



unsere ATH

15. Jahrgang Dezember 1969 Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

12



Auto-Verschrottung in fünf Großanlagen

Die Studiengesellschaft für Autoverschrottung, der die Firmen Eisen und Metall A.G., Gelsenkirchen, Hansa-Rohstoffverwertung GmbH, Düsseldorf, Klöckner & Co., Duisburg, sowie die zur Thyssen-Gruppe gehörende Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH, Düsseldorf, gehören, hat die Vorbereitung zur endgültigen Errichtung mehrerer über die Bundesrepublik verteilter Großanlagen für die Verschrottung von

Autokarosserien, sog. Shredder-Anlagen, beschlossen. Der Vorsitz der Beirats dieser Gesellschaft ist Direktor Walter Nerlich (Vorsitzer der Geschäftsführung von Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg), Stellvertreter Direktor Liemersdorf (Vorstandsmitglied der Eisen und Metall). Die vorläufige Geschäftsführung der Gesellschaft liegt in den Händen von Direktor Louis (Sonnenberg) und Direktor Werzner (Klöckner).

MIT 50 PROZENT beteiligt war die ATH am Stammkapital von 15 Millionen DM der Barbara Erzbergbau GmbH, Düsseldorf. Am 1. Oktober 1969 hat die ATH diese Beteiligung an die Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, verkauft. Die andere Hälfte der Barbara-Geschäftsanteile wurde von den bisherigen Eigentümern — drei Hüttenwerken — an die Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG, Dornap, abgegeben. Aus Kostengründen ist die Förderung von Erz aus inländischen Gruben und der Einsatz bei den Hüttenwerken seit Jahren rückläufig.

DAS NEUE OXYGEN-STAHLWERK der ATH in Bruckhausen nahm Ende September seinen Betrieb auf. Damit ist das Stahlwerk nach nur fünfzehn Monaten während der Montage angelaufen. In dieser Ausgabe stellt die Werkzeitung den neuen Betrieb ausführlich vor. Dr.-Ing. Vorwerk berichtet über die Produktionsanlagen, Oberingenieur Kleine-Kleffmann über die bauliche Seite und Prof. Schupp und Architekt Winkhaus (Essen) über die architektonischen Probleme, die beim Bau des Stahlwerks zu lösen waren. (Siehe die Berichte auf S. 4—13.)

VERDREIFACHT hat sich die Rohstahl-Erzeugung der Hüttenwerke im Bereich der Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel im Verlauf der vergangenen fünfzehn Jahre. Sie stieg seit 1952 auch innerhalb der Europäischen Gemeinschaft, an deren Gesamt-Erzeugung ihr Anteil von elf auf fünfzehn Prozent zunahm. Mit 14,8 Millionen Tonnen (1968) ist die Erzeugung der Werke im Kammerbezirk größer als die Gesamtproduktion Belgiens, dreimal so groß wie die Luxemburgs und viermal größer als die der niederländischen Stahlindustrie.

575 MILLIONEN TONNEN STAHL erwartet das Internationale Eisen- und Stahlinstitut im Jahre 1970. Diese Mitteilung machte IISI-Generalsekretär Baker auf dem dritten Kongreß, den diese Vereinigung diesmal in der japanischen Hauptstadt durchführte. Dr. Sohl gab in Tokio die Präsidentschaft im IISI ab an den Präsidenten der Armco Steel Corporation, Johnston. Die Werkzeitung berichtet in diesem Heft (Seite 17 bis 21) über diese Tagung und eine Ostasien-Reise deutscher Wirtschaftspublizisten.



„STOPP DEN UNFALL“ — mit einer groß angelegten „Aktion gegen den Unfall 70“ will der Hauptverband der Gewerblichen Berufsgenossenschaften unter diesem Schlagwort ein halbes Jahr lang auf die Öffentlichkeit eintrommeln, um sie sicherheitsbewußter zu machen. In großformatigen Anzeigen in den Zeitungen wird ab Januar für die Sicherheit regelrecht geworben. Die Aktion erstreckt sich auf das ganze Land Nordrhein-Westfalen. Große Plakate in den Betrieben und Schulen sollen den Sicherheitsgedanken populärer machen. Als Symbol wird eine geöffnete Hand bald überall von Plakataufhängern dem Betrachter entgegengestreckt — sie soll das Gefühl für lauernde Gefahren in jedem einzelnen deutlicher werden lassen.

AN DER ERZPRODUKTION Liberias, die im Jahre 1969 mit 21,2 Millionen Tonnen eine Rekordhöhe erreicht, wird die Bong Mining Company mit etwa 3,7 Millionen Tonnen oder einem Sechstel beteiligt sein. Die internationale mauritanische Erzgesellschaft „Miferma“ erhöhte auch in diesem Jahr ihre Produktion, die sich 1968 auf 8,3 Millionen Tonnen stellte. Sierra Leone, dem dritten afrikanischen Land, aus dem die Thyssen-Gruppe Erz bezieht, exportiert 1969 rd. 2,9 Millionen Tonnen. Der Hafen Pepel kann jetzt von 100 000-t-Frachtern angelaufen werden.

VERSTORBEN ist am 7. November im Alter von 73 Jahren Hütten-direktor i. R. Dipl.-Ing. Kurt Brandenburg. Nahezu dreißig Jahre lang war er an leitender Stelle bei der Niederrheinischen Hütte AG tätig. Ihrem Vorstand gehörte er seit Neugründung des Unternehmens im Jahre 1948 bis zu seiner Pensionierung Ende 1961 an. Nach den schweren Zerstörungen durch den Krieg und nach Abwehr der Demontage, die seine erste Aufgabe als Vorstandsmitglied bei Niederrhein war, galt seine Tätigkeit dem Wiederaufbau und der Modernisierung des Werkes.

JOHANNES STAPPERT, der erste Betriebsratsvorsitzende der Hüttenwerk Oberhausen AG, ist am 8. November im Alter von nur fünfzig Jahren nach langer Krankheit gestorben. Johannes Stappert gehörte seit zwanzig Jahren, davon seit 1959 als Vorsitzender, dem Betriebsrat der HOAG an. Seit 1962 war er Mitglied ihres Aufsichtsrats. Im gewerkschaftlichen Bereich war Johannes Stappert als zweiter Ortsbevollmächtigter der Industrie-Gewerkschaft Metall in Oberhausen und als Mitglied der Großen Tarifkommission tätig.

Herausgeber:

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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52
Bilder: Bazzechi, Bonsmann, vom Endt, Gecks, Grempel, Kunze, Lang, Lehmann, Metzger, Meyer, Preuß, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Suhrmeyer, Vietz, Warne, IISI-Bildstelle, dpa — Luftaufnahmen: Albert Kardas (freig. Reg.-Präs. Düsseldorf unter Nr. 20/76/9161) und Walter Moog (freig. Reg.-Präs. Düsseldorf unter Nr. 19/78/8484 und 19/80/8708)

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

TITELBILD: Im Konverter-Leitstand des neuen Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen: Von diesem Steuerpult aus wird der Blasprozeß für einen der beiden Großkonverter gelenkt und überwacht. (Farbaufnahme: Karl-Ulrich Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: Ein neues Wahrzeichen für die ATH und Bruckhausen ist in der Nacht die in 85 Meter Höhe über dem Stahlwerk stehende Fackel, mit der die entstaubten Konverter-Abgase verbrannt werden. (Farbaufnahme: Karl Lang) Einen ausführlichen Bericht über das neue Stahlwerk gibt die Werkzeitung in diesem Heft auf den Seiten 4 bis 13

Aus dem Inhalt:

	Seite
Weihnachtsgruß des Vorstandes und Betriebsrates	3
Das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen	4
Die Errichtung des Oxygenwerkes	10
Architektonische Probleme beim Bau des Stahlwerkes	12
Fritz Thyssen Stiftung gab 86 Millionen DM	14
Der IISI-Kongreß 1969 in Tokio	17
Zwischen Tokio und Taiwan	19
Investment-Clubs der ATH legen ihr Geld in Aktien an	22
Neue Förderung für Studenten der Hüttentechnik	22
Vater Rhein magerte im Herbst stark ab	23
Schülerzeichnungen von Bong Town in Liberia	24
Die Stadtautobahn Duisburg—Walsum	26
Asiatische Handelsmesse Teheran	28
132 Goldjubilare auf froher Fahrt	32
Hamborner Betriebsrat berichtet der Belegschaft	33
Maschine sortiert Halbzeug	34
Das Stadtbild in der Welt von morgen	36
Wetterfeste Stähle im Hochbau von morgen	39
223 Lehrlinge beendeten ihre Lehrzeit	42
Dr. Paul Ischebeck zum Gedenken	43
Die Bestimmungen des Lohnfortzahlungsgesetzes	43
Die Gefahr kommt aus der Wand	45
Dr. Lückerrath 65 Jahre	46



Ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches 1970!

Wir stehen am Ausgang eines arbeitsreichen Jahres, das von einem weltweiten Aufschwung der Stahlkonjunktur geprägt war. Produktion und Absatz mußten bis an die Grenze des Möglichen gesteigert werden, um den wachsenden Lieferwünschen unserer Kunden ebenso wie den verstärkten Anforderungen unserer Konzerngesellschaften in der Thyssen-Gruppe nachkommen zu können.

Daß wir auf ein erfolgreiches Jahr zurückblicken können, ist dem unermüdlichen Einsatz unserer Mitarbeiter zu verdanken. Sie haben tatkräftig dazu beigetragen, in allen Bereichen der ATH die noch vorhandenen Leistungsreserven zu mobilisieren.

1969 war aber nicht nur ein Jahr neuer Spitzenleistungen in Erzeugung und Absatz — es war auch ein Jahr des dynamischen Ausbaus unserer Werke, dessen vorläufiger Höhepunkt Ende September mit der Inbetriebnahme des neuen Oxygen-Stahlwerks im Werk Bruckhausen erreicht wurde.

In allen ATH-Werken werden zur Zeit größere Bauvorhaben verwirklicht. Sie dienen neben dem Ausbau der Produktion vor allem auch einer weiteren Rationalisierung unserer Fertigung. Das bedeutet Stärkung des Unternehmens und weitere Sicherung der Arbeitsplätze unserer Belegschaft — eine Aufgabe, die wir auch heute, wo Produktion und Absatz auf hohen Touren laufen, nicht vernachlässigen dürfen; denn wir müssen gewappnet bleiben für weniger gute Zeiten.

Mit Zuversicht gehen wir in das neue Jahr. Wir wissen, daß es uns wiederum viel Arbeit bringen wird. Wir hoffen zugleich, daß uns auch im Jahre 1970 der Erfolg nicht versagt bleibt.

Zum Jahreswechsel gilt unser Dank allen Mitarbeitern für die unter vielfach erschwerten Bedingungen geleistete Arbeit. Wir wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen, unseren Pensionären und den Freunden der ATH ein glückliches und erfolgreiches neues Jahr.

Duisburg-Hamborn, im Dezember 1969

Der Vorstand

Rückschau halten über das zu Ende gehende Jahr und einen Blick in das neue Jahr zu wagen, ist an dieser Stelle zu einer Tradition geworden. Das Jahr 1969 ist für die deutsche Stahlindustrie zu dem erfolgreichsten der Nachkriegszeit geworden. Im Bereich der August Thyssen-Hütte AG kam es in allen Werksteilen zu immer neuen Rekordergebnissen der Produktion, des Umsatzes und der Produktivität.

Ohne eine große Leistungssteigerung in den Betrieben, Werkstätten und Büros wären diese Rekorde nicht möglich gewesen. Erschwerend wirkte sich dazu der Umstand aus, daß durch die Lage auf dem Arbeitsmarkt die notwendigen Neueinstellungen nicht durchgeführt werden konnten. Der heiße Sommer tat sein übriges dazu.

Die Betriebsräte aller Werksbereiche haben versucht, wie in den vergangenen Jahren auch in dieser manchmal hektischen Zeit die Belange der Belegschaft zu vertreten. Alles ist sicher nicht in Erfüllung gegangen, was sich der einzelne in mancher Situation vorgestellt oder als Ergebnis erwartet hatte. Aber es sind auch Erfolge erzielt worden, und manches gute Verhandlungsergebnis konnten wir der Belegschaft mitteilen.

Nichterfüllte Wünsche und neue Aufgaben nehmen wir gemeinsam mit ins neue Jahr, das ebenfalls verspricht, ein gutes Stahljahr zu werden. Vorrang haben sollte im neuen Jahr wieder die Aufgabe der Unfallverhütung. Unternehmensleitung und Belegschaft haben hier eine gemeinsame Arbeit vor sich. Auch eine hohe Produktion darf die Sicherheit am Arbeitsplatz nicht gefährden. Laßt uns durch eine noch intensivere Unfallverhütung erreichen, daß den Unfällen Einhalt geboten und damit großes Leid vermieden wird.

Ein frohes Weihnachtsfest allen Belegschaftsmitgliedern, ihren Angehörigen und unseren Pensionären und ein glückliches und gesundes neues Jahr.

Die Betriebsräte

Werk Bruckhausen
Hochofenwerk Hamborn
Werk Beeckerwerth

Werk Ruhrort

Hochofenwerk Hüttenbetrieb



Die Oxygenstahl-Produktion steigt

Das neue Oxygen-Stahlwerk der ATH in Bruckhausen

Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen erzielt mit 350 Tonnen Rohstahl höchste Oxygen-Abstichgewichte in der Welt

Am 29. September 1969 nahm das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen mit der ersten Schmelze seine Produktion auf. Schon in den ersten Tagen nach Inbetriebnahme wurden aus Schrott und Roheisen — bei Abstichfolgezeiten von vierzig Minuten — Schmelzen mit 350 Tonnen Rohstahl erblasen. Das sind die höchsten Abstichgewichte, die in der Welt bisher mit einem Oxygen-Konverter erzielt werden konnten.

Nach der reibungslosen Inbetriebnahme wird erwartet, daß das neue Stahlwerk schon in kurzer Zeit die Rohstahl-Produktion des Thomas- und des Siemens-Martin-Stahlwerkes in Höhe von zusammen 230 000 Tonnen je Monat erreicht. Dann können die alten Stahlwerksanlagen in Bruckhausen abgerissen oder für den Endausbau des Oxygen-Stahlwerkes umgebaut werden. So stehen zum Beispiel gegenwärtig die Kalkbunker des Thomas-Stahlwerkes vor der Mischanlage des neuen Stahlwerkes und behindern die Roheisen-

Zufuhr erheblich. Das Gelände der jetzigen Preßwasserzentrale des Thomaswerkes wird für einen Schlackenplatz benötigt. Die Gieß- und Strippereinrichtungen des Thomas-Stahlwerkes sowie die Schrott- und Ofenhalle des Siemens-Martin-Stahlwerkes müssen ihren neuen Aufgaben angepaßt werden. Nach Abschluß aller Umbauarbeiten kann die Erzeugung des neuen Oxygen-Stahlwerkes auf die geplante Höhe von zunächst 340 000 Tonnen Rohstahl je Monat gesteigert werden.

Das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen zählt zu den modernsten Stahlwerksanlagen der Welt. Es sichert unserer Hütte einen bedeutenden technischen Fortschritt und gestattet uns, qualitativ hochwertige Stähle in großen Mengen wirtschaftlich zu erzeugen. Im folgenden sollen die Betriebsweise der wichtigsten Einrichtungen des Stahlwerkes sowie anschließend der Bau des Betriebes und die Montage seiner Einrichtungen kurz beschrieben werden.

Zwei Roheisenmischer von je 2500 Tonnen

Das Roheisen wird vom Hochofenbetrieb in 260-t-Torpedopfannen angeliefert. In einer großen Umfüllgrube wird das flüssige Roheisen in offene 320-t-Roheisenpfannen gekippt und kann nun mit dem 430-t-Mischerkran in einen der beiden Roheisenmischer oder mit einem 500-t-Roheisen-Einsatzkran direkt in einen Konverter eingefüllt werden. Die beiden Vorratsmischer

haben ein Fassungsvermögen von je 2500 Tonnen Roheisen. Die 69,5 Zentimeter starke feuerteste Auskleidung eines Mixers wiegt rund 800 Tonnen.

