

THYSEN

1974





unsere ATH

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

1/2



MOSAİK

Europäische Gemeinschaften genehmigten Zusammenschluß Thyssen/Rheinstahl

Ende Dezember hat die Kommission der Europäischen Gemeinschaften der ATH die Genehmigung zum Zusammenschluß der Thyssen-Gruppe mit der Rheinstahl AG erteilt. Die ATH wird nach einer Entscheidung der Kommission jedoch verpflichtet, ihre gegenwärtige Drittel-Beteiligung an der Mannesmannröhren-Werke AG auf eine einfache Finanzbeteiligung in Höhe von 25 Prozent zurückzuführen. Ferner wird zur Auflage gemacht, daß die beteiligten Unternehmen aus den Rationalisierungsgruppen West und Westfalen ausscheiden.

Schließlich wird festgelegt, daß der Erwerb einer Beteiligung von zehn Prozent oder mehr am Kapital von Unternehmen der Stahlerzeugung, des Stahlhandels und der Stahlverarbeitung im Bereich der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, deren jährlicher Stahlverbrauch mehr als 50 000 Tonnen beträgt, einer vorherigen Genehmigung durch die Kommission bedarf.

Die mit der Genehmigung verknüpften Auflagen, so stellte die ATH in einer offiziellen Mitteilung fest, betrachte das Unternehmen zwar als schwerwiegend, sie erschienen aber im Hinblick auf die Chancen eines engen technisch-wirtschaftlichen Verbundes zwischen der Thyssen-Gruppe und Rheinstahl als tragbar. Ziel des Zusammenschlusses ist es, im verschärften Wettbewerb die Wirtschaftlichkeit der beteiligten Unternehmen weiter zu verbessern.



In Finnentrop bisher 10 Mill. DM investiert

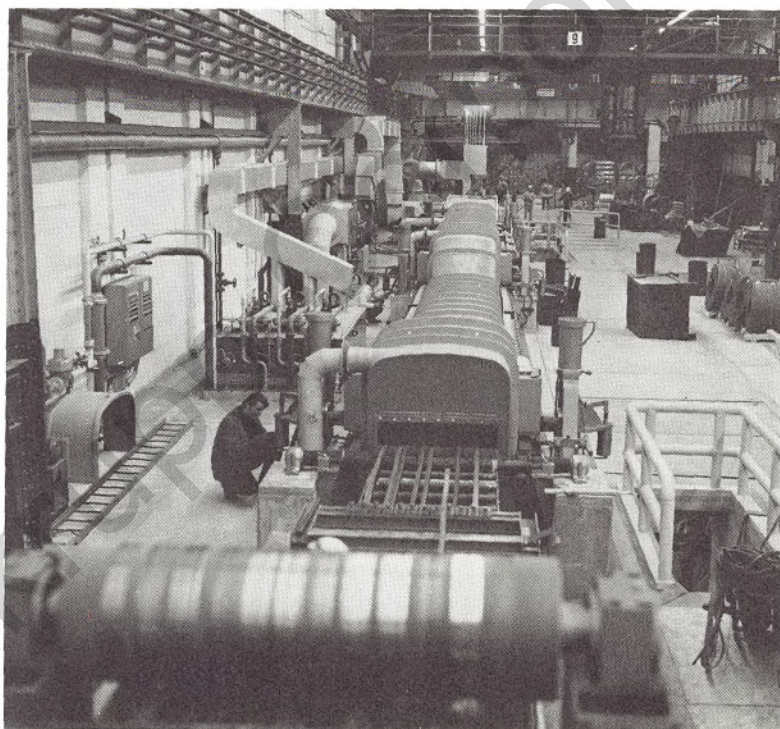
In Anwesenheit zahlreicher führender Vertreter aus Verwaltung und Wirtschaft wurde am 24. Januar im Betrieb Finnentrop das neue Belegschaftshaus übergeben und die Schmalband-Verzinkungsanlage offiziell in Betrieb genommen. Arbeitsdirektor Doese begrüßte u. a. Landrat Limper, Oberkreisdirektor Dr. Grünwald, Bür-

germeister Grauherr, Gemeindedirektor Vollmer, Regierungs- und Wirtschaftssekretär Köhler von der Gewerbeaufsicht, Dr. von Kropff, den Hauptgeschäftsführer der Industrie und Handelskammer, zahlreiche Pressevertreter und die Mitglieder des ATH-Gesamtbetriebsrats. Der Leiter der Neubaubteilung, Betr.-Dir. von Brancani stellte

das Belegschaftshaus vor und erklärte, daß man sich auf die Erfahrungen der letzten Jahre und auf medizinische Fachberatung gestützt hätte. Umgerechnet auf die Anzahl der Plätze verkörperte das Belegschaftshaus für jeden Einzelplatz den Wert eines Mittelklassewagens. Er übergab dann den Schlüssel an Arbeitsdirektor Doese, den dieser an Hbv. Meier aus Finnentrop weiterreichte.

Oberingenieur Schmitz, der technische Leiter des Betriebes Finnentrop, erläuterte die Arbeitsweise der Bandverzinkung. Er betonte hierbei, daß beim Bau dieser Anlage Neuland beschritten worden sei.

Finnentrops Betriebsratsvorsitzender Feldmann drückte den Dank der Belegschaft aus. Er versicherte, daß dieser Betriebsteil mit der ATH eine glückliche Ehe eingegangen sei, in der es jetzt erfreulicherweise „gesunde Zwillinge“ — nämlich Belegschaftshaus und Bandverzinkungsanlage — gegeben habe. Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann, der über die Situation der Stahlindustrie und über die Lage der ATH sprach, erklärte, daß die ATH einschließlich der beiden Neubauprojekte bisher in Finnentrop rund zehn Millionen DM investiert hätte. (Siehe auch den Bericht auf Seite 8.)



VERBESSERVORSCHLÄGE

Dieser Ausgabe ist ein Vordruck des Betrieblichen Vorschlagwesens zum Einreichen von Verbesserungsvorschlägen beigelegt. — Siehe hierzu auch den Bericht auf Seite 6 dieser Ausgabe: „Freie Fahrt für gute Ideen.“

Herausgeber:

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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen
Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter)
Günter Meyer (Hamborn), Wilhelm Pütz (Ruhrort)

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 54 52 und 50 02 — Redaktion Ruhrort (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstraße 51

Bilder: Gecks, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Farbaufnahmen: Sven Eric Brunsjö, Rolf Dahlheim, Karl Lang, Günter Meyer, Ulrich K. Steinmetz; Farb-Luftaufnahme: Albert Kardas

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

TITELBILD und Bild der letzten Seite: Im Werkshafen Schwelgern
(Farbaufnahmen: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Vorstand und Betriebsräte unterstreichen weitere enge Zusammenarbeit	3
Für 1972/73 zehn Prozent Dividende vorgeschlagen	3
Ruhrbischof Hengsbach erneut „vor Ort“ bei der ATH	4
Dr. Spethmann: Verhaltene Grundstimmung in der deutschen Stahlindustrie	5
Auch im Jahre 1974 freie Fahrt für gute Ideen im Betrieblichen Vorschlagwesen	6
Meister Gasseling erhielt 14 100 DM für einen Verbesserungsvorschlag	7
In Finnentrop wurde ein neues Sozialgebäude übergeben —	
Schmalband-Verzinkung lief an	8
Über zwei Millionen Tonnen Strangguß bisher in Ruhrort erzeugt	9
Eisenerz-Gebirge im „Eisernen Viereck“ Brasiliens wandert in deutsche Hochöfen	10
Mit Schubschiff und Erzkähnen zwischen Europoort und Schwelgern	16
In der Werkküche II der Hauptverwaltung speisen die Mitarbeiter	
jetzt in zwei Etagen	20
Hochofen 5 hat nach Neuzustellung bereits hohen Leistungsstand erreicht	21
Kantine mit Essenausgabe in Hüttenheim in Bau	21
Neuer Tiefstand der Unfallzahlen in Ruhrort	22
Beim TC Mattlerbusch ist Tennis schon Familiensport	23
Die Betriebskrankenkassen Hamborn und Ruhrort gehen mit mehr Optimismus	
in die Zukunft	24
Thyssen-Gruppe stellte sich 1200 Besuchern in Böblingen vor	25
Lohnsteuer sparen — rechtzeitig Anträge stellen	26
Neue Theater-Aula gab Kulturring Hamborn neuen Auftrieb	27
Seit zwei Jahrzehnten pfeifen sie uns was	28
Belegschaftsversammlung in Ruhrort	29

Dank an alle Mitarbeiter für die Leistungen im Geschäftsjahr 1972/73



Zum erstenmal in seiner Funktion als Vorstandsvorsitzender leitete Dr. Dieter Spethmann die traditionellen Neujahrs-Besprechungen, die zu Anfang jeden Jahres mit den leitenden Angestellten und den Betriebsräten stattfinden. Dabei sprach er allen Belegschaftsmitgliedern für die im vergangenen Jahr geleistete Mitarbeit besondere Anerkennung aus. Vorstand und Betriebsräte unterstrichen bei dieser Gelegenheit ihre weiterhin enge Zusammenarbeit zum Besten des gesamten Unternehmens und der Belegschaften.

Die Gespräche am 21. und 22. Januar fanden in harmonischer Atmosphäre statt. Während vor den Betriebsräten Dr. Spethmann selbst einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage gab — seinen wesentlichen Inhalt veröffentlicht die Werkzeitung auf der nächsten Seite gesondert, — informierte Dr. Kuhn die leitenden Angestellten an Hand zahlreicher Schaubilder.

Dr. Spethmann verband seine Anerkennung für die Leistungen des vergangenen Jahres mit den guten Wünschen für 1974. Dabei drückte er die Erwartung aus, daß man wie in der Vergangenheit auch in Zu-

kunft zum Besten des Unternehmens eng zusammenarbeiten und alle Probleme offen diskutieren möge.

Die Diskussion war in beiden Besprechungen sehr aufschlußreich. Während sie bei den leitenden Angestellten vor allem unternehmenspolitische Themen berührte, befaßte sie sich bei den Betriebsräten verständlicherweise in erster Linie mit sozialpolitischen Fragen.

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Karl-Heinz Weihs, sprach Dr. Spethmann und mit ihm dem gesamten Vorstand den Dank der Betriebsvertretungen für die

guten Wünsche aus und wünschte ihm seinerseits eine glückliche Hand bei der Leitung des Unternehmens. Er begrüßte die enge Zusammenarbeit, die sich vor allem im Wirtschaftsausschuß zeige, und sprach die Erwartung aus, daß auch 1974 die Probleme zu allseitiger Zufriedenheit gelöst werden möchten.

Im vergangenen Jahr, so sagte er, sei eine Vielzahl von innerbetrieblichen Regelungen wie noch nie zuvor zustandegekommen. Zu ihnen gehörten die neue Pensionsordnung und die Vereinbarung über die Weitergewährung der Sozialzulagen, die wesentliche Fortschritte für aktive und pensionierte Mitarbeiter gebracht hätten. In diesem Zusammenhang sprach er die Hoffnung aus, daß man auch in der Frage eines Monats-Festlohnes, den der Betriebsrat seit längerem anstrebe, zu einer Einigung gelangen und in Kürze die seit längerem diskutierte Neufassung der Arbeitsordnung verabschiedet könne.

In den Diskussionen, in denen neben den Vorstandsmitgliedern Berg-

UNSERE BILDER ZEIGEN die Neujahrsbesprechungen des Vorstandes mit den Betriebsräten (oben) und den leitenden Angestellten (unten)

ass. a. D. Haniel, Dr. Kriwet, Dr. Kürten, Dr. Kuhn, Philipp und Dr. Zimmermann Arbeitsdirektor Doese vor allem Gesprächspartner der Betriebsräte war, wurden diese Themen und eine Reihe anderer Probleme eingehend behandelt.

Für 1972/73 zehn Prozent Dividende vorgeschlagen

Der Aufsichtsrat der ATH hat in seiner Sitzung am 22. Januar den Jahresabschluß zum 30. September 1973 gebilligt und damit festgestellt. Nachdem rd. 67 Millionen DM den Rücklagen zugeführt wurden, stellt sich der Bilanzgewinn auf 101 Millionen DM. Der Hauptversammlung, die am 19. April in Duisburg stattfindet, wird vorgeschlagen, ihn zur Zahlung einer Dividende für das Geschäftsjahr 1972/73 von fünf DM je Aktie im Nennwert von fünfzig DM zu verwenden; das sind zehn Prozent auf das dividendenberechtigte Grundkapital von 1,01 Milliarden DM. Mit diesem Vorschlag wird ein Teil der in den beiden Vorjahren erfolgten Dividendenkürzung wieder ausgeglichen.

An Stelle von Dr. Julian von Godlewski, der mit Ablauf der diesjährigen Hauptversammlung sein Mandat niederlegt, wird vorgeschlagen, Federico Graf Zichy-Thyssen in den Aufsichtsrat zu wählen.



Wo stehen wir?

Bericht zur Lage des Unternehmens

Bei der traditionellen Neu-jahrs-Besprechung, zu der sich am 21. Januar Vorstand und Betriebsräte der ATH trafen, gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Absatz 1 des Betriebsverfassungsgesetzes wiedergegeben.

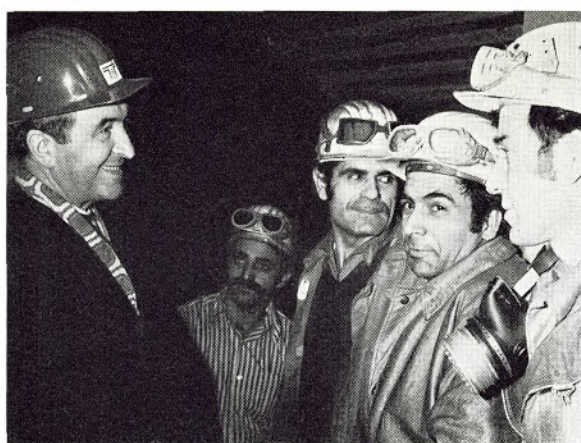
GESAMTWIRTSCHAFT UND STAHLVERARBEITUNG

Die Ankündigung von einschneidenden Förder-Restriktionen durch die arabischen Erdöllandere hat die in den meisten Staaten ohnehin abwärts gerichtete Konjunktur zusätzlich beeinträchtigt. Die drohende Gefahr eines Beschäftigungseinbruchs in allen Industrieländern ließ die ungelösten Stabilitätsprobleme weitgehend in den Hintergrund treten.

Um die Jahreswende hat sich die Versorgungslage wieder entspannt. Die arabischen Förderländer haben ihre Mengenbeschränkungen teilweise aufgehoben, stattdessen die Rohölpreise nochmals stark erhöht. Der Kostenauftrieb hat sich damit weiter verstärkt.

Die konjunkturellen Aussichten für die nächsten Monate sind schwer abzuschätzen. Selbst bei ausreichender Ölversorgung wirken die psychologischen Folgen der Krise fort, das Klima in der Wirtschaft hat sich überall stark verschlechtert. In den meisten westlichen Industrieländern ist für 1974 — wenn überhaupt — nur ein geringes Wirtschaftswachstum wahrscheinlich. Das gilt auch für die Bundesrepublik.

Im Bereich der Stahlverarbeitung ist die Lage auf Grund der vorhandenen Auftragsbestände noch relativ günstig. Ausgenommen sind Bauwirtschaft und Fahrzeugbau. Der Auftragseingang beim Hoch- und Tiefbau liegt als Folge der Restriktionen von Bundesregierung und Bundesbank seit Monaten zum Teil erheblich unter Vorjahresniveau. Es bleibt abzuwarten, inwieweit sich die kürzlich vorgenommene Teilaufhebung der Dämpfungsmaßnahmen wieder positiv auf die Baukonjunktur auswirkt.



Mit Geistlichen aus Hamborn und Oberhausen

Ruhrbischof Dr. Hengsbach erneut „vor Ort“ bei der ATH

Der Bischof von Essen, Dr. Franz Hengsbach, stattete am 16. Januar der ATH, die er zum erstenmal Ende Mai 1960 besucht hatte, einen Besuch ab, um sich erneut über die Arbeitsstätten in einem modernen Hüttenwerk und die heutigen beruflichen und sozialen Probleme zu informieren.

In Begleitung des Ruhrbischofs befanden sich unter Führung von Dechant Schnieder Alt-Dechant Schürmann, Pfarrer katholischer Kirchen-

gemeinden aus Hamborn und Oberhausen sowie etwa fünfzehn junge Geistliche, die kürzlich ihr Pfarrerexamen abgelegt hatten. Arbeitsdirektor Doese hieß die Gäste vor einem Rundgang und einer Besichtigung des Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen und des Großhochofens I in Schwelgern herzlich willkommen.

Fast drei Stunden lang besichtigte die Gruppe die modernen Betriebe, in denen sich Bischof Dr. Hengsbach eingehend die technischen Vorgänge erläutern ließ und immer wieder mit Arbeitern an ihren Arbeitsplätzen unterhielt. Trotz der hereinbrechenden Dunkelheit gab es von der Gichtbühne des Hochofens einen interessanten Blick über Hamborn. Von der Betriebsvertretung nahmen an dem Rundgang der stellvertretende Vorsitzende des Betriebsrats, Hörner, sowie die

Betriebsratsmitglieder Ebert und Willing teil.

Bei einem abschließenden Gespräch, an dem neben Arbeitsdirektor Doese auch Bergassessor a. D. Haniel und die Personaldirektoren Billen und Dr. Isselhorst teilnahmen, diskutierte man eingehend die Eindrücke der Besichtigung, die Bischof Hengsbach als sehr instruktiv bezeichnete. Man sprach auch über zahlreiche gegenwärtig anstehende Probleme, u. a. über die Beschäftigung von Ausländern und die Unterbringung ihrer Familien sowie über Fragen des Zusammenlebens von Menschen mit der Industrie, in deren Nähe sie wohnen.

Bischof Dr. Hengsbach unterstrich dabei besonders die Notwendigkeit, durch Zusammenarbeit den Bruch im zwischenmenschlichen Kontakt und seine Gefahren zu überwinden, indem er an das chinesische Sprichwort erinnerte: „Wer nicht miteinander spricht, wird sich Feind.“

Die sich ohnehin abschwächende Nachfrage nach Kraftfahrzeugen wurde durch die Ölkrise weiter nach unten gedrückt. In den Monaten Oktober bis Dezember sind die Autokäufe im Inland auf die Hälfte — im Vergleich zum Vorjahr — zusammengeschrumpft. Das konnte durch Auslandsbestellungen nur um Teil ausgeglichen werden; hier geht der Trend ebenfalls nach unten.

ENTWICKLUNG AM STAHL- MARKT

In fast allen Bereichen der Stahlverarbeitung war die Produktion bis einschließlich November noch sehr hoch. Der Stahlverbrauch lag im Jahresvergleich um acht Prozent über 1972. Die Walzstahl-Bestände bei unseren Kunden haben sich in den letzten Monaten kaum

verändert, die Lagerbestände erscheinen relativ niedrig.

Die Importquote bei Walzstahl-Fertigerzeugnissen war auch in den Monaten Oktober/November mit rund 26 Prozent niedriger als im Vorjahr. Das ist vor allem eine Folge der guten internationalen Stahlkonjunktur, die auch wesentlich zum hohen Auftragseingang der westdeutschen Stahlunternehmen beiträgt.

Die Monate Oktober bis Dezember brachten nochmals eine Verbesserung der Auslandsbestellungen, so daß sich die Auftragsbestände trotz des hohen Produktions- und Lieferniveaus leicht erhöhten.

Die noch günstige Auftragslage ermöglichte auch im Berichtsquartal eine hohe Stahlproduktion. Die Rohstahl-Produktion erreichte im

Kalenderjahr 1973 insgesamt 49,5 Millionen Tonnen, das sind dreizehn Prozent mehr als im Vorjahr.

GESCHAFTSLAGE DER ATH

Das Produktionsniveau der Vormonate konnte auch im ersten Vierteljahr des neuen Geschäftsjahres 1973/74 gehalten werden. Die Rohstahl-Produktion der ATH lag im Monatsdurchschnitt bei 1,082 Millionen Tonnen, das sind drei Prozent mehr als im Geschäftsjahr 1972/73.

Den hohen Produktions- und Liefermengen entsprach eine zufriedenstellende Umsatz-Entwicklung. Dazu trug allerdings auch die relativ günstige Erlössituation vor allem auf den ausländischen Stahlmärkten wesentlich bei.

Die Zahl der Belegschaftsmitglieder erhöhte sich geringfügig auf 35 957 (Ende Dezember 1973). Überdurchschnittlich war die Zunahme bei unseren ausländischen Mitarbeitern, ihr Anteil an der Lohnbelegschaft betrug zuletzt 17,1 Prozent. Die effektiv geleistete Arbeitszeit nahm im ersten Vierteljahr 1973/74 leicht zu auf über 35 Wochenstunden, davon entfielen gut 3 Stunden auf Mehrarbeitszeiten. Der Krankenstand verminderte sich im Laufe des Berichtsquartals und betrug bei der Lohnbelegschaft im Dezember noch 10,2 Prozent.

	ATH				Veränderung 1. Vj. 1973/74 gegenüber 1. Viertelj. G.-J. 1972/73
	Monatsdurchschnitt				
	1970/71	1972/73	1971/72	1973/74	
				1. Viertelj.	
Erzeugung in 1000 t					
Rohstahl	871	871	1 048	1 082	+ 3,3 %
Walzstahl	755	784	921	931*	+ 1,0 %
Umsatz in Mill. DM	385	368	464	512*	+ 10,3 %
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraums	35 771	35 101	35 910	35 957	+ 0,1 %

* vorläufig

Verhaltene Grundstimmung in der deutschen Stahlindustrie

Fragen der Konjunkturpolitik stehen in diesen Monaten im Vordergrund des öffentlichen Interesses. In der ganzen Welt diskutiert man die Chancen der wirtschaftlichen Entwicklung — nicht zuletzt auch unter dem Druck währungspolitischer Maßnahmen und energiepolitischer Notwendigkeiten. Die Wochenzeitung „Rheinischer Merkur“

hatte zum Jahresschluß 1973 eine Reihe von Wirtschaftsexperten eingeladen, in einer Sonderbeilage „Konjunktur 1974“ ihre Ansichten über den Weg der Wirtschaft im neuen Jahr ihren Lesern darzulegen. Zu ihnen gehörte der Vorsitzende des ATH-Vorstandes, Dr. Spethmann, dessen Beitrag wir nachstehend veröffentlichen.

Stahl ist ein vielseitiger und für unsere hochtechnisierte Welt unentbehrlicher Werkstoff. Die breite Skala seiner Verwendungsmöglichkeiten — für Verpackungen, im Verkehrswesen, als Konstruktionselement in der Bauwirtschaft oder als Ausgangsmaterial zahlreicher Industrieprodukte — ist zugleich Garant für das auch künftig noch erhebliche Expansionspotential der Stahlwirtschaft.

Über diesen Grundsatz sind sich alle Experten ebenso einig wie über die generelle Richtung des vor uns liegenden Entwicklungstrends — jedenfalls solange es um die hierfür relevanten internationalen Kennziffern geht. So wird der Stahlverbrauch der Welt für 1985 auf 1,2 Milliarden Tonnen geschätzt, gegenwärtig sind es erst knapp 700 Millionen Tonnen.

Der Stahlmarkt ist also ein Markt mit Zukunft, vor allem wenn man ihn weltweit sieht. Aber gilt das gleichermaßen für die deutschen Hüttenwerke? Die Antwort fällt nicht leicht; denn gerade dieser Industriezweig mußte in den letzten Jahren strukturelle Benachteiligungen auf sich nehmen. Sie sind zur Zeit angesichts einer kräftigen Ausweitung der Export-Nachfrage etwas in den Hintergrund getreten, ohne daß die damit verbundenen Risiken bereits beseitigt wären.

Neue Produktions-Höchstmarke

Im Sog des internationalen Konjunkturaufschwungs wurden 1973 in allen Stahlländern Produktionsrekorde erzielt, überall konnten die Kapazitäten voll ausgelastet werden. Die Welt-Stahlproduktion stieg von 629 Millionen Tonnen um neun Prozent auf etwa 685 Millionen Tonnen. Auch die deutsche Stahlindustrie hat mit rund 49 Millionen Tonnen Rohstahl eine neue Höchstmarke gesetzt und damit nach den Vereinigten Staaten, der UdSSR und Japan den vierten Platz in der Weltrangliste behauptet. Der deutsche Anteil an der Weltproduktion beträgt allerdings nur sieben Prozent, Anfang der sechziger Jahre waren es noch zehn Prozent.

Die hohe Produktionsleistung in der Bundesrepublik ist vor allem auf die im Herbst 1972 einsetzende Beschleunigung des wirtschaftlichen Wachstums in zahlreichen Industrieländern zurückzuführen. Eine

rasche Ausweitung des Stahlbedarfs überall in der Welt war die Folge, verbunden mit stark steigenden Exportbuchungen auch bei den deutschen Hüttenwerken. Zeitweilig lag der Auslandsanteil an den Gesamtaufträgen bei über vierzig Prozent gegenüber vorher gut 25 Prozent.

Auch der Binnenmarkt wurde in starkem Maße durch die internationale Konjunktur beeinflusst. Zahlreiche Industriezweige meldeten rasch steigende Exportaufträge und konnten ihre Produktion entsprechend ausweiten. Daraufhin stieg auch der Stahlverbrauch nach zweijähriger Stagnation mit acht Prozent wieder deutlich an. Der erhöhte Bedarf kam überwiegend den heimischen Hüttenwerken zugute. Dennoch blieb die Importquote bei Walzstahlfertigerzeugnissen mit rund 29 Prozent gegenüber früheren Expansionsphasen relativ hoch.

Die Auslands-Nachfrage

Trotz Vollaustattung und hoher Auftragsbestände ist die Grundstimmung in der deutschen Stahlindustrie verhalten — zu lange und zu deutlich war bis in die ersten Monate des Jahres 1973 hinein noch die Diskrepanz zwischen hoher Produktion und unzureichendem Ertrag.

Solche Erfahrungen wirken nach und prägen das Urteil über künftige Entwicklungstendenzen.

Es kommt hinzu, daß die Beschäftigung der deutschen Hüttenwerke stärker als je zuvor von der Nachfrage aus dem Ausland abhängig ist. Mehr als einmal aber hat sich gezeigt, wie plötzlich es auf den sensibel reagierenden Stahlmärkten zu einem Umschwung kommen kann. Noch bewegt sich die Nachfrage auf hohem Niveau. Greift ein weltweiter Abschwung um sich, dann stehen die Stahlunternehmen in der Bundesrepublik rasch vor einer neuen Bewährungsprobe.

Die Ausgangslage ist nicht sonderlich günstig: mehrere Aufwertungen der D-Mark in Größenordnungen, die trotz gegenwärtig schwacher Verfassung unserer Währung noch immer erhebliche zweistellige Beträge ausmachen — so im Vergleich zum US-Dollar seit 1969 fast fünfzig Prozent und selbst gegenüber dem japanischen Yen mehr als zehn Prozent; stark gestiegene Arbeitskosten in einem Ausmaß, das weit über die Produktivitätsentwicklung hinausgeht; Nachteile in der Versorgung mit festen Brennstoffen, die trotz der aktuellen Ölsituation im Kern nichts von ihrer Problematik verloren haben, weil

ihre Ursache in dem geologisch bedingten hohen Personalkostenanteil des heimischen Steinkohlebergbaus liegt.

