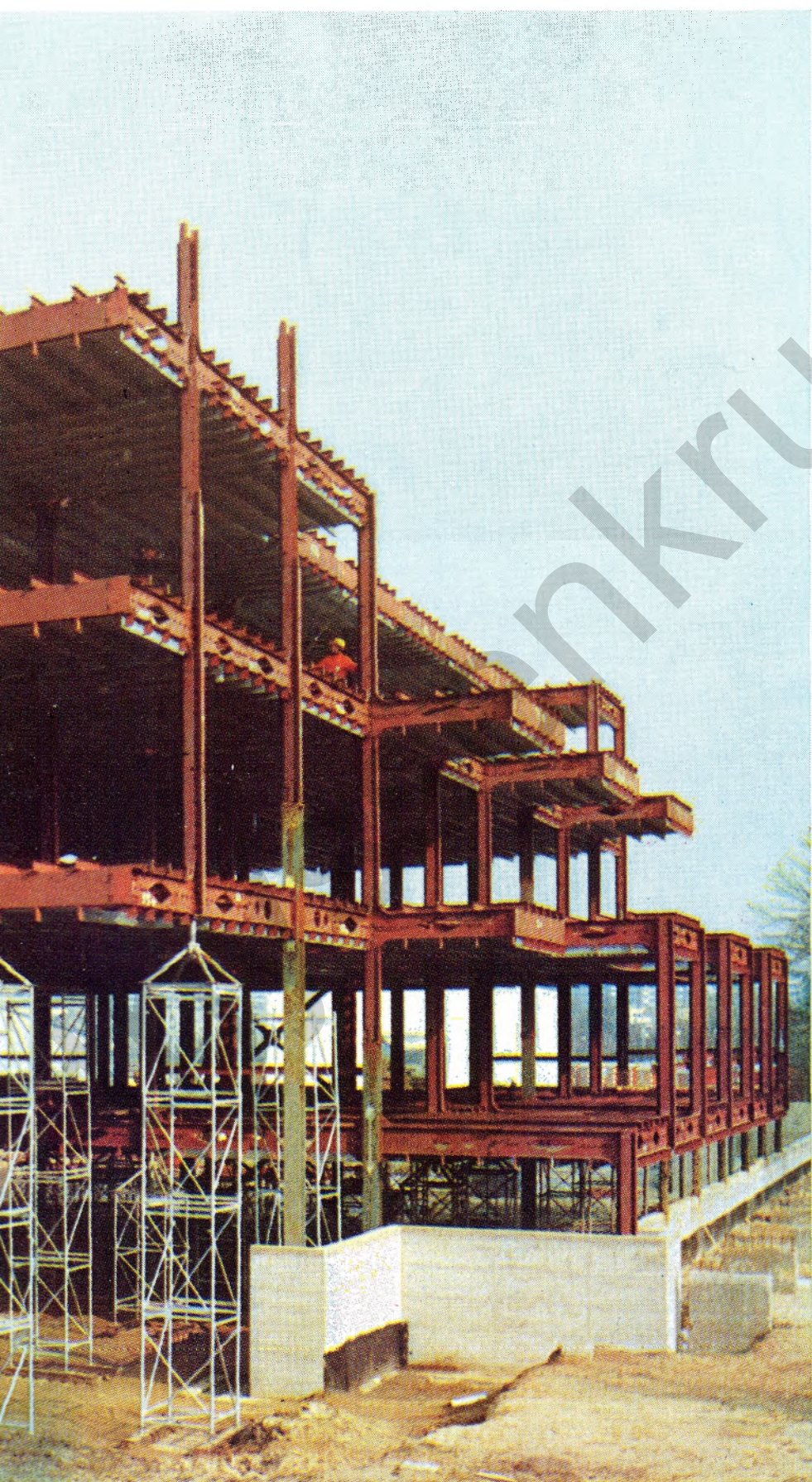
Bei dem Metastadt-Konzept soll es sich nach dem Willen seiner Initiatoren nicht nur um ein technisch neues System handeln. Es will gleichzeitig in wirtschaftlich vertretbarem Rahmen Stadtstrukturen mit vielfältigen Veränderungsmöglichkeiten schaffen. Dabei soll auf investitionsintensive Primärkonstruktionen verzichtet werden. Dieses System trägt sich mit seinen würfelförmigen Stahlwinkelrahmen

sozusagen selbst. Diese Rahmen bestehen aus Thyssenstahl und werden von unserer Tochtergesellschaft Blohm + Voss hergestellt.

Die aus diesem Rahmensystem entstehenden Würfel haben eine Grundfläche von 4,20 x 4,20 Metern. Aneinandermontiert können sie große Spannweiten überbrücken. Die Raumunterteilung und Zusammenfassung kann unabhängig vom Tragsystem in Rastersprünge von 60 Zentimetern vorgenommen werden. Ein wesentliches Merkmal bei den bisherigen Modellen der

Metastadt war die starke Terrassierung der Baukörper, wie sie auch bei dem Projekt in Wulfen zu sehen sein wird. Sie gibt diesen Bauten ein eigenwillig-interessantes Aussehen.

Die der Metastadt-Entwicklungs- und Planungsgesellschaft gestellten Aufgabe für Wulfen war zunächst, die Wirtschaftlichkeit des angebotenen Systems zu beweisen. Trotz der Staffelung des ein- bis siebengeschossigen Gebäudes hat man auf eine zu starke Differenzierung bei diesem ersten Schritt





mit diesem Bausystem verzichtet, obwohl das von der Konstruktionsart durchaus möglich wäre.

Bei der Staffellung des ein- bis neugeschossigen Gebäudes ist daher auf eine noch stärkere Differenzierung entsprechend bisher veröffentlichter Modelle bei diesem ersten Schritt verzichtet worden. Eine derartige Terrassierung von Gebäuden in der Ebene setzt — wie man aus dem Bau von Hügel- und Terrassenhäusern in den letzten Jahren weiß — dann aber eine sehr sorgfältige Planung des „Innenlebens“ solcher Gebäude voraus. Letztlich wird die vollständige Terrassierung der „Wohnoberfläche“ weitgehend von der Notwendigkeit abhängen, die den Räumen für soziale Belange, für Bildung und Freizeit beigemessen werden sollen.

Dieser erste „Wohnturm“, der nach dem Metastadt-System fertiggestellt wird, soll von der Aufteilung her folgendermaßen aussehen: Er wird 99 Wohnungen mit insgesamt 8147 qm Wohnfläche umschließen. Die Wohnungsgrößen gehen von 2½ Zimmern (etwa 60 qm) bis 5½ Zimmern mit rund 120 qm. Hinzu kommen noch ein Kindergarten, eine Büro- und Geschäftsebene sowie ein Garagengeschoß. Das zusammen umschließt 2139 qm Nutzfläche.

Einer rund 10 300 Quadratmeter großen Wohn- und Nutzfläche stehen 50 000 Kubikmeter umbauter Raum gegenüber. Das Gebäude hat neun Geschosse und fällt bereits unter die Hochhausrichtlinien. Es

ist ein- bis neugeschossig gestaffelt und winkelförmig angelegt.

Die ersten Erfahrungen wurden bei einem Testbau in München gemacht, der Mitte der 60er Jahre erstellt wurde. Das erste praktisch genutzte Bauobjekt ist das Verwaltungsgebäude der Firma Okal in Lauenstein bei Hannover mit einer Bürofläche von 2000 Quadratmetern.

Doch nicht nur dieses Bausystem stellt für den Betrachter etwas Ungewohntes und Neuartiges dar, sondern auch die Fachkräfte, die ein derartiges Projekt an Ort und Stelle errichten. Sie sind nicht mit den Männern vom Bau zu vergleichen, wie man sie sich sonst vorstellt. Hier erinnert vieles an den Brückenbau. In einer eigens für dieses Bauvorhaben errichteten Halle werden tischähnliche Konstruktionseinheiten aus einzelnen Stahlwinkeln montiert und dann erst zur eigentlichen Baustelle geschafft. Hier hievt ein Kran diese Konstruktionen an den vorgesehenen Platz, wo sie mit den dort errichteten Rahmenteilern verschraubt werden.

Übrigens ist diese Werks- und Montagearbeit Gegenstand von Untersuchungen, die im Auftrage des Bundesministers für Raumordnung, Bauwesen und Städtebau vom Institut für Bauforschung, Hannover, durchgeführt werden. Darüber hinaus wird die weitere Entwicklung des Metastadt-Systems für den Bereich multifunktionaler Nutzungen im Rahmen der Stadtentwicklung in eine Forschungsarbeit im Auftrage des Städtebauministers einbezogen.

Das gesamte Projekt in Wulfen wird in drei Bauabschnitten abgewickelt, von denen der erste im Rohbau Ende März fertig war. Der zweite Bauabschnitt ist inzwischen angelaufen, während der dritte vorbereitet wird. Ende dieses Jahres wird das ganze Objekt schlüsselfertig übergeben werden können.

UNSERE BILDER:

Unmittelbar neben der Baustelle Montagehalle und Lagerplatz: zwei wichtige Einrichtungen. Von dort aus werden die vormontierten tischähnlichen Konstruktionseinheiten zur Baustelle geschafft





Am 19. Mai wird der alte Radschleppdampfer „Oscar Huber“, der an der Schifferbörse vor Anker liegt, allen Besuchern offenstehen. Aus ihm wurde ein Museumsstück, das für all die, die Freude an Schiffen und Schifffahrt haben, von großem Interesse sein wird.

Wenn die Duisburger demnächst sagen: „Heute gehen wir ins Museum!“, so werden sie sich aufs Wasser begeben. Sie werden zur Ruhrorter Schifferbörse gehen und dort einen der ältesten noch erhaltenen Radschleppdampfer, gebaut im Jahre 1922, betreten: die „Oscar Huber“. Lange hat es gedauert, viele Dinge sind geschehen, und unzählige Probleme hat es gegeben, bis dieses Schiffsmuseum entstanden ist.

Als immer modernere und schnellere Schlepper gebaut wurden, als schließlich die Schubschiffahrt den Rhein eroberte, beschloß man zunächst: „Oscar Huber wird verschrottet!“ Doch so einfach war das gar nicht, denn es gab einige Leute, die sich dafür einsetzten, daß zu-

mindest ein Radschleppdampfer zur Erinnerung an alte Zeiten der Nachwelt erhalten bleiben sollte. Diese Interessenten schlossen sich zusammen und gründeten den Verein „Zur Erhaltung der Oscar Huber“. Auch die ATH zeigte sich interessiert und war mehr als nur

ein ideeller Partner. So weit, so gut. Damit war aber das Problem noch nicht gelöst. Das Schiff mußte renoviert und erhalten werden. Das alles kostet Geld, sogar eine ganze Menge.

Es wurden die verschiedensten Ideen geboren und verwirklicht: Die „Oscar Huber“ wurde als Kulisse für einen Film vermietet, am Wochenende konnten Vereine und Gesellschaften fröhliche Rheinfahrten auf ihr unternehmen, und schließlich erhielten Schiffsjungen auf der „Oscar Huber“ praktischen Anschauungsunterricht. Doch all das war keine befriedigende und dauerhafte Lösung. So beschloß man im vergangenen Frühjahr, die „Oscar Huber“ der Stadt Duisburg zu schenken, die sich dafür verpflichtete, sie als Museumsstück für die Allgemeinheit zu erhalten.



Ein Museum schwimmt im Hafen

Klappriger Radschleppdampfer „Oscar Huber“ wurde in ein stolzes Prunkstück verwandelt

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Blick auf die „Oscar Huber“ im Ruhrorter Hafenbecken (oben links) — Das Schiffsdeck, das von den Besuchern demnächst zum Sonnen genutzt werden kann (oben rechts) — Unten: Das Modell einer Jolle mit Segeln, wie sie in lange vergangenen Zeiten gebaut worden sind

In Dr. Ankel, Direktor des Niederrheinmuseums, fand man einen Mann, der mit vielen anderen dafür sorgte, daß aus dem alten Radschleppdampfer eine bleibende Erinnerung an eine alte Rheinschiffahrtsepoche geschaffen worden ist. Das ist mehr als nur ein Mitschwimmen auf der hochschlagenden Welle der Nostalgie. Gerade für die Duisburger, deren Geschichte so eng mit der Schifffahrt verbunden ist, wird ein Besuch sicherlich interessante Informationen bieten. Das gilt besonders auch für unsere Belegschaftsmitglieder. Schließlich ist die Verbindung der ATH mit der Schifffahrt, nicht zuletzt auch durch unsere Tochter „Eisenbahn und Häfen“, besonders eng.

Der Besucher, der — übrigens kostenlos — das Schiff betritt, geht zunächst zum Heck und begibt sich durch eine kleine Tür in das Innere des Schiffes, das sehr viel kleiner ist, als es von draußen aussieht. Die Ausstellungsfläche beträgt auch nur knapp 100 m², doch das eigentlich Wichtige ist ja die „Oscar Huber“ selbst.

Es wurden Durchgänge geschaffen, die es dem Besucher ermöglichen, den Heizkesselraum und einen Teil der riesigen Maschinenanlagen von allen Seiten zu betrachten. Da der Dampfer 1956 von Kohle auf Öl umgestellt worden ist, gibt es zwei große Öltanks. Das Innere des einen dient heute als Ausstellungsraum, während mit Hilfe des anderen das schwierige Problem gelöst wurde: Was tun, wenn einem der Besucher ein menschliches Bedürfnis überkommt?