In den Vorratsmischern werden die einzelnen Hochofenabstiche gesammelt und gemischt, so daß für den Stahlwerksbetrieb immer genügend Roheisen mit möglichst gleichmäßiger Beschaffenheit zur Verfügung steht. Temperatur, Analyse und das Gewicht des jeweils in den Konverter eingesetzten Roheisens werden genau bestimmt und beim Blasprozeß berücksichtigt.

In der Schrotthalle können 15 000 Tonnen Schrott gelagert werden. Der in den Walzwerken anfallende Schrott wird mit selbstkippenden 30-t-Lastwagen angeliefert. Der Zukaufsschrott erreicht die Schrotthalle in Bundesbahnwagen. Mehrere Magnetkräne laden den Schrott in Vorratsbunker oder direkt in sechzig Kubikmeter fassenden Schrottmulden.

Der Transport der Mulden erfolgt auf gleisgebundenen Wagen. Beim Beladen stehen diese Fahrzeuge auf einer Gleiswaage, so daß die vom Schrott-Leitstand vorgegebe-

nen Gewichte genau eingehalten werden können. Die Wagen mit den fertig beladenen Schrottmulden werden von einer Diesellok in die Einsetzhalle gefahren. Dort werden jeweils zwei Schrottmulden von einem Schrott-Einsatzkran aufgenommen und in den Konverter entleert.

Konverterzuschläge wie Kalk, Erz und Flußspat sowie Legierungsmittel, zum Beispiel Ferromangan und Ferrosilizium, werden mit bodenentleerenden Eisenbahnwagen zu einer Tiefbunker-Anlage gebracht. In den sechzehn Tiefbunkern kön-

DIE BILDER ZEIGEN:

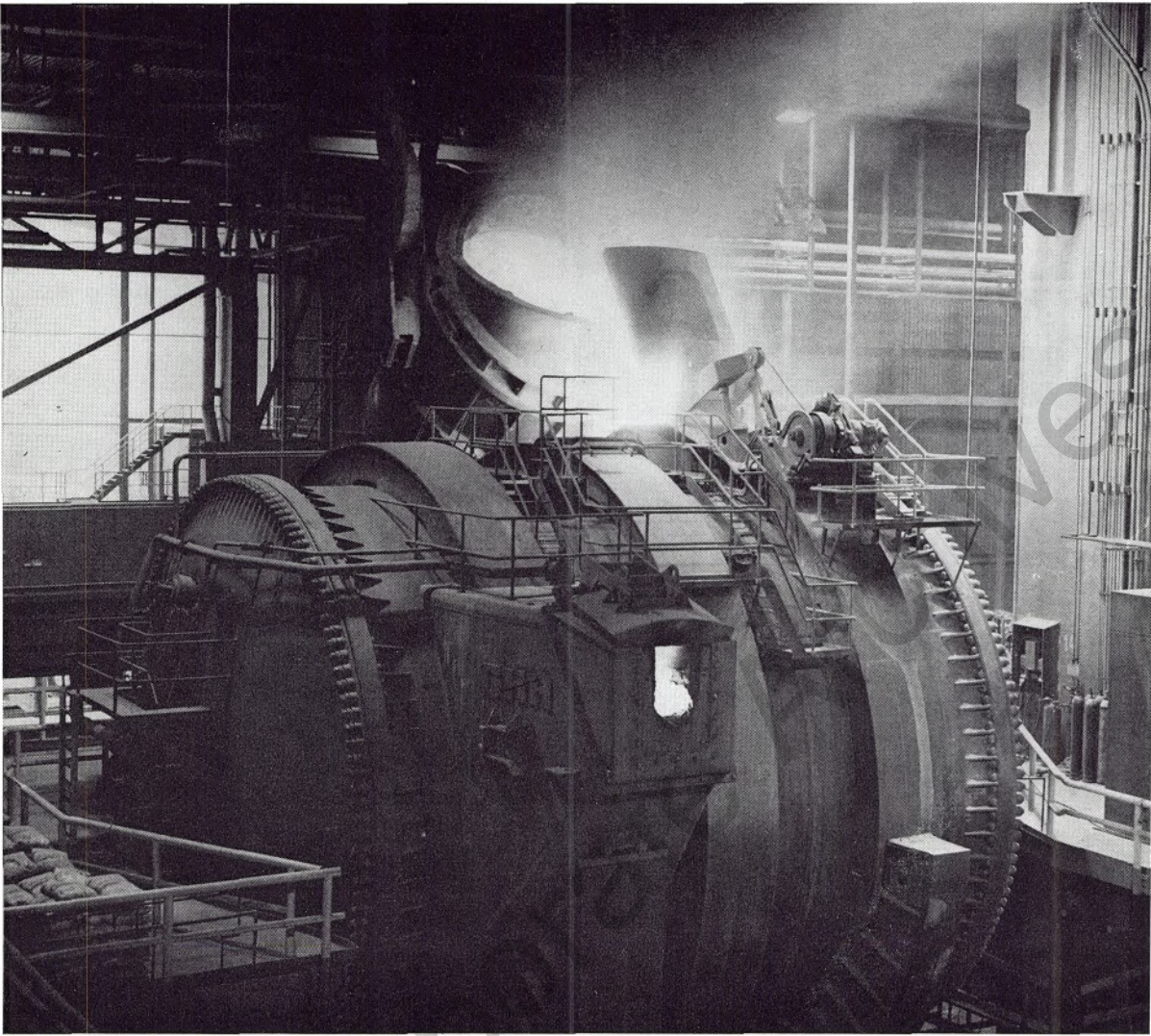
Linke Seite: Das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen der ATH liegt unmittelbar gegenüber der neuen Hauptverwaltung
Rechte Seite oben: 320 Tonnen Roheisen werden in einen der beiden 2500 Tonnen fassenden Mischer des Oxygen-Stahlwerkes gefüllt — Unten links: Mit Mulden, die sechzig Kubikmeter Fassungsvermögen besitzen, werden zunächst 100 Tonnen Schrott in den Konverter chargiert und danach (Bild rechts) rund 300 Tonnen Roheisen eingefüllt

nen zusammen rund 6500 Tonnen Schüttgüter gelagert werden. Von dort werden die Stoffe über eine Bandanlage in neun Tagesbunker gefördert, die über den Konvertern angeordnet sind und ein Fassungsvermögen von insgesamt 3000 Tonnen aufweisen. Über Wiegebunker und Austragsrinnen werden die gewünschten Materialien in den Konverter oder beim Abstich in die Gießpfanne ausge­tragen.

Zwei Großkonverter mit je 240 Kubikmeter Gefäßvolumen

Die beiden Großkonverter haben eine Höhe von 10,5 Meter und einen Durchmesser von 8,1 Meter im Blech. Im Mittelteil beträgt die Blechstärke 90 Millimeter. Der Konverter selbst wiegt mit dem abnehmbaren Boden rund 275 Tonnen. Dazu kommt noch das Gewicht der 82,5 Zentimeter dicken feuerfesten Auskleidung von rund 520 Tonnen. Das Gesamtgewicht eines mit 350 Tonnen Rohstahl gefüllten Konverters beträgt also einschließlich Schlacke rund 1200 Tonnen. Der Rauminhalt der Konverter liegt bei 426 Kubikmeter im Blech und 240 Kubikmeter innerhalb der Ausmauerung. Damit zählen die beiden Konverter in Bruckhausen zu den größten der Welt.

Die Lagerung der Konverter in Tragringen erfolgt mittels Dehn-Federstäben, die ein schlagfreies Drehen der Gefäße ermöglichen. Für den Konverter-Antrieb stehen vier Gleichstrommotore mit einer Leistung von je 158 Kilowatt zur Verfügung, die über vier Stirnradgetriebe ein großes Hauptantriebs-



rad antreiben. Das maximale Drehmoment beträgt 760 Metertonnen. Der Konverter kann bei einer stufenlosen Drehzahl-Regelung bis maximal 1,1 Umdrehungen pro Minute um 360 Grad gedreht werden.

1500 Kubikmeter Sauerstoff je Minute

Die Sauerstoff-Versorgung erfolgt über ein Verbundnetz durch unsere Sauerstoff-Anlagen in Ruhrort und Beeckerwerth. Das Oxygen-Stahl-

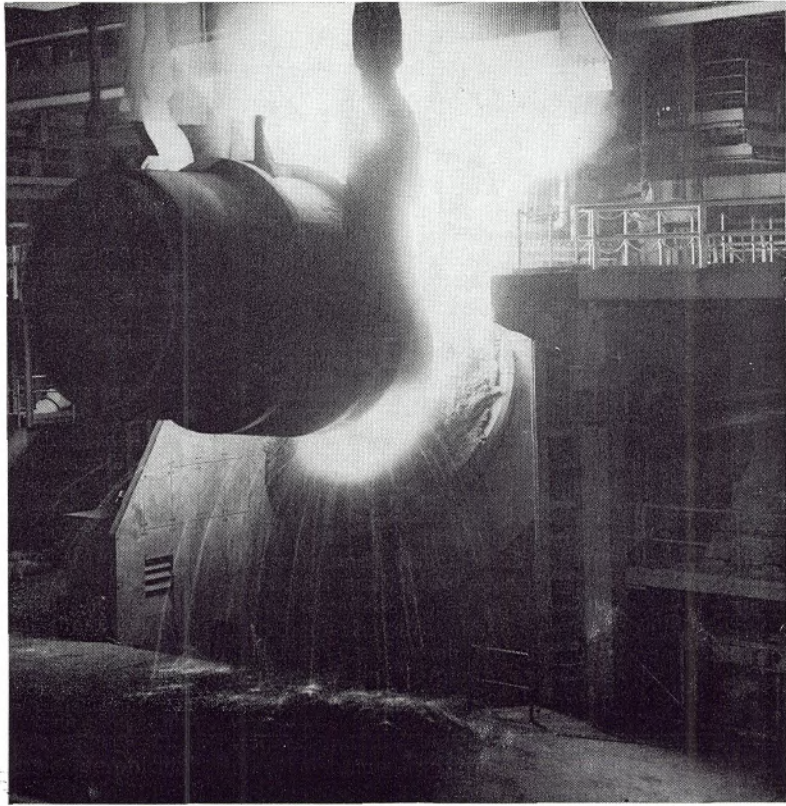
werk Bruckhausen verfügt über sechs Sauerstoffspeicher je 500 Kubikmeter Inhalt und somit bei einem Netzdruck von 30 atü über einen Vorrat von rund 90 000 Kubikmetern Sauerstoff.

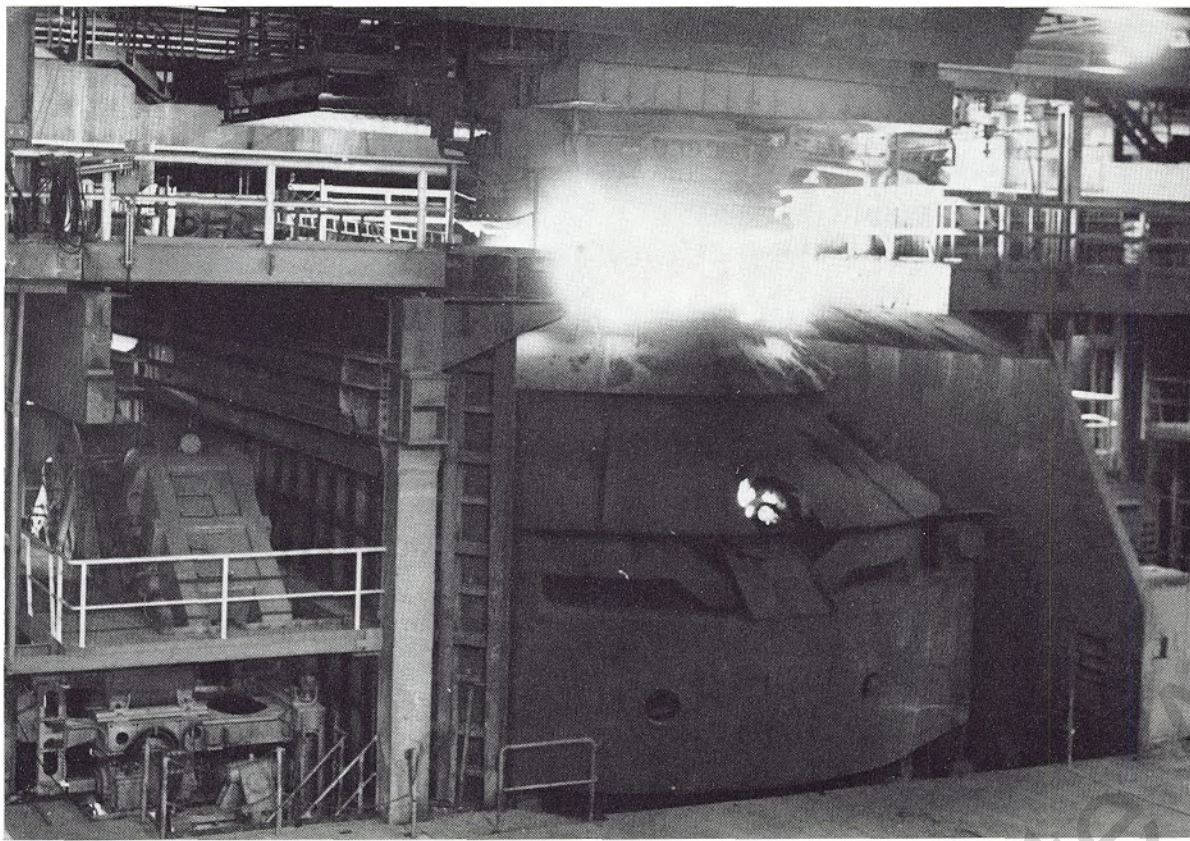
Nach dem Chargieren von Schrott und Roheisen wird eine 24,5 Meter lange wassergekühlte Sauerstofflanze von 500 Millimeter Durchmesser in den Konverter abgesenkt. Durch eine Mehrlochdüse an der Lanzenspitze werden bis zu

1500 Kubikmeter Sauerstoff je Minute mit einem Druck von 22 atü auf den Einsatz geblasen.

Die Konverterabgase werden gekühlt...

Die Abgase verlassen den Konverter mit einer Temperatur von rund 1600 Grad Celsius. Sie enthalten rund neunzig Prozent brennbares Kohlenoxyd und zehn Prozent Kohlendioxyd und sind mit fünf bis zehn Gramm Staub pro Normal-





ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: Das Bild zeigt einen der beiden ruhig blasenden Konverter des Oxygen-Stahlwerks und (rechts) den Konverterantrieb; die reine Blasezeit beträgt zwanzig Minuten — Unten links: Jeder der beiden Konverter wird vom Leitstand aus durch ein besonderes Steuerpult gelenkt und überwacht; in der Mitte befindet sich ein Pult zur Erfassung der Daten der Steuerung und Überwachung des gesamten Betriebsablaufs im Stahlwerk — Unten rechts: Die Steuerung und Überwachung der Abhitzeanlage erfolgt von einem zentralen Steuerpult im Kessel-Leitstand

Rechte Seite oben: Abgießen einer 350 Tonnen schweren Schmelze — Unten links: Blick in den Rechnerraum mit dem Plattenspeicher (Mitte links) und dem Prozeßrechner (rechts im Hintergrund) — Unten rechts: Einer der Frühstücksräume für die Mitarbeiter des Stahlwerkes

kubikmeter Abgas beladen. Dieser Staub besteht vornehmlich aus Eisenoxyd, das beim Aufblasen des Sauerstoffs durch Verdampfen von flüssigem Roheisen im sogenannten „Brennfleck“ bei einer Temperatur von rund 2500 Grad Celsius entsteht.

Die Konverterabgase werden zunächst in einen etwa fünfzig Meter hohen Strahlungskessel geleitet. In ihm erfolgt durch Absenken eines Stellringes zwischen Kesselunterkante und Konvertermündung nur eine geringe Nachverbrennung; außerdem wird ein Absenken der Gastemperatur am Kesselaustritt unter 1100 Grad Celsius erreicht.