23 Milliarden DM seit 1960

Das alles ist kein allzu erfreulicher Hintergrund für einen Industriezweig, der mehr als 300 000 hochqualifizierte Mitarbeiter zu seinem Belegschaften zählt und der in weiten Bereichen über moderne und leistungsstarke Anlagen verfügt. 23 Milliarden DM wurden seit 1960 in den Ausbau und vor allem die Rationalisierung der Werke gesteckt — davon fast eineinhalb Milliarden DM, die der Verminderung von nachteiligen Umwelteinflüssen dienen und insofern zwar keine unmittelbare produktive Wirkung haben, aber doch großen Stellenwert in der Verbesserung der Arbeits- und Wohnbedingungen in den stahlindustriellen Zentren unseres Landes besitzen.

Ob sich diese Anstrengungen langfristig auszahlen und zu einer nachhaltigen Besserung der Wettbewerbs-Chancen hiesiger Stahlstandorte führen, gilt als offene Frage. Die Beantwortung dieser Frage hängt von zahlreichen Rahmenbedingungen ab — darunter insbesondere den durch die Wirtschaftspolitik gesetzten Daten. Sie gehören heutzutage für viele Industriezweige mit zu den fundamentalen Elementen der Wettbewerbsstellung, sind aber vom Unternehmen selbst nicht zu beeinflussen.

Das Rationalisierungs-Problem

Wirtschaftspolitik ist aber heute genauso ein Standortfaktor wie zum Beispiel die Transportkosten. Doch wären die deutschen Hüttenwerke nicht gut beraten, sich bei der Lösung ihrer Zukunftsaufgaben allein auf Einsicht oder gar Hilfestellung der politischen Entscheidungsträger zu verlassen. Sie stehen vielmehr vor der vorrangigen Aufgabe, zunächst durch eigene Maßnahmen die Rationalisierung der Produktionsstätten fortzusetzen und sich dabei notfalls auch von wirtschaftlich nicht mehr haltbaren Fertigungen zu trennen.

Doch sind die Unternehmenskonzepte weiter gefaßt. Geht es in dem Fall eines wichtigen Zusammenschluß-Vorhabens vor allem um die Verbreiterung der Unternehmensbasis, so ist gleichzeitig die allgemeine Tendenz zu einer Verstärkung der internationalen Aktivitäten unverkennbar. Bei einigen Firmen wurden erste Schritte zu einer teilweisen Verlagerung der Vorstufen ins Ausland eingeleitet. Erhebliche Bedeutung kommt ferner der Kooperation im europäischen und internationalen Rahmen zu — sei es über den engen Firmenverband oder über Beteiligung an ausländischen Stahlwerksprojekten.

So unterschiedlich die Lösungen auch sein mögen — sie machen doch deutlich, mit welcher Bereitschaft zur Eigenverantwortung die deutsche Stahlindustrie an die Neuorientierung dieses wichtigen Industriezweiges herangeht.

Botschafter Venezuelas besuchte die ATH

Der Botschafter von Venezuela in Bonn, Walter Brandt, besuchte die ATH in Hamburg. Betriebsdirektor Kreyß begrüßte den Diplomaten aus Südamerika und hieß ihn im Namen des Vorstandes herzlich willkommen. Dabei wies er besonders auf den Beratungsvertrag der ATH mit dem venezolanischen Stahlunternehmen Sidor hin, durch den die freundschaftlichen Bande zwischen beiden Völkern weiter vertieft würden. Zur Begrüßung des Botschafters hatten sich im Kinosaal im Tor-1-Gebäude auch über

sechzig Venezolaner versammelt, die seit längerer Zeit bei der ATH für ihre künftige Aufgabe im Stahlwerk der Sidor ausgebildet werden. An sie gerichtet unterstrich Botschafter Brandt die Wichtigkeit ihrer Ausbildung bei der Thysenhütte, die für den technischen Fortschritt des Landes von großer Bedeutung sei. Von venezolanischen Stahlwerkern umringt, gab es am Rande des offiziellen Besuchsprogramms für den Botschafter immer wieder interessierte Gesprächspartner.





Freie Fahrt für gute Ideen



Betriebliches
Vorschlagwesen

Die seit Jahren anhaltende Aufwärtsentwicklung beim Betrieblichen Vorschlagwesen der ATH setzte sich auch 1973 fort. Während die Zahl der eingereichten Verbesserungsvorschläge von 238 im Jahr 1972 auf 336 anstieg, erhöhte sich die Zahl der Mitarbeiter, die sich am Vorschlagwesen beteiligten, im gleichen Zeitraum von 220 auf 304.

Trotz dieser erfreulichen Feststellung besteht noch lange kein Grund sich im Betrieblichen Vorschlagwesen auf den Lorbeeren auszuruhen. Vergleiche mit anderen Unternehmen des In- und des Auslands zeigen, daß der Gipfel noch nicht erreicht ist.

Um diesem Ziel näher zu kommen, sind beim Betrieblichen Vorschlagwesen für gute Ideen 1974 die Weichen auf „Freie Fahrt“ gestellt. Wenn alle mitmachen, muß es in diesem Jahr beim Vorschlagwesen eine Rekordernte geben.

Warum kommt es auf die Mitarbeit aller an?

Ein kennzeichnendes Merkmal unserer vom technischen Fortschritt geprägten Zeit ist der Wandel. Auch in unserem Unternehmen sind unablässig Mitarbeiter bestrebt, Vorhandenes zu verbessern, Unvollkommenes zu vervollkommen und Mängel zu beseitigen. Ohne dieses ständige Bemühen, Forschen

und Nachdenken wäre die hohe Qualität unserer Erzeugnisse undenkbar und würden die Arbeitsbedingungen in den Abteilungen und Betrieben sehr viel ungünstiger sein. Außerdem zwingen der harte Konkurrenzkampf auf den Märkten und insbesondere die Energieverknappung zu großen Anstrengungen.

In diesem Konkurrenzkampf und den Bestrebungen um ausreichende Energieversorgung kommt es darauf an, daß sich jeder als Mit-

sich nicht um alle Dinge bemühen. Die Chance des Vorschlagwesens besteht — bildlich gesprochen — darin, die überlastete Berufsfeuerwehr durch eine freiwillige Feuerwehr zu verstärken, das heißt das Wissen und die Arbeit der Fachleute mit den Erkenntnissen am Arbeitsplatz und dem gesunden Menschenverstand zu ergänzen. Es kommt also darauf an, daß nicht nur die Vorgesetzten und die dazu beauftragten Fachleute an die Stelle des Guten das Bessere setzen,

Eigenschaften besitzt, die nach den Erfahrungen im Vorschlagwesen fast alle Mitarbeiter auszeichnen, von denen bereits Anregungen für Verbesserungen unterbreitet wurden, ist ihm der Erfolg schon fast sicher.

- Da ist zunächst die schöpferische Unzufriedenheit mit dem Bestehenden, die sich nicht damit begnügt, das gut und richtig zu heißen, was schon immer so gemacht wurde.
- Zweitens ist ein beweglicher Geist wichtig, der versteht, eingefahrene Gleise zu verlassen und andere, nach Möglichkeit bessere Lösungsmöglichkeiten zu suchen.
- Des weiteren gehört noch ein wenig Energie dazu, eine Idee zu durchdenken und am richtigen Ort zu unterbreiten.

Einreichen von Verbesserungsvorschlägen

Ein Verbesserungsvorschlag kann mündlich — auch telefonisch — und schriftlich vorgebracht werden. Am besten ist die schriftliche Form. Hierfür wurde jetzt ein besonderer Vordruck eingeführt, von dem ein Exemplar dieser Ausgabe der Werkzeugzeitung beiliegt. Allerdings wird die Verwendung des Vordrucks nicht ausdrücklich verlangt. Weitere Vordrucke für Vorschläge liegen an den Werktagen aus und sind in den Abteilungs- und den Betriebsbüros erhältlich.

Für weniger schreib- und zeichnungsgewandte Belegschaftsmitglieder stehen die Mitarbeiter des Vorschlagwesens zur Unterstützung und Beratung sowie zur Abfassung von Verbesserungsvorschlägen zur Verfügung. Die Hilfe von Vorgesetzten bei der Ausarbeitung ist zulässig. Schriftliche Ausarbeitungen können direkt oder über die Abteilungs- beziehungsweise Betriebsleitung an das Vorschlagwesen gesandt werden.

Mitarbeiter der Hamborner Werke und der Betriebe Duisburg-Süd und Finnentrop richten ihre Schreiben an

BW-Zeitwirtschaft
Betriebliches Vorschlagwesen
Mitarbeiter der Ruhrorter Werke
richten ihre Schreiben an

Betriebswirtschaftsstelle Ruhrort
Betriebliches Vorschlagwesen.

Die im Hamborner Betriebswirtschaftsgebäude stationierten Sachbearbeiter des Betrieblichen Vorschlagwesens sind innerwerklich und über das Postnetz unter der Nummer 2 44 88 erreichbar.

Der für den Ruhrorter Bereich zuständige Sachbearbeiter des Vor-

Verbesserungs- Prämien

In den letzten
4 Monaten 1973
wurden gezahlt

1 x	14100 DM
1 x	11000 DM
1 x	4570 DM
1 x	4260 DM
4 x	Beträge zwischen 2000 u. 3000 DM
3 x	" " 1000 u. 2000 DM
13 x	" " 500 u. 1000 DM
50 x	" bis 500 DM

arbeiter fühlt und sich voll für seine Abteilung oder seinen Betrieb einsetzt. Eine besondere Möglichkeit hierzu bietet das Betriebliche Vorschlagwesen. Bekanntlich können die Fachleute der für Neuerungen und Rationalisierungen zuständigen Abteilungen und Betriebe

sondern daß jedes Belegschaftsmitglied im echten Sinn ein Mitarbeiter wird.

Wer sich am Betrieblichen Vorschlagwesen beteiligen will, braucht gewiß kein mit vielen Zeugnissen versehener Fachmann zu sein. Wenn er nur drei allgemein menschliche



schlagwesens hat sein Büro im Ruhrorter Verwaltungsgebäude III. Er ist innerwerklich unter der Nummer 73 24 und über das Postnetz unter der Nummer 67 76 zu erreichen.

Im Betrieb Finnentrop ist bei Fragen über das Vorschlagwesen die Nummer 66 zu wählen.

Was ist ein Verbesserungsvorschlag?

Als Verbesserungsvorschlag gelten alle Anregungen, die dazu beitragen, irgendeinen Zustand oder Ablauf innerhalb des Unternehmens zu verbessern. Zu den wichtigsten Stoßrichtungen der Verbesserungsvorschläge in Betrieb und Verwaltung gehören:

- Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz;
- Arbeitserleichterung;
- Rationalisierung von Organisation und Arbeitsablauf;
- Qualitätsverbesserung der Erzeugnisse;
- Erhöhung des Ausbringens;
- Kostensenkung.

Ein Verbesserungsvorschlag liegt vor, wenn gegenüber dem bisherigen Zustand eine Verbesserung erreicht wird, die ohne die Anregung des Einsenders nicht eingetreten wäre. Allerdings muß angegeben sein, was, wann oder wie etwas getan werden muß, um ein Problem zu lösen. Der bloße Hinweis auf eine Schwachstelle ohne nähere Angaben zur Verbesserung kann nicht als Verbesserungsvorschlag angenommen werden. Allerdings können auch nur solche Anregungen anerkannt und prämiert werden, die über den Rahmen der übertragenen Pflichten hinausgehen.

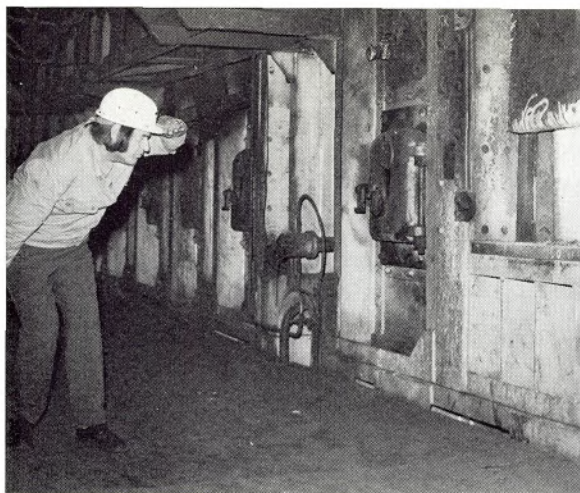
Wer kann sich beteiligen?

Alle ATH-Mitarbeiter einschließlich Aushilfskräfte, gleichgültig ob sie im Betrieb oder in der Verwaltung beschäftigt sind, können und sollten sich am Betrieblichen Vorschlagwesen beteiligen.

Bearbeitungsstellen

Die mit dem Vorschlagwesen zusammenhängenden Arbeiten für die Hamborner Werke und die Betriebe Duisburg-Süd und Finnentrop werden von der Betriebswirtschaft/Zeitwirtschaft in Hamborn und für die Ruhrorter Werke von der Zeitwirtschaft der Betriebswirtschaftsstelle Ruhrort ausgeführt. Es handelt sich im wesentlichen um folgende Aufgaben:

- a) Die eingehenden Vorschläge sammeln, registrieren und ihren Eingang bestätigen.
- b) Die für die Beurteilung benötigten Gutachten einholen und die für die Vorschlageinführung zuständigen Stellen informieren.
- c) Die abschlußreifen oder vorläufig abschlußreifen Vorschläge für die Behandlung beim zuständigen Bewertungsausschuß und für die Entscheidung durch den Vorstand vorbereiten.
- d) Die Bewertungsausschüsse einberufen und die bei den Sitzungen behandelten Vorschläge dem Vorstand zuleiten.



Neuer Spitzenreiter beim Betrieblichen Vorschlagwesen

Meister Gasseling vom Grobblech-Walzwerk Hüttenheim erhielt 14100 DM für einen Verbesserungsvorschlag

Der erst vor kurzem von einem Obermeister des Werks Beekwerth mit einer Prämie von 11 000 DM für einen Verbesserungsvorschlag aufgestellte Rekord ist schon wieder gebrochen worden. Diesmal gelang Theo Gasseling, Meister im Grobblech-Walzwerk Hüttenheim, der große Wurf. Genau 14 100 DM betrug die Prämie, die ihm zuerkannt wurde. Zusammen mit zwanzig Mitarbeitern der Hüttenheimer Betriebe, deren Anregungen beim Vorschlagwesen ebenfalls zu Vorteilen führten, erhielt er Mitte Dezember aus der Hand von Arbeitsdirektor Doese die Zahlungsanweisung.

Angefangen hatte es damit, daß Meister Gasseling sich Gedanken über den Rhythmus beim Walzen von Rohrblechen an der Grobblechstraße machte. An dieser Straße läßt sich ein Teil der Vorbrammen für die kontrolliert endzuwalzenden Rohrbleche nicht kontinuierlich bearbeiten. Nach einigen Stichen müssen die Vorbleche erst etwas abkühlen, bevor man sie auf die Endstärke bringen kann. Für die Kühlung der Vorbleche sind zwei Abschnitte des Straßenrollgangs, einer vor und einer hinter dem Walzgerüst, als Pendelstrecken ausgebildet, auf denen die Vorbleche bis zum Erreichen der Walztemperatur hin- und hergefahren werden.

Bisher wurde bei solchem Material in ständiger Folge eine Vorbramme

vorgewalzt und auf der Pendelstrecke hinter dem Walzgerüst gekühlt, die nächste Vorbramme vorgewalzt und auf der Pendelstrecke vor dem Gerüst gekühlt, das Vorblech von der hinteren Pendelstrecke fertiggewalzt, das Vorblech von der vorderen Pendelstrecke fertiggewalzt und wiederum eine Vorbramme vorgewalzt. Dieser Rhythmus bedingt bei dicken Vorblechen, die nur langsam abkühlen, erhebliche Leerlaufzeiten des Walzgerüsts.

Auf Anregung des Meisters Gasseling ist ein anderer Walzrhythmus eingeführt worden. Jetzt wird nach dem Räumen der hinteren Pendelstrecke das auf der vorderen Pendelstrecke liegende Vorblech auf

(Schluß siehe Seite 8)

- e) Die sich aus der Entscheidung des Vorstandes ergebenden Maßnahmen ausführen.
- f) Den Einsendern bei längerer Bearbeitung Zwischenbescheide geben.
- g) Vorschläge, für die Gebrauchsmuster- oder Patentschutz in Betracht kommt, der Patentabteilung zuleiten.

Bewertungsausschüsse

Für die Bewertung der Verbesserungsvorschläge bestehen innerhalb unseres Unternehmens sechs Bewertungsausschüsse. Personaldirektor Billen, der für das Betriebliche Vorschlagwesen bei der ATH zuständig ist, führt den Vorsitz. Weitere Mitglieder der Bewertungsausschüsse sind jeweils zwei Vertreter der Abteilung Betriebswirtschaft und zwei Mitglieder des zuständigen Betriebsrates.

Die Bewertungsausschüsse haben im wesentlichen folgende Aufgaben:

- Die zu den Vorschlägen abgegebenen Gutachten, Stellungnahmen und Ersparnis- und Vorteilsangaben prüfen.
- Die von der Bearbeitungsstelle vorgesehene Behandlung der Vorschläge prüfen.
- Dem Vorstand die abschließende oder die vorläufige abschließende Behandlung der Vorschläge empfehlen.

Bewertung und Vergütung der Vorschläge

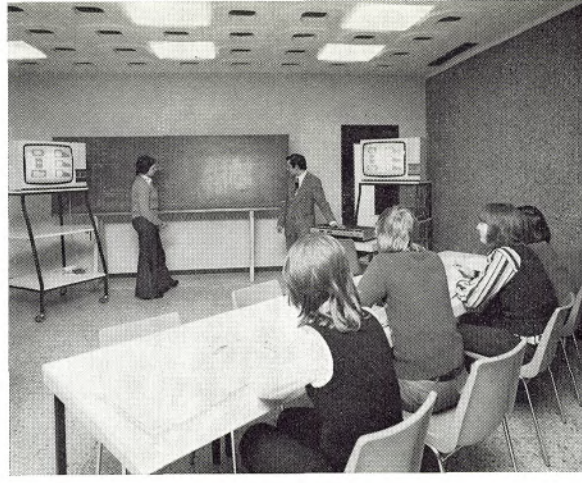
Voraussetzung für die Prämierung eines Vorschlags ist dessen Verwirklichung. Der Beschluß einer Abteilung oder eines Betriebs, einen Vorschlag einzuführen, oder dessen positive Beurteilung genügt nicht. Vorschläge gelten als eingeführt, wenn mindestens achtzig Prozent des vorgesehenen Umfangs verwirklicht sind. Für die Prämienermittlung werden die Vorteile im ersten Jahr nach Einführung

eines Vorschlags zugrunde gelegt. Zur Bestimmung der Prämien gibt es zwei Methoden, und zwar einmal die für Vorschläge mit nicht-rechenbarer Ersparnis und zum anderen die für Vorschläge mit er-rechenbarer Ersparnis. Wenn bei einem Vorschlag beide Ersparnisarten vorkommen, werden jeweils Teilprämien ermittelt und die Teilprämien addiert.

Zahlung der Prämien

Die festgelegten Prämien werden in voller Höhe über Zahlungsanweisungen ausgezahlt. Die Lohnsteuer und die Sozialversicherungsbeiträge übernimmt, soweit die Prämien abgabenpflichtig sind, die ATH. Die Prämien erscheinen nicht in den Lohn- beziehungsweise Gehaltsabrechnungen, die unsere Mitarbeiter erhalten.

Beim Austritt aus der ATH geht der Prämienanspruch nicht verloren. Im Todesfall werden die Prämien an die Erben ausgezahlt.



DIE BILDER:
Oben links: Der Speisesaal, rechts der Schulungsraum — Mitte: Der werkseitige Eingang zum Sozialgebäude

In Finnentrop

Sozialgebäude übergeben — Schmalband-Verzinkung lief an

Großer Bahnhof in Finnentrop: Auf dem Werksgelände wurde am 24. Januar das neue Sozialgebäude an die Belegschaft übergeben und gleichzeitig die Schmalband-Verzinkung offiziell in Betrieb genommen. Zahlreiche Gäste, an ihrer Spitze die Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Zimmermann, sowie führende Vertreter aus dem Finnentroper Kommunalbereich waren zugegen.

Als zwingende Notwendigkeit war der Neubau eines Sozialgebäudes schon kurz nach der Übernahme des Betriebes in Finnentrop durch die ATH erkannt worden. Die Belegwerksräume waren bis vor kurzer Zeit behelfsmäßig in einer Steinbaracke untergebracht und genügten in keiner Weise den modernen hygienischen Bedürfnissen. Ab sofort ist das anders.

Unmittelbar neben dem noch neu zu errichtenden Haupteingang zum Werk entstand ein modernes Gebäude, das in seiner Vielseitigkeit

besticht. Im Erdgeschoß wurde eine Kantine eingerichtet, an die sich ein Speisesaal anschließt. Das war eine wesentliche Voraussetzung dafür, daß nunmehr hier ein Mittagessen ausgegeben werden kann. Es wird von einer Großküche bezogen und in hygienisch verpackten Einzelportionen angeliefert. Zwei Gerichte stehen zur Auswahl. Im Erdgeschoß gibt es ferner einen Schulungsraum, eine Verbandsstube mit Ruheraum

und einen Aufenthaltsraum für Auszubildende. Im ersten und zweiten Obergeschoß wurden ausschließlich Umkleide-, Wasch- und Duschräume eingerichtet. Insgesamt 320 Belegwerksmitglieder haben hier die Möglichkeit, ihre Kleidung zu wechseln. Heißluft durchströmt die Doppelspindel, so daß feuchte Kleidung getrocknet werden kann. Hinzu kommen noch 32 Plätze für Jugendliche.



Im Augenblick bietet die Umgebung des Sozialgebäudes einen Ausblick der erst erahnen läßt, daß sich im Frühjahr und Sommer das Gelände in eine gutgestaltete Grünfläche verwandeln wird. Jedenfalls ist inzwischen der Charakter einer Großbaustelle verschwunden, auch wenn gleich nebenan die Arbeiten zum Bau der Werkseinfahrt weiter gehen.

Um beides zusammen, nämlich Haupteingang und Sozialgebäude bauen zu können, war es erforderlich, insgesamt fünf Wohnhäuser abzureißen, die so stark reparaturbedürftig waren, daß eine Instandsetzung wirtschaftlich nicht mehr vertretbar war. So bestand die Möglichkeit, diesen Teil der Werkseinfahrt an der Bundesstraße 236 völlig anders zu gestalten — und zweifellos hat sie damit gewonnen.

Das Gebäude selbst erhebt sich 12,65 Meter über dem Erdboden. Es hat 6605 Kubikmeter umbauten Raum und ohne Untergeschoß 975 Quadratmeter Nutzfläche. Die Fassade der Giebelseite wurde mit Thyssen-Colorblechen gestaltet, während die Längsseiten durch vorgehängte keramische Fassadenelemente aufgelockert wurden. Falls es sich später als notwendig erweisen sollte, kann das Sozialgebäude um weitere zwei Geschosse aufgestockt werden; auch die im Untergeschoß befindlichen Räume für Technik und Lagerzwecke reichen dafür noch aus.

Die zahlreichen Gäste an diesem Tag besichtigten anschließend auch die neue Schmalband-Verzinkung, die bei dreischichtigem Betrieb eine Durchsatzleistung von 2500 Tonnen im Monat hat. Sie ist zur Zeit mit etwa 1500 Monatstonnen belegt. Über die moderne Anlage, die in dieser Form noch kein Vorbild hat, wird die Werkzeugzeitung demnächst ausführlich berichten.

Prämien für neue Ideen

(Schluß von Seite 7)

die hintere Strecke gefahren, eine neue Vorbramme vorgewalzt und auf der vorderen Strecke abgelegt, das hinten liegende Vorblech fertiggewalzt, das vorn liegende Vorblech nach hinten gefahren und die nächste Vorbramme vorgewalzt. Durch diese Änderung konnte die Walzleistung der Straße gesteigert werden. Außerdem wird Brennstoff für die Stoßöfen eingespart.



Im einzelnen erhielten auf Grund der letzten Ausschußsitzung folgende Mitarbeiter der Hüttenheimer Betriebe Prämien:

Eberhard Bewernick, Werkschutz: Parkstreifen für Pkw an der Einfahrseite des Hüttenheimer Tors 6;
Alfred Bischof, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Handgriffe für die Lagerge-

häuse der Zerhacker an der Querteilanlage der Warmbandzurichtung sowie Anschlag für die Steuerhebel der Seitenführung an der Querteilanlage der Warmbandzurichtung;

Gerhard Buczkowski, Kaltbandwerk III: Zusätzliche Lampen an der Entladestelle für Schwefelsäure am Kaltbandwerk III sowie Verlegen der Anschlüsse der Wasserlanzen am Auslauf der Bandmittigtsteuerung in der Beize des Kaltbandwerks III;

Manfred Cornelius, Abnahmezentrale: Wagen zur Förderung von Probenstücken in den Prüfräumen des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Karl-Heinz Fabricius, Kaltbandwerk III: Änderung der Konvektorzangen für die Glühöfen des Kaltbandwerks III;

Friedrich Frank, Grobblechwalzwerk: Sinterablaufkanal für das Kühlbett in der Halle 10 des Grobblechwalzwerks;

Theo Gasselting, Grobblechwalzwerk: Anderer Rhythmus beim Walzen von Rohrblech an der Grobblechstraße;

Friedhelm Gebel, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Längenprüfgerät für Querteilanlagen sowie Lichtschranke anstelle des Windfahnenhalters an der Beize des Kaltbandwerks III;

Paul Gücker, Warmbandzurichtung: Sonnenschutz für die Photozellen der Bandmittigtsteuerung an der Spaltanlage der Warmbandzurichtung, Zusätzliche Handsteuerung für die Stapler der Querteil-

anlage der Warmbandzurichtung sowie Regulieren der Bandmittigtsteuerung an der Spaltanlage der Warmbandzurichtung mit Papierstreifen;

Klaus Hohn, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Schnappriegel für die Dachtüren des Kaltbandwerks III;

Gerhard Jankowski, Kaltbandwerk III: Andere Befestigung der Laufrolle hinter der Hobelbrücke der Stumpfschweißmaschine in der Beize des Kaltbandwerks III;

Wilhelm Koch, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Vorrichtung zum Wechseln von Rollgangrollen an der Grobblechstraße;

Heinrich Kornweibel, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Elektrischer Strömungswächter für den Kühlwasserdurchlauf an Fernseh-kameras;

Dieter Machens, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Elektrischer Strömungswächter für den Kühlwasserdurchlauf an Fernseh-kameras;

Josef Matuszewski, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Anbringen von Augenschrauben an den Zunderbrecherkassetten der Beize des Kaltbandwerks III;

Erwin Mohöfer, Kaltbandwerk III: Verlegen der Schneidlängenskala an der Querteilanlage 2 des Kaltbandwerks III;

Heinz Schmidt, Abnahmezentrale: Vorrichtung zum Wechseln des Sägeblatts an der Wagner-Kreissäge in der Werkstatt des Abnahmebereichs Duisburg-Süd sowie Vorrichtung zur Aufnahme von

Probestücken für die Temperiertruhen des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;

Wilhelm Schmidt, Kaltbandwerk III: Haltegriffe am Treiber 4 der Beize des Kaltbandwerks III;

Heinrich Seemann, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Eigenfertigung von Strahlungsgittern für Heizstrahler, Splintsicherung der Hakenschräuben an den Brennkammern von Heizstrahlern sowie Befestigen der Haltebleche für die Gitterstrahlern mit Stahlmieten;

Herbert Siemenski, Kaltbandwerk III: Andere Befestigung der Laufrolle hinter der Hobelbrücke der Stumpfschweißmaschine in der Beize des Kaltbandwerks III;

Johann Weyandt, Kaltbandwerk III: Zusätzliche Lampen an der Entladestelle für Schwefelsäure am Kaltbandwerk III sowie Verlegen der Anschlüsse der Wasserlanzen am Auslauf der Bandmittigtsteuerung in der Beize des Kaltbandwerks III;

Friedrich Wyrwich, Abnahmezentrale: Wagen zur Förderung von Probenstücken in den Prüfräumen des Abnahmebereichs Duisburg-Süd, Änderung von Tiegelzangen zum Halten von Probenstücken für Kerbschlagprüfungen in der Werkstatt des Abnahmebereichs Duisburg-Süd sowie Vorrichtung zur Aufnahme von Probenstücken für die Temperiertruhen des Abnahmebereichs Duisburg-Süd.