Auch in den Ausstellungsräumen wird man nur Dinge finden, die eng mit Ruhrort und der Schifffahrt verbunden sind. Die eigentlichen Prunkstücke sind Nachbildungen eines römischen Ankers und des alten Hebeturms. Weiter wird der Besucher die unterschiedlichsten Schiffsmodelle finden, Graphiken

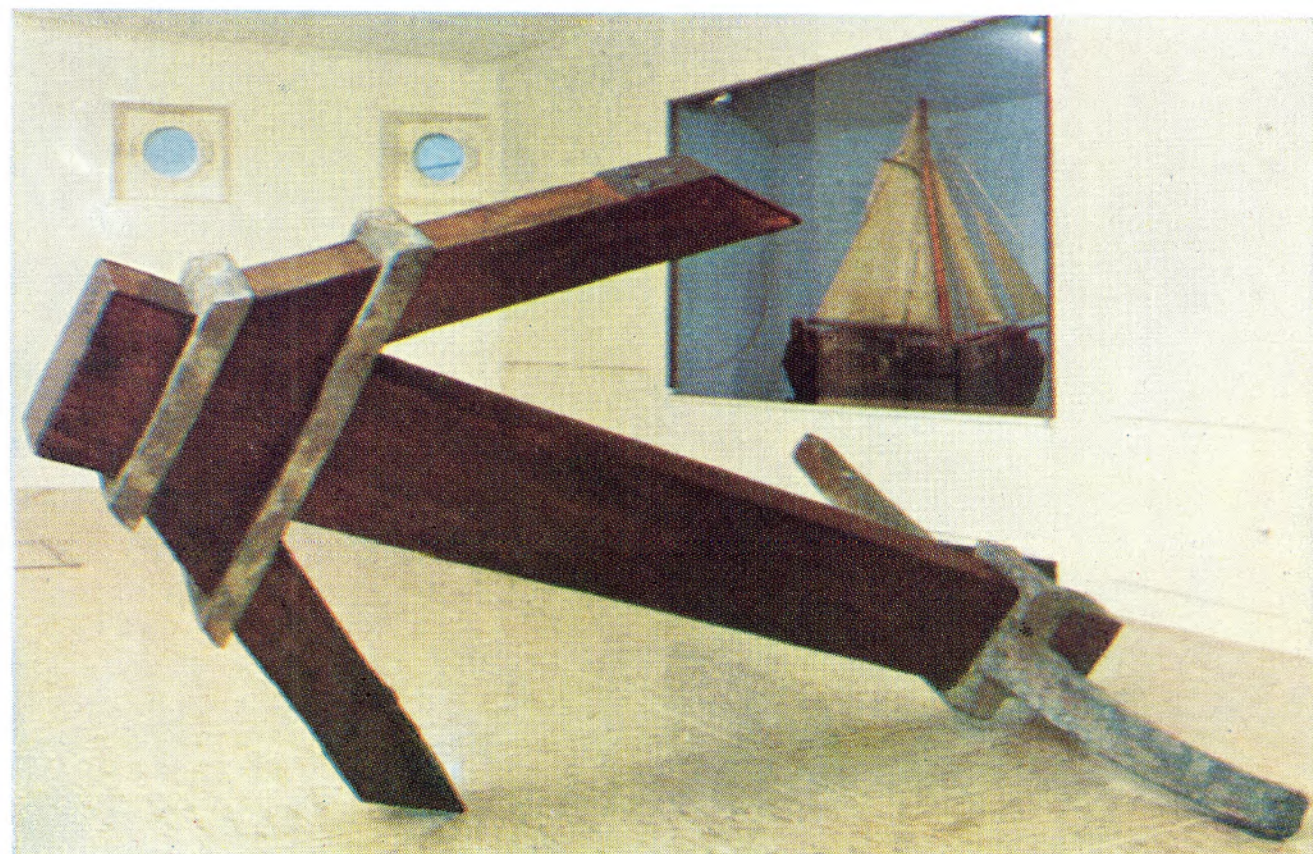
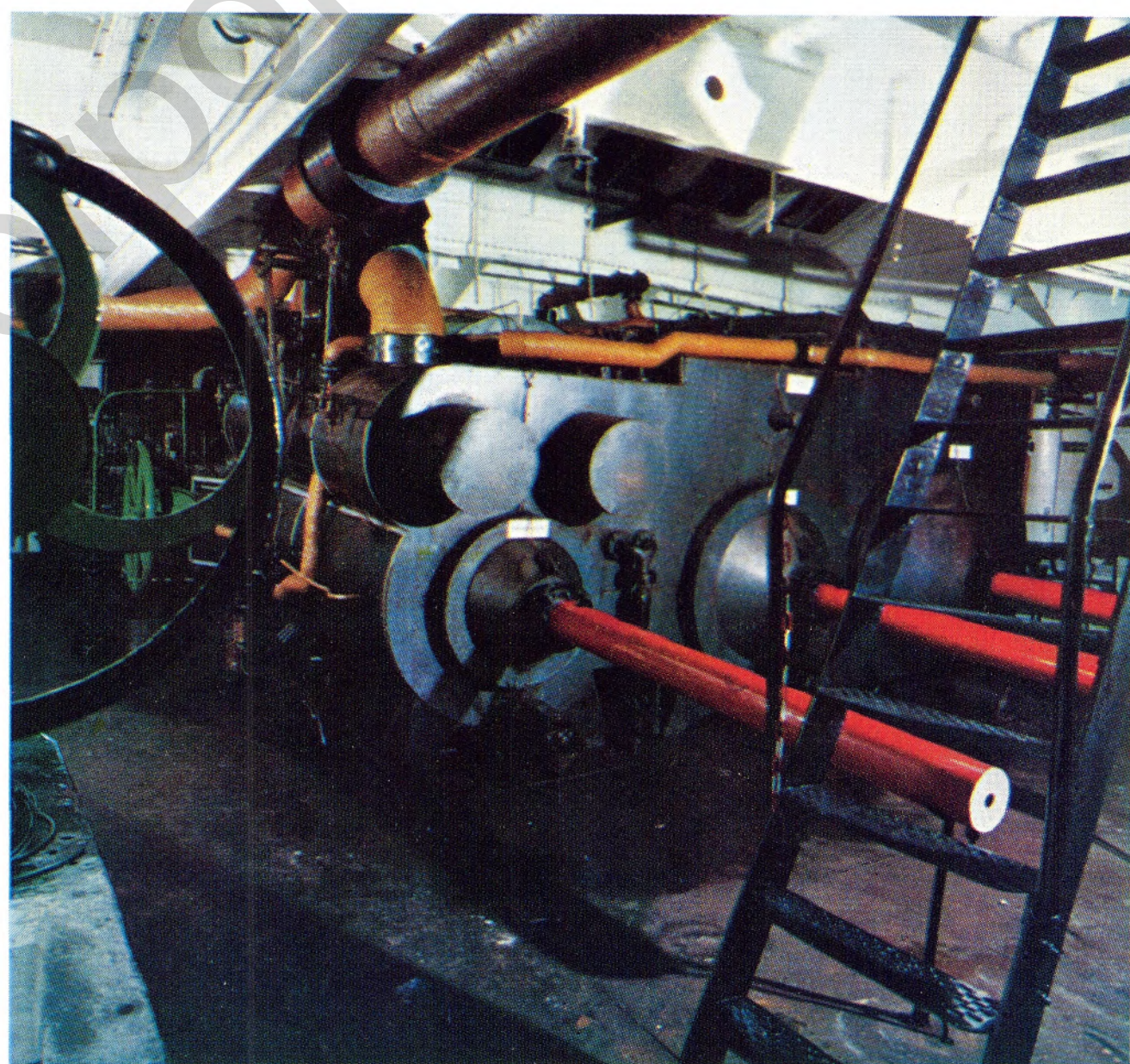
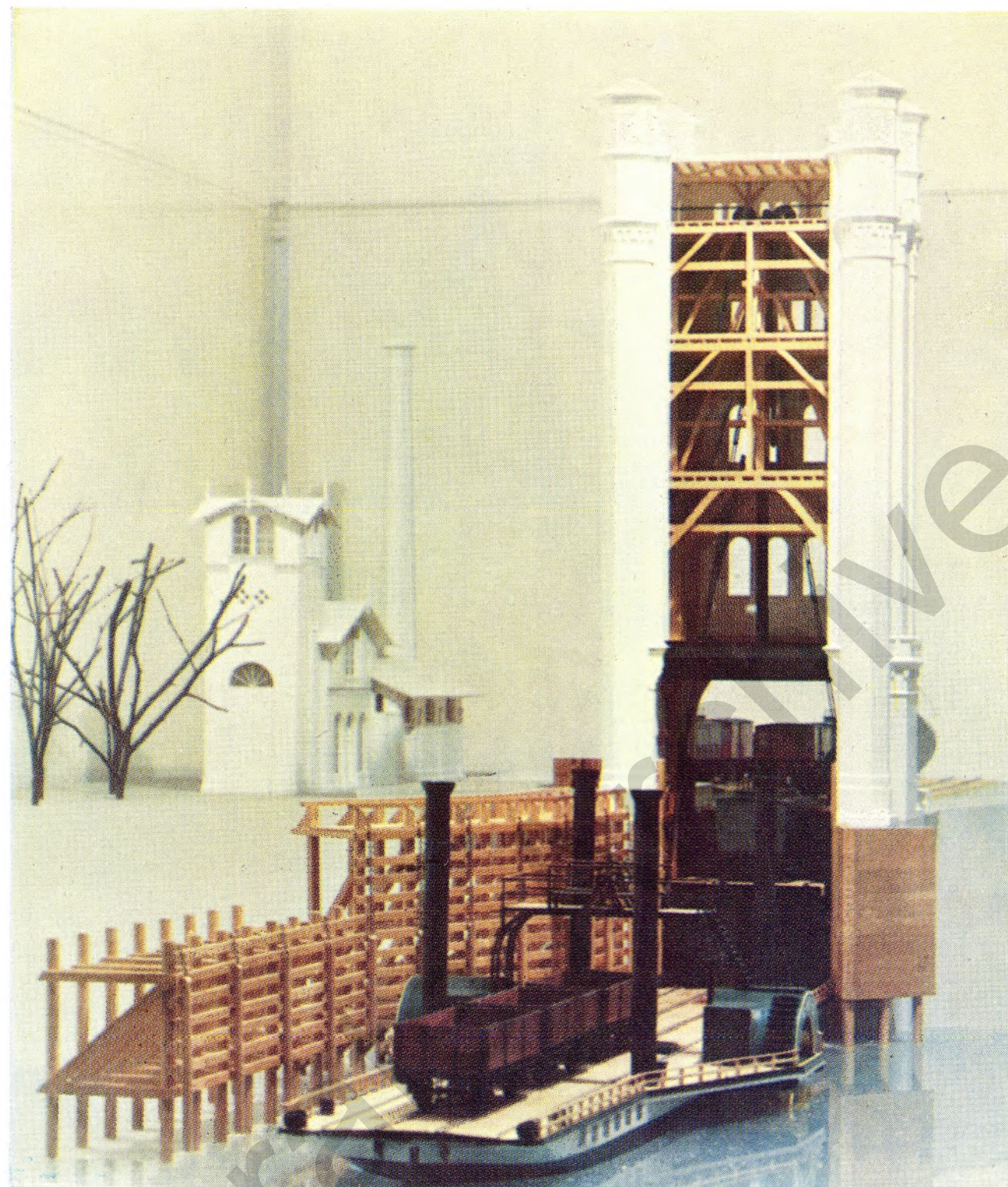
mit Schifffahrtsmotiven oder auch Bilder von Künstlern, die sich speziell mit Ruhrort und dem Rhein befaßt haben.

Gelangt der Besucher dann schließlich, erschöpft und durstig, am Bug des Schiffes an, so ist eine Stärkung in greifbarer Nähe. Man ist auf die gute Idee gekommen, eine kleine Cafeteria einzurichten, in der sich jeder mit Getränken versorgen kann. Scheint außerdem zufällig die Sonne, so steigt man am besten gleich die kleine Treppe am Bug hinauf, holt sich an Deck einen der ausreichend vorhandenen Stühle, schnappt noch ein bißchen Ruhrorter Luft und genießt die Hafenatmosphäre. Die ganz Aktiven haben auch noch die Möglichkeit, mal schnell auf die Kommandobrücke zu steigen und sich alles von oben zu betrachten.

Übrigens, diejenigen, die auf den Gedanken gekommen sein sollten, sich einen Anker als Ausstellungsstück fürs eigene Heim unter den Arm zu klemmen, seien hiermit vorab schon gewarnt: in allen Räumen gibt es eine Fernsehüberwachungsanlage, die dafür sorgt, daß auch noch spätere Besucher die „Oscar Huber“ mit all den interessanten und eindrucksvollen Dingen, die sie in ihrem Inneren birgt, besichtigen können.

ZU DEN BILDERN:

Das Modell des alten Hebeturms (oben rechts) — Darunter: Blick in den Maschinenraum der „Oscar Huber“ — Unten rechts: Die Nachbildung eines römischen Ankers — Daneben: Schon die Kinder üben sich im Fischen



Betriebsversammlung in Finnentrop

Investitionspläne wurden verwirklicht

Die erste diesjährige Betriebsversammlung der Belegschaft des Werkes Finnentrop fand am 15. März in der Schützenhalle in Bamenol statt. Als Gäste konnte Betriebsratsvorsitzender Paul Feldmann Arbeitsdirektor Doese und den Leiter der Hamborner Personalabteilung für Lohnempfänger, Prokurist Schäfer, begrüßen. Das Schwergewicht der Berichterstattung lag in der Zusammenfassung von aktuellen Ereignissen.

Oberingenieur Schmitz ging in seinem Bericht noch einmal kurz auf die gute Auslastung der Produktionsanlagen bei der ATH im vergangenen Jahr ein. In seinen weiteren Ausführungen wies er auf das befriedigende Jahresergebnis in Produktion und Absatz hin. Diese Entwicklung habe auch die außergewöhnlich gute Beschäftigungslage im gesamten Unternehmen ausgelöst.

März 1973 war in Finnentrop mit einer Produktion von 19 000 Tonnen verzinktem Blech ein Rekordmonat. Die Investitionspläne, so berichtete Oberingenieur Schmitz weiter, seien in diesem Betriebsteil der ATH bisher zur vollen Zufriedenheit verwirklicht worden.