Der mit Naturumlauf und einem maximalen Betriebsdruck von dreißig atü betriebene Abhitze-Kessel ist für eine maximale Wärmeleistung

von 111 Millionen Kilokalorien je Stunde ausgelegt. Die spezifische Dampfzeugung beträgt neunzig Kilogramm Dampf je Tonne Roheisen. Der Dampf wird für den Antrieb der Kesselpumpe und für Heizzwecke verwertet.

... bis unter 150 Milligramm je Normalkubikmeter entstaubt...

Nach dem Verlassen des Abhitze-Kessels werden die Abgase durch eine mechanische Naß-Entstaubungsanlage gesaugt. Zunächst werden sie in einem Sättiger-Venturi durch Zugabe von Sprühwasser bis unter achtzig Grad Celsius abgekühlt und vorgereinigt.

Die eigentliche Feinreinigung bis unter 150 Milligramm je Normalkubikmeter erfolgt in einer Venturi-Kehle mit einem Querschnitt von 400×35 Zentimetern, in der

die in einer Menge von maximal 3700 Normalkubikmetern je Minute anfallenden Abgase auf eine Geschwindigkeit von achtzig bis hundert Metern je Sekunde beschleunigt werden. Senkrecht zur Gasströmung werden in dieser Kehle durch 156 Düsen mit einem Durchmesser von zwölf Millimeter 800 Kubikmeter Wasser je Stunde eingespritzt. Dabei werden alle Staubteilchen von Wasser benetzt und zu über 99 Prozent aus dem Abgas entfernt.

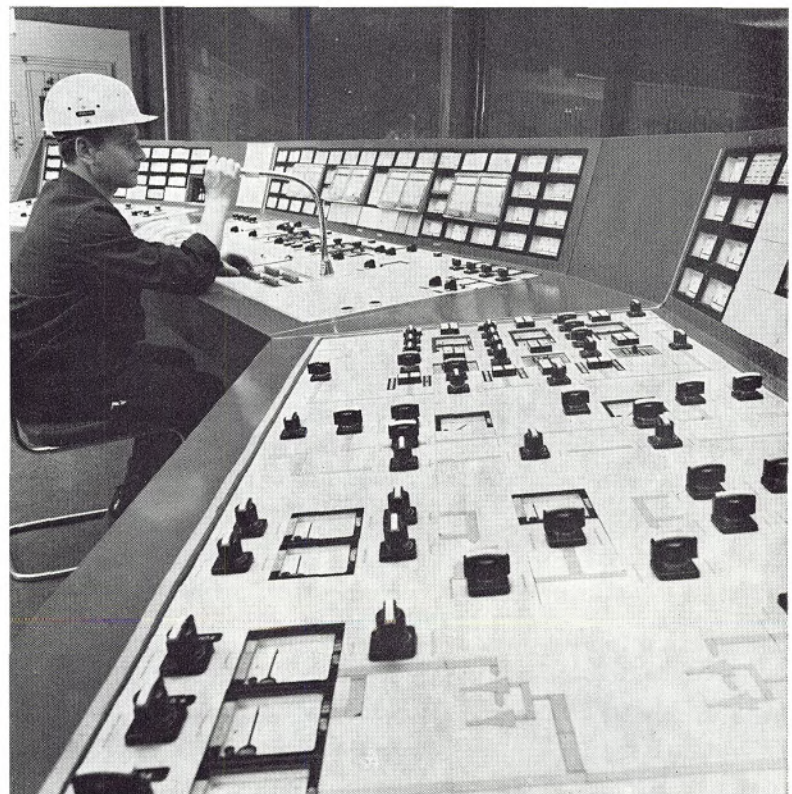
... und über dem Stahlwerk abgefackelt

Die Trennung des staubbeladenen Wassers vom Abgas erfolgt in sogenannten Separatoren durch Umlenkung des Gasstromes. Die bis auf einen Rest-Staubgehalt von höchstens 150 Milligramm je Nor-

malkubikmeter gereinigten Abgase werden mit starken Ventilatoren in einen der drei Kamine gedrückt. Das in ihnen noch enthaltene Kohlenmonoxyd wird durch eine Zündfackel am Kaminende verbrannt.

Das für die Naßreinigung gebrauchte Wasser wird zur Kläranlage Nord in ein Eindickerbecken mit einem Durchmesser von 28 Metern geleitet. Der sich absetzende Schlamm besteht in der Hauptsache aus Eisenoxyd. Er wird zur Sinteranlage gepumpt und direkt dem Sinter zugegeben. Das gereinigte Wasser wird laufend zum Stahlwerk zurückgepumpt und zur Abgas-Reinigung benutzt. Aus dem betriebsinternen Wasserkreislauf gelangen keine Abwässer in den Rhein.

Der fertig geblasene Stahl wird durch ein Abstichloch im Konver-



Zahlen und Daten

Zwei Roheisenmischer mit je 2500 Tonnen Fassungsvermögen
 Zwei Konverter mit je 240 Kubikmeter Gefäßvolumen
 Roheisenpfannen mit 320 Tonnen Fassungsvermögen
 Schrotmulden mit je 60 Kubikmeter Fassungsvermögen
 Gießpfannen mit 350 Tonnen Fassungsvermögen
 Mischerkran, 430 Tonnen Tragfähigkeit
 Roheisen-Einsatzkran, 500 Tonnen Tragfähigkeit
 Schrott-Einsatzkran, 2 x 150 Tonnen Tragkraft
 Zwei Gießkrane mit 530 Tonnen Tragfähigkeit
 Gesamtgewicht eines mit 350 Tonnen Rohstahl gefüllten Konverters rund 1200 Tonnen
 Sauerstoff-Durchfluß: 1500 Kubikmeter je Minute Blasezeit
 Höchsttemperatur im Konverter: rund 2500 Grad Celsius
 Abgas-Temperatur: rund 1600 Grad Celsius bei Verlassen des Konverters, 1100 Grad Celsius bei Austritt aus dem Strahlungskessel
 Wasserbedarf der Entstaubung: 1370 Kubikmeter je Stunde
 Prozeßrechner mit einem Arbeitsspeicher für rund 16 000 Worte und einem Plattenspeicher mit einer Datenkapazität von 1,8 Millionen Worte; 300 000 Rechenoperationen je Sekunde möglich
 Umbauter Raum der Neuanlagen 905 000 Kubikmeter
 Überdachte Fläche 23 000 Quadratmeter
 Erdaushub rund 150 000 Kubikmeter; ferner 32 000 Kubikmeter Beton und Stahlbeton abgebrochen
 Bei Fundamentarbeiten 30 000 Kubikmeter Beton und 3500 Tonnen Betonstahl eingebracht
 Gewicht der Stahlkonstruktion 25 000 Tonnen bei Einzelgewichten bis zu 120 Tonnen
 Verlegte Rohrleitungen innerhalb des Stahlwerkes 28 000 Meter, außerhalb des Werkes 16 000 Meter; Durchmesser bis zu 2600 Millimeter
 Stahlgewicht der neuinstallierten Hüttenkrane 2800 Tonnen
 Gewicht der Hüttenwerks-Einrichtungen rd. 6000 Tonnen
 Gesamtbauzeit: 19 Monate



termantel in 350-t-Gießpfannen abgestochen. Die Gießpfanne steht dabei in einem schweren Stahl-Übergabewagen, mit dem die Pfanne anschließend auch in die Gießhalle gefahren wird. Dort wird sie von einem der beiden 530-t-Gieß-

krane aufgenommen und an einer der fünf Gießbühnen in Block- oder Brammenkokillen abgegossen. Die verlängerte Stripperhalle des Siemens-Martin-Stahlwerkes verfügt heute über drei 40-t-Stripper und dient vornehmlich als Kokillen-

halle zum Abräumen der heißen Kokillen von den Gießzügen auf die Kokillenroste und zum Vorbereiten der neuen Gießzüge. Das Strippen der Blöcke und Brammen erfolgt in der jetzt noch gemeinsam mit dem Thomas-Stahlwerk benutz-

ten 550 Meter langen Stripperhalle vor der Tiefofenanlage. Insgesamt stehen fünf Stripperkrane zur Verfügung. Die Konverterschlacke wird nach dem Abstechen in Schlackenkübel mit zwanzig Kubikmeter Inhalt aus-



geschüttet, von denen zwei auf einem Schlacken-Übergabewagen stehen. Die Kübel werden dann mit dem Stahlübergabewagen in die Schlackenhalle transportiert, von einem 110-t-Schlackenkran in Transportwagen mit Kippantrieb umgesetzt und mit einer Lok zu einem Schlackenbeet gefahren. Dort wird die Schlacke flüssig gekippt, mit Wasser abgekühlt und mit Schaufelladern auf Lastwagen verladen. Die Schlacke wird aufbereitet und wegen ihres Gehaltes an Eisen, Mangan und Kalk im Hochofen eingesetzt.

Modernste Anlagen für Prozeßsteuerung und Datenverarbeitung

Das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen ist mit den modernsten Anlagen für die Prozeßsteuerung und Datenverarbeitung ausgerüstet, um eine hohe Leistung des Stahlwerks sowie eine zeit- und qualitätsgerechte Rohstahl-Versorgung der beiden nachgeschalteten Blockstraßen und den Walzstraßen erster Hitze zu sichern.

Die Steuerung und Überwachung des Blasprozesses erfolgt in einem zentralen Konverter-Leitstand. Oberhalb dieses Leitstandes liegt ein zentraler Kessel-Leitstand. Von dort werden die Abhitzeessel und Entstaubungsanlagen für beide Konverter gefahren.

Im Konverter-Leitstand ist jedem Konverter ein Steuerpult zugeordnet, auf dem der Oberschmelzer den Blasprozeß mit einer modernen Programm-Automatik durch Drücken einiger Tasten durchführen kann. Die Berechnung und Vorgabe der Sollwerte für Roheisen, Schrott, Zuschläge, Blassauerstoff und Legierungsmittel erfolgt über einen Prozeßrechner.

300 000 Rechenoperationen je Sekunde

Dieser Rechner besitzt einen Arbeitsspeicher von rund 16 000 Worten und einen Plattenspeicher mit einer Datenkapazität von 1,8 Millionen Worten. Die Zentraleinheit kann 300 000 Rechenoperationen je Sekunde ausführen. Die Eingabe der erforderlichen Daten an den Rechner erfolgt über Datenerfassungspulte im Konverter-Leitstand, Mischer-Leitstand, Schrott-Leitstand und Stripper-Leitstand. Die für die Betriebsführung erforderlichen Schmelz-, Produktions- und Qualitätsberichte werden über Schnelldrucker ausgegeben.

Im Stahlwerksbetrieb sind rund 450 Leute beschäftigt. Hinter dem Torhaus 1 liegt ein neues Büro- und Sozialgebäude, in dem die Betriebsleitung und die Belegschaft des Oxygen-Stahlwerks untergebracht sind. Das Sozialgebäude ist mit modernen Waschräumen, belüfteten Doppelspinden und zwei Personenaufzügen ausgerüstet.

Über eine Fußgängerbrücke ist das Sozialgebäude mit dem Stahlwerk verbunden, so daß die Belegschaft ihren Arbeitsplatz auf kürzestem Weg und ohne Überqueren von Gleisen erreichen kann. Im Betrieb sind mehrere klimatisierte Frühstücksräume vorhanden, die mit Teeküchen, Getränkeautomaten und Kleinspinden für die Ablage von persönlichen Sachen und Verpflegung ausgerüstet sind.

Weitgehende Arbeitererleichterungen

Bei der Planung des neuen Stahlwerkes wurde besonderer Wert darauf gelegt, die Arbeitsplätze unserer Belegschaftsmitglieder unfallsicher und mit möglichst weitgehen-

den Arbeitererleichterungen zu gestalten. Dazu gehören einmal die bereits erwähnten Anlagen für die Prozeßsteuerung und Datenerfassung sowie die nach neuesten Gesichtspunkten ausgestatteten, klimatisierten Leitstände. Weitere besondere Erleichterungen sind durch die mechanischen Abschlackmaschinen zum Abziehen der Schlacke von den Roheisenpfannen sowie durch die voll automatisierte Zugabe der Zuschläge und Legierungsmittel in den Konverter bzw. in die Gießpfanne möglich. Im Gießbetrieb konnten wesentliche Arbeitererleichterungen durch Einführung des Gießens mit hydraulisch betätigten Stopfenstangen, durch fahrbare Bühnen zum Anschließen der Hauben in die für beruhigten Guß vorgesehenen Kokillen sowie durch Aufstellung einer Stopfen-Fertigungsmaschine erzielt werden.

Die Durchführung der an den Gießpfannen erforderlichen Arbeiten wird durch zwei Pfannenkippstühle wesentlich erleichtert. Für die Zustellung der Pfannen ist eine Slinganlage vorgesehen.

Eine bemerkenswerte Verbesserung der Arbeitsplatz-Bedingungen wird durch das Absaugen der Abgase erreicht, die beim Umfüllen des Roheisens in den Konverter und beim Abstechen in die Gießpfanne entstehen.

Schließlich ist noch zu erwähnen, daß das Stahlwerk mit einem weitverzweigten Netz von Wechselsprech-Anlagen ausgerüstet ist, um eine schnelle Verständigung zu ermöglichen. Von den verschiedenen Leitständen aus werden die jeweiligen Kräne über Wechselsprech-Anlagen und die Lokomotiven über Sprechfunk eingesetzt.



Am 9. Oktober besichtigten die Vorstandsmitglieder Dr. Sohl, Dr. Brandi und Professor Dr. Cordes das neue Stahlwerk und überzeugten sich von der einwandfreien Funktion aller Stahlwerkseinrichtungen, insbesondere der Anlagen zur Reinhaltung der Luft. Dabei sprachen sie Werksleitung und Belegschaft ein herzliches Glückauf zur erfolgreichen Inbetriebnahme des Stahlwerkes aus und verliehen der Überzeugung Ausdruck, daß das Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen durch die Mitarbeit aller Stahlwerker in Bruckhausen bald zu den leistungsfähigsten Stahlwerken der Welt zählen und damit die Wettbewerbsfähigkeit unserer Hütte auf dem Weltmarkt weiter erhöhen werde.

Dr.-Ing. Hartmut Vorwerk

DIE LUFTAUFNAHME

zeigt den Bauzustand Mitte des Jahres. Sie gibt ein anschauliches Bild davon, wie das neue Oxygen-Stahlwerk entstand, ohne daß die zu beiden Seiten liegenden anderen Stahlwerke, das Thomaswerk (links) und das SM-Stahlwerk (rechts) ihren Betrieb unterbrechen mußten. Ein Teil der Fassade und die Brücken für den Transport der Zuschläge sind schon mit „Patinax“-Stahl der HOAG verkleidet. Das Sozialgebäude unmittelbar hinter Tor 1 ist im Beton-Rohbau bereits fertiggestellt. Die Aufnahme zeigt auch die räumliche Zuordnung der alten und der neuen Hauptverwaltung sowie des Technikerhauses mit ihren umfangreichen Parkplätzen zu den übrigen Betriebsanlagen, insbesondere zu dem Hochofenwerk (links) und zu den Walzwerken Bruckhausen (rechts) — Luftaufnahme: Albert Kardas (freigegeben: Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 20/76/9161)







Am 3. November 1967 genehmigt – am 29. September 1969 in Betrieb

Bei der Errichtung des neuen Oxygen-Stahlwerkes in Bruckhausen wurden die vorgesehenen Bautermine eingehalten

Mit der Inbetriebnahme des neuen Oxygen-Stahlwerkes in Bruckhausen am 29. September wurde ein wichtiger Abschnitt der neuen Rohstahl-Versorgung unserer Hütte zum Abschluß gebracht. Lange intensive Planung und harte Arbeit in Bau und Montage lagen damit hinter uns; denn das neue Stahlwerk mußte ohne Störung der Produktion in den benachbarten Thomas- und SM-Stahlwerken entstehen.