Über 2 Millionen Tonnen Strangguß bisher in Ruhrort erzeugt

Von der Öffentlichkeit unbekannt konnte die Ruhrorter Stranggießanlage eine beachtliche Höchstmarke überschreiten: Seit ihrer Inbetriebnahme im Februar 1969 sind bis zum Jahresende 1973 über zwei Millionen Tonnen Stahl vergossen worden — genau waren es 2 120 000 Tonnen. Diese stolze Zahl ist der vorläufige Abschluß einer Kette von Erfolgen. Blenden wir daher noch einmal zurück auf die einzelnen Stationen.

Im Geschäftsjahr 1968/69 lief die Anlage an. Von den Erbauern war damals eine Monatsleistung von 30 000 Tonnen im Einzelguß garantiert worden. Sie wurde bereits im August des gleichen Jahres erreicht, obwohl man diesen Monat eigentlich noch hätte zur Anfahrtzeit rechnen müssen. Im nächsten Geschäftsjahr, also 1969/70, wurden insgesamt 393 800 Tonnen Strangguß erzeugt. In diesen Zeitraum fiel auch die 500 000. Tonne, nämlich am 25. August.

Eine weitere Steigerung gab es dann in den beiden darauffolgenden Geschäftsjahren mit 419 200 und 455 200 Tonnen. In diesen Zeitraum fiel auch das erste „richtige“ Produktionsjubiläum: Im Oktober 1971 wurde die einmillionste Tonne Stahl im Strang vergossen.

Dieses Geschäftsjahr brachte aber noch mehr Erfreuliches. So konnte im März 1972 ein neuer Monatsrekord mit 52 430 Tonnen erzielt werden. Am 10. März 1972 wurde außerdem mit 2 281 Tonnen die höchste Tagesproduktion gefahren.

Im nächsten Geschäftsjahr, das am 30. September 1973 zu Ende ging, gab es dann weitere Steigerungen. Die Jahresproduktion belief sich auf 517 600 Tonnen. Der September 1973 brachte mit 2440 Tonnen Strangguß einen neuen Tagesrekord. Er wurde mit 19 Chargen erzielt.

Wenn im gleichen Monat eine weitere Höchstleistung erzielt wurde, so muß, um das zu erklären, etwas weiter ausgeholt werden. Ursprünglich wurde in der Ruhrorter Anlage jede Pfanne als Einzelguß abgegossen. Später versuchte man, zunächst zwei und schließlich drei und mehr Pfannen hintereinander (in Sequenz) ohne Gießpause an einem Strang zu vergießen. Das gelang am 29. September nach einer Vielzahl von vorausgegangenen Versuchen mit einer Serie von 17 Chargen (2195 Tonnen). Benötigt wurde dafür eine Gießzeit von 19 Stunden und 40 Minuten. Der vergossene Strang hatte bei dem Format 2050 x 250 Millimeter eine Länge von 585 Metern.

Aber schon im ersten Monat des jetzigen Geschäftsjahres konnten diese Zahlen überboten werden — und zwar in mehrfacher Hinsicht. Zunächst einmal brachte der Okto-

ber 1973 eine Produktion von 60 150 Tonnen bei einem Sequenzgußanteil von 86 Prozent. Bei einem normalen Sequenzrhythmus von drei bis vier Chargen hintereinander lassen sich höchstens 56 000 Tonnen im Monat erzeugen. Man erkennt daraus, daß des öfteren weit aus höhere Sequenzen gefahren werden mußten, um diese Leistungen zu erzielen.

Die in einer Vielzahl von Sequenzserien angefallene Höchstleistung gab es am 30. Oktober 1973. Mit 19 Chargen wurden 2410 Tonnen = 1019 Meter Stranglänge in 21,5 Stunden Gießzeit erzielt. Inzwischen konnte bei unterbrochener Sequenz eine neue Rekordmarke schon am 27. Oktober wie folgt überholt werden: Mit 22 Chargen wurden 2613 Tonnen an einem Tag vergossen. Das ist bis heute absolute Spitze. Das richtige Verhältnis zu dieser Zahl gewinnt man aber erst, wenn

man bedenkt, daß seitens der Herstellerfirma Concast-Schloemann 35 000 Tonnen im Sequenzguß garantiert wurden. Das bedeutet eine inzwischen erreichte Steigerung auf 180 Prozent; damit ist die Garantieleistung also fast verdoppelt worden.

An diesem 27. Oktober 1973, als die Tagesbestleistung erzielt wurde, konnte gleichzeitig eine neue Jubiläumszahl gemeldet werden: zwei Millionen Tonnen. Innerhalb von 24 Monaten wurde also eine weitere Million Tonnen Stahl vergossen.

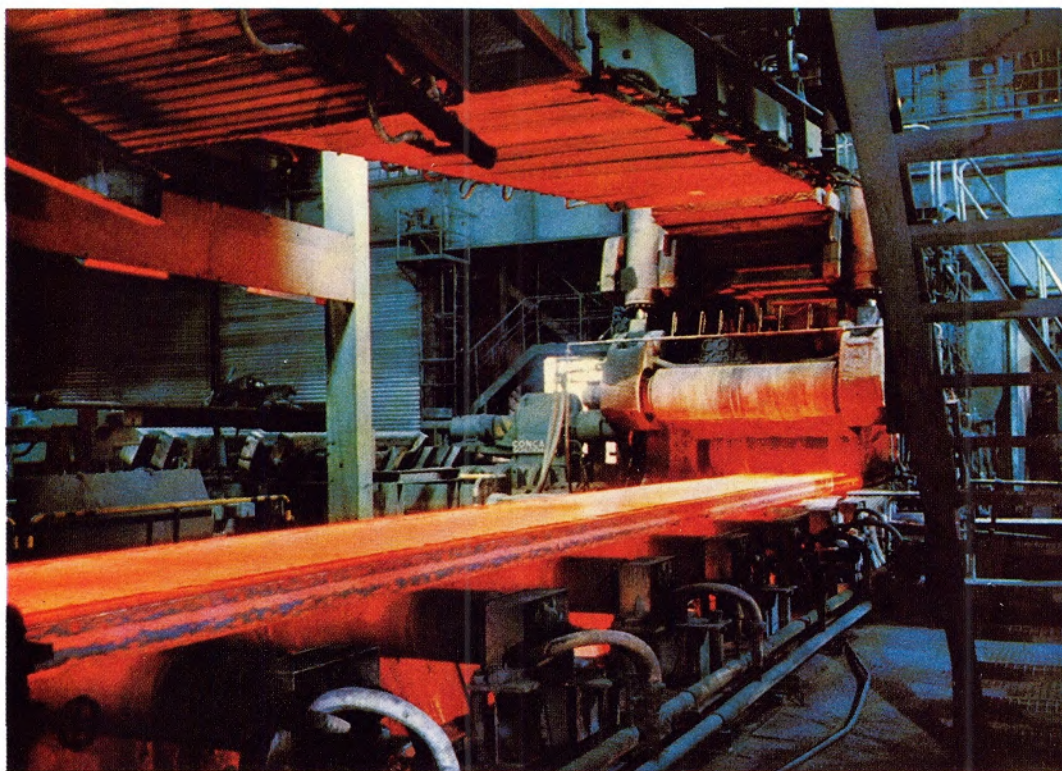
Hierzu sollte außerdem noch folgendes gesagt werden: In Ruhrort wird eine Einstrang-Brammengießanlage mit einer gestützten Stranglänge von 11,5 Metern, einem Gießradius von 10 Metern und einem Pfannengewicht von 125 Tonnen betrieben. Wenn man sie mit Anlagen ähnlicher Auslegung vergleicht, hat sie die in der Welt bisher höchste Monatsproduktion erreicht. Diese Leistung, die von einer eingefahrenen Mannschaft erzielt wurde, ist auch wesentlich auf die ausgezeichnete Zusammenarbeit zwischen Oxygen-Stahlwerk und Stranggieß-Anlage zurückzuführen. Exakt abgestimmte Zeiten und technische Koordinierung in jeder Hinsicht waren mit die wichtigsten Voraussetzungen für diese Leistungen.

Das Qualitätsprogramm des Monats Oktober 1973 hatte folgende Zusammensetzung:

- 70 Prozent Schiffsbleche der Qualität Stahl 34 — Stahl 42,3;
- 10 Prozent Baustähle der Qualität Stahl 52,3;
- 20 Prozent mikrolegierte Stähle auf Basis Stahl 52,3.

Auch im November 1973 war man nicht untätig. So konnten am 12. November 23 Chargen hintereinander in 27,5 Stunden vergossen werden. Das abgeessene Gewicht betrug 3013 Tonnen, die Stranglänge 806 Meter. Am 28./29. Novem-

(Schluß des Berichtes siehe Seite 29)





ZU DEN BILDERN:
 Linke Seite: Einfahrt zur Erzgrube Fabrica mit dem Eschwege-Denkmal — Überreste des ersten brasilianischen Hüttenwerkes — Rechte Seite Mitte: Eine Fülle von Farben hat das Erz je nach Zusammensetzung — Oben links: Erz kommt in den Vorbrecher und wird (rechts) in weiteren Stufen auf die gewünschte Größe heruntergebrochen — Unten rechts: Über Transportbänder wird das Erz auf einer Zwischenhalde gelagert, links: versandfertigtes Erz

Auf historischem Boden in Südamerika

Riesiges Eisenerz-Gebirge im „Eisernen Viereck“ Brasiliens wird abgetragen und wandert in deutsche Hochöfen

Wer von Brasilien spricht, denkt in erster Linie an Rio de Janeiro mit seiner berühmten Copacabana, dem Zuckerhut und dem Corcovado, dessen Spitze der riesige 38 Meter hohe Beton-Christus ziert. Brasilien ist aber nicht Rio, Brasilien ist weitaus mehr. Es ist längst hinausgewachsen über das reine Exportland für Kaffee, als das man es lange Zeit angesehen hat. Brasilien ist unter anderem einer der bedeutendsten Exporteure für Eisenerz. An einer der größten Erzgesellschaften des Landes, der Ferteco Mineração S. A., ist die August Thyssen-Hütte mehrheitlich beteiligt. Der nachstehende Bericht soll versuchen, einen Überblick zu geben über die beiden Erzgruben, die zur Ferteco gehören. Redakteur Rolf Dahlheim sah sich an Ort und Stelle um.

Damit dürften einige Maßstäbe gesteckt sein, an die man unbedingt denken soll, wenn man dieses Land oder einen Teil davon auch nur annähernd erfassen will.

Vielleicht kann man sich einen etwas besseren Überblick über die dortigen Entfernungen verschaffen, wenn man einen Vergleich mit Verhältnissen aus der Bundesrepublik zieht. Die reine Flugzeit, jeweils von Düsseldorf aus gerechnet, beträgt nach München eine Stunde,

nach Berlin knapp eine Stunde, nach Hamburg dreiviertel Stunde. Von Rio de Janeiro aus nach Belo Horizonte, der Hauptstadt von Minas Gerais, beträgt sie etwas mehr als eine Stunde, wobei man allerdings bedenken muß, daß hier kein Jet verkehrt, sondern daß es sich um Turboprops mit zwei bzw. vier Triebwerken handelt.



Von der berühmten Copacabana bis zum Stadtflughafen von Rio, dem



Was weiß man bei uns schon von Brasilien? Wer sich mit diesem Land nicht besonders beschäftigt hat, kann kaum die rechten Vorstellungen haben. Allein von der Größe her müßte man eigentlich nicht von einem Land sondern schon von einem Kontinent sprechen; denn in seiner Flächenausdehnung ist Brasilien allein weitaus größer als Gesamt-Europa. Der Staat Minas Gerais; in dessen Gebiet die beiden Erzgruben der Ferteco liegen, ist doppelt so groß wie die Bundesrepublik Deutschland.

Flugplatz Santos Dumont, sind es knapp dreiviertel Stunde mit dem Taxi. Ein wilder Verkehr, beherrscht von einer Unzahl von Autobussen und Taxis. Nicht zu übersehen die unzähligen VW, hier gebaut und im Stadtbild immer stärker ins Auge fallend. Vorbei an den zahlreichen langgestreckten Badebuchten, dem Jachthafen, dem Museum der modernen Künste mit seinen Plastiken im Freigelände, das Stadtzentrum mit seinen Wolkenkratzern links liegen lassend, erreicht man schließlich den Flugplatz.

Gut eine Stunde dauert der Flug. Leider ist nicht viel zu sehen, das Land ist von einer tiefhängenden Wolkendecke überzogen; denn noch ist hier die Regenzeit nicht vorbei. Dann geht die Maschine tiefer, die Außenbezirke einer Stadt tauchen auf, flach hingestreckt, breit angelegt: Belo Horizonte. In einem weiten Linksbogen schwebt die Maschine herein, läßt sich tiefer sinken, setzt auf. Man ist jetzt gewissermaßen mitten in Brasilien, immerhin gut vierhundert Kilometer von Rio entfernt, aber längst noch nicht in Brasília, jener aus dem Urwald hervorgezauberten, gewissermaßen „künstlichen“ Hauptstadt.

Belo Horizonte = schöner Horizont. Auch zahlreichen deutschen Fußball-Anhängern wird diese Stadt, selbst wenn man sich unter ihr nichts rechtes vorstellen kann, ein Begriff sein: Sie beherbergt nämlich eine Fußballmannschaft, die seit einigen Jahren eine führende Rolle unter den brasilianischen Spitzenclubs einnimmt.

Hier in Belo Horizonte steigt man in ein Auto um, das nach gut einstündiger Fahrzeit auf einer zunächst großzügig und später relativ gut ausgebauten Straße die Erzgrube Fábrica erreicht.

An der Einfahrt zur Grube ein Denkmal mit einem anscheinend deutschen Ortsnamen: „Eschwege“. Aber es handelt sich um keine Orts-



bezeichnung, sondern um die Erinnerung an den deutschen Ingenieur Baron W. L. von Eschwege, der vor rund 150 Jahren im Dienste des portugiesischen Königs stand (Brasilien war zu jener Zeit noch portugiesische Kolonie). Im Auftrage der Regierung untersuchte er das Land nach Gold, Diamanten und andern Mineralien und Rohstoffen.



Die Verbindung der ATH zu Baron von Eschwege besteht aber nicht nur in der Tatsache, daß er nach Erz suchte und seine Erkenntnisse in einer Schrift niederlegte, die auch heute noch zu Rate gezogen wird. Er baute nämlich in Fábrica ein kleines Hüttenwerk, dessen Ruinen erhalten sind. Es wurde damals mit dem dortigen Eisenerz und der aus den Eukalyptusbäumen der Umgebung gewonnenen Holzkohle beschickt. Das Eisen wurde dann





DIE BILDER:
Oben und Mitte: Transportbänder und große Ladebrücken springen bei den Neu-Investitionen als erstes ins Auge — Unten: Teilansicht der Fabrica-Siedlung; im Vordergrund Aasgeier, die unter Naturschutz stehen, weil sie als Gesundheitspolizei angesehen werden

in einem Hammerwerk weiterverarbeitet. Es war das erste Eisenwerk Brasiliens.

Die Überreste dieser kleinen Hochöfen, die von 1812 bis 1821 unter Feuer waren, liegen unweit jener Arbeitersiedlung, die die Ferteco für die Mitarbeiter der Grube gebaut hat. 650 Belegschaftsmitglieder gibt es hier zur Zeit. Und die Siedlung wächst weiter, neue Bauvorhaben werden verwirklicht. Das ist erklärlich, wenn man bedenkt, daß die Grube weitab von anderen Orten liegt und die tägliche Anfahrt daher recht beschwerlich ist.



Es ist also eine richtige kleine Stadt, die hier entstanden ist mit Kindergarten, Krankenstation und Schule. Fünf Lehrer unterrichten etwa sechzig Kinder, zunächst in einem Vorschuljahr und dann in der darauf aufbauenden Grundschule.

Wir sprachen davon, daß Baron von Eschwege neben Erz auch nach anderen Vorkommen suchte. Und die gibt es genug in jener Gegend. Berühmt ist Ouro Preto, jene Stadt, die die angeblich größte Mineraliensammlung der Welt besitzen soll. Sie beherbergt eine Bergakademie und pflegt freundschaftliche Beziehungen zur Technischen Universität in Clausthal-Zellerfeld.

Ouro Preto, das außerdem wegen seiner Unzahl kostbarer Kirchen berühmt ist, lag nahezu im Zentrum von einst bedeutenden Goldvorkommen. Es hieß früher „Villa Rica do Ouro Preto“ (reiche Stadt des schwarzen Goldes), war zeitweilig Hauptstadt des Staates Minas

ZU DEN BILDERN:

Oben: Blick auf einen Teil der Erzgrube Feijão — Mitte: Dicke Erzbrocken, die nach der ersten Sprengung übrig bleiben, werden angebohrt und neu gesprengt — Unten: Frontlader beladen Lastwagen



Gerais und hatte zu dieser Zeit über 40 000 Einwohner. Der in Brasilien berühmte Befreier Tiradentes ist hier hingerichtet worden. Seinem Andenken ist eine Dauerausstellung im alten Rathaus gewidmet, das der Bergbauakademie genau gegenüberliegt.



Die Erzgrube der Fábrica befindet sich im Süden des sog. „Eisernen Vierecks“. Die Erzvorkommen an dieser Stelle sind seit mehr als ein-einhalb Jahrhunderten bekannt.



Man schätzt die hier lagernden Vorkommen auf rund 230 Millionen Tonnen Reicherz mit etwa 67 Prozent Fe. Hinzu kommen noch fast zwei Milliarden Tonnen an Aufbereitungserzen mit 44 bis 55 Prozent Fe, die sog. Itabirite.

1550 Meter hoch erhob sich vor etwa zehn Jahren der Erzberg, der im Tagebau ausgebeutet wird. Inzwischen hat er einiges von seiner Höhe verloren. Das Erz wird in einzelnen Stufen abgetragen. Diese Stufen sind etwa zehn Meter hoch, der Fachmann spricht hierbei von „Sohlenhöhe“. Durch diese Stufen erhalten die Erzberge ein ganz charakteristisches Aussehen.

Nun ist es nicht so, daß man einfach das zutage liegende Erz mit einem Bagger auf Lkw verladen kann. Abgesehen von den Rollserzen ist das Gestein so hart, daß es zunächst gesprengt werden muß. Mit 6 1/2 Zoll Durchmesser frißt sich das Bohrgerät 11,5 Meter tief. In





diese Löcher wird das Sprengmittel gefüllt.

Nach dem Sprengen kann dann das erzhaltige Gestein abtransportiert werden. Ein großer Elektro-Bagger mit einem Löffelinhalt von 3,3 Kubikmeter und zwei Caterpillar-Frontlader nehmen das gesprengte Erz auf und beladen damit neun 50-Tonnen-Lkw und einen Lastwagen, der hundert Tonnen faßt.

Die Lastwagen bringen die Erzbrocken über eine Entfernung von etwa fünf Kilometern zu einem 54 Zoll Kreiselbrecher, der die zum Teil beachtlichen dicken Erzbrocken bis auf unter 150 Millimeter herunterbricht. Die unter 100 Millimeter kleinen Stücke fallen in ein Silo und das Überkorn (also die größeren Stücke) kommen in einen zweiten Brecher, um dort erneut zerkleinert zu werden. Über ein Doppeldecksieb mit zwei Siebbelegen wird das Erz naß abgesiebt. Stücke, die mehr als 75 Millimeter haben, werden in einem dritten Brecher erneut zerkleinert.

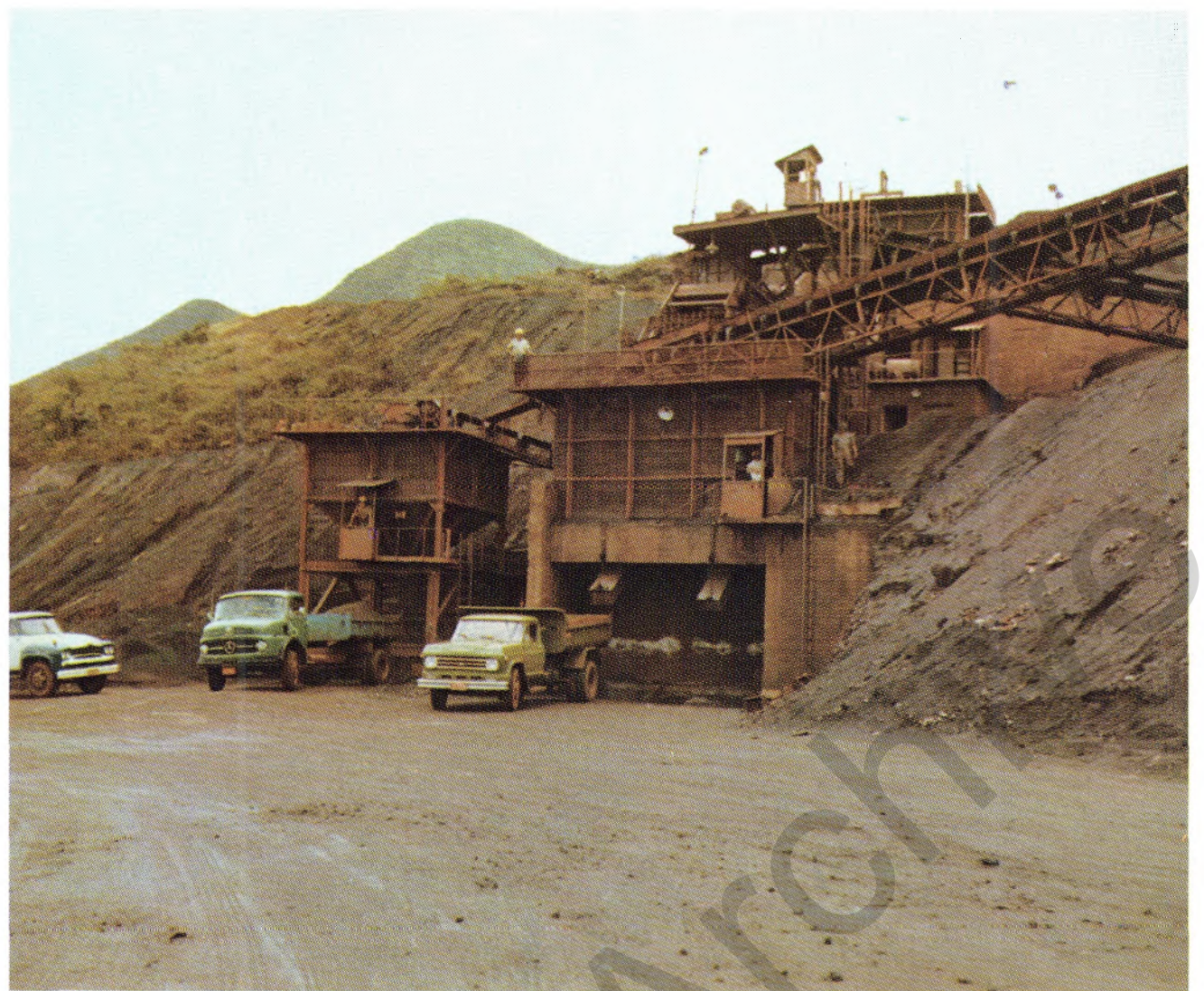
Auf diese Weise werden drei Produkte erzeugt:

Stückerz: 75—10 Millimeter;
Feinerz: 10—0,3 Millimeter;
Erzstaub: kleiner als 0,3 Millimeter.

Das größere Stückerz kommt über eine Zwischenhalde direkt zur Verladehalde. Die über das Entwässerungssieb gegangenen Feinerze gehen über einen Zwischenstock zur Versandhalde, der Erzstaub, der kleiner als 0,3 Millimeter ist, wird mit Schürfkübelbaggern aus dem Absetzteich zum Teil zurückgewonnen, während sich der Feinstschlamm im Klärteich absetzt.



Die Kapazität der Mine Fábrica beträgt zur Zeit gut drei Millionen Tonnen im Jahr. Die Produktion kann ohne entscheidenden Ausbau kaum weiter gesteigert werden. Daher werden die bereits seit längerer Zeit bestehenden Planungen zur Erweiterung jetzt in die Tat umgesetzt. Das geschieht in zwei Phasen.



In der ersten Phase werden gebaut bzw. eingerichtet: Ein neuer Vorbrecher, ein Mischbett mit Aufhalde- und Rückladegerät, eine Feinerzhalde mit Aufhalde- und Rückladegerät, weiteres Tagebaugerät, ein entsprechend ausgerüstetes Magazin und die dazugehörigen Nebenanlagen. In einer Pilotanlage soll herausgefunden werden, welches das wirtschaftlichste Verfahren für die Erz-Aufbereitung ist, die in der zweiten Phase gebaut wird.

Die zweite Phase umfaßt die Aufbereitung und die Erstellung einer Pellet-Anlage. Die Fachleute in der Mine glauben, die erste Phase bald abschließen und in Betrieb nehmen zu können. Mit der zweiten Phase soll ebenfalls schon 1974 begonnen werden. Die Montage wird dann während des Jahres 1975 durchgeführt, so daß die neuen Anlagen in ihrer Gesamtheit Anfang 1976 in Betrieb gehen können.

Man rechnet dann damit, daß die Kapazität schon im Jahre 1976 auf etwa 5,5 Millionen Tonnen gesteigert werden kann.

Dieses Erz geht dann an die beteiligten Gesellschaften ATH, Estel (Hoesch/Hoogovens) Krupp und Rheinstahl.



Bis zum Jahre 1970 mußte die gesamte Produktion per Lkw zur nahegelegenen kleinen Stadt Congonhas gebracht werden. Hier erfolgte der Umschlag auf die Zentralbahn, die den Anschluß zum Hafen Rio hatte. Aber sowohl die Bahn als auch der Hafen Rio brachten nicht die für eine Kapazitätserweiterung notwendigen Leistungen.