Der 24. Januar war für das Werk Finnentrop von besonderer Bedeutung. An diesem Tag ging, wie die Werkzeitung bereits ausführlich berichtete, die neue Schmalbandverzinkung in Betrieb. Bei dieser Anlage modernster Art sei besonders auf das technische Konzept großen Wert gelegt worden. Die geringfügigen Schwierigkeiten, wie sie normalerweise beim „Einfahren“ einer neuen Betriebsanlage immer auftreten, würden sehr bald vergessen sein, fuhr er fort.

Ebenfalls am 24. Januar wurde nach zweijähriger Bautätigkeit das neue Sozialgebäude seiner Bestimmung übergeben. Hierüber freuen sich besonders die Belegschaftsmitglieder, die sich nun in einem modernen Haus waschen oder duschen und umkleiden können.

Ferner wurde hervorgehoben, daß die Arbeiten am Bau einer neuen Werksstraße, einer neuen Werks-

Die Erkenntnis, daß Vorbeugen besser — und billiger — als Heilen ist, setzt sich zunehmend durch. Hier liegt eine der wesentlichen Aufgaben des Müttergenesungswerkes.

Vorsorge-Untersuchungen für Kinder bis zum vierten Lebensjahr zur Früherkennung und -behandlung körperlicher und geistiger Schäden gehören seit einiger Zeit ebenso zu den Pflichtleistungen der Krankenkassen wie die von Frauen ab 30 und Männer ab 45 Jahren auf Krebs. Auch Vorsorgekuren, durch die chronische Krankheit und Frühinvalidität erspart bleiben sollen, werden von den verschiedenen Trägern der Sozialversicherungen befürwortet und — mindestens — bezuschußt.

Nicht nur die Versicherten selbst, auch ihre mitversicherten Ehefrauen werden auf Kosten der Krankenkassen Vorsorgekuren in Anspruch nehmen können.

Das Müttergenesungswerk wurde 1950 von Elly Heuss-Knapp, der Gattin des ersten Bundespräsidenten, gestiftet. Die in diesem Kuratorium zusammengekommenen Wohlfahrtsverbände — Katholische Arbeitsgemeinschaft für Müttererholung, Evangelische Arbeitsgemeinschaft für Müttergenesung, Arbeiterwohlfahrt, Deutsches Rotes Kreuz, Deutscher Paritätischer Wohlfahrtsverband — führen alljährlich etwa 65 000 Kuren durch. Seine Mitarbeiterinnen in den 160 Häusern und die Ärzte, die sich während der Vier-Wochen-Kur um die Gäste kümmern, stellen fest, daß die meisten Frauen erst kommen, wenn die Gesundheit schon ernstlich geschädigt ist.



einfahrt für den Lastwagenverkehr sowie einer Waage und einer Stapeleneinrichtung sehr zügig fortschreiten. „So erhält das Werk auch äußerlich ein immer moderneres Aussehen“, sagte Oberingenieur Schmitz anschließend.

Betriebsratsvorsitzender Paul Feldmann bat die Belegschaftsmitglieder, die Inneneinrichtung, besonders auch die sanitären Anlagen im

Aufgaben des Müttergenesungswerkes

Frauen sollen in Vorsorgekuren Erholung und neue Kraft finden



In der Bundesrepublik gibt es etwa acht Millionen Frauen, deren Arbeitsplatz eine Familie mit Kindern ist. Diese Frauen arbeiten schwer; sie haben keine geregelte Arbeitszeit, keine soziale Sicherheit, keinen bezahlten Urlaub. Und sie haben Probleme: mit heranwachsenden Kindern, mit dem Mann, mit Angehörigen, mit dem Haushalt (und dem Haushaltsgeld), mit sich selbst.

Kein Wunder, wenn diese Frauen oft mit ihren Kräften am Ende sind. Mehr als zehn Prozent leben am Rande der körperlichen und seelischen Erschöpfung. Das Müttergenesungswerk hat seit 1950 über 1,5 Millionen von diesen Frauen einen Erholungsurlaub oder eine Kur ermöglicht.

Daran sollten wir auch einmal denken, wenn in diesem Jahr vom 6.—12. Mai die Helfer kommen und um eine Spende bitten. Solch umfassende Hilfsaktionen müssen schließlich finanziert werden. Jeder noch so kleine Beitrag hilft dabei.

Krankenkassen und öffentliche Stel-

Das Müttergenesungswerk versucht, Frauen aus Familien mit Kindern eine Kur zu ermöglichen. In diesen Kuren sollen sich die Mütter nicht nur erholen, sondern auch neue Aktivität gewinnen, um etwa nach der Kur mit anderen Frauen gemeinsam Alltagsprobleme zu lösen: wie den Transport der Kinder zum Kindergarten und zur Schule. — Abgesehen davon: Sollte man sich in einem solchen Heim nicht erholen können?

len leisten Zuschüsse — insbesondere zu den Sonderkuren für Mütter von behinderten Kindern, für Mütter aus Problem-Familien, für Mütter mit Behinderungen. Eine Kur in einem der Häuser kommt keineswegs nur für Frauen aus sozial schwachen Familien in Frage. Die Probleme der Frauen in Kinderfamilien gibt es eben in allen sozialen Schichten...

neuen Sozialgebäude, pfleglich zu behandeln. Die seit November vergangenen Jahres innerhalb des Betriebes eingerichtete Essenausgabe habe bei der Belegschaft ein positives Echo gefunden.

Daß die ATH im Werk Finnentrop bisher rund 10 Millionen DM investierte, so meinte der Betriebsratsvorsitzende, sei nicht nur eine bemerkenswerte Tatsache, sondern

stärke auch die Basis des Vertrauens.

Feldmann sprach anschließend noch kurz über die Lohn- und Tarifsituation des vergangenen Jahres, die Jubilarvergütungen, den Krankenstand und die Arbeitsausfälle. Er teilte den Termin für die Jubilärfest des Betriebes Finnentrop mit: 3. Mai 1974 in der Duisburger Mercatorhalle.

Von der Nähmaschine auf den Kran

Arbeitswelt bei der ATH bietet für Frauen neue Berufe

Eine Domäne der Männerwelt ist durchbrochen worden! Seit Januar bedienen im Werk Ruhrort neun weibliche Mitarbeiter einige unserer Krane; eine Aufgabe, die sonst ausnahmslos den Männern vorbehalten war. Wie sieht es nun jetzt, einige Monate später aus? Bleibt das Kranführen Männersache oder ist der Versuch geglückt? Die Redaktion der Werkzeitung ist dieser Frage nachgegangen und hat erstaunliche Feststellungen gemacht.

Ehe wir diese für Frauen doch ziemlich neuartige Arbeitswelt gewissermaßen mit weiblichen Augen betrachten, sollten wir etwas vorausschicken: Grundsätzlich ist nicht einzusehen, daß eine Reihe von Berufen, die bisher den Männern vorbehalten waren, nicht auch von Frauen ausgeführt werden können. Von dieser Überlegung ausgehend,

haben sich verantwortliche Männer bei der August Thyssen-Hütte Gedanken darüber gemacht, ob man nicht bei und in bestimmten Berufen einmal einen Versuch starten sollte. Das gilt für das Fahren von Kranen, das gilt aber auch für andere Bereiche. So gibt es inzwischen u. a. auch weibliche Hilfskräfte in der Feinmechanik und

eine Mitarbeiterin versieht in der Stoffwirtschaft ihren Dienst. Es gibt in Ruhrort und Hamborn Waschraumwärterinnen und (bisher nur in Hamborn) auch Mitarbeiterinnen in der Materialverwaltung. Die sicherlich auch in Zukunft kaum mehr abzubauenen Verknappung an männlichen deutschen Arbeitskräften zwang einfach zu neuen

Überlegungen. Und — soweit man das heute schon feststellen kann: die inzwischen verwirklichten Pläne dürfen als positiv angesehen werden.

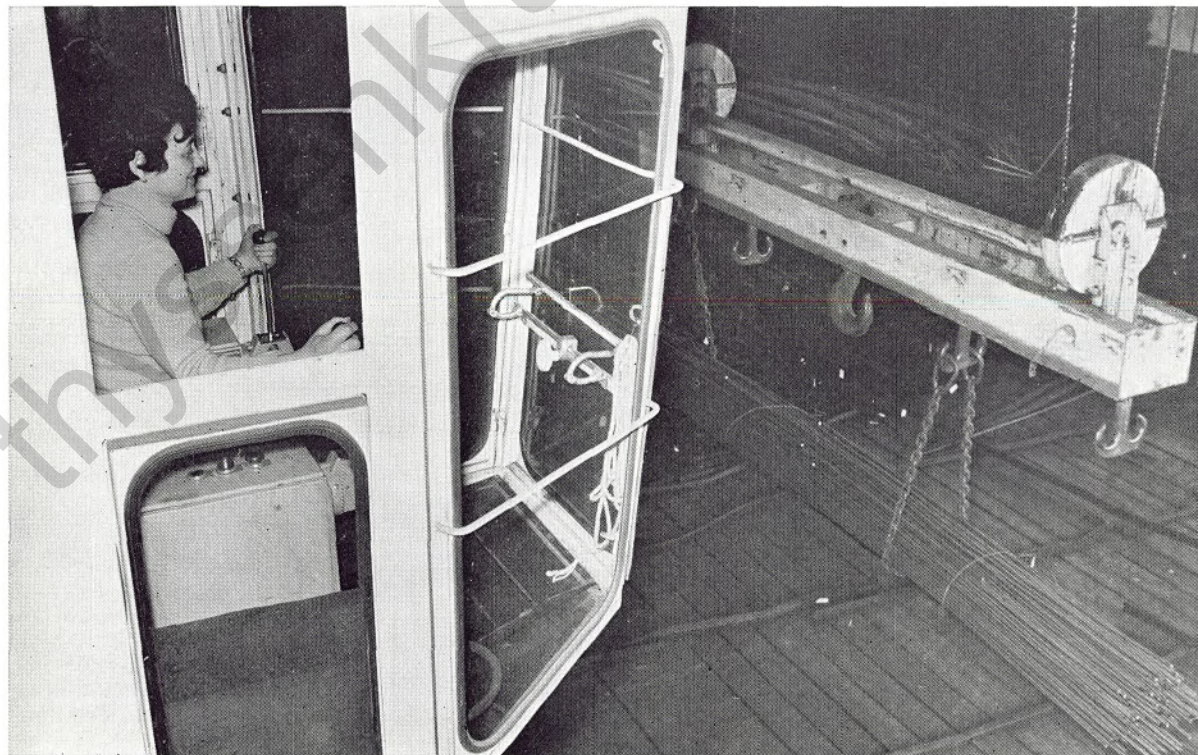
Die Männer sind also in einigen Betriebsabteilungen nicht mehr unter sich. Das gilt zum Beispiel für den Erhaltungsbetrieb des Walzwerkes I. Bedauerlich oder erfreulich? Eigentlich mehr das zweite, denn uns wurden keine negativen Stimmen bekannt.

Schon jetzt läßt sich feststellen, daß die Einstellung von Kranführerinnen ein Erfolg gewesen ist! Nicht nur für die Frauen, sondern auch für all die männlichen Mitarbeiter, denen die weiblichen Kollegen auf den Kranen wertvolle Hilfe leisten.

Manch einer wird nun fragen: Ist denn eine Frau einer solchen Aufgabe überhaupt gewachsen? Widerspricht denn das nicht dem Bild von der schwachen, hilflosen Weiblichkeit? Sicher werden diese Vorurteile auch bei den meisten von denen bestanden haben, die im Januar statt der altvertrauten Kollegen plötzlich weibliche Wesen auf den Kranen entdeckten. Sie alle erkennen heute mit Respekt und Achtung die Leistung unserer Da-

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Gabriele Meyer (oben) erhält „Fahrtanweisung“ — Irmgard Brosch bedient die moderne Meisterschaltung im Bereich der Fertigstraße 5



men an, und sie müssen es ja wissen!

Seit Anfang dieses Jahres bedient beispielsweise Irmgard Broschk, mit 49 Jahren die älteste unserer Kranführerinnen, täglich bis zu sieben Stunden lang die Kolonnen in der Fertigstraße 5 mit Material. Sicher hat auch sie Schwierigkeiten überwinden müssen, denn ganz ohne Fehler und ein wenig Unsicherheit verlaufen die ersten Tage nicht.

Natürlich fährt zunächst niemand allein. In den neuen Wiemannkabinen, die alle über eine moderne Meisterschaltung verfügen, werden die „Neuen“ mit Geduld und Fachkenntnis von älteren, erfahrenen Kräften angelernt. Doch schon nach nur einer Einarbeitungswoche sind fast alle in der Lage, die Mittagschicht, die etwas weniger hektischer verläuft als die Frühschicht, allein zu fahren. Nach den Worten von Meister Willi Süsselbeck dauert es jedoch nie länger als vierzehn Tage, bis die neuen Kolleginnen als vollwertige Arbeitskräfte in allen Schichten eingesetzt werden können.

Welche Voraussetzungen sind nun erforderlich, um diesen interessanten Beruf ausüben zu können? Von größter Wichtigkeit ist natürlich ein allgemein guter Gesundheitszustand, schließlich werden an unsere Kranführerinnen in etwa die gleichen Anforderungen gestellt wie an Berufskraftfahrer. Zusätzlich wird jede von ihnen vor Aufnahme ihrer Tätigkeit einem psychologischen Test unterzogen. Hier werden vor allem Konzentrations- und Reaktionsvermögen geprüft, zwei Eigenschaften, die für die Arbeit auf dem Kran notwendige Voraussetzungen sind.

Das ist eigentlich schon alles, was man von ihnen erwartet; vielleicht kommt noch ein gewisses Maß an Interesse hinzu. Unsere Kranführerinnen sind aus den verschiedensten Berufen zu uns gekommen. Irmgard Broschk war zwar in den Kriegsjahren zeitweise als Kranführerin im alten Ruhrorter Themaswerk tätig, hat jedoch seitdem neunzehn Jahre als Putzfrau bei der ATH gearbeitet. Für sie, so ihre eigenen Worte, ist heute das



Leben abwechslungsreicher und interessanter geworden, obwohl oder gerade weil nun ständig größte Aufmerksamkeit und Konzentration von ihr gefordert werden.