Schon Mitte der sechziger Jahre, nachdem das Beeckerwerther Oxygen-Stahlwerk mit Großkonvertern im Aufblasverfahren hervorragende Zahlen brachte, wurde erkennbar, daß für den Bruckhausener Raum aus wirtschaftlichen, technologischen und qualitativen Gründen ein neues Stahlwerk als Ersatz des Thomaswerkes und SM-Werkes notwendig würde. Insbesondere wurde sie auch durch die Forderung der Behörden zwingend, das Thomaswerk zu entstauben, was — wie Versuche im Ruhrorter Thomaswerk gezeigt hatten — durch die großen Abgasmengen unwirtschaftlich war.

Eine eingehende Untersuchung erbrachte, daß der Standort für das neue Oxygen-Stahlwerk zwischen dem Thomaswerk und dem SM-Werk I unter Beibehaltung der

Achsen für die Gieß- und Stripperhalle sowie der Schrotthalles am günstigsten und wirtschaftlichsten war. Dabei war es möglich, unter Stilllegung lediglich des SM-Ofens 4 die Produktion im SM-Werk mit drei Ofen und das Thomaswerk mit allen Konvertern während der Bauzeit zu betreiben.

Nach dieser generellen Lagebestimmung bedurfte es wiederum eingehender Planungen, um alle Anlagenteile in die richtige, der Örtlichkeit angepaßte Beziehung zu setzen, insbesondere auch den umfangreichen Transport aller Güter zu ermöglichen, die zur Erzeugung in einem Großstahlwerk von außen an das Stahlwerk auf verschiedenen Verkehrsmittel herankommen.

Es sind dies für die Eisenbahn im wesentlichen das Roheisen mit etwa 280 000 Tonnen je Monat, der Schrott mit 100 000 Tonnen, Kalk und Zuschläge monatlich mit 60 000 Tonnen. Letzgenannte Materialien erreichen abgekippt in den Tiefbunker dann über die vor dem Stahlwerk liegende Bandbrücke die Tagesbunker auf den Bühnen. Der Lkw-Verkehr bringt ebenfalls täglich viele Tonnen Material. Außerdem mußten in Betriebsnähe die Betriebsleitung und die Belegschaft in einem neuen Gebäude untergebracht werden.

Besondere Überlegungen wurden angestellt und Stufenpläne angefertigt, wie die Verkehrseinrichtungen der alten Anlagen im Rahmen der Produktionsübergabe durch das neue Stahlwerk ohne Produktionseinbuße zu übernehmen und umzubauen waren und in den Endzustand überführt werden sollten. In der letzten Phase befinden wir uns zur Zeit.

1000 Mann bei der Montage

Am 3. November 1967 war es soweit, daß der Vorstand dem Aufsichtsrat den Bau des neuen Stahlwerkes zur Genehmigung vorschlagen konnte.

Anschließend begannen sofort die Arbeiten zur Freimachung und Freischaltung des Projektgeländes. Besondere Vorkehrungen mußten getroffen werden, um auf dem engen Gelände allen Unternehmern Lager- und Unterkunftsplätze geben zu können. Eine besondere Toranlage regelte den Aus- und Eingang. Schließlich waren in der Hauptmontagezeit 55 Firmen mit rd. 1000 Mann trotz hohen Mechanisierungsgrades der Montage auf der Baustelle.

Schon am 28. Februar 1968 konnte mit dem Erd-Aushub im schwierigen Hüttengelände begonnen werden. Mehrere Male mußten die Arbeiten unterbrochen werden, da

Bomben aus dem letzten Krieg gefunden wurden, die zunächst entschärft werden mußten und dann abtransportiert wurden.

Bis 13 Meter tief gegründet

Vier Wochen später floß der Beton in das erste der 32 Stützenfundamente. Die Gründungstiefe liegt zwischen 7 Meter und bis zu 13 Meter, wobei für die Roheisen-Umfüllgrube und den Tiefbunker umfangreiche Grundwasser-Absenkungen notwendig waren.

Die Haupt-Bauarbeiten wurden mit dem Eindicker-Rundbau an der Kläranlage Nord etwa im Mai 1969 beendet. Es wurden 148 000 Kubikmeter Boden ausgehoben, ca. 32 000 Kubikmeter Beton und Stahlbeton abgebrochen, ca. 30 000 Kubikmeter Beton eingebracht, bei einem Verbrauch von 3500 Tonnen Betonstahl.

Als im August 1968 der Platz zur Errichtung des neuen Büro- und Sozialgebäudes am Tor 1 frei wurde, konnte mit dem Bau begonnen werden, so daß für die Belegschaft rechtzeitig zur Inbetriebnahme eine neue Unterkunft zur Verfügung stand.

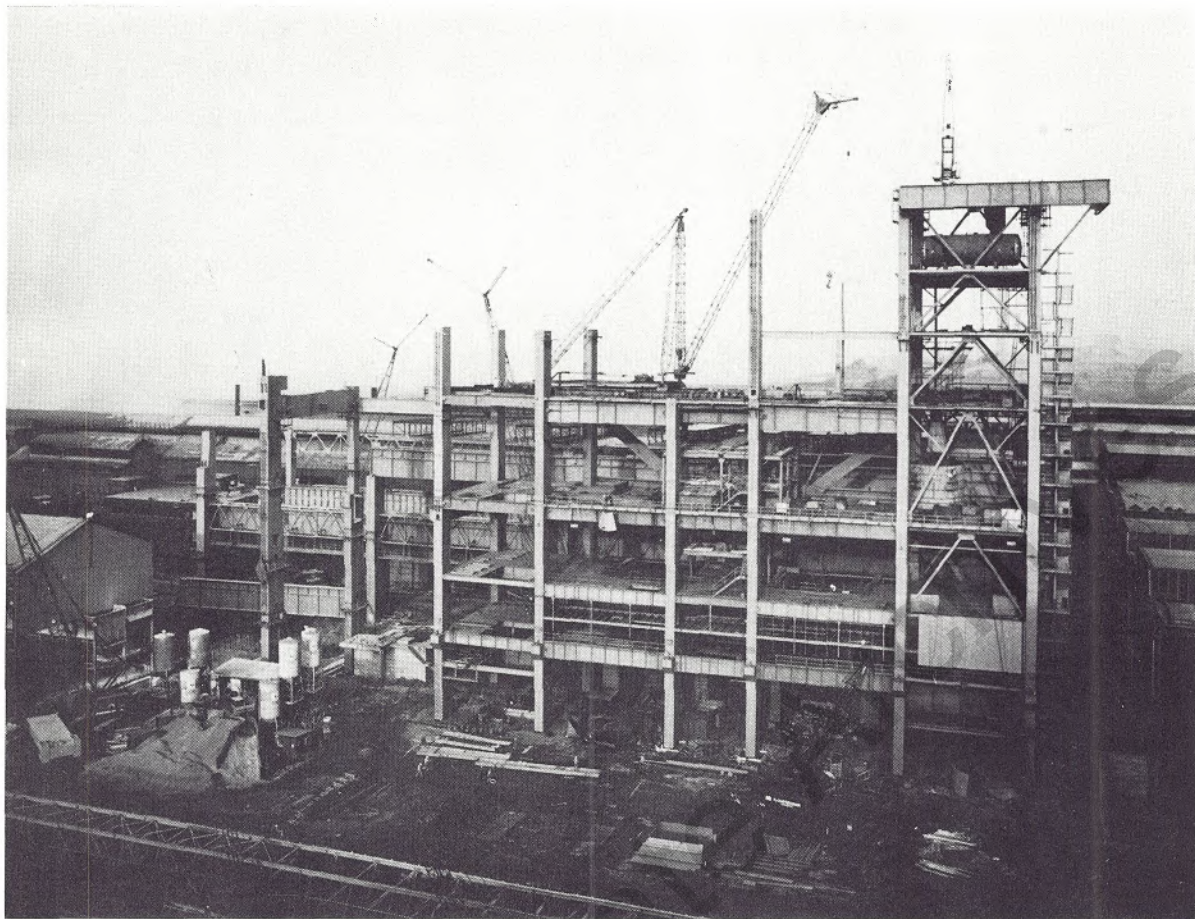
70 Meter hoch — bis 200 Meter lang

Das Aufstellen der Stahlkonstruktion begann planmäßig mit dem

UNSERE BILDER

Linke Seite: Diese Aufnahme gibt einen Überblick über die Großbaustelle des neuen Oxygen-Stahlwerks Bruckhausen. Während rechts und links das Siemens-Martin-Stahlwerk und das Thomas-Stahlwerk ihren Betrieb, zum Teil nur geringfügig eingeschränkt, fortführen mußten, wuchs der Bau der neuen Anlage mit ihren über siebenzig Meter hohen Hallen.

Rechte Seite oben: Das Stahlskelett des neuen Stahlwerkes ist weitgehend vollendet. Jetzt kann der Ausbau der Hallen und der Einbau der Anlagen beginnen — Unten: die erste Stütze ist gesetzt.



Setzen der Rauchschriftstütze C 7 am 1. August 1968. Damit lief eine umfangreiche Montage für die sechs Hallen mit Bühnen, Nebenanlagen und Tiefbunker einschließlich Bandbrücke an. Hiervon ragen die Konverter- und Mischerhalle mit je 72 Meter Länge, aber einer Höhe von 70 Meter besonders deutlich heraus. Auf dem Dach dieses Hallentraktes befinden sich noch die Kesseltrommeln der Abhitzeanlage und die drei Kamine für das Abgas mit den Zündanlagen zur Verbrennung. Die neu erstellten Hallen, wie Schlacken-, Gieß- und Stripperhalle, weisen Längen zwischen 100 Meter bis 154 Meter und Höhen von 26 Meter und 31 Meter auf, während die Einsetzhalle mit 42 Meter Höhe und 186 Meter die längste Halle ist.

900 000 cbm umbauter Raum

Insgesamt wurde eine Fläche von 23 000 Quadratmeter überdacht. Der umbaute Raum beträgt 905 000 Kubikmeter.

In der etwa zwölf Monate dauernden Montagezeit wurden ca. 25 000 Tonnen Konstruktion eingebaut; zeitweilig waren bis zu elf Autokrane gleichzeitig auf der Baustelle.

Einzelgewichte von über 100 Tonnen für ein Kranbahn-Oberteil und ein Unterteil eines Fachwerkträgers, der insgesamt 220 Tonnen wog, waren zu ziehen. Bei der Bandbrücke wurde ein komplettes Stück von 69 Meter mit 112 Tonnen Gewicht in 50 Meter Höhe vom Boden aus eingebaut.

Mit Patinax-Stahl verkleidet

Die Konstruktion wurde grundsätzlich nur mit einem Zinkstaub-Anstrich versehen. Die Wandverkleidungen (auf die noch einmal in einem späteren Bericht in der Werkzeitung eingegangen wird) sind einschließlich ihrer Unterbaukonstruktion aus wetterfestem Stahl (Patinax) der Thyssen-Gruppe hergestellt und legen Zeugnis ab, von den eindrucksvollen Gestaltungsmöglichkeiten in Stahlprofilblechen.

Aus gleichem Material wurde auch die 800 Meter lange offene Schlammrinne der Entstaubung angefertigt, die das mit Schlamm beladene Wasser zur Kläranlage Nord leitet. Ebenfalls wurden alle außenliegenden Konstruktionen auf den Dächern, wie in den Rohrleitungstrassen sowie die Leuchtenmasten in wetterfestem Stahl erstellt.

44 Kilometer Rohrleitungen

Etwa gleichlaufend mit der Stahlbau-Montage begannen Mitte des Jahres 1968 die Haupt-Verlegearbeiten des umfangreichen Rohrleitungssystems, das ein modernes Stahlwerk benötigt.

Für die Kenner des Werksgeländes am Tor 1 ist dabei besonders

augenscheinlich die Verlegung der 1500er Koksgasleitung mit einer Vielzahl anderer Leitungen vom Tor 1 in die neue Trasse am Stahlwerk. Dies war notwendig, um das neue Belegschaftshaus bauen zu können.

Nach klaren Trassenachsen wurden im Verlauf eines Jahres innerhalb des Stahlwerks etwa 28 000 Meter Rohrleitungen der verschiedensten Durchmesser und außerhalb des Stahlwerks zur Einbindung in die Hüttennetze der einzelnen Medien 16 000 Meter Rohre mit rund 1000 Tonnen Gewicht verlegt.

Neben der Tiefbunkeranlage ragen die sechs Behälter für die Speicherung des Sauerstoffs, der aus den Anlagen in Beeckerwerth und

Ruhrort kommt, mit je vier Meter Durchmesser und 42 Meter Höhe empor.

Die Abhitzeanlage und Entstaubungsanlage sowohl für die Konverter als auch für die Roheisen-Umfüll- und Einleervorgänge in den Konvertern hatten zum Teil solche Dimensionen, daß sie schon ab Herbst 1968 mit der Stahlbaumontage gezogen wurden. Der fortlaufende Zusammenbau begann Anfang des Jahres 1969. Hierbei wurden ab 10. Februar mit dem größten Autokran der Welt die einzelnen Kaminschüsse und die Trommeln der beiden Abhitzeanlagen in über 70 Meter Höhe in die Hallenkonstruktion eingesetzt. (Die Werkzeitung berichtete seinerzeit darüber.) Allein für die Abhitzeanlage mußten 900 Tonnen und für die Entstaubung 800 Tonnen an Apparateilen, Gebläsen, Pumpen und Rohrleitungen montiert und installiert werden.

Krane mit 350 Tonnen Tragkraft

Von besonderer Wichtigkeit für den Baufortschritt ist eine frühe Inbetriebnahme der Krane und Hebezeuge, damit diese so früh wie möglich schon bei den Montagen mitarbeiten können. Die neuen Hüttenkrane für dieses Stahlwerk sind in ihrer Größenordnung einmalig in der Hüttenindustrie, unter besonderem Einsatz gelang es trotzdem die Kranmontagen Anfang 1969 zu beginnen und die Krane jeweils rechtzeitig in Aktion zu setzen.

Da ein Teil der Krane, insbesondere die Gießkrane, die auf 530 Tonnen Tragkraft verstärkt wurden, und die Stripperkrane sowie Schrottkrane aus dem Siemens-Martin-Stahlwerk übernommen wurden, waren insgesamt nur sechs Hüttenkrane — allerdings mit einem Gewicht von 2600 Tonnen und einem elektrischen Anschlußwert von 5900 kW — zu installieren. Dazu traten noch eine große Anzahl kleiner Krane und Hebezeuge mit einem Konstruktionsge-



wicht von etwa 200 Tonnen und 300 kW Anschlußwert.

Die Konvertergefäße und der Tragring waren so groß, daß sie in Teilen auf der Baustelle angeliefert und dort zusammengeschweißt wurden. Nach einem genauen Plan und in Übereinstimmung mit der Montage der Krane und der Stahlnahmewagen konnten die Konverter fast planmäßig am 30. Mai und am 1. Juli 1969 auf dem Betriebsplatz eingefahren werden, wo dann die Fertigmontage und die Montage der Getriebe, der Lanzenanlage und der Elektrik für die Antriebe erfolgte.

Nunmehr war auch der Platz und der Start für alle Hüttenfahrzeuge gegeben, auf Hüttenflur zu installieren. Die Mischermontage konnte jetzt im März 1969 mit dem ersten der zwei Mischer ebenfalls begonnen werden, so daß er Anfang September zum Anfahren des Stahlwerkes zur Verfügung stand. Die Hüttenwerksanlagen machten ein Montagegewicht von ca. 6000 Tonnen aus.