Aus diesem Grund erfolgte ein Vertrag mit der staatlichen brasilianischen Gesellschaft Companhia Vale do Rio Doce, die bereits über eine eigene Erzbahn zum Hafen Tubarão in der Nähe von Vitoria verfügt. Die Bahn wurde um 107 Kilometer bis zu den Gruben in Fábrica verlängert. Auf diese Weise erhielt diese Mine einen direkten Eisenbahnanschluß zum Verladehafen.

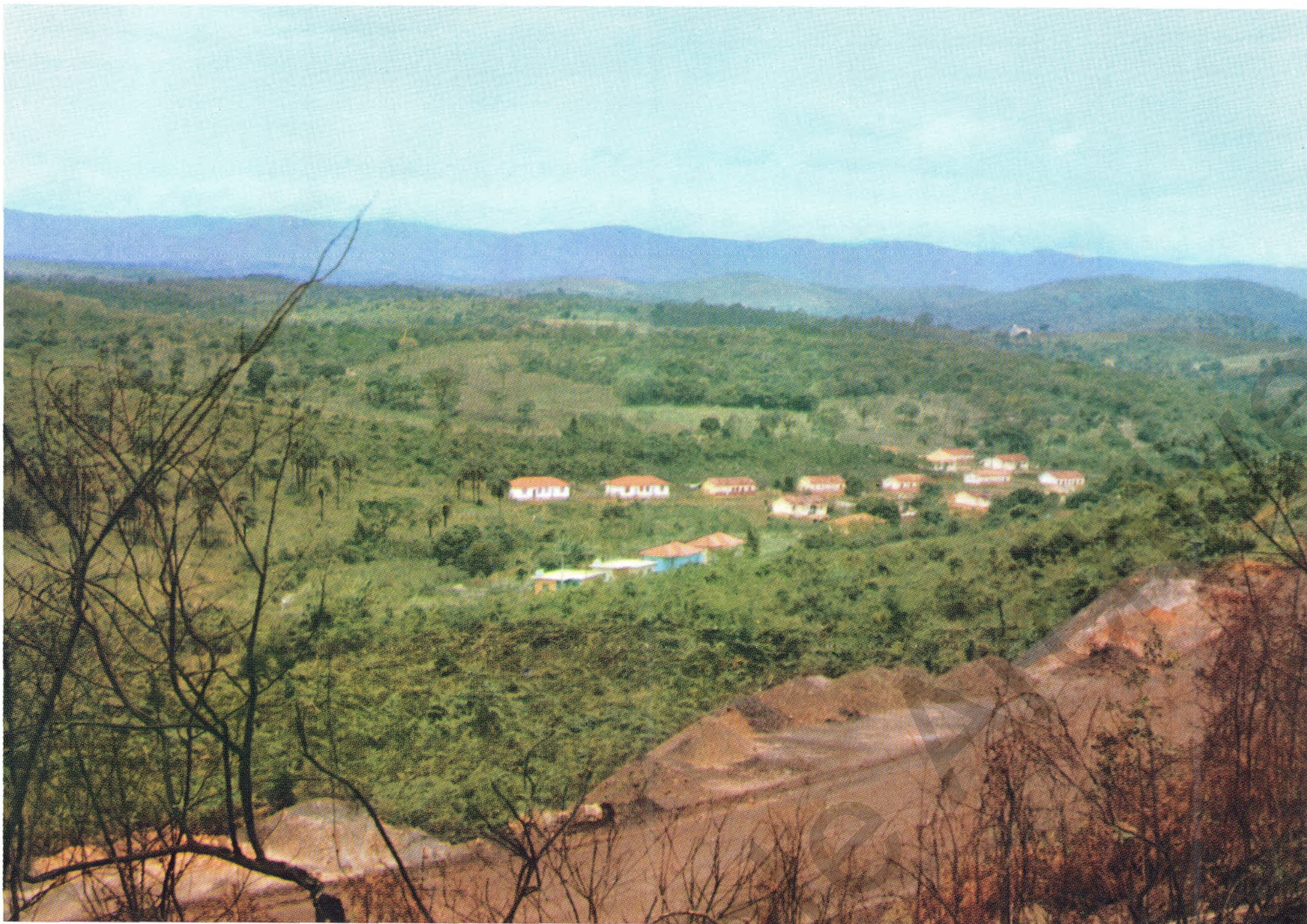
Damit waren die Voraussetzungen für eine entsprechende Ausweitung der Produktion gegeben. (Über die Inbetriebnahme dieser Bahn hat die Werkzeugzeitung in der Ausgabe 8/1970 ausführlich berichtet.)

DIE BILDER:

Linke Seite oben: Frontlader bringen das Erz zum Vorbrecher und anschließend zur weiteren Aufbereitung 300 Meter tiefer zu den übrigen Anlagen — Unten links: Blick auf die neue Spiral-Sortieranlage — Mitte: Mit einem Bohrer wird untersucht, in welcher Mächtigkeit das Erz hier lagert

Rechte Seite Mitte: Auch in Gestein mit 65 Prozent Eisengehalt grünt es noch — Oben: Blick auf die Siedlung der Feijão — Unten: Ouro Preto, Sitz der berühmten Brasília-Bergbau AG; Blick von dieser Akademie über den Marktplatz zum Rathaus

(Alle Farbaufnahmen: Rolf Dahlheim)



Jeder Zug umfaßt achtzig Waggons mit einem Fassungsvermögen von je 70 bis 75 Tonnen. Das heißt also, daß ein Zug 5000 bis 6000 Tonnen



haft erkennbare Belo Horizonte gehabt. So versinkt alles im Regen und — wie man später auf der Erzgrube erkennen sollte, auch im Schlamm.

Von dem ewigen Frühling, an den man in Deutschland denkt, wenn man von Brasilien spricht, ist im Augenblick nichts zu spüren. Aber schön ist das Land. Wildzerrissene Bergkuppen wechseln ab mit romantischen Tälern, überwachsen von einer Vegetation, wie man sie sich üppiger kaum vorstellen kann. Und dann die Mine Feijão. Hier wird das Eisenerz gewonnen, das vorwiegend für den inländischen Bedarf verwandt wird. Diese ehemalige Farm Feijão wurde bereits vor dem Ersten Weltkrieg auf Eisenerz untersucht, aber die ersten Abbauprobeversuche gab es erst 1939.

Dann dauerte es noch einmal vierzehn Jahre, ehe mit der eigentlichen Förderung begonnen wurde, wenngleich auch dann nur in geringem Umfang durch Rollerz-Abbau. In den sechziger Jahren erfolgte dann eine stärkere Mechanisierung. Jetzt stieg auch die Produktion, die zur Zeit etwa eine Jahreskapazität von 1,2 Millionen Tonnen hat. Aber auch hier will man die Fördermenge steigern und entsprechend ausbauen bzw. erneuern.

Auf dem Berg selbst befindet sich der Primärbecher, der das Stückerz entsprechend herunterbricht, so daß es rund 300 Meter tiefer zu den weiteren Anlagen gebracht werden kann. Hier erfolgt dann die weitere Verarbeitung: Brechen, Nachbrechen, Klassieren, Aufhalten, Abtransportieren. Entscheidend für die

Verteilung der einzelnen Stückgrößen ist der neue Spiralklassierer.

Die Sohlenhöhe auf dieser Grube liegt zwischen sechs und acht Metern. Ein 3-Zoll-Bohrer, der bis in eine Tiefe von etwa acht Meter geht, bohrt die erforderlichen Sprenglöcher.

Seit einiger Zeit ist man dabei, die Mächtigkeit der Erzschieht zu erkunden. Das geschieht durch Bohrlöcher, die an den verschiedensten Stellen in den Berg getrieben werden und einen Kern des Gesteins heraufholen, der dann auf seinen Fe-Gehalt untersucht wird. Die augenblicklichen Schätzungen gehen dahin, daß hier über fünfzig Millionen Tonnen hochwertigen Eisenerzes lagern, der größte Teil

(Schluß des Berichtes siehe Seite 29)

über die gut 640 Kilometer lange Strecke bis zum Hafen Tubarão fährt. Diese Eisenbahn überklettert bzw. durchquert mit Hilfe von Tunnels mehrere größere Gebirgszüge. Das bedeutet auch, daß eine Lok nicht genügt, um die voll beladenen Züge transportieren zu können. Meist sind zwei oder drei dieselelektrische Loks vorgespannt. Die elf Tunnel, die diese Bahn durchfährt, haben zusammengefaßt eine Länge von fast fünf Kilometern. Neun Brücken mit einer Gesamtlänge von 2,5 Kilometer überspannen Täler und zum Teil Schluchten.



Zur Ferteco gehört außerdem noch die Erzmine Feijão. Von der Fábrica aus ist sie nur mit dem Auto zu erreichen, die Fahrzeit dauert rund eineinhalb Stunden. Schade, auf dieser Fahrt regnete es wieder. Man hätte sonst sicherlich einen großartigen Blick auf das durch den Dunst in der Ferne nur schemen-



Ein Schwede an Bord der „Dolfijn“

Mit Schubschiff und Erzkähnen von Europort nach Schwelgern

Fast siebzehn Millionen Tonnen Erz mit einem Fe-Gehalt von 10,2 Millionen Tonnen bezog im vergangenen Geschäftsjahr die Thyssen-Gruppe. Davon stammten aus Schweden mit 2,9 Millionen Stofftonnen und 1,2 Millionen Fe-Tonnen fast achtzehn Fe-Prozent; weitere 2,4 Prozent kamen aus Norwegen. Der Transport spielt bei der Rohstoff-Versorgung der Hüttenwerke eine große Rolle. Seiner Bedeutung ging im vergangenen Herbst auch der leitende Redakteur der Werkzeugzeitung „LKAB tidningen“ der schwedischen Erzgesellschaft Luossavara-Kiirunavara AB (LKAB), Sven Eric Brunnsjö, nach. Er verfolgte an Bord

der Schubeinheit „Dolfijn“ den Weg des Erzes von der Erz-Umschlaganlage in Rotterdam-Europort bis nach Schwelgern. Redakteur Brunnsjö, Jahrgang 1921, bei der LKAB verantwortlich für die zentrale Information, ist in Hamborn kein Unbekannter. Vor einigen Jahren drehte er auf der gleichen Route einen bemerkenswert informativen Film. Hier sein jüngster Bericht, den er in der Jahresschluß-Ausgabe von „LKAB tidningen“ veröffentlichte und den wir mit freundlicher Erlaubnis des Verfassers zur Information unserer Leser abdrucken: Schubschiffahrt auf dem Rhein — mit schwedischen Augen gesehen.

Es heißt, daß neunzig Prozent der Erzproduktion aus Transporten besteht, teils in der Grube, teils zwischen verschiedenen Anlagen der Grube, teils per Bahn, mit dem Schiff, per Kahn, mit der Schaufel und letztlich auf dem Band in den Hochofen. Der wahrscheinlich interessanteste Teil dieser langen Transportkette ist die Schifffahrt auf dem Rhein, die es so lange gegeben hat, wie Erze von den Küstenhäfen zu den Hütten verfrachtet wurden.

Wer Holland und Westdeutschland besucht hat und in der Nähe des Rheins war, staunte teils über den äußerst lebhaften Verkehr auf dem Fluß, teils über die Vielzahl von

Kähnen unterschiedlichen Aussehens und verschiedener Größe, die es dort gibt. Vielleicht ist man aber auch angetan von der Idylle, die man dem Familienleben an Bord unterstellt, wenn man die munter im Winde flatternde Wäsche sieht. Jedenfalls prägte sie früher die Rheinschifffahrt.

Transport rund um die Uhr

Seit dem Jahre 1973 ist dieses Idyll wohl größtenteils verschwunden. Die Hochofen wachsen, der Verbrauch an Eisen und Stahl steigt, immer mehr Erz wird den Hütten auf verschiedenen Straßen zuge-

führt. Die Rationalisierung muß in Gang gebracht, die Kähne müssen größer werden, die Kapazitäten müssen wachsen und die Handhabung muß billiger werden, dies hauptsächlich durch weniger Personal — hier wie andernorts sind gerade die Personalkosten die höchsten.

Früher konnte eine Familie buchstäblich von und auf einem Kahn leben. Er war ihr Arbeitsplatz und ihre Wohnung, eine Wohnung, die sich tags immer zwischen der Küste und den Orten stomauf im Rheintal bewegte. Es gab indessen auch größere Einheiten, die aus einem Bugsierboot und einer Anzahl von



Schleppkähnen bestand. Dazu brauchte man in der „kohlebetriebenen“ Zeit indessen dreizehn Mann Besatzung: einen Kapitän, einen Steuermann, einen Rudergänger, drei Matrosen, vier Heizer und einen Koch. Während der Dieselperiode schrumpfte die Besatzung auf vier Mann zusammen — zuzüglich drei Mann auf jedem Kahn.

Heute reichen zwei Schichten aus mit zwei Kapitänen, zwei Steuerleuten, zwei Maschinisten, zwei Matrosen und einem Koch, also neun Mann. Und heute fährt man rund um die Uhr. Das Leben und die Technik haben sich ziemlich radikal verändert.

Schieben statt ziehen

Es begann Mitte der fünfziger Jahre. Die deutsche Stahlindustrie war nach dem Krieg wieder in Gang gekommen, die Produktion stieg. Man mußte etwas an dem ins Geld gehenden Kahnbetrieb auf dem Rhein tun. Auf dem amerikanischen Fluß Mississippi verkehrten große Schubschiffe, die große Prahm-Einheiten vor sich herschoben. Könnte dies nicht etwas für den Rheinverkehr sein?

Die Skepsis war groß und weit verbreitet, die Gegner zahlreich und eigensinnig. Aber eine deutsch-holländische Delegation machte sich auf den Weg und erblickte Konvois, die 50 000 Tonnen und mehr unterschiedlichster Güter beförder-



ten — Kohle, Getreide, Öl. Die Schubschiffe hatten fünfzig Kähne, jeweils zu fünf nebeneinander gekoppelt, vor der Stirnfront. — Eine solche Mastodont-Einheit konnte mehr als 600 Meter lang und 50 Meter breit sein! Die Transport-Entfernungen waren groß, 750 Kilometer und mehr.

Man überlegte sich aber, daß die in Europa einzusetzenden Schubschiffe anders aussehen sollten. Sie mußten zum Beispiel auch nachts verkehren können. Auf dem Mississippi geschah dies auch, aber ohne Radar und mit nur wenigen Leuchtfeuern, die nachts nicht brannten. Bei Dunkelheit gab man sich mit starken Scheinwerfern zufrieden. Die Vorteile würden mannigfaltige sein:

- Man würde Mannschaft sparen, da während der Fahrt niemand auf den Schubkähnen sein mußte. Beim Schleppvorgang dagegen waren Leute zur Steuerung der Kähne nötig.
- Es war viel einfacher und billiger, eine Schubeinheit ohne Wohngelegenheit als einen konventionellen Kahn zu bauen, der vorn eine Kajüte für zwei Mann und achtern eine für einen Mann hatte.
- Das dichte Aufschließen zwischen Schubschiff und Schubkähnen macht den Wasserwiderstand weitaus geringer gegenüber

einem Schlepper mit einer Anzahl von Kähnen im Kielwasser, die alle eine gewisse Entfernung einhalten müssen.

- Eine erweiterte Kapazität würde erforderlich, um die erwartete Zunahme des Transportvolumens zu schaffen. Durch die neuen Schubkähne würde sich das Laden und Löschen leichter und schneller bewerkstelligen lassen — es würden indessen auch mehr Leute in den Häfen notwendig sein.

Das erste Schubschiff kam 1957, erhielt den Namen „Wasserbüffel“ und wurde zum Signal einer neuen Ära auf dem Rhein. Die Zeit verrinnt schnell, und der Erstling ist heute noch so etwas wie das Mekka für einen jeden echten Schubschiffer vom Rhein.

Große Kapazität

Heute schwimmen an die dreißig Schubschiffe zwischen Rotterdam und Duisburg, um Erz und andere Güter zu transportieren. Davon besitzt die Stahlindustrie 25; die ATH und Veerhaven fahren mit sechs Schubschiffen und 48 Kähnen einen Pool-Verkehr. Das sind zusammen mehr als 3800 Umläufe pro Jahr, wobei etwa 8,5 Millionen Tonnen Erze transportiert werden.

Europoort, am Rande des Rotterdamer Hafens, ist der große Erzhafen der deutschen Hütten. Hier wird unter anderem auch das lapp-

ländische Erz in Kähne umgeladen. Ein neuer Hafen gegenüber Europoort, Maasvlakte, ging Ende 1973 in Betrieb. Auch hier ist der Boden dem Meer abgerungen worden. Hauptsächlich über diese Häfen wird das schwedische Erz seinen Weg zu den Hütten an der Ruhr nehmen.

Dichter Nebel liegt über dem Hafen. Seit Stunden warten wir auf das Schubschiff „Dolfijn“, das mit seinen vier leeren Kähnen avisiert ist. Ein Telefongespräch von Bord des Schubschiffs bringt die Nachricht, daß an der Eisenbahnbrücke Dordrecht eine Verspätung von etlichen Stunden eingetreten ist. Diese Brücke wird nur zu gewissen Tageszeiten geöffnet. Hier beherrscht das Kursbuch der Eisenbahn die Rheinschifffahrt, soweit die Schiffe nicht unter der Brücke durchfahren können. Heute morgen wurde gar nicht geöffnet; denn der Nebel war so dicht, daß es zu riskant erschien, eine fast 200 Meter lange Schubeinheit durchzulassen.

Schließlich erscheint der „Delphin“, und der Hafenschlepper „Bison“ — stark wie ein Ochse — nimmt mich mit Gepäck zur Weiterbeförderung aufs Schubschiff über.

Ein starker „Schieber“

„Dolfijn“, Baujahr 1972, ist wie das Schwesterschiff „Walroß“ 35 Meter lang, 13 Meter breit mit einer

ZU DEN BILDERN:

Oben: So sah S. E. Brunnsjö, hervorragender Fotograf, Schwelgern und den Rhein

Linke Seite: Eine Luftaufnahme der ATH von der linken Rheinseite gesehen mit dem Hafen und dem Großhohofen Schwelgern sowie den Hamborner Betrieben der ATH. Der Blick geht über Hamborn und die Nord-Süd-Straße bis zum Gasometer von Thyssen Niederrhein in Oberhausen (am linken Bildrand) und dem Hohenhofenwerk Hüttenbetrieb (rechts) — Luftaufnahme Albert Kardas (Freigegeb. Reg.-Präs. Düsseldorf 20 D 46)

Seitenhöhe von 2,8 Meter. Der Tiefgang beträgt 1,67 Meter. Die Maschinenanlage besteht aus zwei Dieselmotoren mit zusammen 3480 PS. Seiten- und Hauptruder werden hydraulisch bedient und verleihen dem Kapitän oder dem Steuermann uneingeschränkte Macht, das Schubschiff mit oder ohne Kähnen in alle Richtungen, außer der vertikalen, zu dirigieren. Bei der Konstruktion dachte man an die Bequemlichkeit der Besatzung sowohl in als außer Dienst. Das Schiff besitzt vier Querschotten, eines davon aus Gummi, das bewirkt, daß der vordere Teil, in dem Steuerkabine, Wohnkajüten und Speiseraum liegen, praktisch leise und vibrationsfrei sind.

Der Rhein ist ein launischer und eigenmächtiger Transportweg, der



dem Reisenden manchen Streich spielt. Einer der üblichsten ist der Wasserstand, der im Frühjahr und im Herbst und zuweilen auch im Winter großen Kummer bereiten kann. Der mittlere Wasserstand bei Duisburg beträgt 4,5 Meter — heute waren es nicht mehr als 2,5 Meter, was bedeutet, daß die Kähne nur zu ca. sechzig Prozent beladen sein dürfen. Hinzu kommt ein „Kleinwasserzuschlag“ auf die Kahnfracht von etwa 40 Prozent. Voll ausgelastet würde ein jeder 2240 Tonnen oder zusammen nahezu 9000 Tonnen fassen. Jetzt sind es nur 6000 Tonnen.

Kaum bin ich an Bord, setzt der Kapitän Egon Dreide die Maschine in Gang. Er zieht an Hebeln, drückt auf Knöpfe und manövriert auf diese Weise das Schubschiff an die vier Kähne heran, die beladen und fertig sind, um an die „Dolfijn“ angekoppelt zu werden. Damit beschäftigen sich ein paar Leute, was eine halbe Stunde dauert. Danach pirschen wir uns langsam hoch nach Duisburg-Schwelgern. Dort, in einer Entfernung von 250 Kilometern, steht einer der größten Hochöfen der Welt, der eine Kapazität von 10 000 Tagedonnen hat und der ATH gehört.

Wir machen etwa zehn Kilometer die Stunde gegen den Strom, der eine Geschwindigkeit von ca. sechs Stundenkilometer entwickelt. Die Reise stromauf dürfte etwas mehr als 24 Stunden dauern; die Rückfahrt, bergab mit leeren Kähnen sollte in der halben Zeit zu schaffen sein.

Anfangs sind wir fast alleine auf dem Rhein. Aber bald, nachdem wir einige der vielen Zuflüsse passiert haben, wird der Verkehr immer dichter. Kähne mit verschiedenen Ladungen — meistens Erz, Kohle oder Öl — von unterschiedlicher

Größe und Gestalt, selbstgehende, geschobene oder gezogene von verschiedener Nationalität, meistens deutsche oder holländische, hier und da doch auch ein französischer Kahn, oft sehr große Einheiten, kommen uns entgegen, überholen uns oder werden von uns überholt. Zu Beginn macht der Verkehr einen völlig ungeordneten Eindruck. Man begegnet sich und überholt sich sowohl steuerbords als auch backbords, wie es scheint ohne Regel. Erst nachdem der Kapitän die Verhaltensgrundlagen erklärt hat, versteht man das Prinzip. Da der Verkehr lebhaft, der Fluß unterschied-

lich breit ist und oft in Krümmungen verläuft, wird den größten und gleichzeitig am wenigsten wendigen Einheiten zugestanden, den Verkehr in ihrer Umgebung zu bestimmen. Das „Dirigieren“ wird am Tage mittels Flaggen und nachts mittels Lichtern bewerkstelligt.

Ich glaube auch ein anderes Merkmal ausmachen zu können. Die Art nämlich, in der die Fenster der Steuer- und Schlafkabinen dekoriert sind, scheint zu entscheiden, ob der Kahn ein Holländer oder ein Deutscher ist. Ich habe den Eindruck, daß die holländischen Kahneigner sich — wie an Land — be-

mühen, ein mehr oder weniger kunstfertiges Gardinen-Arrangement zustande zu bringen. Gleichzeitig schmücken sie Fenster und Kajüten mit einer Menge Blumen in Vasen und in Krügen.

Die Deutschen hingegen haben gewiß auch Gardinen, aber sie hängen sozusagen meistens grade, und man gewinnt nicht den Eindruck, daß sie von weicher Frauenhand angebracht wurden. Hier und da sieht man jedoch auch den einen oder anderen Blumentopf.

Für den nicht routinierten Seefahrer bedeutet die sich immer mehr einbürgernde Art, die Nationalitätsbezeichnungen von den Fahrzeugen der Landstraße achtern auf die Kähne zu übernehmen — also beispielsweise ein D für Westdeutschland, NL für Holland — eine praktische Neuerung.

Lohnender Job

An Bord befinden sich zwei Mannschaften. Jede besteht aus einem Kapitän, einem Steuermann, einem Maschinisten und einem Matrosen. Gemeinsam haben sie einen Koch. An Land befindet sich außerdem eine Besatzung der gleichen Zusammensetzung. Sie arbeiten zwei Wochen und haben dann eine Woche frei. Schichtwechsel sind um 0, 6, 12, 15, 18 (und 24) Uhr. Ab 1. Oktober werden zunächst die Kapitäne, später auch, nach Verfügbarkeit geeigneten Personals, die übrige Mannschaft, eine Woche Dienst tun und eine Woche frei sein. Dann wird man auch freie Kost haben, für die man heute 2,50 DM zahlt, wozu der Arbeitgeber 3,50 DM zuschießt, da die Verpflegung mit 6,— DM täglich zu Buch steht.

Es zeigt sich, daß Kapitän Dreide ein veritabler Veteran auf dem Rhein ist. Im kommenden Jahr wird er 25 Jahre voll haben; aber sein Vater hatte bei Pensionierung die doppelte Zeit auf dem Buckel.



„Es ist sehr üblich“, sagt der Kapitän, „daß sich in der gleichen Familie Generation auf Generation der Rheinschiffahrt verschreibt. Mein Sohn, der zwar erst zehn Jahre alt ist, wird vermutlich, wenn das Interesse bleibt, auch diesen Beruf wählen.“

Um Kapitän zu werden, braucht man sieben Jahre Rhein-Erfahrung. Heute finanziert das Unternehmen einige Schulungszeiten von jeweils drei Monaten. Und bevor man die Kapitänswürde erlangt, muß man eine Prüfung bestehen. Es ist vorgekommen, daß ein junger Mann mit nur 21 Jahren Kapitän wurde. Er verließ die Schule mit vierzehn, schipperte direkt hinaus auf den Rhein und war sieben Jahre später Kapitän mit einem Anfangsgehalt von 4000 sKr — die Matrosen erhalten ca. 2000 sKr. (Das sind rund 2400,— bzw. 1200,— DM.)

Idylle ist fast zu Ende

Es ist für die Schiffer auf dem Rhein natürlich viel bequemer geworden — wenn auch die Winter mit Schnee, Eis und Kälte und Hochwasserperioden oder bei Sturm, wenn auf der Rückreise zum Meer die Kähne leer sind, hoch liegen und einen hervorragenden Windfang bieten, eine „reine Hölle“ sein können.

„Mein Vater tat viele Jahre Dienst auf radgetriebenen Kähnen, die mit Dampfkraft bewegt wurden“, erzählt ein Matrose. „Riesenmengen an Kohle wurden verheizt, und die armen Heizer hatten fürchterliche Arbeitsbedingungen. Andererseits war es damals weitaus idyllischer. Ich erinnere mich, daß ich meine erste Kindheit, bis ich schulpflichtig wurde, mit meinen Eltern an Bord wohnte. Dann mußten meine Mutter und ich an Land ziehen und wir konnten nur während der Schulferien an Bord sein. So war es übrigens auch, als ich anfang.