Dasselbe erzählte sie später bei einem Kaffeeklatsch ihrer Schwägerin Inge Aßmann, eine Frau, deren Kinder verheiratet sind, und die sich in ihrem Haushalt nicht mehr genügend ausgelastet fühlte. Auch sie, die ohne dieses Gespräch mit Irmgard Broschk wohl kaum den Mut aufgebracht hätte, jetzt noch etwas Neues zu beginnen, fährt heute zur größten Zufriedenheit aller männlichen Kollegen einen Kran auf der Fertigstraße 4. Sicher war auch hier die tatkräftige Hilfe und Unterstützung durch den Meister und alle übrigen Mitarbeiter, die sich den Frauen gegenüber

als echte „Kumpel“ erwiesen haben, ein entscheidender Beitrag zum Gelingen dieses Projektes.

Das bestätigt auch eine der Jüngsten, die zwanzigjährige Gabriele Meyer, die aber bereits ein wenig „vorprogrammiert“ war. Ihr Vater ist Kranführer, also kein Wunder, daß sie von Hause aus Verständnis und Interesse für diesen Beruf mitbringt. Doch auch sie kommt, wie all die anderen, die vor ihrer Tätigkeit bei der ATH zum Beispiel Näherinnen oder Verkäuferinnen waren, aus einer ganz anderen Branche. Früher gelernte Graveurin, sieht Gabriele Meyer heute ihren Berufswechsel als entscheidende Verbesserung an. Eine Verbesserung auch in finanzieller Hinsicht, denn hier ist etwas getan worden, was auch leider heute noch

Schwere Traversen und dicke Ketten wie auf dem oberen Bild sind hervorstechende Merkmale dieser Transportkräne — Unten: Hohe Ansprüche stellt der Transport von Walzen an denjenigen, der in der Dreherei den Kran bedient

nicht überall selbstverständlich ist: Unsere Kranführerinnen erhalten denselben Lohn wie ihre männlichen Kollegen. Sie haben sich bewährt, zeigen gleiche Leistung und werden demzufolge in keiner Weise der Männlichkeit gegenüber benachteiligt.

Emanzipation — viel diskutiert und oft beredet. Ist nicht auf unserer Hütte ein vielleicht nur kleiner, aber doch entscheidender Beitrag dazu geleistet worden?

Ingrid Rieskamp

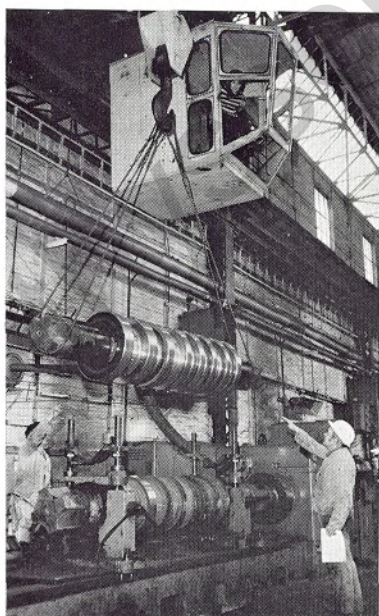
Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr

Dank und Anerkennung erfuhr am 19. Februar Walter Uhl vom Hochofenwerk Schwelgern. Verbunden damit war eine Belohnung durch die ATH und die Bau-Berufsgenossenschaft Wuppertal.

Beim Abkippen von Klärschlamm in die Tiefbunker der Sinteranlage I fiel der Lkw-Fahrer Anton Rus in einen mit Schlamm gefüllten Bunker. Aus etwa 50 Meter Entfernung wurde dieser Vorfall von unserem Belegschaftsmitglied Walter Uhl wahrgenommen. Als Uhl unmittelbar danach den Unfallort erreicht hatte, steckte der Lkw-Fahrer bereits bis zur Brust im Schlamm. Hier konnte nur noch eine Leiter helfen, die sich zufällig in der Nähe des Bunkers befand. Walter Uhl legte sich auf den Bo-

den und schob dem Verunglückten die Leiter zu, die er gerade noch rechtzeitig fassen konnte. Kollegen, die von Uhl herbeigerufen worden waren, halfen dann, den Lkw-Fah-

rer aus der bedrohlichen Lage zu ziehen. Diese spontane und tatkräftige Rettungsaktion hatte Erfolg und rettete einem Mitmenschen das Leben.



Personaldirektor Isselhorst (links) gratuliert unserem Belegschaftsmitglied Walter Uhl zu seiner erfolgreich verlaufenen Rettungsstat



Betriebsrat führt sinkende Unfallzahl auf gute Zusammenarbeit zurück

Sehr umfassend informierte der Betriebsrat in zwei Versammlungen am 12. März in der Halle der Transportzentrale die Hamborner Belegschaft. Versammlungsleiter Hörner konnte unter den Gästen die ATH-Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Kriwet sowie den IG-Metall-Sekretär Werner Hahn begrüßen.

Vorsitzender Karlheinz Weihs ging zunächst auf die für die Stahlindustrie und auch für die ATH günstige Situation seit Beginn des Jahres ein und stellte besonders heraus, daß mit einer Erzeugung von 4,4 Millionen Tonnen Rohstahl im Januar ein neuer Monatsrekord aufgestellt worden sei. Weitere Zahlen seines Referats sind aus dem Bericht zur Lage des Unternehmens — vgl. Seite 25 — zu entnehmen.

Kurz ging der Betriebsratsvorsitzende auf die Zusammenarbeit mit Rheinstahl ein. Er sprach auch für die Rheinstahl-Betriebsräte, als er der Erwartung Ausdruck gab, daß die bestehenden gesetzlichen und vertraglichen Mitbestimmungsregelungen im Rheinstahlbereich voll erhalten bleiben sollten.

Erstmals war am 14. Februar eine außerbetriebliche Versammlung der AT-Angestellten, über die wir nebenstehend berichten, durchgeführt worden. Der Betriebsrat beurteilte den Verlauf dieser Zusammenkunft und die Diskussionen als durchaus positiv, hielt es aber für bedenklich, daß es Versuche gegeben habe, den Besuch zu erschweren. Von den in der Versammlung angeschnittenen Punkten könne man in Kürze sicherlich einiges „abhaken“, so zum Beispiel die Bezahlung der Rufbereitschaft im AT-Bereich und das Problem der Mehrarbeit. Für die Tarifangestellten würde sich bei den Gruppenzulagen eine gute Lösung abzeichnen.

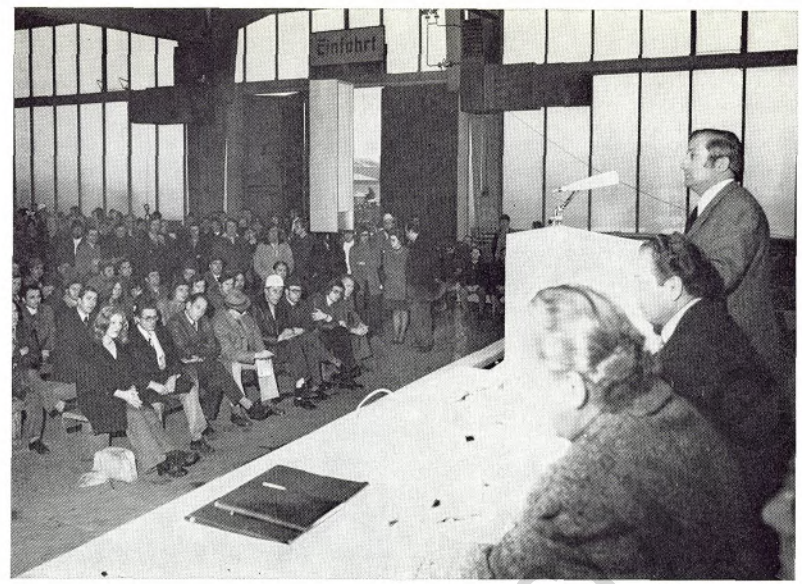
Positiv stand Karlheinz Weihs zur gleitenden Arbeitszeit. Für eine Beibehaltung haben sich nach dem Ergebnis einer Befragung 98,5% der Angestellten ausgesprochen. 98% aller betroffenen Angestellten machen von der Möglichkeit des „Gleitens“ Gebrauch. Der Betriebs-

rat hat den Wunsch, die gleitende Arbeitszeit im Laufe des Jahres 1974 für alle die Angestellten-Bereiche einzuführen, in denen das vom Arbeitsablauf her möglich ist. Er glaubt, daß der Vorstand damit einverstanden sein wird.

1788 Wohnungen konnten im vergangenen Jahr vergeben werden. Nach der Fertigstellung von 328 Mietwohnungen und 68 Eigenheimen wurde der Wohnungsbestand der ATH auf 18 636 werksgebundene Wohnungseinheiten erhöht. Die Zahl der Wohnungssuchenden ist auf gut 1000 zurückgegangen.

Das Gesetz zur Verbesserung von Leistungen in der gesetzlichen Krankenversicherung wurde vom Betriebsratsvorsitzenden ebenfalls kurz abgehandelt (die Werkzeugzeitung hat darüber bereits berichtet). Er forderte die Versicherten auf, gemeinsam darauf zu achten, daß diese Neuregelungen sinnvoll genutzt und nicht mißbraucht würden.

Dem Thema Arbeitssicherheit widmete Karlheinz Weihs einen breiten Raum. Trotz steigender Roh-



Betriebsratsvorsitzender Karlheinz Weihs bei seinem Rechenschaftsbericht vor der Belegschaft

stahl-Erzeugung sei die Zahl der erstmalig erfaßten Verletzungen im letzten Jahr gesunken. Zwar stiegen die meldepflichtigen Betriebsunfälle, aber die Unfallhäufigkeit, bezogen auf eine Million verfahrens-er Arbeitsstunden, sank weiter ab. Auch die Zahl der meldepflichtigen Betriebsunfälle, bezogen auf je 100 000 Tonnen Rohstahl, konnte drastisch gesenkt werden.

Im Vergleich mit der Unfallstatistik der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft schnitten die Hamborner Werke deutlich besser ab. Der Betriebsrat führte das auf eine zielgerichtete Zusammenarbeit zwischen den Betriebsleitungen, der Abteilung Arbeitssicherheit, den Betriebsärzten, den Sicherheitsbeauftragten, den Meistern und den Betriebsräten zurück. Eine Ausweitung dieser Zusammenarbeit erwartet man von der laufenden Schulung für Führungskräfte, die in Testberge unter Mitwirkung namhafter Referenten abgewickelt werden.

Um darüber hinaus weitere Erfolge erzielen zu können, sei es erforder-

lich, die internen Schulungen zu vertiefen, Betriebsingenieure und Assistenten in dieses Programm miteinzubeziehen und sich intensiv um die rund 100 neuen Sicherheitsbeauftragten zu bemühen.

Adolf Müller, Mitglied des Bundestages, erläuterte in einem umfassenden Bericht die Problematik der älteren Angestellten und der Pensionäre. Die Werkzeugzeitung hat in ihrer Ausgabe vom August 1973 dieses inzwischen aktualisierte Referat ausführlich gewürdigt. An der Gesamtproblematik, den älteren Menschen besser in Gesellschaft und Wirtschaft der Gegenwart einzufügen, hat sich jedoch nichts Entscheidendes geändert.

In den Diskussionen wurden eine Reihe betriebsinterner Fragen angeschnitten. Im Mittelpunkt stand das Thema Sicherung des Arbeitsplatzes und des Verdienstes.

Der Betriebsrat hatte eingeladen

Zusammenkunft der AT-Angestellten war sehr gut besucht

Zu einer Zusammenkunft hatte der Hamborner Betriebsrat am 14. Februar die Außer tarif-Angestellten zum Marxloher Schützenhof eingeladen. Schon der bis auf den letzten Platz besetzte Saal machte deutlich, welch reges Interesse diese Zusammenkunft fand.

Im Namen des Betriebsrats begrüßte der zweite Betriebsratsvorsitzende Willi Hörner die so zahlreich erschienenen Angestellten und wies zu Beginn seiner Ausführungen darauf hin, daß man bewußt diese Versammlung als Zusammenkunft bezeichnet habe, weil keine Tagesordnung im üblichen Sinne festgelegt worden sei. Man sei vielmehr davon ausgegangen, daß die Stellung und Entwicklung der Außer tarif-Angestellten bei der ATH seit 1970, insbesondere aber seit Inkrafttreten des neuen Betriebsverfassungsgesetzes im Früh-

jahr 72, zunächst etwas näher durchleuchtet werden solle. Hier nach müßten dann die Sorgen und Probleme vorgetragen und diskutiert werden.

Das Betriebsratsmitglied Fritz Hofmann hob dann in seinen Ausführungen die Tatsache hervor, daß der Betriebsrat auch für die Außer tarif-Angestellten, sofern sie nicht nach § 5 Abs. 3 des Betriebsverfassungsgesetzes zu den Leitenden Angestellten gehörten, tätig sein müsse. Der Sprecher gab unumwunden zu, daß der Betriebsrat lange Zeit angenommen habe, es gäbe bei den Außer tarif-Angestellten keine Probleme. Die Ursachen für diese Fehleinschätzung seien sehr vielfältig und sicherlich auf verschiedenen Ebenen zu suchen.

Inzwischen sind auch in diesem Personenkreis Veränderungen in der allgemeinen Auffassung zur

eigenen Situation eingetreten, wodurch nicht nur Probleme verdeutlicht wurden, sondern auch teilweise beseitigt werden konnten. Hier sei vor allen Dingen das Anheben der Gehälter bei tariflichen Veränderungen zu erwähnen. Viele Probleme müssen jedoch noch in zäher Kleinarbeit gelöst werden. Unter den Begriffen Rechte aus dem Arbeitsverhältnis — Vertragsgestaltung, bilden sie einen ganzen Katalog.