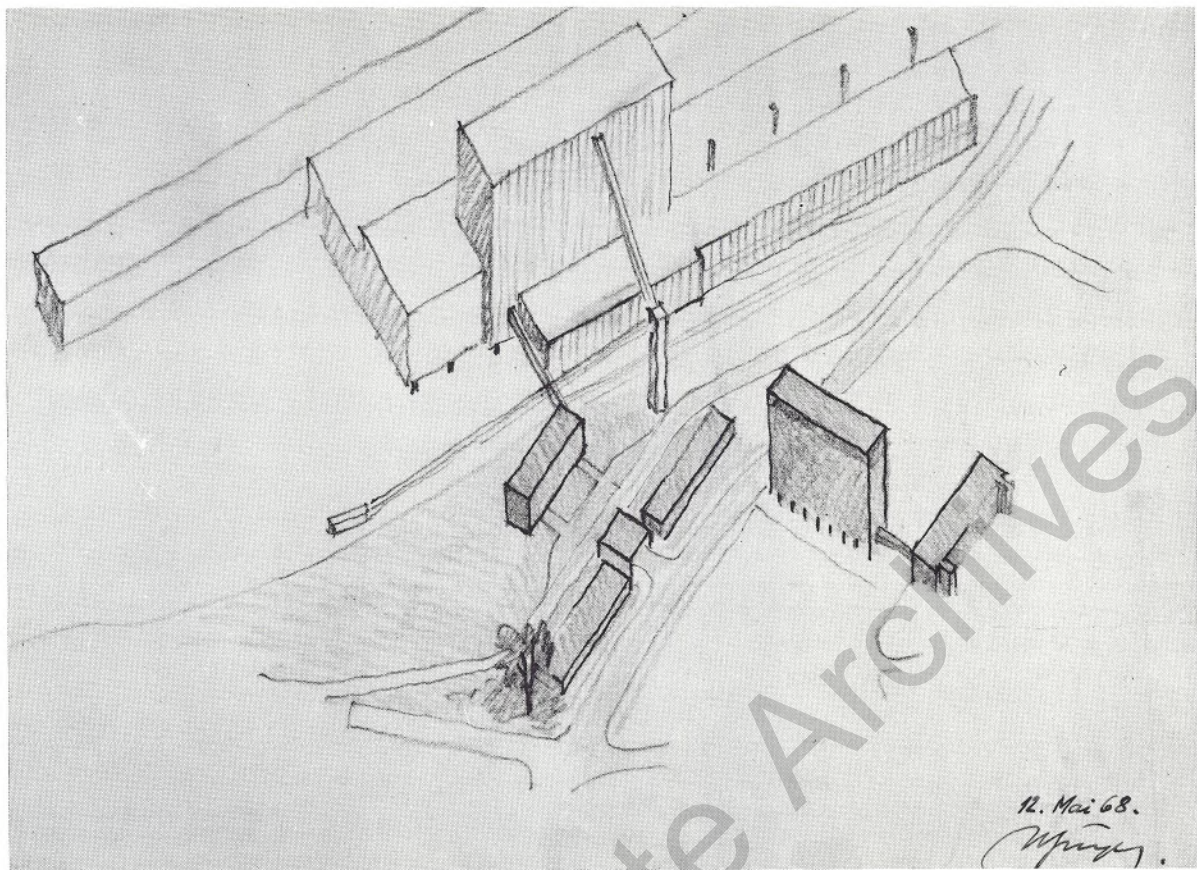
Die konjunkturelle Aufwärtsentwicklung im Frühjahr 1969 machte sich in steigendem Maße durch Verzögerungen in den Lieferungen und Verknappung der Arbeitskräfte bemerkbar. Es war aber zu übersehen, daß die baulichen und mechanischen Voraussetzungen für eine Inbetriebnahme des Stahlwerkes im Herbst 1969, so wie es dem Vorstand zugesagt war, eingehalten werden konnte, allerdings unter Einsatz aller Kräfte und Möglichkeiten.

Der Schwerpunkt der Bemühungen lag nunmehr auf den Installierungen der Elektrik, Elektronik und Meß- und Regelanlage. Diese Anlagen haben in einem modernen Oxygen-Stahlwerk ein Ausmaß erreicht, wie es bisher nicht vorstellbar war.

Die elektrische Stromversorgung mußte durch zwei getrennte Netze des Zentralschalthauses und des Warmbandwerks I auf besonders sichere Beine gestellt werden. Zwei neue 16-MVA-Trafos setzten 25 kV auf 5 kV um und speisen in eine zweisystemige Hauptschaltanlage ein. Von hier aus werden die verschiedenen Verbraucher entweder direkt mit Hochspannung oder über Trafos und 500-V-Schaltanlagen und 220-V-Anlagen mit Strom versorgt.

Parallel zu dem Aufbau dieser Anlagen liefen die Verkabelung der Antriebe und der Meß- und Regelanlage, der Steuerungsanlagen, der Wiege-Elektronik und der Rechneranlage mit ihren Peripheriegeräten und der Kommunikationsanlagen, der Beleuchtung, Schweißsteckeranlagen und der verschiedensten Sicherungs- und Brandschutzanlagen. Die zugespitzte Lieferlage in dem gesamten Elektro-Erzeuger-Bereich ließ uns bis zum Beginn des Kaltprobetriebes Anfang September nicht zur Ruhe kommen. Dieser Teil der gesamten Projekt-Erstellung war auch wegen der kurzen zur Verfügung stehenden Zeit, seiner komplexen Struktur und der starken Verästelung der am wenigsten durchschau- und terminierbare. Er war der kritische Weg. Aber er wurde schließlich geschafft.

In guter Zusammenarbeit aller — der Firmen, des Produktionsbetriebes, der Hüttenenergie- und Erhaltungsbetriebe und der federführenden Neubau-Abteilung — wurde das modernste und im Gefäß größte Oxygen-Stahlwerk der Welt in neunzehn Monaten vom ersten Spatenstich bis zur ersten Schmelze erstellt. Dipl.-Ing. W. Kleine-Kieffmann



Prof. Schupp/Architekt Dipl.-Ing. Winkhaus:

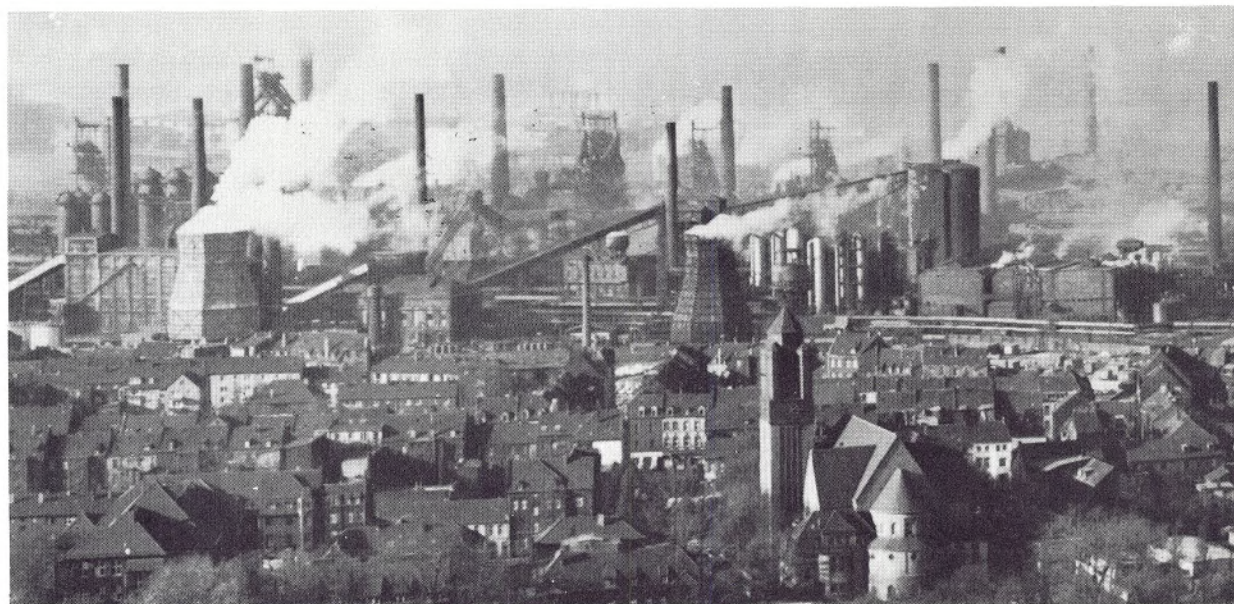
Probleme der Industrie-Architektur beim Bau des neuen Stahlwerkes

Bei der städtebaulichen Bedeutung, die das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen durch seine Masse und die enge Nachbarschaft zum Verwaltungshochhaus gewinnt, haben wir es für richtig gehalten, auch den Architekten um einige Äußerungen über seine Probleme zu bitten. Wir dürfen vorausschicken, daß Professor Dr.-Ing. E. h. Fritz Schupp, Essen, sich seit einigen Jahrzehnten um die Industrie-Architektur bemüht, vorwiegend als freischaffender Architekt, aber auch als Lehrer an der Technischen Universität Hannover. Sein Interesse ist der Planung von Werksanlagen gewidmet; zugleich hat er aber auch die für den Industriebau wesentlichen Konstruktionen und Materialien in ihrer Bedeutung erkannt und ihnen seine ganze Sorgfalt zugebracht. Seine besondere Vorliebe gilt hierbei der Thyssenwand und ihren gestalterischen Möglichkeiten.

Das neue Oxygen-Stahlwerk entstand in der engen Zusammenarbeit der planenden Ingenieure mit dem Architekten. Maßgebend für den Standort war das vorhandene Siemens-Martinwerk Bruckhausen, das die Ausrichtung der neuen Hallen bestimmte. Ihren Schwerpunkt bildet die siebzig Meter hohe Konverterhalle, die sich durch eine besondere Betonung der Vertikalen aus den übrigen Baugliedern heraushebt. Ihre weithin sichtbare Silhouette krönen gewissermaßen drei Abgaskamine, die auf dem Dach wie Wahrzeichen wirken. Auch sie erhielten bewußt ihre Gestalt.

Doch nicht nur die Anordnung und Formung der Hallenbauten, auch die Führung der Rohrleitungen, der Gleise und Straßen, die Lage der Schrägbrücke mit ihrem Eckturm, die Stellung des Kalkbunkers, der Eindicker und der O₂-Behälter wurde außer von betrieblichen zugleich auch von gestalterischen Gesichtspunkten her durchdacht.

Eine entscheidende Rolle spielte bei diesen Überlegungen die Wahl des Standortes für das Büro- und





Belegschaftsgebäude. In seiner Funktion ganz zum Stahlwerk gehörend, leitet es doch, seinem Charakter nach, als mehrgeschossiges Gebäude städtebaulich bereits zum Hochhaus über. Deshalb wurde es bewußt den Bauten am Tor 1 zugeordnet und bildet nun zugleich den Abschluß dieser Baugruppe, die ihrerseits sich zum Hochhaus richtet, andererseits zu den Werksbauten hinführt, mit diesen verbunden durch die Fußgängerbrücke.

Diese in ihrer Ausdehnung und Richtung auseinanderstrebenden Bauglieder werden architektonisch und farblich aneinandergebunden durch eine allen gemeinsame Gestaltung der Außenwände.

Eine besondere Aufgabe für den Architekten lag auch in der Gegenüberstellung des Stahlwerks zur Hauptverwaltung. Diese an Baumasse und Höhe weit überragend, durfte es nicht deren Bedeutung

als Konzern-Hauptverwaltung mindern. Das wurde durch weitgehende Straffung und Vereinfachung der mächtigen Baukörper erreicht. Eckturm und Schrägbrücke schaffen hier den maßstäblichen Übergang.

Weiterhin war die Wahl des richtigen Materials von besonderer Bedeutung. Farbige oder glänzende Oberflächen-Wirkungen schieden schon wegen der engen Nachbarschaft zum Thomaswerk aus. Es galt, der noblen Zurückhaltung des Verwaltungshochhauses ein Material entgegenzusetzen, das ähnlich wie dessen Fassade aus Kupferplatten mit Würde altert und patiniert. Zu diesem Zwecke wurden großformatige, profilierte Stahlblechtafeln gewählt. Wir kennen sie aus dem Werk Beeckerwerth als verzinkte und mit farbigem Kunststoff beschichtete Thyssenwände. Beim Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen aber bestehen sie aus witterungsbeständigem Stahl, einem

Stahl, der keinen Anstrich benötigt. Durch Legierungsgehalte an Chrom, Kupfer, Nickel, Phosphor und Silizium bildet sich in der Luftfeuchtigkeit eine Oxydationsschicht, die dem Stahl nicht nur das vom Architekten gewünschte Aussehen gibt, sondern ihn darüber hinaus vor Witterungseinflüssen schützt.

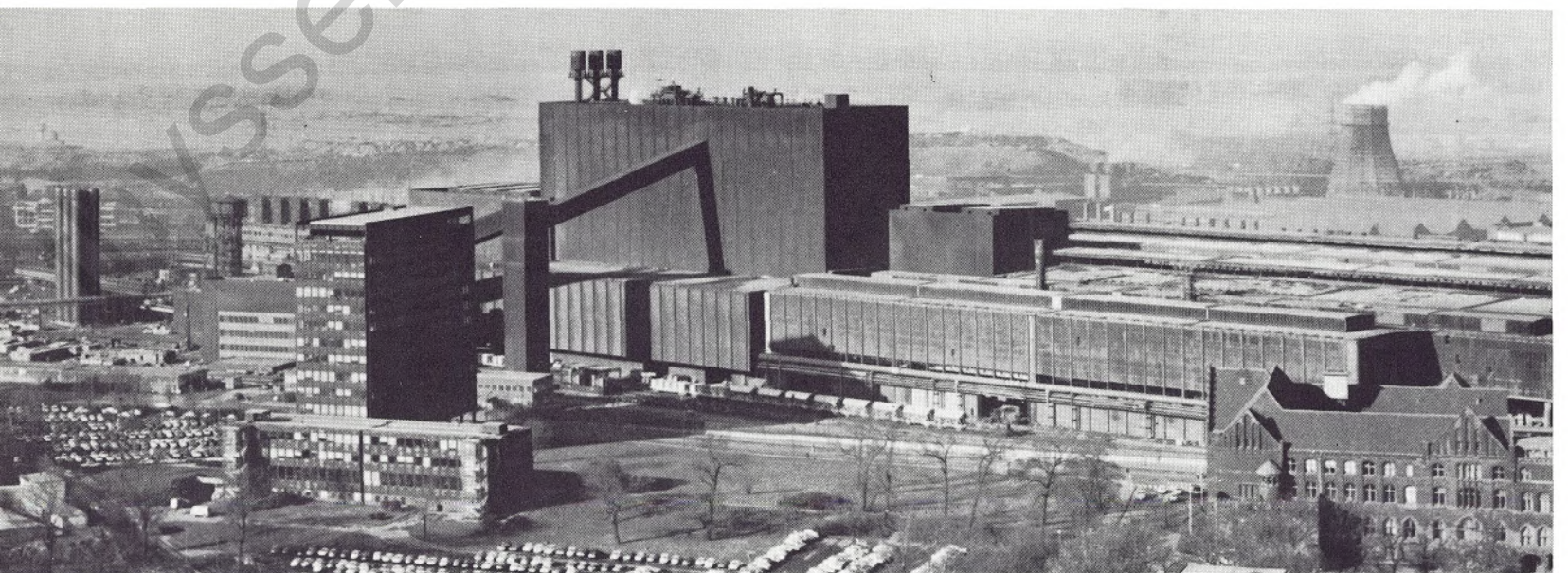


Hierbei handelt es sich nicht um einen rostfreien Stahl. In den ersten zwei Jahren rostet er ganz normal ab, bis die Schutzschicht entsteht. Bis dahin durchläuft das Material eine Reihe von reizvollen Farbstadien vom Rostrot bis zum tiefdunklen Braun. Dabei werden Rostpartikel frei, die vom Regenwasser heruntergewaschen werden und auf angrenzenden Bauteilen, Fenstern, Sockelmauern, Straßenpflaster ihre Spuren hinterlassen würden, wenn dies nicht in der Konstruktion der Bauten berücksichtigt wird. Beim Sozialgebäude ist das durch Vorziehen der Fensterfront erreicht. Ringsum versickert das Regenwasser in Gitterrosten oder Kies.