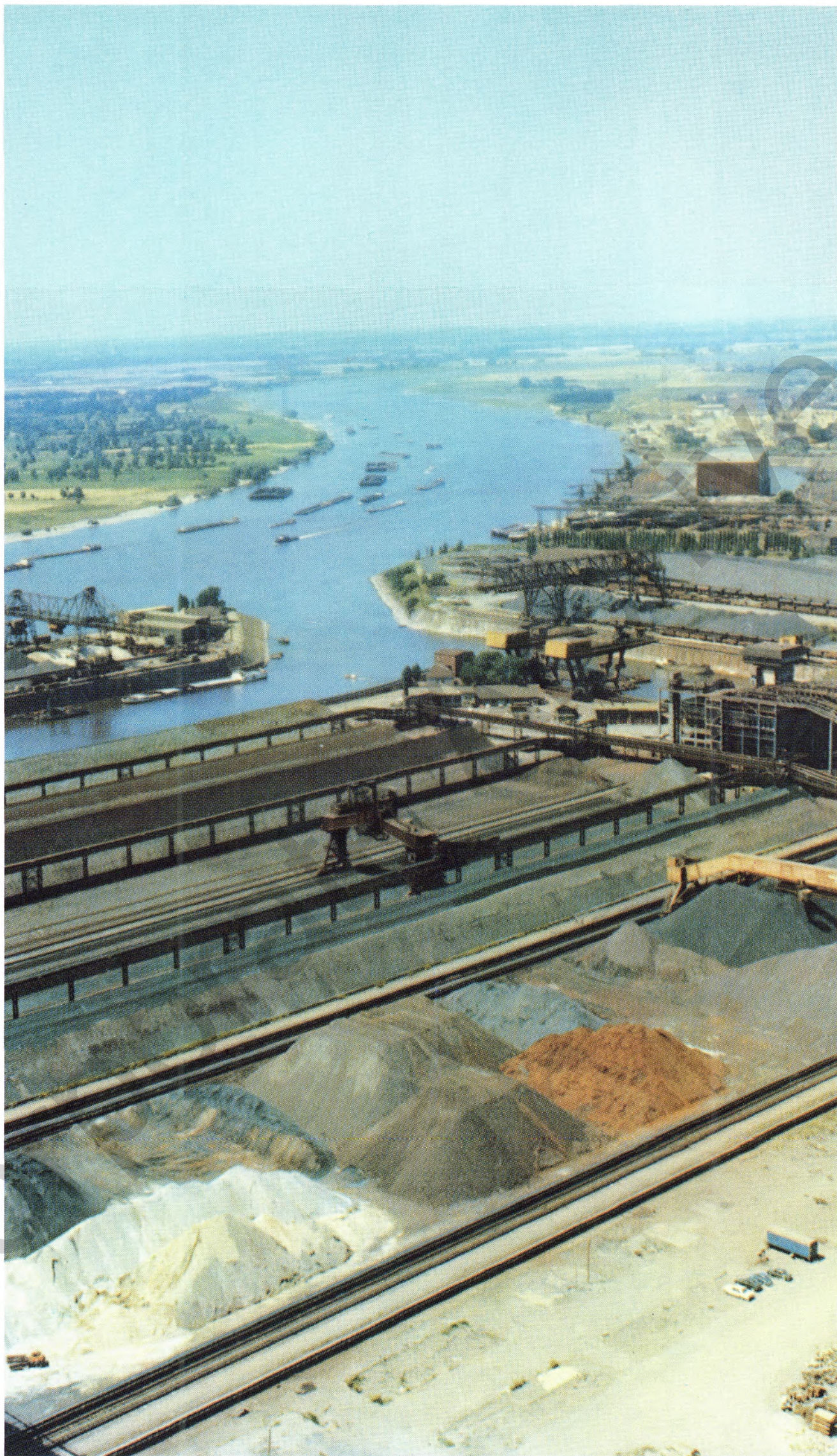
Meine Frau begleitete mich in den ersten Jahren, und sie fühlte sich dabei wohler als heute, da wir uns nur alle drei Wochen sehen. Bald wird es jede zweite Woche sein. Bei der ‚Continuefahrt‘, die wir jetzt haben, wäre übrigens ein Familienleben an Bord unmöglich; dafür steht man zu sehr im Streß. Früher, als wir nachts vor Anker lagen, ging es noch, heute aber bei ganztägigem Dienst nicht mehr.“

Nach dem Mittagessen sitzen wir mit ein paar Leuten im Speiseraum und schwatzen. Die meisten sind mit ihrem Leben sehr zufrieden. Sie hängen an der See, wollen aber gleichzeitig nicht allzu weit und lange unterwegs sein.

Wir sitzen und warten auf den Beginn der Fernseh-Übertragung des Fußball-Länderspiels zwischen der Sowjetunion und Deutschland, das in Moskau ausgetragen wird. Plötzlich meldet einer der Mannschaft, daß das Lebensmittelboot bei der „Dolfijn“ angelegt hat. Alle stürzen fort, um einige Kleinigkeiten einzuhandeln. Selbst der Koch vervollständigt die Schiffsvorräte. Ein Knirps von schätzungsweise zehn Jahren steht an der Kasse und hilft seinem Vater — es gibt viele Arten, den Lebensunterhalt für sich und seine Familie zu verdienen.

Am nächsten Morgen sind wir in Deutschland. Der Grenzübergang bei Emmerich vollzog sich völlig schmerzfrei. Früher waren hier Aufenthalte unvermeidbar. Zoll und Polizei nahmen alles in Augenschein, und Ein- und Ausklarierungen wurden vorgenommen. Gelegentlich konnte man einen halben Tag festsitzen, bis man weiterfahren durfte.

Das Hamborner Hüttenwerk taucht am Horizont auf. Obgleich der Tag wolkenfrei und hochsommerwarm ist, ist die Luft diesig vor Rauch aus Hütte und sonstiger Industrie.



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Die Erz-Umschlaganlage in Rotterdam-Europoort, bei der Erzgroßfrachter bis zu 250 000 Tonnen Tragfähigkeit entladen werden können — Linke Seite unten und rechte Seite oben: Blick vom Hafen Schwelgern auf den Rhein und die linke Rheinseite — Rechte Seite unten: Schubboot „Dolfijn“ auf dem Rhein vor Walsum

Bevor wir halten, um die Kähne loszumachen, kommt uns ein Ausflugschiff entgegen, auf dem die Touristen in Reihen an Deck sitzen und den Betrieb auf dem Rhein und an seinen Ufern betrachten. Eine Wochenreise von Basel bis Rotterdam kostet in der höchsten Klasse einschließlich einiger Beigaben runde 1000,— DM.

Wir sehen auch — zwar nicht zum erstenmal — einen kleinen Personenwagen, sorgfältig verzurrt, auf einem Familienkahn. Es gilt, die Zeit nicht nur auf dem Fluß sondern auch an Land zu nutzen. Für schnelle Ausflüge, zur Verproviantierung, zur Sicherung neuer Ladung, ist ein Wagen nötig. Jede unbeschäftigte Stunde kostet Geld. So ist es auch auf dem mächtigen, aber ach, so schmutzigen Rhein.



Erweiterungsarbeiten abgeschlossen

In der Werksküche II der Hauptverwaltung speisen die Mitarbeiter jetzt in zwei Etagen

Vor allem den Mitarbeitern in den Gebäuden der Hauptverwaltung und in den Betrieben nahe Tor I machten Neubau- und Sozialabteilung zum Nikolaus-Tag 1973 ein großes Geschenk: Die Erweiterung der Werksküche II war vollendet. Täglich können jetzt hier fünftausend Essen zubereitet werden und dreitausend Mitarbeiter ihr Mittagessen einnehmen.

Was lange währt, wird endlich gut — dachten wohl die meisten, als die neuen Räume am 5. Dezember vor einem Kreis geladener Gäste ihrer Bestimmung übergeben werden konnten.

Wie der Leiter der Neubau-Abteilung, Betriebsdirektor von Brancioni, bei dieser Gelegenheit mitteilte, bestand die größte Schwierigkeit für Planung und Bauausführung

darin, daß in einem vorhandenen Gebäudekomplex, nämlich dem Flachbau der Hauptverwaltung, und bei weiterhin laufendem Betrieb ein zweiter Speisesaal in der ersten Etage zu bauen und die Kochküche zu erweitern war.

Allen, die am guten Gelingen des Umbaus beteiligt waren, dankte er für die geleistete Arbeit, vor allem seinem Mitarbeiter Architekt Kasper, in dessen Händen Planung und Durchführung des Umbaus lagen.

Auch Arbeitsdirektor Doese lobte das erzielte Ergebnis und sprach dem tätigen Team den herzlichen Dank des Vorstandes aus.

Personaldirektor Dr. Isselhorst zeigte rückblickend auf die Geschichte der ATH-Werksküchen noch einmal die Schwierigkeiten auf, die im Bruckhausener Bereich vor 1961 für die Mitarbeiter bestanden. Sie wurden kleiner, als vor zehn Jahren — gleichzeitig mit der neuen Haupt-

verwaltung — auch die Werksküche II ihrer Bestimmung übergeben werden konnte. Bald erwies sie sich jedoch als zu klein, so daß nicht nur ein neuer Speisesaal geschaffen, sondern auch die Küche selbst erweitert werden mußte.

Das Personal, so betonte Dr. Isselhorst, hatte während der Umbauzeit unter sehr erschwerten Bedingungen arbeiten müssen, wofür ihm zu danken sei.

Im Namen der Belegschaft sprach Betriebsratvorsitzender Karl-Heinz Weihs allen, die am Umbau beteiligt waren, den Dank aus, aber auch dem Vorstand, der die notwendigen Mittel für die Erweiterung bereitstellte.

In den Bereichen Hamborn und Beckerwerth stehen der Belegschaft jetzt ausreichende Speiseräume zur Verfügung. Die Neubauten wurden im Verlauf nur eines Jahrzehntes geschaffen.

Die erste neuerrichtete Werksküche entstand im März 1961 in der Nähe der Thyssenbrücke. Sie war zunächst für 1200 Mittagessen bestimmt und versorgte auch die Essenausgabe im damals noch bestehenden ehemaligen Kasino-Gebäude gegenüber der alten Hauptverwaltung. Im Flachbau der neuen Hauptverwaltung wurde dann im Souterrain und in der darüberliegenden Etage die Werksküche II eingerichtet. Als sie im Jahre 1963 eröffnet wurde, konnten den Mitarbeitern hier erstmals zwei Menüs zur Auswahl angeboten werden.

Im September 1965 ging im Werk Beckerwerth die Werksküche III in Betrieb. Sie besaß jedoch zunächst keine Kochküche, sondern nur einen Speisesaal mit Essenausgabe; inzwischen ist auch hier eine kleine Küche entstanden. Während



die Versorgung im wesentlichen wie bisher von der Werksküche II aus erfolgt, werden schlecht zu transportierende Teile des Menüs von der Küche II zwar noch vorgefertigt, jetzt aber in der Beckerwerther Küche zubereitet.

In Beckerwerth wurde erstmals beim Mittagessen die Selbstbedienung eingeführt. Da sie sich bewährte, ist dieses System inzwischen auch in den anderen Werksküchen übernommen worden. Auch



die Rückgabe des benutzten Geschirrs erfolgt in beiden Küchen — und auch im neuen Speisesaal der Werksküche II — durch die Mitarbeiter selbst auf ein eigens eingerichtetes Transportband für die Rückgabe von schmutzigem Geschirr.

Die Zahl der in den Werksküchen ausgegebenen Mittagessen hat in den vergangenen Jahren stetig zugenommen. Die vorhandenen Werksküchen sind deshalb seit langem stark überlastet. Dies wurde noch größer, als mehrere hundert Angestellte im Zusammenhang mit der Auflösung der Walzstahl-Kontore und der Rückkehr der Verkaufsabteilungen der ATH aus Rheinhausen nach Hamborn kamen, so daß ein Ausbau der Werksküchen nicht zu umgehen war.

Viele Pläne und Vorschläge wurden diskutiert. Man entschloß sich schließlich im September 1971 — unter vorläufigem Verzicht auf den geplanten vollständigen Neubau einer Werksküche, der an Tor 6 vorgesehen war — zunächst für einen Ausbau der bestehenden Werksküche und ihrer Leistungsfähigkeit und zwar durch:

- Errichtung eines zentralen Lebensmittellagers neben der Werksküche II bei der Hauptverwaltung;
- Einrichtung von Personalräumen im Kellergeschoß des Verbindungsbaus;
- Erweiterung der Kochküche um die frei gewordenen bisherigen Lager- und Personalräume;
- Umwandlung der Büro-Etage im ersten Geschoß des Flachbaus in einen Speisesaal mit Essenausgabe.

Dank guter Vorarbeiten konnte man den Bau des zentralen Lebensmittellagers bereits im Oktober 1972 beginnen. Der Umbau der Büro-Etage in einen Speisesaal war jedoch erst möglich, nachdem die hier arbeitenden Abteilungen im Januar 1973 umgezogen waren. An den Bereich der Kochküche konnte man erst herangehen, nachdem die alten Personal- und Lagerräume geräumt waren.

Recht schwierig wurden die Arbeiten dadurch, daß der Küchenbetrieb weiter voll funktionieren mußte. Der neue Speisesaal konnte termingemäß fertiggestellt werden, da die notwendigen Arbeiten relativ ungestört möglich waren. Der Umbau der Kochküche zog sich bis in den Januar 1974 hinein.

Die jetzt erreichte Kapazität von täglich 5000 Mittagessen wird weitgehend ausgenutzt, da allein von der Werksküche II in zwei großen und drei kleinen Speisesälen insgesamt 650 Sitzplätze vorhanden sind und täglich rund dreitausend Essensportionen ausgegeben werden müssen. Weitere 1700 Portionen werden in dieser Küche für die Essenausgaben in den Werksbereichen Beeckerwerth, Hüttenheim und Großenbaum, bei der Ausbildungswerkstatt Hamborn und für die Thyssen Industrie in Dinslaken und das Anita Thyssen-Heim in Tester Berge zubereitet.

Belegschaftsversammlung im Hüttenbetrieb

Hochofen 5 hat nach Neuzustellung bereits hohen Leistungsstand erreicht

Wenige Tage vor der Jahreswende fanden bei guter Beteiligung die Belegschaftsversammlungen des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb statt. Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kreuzer konnte unter den Anwesenden auch Generalbevollmächtigten Höfges und Personaldirektor Billen begrüßen.

Jahr 1973 wurde die Neuzustellung des Hochofens 5, der am 29. August auf die Reise ging, als besonderes Ereignis herausgestellt. Das Fazit einer ersten Zwischenbilanz war sehr erfreulich. Immerhin hatte der Hochofen 5 in der Produktion bereits einen Leistungsstand erreicht,

der alle Erwartungen übertraf. Andererseits konnten beim Koksverbrauch die kalkulierte Grenze unterschritten werden.

Die allgemeine Beschäftigungslage, so fuhr Dr. Altpeter fort, sei zur Zeit noch gut, die Aussichten für die nähere Zukunft allerdings mit einer gewissen Skepsis zu betrachten.

Die Zahl der Unfälle hat sich im Hüttenbetrieb wieder erhöht, nachdem die Entwicklung vorher positiv war. Betriebsratsvorsitzender Ziegler und Obering. Dr. Altpeter erinnerten dabei mit Nachdruck daran, daß die türkischen Mitarbeiter noch viel zahlreicher die Deutsch-Kurse besuchen sollten. Ziel dieser Einrichtung ist es, die Verständigungsschwierigkeiten zu beseitigen.

In Hamborn

Vor innerbetrieblicher Stellenausschreibung

In zwei Versammlungen berichtete der Hamborner Betriebsrat den Belegschaften am 11. Dezember insbesondere über soziale und tarifpolitische Fragen. An beiden Zusammenkünften, die sehr gut besucht waren, nahmen auch die Vorstandsmitglieder Doese, Dr. Kriwet und Dr. Zimmermann teil.

Schicks teilte dabei mit, daß der Abschluß einer Betriebsvereinbarung über eine innerbetriebliche Stellenausschreibung vorbereitet werde.

Mit Nachdruck setzte sich Karl-Heinz Schicks für eine Verstärkung der Arbeitssicherheit ein. In diesem Zusammenhang stellte er die Frage, ob für das Hamborner Gesundheitszentrum, das an sich ausgezeichnet sei, vier Ärzte zur Betreuung der etwa 23 000 Mitarbeiter genühten. Denn die Forderung nach einer besseren Qualität des Lebens bezögen die Arbeitnehmer auch auf ihren Arbeitsplatz, an dem sie ein Drittel des Tages tätig seien. Hier müsse im angemessenen Verhältnis soviel investiert werden, um ihn menschengerecht zu gestalten.

Mit Fragen der 6000 Angestellten, die in Hamborn und Beeckerwerth tätig sind, befaßte sich Betriebsratsmitglied Hofmann. Dabei ging er vor allem auf Probleme der AT-Angestellten ein, insbesondere auf die Bezahlung von Mehrarbeit, die Rufbereitschaft, die Arbeitszeit und die Erhöhung der Gehälter parallel zum jüngsten Tarifabkommen.

Eingehend befaßte er sich auch mit speziellen Fragen der Tarifangestellten, unter anderem mit der Regelung der Ein- und Umgruppierung. Gerade dieses Problem könne nicht von heute auf morgen gelöst werden, weil man hier jeden Fall individuell überprüfen und beurteilen müsse.

Fritz Hofmann teilte unter anderem auch mit, daß in Büros der Verkaufsabrechnung, die unmittelbar an einer stark befahrenen Werkstraße lägen und deren Fenster wegen der Staubentwicklung nicht geöffnet werden könnten, in Absprache mit dem Vorstand teilweise Klimaanlage eingebaut werden sollen. Es sei zu erwarten, daß dies bei entsprechender Auflage der Gewerbeaufsicht auch im Kellergeschoß der alten Verwaltung in Büros der Zentralen Datenverarbeitung geschehen werde.

Betriebsratsvorsitzender Ziegler ging bei den innerbetrieblichen Belangen auf die Probleme, die mit der Bewertung von Arbeitsplätzen zusammenhängen, ausführlich ein. Dabei konnte er mitteilen, daß sie am Manganbrecher zur Zufriedenheit gelöst sei. Man hoffe, daß man in den weiteren Verhandlungen mit der Werksleitung und bei der Bewertung durch die paritätische Kommission so schnell wie möglich allseits zu einem zufriedenstellenden Abschluß gelange. Das bekräftigte auch Personaldirektor Billen in einer kurzen Stellungnahme in der Versammlung am Vormittag, hier vor allem für Arbeitsplätze an den Hochöfen. Abschließend ging Leo Ziegler auf Verlauf und Ergebnis der letzten Tarifverhandlungen ein.

Einen Bericht zur Situation des Meidericher Hochofenwerkes gab Oberingenieur Dr. Altpeter. In einem Rückblick auf das sehr erfolgreiche

Den Bericht des Betriebsrates gab Betriebsratsmitglied Schicks. Nach einem Überblick über die allgemeine wirtschaftliche Entwicklung in der Bundesrepublik und die Produktion bei der ATH erläuterte er den jüngsten Tarifvertrag. (Über sein Ergebnis berichtete die Werkzeitung in der letzten Ausgabe.)

In Hüttenheim

Kantine mit Essenausgabe in Bau

Von einer umfangreichen Rückschau auf das vergangene Jahr war die am 28. Dezember 1973 und 3. Januar 1974 durchgeführten Betriebsversammlungen in Hüttenheim gekennzeichnet, an der u. a. die Vorstandsmitglieder Dr. Krewit und Dr. Zimmermann sowie Personaldirektor Dr. Iselhorst und der Sekretär der Industriegewerkschaft Metall, Hahn, teilnahmen.

Betriebsratsvorsitzender Wagner erinnerte nach einem Rückblick auf die wichtigsten betrieblichen und tarifpolitischen Ereignisse des Jahres 1973 an die positive Beteiligung der Belegschaft am betrieblichen Vorschlagswesen (in Hüttenheim wurden 43 Vorschläge mit

31 695 DM prämiert), an die zweckmäßige Neugestaltung des Reparaturplanes und die erfolgreiche Schulung für Sicherheitsbeauftragte.

In der Unfallbilanz 1972/73 hat sich im Bereich Hüttenheim die Unfallhäufigkeit bei der Gesamtbelegschaft von 62 auf 66 und bei der Lohnbelegschaft von 74 auf 79 erhöht. Die Schwere der Unfälle, ausgedrückt durch die Ausfallzeiten, ließ jedoch eine leicht sinkende Tendenz erkennen.

Einige interessante Neuigkeiten erfuhren die Anwesenden über die Errichtung einer Kantine mit Essenausgabe. Wenn die Bauarbeiten weiter so zügig verlaufen wie bisher, so teilte der Betriebsratsvorsitzende mit, sei bereits im April mit der Fertigstellung zu rechnen. Zur Auswahl werden zwei Menüs und eine „kalte Platte“ zum Preis von je einer Mark stehen.



Ruhrorter Sicherheitsingenieur verlor Wette

Neuer Tiefstand der Unfallzahlen brachte einen Satz Trikots ein

Unter der Überschrift „Traumgrenze wurde unterschritten“ berichtete die Werkzeitung vor einem Jahr von den erfolgreichen Bemühungen des Erhaltungsbetriebes Hochofen/Ruhrort und Hüttenbetrieb. Damals war in einem Teilbereich, nämlich für den Erhaltungsbetrieb Ruhrort, eine neue Rekordzahl erreicht worden. Diese konnte im Jahre 1973 erneut unterschritten werden.

hier einige Vergleiche: Die Unfallhäufigkeit des Gesamtwerkes Ruhrort lag im vergangenen Geschäftsjahr bei 61,9 und die Unfallhäufigkeit bei der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie im Jahre 1972 bei 92,26.

Seit Einführung des Sicherheitsprogrammes bei der ATH im Geschäftsjahr 1970/71 ging die Unfallhäufigkeit im Gesamtbereich — und

das ist äußerst bemerkenswert — um mehr als 24 Prozent zurück — trotz steigender Produktionszahlen im Hochofenbereich und trotz größerer Änderungen der technischen Gegebenheiten. In dieser Zeit wurde nicht nur der Hochofen 6 in Betrieb genommen, sondern es wurden auch die Gasdrücke erheblich erhöht, was ebenfalls eine Gefährdungserhöhung mit sich brachte.

Daß diese Erfolge erzielt werden konnten, ist vor allem darauf zurückzuführen, daß sich in diesem Betrieb jedes Belegschaftsmitglied mit Fragen der Unfallverhütung ernsthaft auseinandersetzt und daß sowohl die Motivationen zum sicheren Arbeiten ständig wachgehalten werden als auch das technische Fachwissen immer wieder aufgefrischt wird.

Nach der Erörterung einzelner spezieller Themen dieses Betriebes wurde mit einem Film über das richtige Verhalten im Straßenverkehr und einem weiteren Film über die Notwendigkeit bei der Arbeit die Augen zu schützen auf aktuelle Gefahren-Schwerpunkte hingewiesen.

In der alljährlich zum Jahres-schluß stattfindenden Besprechung zum Unfallgeschehen im Maschinenbetrieb Hochofen wurden diese erfreulichen Zahlen mitgeteilt.

Vor einem Jahr hatte die Werkzeitung auch offengelassen, was aus jener Wette geworden war, die 1964 zwischen dem Leiter des Erhaltungsbetriebes Hochofen in Ruhrort, Obergeringenieur Schnegelsberg, und dem jetzigen Leiter der Ruhrorter Abt. Arbeitssicherheit, Abteilungschef Wieczorek, geworden war.

Inzwischen ist das Ergebnis klar: Abteilungschef Wieczorek verlor diese Wette, weil er nicht daran glaubte, daß die Unfallzahlen so drastisch gesenkt werden könnten. Ergebnis: Ein Satz Trikots für die Fußballgruppe des Betriebes wechselte den Besitzer.

Helmut Wieczorek, der Verlierer, gab den Preis gerne mit dem Wunsch, daß dieses Ergebnis nicht nur eine einmalige Leistung bleiben solle, sondern noch oft wiederkehren und sogar noch verbessert werden möge.

Die Ergebnisse der Sicherheitsbemühungen, über die in dieser Zusammenkunft im einzelnen berichtet wurde, sind kurz gefaßt folgende: Im Erhaltungsbetrieb Hochofen/Ruhrort und Hüttenbetrieb lag die Unfallhäufigkeit im Geschäftsjahr 1972/73 bei 28,68 Unfällen je ein Million verfahrenen Arbeitsstunden. Im Jahr vorher hatte diese Zahl noch 33,74 betragen. In der Energiegruppe, einem Einzelbetrieb der gesamten Abteilung, war die Senkung noch drastischer, nämlich von 21,36 auf 11,48 im letzten Geschäftsjahr.

Um diese Zahlen vor dem richtigen Hintergrund beurteilen zu können,



DIE BILDER

zeigen oben: Obergering. Schnegelsberg reicht einen Satz Trikots an Dieter Strohecker als Sprecher der Fußballgruppe weiter — Mitte: Obergering. Schnegelsberg und Abteilungschef Wieczorek berichten über die gemeinsamen Bemühungen, die Unfallzahlen zu senken



Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr

Zwei Mitarbeiter des Hamborner Bereichs wurden für umsichtiges und tatkräftiges Eingreifen gegen plötzlich auftretende Unfallgefahren durch den Vorstand und die Berufsgenossenschaft belohnt und zwar Maurer-Vorarbeiter Tollkötter und Meister Hoppensack.

Vorarbeiter Herbert Tollkötter von der Bauabteilung befand sich am 18. Juni auf der Formenbühne des Hochofen I in Schwelgern, um Re-

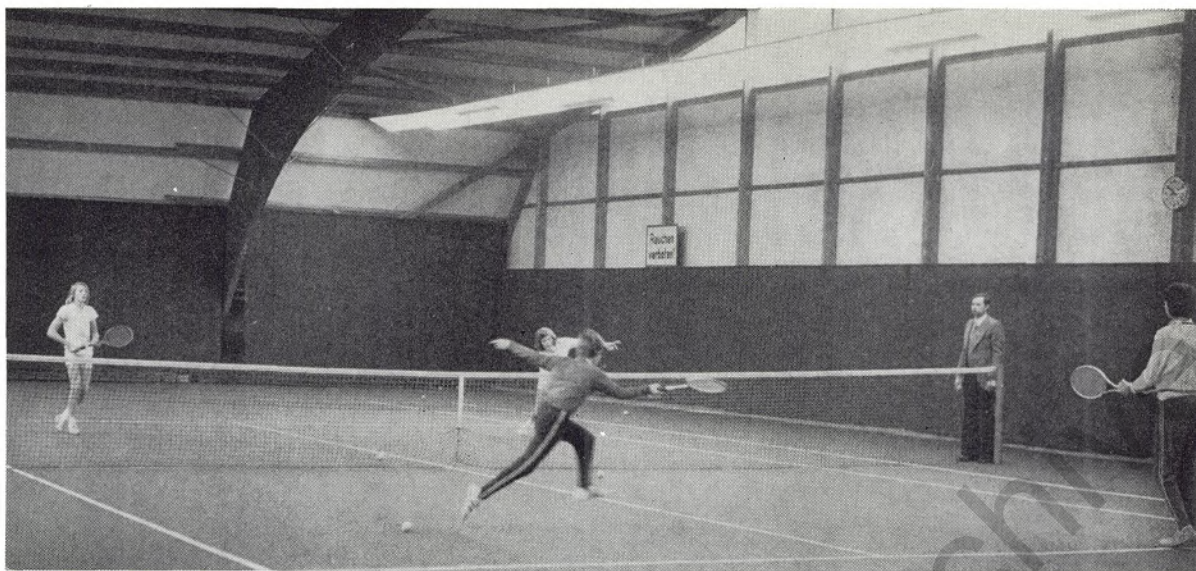
paraturarbeiten anzuweisen. Plötzlich bemerkte er, daß eine Blasform zu glühen begann. Herbert Tollkötter erkannte sofort die sich hier anbahnende Unfallgefahr und forderte zwei in der Nähe arbeitende Hüttenmänner auf, die Formenbühne zu verlassen. Wenig später brannten mehrere Blasformen durch und glühende Möllerung breitete sich auf der Bühne aus.