Wie sehr die einzelnen Punkte aus diesem Katalog gegenwärtig aktuell sind, zeigte sich in der abschließenden Diskussion. Um in diesem nicht einfachen Bereich zu konkreten Lösungen der anstehenden Probleme zu kommen, wird man in einem geeigneten Arbeitskreis Vorschläge diskutieren und ausarbeiten, damit alle anstehenden Fragen zufriedenstellend für alle Seiten gelöst werden können.

Wo stehen wir?

Bericht zur Lage des Unternehmens

Auf der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 7. März 1974 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

GESAMTWIRTSCHAFT

In den westlichen Industrieländern tendiert die Konjunktur zumeist weiter abwärts, obwohl sich die Versorgungslage auf dem Energiesektor weitgehend entspannt hat. Gleichzeitig haben überall die Kosten- und Preisprobleme — nicht nur bei Öl — weiter zugenommen. Die Erwartungen in der Bundesrepublik sind ebenfalls gedämpft. Man rechnet mit einer spürbaren Abschwächung der Binnenkonjunktur — bei anhaltendem Preisauftrieb. Die gesamtwirtschaftliche Nachfrage ist zur Zeit schwach, einige Bereiche haben bereits erhebliche Beschäftigungssorgen. Hauptursache der fortschreitenden Geldentwertung ist die Kostenentwicklung. Zu den nach oben geschleunigten Rohstoffpreisen kommt jetzt ein wieder verstärkter Lohnkostendruck hinzu.

ENTWICKLUNG AM STAHLMARKT

Günstiger als die Gesamtkonjunktur kann zur Zeit die Lage auf den Stahlmärkten beurteilt werden. Das internationale Stahlgeschäft war bis zuletzt lebhaft, auch die inländische Stahlnachfrage zeigt trotz gesamtwirtschaftlicher Schwächetendenzen bisher keinen Rückgang. Beim Stahlverbrauch in der Bundesrepublik werden allerdings die Zuwachsraten im Vergleich zum Vorjahr wieder kleiner — im we-

sentlichen eine Folge der rückläufigen Produktion in der Bauindustrie und im Fahrzeugbau. In den übrigen Bereichen der Stahlverarbeitung ist die Beschäftigungssituation etwas günstiger, hier ist auf Grund der vorhandenen Auftragsbestände vorerst mit keinem Produktionsrückgang zu rechnen.

Die Walzstahlbestände bei unseren Kunden blieben auch im Dezember auf dem bisherigen niedrigen Niveau. Eine Beeinträchtigung der Marktlage durch lagerzyklische Einflüsse ist daher vorerst wenig wahrscheinlich. Auch beim dritten für die Inlandsnachfrage wichtigen Einflußfaktor — der Stahleinfuhr — setzte sich die bisherige Tendenz fort. Die Importquote bei Walzstahlfertigerzeugnissen ermäßigte sich im Dezember nochmals auf 25 Prozent.

Die Zahl der Belegschaftsmitglieder veränderte sich nur geringfügig, sie belief sich Ende Januar auf 35 930. Der Anteil unserer ausländischen Mitarbeiter an der Lohnbelegschaft blieb mit 17,2 Prozent unverändert hoch.

Die effektiv geleistete Arbeitszeit nahm im Januar wieder zu; im Durchschnitt der Monate Oktober bis Januar betrug sie knapp 35 Wochenstunden, davon entfielen gut drei Stunden auf Mehrarbeitszeiten. Der Krankenstand erhöhte sich im Januar geringfügig auf 10,5 Prozent. Die Unfallhäufigkeit war in den Monaten Dezember und Januar erfreulicherweise weiter rückläufig.

Der Aufsichtsrat der ATH hat kürzlich ein neues Investitionsprogramm beschlossen. Dazu gehören u. a. in Ruhrort die Kapazitätsausweitung des Oxygen-Stahlwerks in Verbindung mit dem Neubau einer weiteren Stranggießanlage und in Hamborn die Neuzustellung des Hochofens 4 mit Leistungssteige-

Die zur Thyssen-Gruppe gehörende Bandstahl Berlin GmbH hat im Januar 1974 mit einer Erzeugung von 22 800 Tonnen Warmband einen neuen Rekord erzielt. Die bisher höchste Erzeugung wurde im Mai 1973 mit 19 300 Tonnen erreicht.

Der in Berlin hergestellte warmgewalzte Bandstahl in der Abmessung von 25 bis 480 Millimeter Breite und in Dicken von 2 bis 7 Millimeter wird vornehmlich in die DDR und in die Bundesrepublik geliefert. Hauptabnehmer sind die Kaltwalzer, die Schweißrohrhersteller, die Automobilindustrie sowie deren Zulieferer.

Der Exportanteil von etwa 15 bis 20 Prozent geht sowohl in die europäischen als auch außereuropäischen Industrieländer.

Die bereits im Geschäftsjahr

1972/73 stark gestiegenen Umsätze konnten in den ersten vier Monaten des neuen Geschäftsjahres weiter erhöht werden. Der derzeitige Auftragsbestand ist gut. Die Geschäftsführung sieht in diesem Geschäftsjahr keine Beschäftigungssorgen; sie legt verstärkten Wert auf eine selektive Auftragsaufnahme zu guten Erlösen und zur Erzielung optimaler Walzprogramme. Hiermit soll ein Gegengewicht zu den permanent gestiegenen Kosten geschaffen werden.

Blick auf einen Teil der Anlagen der Bandstahl Berlin GmbH. Das Hochhaus rechts im Bild ist das Verwaltungsgebäude



runge zur Deckung des erhöhten Roheisenbedarfs des Ruhrorter Oxygen-Stahlwerks.

Die Verbesserung der Auftragslage bei den deutschen Hüttenwerken im Januar ist jedoch im wesentlichen der Auslandsnachfrage zuzuschreiben. Vor allem der Auftragszugang aus Dritten Ländern expandiert weiterhin kräftig. Der Auftragseingang bei Walzstahlfertigerzeugnissen erreichte im Januar insgesamt 2,8 Millionen Tonnen. Trotz gleichzeitig hoher Auslieferungen stieg der Auftragsbestand auf 7 Millionen Tonnen. Damit erscheint eine Beschäftigung von rund drei Monaten gesichert.

GESCHÄFTSLAGE DER ATH

Der Auftragslage entsprechend waren unsere Anlagen auch im Ja-

nuar gut ausgelastet. Die Rohstahlerzeugung der ATH erreichte 1,166 Millionen Tonnen. Für die ersten vier Monate des neuen Geschäftsjahres errechnet sich danach ein Durchschnitt von 1,103 Millionen Tonnen, das sind 5,2 Prozent mehr als im Durchschnitt 1972/73. Damit ist die Kapazitätsgrenze praktisch erreicht. Das gilt auch für fast alle Walzstahlerzeugnisse.

Die Auslieferungen haben im Januar nochmals zugenommen. Gleichzeitig setzte sich die günstige Erlösentwicklung vor allem auf den Auslandsmärkten fort. Für die ersten vier Monate 1973/74 stellt sich danach der Umsatz der ATH auf durchschnittlich 543 Millionen DM, das sind 17 Prozent mehr als der Vorjahresdurchschnitt.

	1970/71	1971/72	1972/73	1973/74 Okt.-Jan.	Veränderung Okt.-Jan. gegenüber G.-J. 1972/73
ATH	Monatsdurchschnitt				
Erzeugung in 1000 t					
Rohstahl	871	871	1 048	1 103	+ 5,2 %
Walzstahl	755	784	921	947	+ 2,8 %
Umsatz in Mill. DM	385	368	464	543 *	+ 17,0 %
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraums	35 771	35 101	35 910	35 930	+ 0,1 %

* vorläufig

Dreimal auf den Brettern, die die Welt bedeuten



Um ein Zweipersonenstück mit Erfolg und Eleganz über die Bühne zu bringen, bedarf es eines Paares — hier etwas anspruchsvoll angedeutet — wie vor Jahren z.B. Maria Bard und Viktor de Kowa. Diesen Voraussetzungen konnte die Burghofbühne Dinslaken am 17. Januar mit Peter Tersons „Mooneys Wohnwagen“ verständlicherweise nicht ganz entsprechen. Dazu kommt, daß hier das nicht unbeachtliche Talent des englischen Autors im Bemühen, ein theatergerechtes sozialkritisches Stück in überzeugender Form darzubieten, anscheinend überfordert wurde. Als positiv bleibt anzumerken, daß Terson nicht der heute allgemein verbreiteten und nur zum Teil berechtigten Suggestion erliegt, für alle Mißstände die „bürgerliche Gesellschaft“ schuldig zu sprechen. Charley, ein junger Industriearbeiter (Hans-Georg Heinemann) und seine Frau Mave (Krischa Brenzis) hausen in einem der vielen Wohnwagen auf einem Platz, der dem in der Handlung unsichtbaren Mooney gehört. Der Ehemann hat den Drang, etwas Höheres zu werden, um seiner immer mehr unzufriedenen Partnerin zu imponieren. Doch der Aspirant für eine bessere Welt und eine höhere Gesellschaftsschicht erweist sich als Angeber und Schwätzer und ist nicht in der Lage, sich sowohl auf seinem Arbeitsplatz als auch gegenüber Mooney durchzusetzen. Seine rhetorischen Kraftakte sind nichts anderes als Seifenblasen. Seine Frau findet ihr irdisches Vergnügen in Kriminalromänen und wahrscheinlich auch als Schreibhilfe — mit unausgesprochenen Möglichkeiten — bei Herrn Mooney. Im Ergebnis bleibt alles beim alten, die bescheidenen Verhältnisse ändern sich nicht, außer daß die jungen Eheleute den Lagerplatz verlassen müssen.

Drei Aufführungen und drei Szenenfotos: Oben rechts einen Blick in „Mooneys Wohnwagen“. Oben links eine Szene aus der Komödie „Die Buhlschwester“. Viel Anklang fand die Aufführung von „Das tapfere Schneiderlein“ (unten) vor allem bei den Jüngsten

Dem Stück, das eigentlich zu lang war, mangelt es an Einfallsfülle. Was ernsthaftes Streben sein sollte, wurde stellenweise zur Farce. Die sozialkritische Komponente gerät dadurch unverdientermaßen in den Hintergrund oder ist zu plump; alles ist irgendwie blutleer. — Den Zuschauern blieb es überlassen, sich über den unbeweglichen kleinen Wohnwagen auf der großen Bühne zu wundern, den wenig ersprießlichen Redelanglauf der bemühten Schauspieler zu respektieren und in der nicht ganz durchschaubaren Regie von Wilfried Jan Heyn nach den — ohne Zweifel auch vorhandenen — Qualitäten des Stückes zu suchen. Ein Plus war der mehr als höfliche Beifall des wieder gut besuchten Hauses und die Diskussionen im Publikum über das Gebotene.

Für groß und klein

Allseits Freude, heitere Laune und steigende Begeisterung bei jung und alt erweckte die Burghofbühne am Sonntag, dem 27. Januar, mit dem Kinderstück „Sieben auf einen Streich“ nach Grimms Märchen „Das tapfere Schneiderlein“. Es ist wohl müßig, etwas über den Inhalt zu sagen, da jeder weiß, wie es der Schneider Fips zuwegebrachte — nur weil er so behend war, sieben Fliegen auf einen Streich zu „erledigen“ —, mit unbekümmertem Geschick großartige Eroberungen zu machen und schließlich sein persönliches Glück zu finden. König, Prinzessin und General waren zwar mehr oder weniger Witzblatfiguren, doch das sollte wohl so sein und erhöhte die Komik.

Beim Aufgehen des Vorhangs bezauberten schon die farbigen Märchenkulissen (Bühnenbild von Ru-

dolf Wieczorek) und vor allem auch die sich dem Publikum auf einem Weltkarussell sehr adrett vorstellenden Schauspieler. Alle Rollen — der Schneider Fips, das Bauernmädchen Wiebke, die Bergriesen Bums und Rums, der König, die Prinzessin, das Einhorn, das Wildschwein, der General Schmiedeeisen und der Nachwächter — waren sehr gut besetzt. Der lebendige und höchst „dramatische“ Spielablauf rief entsprechend begeisterte Reaktionen bei den jungen Theaterbesuchern hervor.

Der einfühlsamen Regie von Hans-Georg Heinemann ist es zu danken, daß alle Darsteller zu lobenswerten Leistungen aufliefen. Den nötigen Schwung hatte ebenfalls die kindertümliche Musik von Franz Josef Breuer.

Den Rekord von 900 Besuchern — es mußten zwei Aufführungen hintereinander angesetzt werden — hat der Kulturring Hamborn mit großer Genugtuung registriert. Der Burghofbühne, die solche Stücke öfter bringen sollte — auch die ältere Generation fühlt sich dabei ins Märchenalter versetzt —, war ein großer Wurf gelungen. Mehrere Steppkes erkundigten sich, ob es denn nicht jeden Sonntag so etwas gäbe bzw. besser noch an einem Schultag! Alles in allem: ein ausgezeichnet gelungener Märchennachmittag und echter Theaterspaß, der mit jubelndem und anhaltendem Beifall der großen Kinderschar honoriert wurde.