Die wetterfesten Baustähle Cor-ten und Patinax entsprechen den Stahlsorten St 52-3 und St 37-2. Es wurde daher nicht nur die Fassaden, sondern auch ihre gegenüber den Hallenstützen weit auskragende Unterkonstruktion aus diesem Material hergestellt. Die Fassadenta-feln wurden durch selbstschneidende nichtrostende Schrauben miteinander und mit der Unterkonstruktion verbunden. Dem Gesamtbild zuliebe wurden auch alle außen sichtbaren Stahlteile sowie mit dem Bau verbundene Rohrleitungen und Behälter aus witterungsbeständigem Stahl erstellt, oder, wo das nicht möglich war, mit einem Anstrich versehen, der dem endgültigen Farbton des Cor-ten-Stahls etwa entspricht.

Durch diese verschiedenartigen Mittel dürfte es gelungen sein, die Einfachheit der Baukörper allein durch ihre Proportionen, durch sparsamste Gliederung der Flächen und durch ihre einheitliche und ausdrucksvolle Färbung so zu betonen, daß der Bau trotz seiner Masse Leichtigkeit und, man möchte sagen, Zurückhaltung zeigt.

UNSERE BILDER: Linke Seite oben die Entwurfsskizze von Prof. Schupp — Rechte Seite oben: Stahl am Bau — Unten: Das Oxygenwerk mit Hochofenwerk und Verwaltung





Wichtige Untersuchung

Thyssen-Stiftung gab in acht Jahren 86 Millionen DM für Wissenschaft und Forschung

86 Millionen DM stellte die Fritz Thyssen Stiftung seit 1960 zur Förderung der Wissenschaft zur Verfügung. Im letzten Jahr hat sie, wie die Werkzeitung bereits kurz berichtete, rund zehn Millionen DM für diese Zwecke verwendet.

Diese von Frau Amélie Thyssen und ihrer Tochter Anita Gräfin Zichy-Thyssen mit nom. 100 Millionen DM Aktien der ATH vor zehn Jahren ins Leben gerufene Stiftung hat sich vor allem drei Aufgaben gesetzt:

- Erforschung der geistesgeschichtlichen Entwicklung des Abendlandes
- Bewältigung wichtiger Zeitprobleme
- Unterstützung von Pionierarbeiten im Bereich der Wissenschaft.

Von den rund 86 Millionen DM wurden für Forschungsvorhaben rund 60 Millionen DM verwendet, und zwar für Geisteswissenschaften rund 26 Millionen DM, für Naturwissenschaften rund 13 Millionen DM und für Medizin rund 20,5 Millionen DM. Weitere 2,7

Millionen DM wurden als Beihilfen für kleinere wissenschaftliche Tagungen, an wissenschaftliche Institutionen zum Erwerb von Forschungsmaterial und zur Erweiterung der Bibliotheken und zur Unterstützung deutscher Professoren im Ausland vergeben.

Besondere Unterstützung hat die Stiftung dem wissenschaftlichen Nachwuchs zuteil werden lassen. So hat sie für Habilitanden- und Doktoranden-Stipendien von 1961 bis 1964 insgesamt acht Millionen DM und für Forschungs- und Orientierungs-Stipendien von 1961 bis 1967 rund elf Millionen DM bereitgestellt. Ferner half die Thyssen-Stiftung der Alexander-von-Humboldt-Stiftung bei der Betreuung junger Wissenschaftler aus dem Ausland.

Erstmals veröffentlichte die Stiftung in ihrem Tätigkeitsbericht 1968 Übersichten über die Erfolge der Stipendien. Insgesamt wurden 633 Stipendien seit 1961 vergeben. Hiervon entfielen auf selbständige Arbeiten 518 Stipendien und 115 auf unselbständige Mitarbeit und Reisebeihilfen. Insgesamt sind 338 selbständige Arbeiten abgeschlossen, während noch 137 Arbeiten laufen. Ohne Ergebnis blieben 43 Stipendien.

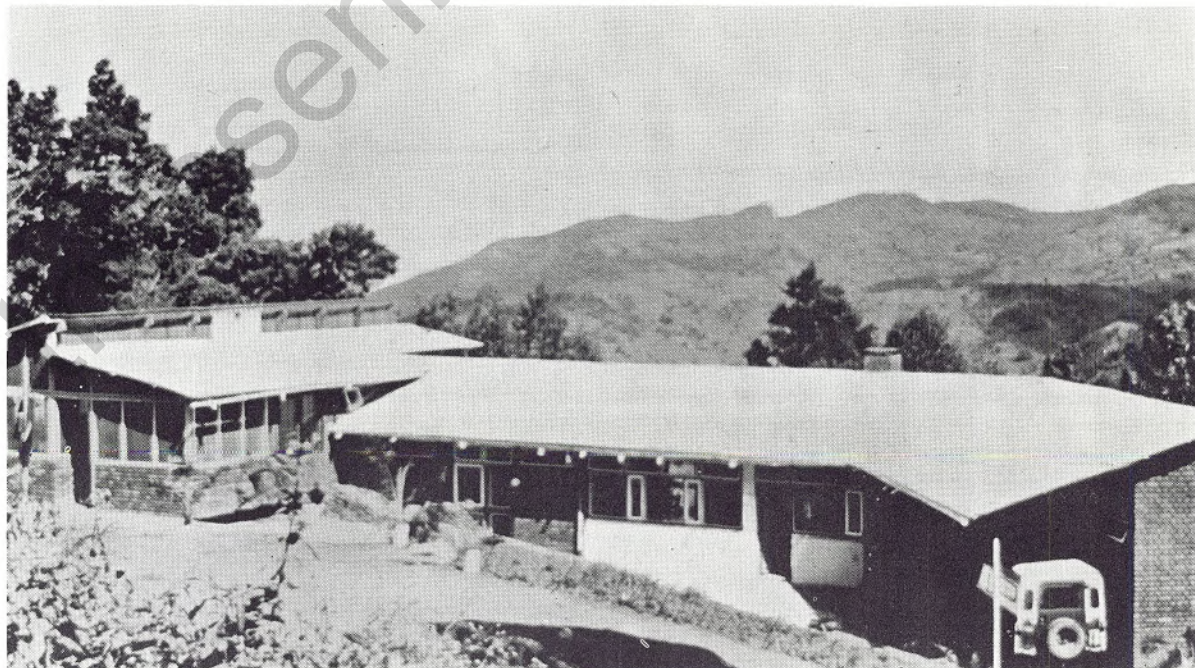
Wie in den Vorjahren hat die Thyssen-Stiftung auch in ihrem jüngsten Tätigkeitsbericht für 1968 besondere Schwerpunkte bei ihrer Berichterstattung gesetzt. Hierzu gehört der ausführliche Abschlußbericht des Ifo-Instituts für Wirtschaftsforschung in München über das finanz- und wirtschaftswissenschaftliche Forschungsunternehmen „Wechselbeziehungen zwischen öffentlicher Finanzwirtschaft und Privatwirtschaft“.

Die Bedeutung dieses Projektes ist gerade in den letzten Jahren, vor allem wieder in der jüngsten Gegenwart, offenbar geworden. Ziel der Studien war, die Zusammenhänge der ökonomischen, sozialen und politischen Erscheinungen zu erkennen und auszuwerten. Durch empirische Untersuchungen wurden die Einsichten in das Zusammenwirken von öffentlicher Finanzwirtschaft und Privatwirtschaft vertieft. Die Ergebnisse der Studien sind den zuständigen Regierungsstellen jeweils vermittelt worden.

Nach Abschluß dieses Projektes fördert die Thyssen-Stiftung weitere Untersuchungen des Ifo-Instituts im Bereich der öffentlichen Investitionen und der öffentlichen Verschuldung.

Zu den von der Stiftung geförderten wirtschaftswissenschaftlichen Untersuchungen gehört auch das große Forschungsunternehmen „Ostafrika“, das gleichfalls vom Ifo-Institut durchgeführt wird. Das Institut hat sich hier die Aufgabe gestellt, in einem ganz begrenzten Entwicklungsgebiet in interdisziplinärer Zusammenarbeit mit anderen deutschen und ausländischen Institutionen den sozio-ökonomischen Entwicklungsprozeß zu analysieren und damit die Voraussetzungen für eine wirksame Entwicklungspolitik zu schaffen.

Die Ergebnisse werden in den „Afrika-Studien“ veröffentlicht. Es liegen jetzt 44 Bände vor. Weitere 20 Arbeiten wurden intern veröffentlicht und stehen den interessierten Instituten zur Verfügung. In den Jahren 1962 bis 1968 konnten von 96 jungen Wissenschaftlern 71 ihre Untersuchungen erfolgreich abschließen, während 19 Arbeiten laufen. Ohne Ergebnis blieben sechs Mitarbeiter, wobei in einzelnen Fällen Erkrankungen die Ursache waren. So wirkt sich dieses Forschungsunternehmen als hervorragende interdisziplinäre und internationale Ausbildungsstätte für den wissenschaftlichen Nachwuchs aus.



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Ausgrabungen am Aphaia-Tempel auf der griechischen Insel Agina; das Foto zeigt den Grabungszustand an der Nordterrasse im Frühjahr 1969 — Unten links: Mit Mitteln der Fritz Thyssen Stiftung wurde dieses Forschungslaboratorium in Bumbuli im ostafrikanischen Staat Tansania errichtet

Rechte Seite unten: Mütterberatung und Untersuchung von Kindern in der mit Unterstützung der Thyssen-Stiftung eingerichteten Max-Planck-Nutrition Research Unit in den Usambara-Bergen von Tansania, die von Dr. med. Kreysler und Dr. rer. nat. Schlage durchgeführt werden — Oben: Der 6850 Meter hohe Ama Dablang, das „Schmuckstück der Mutter“, im Himalaya-Gebirge, wo mit Hilfe der Fritz Thyssen Stiftung das Nepal-Himalaya Center in Kathmandu unterhalten wird. Der Berg liegt etwa zwölf Kilometer südlich des Mount Everest in einem Gebiet, in dem in den vergangenen Jahren im Rahmen des Forschungsunternehmens „Nepal-Himalaya“ umfangreiche Untersuchungen durchgeführt wurden; ihre Ergebnisse werden jetzt veröffentlicht

Die Mitarbeiter sind regelmäßig längere Zeit, meist ein Jahr, in Ostafrika selbst tätig.

Im Rahmen dieses Forschungsunternehmens „Ostafrika“ wurden von der Max Planck Nutrition Research Unit unter Leitung von Professor Kraut ernährungsphysiologische Untersuchungen an Kindern im Vorschul- und Schulalter an drei benachbarten Orten in Ostafrika angestellt. Hier wurden nach mehrjähriger Vorbereitung seit Oktober 1963 fast zweitausend Kinder aus mehr als 600 Familien laufend beobachtet. Inzwischen sind die Untersuchungen in größerem Maßstab fortgesetzt und auf etwa 4000 Einwohner ausgedehnt worden.

Nachdem durch die von der Fritz Thyssen Stiftung geförderten Studien die wissenschaftliche Grundlage erarbeitet worden ist, werden jetzt die Ergebnisse für die praktische Nutzenanwendung in größerem Rahmen angewandt, wobei auch technische Verbesserungen im Interesse der Ernährung und Hygiene vorgesehen sind. Diese Entwicklungshilfe finanzieren die Kübel-Stiftung und das Bundesministerium für wirtschaftliche Zusammenarbeit. Natürlich ist diese Besserung der ernährungsphysiologischen und hygienischen Verhältnisse von großer wirtschaftlicher Bedeutung.

Im Bereich der wirtschaftswissenschaftlichen Studien ist gerade hier auch das Forschungsvorhaben des Hamburgischen Welt-Wirtschafts-Archiv zum Generalthema „Absatzwirtschaft“ zu erwähnen. Ziel dieses Vorhabens ist, die Ergebnisse der Einzelforschungen auf diesem Gebiet systematisch zusammenzufassen.

Einen weiteren Schwerpunkt bildet im letzten Tätigkeitsbericht der Thyssen-Stiftung die eingehende Darstellung der medizinisch-genetischen Untersuchungen des Max-Planck-Instituts für Psychiatrie in München an Familien mongoloider Kinder. In den Jahren 1963 bis 1968 wurden insgesamt zweihundert Personen aus 86 Familien untersucht. Etwa dreitausend weitere Familien mongoloider Patienten sollen künftig erfaßt werden, und damit wird diese Untersuchung die bisher größte ihrer Art werden.

Ziel der Untersuchung ist, neue Ansätze für eine bessere pädagogische und heilpädagogische Betreuung und eine stärkere Wiedereingliederung der Patienten in das normale Leben zu erreichen. Die Schwierigkeiten des Unternehmens lassen sich daran erkennen, daß in den einzelnen Familien, bei denen alle Symptome der Erkrankung und des Familienkreises in die Untersuchung einbezogen werden, jeweils über 1200 Einzelinformationen gewonnen werden müssen.

Die statistische Bearbeitung des Materials, das unter Wahrung der ärztlichen Schweigepflicht ausgewertet wird, kann nur mit Hilfe einer elektronischen Datenverarbeitung erfolgen. Die Daten jeder einzelnen Familie füllen die Spalten von fünfzehn Lochkarten, die dann auf einen Magnetbandspeicher übertragen werden müssen.

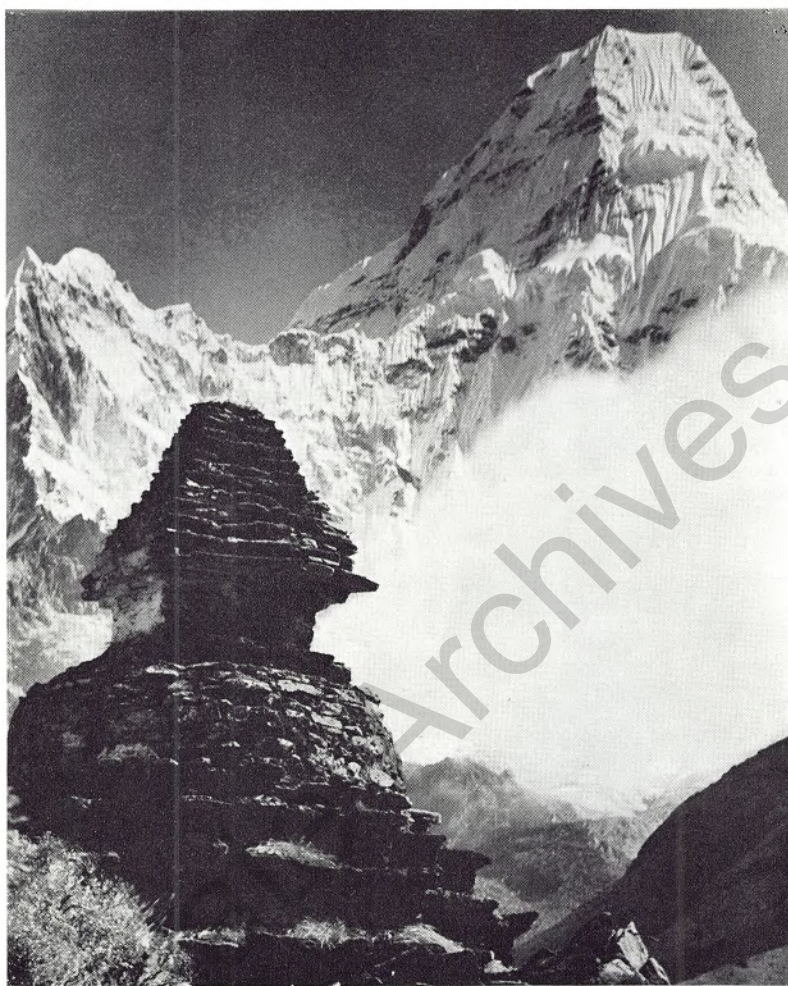
Bei möglichst vielen Patienten soll eine sorgfältige klinische Untersuchung in München durchgeführt werden. Die übrigen müssen von einem Arzt, einem Psychologen und einer technischen Assistentin zweibis dreimal in der Wohnung aufgesucht werden, da für jede Familie eine Untersuchungszeit von über sechs Stunden gerechnet werden muß.