Konnten diese beiden Mitarbeiter

vor Schaden bewahrt werden, so versuchten zwei andere sich durch die Öffnung in der Gießhallenwand in etwa sechs Meter Höhe zu retten. Herbert Tollkötters Bemühungen, auch hier zu helfen, waren ein Wettlauf mit der Zeit. Einer der beiden stürzte ab und verletzte sich erheblich. Tollkötter schaffte den Verunglückten aus der Gefahrenzone und konnte anschließend den anderen Hüttenmann über eine herbeigeschaffte Leiter aus seiner mißlichen Lage befreien. Vorarbeiter Herbert Tollkötter befand sich während der ganzen Aktion selbst in Gefahr.

Am 15. Juni wurden in der Walzhalle des Warmbandwerks Beeckerwerth heiße Coils auf dem Hüttenflur abgestellt, da der Coiltransport zum Bundlager gestört war. Ein Gasflaschenwagen, der vermutlich von einer vorherigen Störung oder Reparaturarbeit vergessen war, stand in unmittelbarer Nähe auf dem Lauf- und Fahrweg der Halle. Manfred Hoppensack erkannte die Gefahr, die von den in der Hitzezone stehenden Gasflaschen ausging und brachte die Flaschen, die sich schon stark erhitzt hatten, beherrscht in Sicherheit.

Wenn die ersten Herbststürme einsetzen, der Regen öfter fällt und die Witterung kühler wird, müssen die Tennissportler zwangsläufig den Spielbetrieb draußen auf ihren Plätzen bis zum Beginn des Frühjahres einstellen. Es gibt aber auch eine Reihe von Vereinen, in denen die Aktiven die halbjährige Zwangspause nicht nur mit provisorischem Ausgleichssport überbrücken müssen. Sie können in einer Tennishalle spielen. Dazu gehört der mit der ATH verbundene Tennis-Club Mattlerbusch im Duisburger Norden.



Längst ist man in Tenniskreisen zu der Erkenntnis gekommen, daß sich die lange Unterbrechung während des Winterhalbjahres sehr nachteilig auswirkt. Schließlich ist es nicht nur der Verzicht auf sportliche Betätigung mit dem Racket. Auch das gesellige Leben erlahmt, weil sich die Mitglieder nicht mehr so häufig treffen.

Vor einigen Jahren reifte bei den Verantwortlichen des TC Mattlerbusch der Entschluß, in den Besitz einer Tennishalle zu gelangen. Auch die Mitglieder sahen in dem Vorhaben eine dringende Notwendigkeit und stimmten zu. Die konkreten Vorbereitungen waren mit sehr viel Arbeit verbunden. Viele Verhandlungen mußten geführt werden, ehe „grünes Licht“ gegeben wurde. Da ein Grundstück im Bereich der Anlage vorhanden war, gab es nur noch ein Hauptproblem: Die Finanzierung.

Weil es an Mäzenen im Klub mangelt, erklärten sich Vorstand und Mitglieder bereit, daß Objekt mit Darlehen selbst zu finanzieren. Die Halle wurde nach einer halbjährigen Bauzeit ihrer Bestimmung übergeben. Am 20. November 1972 erfolgte die Einweihung. Man sah nur strahlende Gesichter.

Erfreulicher Aufschwung

Seit diesem Tag spricht beim TC Mattlerbusch niemand mehr von Saisonbetrieb oder der „schrecklichen“ Zeit im Winter. Die moderne Halle ist restlos ausgebucht. Fast täglich wird ohne Unterbrechung bis zum späten Abend gespielt.

„Der Mut zum Risiko hat sich gelohnt. Wir verzeichnen eine große Aktivität. Alle sind begeistert. Und damit haben sich alle Erwartungen erfüllt“, freut sich der erste Vorsitzende Fuenderich. Die Anlage, auf der das Klubheim zweckmäßig mit der Tennishalle verbunden ist, paßt als Gesamtobjekt optisch vorzüglich in den Revierpark des Duisburger Nordens und dient den Mitgliedern als eine optimale Sport- und Erholungsstätte.

Vor einiger Zeit sah vieles anders aus. Da steckte der TC Mattlerbusch in einer Krise und mußte eine „Talsohle“ durchwandern. Der Verlust von Mitgliedern bereitete Sorgen.

Aber dann profitierte auch dieser Klub ganz erheblich von den verstärkten Trimm-Dich-Appellen.

Eine große Zahl neuer Mitglieder fand beim Tennis eine sportliche Betätigung. Aber nicht nur die körperliche Fitness wurde verbessert. Das Spiel mit den kleinen Bällen auf roter Asche, einst als „weißer Sport“ der höheren Zehntausend abgestempelt, erwies sich als idealer Ausgleich zu den starken beruflichen Anforderungen von Menschen aus allen Bevölkerungsschichten. Inzwischen verbringen ganze Familien einen Teil ihrer Freizeit im Klub.

An Nachwuchs mangelt es beim TC Mattlerbusch ebenfalls nicht mehr. Mehr als achtzig Jugendliche werden mit Sorgfalt betreut. Hoffnungsvolle Talente erhalten zusätzliches Training. So kamen gute Plazierungen bei den vorjährigen Stadt- und Kreismeisterschaften nicht von ungefähr. Großen Anteil an dieser Entwicklung hat Jugendleiter Dr. Falbe.

Leistungssport treiben vier Mann-

schaften, die sich an Meden-Spielen und vielen Turnieren beteiligen. Dennoch stehen der Breitensport und die Betreuung des Nachwuchses deutlich im Vordergrund. Daß die jüngsten Aktiven erst sechs Jahre jung sind und der 76jährige Dr. Keuthen noch mit Begeisterung den Schläger schwingt, beweist, daß in allen Altersklassen Tennis gespielt werden kann.

Unberechtigte Vorurteile

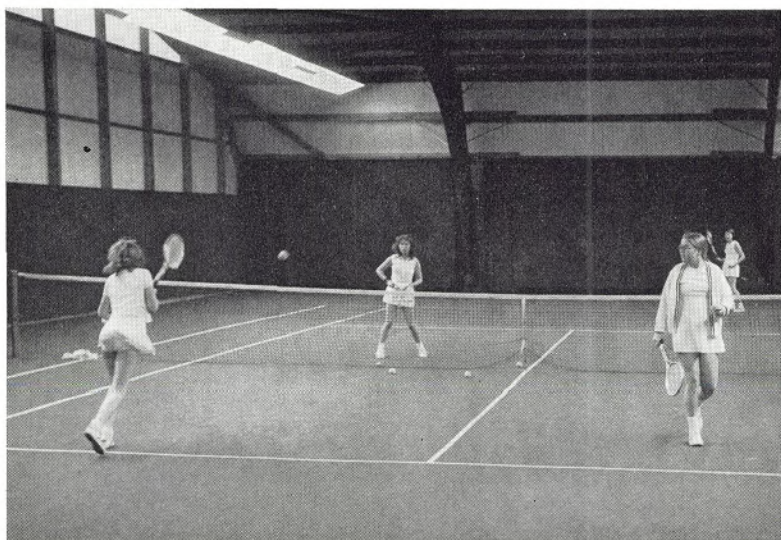
Von den 280 Mitgliedern, die fast allen Berufsschichten angehören, sind mehr als neunzig Prozent aktiv. Auf der Anlage stehen im Sommerhalbjahr sechs Plätze zur Verfügung — eine Kapazität, die nicht mehr den Ansprüchen entspricht. Alle Bemühungen zielen dahin, die Anlage um zwei weitere Spielfelder zu erweitern. Sonst wird es zu einem Aufnahmestopp kommen.

Ganz entschieden wehrt man sich gegen Vorurteile „von außen“. Ihnen hält der 2. Vorsitzende Dr. Kannebley entgegen: „Es ist doch Unsinn, wenn behauptet wird, Tennis sei ein versnobter Sport. Die negati-

ven Vorurteile stimmen einfach nicht mehr! Bei uns zum Beispiel kann sich jedes Mitglied wohlfühlen.



Niemand wird über die Schulter angesehen. Sport und Vereinsleben haben bei uns volkstümlichen Charakter.“



Judoka Edmar Vrazl „sammelt“ Erfolge

Ganz souverän konnte sich der bärenstarke Judoka Edmar Vrazl von Sportfreunde Hamborn 07 bei den Deutschen Junioren-Meisterschaften in Koblenz als Meister in der Schwergewichtsklasse durchsetzen. Der erfolgreiche Kämpfer gehörte auch zu der Judo-Staffel von Sportfreunde Hamborn 07, die am 27. Oktober in Berlin zum zweiten Male in der Jugendklasse die Deutsche Mannschafts-Meisterschaft errang. Der vielfache Meister Edmar Vrazl ist in der Abteilung Forschung im Hamborner Werk der ATH tätig.

Die Betriebskrankenkassen Hamborn und Ruhrort der ATH gehen mit mehr Optimismus in die Zukunft

Von leichtem Optimismus überstrahlt waren die letzten Vertreterversammlungen der beiden ATH-Betriebskrankenkassen für das Werk Hamborn und für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb.

BKK Ruhrort

Einleitend gedachte die Ruhrorter Versammlung, die unter Leitung des Vorsitzenden Eberhard Sauerbier tagte, des verstorbenen Vorstandsmitgliedes Heinrich Jäger.

Geschäftsführer Gerhard Hendricks informierte in Ruhrort die Mitglieder der Vertreterversammlung über die Vermögenslage der Kasse. Bis zum 30. September 1973 sei ein Überschuß der Einnahmen von rund 794 000 DM erreicht worden, das Kassenvermögen von gut 1,2 Millionen DM auf über zwei Millionen DM angewachsen. Man erwartete zu diesem Zeitpunkt einen weiteren Anstieg bis zum Ende des Geschäftsjahres. Zu diesen Zahlen wurde ergänzend mitgeteilt, daß damit das gesetzlich vorgeschriebene Vermögenssoll zu 35 Prozent erreicht wurde.

Arbeitsdirektor Doese erklärte hierzu, daß sich der Vorstand in seiner letzten Sitzung ausführlich mit der Vermögensentwicklung der Kasse befaßt habe. Er sei der Auffassung, daß sich die Betriebskrankenkasse Ruhrort damit auf einem guten Wege zu einer soliden finanziellen Basis befinde. Der Vorstand der Kasse habe am 28. November beschlossen, den Voranschlag in der vorliegenden Form endgültig aufzustellen und seine Annahme zu empfehlen. Er sei gleichzeitig aber bei der zur Zeit bestehenden Unsicherheiten der Auffassung, die finanzielle Weiterentwicklung der Kasse zu Beginn des Jahres 1974 abzuwarten, um erst dann über weitere Maßnahmen zu entscheiden.

Nach einer Aussprache über eine Reihe von Einzelpositionen beschloß die Versammlung einstimmig, den vorliegenden Voranschlag zu billigen. Er sieht auf der Einnahmeseite rund 30,6 Millionen DM und bei den Ausgaben rd. 30,5 Millionen DM (einschließlich des Auffüllungssolls zur Rücklage) vor. Damit ist ein Überschuß der Einnahmen in Höhe von 99 000 DM eingeplant.

Die 1970 beschlossene Kranken-

ordnung, erklärte Geschäftsführer Hendricks, sei nicht mehr auf dem neuesten Stand der Gesetzgebung. Eine Neufassung, die dem Entwurf der vom Bundesverband der Betriebskrankenkassen herausgegebenen Musterkrankenordnung entspricht, lag der Versammlung vor. Gleichzeitig wurde vorgeschlagen, die bisher gültigen Ausgehzeiten auszudehnen auf die Zeit zwischen 8.00 und 20.00 Uhr. Der Vorstand der Krankenkasse hatte bereits vorher die Krankenordnung gutgeheißen. Mit einer kleinen redaktionellen Änderung wurde sie bei einer Enthaltung angenommen.

In der abschließenden Aussprache informierte Geschäftsführer Hendricks die Versammlung über Einzelheiten des neuen „Gesetzes zur Verbesserung von Leistungen in der gesetzlichen Krankenversicherung“. Diese Leistungsverbesserungen sollen durch die in Zukunft nicht mehr zu zahlende Krankenscheinprämie finanziert werden. Weil jetzt die Prämienzahlung wegfällt, konnte die Krankenkasse neue Krankenscheinhefte ausgeben, die

einen längeren Zeitraum als nur ein Jahr umfassen.

Weiter wurde mitgeteilt, daß der Vorstand beschlossen hat, den bisher festliegenden Höchstzuschuß zu Kurmittelkosten auf 200 DM anzuheben.

BKK Hamborn

Wichtigster Beratungspunkt war auch in der letzten öffentlichen Vertreterversammlung der Hamborner Betriebskrankenkasse der Voranschlag für das Jahr 1974. Wenn auch die derzeitige Kapitalanlage bei der Betriebskrankenkasse positiv ist und am 30. September ein Pro-Kopf-Vermögen von 357,93 DM vorhanden war, so zeichnen sich doch nach dem Voranschlag für 1974 weitere Kostensteigerungen ab.

Voranschläge dieser Art entbehren zwangsläufig der Verbindlichkeit, da die Organe und die Verwaltung der Krankenkasse sehr wenig Einfluß auf die Höhe der Einnahmen und Ausgaben haben. Interessant ist jedoch immerhin, daß durch den Voranschlag die Perspektive der

kommenden Monate verdeutlicht wird. So werden die Einnahmen und die Ausgaben die 50-Millionen-Grenze weit überschreiten. Diese beiden Posten liegen, wenn man von der Größenordnung ausgeht, sehr eng beieinander, so daß nur mit einer Vermögenszunahme von weniger als 1 Million DM zu rechnen ist.

Ob diese Vorausberechnungen am Ende des Jahres zutreffen, wird zu einem erheblichen Teil davon abhängen, welche Belastungen sich aus dem Gesetz zur Verbesserung von Leistungen in der gesetzlichen Krankenversicherung ergeben, das am 1. Januar in Kraft getreten ist. Hierin enthalten ist auch die Aufhebung der Vorschriften über die Krankenscheinprämie. Durch den Wegfall dieser Prämie werden zwar große Verwaltungsarbeiten fortfallen, auf den Kostenpegel dürfte sich das jedoch nur unwesentlich auswirken.

Bei den zu erwartenden Kosten, wie sie nach Einzelleistungen im Voranschlag ausgewiesen sind, setzt sich der Steigerungstrend der letzten Jahre fort. Der große Unbekannte in dieser Rechnung ist zweifellos das Gesetz über die Angleichung der Leistungen zur Rehabilitation, das im Laufe des Jahres in Kraft treten soll. Die hieraus hervorgehenden Mehrleistungen werden zusätzliche Kosten zur Folge haben.

Daß man trotzdem mit verhaltenem Optimismus auf das vor uns liegende Jahr blickt, spricht für das Bemühen der Hamborner Betriebskrankenkasse, mit Leistungen zu überzeugen, wie sie etwa die volle Kostenübernahme bei Zahnersatz darstellt.

Unbegrenzt Krankenhauspflege

Krankenkassen zahlen bei Krankenhausaufenthalt der Mutter Haushaltshilfe zur Versorgung von Kindern

Dürfen Mütter krank werden?
Eine rhetorische Frage, weil sich niemand aussuchen kann, ob er krank wird oder nicht. Und natürlich werden auch Mütter krank. Wenn sie ernsthaft erkranken und ins Krankenhaus müssen, ist das mit Problemen verbunden, die oft nur unter großen Schwierigkeiten zu lösen sind und die Patientinnen noch zusätzlich belasten.

Fast immer geht es dabei um den Haushalt und um die Kinder, die versorgt werden müssen. Hilfsbereite Großmütter oder Tanten, die einspringen könnten, leben heute, da die Kleinfamilien immer mehr zunehmen, oft weit entfernt. Und häufig sind sie selbst berufstätig. Dann bleibt nur noch eine Haushaltshilfe. Sie kostet aber meist

mehr Geld als der Familienetat trägt.

Bei diesen Schwierigkeiten wird jetzt zumindest dafür gesorgt, daß sie die betroffenen Familien finanziell nicht mehr belasten. Grundlage dafür ist das „Gesetz zur Verbesserung der Leistungen der gesetzlichen Krankenversicherung“, das am 1. Januar 1974 in Kraft getreten ist.

Jetzt stellen die Krankenkassen eine Haushaltshilfe, wenn während eines Krankenhausaufenthalts im Haushalt lebende Kinder unter acht Jahren oder behinderte und auf Hilfe angewiesene Kinder zu versorgen sind und niemand anderes den Haushalt führen kann. Können die Kassen eine Haushaltskraft nicht stellen, so ersetzen sie Kosten in „angemessener Höhe“ für eine selbstbeschaffte Hilfe.

Außerdem erhalten Personen, die der gesetzlichen Krankenversiche-

rung angehören und die wegen der Pflege, Betreuung oder Beaufsichtigung ihrer unter acht Jahre alten kranken Kinder der Arbeit fernbleiben müssen, von 1974 an je Kind für fünf Tage im Jahr Krankengeld.

Neu ist übrigens auch, daß die Kassen seit 1. Januar 1974 zeitlich unbegrenzt Krankenhauspflege gewähren, daß also niemand mehr „ausgesteuert“ werden kann.

Die zusätzlichen Ausgaben, die den gesetzlichen Krankenkassen in der Bundesrepublik auf Grund dieses Gesetzes entstehen, werden 1974 voraussichtlich 440 Millionen DM betragen. Entlastet werden die Krankenkassen durch die Abschaffung der Krankenscheinprämie. Dadurch sparen sie jährlich rund 390 Millionen DM ein, so daß die effektiven Mehrkosten nach Ansicht der Bundesregierung bei 50 Millionen DM liegen dürften.



Kontakt zu den Abnehmern

Thyssen-Gruppe stellte sich 1200 Besuchern im Kongreßzentrum Böblingen vor

Die mit sechzehn Niederlassungen im Raum Stuttgart vertretenen Unternehmen der Thyssen-Gruppe veranstalteten eine bemerkenswerte Matinée vor über 1200 Besuchern im Kongreßzentrum in Böblingen, die Vorstandsmitglied Dr. Kriwet willkommen hieß. Durch das Programm, in dem auch das dreißig Mann starke Düsseldorf Fanfarencorps mitwirkte, führte Klaus Havenstein.

Der vom Deutschen Industriefilm-Forum prämierte Film „Wer ist Wer“ gab zu Beginn einen guten Einblick in die vielen Bereiche der Stahlproduktion, in die moderne Technik, Forschung und Entwick-

lung von Thyssen und seine Unternehmen.

Die Deutschen Edelstahlwerke, Krefeld, stellten sich mit dem Kinetik-Beitrag „Lebendiger Edelstahl in Form und Licht“ vor. In diesem sehr effektiv arrangierten Programmteil trat auch Joyce Cuoco, Tänzerin des Staatstheaters Stuttgart, auf. Es gab viel Applaus.

In einem Sketch sowie im abschließenden Filmbeitrag „Thyssen 73“ zeigten die Veranstalter zeitgemäß — die Veranstaltung fand am 11. im 11. statt —, daß eine große Unternehmensgruppe mit derzeit über 90 000 Beschäftigten viel Spaß versteht. Fröhliche Gags vermittelten knappe Sachinformationen über die Thyssen-Unternehmen.

Drittes Seminar für Verkäufer der Thyssen-Gruppe in Lichtenberg

In der zweiten Dezemberwoche vergangenen Jahres fand in Lichtenberg/Siegerland das dritte Aufbau-seminar für Verkäufer der Thyssen-Gruppe statt. An ihm nahmen neben Verkäufern aus allen Teilen der Bundesrepublik auch Mitarbeiter aus verschiedenen Verkaufsabteilungen der ATH teil.

Anläßlich des Abschlußabends wurde eine amerikanische Versteigerung durchgeführt, die einen ansehnlichen Überschuß einbrachte. Als der Vorschlag gemacht wurde, diesen Betrag einem guten Zweck zuzuführen, erfolgten zusätzlich spontane Spenden der Beteiligten, so daß der Aktion „Rettet die Hungernden“ in Frankfurt eine stattliche Summe überwiesen werden konnte, schreibt unser Mitarbeiter E. Overländer vom Verkauf F + O.

Lebhafte Jugendversammlung in Hamborn

Zu einer Jugendversammlung hatte die Jugendvertretung der Hamborner Werke die Auszubildenden des kaufmännischen und technischen Bereichs in die Aula des Clauberg-Gymnasiums eingeladen. Dabei konnte der Vorsitzende der Jugendvertretung, Harald Wiese, auch die 400 Mädchen und Jungen begrüßen, die am 1. September ihre Lehre bei der ATH begonnen haben.

In seinem Tätigkeitsbericht ging er zunächst auf die großen Schwierigkeiten ein, die sich bei der Jugendvertretung zwangsläufig durch das vorzeitige Ausscheiden von Jugendvertretern ergibt. So sind seit der letzten Jugendversammlung Jürgen Benning, Volker Serve, Siegfried Motzki und Günter Stockhorst ausgeschieden. Von der Reserveliste

rückten an ihre Stelle Friedhelm Spickermann, Volker Theyshen, Ronald Fischer und Hilmar Völscher auf.

Im weiteren Bericht fehlte es nicht an vielen kleinen Problemen, die letztlich die Arbeit dieses Gremiums bestimmen, zu deren Lösung viele Gespräche mit den Ausbildungsleitungen sowie mit Arbeitsdirektor Doese und den Direktoren Woelke und Dr. Isselhorst geführt worden seien. Die Vielzahl der einzelnen Punkte reflektierte sich dann auch in der abschließenden Diskussion, in der die Wogen von Meinungen — ob in der Frage der Ausbildungsmittel oder der Fahrgeld-Rückerstattung, um nur zwei Punkte zu nennen — teils sehr heftig aufeinanderstießen.

Jugendversammlung in Ruhrort

Erfolgreicher Abschluß der Lehrzeit steht im Vordergrund der Ausbildung

Erstmals in der Aula der Ruhrorter Carp-Schule fand im vierten Quartal 1973 eine Jugendversammlung statt, zu der die Jugendvertretung des Werkes Ruhrort die Mitarbeiter des Technischen Ausbildungswesens eingeladen hatte. Außer dem Rechenschaftsbericht stand ein Referat des Gewerkschafts-Sekretärs Peeters von der IG Metall (Ortsgruppe Duisburg) auf der Tagesordnung.

führt. Ein Film über Rauschgift habe reges Interesse bei den Auszubildenden gefunden.

Man hatte sich mit dem Gedanken getragen, eine Fußballmannschaft zu gründen. Die Freistellung einer gewissen Anzahl von Auszubildenden für etwa fünf Stunden wöchentlich, um zu trainieren und zu spielen, konnte der Vorstand jedoch nicht akzeptieren, sagte Jendrossek. Diese Mitteilung löste eine zum Teil sehr lebhaft Diskussions aus.

In einer direkten Stellungnahme begründete Personaldirektor Billen die Ablehnung durch die Werksleitung. Er führte an, daß in einer Gemeinschaft grundsätzlich gleiches Recht für alle gelte. Dazu käme die nicht unerhebliche Problematik, wenn es zu Unfällen und Verletzungen kommt. „Es steht aber ganz außer Zweifel, daß ein Ausfall bis zu fünf Stunden pro Woche die Ausbildung negativ beeinflussen muß“, stellte Personaldirektor Billen mit Nachdruck fest.

Ganz offensichtlich zielen alle Bemühungen der Werksleitung dahin, den Auszubildenden die besten Voraussetzungen zu bieten, ihre Lehrzeit so erfolgreich wie möglich zu beenden. Das wurde erhärtet durch die Mitteilung von Personaldirektor Billen, daß weitere drei Ausbilder für das Technische Ausbildungswesen Ruhrort angefordert worden seien.

Vorsitzender Jendrossek schloß seine Ausführungen mit einem Dank an Betriebschef Wilhelm Koch, der sich inzwischen im Ruhestand befindet. Im Namen der Jugendvertretung begrüßte der Sprecher offiziell Betriebsleiter Hösel, der als Nachfolger die Leitung im Ausbildungswesen in Ruhrort übernommen hat und den Wunsch nach Fortsetzung der guten Zusammenarbeit unterstrich.

IG Metall-Sekretär Peeters sprach in seinem Referat u. a. die Solidarität der Arbeiterschaft an. „Wer heute allein steht, ist machtlos in der Arbeitswelt“, betonte er. Er nannte die wichtigsten Errungenschaften der Gewerkschaft, die sich nach seiner festen Überzeugung auch in Zukunft stark für bessere Lebens- und Arbeitsbedingungen ihrer Mitglieder engagieren wird.

Abschließend teilte Vorsitzender Jendrossek mit, daß die Jugendversammlung in Ruhrort künftig wieder in kürzeren Zeitabständen durchgeführt würden.

Das muß man wissen:

Lohnsteuer sparen — Rechtzeitig Anträge stellen

Alle nicht in Anspruch genommenen Steuerermäßigungen für das Jahr 1973 können jetzt nur noch rückwirkend durch den Lohnsteuer-Jahresausgleich nachgeholt werden. Für den Jahresausgleich ist das Finanzamt zuständig, in dessen Bezirk der Arbeitnehmer am 20. September 1973 seinen Wohnsitz hatte.

Der Antrag ist auf einem dafür amtlich vorgeschriebenen Vordruck zu stellen und zwar bis spätestens zum 30. April 1974. Beim gemeinsamen Jahresausgleich für berufstätige Ehepaare verlängert sich diese Antragsfrist bis zum 31. Mai 1974.

Anträge über Steuerermäßigung im voraus für das Kalenderjahr 1974 können laufend, spätestens jedoch bis zum 30. November 1974 gestellt werden. Sie werden frühestens von dem Beginn des auf die Antragsstellung folgenden Monats wirksam. Die Höhe der Vergünstigungen wird dadurch nicht beeinträchtigt, aber sie verteilt sich nur noch auf die restlichen Monate des Jahres. Die einzige Ausnahme ist der Monat Januar.

Der Gesetzgeber unterscheidet zwischen Werbungskosten, Sonderausgaben, außergewöhnlichen Belastungen und Freibeträgen in besonderen Fällen.

I. Werbungskosten

Für Werbungskosten ist in der Lohnsteuertabelle bereits ein jährlicher Pauschalbetrag von 564,— DM berücksichtigt. Aufwendungen können deshalb nur dann zu einer Steuerermäßigung führen, wenn sie im Kalenderjahr diesen Pauschalbetrag übersteigen. Werbungskosten sind Ausgaben, die zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung des Arbeitslohnes erforderlich sind. Hierbei kommen insbesondere in Betracht:

1. Gewerkschaftsbeiträge oder sonstige Beiträge zu den verschiedensten Berufsvereinigungen.
2. Aufwendungen für typische Arbeitskleidung, Arbeitsmittel, Fachliteratur.
3. Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeits-

stätte mit eigenen oder öffentlichen Verkehrsmitteln. Der Pauschalbetrag je Kilometer unter Berücksichtigung der einfachen Wegestrecke beträgt

für Kraftfahrzeuge einschl. Kleinstfahrzeuge DM 0,36
für Motorräder und Motorroller DM 0,16

Da 1971 die 40 km-Begrenzung aufgehoben wurde, können ab diesem Zeitpunkt wieder weitere Wegestrecken geltend gemacht werden.

Körperbehinderte (Erwerbsminderung von mindestens 70 Prozent oder 50 Prozent und zusätzlicher Gehbehinderung) können in jedem Fall 0,50 DM/km geltend machen. Liegen die tatsächlichen Aufwendungen höher, können diese angesetzt werden, wenn sie einzeln nachgewiesen werden.