Mit Sozialkritik

J. M. Reinhold Lenz, einer der bedeutendsten „Stürmer und Dränger“ aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts, hat die Komödie „Truculentus“ des römischen Lust-



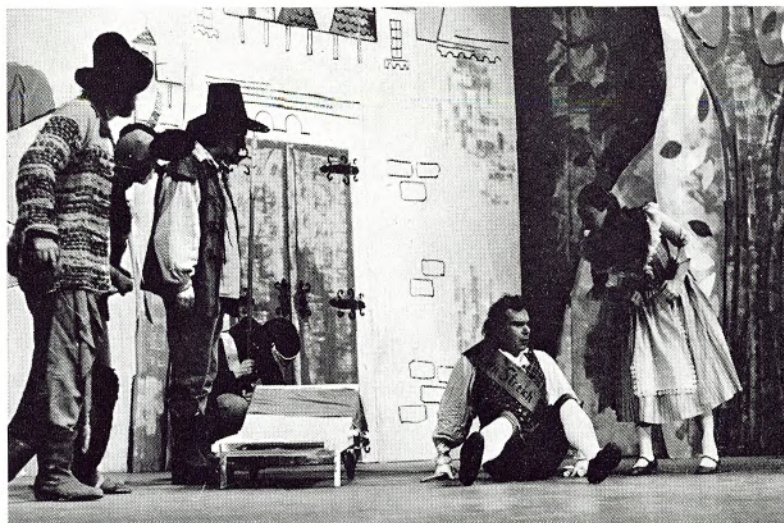
spieldichters Plautus unter dem Titel „Die Buhlschwester“ neu bearbeitet. Das Theater am Niederrhein Kleve brachte dieses Stück, das eine unüberhörbare sozialkritische und ironische Komponente hat, am 12. 2. in der Clauberg-Aula.

Julchen, ein raffiniertes Frauenzimmer, versteht es unter Mithilfe ihrer Dienerin Rahel — die auch davon ihren Nutzen hat — drei liebestolle Männer, von denen sich jeder als Favorit betrachtet, hinters Licht zu führen und sie nach allen Regeln der Kunst zu rupfen. Kaufmann, Rittmeister und Gutsbesitzer, von wenig Intelligenz oder gar klarer Überlegung belastet, geraten wie die blinden Auerhähne in die Fänge der virtuos Kurtisane und erfahren außer gefühlsarmen Gunstbezeugungen nichts, außer daß sie das Vergnügen haben, ihre dreigeteilte Turtelei mit erheblichen Geldsummen zu vergüten.

Die Hauptrollen von Hanne-Heide Haarhaus, Ursula Penzel, Lothar Didjurgis, Rolf B. Wessels, G. A. Artz waren z. T. durch farcenhafte Elemente gekennzeichnet und miteinander verbunden. Die Ausdeutung des Stückes ist einfach, und das oft recht fragwürdige ästhetische Gefühl der Gegenwartsmenschen hat schon ganz andere Derbheiten und Anzüglichkeiten verdaut. H.-H. Haarhaus, die Hauptlast der theoretischen Liebesspiele tragend, lieferte ein Paradebeispiel für die frauliche wandelbare Psyche. Die schauspielerische Verve der übrigen Akteure war bemerkenswert.

Befriedigend die Inszenierung von Gert Schieske — bis auf einige vermeidbare Längen. Das Bühnenbild (mit einem großen Stich von Königsberg) von Rohn Jubber war symbolisch für das Räderwerk der Geschichte und nicht optisch-reizvoller Effekt allein. Als unzureichend erwies sich die nicht allzu laute Sprechweise des Ensembles, das offensichtlich erst mit den neuen Raumverhältnissen vertraut werden muß. Der Besuch war trotz Karneval und Fußball-Länderspiel gut, das Hamborner Publikum quittierte die Leistung der Klever mit viel Beifall.

Dr. Fu.



Den Anfang machte die Dorfjugend

Der SV Neukirchen — ein Großverein mit Breitensport

Als im Jahre 1921 die Dorfjugend von Neukirchen ihren ersten Fußball kickte, waren sehr viele Eltern gegen diesen „komischen Kram“. Doch verbotene Früchte schmecken bekanntlich gut, und wenn die runde Lederkugel einmal rollt, ist sie oftmals schwerlich aufzuhalten. Durch den Zuzug von Bergmannsfamilien wuchs die Zahl der Einwohner und damit die der Sportbegeisterten. Bald wurde auf dem damaligen Kieselhumus des Klingerhufs ein ansprechender Fußball gespielt.

Aus diesen Anfängen entwickelte sich dann das, was unter der Bezeichnung Spielverein Neukirchen auf der linken Rheinseite zu einem Begriff wurde. Wenn auch der Fußball den Anstoß zur Gründung dieses Vereins im Jahre 1921 gab, blieb es in der Folgezeit nicht beim Fußball, sondern es entstand ein Sportverein mit vielfältigen Betätigungsmöglichkeiten.

Die Doppelgemeinde Neukirchen-Vluyn im Kreis Moers umfaßt heute etwa 24 000 Einwohner. Das starke Anwachsen der Bevölkerung in den letzten zwanzig Jahren ist letztlich auch darauf zurückzuführen, daß eine beträchtliche Zahl

von ATH-Mitarbeitern mit ihren Familien in diesen Raum zogen.

Zu beneiden ist die Gemeinde um den vorzüglichen, inzwischen sehr bekannten Sportpark Klingerhuf. Dieser bewaldete Bereich hat einen modernen Trimm-Dich-Pfad, Spazierwege, Kinderspielflächen und Wiesen. Hier befinden sich ein beheiztes Freibad und die Anlagen des SV Neukirchen. Außerdem gibt es ein Hallenbad und einige modern ausgestattete Turnhallen. So bieten sich für die Bevölkerung gute Voraussetzungen für eine vielseitige Freizeitgestaltung.

Das ist vermutlich auch der Grund, warum sich der Breitensport beim SV Neukirchen, mit 1500 Mitgliedern schon ein Großverein, so positiv entwickelt hat. Seine stärksten Impulse hat der Klub allerdings in guten und schlechten Zeiten vom Fußball erhalten. Bereits in den dreißiger Jahren verfügte die damalige erste Mannschaft über eine beachtliche Spielstärke. Bis weit über die Grenzen des linken Niederrheins hinaus reichte der gute Ruf der „Fußballer vom Klingerhuf“.

Heute spielt die erste Mannschaft in der Landesliga. Unter der Regie



des Trainers und ehemaligen Bundesligaspielers Günther Preuß, der in der Technischen Datenverarbeitung des Werkes Ruhrort der ATH tätig ist, konnte sich das Team im letzten halben Jahr leistungsmäßig steigern. Der Verein und die Anhänger freuen sich über die Erfolge. Die Zahl der Besucher steigt auch wieder an. Etwa vierhundert Fußballanhänger kommen zur Zeit zu den Heimspielen.

Natürlich wünscht man sich noch mehr Zuschauer. Dieser Wunsch knüpft an die Zeit von 1961 an. Damals errangen die Neukirchner Fußballer unter Trainer Hennes Hoffmann die Niederrhein-Meisterschaft und schafften den Sprung in die zweithöchste deutsche Spielklasse. Eine sportlich große Zeit! In großen Scharen kamen da die Fans vom Niederrhein zum „Klingerhuf“. Der Neuling der 2. Liga, der sich durch den inzwischen schon verstorbenen Stürmerstar „Penny“ Islacker von Rot-Weiß Essen verstärkt hatte, trumpfte vor großer Zuschauerkulisse mächtig auf und belegte nach Abschluß der Meisterschaftsrunde sogar den 6. Platz.

1963 erfolgte eine Umgestaltung im Spitzenfußball. Als die 2. Liga zur

Regionalliga umgewandelt wurde, erreichte der SV Neukirchen nicht die Qualifikation. Dazu fehlte ein einziger Punkt in der Tabelle! Die negativen Folgen blieben nicht aus: Eine Anzahl guter Spieler schloß Verträge mit anderen Vereinen. Der Weg zurück in die Landesliga ließ sich nicht vermeiden.

Erst 1970 zeigte sich ein „Silberstreif am Horizont“, als der SVN mit Nationalspieler Berni Steffen, der von Fortuna Düsseldorf nach Neukirchen kam, wieder die Verbandsliga erreichte. Aber der Abstieg aus der nächsten Amateurliga erfolgte bereits nach einer Spielsaison.

Nach Aussagen von Fußball-Ausschußmitglied Helmut Edelhoff will man das Ziel, diese Klasse wieder zu erreichen, mit vereinten Kräften anzusteuern. „Für die kommende Saison werden die Weichen neu gestellt. Hohe Erwartungen ruhen auf Mannschaft und Trainer. Wir bemühen uns um einen Förderkreis, der die Fußballabteilung finanziell unterstützt. Es besteht die Aussicht, daß aus der starken Jugendabteilung veranlagte Spieler bei den Senioren zum Zuge kommen“, erläutert er.

Bei der Pflege und Unterhaltung der schönen Sportstätte mit einem Fassungsvermögen von 15 000 Zuschauern — ein prächtiges Klubhaus und eine Tennisanlage sind einbezogen — unterstützt der dem Sport sehr aufgeschlossene Ge-



UNSERE BILDER

zeigen oben das Schwimmbad im Sportpark Klingerhuf. Wer weiß, vielleicht ist unter den Mädchen und Jungen auf dem Bild ein kommender „Großer“? — Unten: Unter der Leitung des ehemaligen Bundesligaspielers Günther Preuß — damals Meidericher Spielverein — konnte sich die Landesligamannschaft des SV Neukirchen erheblich steigern



meinderat den Verein. Übrigens erwarb sich der ehemalige Bergwerksdirektor Reuter bei der Errichtung der Klingerhuf-Kampfbahn kurz nach dem zweiten Weltkrieg große Verdienste.

Beim SV Neukirchen dreht sich aber nicht alles nur um den Fußball. In den sieben anderen Abteilungen ist der Breitensport noch viel ausgeprägter. Man strebt aber auch hier nach höheren Leistungen. Vor einigen Monaten sorgten die wurfstarken Handballdamen für einen Höhepunkt, als sie den Aufstieg zur Hallenhandball-Oberliga schafften.

Die Tennis-Abteilung mit etwa dreihundert Mitgliedern wird sich noch stärker entfalten, wenn die geplante Erweiterung der Anlage um zwei Spielfelder vollzogen ist. Erfreuliche Fortschritte verzeichnet auch die Schwimm-Abteilung. Fast vierhundert Aktive beteiligen sich wechselweise am Training im „nassen Element“. Im Vordergrund steht die Förderung hoffnungsvoller Talente. Die Leichtathletik-Ab-

teilung hat sich durch eine Kinder- und Frauengymnastikgruppe erweitert, während in der Karate- und Volleyball-Abteilung ebenfalls ein Aufschwung erkennbar ist.

„Der Dienst an der Jugend nach sportlichen Regeln wird für den Verein die größte Aufgabe bleiben. Der SV Neukirchen bietet den Bürgern dieser Gemeinde genügend Möglichkeiten, sich individuell am Leistungs- und Breitensport zu beteiligen. Es lohnt sich, für die gute Sache zu arbeiten.“ Das ist die Meinung des ersten Vorsitzenden Gerhard Haastert. Er ist gleichzeitig Gemeindebürgermeister in Neukirchen-Vluyn.

Die Spielerinnen der Handballmannschaft können gut lachen (oben). Sie haben den Aufstieg in die Oberliga geschafft — Unten: Ein Blick zurück auf den 17. Mai 1961. Damals ließ die Mannschaft Spielführer Weshalowski hochleben, als sie nach einem 2:1 gegen den VfB Lohberg Niederrheinmeister wurde



113 neue Thyssenhandwerker

Glückwunsch — Zeugnis — Qualifikation

Abschlußfeier, Glückwünsche des Vorstandes, ausgesprochen von den Personaldirektoren Johann Billen und Dr. Heinz Isselhorst — 113 Thyssenhandwerker erhalten ihre Zeugnisse. Die Mühe hat sich gelohnt, das Pauken für den Fortbildungslehrgang am Samstag (neben der vollen Berufsarbeit) war erfolgreich, die 113 haben einen Qualifikationsnachweis für die Zukunft.

Hans Gerd Weymann, Betriebsratsmitglied und einer der erfolgreichen Teilnehmer, kommentiert, bei diesem Lehrgang gelte das Sprichwort „Was Hänschen nicht lernt, lernt Hans nimmermehr“ nicht. Und Betriebsratsmitglied

gangs auch noch das Sprachproblem bewältigen müssen.

„Wenn die Sprachkenntnisse nicht ausreichen, hilft auch der größte Eifer nicht“, sagte Hans Georg Gusko, der diese Lehrgänge in der Abteilung Weiterbildung betreut hat, Oberingenieur Hans Bartscherer, der die Abteilung leitet: „Auch fremdsprachige Mitarbeiter haben hier die Chance, sich zu qualifizieren.“

Sechs ausländische Mitarbeiter bestanden diesmal die Prüfung. Wie alle anderen Absolventen werden sie jetzt bei Thyssen als qualifizierte Mitarbeiter geführt — und entsprechend bezahlt.

Ein Hinweis darauf, daß die Zeugnisse in der werksinternen Prüfung nicht „verschenkt“ werden: 186 haben die Kurse begonnen, 113 schließlich die Prüfung bestanden.



Sechs ausländische Mitarbeiter, die ihre Prüfung zum Thyssenhandwerker bestanden haben, mit zwei Weiterbildungsfachleuten (in der zweiten Reihe), die sich besonders über den Erfolg der ausländischen Lehrgangsteilnehmer freuen (von links): Salvatore Malvuccio, Pedrosa Costa, Hans Georg Gusko, Nikolaus Antonellis, Mehmet Ertune, Hans Bartscherer, Fortunato Tassone und Konrad Prock

Und noch ein Hinweis darauf, daß dies eine Qualifikationsmöglichkeit für alle Altersgruppen ist: Der jüngste Absolvent ist 1954 geboren, die beiden ältesten sind aus dem Jahrgang 1919.

Willi Grywatz sagt, daß der Betriebsrat auch weiterhin alle Bildungswilligen unterstützen werde. Der nächste Lehrgang läuft bereits. Er dauert eineinhalb Jahre, nachdem bei den ersten Kursen zunächst zwei Jahre und später ein Jahr versuchsweise als Lehrgangsdauer angesetzt war. 150 machen diesmal mit, auch ausländische Mitarbeiter sind dabei. Sie haben die größten Schwierigkeiten, weil sie neben den Aufgaben des Lehr-

50. Roheisen-Mischerwagen von Oberhausen zur ATH

Die August Thyssen-Hütte erhielt kürzlich den fünfzigsten Roheisen-Mischerwagen von der Gutehoffnungshütte Sterkrade AG. Dieser Spezialwagen ist 26,20 Meter lang, 4,20 Meter hoch und hat ein Fassungsvermögen von 260 Tonnen. Es ist ein Fahrzeug zum Transport von Roheisen, das unter der Bezeichnung Torpedofannwagen seit Jahren bei der ATH eingesetzt wird. Würde man alle fünfzig dieser Wagen aneinanderkuppeln, so hätte man eine Zuglänge von rund 1,3 Kilometern.