In Bayern dürften zur Zeit, wie das Max-Planck-Institut für Psychiatrie in München in seinem Bericht über das Projekt schreibt, etwa dreitausend Mongoloide aller Altersgruppen leben. Jährlich werden etwa zweihundert Kinder geboren, die mit dieser Krankheit behaftet sind.

Früher starb jedes zweite dieser Kinder im ersten Lebensjahr, jedes vierte während des ersten folgenden Lebensjahrzehnts an einem schweren Herzfehler oder infolge ihrer Widerstandsschwäche gegen Infektionskrankheiten. Dank der großen Fortschritte in der Kinderheilkunde, insbesondere in der Behandlung Frühgeborener, ist die Sterblichkeitsziffer inzwischen wesentlich verringert worden. Die neuen Untersuchungen sollen insbesondere Auskünfte über die erbliche Belastung und weitere Ansatzpunkte zu Hilfen für diese geistig behinderten Kinder geben.

Die Thyssen-Stiftung hat auch in 1968 die drei großen medizinischen Schwerpunktprogramme der Deutschen Forschungsgemeinschaft „Krebsforschung, Herzgefäß-Erkrankungen, medizinische Virologie“ weiterhin unterstützt. Im vorletzten Tätigkeitsbericht der Stiftung für 1967 ist die Entwicklung dieser Arbeiten sehr eingehend dargestellt worden.

Neben den eingehenderen Darstellungen bestimmter Forschungsvorhaben enthält der Tätigkeitsbericht der Thyssen-Stiftung wieder kurze Berichte über die anderen von ihr geförderten laufenden Projekte. So wurden im Bereich der Archäologie interessante Arbeiten auf der Pyrenäen-Halbinsel und in Griechenland gefördert. In Spanien und Portugal nimmt das Deutsche Archäologische Institut in Madrid die kunst- und kulturhistorisch bedeutsamen Denkmäler von den Anfängen bis Ende des ersten Jahrtausends nach Christus auf. In 1968 ergab sich an siebzig Plätzen in Süd- und Mittelportugal eine Ausbeute von über 2200 Aufnahmen. Die Arbeiten in Griechenland galten einmal der antiken Burg Tyrins im Peleponnes, wo der bekannte deutsche Archäologe Heinrich Schliemann vor neunzig Jahren mit den Ausgrabungen begonnen hatte. Ziel ist eine vollständige Freilegung der Unterburg und typographische Arbeiten in der näheren Umgebung.



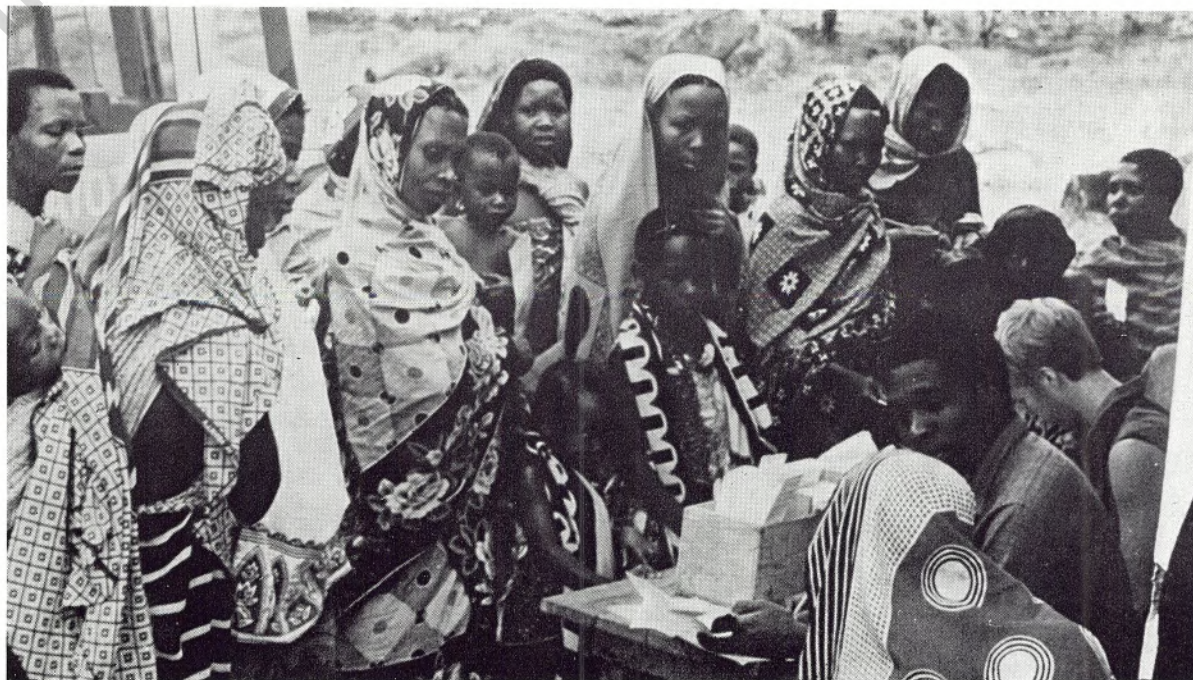
Besonders erfolgreich waren die Ausgrabungen von Professor Ohly aus München im Heiligtum der Aphaia auf der Insel Agina. Hier wurden neben dem jetzt dort stehenden späten Tempel die gesamte Baumasse des älteren Tempels mit der ursprünglichen Bemalung gefunden. Dieser Fund des bemalten Marmors ist ein besonderes Ereignis in der Archäologie.

Im Bereich der Theologie konnte das Institut für neutestamentliche Textforschung in Münster in den Jahren 1962 bis 1967 über neunzig Prozent der Bestände an griechischen Handschriften des Neuen Testaments im griechischen Bereich erfassen und der Wissenschaft zugänglich machen. Die Stiftung wird künftig Textforschungen des Instituts aus dem Gebiet der orientali-

schen Überlieferung des Neuen Testaments fördern.

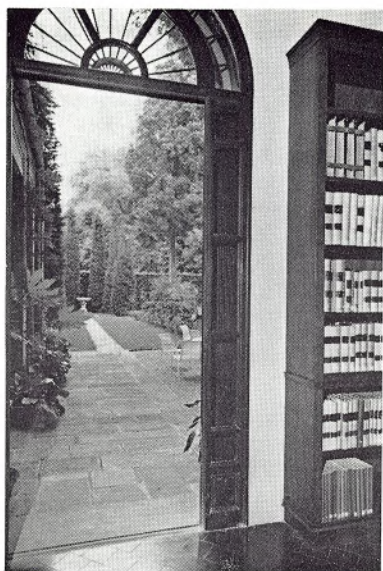
Auf dem Gebiet der Sprach- und Literaturwissenschaft half die Thyssen-Stiftung dem Freien Deutschen Hochstift und dem Frankfurter Goethe-Museum bei der Überführung des literarischen Nachlasses von Hugo von Hofmannsthal von Harvard und London nach Frankfurt sowie bei seiner Sichtung und Katalogisierung. Es handelt sich um einen Bestand von über 30 000 Manuskripten, deren Edition inzwischen die Deutsche Forschungsgemeinschaft übernommen hat.

In Bozen unterstützte die Thyssen-Stiftung den Aufbau des Südtiroler Kulturinstituts zur Pflege der deutschen Sprache, das seine Arbeit 1968 aufnehmen konnte. Das Institut widmet sich der wissenschaft-



lichen Erforschung von Sprache und Volk im mittleren Alpengebiet und vermittelt als Beratungsstelle zwischen den Forschungsinstituten des deutschen und des italienischen Kulturraums. Außerdem hat es sich die Aufgabe gestellt, die deutsche Sprache und Kultur besonders zu pflegen. Mit Hilfe von Stipendien der Thyssen-Stiftung wurde im letzten Jahr der dritte Band des „Tirolischen Sprachatlas“ im Forschungsinstitut für deutsche Sprache der Universität Marburg abgeschlossen.

Im Bereich der Geschichte und Kunstgeschichte konnte 1968 die Förderung des Forschungsprojektes „Europäische Institutionen und Gesellschaft im späten 17. und 18. Jahrhundert“ des Max-Planck-Instituts für Geschichte in Göttingen beendet werden. 1967 begann das wirtschaftswissenschaftliche Seminar der Universität Tübingen mit Arbeiten zu einer „Quellensammlung zur Geschichte der deutschen Sozialpolitik 1867–1914“, die wick-



wirkungen von wirtschaftlichen und politischen Faktoren in Deutschland sowie der politischen und sozialen Problematik europäischer Wahlen befaßten sich Forschungsarbeiten, die, von der Thyssen-Stiftung gefördert, das Forschungsinstitut für politische Wissenschaften und europäische Fragen in Köln durchführte.

Das Center for International Affairs der Harvard Universität unter Professor Kissinger hat ein German-Research-Programm geschaffen, um dem wachsenden Interesse an der gegenwärtigen Entwicklung in Zentraleuropa zu entsprechen und Möglichkeiten zu einem verstärkten Studium der politischen, strategischen, sozialen und wirtschaftlichen Fragen zu geben. Das Programm strebt eine engere Zusammenarbeit deutscher Wissenschaftler mit Studenten und Professoren der Harvard Universität an, zum Teil im Rahmen von Austauschprofessuren und -studien.

Die Unterstützung der Ausarbeitung wissenschaftlicher Museumskataloge mit Hilfe der Thyssen-Stiftung hat auch in 1968 Fortschritte gemacht. Bisher konnten die Arbeiten an 24 Katalogen abgeschlossen werden. Weitere 38 Kataloge sind in Bearbeitung. An Verzeichnissen der Werke von bildenden Künstlern sind fünf erstellt worden; ein weiteres Verzeichnis ist noch in Bearbeitung.



tige Übersichten über die Zeit von der Reichsgründung bis zum Ersten Weltkrieg liefern wird.

Aus dem politischen und gesellschaftswissenschaftlichen Bereich sind Arbeiten von Bedeutung, die von der Deutschen Gesellschaft für auswärtige Politik in Bonn 1968 über Fragen der Abrüstungs- und Sicherheitspolitik der Bundesrepublik und über die deutschen Beziehungen zur Sowjetunion und zu den übrigen Ländern des Ostens begonnen wurden. Sie dienen vor allem dem Problem der zukünftigen europäischen Sicherheit.

Mit der Entwicklung der V. Republik in Frankreich, den Wechsel-

ZU DEN BILDERN:

Oben rechts: Die Fritz Thyssen Stiftung konnte dem Deutschen Kunsthistorischen Institut in Florenz vor fünf Jahren ein neues Institutsgebäude übergeben. Unser Bild zeigt einen Blick aus einem Bibliotheksraum in den Garten. — Mitte: Aufnahme eines Fundes — ein Skarabäus in Silberfassung — aus einem Steinkistengrab des sechsten Jahrhunderts vor Christus, der sich in dem archäologischen Museum der Stadt Sines (Portugal) befindet. Das Foto ist eine von über zweitausend Aufnahmen, die das Deutsche Archäologische Institut Madrid im Verlaufe von drei Expeditionen von den kunst- und kulturgeschichtlich bedeutsamsten Denkmälern der Pyrenäen-Halbinsel machen konnte. — Unten: Aus den Untersuchungen an Kindern in Tansania: Dr. Kreysler mit einem Bantu-Kind

Gesicherte Zukunft für Rentner

Höhere Beiträge in der Rentenversicherung Frauen können Heirats-Zahlungen ablösen

Das Dritte Rentenversicherungs-Änderungsgesetz vom 28. Juli 1969, das im wesentlichen am 1. August in Kraft getreten ist, sichert die Finanzierung der Renten der gesetzlichen Rentenversicherung für Arbeiter und Angestellte. Es gewährleistet gleichzeitig die Stabilität der Rentenversicherung auf Jahre hinaus.

Durch das neue Gesetz werden vor allem die notwendigen Voraussetzungen dafür geschaffen, daß die Sozialrenten auch in Zukunft der wirtschaftlichen Entwicklung regelmäßig angepaßt werden. Das sogenannte dynamische Prinzip bleibt erhalten.

Der Beitragszahler von heute hat hierdurch die Gewißheit, daß sein Lebensabend, der Unterhalt bei vorzeitiger Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit sowie die Versorgung der Hinterbliebenen nach menschlichem Ermessen zum mindesten in annehmbarem Rahmen auf weite Sicht finanziell gesichert sind. Unter anderem enthält das neue Gesetz folgende Bestimmungen:

- Die Bestandsrenten werden mit Wirkung vom 1. Januar 1970 an um 6,35 Prozent erhöht. In den Genuß dieser Erhöhung kommen alle Personen, die 1968 oder früher Rentner geworden sind. Diese „Zwölfte Renten-Anpassung“ bedeutet eine Steigerung der Renten um insgesamt 129 Prozent seit 1957. Während bisher die Rentner erst mit einer gewissen zeitlichen Verspätung in den Genuß der jährlichen Rentenerhöhung kamen, werden die erhöhten Altrenten für Januar 1970 bereits Ende Dezember 1969 ausgezahlt. In den folgenden Jahren soll in der gleichen Weise verfahren werden.

- Die gesetzlichen Unfallrenten werden mit Wirkung vom 1. Januar 1970 an um 6,1 Prozent erhöht. Von dieser Erhöhung werden alle Personen erfaßt, deren Unfälle 1967 oder früher eingetreten sind.

- Der derzeitige Beitragssatz von sechzehn Prozent in der Rentenversicherung wird mit Wirkung vom 1. Januar 1970 an auf siebzehn Prozent erhöht. Diese Erhöhung gilt auch für die Jahre 1971 und 1972. Für 1973 und die folgenden Jahre wird der Beitragssatz achtzehn Prozent des versicherungspflichtigen Entgelts betragen. Mit diesem Beitragssatz soll bis 1985 der sogenannte „Rentenberg“, der eine Folge des derzeitigen ungünstigen Aufbaus der Bevölkerung ist und dessen Gipfel in den Jahren 1976 bis 1977 erreicht sein wird, überwunden werden. Während 1968 auf hundert Pflichtversicherte etwa 35 Rentner entfielen, werden 1976 bis 1977 hundert Pflichtversicherten 49 Rentner gegenüberstehen. Dann

wird dieses Verhältnis allmählich wieder günstiger werden.

- Die automatische Datenverarbeitung soll im Interesse der Versicherten und der Verwaltungsvereinfachung intensiviert werden. Hierdurch will man erreichen, daß alle Versicherten möglichst bald Kontoauszüge erhalten können, die sie über ihren Versicherungsstand unterrichten.

- Eine besonders wichtige Neuregelung bringt das Gesetz für Frauen. Weibliche Personen, die eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit ausüben und denen früher anlässlich ihrer Verheiratung Beiträge erstattet worden sind, können auf Antrag für die Zeiten, für die Beiträge erstattet worden sind, bis zum 1. Januar 1924 zurück freiwillige Beiträge nachentrichten, soweit diese Zeiten nicht bereits mit Beiträgen belegt sind.

Das Recht auf Beitrags-Nachentrichtung besteht jedoch nur, wenn nach der Beitragserstattung während mindestens 24 Kalendermonaten Beiträge für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit entrichtet sind.

Die Nachentrichtung von Beiträgen muß bei dem Träger des Versicherungszweiges beantragt werden, in dem die Versicherte zur Zeit der Antragstellung versicherungspflichtig ist. An ihm sind auch die nachzuentrichtenden Beiträge zu zahlen. Diese Regelung gibt vielen verheirateten, verwitweten oder geschiedenen Frauen die Möglichkeit, einen eigenen Rentenanspruch oder eine Erhöhung der Rente zu erreichen. In diesem Zusammenhang ist zu beachten, daß zum Beispiel bei Eintritt der Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit oder bei Einsetzen einer Hinterbliebenen-Rente nur eine Versicherungszeit von sechzig Kalendermonaten nachgewiesen werden muß.