4. Aufwendungen für doppelte Haushaltsführung aus beruflichen Gründen — hierzu zählt u. a. eine Familienheimfahrt pro Woche. Werden diese Familienheimfahrten mit eigenem Pkw angetreten, können, wie bei den Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte 0,36 DM je Entfernungskilometer als Werbungskosten eingesetzt werden.
5. Bei einer beruflich bedingten regelmäßigen täglichen Abwesenheit von der Wohnung von mehr als zwölf Stunden, die Mehraufwendung für Verpflegung. Eine regelmäßige Abwesenheit liegt vor, wenn der Arbeitnehmer an mehr als der Hälfte der jährlichen Arbeitstage über zwölf Stunden von der Wohnung abwesend ist. Als Pauschale können 3,— DM pro Arbeitstag eingesetzt werden.

Werbungskosten des mitverdienenden Ehegatten sind im Antragsformular stets gesondert geltend zu machen.

II. Sonderausgaben

Zur Abgeltung der Sonderausgaben ist in der Lohnsteuertabelle bereits ein jährlicher Pauschalbetrag von 936,— DM berücksichtigt. Eine Steuerermäßigung tritt nur dann ein, wenn die Sonderausgaben im Kalenderjahr höher als 936,— DM sind.

Sozialabteilung hilft bei Lohnsteuer-Anträgen

Die Sozialabteilung wird bis 30. April 1974 allen Mitarbeitern beim Ausfüllen der Steueranträge behilflich sein und zwar sowohl beim Antrag auf Lohnsteuer-Ermäßigung für das Steuerjahr 1974 als auch für das Steuerjahr 1973 im Rahmen des Lohnsteuer-Jahresausgleiches. Die Sprechstunden finden während des angegebenen Zeitraumes für die einzelnen Werksbereiche an folgenden Stellen statt:

Hamborn und Beckerwerth:

montags bis freitags 9.00—12.00 Uhr und 14.00—16.00 Uhr im Jugendheim, Franz-Lenze-Straße (gegenüber dem Gasometer), Parterre links, 2. Raum rechts

Ruhrort und Meiderich:

montags bis freitags 9.00—12.00 Uhr und 14.00—16.00 Uhr im Verwaltungsgebäude II, 2. Etage, Zimmer 19

Hüttenheim:

montags bis mittwochs 10.00—15.00 Uhr im Bürogebäude Blechwalzwerk, Erdgeschoß, Zimmer 125

Großenbaum:

donnerstags und freitags 10.00—15.00 Uhr im Betriebsratsbüro Großenbaum.

Die erforderlichen Unterlagen wie Lohnsteuerkarte, Rechnungen, Versicherungspolice, Verträge usw. sind mitzubringen. Die Beratung kann nur außerhalb der Arbeitszeit erfolgen.

Im Gegensatz zu den Werbungskosten müssen bei Ehepaaren die Sonderausgaben gemeinsam beantragt werden. Wenn beide Eheleute berufstätig sind, wirken sich nur die Sonderausgaben steuerermäßigend aus, die über 1872,— DM hinausgehen.

In unbeschränkter Höhe sind als Sonderausgaben abzugsfähig: Kirchensteuer (reduziert um die im Jahre 1973 erfolgten Rückerstattungen), Vermögensteuer, Steuerberatungskosten, Schuldzinsen, Renten und dauernde Lasten, sowie die abzugsfähigen Teile der Lastenausgleichsausgaben.

Im Jahre 1973 können letztmals noch Schuldzinsen als Sonderausgaben abgesetzt werden.

Beschränkt abzugsfähig sind bis zu den nachstehenden Höchstbeträgen:

1. Die Beitragsanteile des Arbeitnehmers zur gesetzlichen Sozialversicherung einschließlich freiwilliger Versicherung.
2. Beiträge zur privaten Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Lebens- und Sterbegeldversicherung; zu Witwen-, Waisen-, Versorgungs- und Sterbekassen.
(Nicht absetzbar sind Sachversicherungen, zum Beispiel Hausrat-, Kraftfahrzeugkasko-, Rechtsschutzversicherungen.)
3. Beiträge zu Bausparkassen, soweit der Arbeitnehmer nicht die Wohnungsbauprämie wählt.

Bei diesen beschränkt abzugsfähigen Sonderausgaben stehen als feste Höchstbeträge jährlich zur Verfügung: Für Ledige 1100,— DM, für Ehepaare 2200,— DM, für jedes Kind 500,— DM. Diese Beträge verdoppeln sich, wenn der Arbeitnehmer oder sein Ehegatte mindestens vier Monate vor Beginn des Kalenderjahres 1973 das 49. Lebensjahr vollendet hatte. Die über diese Beträge hinausgehenden Aufwendungen sind nochmals zur Hälfte, höchstens jedoch bis zu 50 Prozent der genannten Beträge als Sonderausgaben abzugsfähig. Vor Ermittlung dieser Höchstgrenzen können vorweg für Versicherungsleistungen bei Ledigen 1000,— DM, bei Verheirateten 2000,— DM im Kalenderjahr berücksichtigt werden. Vor Abzug dieser beiden Beträge müssen jedoch die Arbeitgeberanteile zur gesetzlichen Rentenversicherung

hiervon erst in Abzug gebracht werden.

Neben diesen vorgenannten Sonderausgaben sind noch Aufwendungen für die eigene Ausbildung oder die des Ehegatten und Spenden in bestimmtem Umfang als Sonderausgaben abzugsfähig.

Für die Berufsausbildung sind bis zu 900,— DM jährlich, bei dazu erforderlicher auswärtiger Unterbringung bis zu 1200,— DM jährlich abzugsfähig.

Spenden sind grundsätzlich bis zu fünf Prozent des steuerpflichtigen Arbeitslohnes abzugsfähig. Für wissenschaftliche und staatspolitische Zwecke erhöht sich der Prozentsatz auf zehn Prozent.

Beiträge und Spenden an politische Parteien sind bis zu 600,— DM, bei Ehegatten bis zu 1200,— DM jährlich aus Sonderausgaben abzugsfähig.

III. Außergewöhnliche Belastungen

Hier handelt es sich um Aufwendungen, denen sich der Steuerpflichtige aus tatsächlichen, rechtlichen oder sittlichen Gründen nicht entziehen kann. Der Gesetzgeber unterscheidet zwischen der „Außergewöhnlichen Belastung“ und der „Außergewöhnlichen Belastung in besonderen Fällen“.

Die außergewöhnliche Belastung ist dadurch gekennzeichnet, daß dem Antragsteller eine zumutbare Eigenbelastung angerechnet wird. Diese Eigenbelastung drückt sich in Prozenten zum Jahreseinkommen aus.

So kann zum Beispiel ein Verheirateter mit zwei Kindern die nachstehenden Kosten nur dann als außergewöhnliche Belastung anerkannt bekommen, wenn die Aufwendung vier Prozent seines Einkommens (vermindert um die Werbungskosten, Sonderausgaben und evtl. weitere Freibeträge) übersteigen.

Als außergewöhnliche Belastung können unter bestimmten Voraussetzungen berücksichtigt werden:

1. Krankheits-, Diät- und Kurkosten.
2. Bestimmte Aufwendungen anlässlich von Todesfällen.
3. Wiederbeschaffung von verlorenem Hausrat und von verllorener Kleidung, z. B. im Fall von Brand,

Diebstahl- und Hochwasserschäden.

Zu den außergewöhnlichen Belastungen in besonderen Fällen können zählen:

1. Unterhalt bedürftiger Personen, u. a. Paketsendungen in die DDR.
2. Auswärtige Unterbringung von Kindern, die noch in der Berufsausbildung stehen.
3. Alimentenzahlung.
4. Beschäftigung einer Hausgehilfin bzw. einer Haushaltshilfe.

IV. Freibeträge in besonderen Fällen

Körperbehinderte, Hinterbliebene, Heimatvertriebene und diesen gleichgestellten Personen können bei Nachweisführung besondere Steuerfreibeträge beantragen.

V. Wechsel der Steuerklassen

Bei Ehegatten, die beide in einem Dienstverhältnis stehen, wird im Regelfall die Steuerklasse 4 eingetragen. Falls es für den geringer verdienenden Teil günstiger ist, kann er die Steuerklasse 5 beantragen, wodurch sein Ehepartner die Steuerklasse 3 behält.

Da ab 1970 die bisher übliche Vier-Monats-Frist fortgefallen ist, die für die ganzjährige Anerkennung einer veränderten Steuerklasse erforderlich war, können Neuverheiratete für das Jahr der Eheschließung die Steuerklasse 3 beantragen oder sich wie Unverheiratete besteuern lassen.

Abschließend muß nochmals darauf hingewiesen werden, daß alle geltend gemachten Aufwendungen durch geeignete Unterlagen zu belegen oder glaubhaft zu machen sind, auch wenn die Richtigkeit der Angaben nach bestem Wissen und Gewissen durch Unterschrift bestätigt wird.

16. Blutspende-Aktion

Die Belegschaftsmitglieder der Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth der ATH sowie die Mitarbeiter des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen werden zu einer neuen Blutspende-Aktion aufgefordert. Sie wird in der Zeit vom 4. bis 8. März jeweils von 6.00 bis 16.30 Uhr im Jugendheim an der Franz-Lenze-Straße durchgeführt. An den 15 bisherigen Blutspenden haben sich insgesamt 23 739 Belegschaftsmitglieder beteiligt.



Theatersaison 1973/74

Neue Theater-Aula brachte Kulturring Hamborn Auftrieb

Der Umzug in die großartige Theater-Aula des Clauberg-Gymnasiums und ein entsprechender Einsatz weniger Idealisten haben zu beachtlichen Erfolgen des Kulturrings Hamborn geführt. In Anwesenheit des Kulturdezernenten der Stadt Duisburg Dr. Wehner begann die Theatersaison 1973/74 Ende September.

Die Burghofbühne Dinslaken brachte Bert Brechts Gaunerstück „Happy End“. Es ist eine gesellschaftskritische, gleichzeitig grotesk-naturalistische Parodie, die von Kurt Weill mit Musik versehen, unter dem Pseudonym Dorothy Lane geschrieben wurde, weil sich Brecht verständlicherweise zu diesem schon 1929 als schwach und kitschig empfundenen Stück nicht bekennen wollte. Seit den sechziger Jahren hingegen wird es wieder öfter gespielt.

Die gut endende Geschichte des kleinen Heilsarmee-Mädchens mit dem Spitznamen „Hallelujah-Lilian“, das notorische Verbrecher und Spitzbuben Chikagos — in ihrer Art Unterwelt-Originale — wieder einem einwandfreien Leben zuführt und sie sogar Gottesfurcht lehrt, zeigt in Text und Handlung mancherlei Ungereimtes. Knallharte Sinnspitzen voller Ironie und Anzüglichkeit sind echter Brecht, doch gibt es daneben auch schwache, wenig geistvolle Punkte, die zu überspielen dem Ensemble der Burghofbühne erstaunlich gut gelang. Manche zündende Wirkung kommt ferner auf das Konto der bekannten Schlagerlieder „Surabaya-Jonny“ und „Bilbao-Mond“, die durch Lotte Lenya berühmt geworden sind.

Die Hauptrolle der Lilian Holiday wurde von Krischa Brenzits durch ihre leidenschaftliche Ausdrucks-

stärke in fast natürlich-bezwingender Art von Anfang bis Ende gemeistert. In den weiteren Rollen seien genannt Wilfried Jan Heyn als schwertapsender Bill Cracker und besonders Kathrin Türks als Kommandeuse („Die Fliege“) aller zwielichtigen Aktionen, die schließlich auch bei der Heilsarmee ihren ehemaligen Galan wiederfindet. Alle übrigen Schauspieler verdienen ein Sonderlob, da sie mit Schwung bei der Sache waren; nicht zu vergessen die schmissige Musik, vermittelt durch Orgel und Schlagzeug (Peter Frass-Wolfsburg und Siegfried Kolbe). — Für die flüssige Szenenfolge und effektsichere Regie sorgte Ulrich Hüls, für das einprägsame Bühnenbild war Wilfried Sakowitz verantwortlich.

Die zahlreichen Zuschauer, darunter auffallend viele Jugendliche, amüsiert und interessiert — ein Rekord für Hamborn — verdeutlichten mit ihrem starken Applaus einen verheißungsvollen Auftakt der neuen Spielzeit.



Auch die zweite Aufführung — Weskers „Tag für Tag“, dargeboten vom Theater am Niederrhein Kleve Anfang November — hat den neuen Auftrieb des Kulturrings Hamborn bestätigt.

Arnold Wesker, einer kleinbürgerlichen Londoner Familie entstammend und dem Sozialismus zuneigend, beschreibt in diesem Familienstück die nahezu verzweifelte Versuche eines Mädchens, dem über ihren Angehörigen lagernden täglichen und trostlosen Einerlei, dem Stumpfsinn und der Resignation zu entkommen. Dazu kommen geistige Trägheit und Lieblosigkeit der handelnden Personen — besonders beim Vater ausgeprägt — die im Beruf, im Essen, Trinken und Fernsehen ihren Lebensinhalt finden.

Beatie hat sich zwar intellektuellen Kreisen zugewandt und ist rhetorisch — wenngleich nicht in der Intelligenz — sehr weit gekommen, scheitert aber mit ihren Bekehrungsversuchen und Appellen, dem bisherigen Leben eine andere Richtung zu geben, an der Verstandnislosigkeit ihrer Familie. Ideologische Deutungen und Zielsetzungen bringen weder eine Lösung noch zeigen sie wegweisende Postulate. Der Autor klagt vielmehr durch typologisches Herausstellen der Akteure eine Lebensart an, die



DIE BILDER zeigen Szenenausschnitte aus „Tag für Tag“ (oben) und „Happy End“ (unten)

eine derartige Stumpfheit und Sturheit Tag für Tag erst ermöglicht.

Hanne-Heide Haarhaus als Beatie Bryant zog — in manchmal übersteigter Gestik und Mimik — alle Register ihres bemerkenswerten Könnens. Leidenschaftlich Menschen und Mächte anklagend, führte sie gleichsam durch Höhen und Tiefen menschlicher Existenz. In weiteren Rollen gefielen vor allem der immer solide Guido Rieger als Jim Beales, Hans Doerry als etwas verkalkter Trunkenbold Stan Mann und Christa Beaussencourt als Pearl Bryant in ihrer dekorativ-kapriziösen Kälte. Alle übrigen Darsteller fügten sich harmonisch in die Weskersche Typensammlung ein.

Es wurde wie aus einem Guß und mit echter Hingabe an Sinngebung und Werktreue gespielt, konsequent und ohne komödiantische Übertreibung. Zu danken ist dies nicht zuletzt der klugen Inszenierung von Rolf B. Wessels; ebenso zeit- und milieuentsprechend war das Bühnenbild von Rohn Jubber. — Die Besucher — es mögen 300 gewesen sein, darunter zahlreiche Jugendliche und auch Gäste aus der Duisburger Innenstadt — hatten Grund zum Nachdenken und riefen durch starken Beifall das Klever Ensemble wiederholt vor den Vorhang.

Dr. Fu.

Die nächsten Theaterabende

- 12. Februar (20 Uhr): „Das Kaffeehaus“, eine Komödie nach Goldoni von Rainer Werner Faßbender.
- 12. März (20 Uhr): „Die Buhlschwester“, ein Lustspiel von Jakob Michael und Reinhold Lenz.
- 9. April (20 Uhr): „Der zweite Schuß“, ein Kriminalstück von Robert Thomas.
- 7. Mai (20 Uhr): „Montserrat“, ein Schauspiel von Emanuel Röblès.
- 28. Mai (20 Uhr): „Hier sind Sie richtig“, ein Schwank von Marc Camoletti.

*Spielmannszug hatte
„kleines“ Jubiläum*

**Schon seit
zwei Jahrzehnten
pfeifen sie uns was**



Seit genau zwanzig Jahren besteht der Spielmannszug der ATH Hamborn. Im Herbst letzten Jahres feierte er dieses „kleine“ Jubiläum mit einem Festabend, der großen Anklang fand.

Mit Humor führte Spaßmacher Hans van der Linde — auch er ist Werksangehöriger — durch das Programm. Er verstand es, die Lachmuskeln kräftig zu strapazieren, während Will Garbo mit raffinierten Tricks aus der Zauberkiste das Publikum in Staunen versetzte. Der im Mittelpunkt des Geschehens stehende Spielmannszug der ATH brachte in gutem Zusammenwirken mit einer befreundeten Blaskapelle der Rheinhausener Feuerwehr schmissige Märsche zum Vortrag. An lebhaftem Beifall mangelte es nicht. Über den gelungenen Verlauf des Festes freuten sich besonders Stabführer Ludwig Kölm und der erste Vorsitzende Gerd Kuhner.



Vor nicht allzu langer Zeit war ihnen allerdings nicht zum Lachen zumute. Da mußte auch dieser Spielmannszug eine gewisse „Durststrecke“ überwinden. Zahlreiche Abgänge führten zu einer Schwächung. Aber die intensiven Bemühungen um neue Kräfte blieben nicht erfolglos. Zur Zeit hat der Spielmannszug wieder eine normale Stärke von zweiundzwanzig Spielern. Damit ist aber nicht gesagt, daß nicht noch weitere Interessenten mit etwas Sinn für Musik willkommen wären.

Die Proben erfordern viel Zeitaufwand und regen Fleiß. Häufig werden neue Märsche nach Noten einstudiert. Mit dieser Notwendigkeit ist auch ein gewisser Anreiz verbunden. Schließlich ist jeder Spielmannszug stolz, über ein reichhaltiges Repertoire zu verfügen.



Den Spielern macht es viel Spaß, wenn sie sich an Veranstaltungen und Festen mit musikalischen Beiträgen beteiligen können. Und an Einladungen mangelt es gewiß nicht. Längst hat sich der Hamborner Spielmannszug auch über die Grenzen Duisburgs hinaus einen „klangvollen“ Namen geschaffen.

Ein Höhepunkt in der zwanzigjährigen Geschichte war die Teilnahme am großen internationalen Trachtenfest in Kröv an der Mosel im Jahre 1962. Aber auch in anderen Orten an Mosel, Ahr und Rhein sind die „Thyssen-Spieler“ in guter Erinnerung geblieben. In diesem Jahr zu Pfingsten nahmen sie beispielsweise in Lorch am Rhein an den Festlichkeiten zum hundertjährigen Bestehen der örtlichen Feuerwehr teil. Besonders eng sind die Kontakte zur freiwilligen Feuerwehr in Fulda. Regelmäßige Besuche verstärken diese Freundschaft ständig mehr.

Stabführer Ludwig Kölm, der „gute Geist“ des Spielmannszuges, ist

seit der Gründung dabei. Damals, so erinnert er sich, erfolgte unter dem ersten Vorsitzenden Walter Hermann und der musikalischen Leitung von Josef Kellendonk ein erfreulich schneller Aufschwung.

Die große Zahl von Fahrten und Konzerten zählten Jahr für Jahr zu den besonderen Ereignissen. Zu erwähnen sind aber auch die Auftritte bei Arbeitsjubiläen, Schützen- und Kinderfesten, bei Veranstaltungen der Feuerwehr und des Deutschen Roten Kreuzes sowie die Teilnahmen an Karnevals- und Martinszügen. Tambourmajor Kölm ist der Meinung, daß man im Verlauf der zwei Jahrzehnte an etwa tausend Veranstaltungen teilgenommen hat. Die Musiker bezeichnen einen solchen Auftritt als „Spiel“.

ZU DEN BILDERN:

Oben: Viel Beifall erhielt der Spielmannszug der ATH am Festabend des zwanzigjährigen Bestehens — Mitte: Spaßmacher Hans van der Linde in voller Aktion — Unten: Erinnerungsfoto mit dem ATH-Spielmannszug am 1. Mai 1954: Über die (alte) Thyssen-Brücke führte der Weg zum Hamborner Altmarkt

Die Männer in der blau-weißen Spielmannskleidung betreiben ihr Musikhobby, um ihren Zuhörern etwas Freude zu bereiten. Darin sehen sie eine lohnende Aufgabe. Damit bereiten sie sich aber auch selbst Freude, zumal sie alle die Geselligkeit mit den Angehörigen gerne pflegen.



Belegschaftsversammlung in Ruhrort

Lohnstruktur konnte erhalten bleiben

Bei den letzten Belegschaftsversammlungen in Ruhrort konnte stellv. Betriebsratsvorsitzender Helmut Kewitz u. a. die Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Kuhn, Generalbevollmächtigten Höfges, Personaldirektor Billen, Betriebsdirektor Dr. Köhler sowie den IG Metall-Gewerkschaftssekretär Hahn begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Eberhard Sauerbier teilte mit, daß sich nach dem letzten prozentualen Tarifabschluß bei der ATH Probleme ergeben hätten, weil man in der Lohnstruktur von den Prämien- zu Festlöhnen übergegangen war. Betriebsräte und Vorstand hätten nach zahlreichen Gesprächen die bestehende Lohnstruktur jedoch erhalten können.

Die Tarifangestellten erhalten nach dem neuen Abkommen eine Erhöhung um elf Prozent auf ihr Gehalt ohne Anrechnung auf die jeweiligen Bezüge. Weil sich der Arbeitgeberverband bisher nicht entschließen konnte, über Systeme von Leistungszulagen bei Angestellten zu verhandeln, will sich der Gesamtbetriebsrat dieserhalb um eine entsprechende Unternehmensregelung bemühen.

Eingehend befaßte sich Eberhard Sauerbier mit den verbesserten Leistungen in der gesetzlichen Krankenversicherung und der Situation bei der Betriebskrankenkasse.

Der Kostenvoranschlag der BKK sieht für das Geschäftsjahr 1974 ein Volumen von etwa 30,5 Millionen DM vor. An Hand von Zahlen verdeutlichte er die Entwicklung der Kosten. Während die Einnahmen

und Ausgaben 1961 (bei 16 700 Mitgliedern) noch bei 7 580 000 DM lagen, sollen sie in diesem Jahr (bei 16 370 Mitgliedern) 30,5 Millionen DM betragen. Bei den Arztkosten ist eine Erhöhung um vier Millionen DM und bei Arzneien, Heil- und Hilfsmitteln aus Apotheken um 4,4 Millionen DM innerhalb von zwölf Jahren zu verzeichnen.

Gbv. Höfges wies in seinem Lagebericht darauf hin, daß es in der Stahlindustrie — im Gegensatz zu anderen Wirtschaftszweigen — noch nicht zu einer wesentlichen Abschwächung der Konjunktur gekommen sei, weil vor allem der Auslandsbedarf noch immer sehr hoch sei. Im Hinblick auf den Auftragsbestand sei die Beschäftigung für etwa drei Monate gesichert.

Die Stahlproduktion bei der ATH lag in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres bei etwa 1,1 Millionen Monatstonnen. Das Werk Ruhrort habe im letzten Vierteljahr 1973 einen Monatsdurchschnitt von 312 000 Tonnen erzielt. Die Stranggießanlage verzeichnete im Oktober 1973 mit 60 000 Tonnen eine Höchstleistung.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Für die Mitarbeiter in den Bereichen der Hamborner Werke und im Thyssenhaus in Düsseldorf findet zwischen dem 1. und 22. Februar eine Röntgen-Reihenuntersuchung statt. Untersuchungsstellen sind die Werksärztliche Dienststelle im Thyssenhaus (1. Etage), das Gesundheitszentrum Hamborn, die Belegschaftshäuser 1 („Bundeshaus“) und 6 (Nähe Tor 7), die Unfallstation Beeckerwerth sowie beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn-Werkstatt, das Eisenbahn-Dienstgebäude im Hafen Schwegeln und der Unterrichtsraum im Sozialgebäude Westende.

Verdienstkreuz für Curt Noël

Am 4. Dezember 1973 wurde Curt Noël, dem leitenden Direktor der mit der ATH verbundenen Ruhrorter Reederei Haeger & Schmidt GmbH, das Verdienstkreuz 1. Klasse verliehen. Im Kreishaus zu Moers fand die Verleihung durch Landrat Rosenberg statt. Die Auszeichnung war verbunden mit den Glückwünschen der Landesregierung und des Kreises.

Der neue Ordensträger hat sich im hohen Maße um die Schubschiffahrt auf dem Rhein verdient gemacht. Seine Initiative führte zum Bau des ersten europäischen Schubbootes „Wasserbüffel“. „Er leitete damit eine Entwicklung ein, die im entscheidenden Maße zur Förderung der volkswirtschaftlich bedeutsamen Transportleistungen der deutschen Binnenschiffahrt beigetragen hat“, heißt es in der Begründung.

In der Laudatio wird außerdem erwähnt, daß sich Curt Noël auch Verdienste um die Organisation der Wasserschutzpolizei von Nordrhein-Westfalen erworben habe. Dank seines Einsatzes seien die bei der Zentralkommission für die Rheinschiffahrt bestehenden internationalen Bestimmungen auf den neuen Verkehrs-



träger ausgeweitet worden. Ferner war Curt Noël besonders um die Verbesserung der Sicherheit im Binnenschiffahrtsverkehr bemüht. Für die Hebung des Ausbildungsstandes der Binnenschiffer hat er sich als Vorsitzender der Schiffschiffkommission ebenfalls sehr stark verwendet.



Stadtrat Dinslaken zu Gast in Hamborn

Interessierte Beobachter und lebhaft Diskussionspartner waren am 6. Dezember die Mitglieder des Dinslakener Stadtrates, die auf Einladung des Vorstandes Werksanlagen in Hamborn und Beeckerwerth besichtigten. Nach der Begrüßung durch Bergassessor a. D. Klaus Haniel besichtigten sie unter Führung der Werksdirektoren Dr. Koenitzer und Dr. Weber das Oxygenstahlwerk in Bruckhausen sowie die Universal-Brammenstraße und das Warmbandwerk in Beeckerwerth. Nach der Besichtigung konnte sich auch Arbeitsdirektor Doese den Gästen widmen. Er hieß sie bei der August Thyssen-Hütte besonders

herzlich willkommen, weil man auf diese Weise zwanglos Gelegenheit habe, als Nachbarn miteinander zu reden. Das begrüßte auch Bürgermeister Karl-Heinz Klingen. Der Dinslakener Stadtrat war übrigens fast vollständig vertreten mit dem stellv. Bürgermeister Hans Efinger, den drei Fraktionsvorsitzenden Franz Brodowski (SPD), Hans Wiechers (CDU) und Heinrich Stang (FDP), mit den drei im Rat vertretenen Damen Therese Benninghoff, Edeltraut Buchmann und Meta Dümmlen sowie außerdem mit drei Beigeordneten Dr. Walter Bückmann, Josef Schmitz und Kurt Scheel.

Klönne führt Gleitzeit ein

Die zur Thyssen-Gruppe gehörende Tochtergesellschaft der Handelsunion AG, das Dortmunder Stahlbau-Unternehmen Aug. Klönne GmbH, führte nach einer zweimonatigen erfolgreichen Probezeit als eine der ersten Gesellschaften der Thyssen-Gruppe für den Bereich der Angestellten die gleitende Arbeitszeit ein. Ausgenommen sind lediglich die Angestellten in Produktion und Montage. Geschäftsführung und Betriebsvertretung entschieden sich zum Jahresende 1973 für eine Fort-

führung dieser Vereinbarung, mit der das Unternehmen seinen Mitarbeitern mehr Unabhängigkeit bieten und für neu zu gewinnende Kräfte noch attraktiver werden will.