Ein neues Meldeverfahren zur gesetzlichen Sozialversicherung

Das neue Meldeverfahren der Kranken- und Rentenversicherung und der Bundesanstalt für Arbeit ermöglicht den Arbeitgebern, die die Löhne und Gehälter ihrer Beschäftigten mit EDV-Anlagen abrechnen, anders vorzugehen als bisher. Unter bestimmten Voraussetzungen können die Meldungen statt auf den in der Datenerfassungs-Verordnung (DEVO) vorgeschriebenen Vordrucken (Scheck aus dem Versicherungsscheckheft), auf anderen verwertbaren Datenträgern — z. B. Magnetband nach der Datenübermittlungs-Verordnung (DUVO) — der Rentenversicherung übermittelt werden.

Damit wurde der technischen Entwicklung Rechnung getragen und der rationelle Einsatz der Elektronischen Datenverarbeitung sowohl bei den Arbeitgebern als auch bei den Versicherungsträgern gefördert.

Über Meldungen, die Angaben über Beschäftigungszeiten und beitragspflichtiges Entgelt enthalten, muß der Arbeitgeber dem Arbeit-

nehmer eine Bescheinigung erteilen, aus der sich die gemeldete Beschäftigungsdauer und die Höhe des Entgelts ergeben, für das Beiträge zur Rentenversicherung entrichtet worden sind. Bei Unterbrechungen der Beschäftigung ohne Fortzahlung von Lohn oder Gehalt von mindestens einem Kalendermonat sind die einzelnen Zeitabschnitte und die auf sie entfallenden Entgelte getrennt auszuweisen. Die Bescheinigung muß mindestens einmal jährlich für alle im Vorjahr gemeldeten Daten ausgestellt werden. Wird das Arbeitsverhältnis aufgelöst, erhält der Arbeitnehmer eine entsprechende Bescheinigung.

Da bei der ATH sämtliche Meldungen zur gesetzlichen Sozialversicherung, einschl. der Jahresmeldungen, über Magnetbänder nach der DUVO vorgenommen werden, erhalten alle Belegschaftsmitglieder nach jeder Meldung sowie einmal jährlich eine Jahresmeldung zuge stellt.

Diese Bescheinigung soll auf Richtigkeit der gemeldeten Daten überprüft und als Versicherungsnachweis sorgfältig aufbewahrt werden.

Die Versicherungsanstalten beabsichtigen für später, daß allen in den nächsten Jahren Auszüge ihres Versicherungskontos zugesandt werden. Sie haben dann die Möglichkeit zu prüfen, ob die Angaben der durch die ATH ausgehändigten Bescheinigungen von den Versicherungsanstalten richtig übernommen wurden.

Sollten sich hieraus noch irgendwelche Fragen ergeben, werden die Lohn- und Gehaltsabrechnung weitere Auskünfte erteilen.

Hamborner Chor in Walsum

Der Männerchor der ATH Hamborn und das Harmonika-Orchester „Hohnerklang“ Walsum führten am 17. März gemeinsam ein Konzert in der Aula an der Karlstraße in Walsum durch. In einem zweistündigen Programm boten Sänger und Musikanten den Zuhörern einen bunten Melodienreigen aus Oper und Operette. Ausgefeilt und exzellent in der Ausführung waren die Vorträge beider Gruppen.



Blut floß für einen guten Zweck

Über 1000 Liter Blut wurden in der Zeit vom 4. bis zum 18. März von der Belegschaft der ATH und des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen gespendet. Aufgerufen zur 16. Blutspendeaktion seit 1953 hatte die Betriebskrankenkasse im Auftrage des Blutspendedienstes der DRK-Landesverbände Nordrhein-Westfalen und Lippe. Von den 2183 Mitarbeitern der ATH und den 107 des Gemeinschaftsbetriebes, die sich in die Listen eingetragen hatten, spendeten 562 erstmalig Blut, während sich die übrigen in den vergangenen Jahren bereits an dieser Aktion beteiligt hatten, einige von ihnen sogar bis zu zehnmal.

Männergesangsverein „Frohsinn“ zog Bilanz

Zur Jahreshauptversammlung trafen sich die Mitglieder des Männergesangsvereins „Frohsinn“ der ATH Ruhrort. Die im Mittelpunkt stehenden Neuwahlen verliefen reibungslos. Aus gesundheitlichen Gründen stellte Hans Kamberg sein Amt als erster Kassierer zur Verfügung.

Nach der Begrüßung durch den ersten Vorsitzenden Willi Hüsch folgte die Rückschau auf das vergangene Geschäftsjahr. Noch einmal in Erinnerung gerufen wurden die Ehrung von Chorleiter ADC Heinz Becker anlässlich seiner 25-jährigen Tätigkeit beim MGV „Frohsinn“, die gelungene Tagesfahrt nach Birten bei Xanten sowie das Gemeinschaftskonzert im Herbst.

Die Mitteilung von einem guten Kassenbestand quittierten die Anwesenden mit großem Beifall. Der erste Kassierer Hans Kamberg hatte nach Aussagen der Kassenprüfer erstklassige Arbeit geleistet.

Ausführlich besprochen wurde die diesjährige Sängerfahrt. Die Mitglieder des MGV „Frohsinn“ fahren am 25. Mai nach Kamp-Bornhofen bei Boppard. Dort treffen sie sich während des dreitägigen Aufenthaltes mit den befreundeten Sängern aus Oberstdorf im Allgäu. Einstimmig entschieden sich die Anwesenden auch für einen eintägigen Familienausflug im Spätsommer.

Nach einem reibungslos verlaufenem Wahlgang setzt sich der Vorstand wie folgt zusammen: Erster Vorsitzender Willi Hüsch, zweiter Vorsitzender Alfred Sieger, Geschäftsführer Karl-Heinz Haarmann, Schriftführer Josef Düster, erster Kassierer Robert Frings, zweiter Kassierer Konrad Schubert, Archivare Heinz Lange und Alfred Meller. Der Chor wird weiterhin von Musikdirektor ADC Heinz Becker geleitet.

Jugendversammlung mit lebhafter Diskussion

Zur ersten Jugendversammlung in diesem Jahr hatte die Ruhrorter Jugendvertretung am 20. Februar eingeladen. Die Aula der Ruhrorter Carp-Schule war mit zweihundert jungen Mitarbeitern gut besetzt. Als Gäste wurden begrüßt: Personaldirektor Billen, Betriebs-

leiter Hösel und die Ausbilder des Technischen Ausbildungswesens sowie Betriebsratsmitglied Bischoff. Einen kurzen Rechenschaftsbericht gab der stellvertretende Vorsitzende Wolf. Der Sprecher äußerte sich zum „Tag der offenen Tür“ und hob die beachtliche Zahl von 4800

Besuchern als eine besonders erfreuliche Tatsache hervor. Zu erfahren war, daß die Reparaturarbeiten an den sanitären Anlagen im TAW Ruhrort abgeschlossen sind. „Haltet sie in einem guten Zustand“, forderte der Versammlungsleiter die jungen Mitarbeiter auf.

Zum Thema „Gibt sich die Kirche neuzeitlich?“ bezog Pfarrer Querl in einem Referat Stellung. Die mit brisanter Selbstkritik angereicherten Ausführungen zwangen zur höchsten Aufmerksamkeit. Der Referent verzichtete auf Phrasen und stellte statt dessen in Pro und Kontra die Problematik der Kirche in der heutigen Zeit deutlich heraus.

Eine Reihe von jungen Mitarbeitern beteiligte sich an der lebhaft geführten Diskussion. Pfarrer Querl beantwortete selbst die härtesten Fragen und war stets um eingängige, sachliche Aufklärung bemüht.



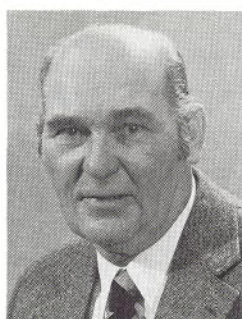
Aufmerksam lauschten die Jugendlichen im vollbesetzten Saal des Kolpinghauses, als Pfarrer Querl sein Referat hielt



BERNHARD BELL
kaufm. Angestellter
Verkehrswirtschaft
Hamborn — 2. Mai



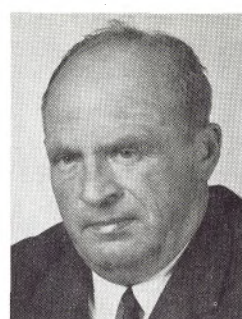
KURT LOHRE
Maurer Schlosserstütz-
punkt — Duisburg-Süd
7. Mai



FRANZ MARKHOFF
Schichtmeister
Hochofen Hamborn
9. Mai



ANTON WOJTKOWIAK
Pfannenmann
Oxygenstahlwerk/Ruhrort
12. Mai



JOSEF HOFFMEISTER
1. Packer — Band-
verzinkungsanlage Fin-
nentrop — 14. Mai



PAUL ORTWEIN
Abteilungsdirektor
Finanzen I
15. Mai



JOHANNES LECHLEITNER
Büroleiter — Betriebswirt-
schaft/Stoffwirtschaft
Ruhrort — 18. Mai



CHRISTIAN MALLMANN
Kranführer
Zentrale Werkstätten
18. Mai



PAUL BREITZKE
1. Schlosser — Erhal-
tungsbetrieb Stahl-Walz-
werke/Ruhrort — 22. Mai



HEINRICH BURTSCHIEDT
Bürovorsteher — Kraft-
werke und Stromvertei-
lung/Ruhrort — 22. Mai



OTTO FLIEGEL
Vorarbeiter — Erhal-
tungsbetrieb Hochofen
Hamborn — 22. Mai



HELMUT GARTMANN
Abteilungsleiter
Chem. Labor/Ruhrort
24. Mai



FRIEDRICH STEENVOORT
1. Oberwachmann
Werkschutz/Ruhrort
25. Mai



WILHELM TESKE
Vorarbeiter — Erhal-
tungsbetrieb Hochofen
Hamborn — 29. Mai



GUSTAV SCHULTE
Ausgeber — Bandverzin-
kungsanlage Finnentrop
1. Juni



JOSEF SCHULTE
Kranfahrer — Bandver-
zinkungsanlage
Finnentrop — 6. Juni



ERNST PÖRSCHKE
Kranführer — Erhaltung-
sbetrieb Stahl-Walzwerke
Ruhrort — 20. Juni



MAX WELSKOPF
Steigrohrreiniger
Kokerei "ATH"
20. Juni



HEINRICH KÖPP
1. Elektriker
Elektr. Energieversorgung
Ruhrort — 25. Juni



PETER HASENAU
Qualitätsbeobachter
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 6. Juli

40 Jahre im Dienst

JOHANN MARYINIAK
Brenner
Zurichtung I
12. Juni

(bereits ausgeschieden)

25 JAHRE IM DIENST

**Werke Hamborn,
Bruckhausen
und Beckerwerth**

Franz Pinczak, Schlosser,
Zentrale Reparaturab-
teilung, 13. Mai

Manfred Bickmann, Han-
delsbevollmächtigter,
Verkauf P, 15. Mai

Hildegard Weber, Labo-
rantin, Chem. Labora-
torien, 22. Mai

Josef Volkmann, Ober-
wachmann, Werkschutz,
3. Juni

Wilhelm Schnell, Maurer,
Zentrale Werkstätten,
12. Juni

Wilhelm Benninghoff,
Operator, Techn. Da-
tenverarbeitung,
15. Juni

Bruno Przybylak, Auswer-
ter, Qualitätswesen,
15. Juni

Rudolf Behr, Abt.-Chef,
Neubauteilung,
16. Juni

Johann Sczeppek, Kran-
führer, Erhaltungsbet-
rieb Bruckhausen,
21. Juni

Karl-Heinz Menges, Pro-
kurist, Konzernenergie-
wirtschaft, 29. Juni

Hans Salek, Vorarbeiter,
Warmbandwerk II,
5. Juli

Heinz Müller, 2. Walzer,
Warmbandwerk I,
10. Juli

Werk Ruhrort

Paul Bomball, Energie-
überwacher, Energieab-
teilung, 24. Mai

Paul Lewandowski, Vor-
arbeiter, Lagerverwal-
tung, 25. Mai

Heinz Ebert, Tiefofen-
mann, Walzwerke Block-
str. 1, 27. Mai

Paul Stahl, 1. Rohrschlos-
ser, Werkstätten,
27. Mai

Kurt Hammentgen, Vor-
arbeiter Schlosser, Er-
haltungsbetrieb Stahl-
werke/Walzwerke,
30. Mai

**Hans-Siegfried Herrge-
sell**, Stoffwärter, Stoff-
wirtschaft, 10. Juni

Theodor Wollborn, Be-
triebs-Assistent, Oxy-
genstahlwerk III,
10. Juni

Kurt Bechen, 1. Anstrich-
prüfer, Werkstätten,
27. Juni

Johannes Noll, 1. Zim-
merrmann, Werkstätten,
27. Juni

Walter Beyer, 1. Konver-
termann, Oxygenstahl-
werk, 28. Juni

Johannes Freund, Be-
triebsleiter, Elektr.
Energieversorgung,
28. Juni

Erich Sajonz, 2. Gießer,
Oxygenstahlwerk,
28. Juni

Werner Jakobi, Ablöser
Platz- und Verladekran,
Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke/Walzwerke,
30. Juni

Artur Szolersky, Kranfüh-
rer, Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke/Walzwer-
ke, 1. Juli

Heinrich Kassel, Pfannen-
mann, Oxygenstahl-
werk, 2. Juli

Ferdinand Frank, 1. Pro-
bennehmer, Qualitäts-
wesen, 4. Juli

Norbert Weiss, Quali-
tätsbeobachter, Quali-
tätswesen, 5. Juli

Als Lehrlinge begonnen

Ernst Ellsiepen, Ge-
schäftsführer von KALK
und DOLOMIT Wülfrath,
konnte am 1. Mai sein
goldenes Dienstjubiläum
begehen. Er blickte an

diesem Tag auf volle
fünf Jahrzehnte Tätigkeit
in dem Werk zurück, in
dem er mit einer kauf-
männischen Lehre seinen
beruflichen Werdegang
begonnen hatte. — Karl-
Heinz Biermann, Vorsit-
zender des Vorstandes
der Heintr. Aug. Schulte
AG, Dortmund, einer Tocht-
tergesellschaft der Thys-

sen Handelsunion AG,
war am 1. April 40 Jahre
beim Unternehmen tätig
und konnte am 6. April
seinen 60. Geburtstag
feiern. K.-H. Biermann hat-
te seinen beruflichen Wer-
degang am 1. April 1934
nach dem Abitur als Lehr-
ling bei der Dortmunder
Niederlassung von Heintr.
Aug. Schulte angetreten.