Betriebsrat Ruhrort

Aus dem Ruhrorter Betriebsrat ist August Haffner mit der Übernahme einer neuen Position am 8. Januar ausgeschieden, Kurt Sagante rückte für ihn nach. Die Betriebsratsmitglieder Hans Huch und Wilhelm Keuntje gehören seit dem 1. Januar der Paritätischen Kommission an. Als Vertreter für sie wurde Heinz Lahrfield benannt, der die bisherige Funktion von August Haffner in der Lohnkommission übernimmt.

In den Erzbergen Brasiliens

(Schluß des Berichtes von Seite 15)
davon mit einem Fe-Gehalt von 65 bis 68 Prozent.

Das Erz wird zum Teil mit Lastwagen gleich zu den Kunden gebracht, zum Teil aber auch zur Zentralbahn und von dort aus weitertransportiert. In einem Kreis von etwa 160 Kilometer um die Mine befinden sich eine Reihe kleinerer Werke, die zusammen etwas über 6000 Tonnen Stahlerzeugung im Monat haben. Die Produktion der gesamten westlichen Minas-Region beläuft sich zur Zeit auf gut 100 000 Tonnen.

Rund 180 Belegschaftsmitglieder hat die Grube Feijão. Zum größten Teil wohnen auch sie — übrigens mietfrei — in werkseigenen Siedlungen, weil es in unmittelbarer Nähe der Grube keine größeren Ansiedlungen gibt. Mit der wachsenden Produktion und wachsender Belegschaftszahl muß natürlich auch die Anzahl der Häuser steigen. Das ist

fast symptomatisch für das Wachstum in Brasilien, von dem es neu in einer deutschen Tageszeitung hieß: „Ein Riese ist erwacht.“

Die Stranggießanlage Ruhrort

(Schluß des Berichtes von Seite 9)

ber nun die vorerst letzte Höchstmarke: Es wurden 31 Chargen mit 3960 Tonnen in einer Länge von 1691 Meter in 35,5 Stunden vergossen. Zahlen, an die vor einigen Jahren niemand zu denken wagte. Derartige Produktionszahlen lassen sich allerdings nur dann erzielen, wenn mindestens 80 Prozent der Produktion im Sequenzguß erfolgen kann und die Sequenzserie ein Vielfaches der früher errechneten und angenommenen Dreier- oder Vierer-Sequenzen ist.

1974 wird die Treibrichtmaschine umgebaut, womit eine Steigerung um 10 000 Tonnen je Monat erwartet wird.



KARL FALKNER
Kranführer
Erh.-Betr. Bruckhausen
22. Februar



HELMUT RICHLITZKI
1. Wachmann
Werkschutz
24. Februar



JOSEF RETAISKI
Stahlwerksarbeiter
Oxygenstahlwerk Bruckhausen — 26. Februar



JOSEF MAAG
Verlader
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 8. März



ANTON KURZAWA
Sinterarbeiter
Sinteranlage II
Schweigern — 11. März



MARGARETE CHRISTMANN
Hilfsfacharbeiterin
Grafische Anstalt Ruhrort
17. März



HEINRICH HEUSER
Kranführer
Erh.-Betr. Bruckhausen
21. März



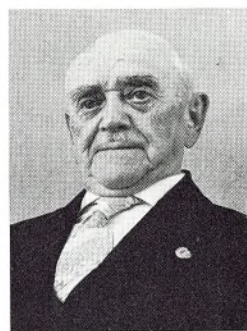
REINHOLD HORN
Vorarbeiter
Glüherei Grillo Funke
24. März



EDUARD MICHALCZAK
Magazinausgeber
Lagerverwaltung Ruhrort
29. März

90 JAHRE

OSKAR SCHMIDT



Am 5. Oktober vollendete Oskar Schmidt sein neunzigstes Lebensjahr. Damit reihte sich dieser Hüttenmann in die kleine Schar der ältesten ATH-Pensionäre ein. Herr Schmidt wurde am 5. Oktober 1883 in der niederschlesischen Stadt Sagan geboren. Um die Jahrhundertwende kam er nach Hamborn und fand im Maschinenbetrieb

Stahl- und Walzwerke im August 1901 einen geeigneten Arbeitsplatz. Als Maschinist war er bis zum 17. November 1945 auf der

Hütte tätig und ging dann nach 44 Dienstjahren in den Ruhestand. Oskar Schmidt, der 1902 zu den Mitbegründern der damals noch freiwilligen Werkfeuerwehr der Hütte gehörte, hat in seinem Ruhestand nie etwas vom Rasten gehalten. Das erklärt auch, warum dieser Pensionär noch geistig frisch und munter ist. So war er auch an seinem Geburtstag seinen Gästen ein flotter Gesprächspartner, dem ein Schnäpschen und ein Bier erst recht an seinem Ehrentag mündete. Die Glückwünsche der ATH und des Jubilarenvereins Hamborn überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.

90 JAHRE

THEODOR DOBIEGALA



Am 14. Oktober gab es in Kapellen, Am Moersbach 16, ein Haus voller Gäste. Theodor Dobiegala wurde neunzig Jahre alt, ein seltenes Ereignis, das natürlich gefeiert wurde. Herr Dobiegala wurde 1883 in Lubasch bei Posen geboren. Erst nach seiner Militärzeit kam er ins Industriegebiet. Man schrieb damals das Jahr 1904. Nach einer kurzen Tätigkeit auf einer Schachtanlage kam er im Oktober 1906 bereits zur Hütte nach Bruckhausen, die in jenen Tagen noch Gewerkschaft Deutscher Kaiser hieß. Hier wurde er im Hochofenbetrieb als Bunkermann eingesetzt. Wie dieser betagte Hüttenmann sich noch zu erinnern weiß, herrschte zu der Zeit noch ländliche Idylle in Hamborn. In den letzten Jahren seiner Tätigkeit im Hochofenwerk



war Theodor Dobiegala Schlackenmann. Nach einer kurzen Zeit beim Werkschutz schied Dobiegala dann nach über 42 Dienstjahren im März 1949 aus dem Dienst bei der ATH. Nachbarn, Verwandte und Bekannte gratulierten Theodor Dobiegala zu dem seltenen Geburtstag. Für die ATH und den Jubilarenverein überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung herzliche Glückwünsche.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beckerwerth

Hans Ullrich, Schlosser, Erh.-Betr. Hochofen Hamborn, 18. Februar
Karl Wolters, Gruppenleiter Zentrale Reparaturabteilung, 25. Februar
Helmut Doering, Operator, Technische Datenverarbeitung, 27. Februar
Walter Koscinski, Kolonnenführer, Erh.-Betr. Beckerwerth, 8. März
Hans-Günter Zirwes, Handlungsbevollmächtigter, Verkauf P, 9. März
Alfons Wenzlaff, Meister, Kokerei, 10. März
Karl-Heinz Fuchs, Kranführer, Erh.-Betr. Bruckhausen, 14. März
Heinz-Dieter Jacoby, kaufm. Angestellter, Thyssen Qualitätsstahl-Verkaufsgesellschaft mbH, 14. März
Ludwig Jung, Vorarbeiter, Warmbandwerk I, 15. März
Horst Becker, Aufzugführer, Erh.-Betr. Hochofen Hamborn, 17. März
Friedrich Blaszkiewicz, Säger, Abnahme, 30. März

Betriebsbereich DU-Süd

Karl Kreuzmann, Hauswart, Allgemeine Verwaltung, 16. Februar
Gerhard Sparrer, Kranführer, Kranbetrieb Großenbaum, 16. Februar
Hans Thelen, Qualitätsvorarbeiter, Güteüberwachung, 16. Februar
Paul Grzesiak, Hauptsteuermann, Kaltwalzwerk, 18. Februar
Wilhelm Büttner, Maurer, Schlosserstützpunkt, 21. Februar
Rudolf Franken, Reservekranführer, Kranbetrieb, 21. Februar
Rudolf Winkelmann, techn. Angestellter, Abnahmzentrale, 21. Februar
Johann Hermanns, Verleger, Glühofen, 21. Februar
Johann Flecken, Abnahmehandwerker, Abnahme, 23. Februar
Heinrich Watermann, Vorarbeiter, Walzwerk Großenbaum, 11. März
Hans Schilling, Betriebsleiter, Kaltbandwerk III, 15. März
Albert Blumenkamp, Vorarbeiter, Schlosserstützpunkt, 16. März
Erwin Paulweit, Qualitätsbeobachter, Güteüberwachung, 30. März
Hermann Brockhaus, Qualitätsbeobachter, Breißeilwalzwerk, 31. März

Werk Ruhrort

Heinrich Clemens, Platzarbeiter, Hochofen, 8. Februar
Ehrenfried Dort, Lohnbuchhalter, Lohnabrechnung, 8. Februar

Zum Tode von Professor Forstmann

150 Gramm entschieden

Im hohen Alter von 91 Jahren starb am 2. November in Essen Professor h. c. Dr. rer. pol., Dr. h. c. Walter Forstmann, der im Ruhrgebiet vor allem als „Siedlervater“ bekannt wurde. Dr. Forstmann, während des ersten Weltkrieges erfolgreichster deutscher U-Boot-Kommandant und mit dem Pourle-Mérite ausgezeichnet, kam nach Kriegsende zur ATH. Hier leitete er das Wohnungswesen und den Werkschutz, bis er 1933 in den Vorstand der Wohnstätten-Gesellschaften eintrat.

Erst im Jahre 1950 mit fast siebenzig Jahren ging er in den Ruhestand. Auf seine Anregung hin entstanden über 3500 Kleinsiedlerstellen und nach dem Zweiten Weltkrieg an Rhein und Ruhr dreißig Pestalozzi-Dörfer für 4500 revierfremde Berglehrlinge.

Rolf Milser, qualifizierter Gewichtheber des VfL Duisburg-Süd, nahm an den Weltmeisterschaften teil, die in der kubanischen Hauptstadt Havanna stattfanden. Obwohl der „Kran von Hüttenheim“ im Leichtschwergewicht zwei deutsche Rekorde schaffte, reichte es nicht zu einer Medaille. In der Gesamtwertung (Reißen und Stoßen) belegte Milser mit 332,5 kg (neuer deutscher Rekord) den 4. Rang. Sein Rivale Sochanski aus Polen konnte diese ausgezeichnete Leistung zwar nicht überbieten, hatte aber 150 Gramm weniger Eigengewicht auf die Waage gebracht; das gab den Ausschlag zugunsten des polnischen Athleten im Kräftevergleich um den 3. Platz. Den zweiten deutschen Rekord verbuchte der 22jährige Meisterathlet aus Hüttenheim im Reißen, als er 145 kg zur Hochstrecke brachte.



DIAMANTENE HOCHZEIT
EHELEUTE FUSS



In erstaunlicher Frische feierten am 22. November die Eheleute Amandus und Katharina Fuß das seltene Fest der Diamantenen Hochzeit. Amandus Fuß wurde 1889 in Dortmund geboren. Als Soldat lernte er seine Frau kennen. Nach der Militärzeit kam Herr Fuß im August 1911 zur Hütte, wo er im Walzwerk II einen Arbeitsplatz fand. Nach einer kurzen auswärtigen Tätigkeit, während der auch die Eheschließung erfolgte, kehrte Amandus Fuß zur Hütte wieder zurück. Bis kurz nach dem

Ende des letzten Krieges war er in der Stabeisen-Adjustage als Chargiererr tätig. Die schlechten Nachkriegsjahre der Hütte erlebte er im Außenbetrieb und in der Leihstelle. Als Wachmann beim Werkschutz schied er im April 1945 nach über dreißig Dienstjahren aus. Den dann beginnenden Ruhestand haben Amandus Fuß und seine Frau sehr lebendig gestalten können, worauf sicherlich ihre Rüstigkeit zurückzuführen ist. Der sonst sehr exakte Tagesablauf mußte am Tage der Diamantenen Hochzeit der Feierlichkeiten wegen unterbrochen werden. Zahlreich waren die Glückwünsche. Für die ATH gratulierte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.

Paul Kowalski, Vorarbeiter, Lagerverwaltung, 8. Februar

Edmund Malczewski, 1. Oberfeuerwehrmann, Werkschutz, 8. Februar

Günter Regnerl, Vorarbeiter Probenehmer, Forschung, 8. Februar

Walfried Schneider, Walzmeister, Blockstr. 2 N, 8. Februar

Wilhelm Sormund, 1. Schmelzer, Hochofen, 8. Februar

Kurt Spittmann, 3. Isolierer, Werkstätten, 8. Februar

Franz Worms, Warenkontrollleur, Lagerverwaltung, 8. Februar

Erich Goerke, 1. Elektriker, Forschung, 9. Februar

Wilhelm van Laak, Vorarbeiter, Nordhafen, 9. Februar

Erich Thoenelt, Hilfsformer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 9. Februar

Wilhelm Boothe, Platzarbeiter, Hochofen, 10. Februar

Paul Morczinek, 1. Stoffwärtler, Stoffwirtschaft, 10. Februar

Karl Roettges, Steuer Böhne, Bolckstraße 2 N, 10. Februar

Günter Post, Vorarbeiter, Möllering, Hochofen, 11. Februar

Johann Rosch, Heilgehilfe, Gesundheitswesen, 11. Februar

Hermann Stender, Vorarbeiter, Züchtung, 11. Februar

Franz Urbanek, Fahrer Schwertransporte, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 11. Februar

Heinrich Klein, Kran- und Gebäuderevisor, Maschinenabteilung, 12. Februar

Engelbert Preiss, Möllerarbeiter, Hochofen, 14. Februar

Rudolf Hansmann, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 15. Februar

Werner Biesen, Maschinist, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 18. Februar

Werner Jechorek, Vorarbeiter Modellschreiner, Werkstätten, 18. Februar

Franz Wiese, 1. Dreher, Werkstätten, 21. Februar

Rudolf Mass, 2. Stoffwärtler, Stoffwirtschaft, 24. Februar

Paul Bourscheidt, techn. Angestellter, Energieabteilung, 28. Februar

Herbert Breuker, Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 28. Februar

Wilhelm Kaiser, qual. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 28. Februar

Helmut Besau, Gruppenleiter, Kraftfahrzeug-Einsatz, 1. März

Wilhelm Corcilus, Laborant, Labor, 1. März

Heinrich Deinert, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 1. März

Heinrich Dirbach, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 1. März

Magdalene Mader, Stenotypistin, Wareneingang Frachtenabrechnung, 1. März

Heinrich Rayen, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 1. März

Hermann Usche, qual. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 9. März

Heinz Böker, Oberbrandmeister, Werkschutz, 12. März

Friedrich Hirtz, 1. Oberfeuerwehrmann, Werkschutz, 16. März

Josef Welling, 1. Klempner, Werkstätten, 24. März

Werner Jesionowski, Vorarbeiter Stahlbau-schlosser, Werkstätten, 29. März

Friedrich Niederste-Ost-holt, Steuer, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 29. März

Hans Buesing, 1. Stahlbauschlosser, Werkstätten, 30. März

Ludwig Plis, Waschraumwärtler, Soziale Betriebseinrichtungen, 30. März

Werkbereich Kokerei ATH

Heinz Kutsch, Vorarbeiter, 9. März

Werkbereich „Grillo Funke“

Wilhelm Dohmann, Eisen- ausgeber, 1. März

Margret Köhlertz, kaufm. Angestellte, 1. März

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werk Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

NEUMANN, Ernst
PETER, Erich
JABLONSKI, Kasimir
FAHNENBRÜCK, Johann
BACHEN, Herbert
WINKLER, Dieter
BRÜNKEN, Gerhard
FALSZEWSKI, Eduard
KARG, Hermann
BUSCH, Hermann
SIEBER, Franz
DIECKMANN, Paul
KUGUS, Erich
KEMPMANN, Wilhelm
OCHTROP, Josef
TYCA, Josef
BATZKE, Emil
GIERCKE, Bruno
EISMANN, Adolf
HAGER, Friedgart
UNTERBERG, Johann
DZIKOWSKI, Boleslaus
SCHLACHT, Herbert
BURZLAUER, Wolfgang
PODWALSKI, August
WERMANN, Hermann
MÜLLER, Georg
SCHRODER, Werner

geb.	gest.
1912	26. Sept.
1917	6. Okt.
1913	14. Okt.
1876	27. Okt.
1926	31. Okt.
1939	7. Nov.
1904	12. Nov.
1924	12. Nov.
1903	14. Nov.
1919	16. Nov.
1909	16. Nov.
1900	18. Nov.
1923	19. Nov.
1888	21. Nov.
1904	21. Nov.
1920	24. Nov.
1901	30. Nov.
1904	30. Nov.
1926	1. Dez.
1923	4. Dez.
1899	5. Dez.
1909	11. Dez.
1918	14. Dez.
1882	28. Dez.
1897	28. Dez.
1906	28. Dez.
1905	1. Jan.
1926	9. Jan.

Werk Duisburg-Süd

NEBE, Ernst
WOLLNER, Reinhold

1. Wachmann, Werkschutz
Oberwachmann, Werkschutz

1913	26. Okt.
1910	7. Dez.

Werk Ruhrort

ELBEL, Wilhelm
MISIAK, Johann
DEKOW, Wilhelm
FLIERL, Melchior
JAGER, Heinrich
HAASPER, Willi
HERFET, Hubert
LINNEKEN, Ernst
PORSCHKE, Paul
WOLNIAC, Johann
LINDEMANN, Erich
SCHWARZ, Johann
SCHONSEE, Franz
HERK, Erich
HEUER, Günter
CROONEN, Jakob
JACKOWSKI, Roman
SCHELP, Wilhelm
BRAAM, Mechthilde
BONGERS, Gerhard
KÜPPER, Dietrich
KOSTEN, Johann
GARTHMAN, Wilhelm
KRAUSE, Johannes
WOZLAWEK, Ernst

Pensionär (Waschraumwärtler, Belegschaftsräume)
Pensionär (Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlw.)
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetrieb Walzwerke)
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke)
Pensionär (Vorzeichner, Werkstätten)
qual. Feinmechaniker, Werkstätten
Pensionär (Maurer, Martinwerk)
Pensionär (Vorarbeiter, Energieabteilung)
Pensionär (Schleifer, Züchtung)
Pensionär (Wagenbekleber, Eisenversand)
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetr. Stahlw./Walzw.)
Pensionär (Schmelzer, Martinwerk)
Pensionär (Werkzeugausgeber, Mech. Hauptwerkstatt)
Pensionär (Züchtungsarbeiter, Walzwerke)
Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb Hochofen
Pensionär (Dreher, Werkstätten)
Pensionär (Handlanger, Martinwerk)
Pensionär (Apparatewartler, Hochofen)
Pensionär (Putzfrau, Allgemeine Verwaltung)
Pensionär (Hebelschführer, Walzwerke)
Pensionär (Lokführer, Maschinenbetrieb)
Pensionär (Maschinist, Erhaltungsbetrieb Walzwerke)
Pensionär (Betriebschlosser, Masch.-Betrieb Hochofen)
Pensionär (Schlosser, Masch.-Betrieb Ofenbau)
Pensionär (Verlader, Walzwerke)

1908	7. Sept.
1909	7. Okt.
1905	27. Okt.
1899	13. Nov.
1904	13. Nov.
1921	16. Nov.
1904	17. Nov.
1896	18. Nov.
1895	19. Nov.
1899	19. Nov.
1911	20. Nov.
1905	28. Nov.
1898	29. Nov.
1920	30. Nov.
1923	30. Nov.
1899	5. Dez.
1903	5. Dez.
1896	5. Dez.
1902	12. Dez.
1900	17. Dez.
1877	19. Dez.
1897	20. Dez.
1908	22. Dez.
1912	23. Dez.
1901	2. Jan.

Werk Hüttenbetrieb

KULESSA, Karl
SCHOLZ, Hugo
KARLBOWSKI, Waldemar

Pensionär (qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Schlackenkipper, Hochofen)
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)

1901	4. Nov.
1909	10. Nov.
1901	7. Dez.

100 JAHRE ALT

Julius Pistoll, Walsum, Schillerstr. 28, bei Mit-tag, 10. März

96 JAHRE ALT

Richard Born, Duisburg-Meiderich, Heisingstr. Nr. 30, 24. März

93 JAHRE ALT

Christ. Dommermuth, Duisburg-Hamborn, Heinrichstr. 39, 10. März

Oskar Mogk, Duisburg-Hamborn, Bischofskamp Nr. 85, 20. Februar

91 JAHRE ALT

Heinrich Maas, Walsum, Römerstr. 110, 20. März

90 JAHRE ALT

Johann Hinsenkamp, Oberhausen-Holten, Siegesstr. 144, 24. März

85 JAHRE ALT

Josef Jares, Duisburg-Laar, Friedrich-Ebert-Straße 102, 16. Februar

Amandus Fuß, Duisburg-Hamborn, Mittelstr. 11, 18. Februar

Hermann Gartmann, 4130 Moers-Asberg, Andreasstr. 44 a, 18. Februar

Hermann Czok, Duisburg-Beeckerwerth, Alten-ahrer Str. 12, 22. Februar

Karl Lukas, Niedersteinbach ü. Neuwied, Hauptstr. 1, 1. März

Max Lucke, Duisburg 1, Gitschiner Str. 30, bei Brühl, 27. März

80 JAHRE ALT

Heinrich Illbruck, Duisburg-Laar, Deichstr. 33, 17. Februar

Josef Cronauge, Duisburg-Hamborn, Obere Holtener Str. 114, 18. Februar

Heinrich Balzer, Duisburg-Hamborn, Hans-Sachs-Straße 32, 19. Februar

Josef Orminski, Walsum, Finkenplatz 2, 23. Februar

Julius Lewandt, Duisburg-Ruhrort, Fürst-Bismarck-Str. 5, 26. Februar

Heinrich Hasshoff, Duisburg-Beeck, Neanderstr. 115, 2. März

Dietrich Schmitz, Duisburg, Schwiesenkamp Nr. 57, 2. März

Theodor Sweets, Duisburg-Laar, Kanzlerstr. Nr. 5, 7. März

Paul Keuchel, Duisburg-Hamborn, Westfälische Straße 35, 8. März

Wilhelm Herten, Duisburg-Hamborn, Gartenstr. 29, 9. März

Karl Salfeld, Duisburg-Meiderich, Sommerstr. Nr. 92, 12. März

Wilhelm van Hoogstraten, Düsseldorf, Fritz-von-Wille-Str. 12, 15. März

Hermann Winkler, Duisburg-Hamborn, Reuterstraße 5 a, 20. März

Fritz Hertel, Berlin 48, Kaiserallee 53, 30. März

Wilhelm Oberlaender, Duisburg-Hamborn, Preußenstr. 40, 30. März

GOLDENE HOCHZEIT

Eheleute Paul Karwig, Walsum, Heinstr. 71, 19. Dezember

Eheleute Wilhelm Wittwer, 8211 Schleching, Austr. 34, 3. Januar

Eheleute Peter Michels, Duisburg-Beeck, Lieh-hegenstr. 11, 16. Januar

Eheleute Hermann Rüsen, Duisburg-Hamborn, Im stillen Winkel 47, 17. Januar

Eheleute Josef Ufnowski, Duisburg-Meiderich, Neumühler Str. 25, 19. Januar

Eheleute Johann Vasen, 4131 Orsoy, Kuhdyk 58, 19. Januar

Eheleute Johann Ritthoff, Duisburg-Meiderich, Alsenstraße 17, 31. Januar

Eheleute Arnold Harmes, Duisburg-Beeck, Leib-nitzstr. 10 a, 1. Februar

Eheleute Leo Peterrek, Duisburg-Laar, Schill-strasse 57, 9. Februar

Eheleute Peter Willems, Dinslaken, Buengeler Straße 64, 9. Februar

Eheleute Hermann Bettges, Duisburg-Meide- rich, Neustr. 29, 14. Februar

Eheleute Otto Vohl, Duisburg-Beeck, Stockumer Straße 24, 16. Februar

Eheleute Theodor Dahl-bender, Duisburg, Kö-nigsberger Allee 118, 21. Februar

Eheleute Johann Paw-lowski, Homberg, Hu-semannstr. 3, 23. Februar

Eheleute August Hunold, Friedrichsfeld, Hugo-Müller-Str. 50, 1. März

Eheleute Robert Obieglo, Duisburg-Hamborn, Holtener Str. 236, 3. März

Eheleute Johann Dubisz, Duisburg-Beeckerwerth, An der Vogelwiese 14, 29. März

Eheleute Johann Weber, 4018 Langenfeld/Rhein-land, Kronprinzenstr. Nr. 99, 29. März

PERSONALMAPPE

Ernannt wurden mit Wir-kung vom 1. Oktober, zu Abteilungsleitern:
Dr. Helmut Ewers, Konzern-Abrechnung
Dipl.-Kfm. Wilhelm K ü p p e r, Kosten und Erfolg
Kurt Riffel, Roh-stoff-Abteilung
zu Betriebsdirektoren:
Dipl.-Ing. Werner Kei-ne-Kieffmann, Neubau-Abteilung
Dipl.-Ing. Horst Wis-sel, Betriebswirt-schaft.

Der Aufsichtsrat hat die Erteilung der Prokura ge-nemigt an:

Dr.-Ing. Heinrich Rei-le-meyer, For-schung und Qualitäts-wesen
Dipl.-Kfm. Reinhold Sch ä f e r, Kosten und Erfolg
Wilhelm Sch ä f e r, Personal- und Sozial-leitung Hamborn
Georg Sch ü s t e r, Organisation/Zentrale Datenverarbeitung
Dipl.-Kfm. Helmut St o l p m a n n, Steuerabteilung.

Der langjährige Leiter der Personalabteilung für Lohnempfänger/ Hamborn, Prokurist Dr. Ulrich M ü l - l e r, ist am 31. Dezember 1973 in den Ruhestand getreten. Seine Nachfolge hat mit Wirkung vom 1. Januar 1974 Prokurist Wil-helm Sch ä f e r angetre-ten.

Nach dem Ausscheiden von Oberg. Johann Ma-tern, langjähriger Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit Ruhrort, hat Abteilungschef Hel-mut W i e c z o r e k mit Wirkung vom 1. November 1973 die Leitung der Ab-teilung Arbeitssicherheit Ruhrort übernommen.

Im Zuge des Ausschei-dens von Betriebschef K o c h, langjähriger Lei-ter des Technischen Aus-bildungswesens Ruhrort, sind innerhalb der Tech-nischen Ausbildungswesen der ATH folgende personelle Umbesetzun-gen erfolgt:
Mit Wirkung vom 1. Sep-tember hat Betriebsleiter Hö-sel, bisher Tech-nisches Ausbildungswesen/Hamborn, die Leitung des Technischen Ausbil-dungswesens/Ruhrort übernommen.
Der bisherige Leiter der Ausbildungswerkstatt Duisburg-Hochfeld,

K l e i n w e g e n, hat gleichzeitig im Bereich des Technischen Ausbil-dungswesens Hamborn an Stelle von Betriebs-leiter Hösel die Leitung der Werkstatt übernom-men. Die Leitung der Aus-bildungswerkstatt Duis-burg-Hochfeld wird von ihm bis auf weiteres kom-missarisch wahrgenom-men.

Mit Wirkung vom 1. Ok-tober wurde der Erhal-tungsbetrieb Duisburg-Süd und Finnentrop aus dem Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth ausgeglied-ert und unter Oberg. W e n d e der Werks-leitung Duisburg-Süd und Finnentrop unterstellt.