JOHANN KRAKE
Sachgebietsleiter
Lohnbuchhaltung
Hamborn — 8. April



Ein halbes Jahrhundert ist eine Zeitspanne, in der sich viel ereignet und verändert. Diesen Eindruck erhält man, wenn Johann Krake von der ereignisreichen Vergangenheit plaudert. Alte Erinnerungen wurden natürlich auch aufgefrischt, als er am 8. April im kleinen Familienkreis sein goldenes Arbeitsjubiläum feierte. Johann Krake wurde am 17. März 1910 in Dinslaken gebo-

ren, wo er auch heute noch wohnt. Nach der Schulentlassung absolvierte er die kaufmännische Lehre in der Lohnbuchhaltung des Band-

eisenwerkes Dinslaken. In diesem Betrieb, der ursprünglich zur Westfälischen Union gehörte und dann von der ATH übernommen wurde, war er bis 1970 als Lohnbuchhalter tätig. Als Sachgebietsleiter schied der Goldjubilär im Rahmen des Sozialplanes am 30. Juni 1972 aus dem Unternehmen. Die Zeit im Ruhestand ist ihm gut bekommen. Als passionierter Gartenfreund kennt Johann Krake keine Langeweile. In jungen Jahren spielte er Fußball für den SC Wacker Dinslaken und den VfB Lohberg. Das Interesse für den Sport ist geblieben.

JAKOB LINSSEN
Werkstattmeister
Versuchsanstalt
Hamborn — 2. Mai



Die Schar der Goldjubilare wird immer größer. Nun gehört auch Jakob Linsen dazu. Am 2. Mai feiert unser ehemaliger Mitarbeiter sein goldenes Jubiläum. Sein größter Wunsch ist es, daß die Gattin bis zum Ehrentag gesundheitlich wieder genesen ist. Am 13. Juli 1909 ist Jakob Linsen in Beek geboren. Nach der Schulentlassung nahm er in der Hochofen-Werkstatt der Hütte in Hamborn die Arbeit als Dreherlehrling

auf. Als die Lehrzeit beendet war, entschied er sich für eine Umschulung zum Elektroschweißer. Nach bestandener Prüfung arbeitete er in die-

sem Beruf im Bereich der Zurichtung II und III. Seit 1937 war Jakob Linsen in der Versuchsanstalt beschäftigt. In der Abnahme-Zentrale versah er ab 1953 als Vorarbeiter seinen Dienst. Die Ernennung zum Meister erfolgte 1964. Am 30. Juni 1972 ließ sich Jakob Linsen vorzeitig in den Ruhestand versetzen. Der Umgang mit der Kamera macht ihm viel Freude und auf einige gelungene Schnappschüsse darf der Hobbyfotograf ein bißchen stolz sein. Regelmäßige Spaziergänge — meistens mit der Gattin — werden auch unternommen.

Hans Haiduk, Meister,
Oxygenstahlwerk,
6. Juli

Helmut Flaake, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 9. Juli

Ewald Backhüys, Meister, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 11. Juli

Heinz Cordewener, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 11. Juli

Heinrich Burkard, Verwalter, Walzwerke Zurichtung, 13. Juli

Heinz Thommessen, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 13. Juli

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Josef Kempen, kaufm. Angestellter, Produktionsplanung, 12. Mai

Werner Schlösser, Qualitätsbeobachter, Qualitätsstelle, 12. Mai

Wilhelm Winkler, 1. Steuerer, Breitflachwalzwerk Großenbaum, 17. Mai

Kurt Kinderdick, techn. Angestellter, Qualitätswesen, 23. Mai

Reinhold Wollner, Oberwachmann, Werkschutz, 28. Mai

Friedhelm Naß, Brenner, Blechwalzwerk, 2. Juni

Werner Jostes, Vorarbeiter, Mech. Erhaltung/Blechwalzwerk, 7. Juni

Werner van Dillen, Anstreicher, Schlosserstützpunkt, 16. Juni

Franz Stöhr, Ladungskontrollleur, Blechwalzwerk, 25. Juni

Heinz Lange, Oberwachmann, Werkschutz, 8. Juli

Werner Thomas, Abnahmehandwerker, Abnahme, 8. Juli

Betriebsbereich Kokerei ATH

Alfred Schuhmann, Elektriker, 28. Mai

Walter Lenzian, Kokereiarbeiter, 1. Juni

Hans Gersch, Arb. im Kohlentransport, 1. Juli

Betriebsbereich Finnentrop

Fritz Flegel, Kolonnenführer, Bandverzinkungs-Anlage, 25. Mai

97 JAHRE ALT

Nikolaus Arends, Walsum, Büssackerstr. 37, 30. April

94 JAHRE ALT

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

90 JAHRE ALT

Johann Sumbach, Oberhausen, Elly-Heuss-Knapp-Stiftung auf der Elly-Heuss-Knapp-Str., 14. Mai

Gerhard Schmaeing, Voerde, Prinzenstr. 89, 30. Mai

85 JAHRE ALT

Peter Schmitt, 413 Moers, Lessingstr. 29, 21. Mai

Richard Dargatz, Duisburg-Beeck, Schleiermacherstr. 23, 18. Juni

80 JAHRE ALT

Dietrich Bardenheuer, Duisburg-Meiderich, Emmericher Str. 140, 11. Mai

Franz Cieplik, Duisburg-Laar, Beukenbergstr. 25, 15. Mai

Johann Sickau, Walsum, Im kleinen Feld 82, 15. Mai

Karl Goretzki, Duisburg-Meiderich, Neumühler Str. 78, 19. Mai

Bernhard Schmeier, Duisburg-Hamborn, Friedrich-Engels-Str. 31, 20. Mai

Paul Thiele, Duisburg-Hamborn, Hagedornstr. Nr. 39, 3. Juni

Jakob Linden, Duisburg-Laar, Florastr. 39, 5. Juni

Ludwig Alexander, Duisburg-Hamborn, Ringelbergstr. 6, 8. Juni

Josef Czerwinski, Duisburg-Beeckerwerth, Grafenwerther Str. 36, 19. Juli

Gerhard Kempmann, Walsum, Plantagenweg 9, 23. Juni

Gustav Potthoff, Dortmund-Kley, Dorneystr. 24, 24. Juni

Dietrich Winkelmann, Duisburg-Meiderich, Mühlenstr. 48, 30. Juni

Josef Jürgens, 668 Wiebelskirchen, Ziehwaldstr. 10, 2. Juli

Max Schlemminger, Duisburg-Meiderich, Hagenauer Str. 1, 5. Juli

Gustav Naschekewitz, Duisburg-Hamborn, Hagedornstr. 50, 12. Juli

Wilhelm Schlüssel, Duisburg-Laar, Kanzlerstr. Nr. 22 a, 13. Juli

Alexander Gierke, Duisburg-Hamborn, Schulstr. 75, 15. Juli

EISERNE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Oskar Schmidt, Duisburg-Beeck, Bruckhauser Str. 49, 29. Mai

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Franz Sieger, Duisburg-Meiderich, Herbststr. 23, 23. Mai

Eheleute Heinrich Drosard, 4135 Kapellen, Dorsterfeldstr. 8, 25. Mai

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Romanus Wolfert, Duisburg-Hamborn, Uhlendstr. 59 a, 16. Mai

Eheleute Gerhard Hamacher, 8771 Windheim, Spessart 79, 21. Mai

Eheleute Heinrich Benders, Duisburg-Hamborn, Fahrner Str. 252, 24. Mai

Eheleute Heinrich Busenius, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Str. 197, 27. Mai

Eheleute Ludwig Ommert, Duisburg-Meiderich, Bahnhofstr. 46, 14. Juni

Eheleute Gustav Rolke, Homberg, Hochfeldstr. 87, 26. Juni

Eheleute Heinrich Heiermann, Friedrichsfeld, Eichenweg 39, 28. Juni

Eheleute Friedrich Remke, Dinslaken, Oststr. 33, 12. Juli

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

geb.	gest.
POTHS, Paul	1904
SAGEBAUM, Hugo	1900
BRINKER, Friedrich	1901
SEVERINS, Jakob	1901
WILLJUNG, Johann	1900
MIESZYSLAUS, Rataj	1897
VAN DE LÜCHT, Johann	1905
SPIESS, Johann	1888
GINHOLD, Gustav	1896
JAKOBS, Martin	1902
BAUM, Anton	1895
BAYER, Konrad	1902
NEUKAMP, Gerhard	1899
KÜNZLER, Alfred	1922
SAGIR, Nahsan	1942

Betriebsbereich Duisburg-Süd

MOLDER, Max	Sammelstelle	1932	3. Febr.
-------------	--------------	------	----------

Werk Ruhrort

JACKMUTH, Josef	Pensionär (Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke)	1904	10. Sept.
JANSEN, Franz	Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1900	15. Jan.
RECHENBERG, Ewald	Pensionär (Kolonnenführer, Maschinenbetr. Krafthäuser)	1900	17. Jan.
BARWITZKI, Johannes	Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb)	1904	29. Jan.
BECKER, Nikolaus	Pensionär (Maschinist, Maschinenbetrieb Krafthäuser)	1899	5. Febr.
SINZIG, Heinrich	Pensionär (Betriebsprüfer, Betriebswirtschaft)	1907	5. Febr.
KREITZEN, Johann	Pensionär (Maschinist, Maschinenbetrieb Hochofen)	1898	6. Febr.
GOLZ, Franz	Pensionär (Gasstocher, Stahlwerke)	1891	7. Febr.
WAGNER, Albert	Pensionär (Zimmerer, Bauabteilung)	1890	7. Febr.
BANTIN, Bernhard	Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb Walzwerke)	1905	8. Febr.
DÖRING, Walter	1. Elektriker, Kraftwerke und Stromverteilung	1935	8. Febr.
SUCKOW, Hans	Pensionär (Transportarbeiter, Bauabteilung)	1907	9. Febr.
HERMANN, Helmut	Pensionär (Kolonnenführer, Putzerei)	1912	12. Febr.
PISCHKE, Paul	Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb Walzwerke)	1903	15. Febr.
REIMANN, Karl	Pensionär (Obermaschinist, Erhaltungsbetr. Krafthäuser)	1898	15. Febr.
ZILLGEN, Karl	Pensionär (Maschinist, Maschinenbetrieb Hochofen)	1886	15. Febr.
HAACK, Kurt	Pensionär (Vorarbeiter, Elektro-Energieabteilung)	1908	17. Febr.
HEISELMEIER, Alfred	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	1902	22. Febr.
STÖFKEN, Wilhelm	Stoffwärter, Stoffwirtschaft	1909	22. Febr.
DREWECK, Josef	1. Betriebsselektiker, Erhaltungsbetr. Stahl-/Walzw.	1909	25. Febr.
RITZENBERGER, Georg	Pensionär (Möllerlader, Hochofen)	1898	26. Febr.
BECKMANN, Friedrich	Wachmann, Werkschutz	1919	28. Febr.
BRÜCKER, Wilhelm	Pensionär (Pumpmaschinist, Maschinenbetr. Martinwerk)	1895	28. Febr.
KOHN, Wilhelm	1. Schlosser, Erhaltungsbetr. Stahlwerke/Walzwerke	1934	3. März
KLAUER, Emil	Pensionär (Schmierer, Erhaltungsbetrieb Walzwerke)	1902	4. März
LÜTFRING, Bernhard	Pensionär (Mischermann, Martinwerk I)	1898	4. März
SIES, Heinrich	Pensionär (kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft)	1906	7. März
ORTH, Peter	Wachmann, Werkschutz	1913	8. März
LENZ, Wilhelm	Pensionär (Gruppenführer, Grafische Anstalt)	1905	13. März
KRETSCH, Franz	Pensionär (Zurichter, Zurichtung)	1910	14. März
PUCHOWSKI, Günter	Laborant, Labor	1925	15. März
SCHULZ, Paul	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	1909	17. März
HEUN, Hermann	Pensionär (Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke)	1907	25. März
SEIDLER, Gustav	Pensionär (Dreher, Mechanische Hauptwerkstatt)	1898	27. März
FALLER, Erich	Pensionär (Kanalreiniger, Erhaltungsbetrieb)	1905	30. März
JENKES, Hugo	Pensionär (Maschinist, Martinwerk)	1890	1. April
HINKELDEIN, Willi	Pensionär (Maschinist, Sauerstoffanlage)	1910	2. April
WEGENER, Gerhard	Pensionär (Dreher, Thomaswerk)	1890	2. April

Werk Hüttenbetrieb

PFLAUM, Johann	Pensionär (Wächter, Werkschutz)	1899	2. Febr.
TESTAN, Franz	Möllerarbeiter, Hochofen	1913	28. Febr.