So kann jetzt zum Beispiel eine Frau, die nach einer früheren Beitragserstattung anlässlich ihrer Verheiratung wieder während 24 Kalendermonaten Beiträge für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit entrichtet hat, durch Nachentrichtung von nur 36 Monatsbeiträgen die sogenannte „kleine Wartezeit“ (60 Monate) erfüllen, vorausgesetzt, daß ihre anlässlich ihrer seinerzeitigen Eheschließung nicht weniger als 36 Monatsbeiträge erstattet worden sind.

- Schließlich gibt das Gesetz Angestellten, die am 31. Dezember 1967 im Ausland beschäftigt waren, die Möglichkeit, sich nach ihrer Rückkehr von der Versicherungspflicht in der Angestelltenversicherung befreien zu lassen, wenn sie fünfzig Jahre alt sind oder einen entsprechenden Versicherungsvertrag nachweisen.

Dr. F. St.

Im Zeichen des Stahlbooms in der Welt
Stahlindustrie auch für 1970 optimistisch

Von LUDWIG TRABERT

Die Diskussionen auf dem dritten Treffen des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts (IISI), zu dem sich mehr als 250 prominente Vertreter der Welt-Stahlindustrie vom 12. bis 15. Oktober in Tokio zusammenfanden, spiegelten deutlich den Stimmungswandel wider, der sich in den letzten zwölf Monaten auf den Stahlmärkten vollzogen hat.

Stand die Gründungstagung des IISI vor zwei Jahren in Brüssel im Zeichen der Stahlbaisse, die vor allem in Europa und den USA zu verstärkten Bemühungen um Rationalisierung und Kostensenkung zwang, wurde die zweite IISI-Konferenz vor Jahresfrist in Los Angeles noch von der bangen Frage beherrscht, ob die damaligen Auftriebstendenzen wohl so nachhaltig sein würden, um die Stahlindustrie von dem unerträglich gewordenen Preisdruck und Erlösverfall zu befreien — in Tokio schienen die jahrelangen Sorgen um Überkapazitäten und Zweifel um das künftige Wachstum der Welt-Stahlindustrie hinweggespült von dem weltweiten Stahlboom, der allseits zur Vollausslastung der Anlagen und am Markt zu einer durchgreifenden Preisbesserung geführt hat.

Die Genugtuung der Stahlindustriellen über diese Entwicklung brachte der scheidende IISI-Präsident, der Vorstandsvorsitzende der ATH, Dr. Hans-Günther Sohl, zum Ausdruck. In seiner Einführungsrede für den neuen Vorsitzenden des Instituts, den Präsidenten des US-Stahlkonzerns Armco Steel Corp., Logan T. Johnston, erklärte Dr. Sohl, wenn vor zwei Jahren in der Stahlindustrie noch von Überkapazitäten die Rede gewesen sei, so könne man heute fast über einen Mangel an Produktionsmöglichkeiten klagen. In der heutigen Situation zeige sich, daß die Stahlunternehmen richtig beraten gewesen seien, eine gewisse Kapazitätsreserve zu halten, die es ihnen ermögliche, auch in der Boom-Periode die Wünsche der Kunden zufriedenzustellen.

Für die nächste Flaute rüsten
Andererseits vergaß Dr. Sohl jedoch nicht, auf das gerade in der Stahlindustrie so ausgeprägte „Phänomen des Auf und Ab der Konjunktur“ hinzuweisen. Niemand könne heute, so meinte er, mit Sicherheit sagen, wie lange die gegenwärtige Periode der Expansion anhalten wird. Aus langjähriger Erfahrung wisse die Stahlindustrie,

daß in jedem Aufschwung „auch schon der Keim der Flaute steckt“. Die Stahlindustrie der Welt tue daher gut daran, sich schon jetzt für die nächste Schlechtwetterperiode zu rüsten. Von besonderer Bedeutung sei dabei die rasche Verwirklichung des technischen Fortschritts und die Herausbildung leistungsstarker Unternehmen, die sich in jeder Marktlage behaupten können. Gerade in der jetzigen Hochkonjunkturperiode dürfe die Stahlindustrie die wichtige Aufgabe nicht aus dem Auge verlieren, auch dann mit den Kosten fertig zu werden, wenn die Auslastung aus Marktgründen wieder unter das Normalmaß sinke. Die teilweise am Stahlmarkt zu beobachtenden Verknappungserrscheinungen seien, so betonte Dr.



Sohl ergänzend auf einer Pressekonferenz, darauf zurückzuführen, daß der Stahlboom erstmals seit Ende des Zweiten Weltkriegs gleichzeitig alle großen Industrieländer — ohne die bisher üblichen zeitlichen Verschiebungen im Konjunkturablauf der einzelnen Länder — erfaßt habe. Die Vollausslastung der Kapazitäten werde aber nicht von Dauer sein. Der IISI-Generalsekretär Charles B. Baker warnte vor einer Überbewertung der Knappheitserscheinungen am Stahlmarkt. In Wirklichkeit könne von echter Knappheit nur ganz vereinzelt und bei speziellen Produkten die Rede sein. Das Jahr 1969 wird für die Stahlindustrie, wie Baker vor der IISI-Konferenz ausführte, ein Rekordjahr. Die Rohstahl-Produktion wer-

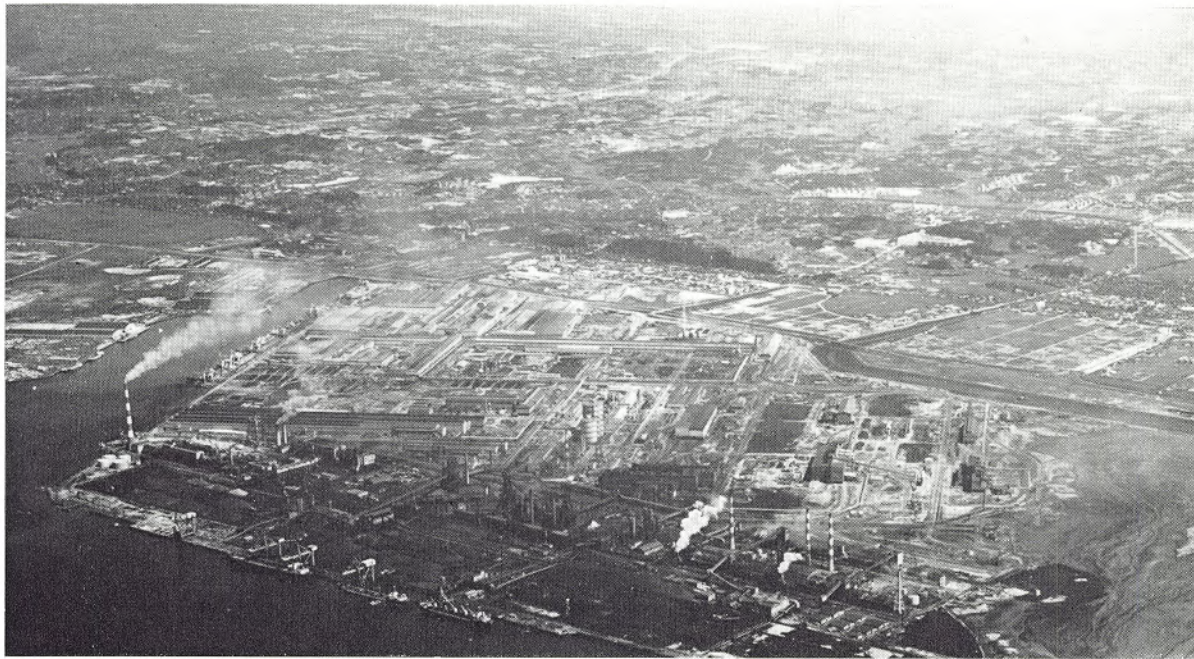
de gegenüber 1968, so wie es jetzt aussehe, um 6,8 Prozent auf rund 565 Millionen Tonnen ansteigen, dabei allein in Europa sogar um neun Prozent. Damit seien die 1968 abgegebenen Prognosen über das Wachstum des Stahlbedarfs deutlich übertroffen worden.

1970 575 Mill. t Stahl erwartet
Für das Jahr 1970 rechnet das Internationale Eisen- und Stahlinstitut mit einer vorübergehenden Stagnation in der Marktexpansion, jedoch nicht mit einer Rezession. Auf Grund eigener Vorausberechnungen und Schätzungen hält das IISI im Jahre 1970 eine weitere Steigerung der Welt-Stahlerzeugung um zehn auf 575 Millionen Tonnen für wahrscheinlich. Allerdings sei diese Voraussage für 1970 riskanter denn je. Es seien nämlich keine klaren Anzeichen darüber vorhanden, ob die Weltwirtschaft auf eine zeitweilige Anpassung hinsteuere oder ob sie sich weiterhin so stark entwickeln werde wie in der jüngsten Vergangenheit.

Nach seiner persönlichen Auffassung, so meinte Baker, könnten die Aussichten für das Wachstum des Stahlbedarfs in der Welt sogar eher noch etwas optimistischer gesehen werden. Der derzeitige Stahlboom werde zumindest im ersten Halbjahr 1970 noch andauern. Ab Mitte 1970 müsse man dann allerdings mit gewissen neuen Tendenzen rechnen; das Problem eines erneuten Überangebots am Welt-Stahl-



ZU DEN ABBILDUNGEN:
Anlässlich der Tagung des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts in Tokio erschienen die japanischen Zeitungen in Sonderausgaben (links) mit einer Abbildung des New Otani-Hotels, dem Tagungsort des Kongresses — Bild oben: Eine Aufnahme des Mitsubishi-Hüttenwerks der Kawasaki Steel Corporation zeigt den Standortvorteil der japanischen Stahlindustrie: Ihre neuen Werke werden in die See hinausgebaut und können von den größten Erzfrachtern direkt angelaufen werden



markt werde aber auch dann noch nicht akut sein.

Begünstigt durch die derzeitige Marktentwicklung zeigen nach Darstellung Bakers auch die Investitionspläne in der Stahlindustrie wieder einen deutlichen Aufschwung. Vor allem in den EWG-Ländern, Großbritannien und Japan seien bereits umfangreiche neue Programme angekündigt worden. Die derzeit bekannten Expansionspläne sehen nach Berechnungen des IISI Investitionen in den großen Stahlerzeuger-Ländern der westlichen Welt in Höhe von knapp fünf Milliarden Dollar vor; davon entfallen 2,37 Milliarden Dollar auf die USA, 1,17 Milliarden auf Japan, 820 Millionen auf die EWG-Länder, 110 Millionen auf Großbritannien und 350 Millionen Dollar auf das übrige Westeuropa.

Bei nachdrücklicher Bejahung der Konzentrationstendenzen brachte die Tokio-Tagung des IISI — wie schon die Vorjahrskonferenzen — ein erneutes Bekenntnis zur internationalen Konkurrenz in der Stahlindustrie. Dr. Sohl unterstrich, daß die Stahlindustrie der Welt — obwohl sie unter den verschiedensten wirtschaftspolitischen Verhältnissen sowie in unterschiedlichen Wirtschaftssystemen und Organisationsformen arbeiten müsse — stets für einen fairen Wettbewerb eintrete, in dem sie den wichtigsten Ansporn für den Fortschritt sehe.

Nur in einem von administrativen Eingriffen freien Wettbewerb könnten sich die naturgegebenen und

die durch Tüchtigkeit erworbenen Vorteile jedes Konkurrenten richtig auswirken. Das Streben nach einem freien Stahlhandel entbinde jedoch nicht von der Verpflichtung, auch für die Probleme des anderen Einsicht aufzubringen.

Gerade der Gedankenaustausch im Rahmen des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts habe dazu beigetragen, das Bewußtsein für diese Zusammenhänge in der Welt-Stahlindustrie zu schärfen. Die Selbstbeschränkung der japanischen und europäischen Stahlindustrien bezüglich ihrer Exporte in die USA wertete Dr. Sohl als Beweis dafür, daß das im Rahmen des IISI gewonnene Verständnis füreinander auch außerhalb des Instituts zu praktischen Lösungen führen könne. Die gegenüber der US-Regierung erklärte Absicht zur Verminderung der Stahllieferungen in den amerikanischen Markt sei ein gutes Beispiel dafür, wie man sich ohne Protektionismus auf privatwirtschaftlicher Grundlage bei temporären Schwierigkeiten helfen könne.

Ergänzend bemerkte Sohl vor der Presse, mit der Selbstbeschränkung hätten die japanische und europäische Stahlindustrie ein Opfer gebracht, um den drohenden staatlichen Zollschatz für Stahlimporte in die USA zu vermeiden. Mit diesem Opfer sei im Interesse der Aufrechterhaltung des freien Welt Handels das „kleinere Übel“ gewählt worden.

Die Arbeitssitzungen des IISI

Die Arbeitssitzung wurde mit Beiträgen über künftige Entwicklungen im Verkehrswesen und in der Bauwirtschaft eröffnet. Stark beachtet wurden dabei vor allem die Ausführungen des Präsidenten des japanischen Wirtschaftsforschungszentrums, Dr. Saburo Okita. Er veranschlagte den Bedarf an Fertigstahl-Erzeugnissen für den Ausbau des Schnellstraßen- und Schnellbahnsystems sowie für die Verbesserung der Transportmittel allein im Großraum Tokio für die nächsten zwanzig Jahre auf 92 Millionen Tonnen. Für den gleichen Zeitraum

rechnet Okita — ebenfalls für Groß-Tokio — im Hoch- und Tiefbau mit einem Stahlverbrauch zwischen 145 und 158 Millionen Tonnen, während sich der Stahlbedarf für die Produktion der im Großraum Tokio bis zum Jahre 1985 zugelassenen Automobile auf 100 bis 110 Millionen Tonnen belaufen dürfte.

Diese Zahlen zeigen, wie stark sich die japanische Stahlindustrie bei ihren Absatz- und Kapazitätsplanungen künftig auf diese wichtigen Bereiche der Stahlverwendung stützen kann.

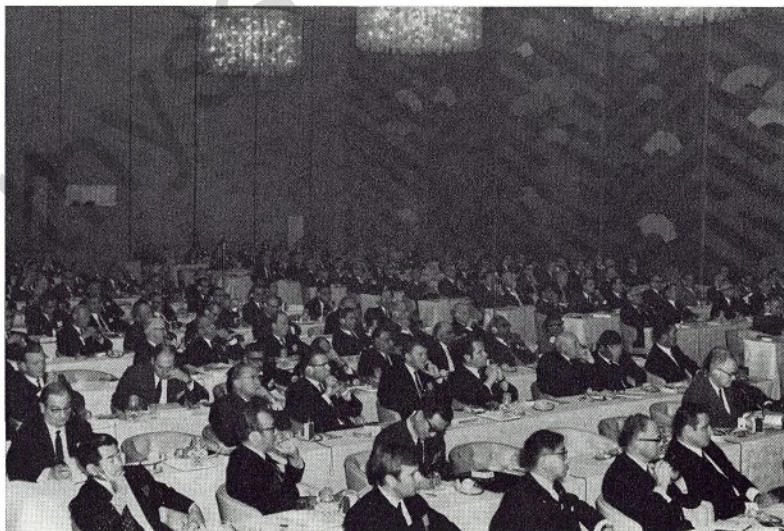
Der Chef des australischen Stahlkonzerns The Broken Hill Pty. Co. Ltd., Ian McLennan, referierte über „Rohstoffe für die Stahlerzeugung in Australien“.

Dabei trat besonders die Bedeutung der in den letzten Jahren in Australien entdeckten und erschlossenen umfangreichen Eisenerz- und Kokslehervorkommen für die japanische Stahlindustrie zutage. Eine weitere Arbeitssitzung war den Problemen der neuen Stahltechnologie gewidmet. Hier berichteten der Chairman der United States Steel Corp., Edwin H. Gott, über die wirtschaftliche Bedeutung des Stranggießens, Prof. Pierre Coheur vom Centre National de Recherches Métallurgiques du Val-Benoit über die Automation in Stahlwerken und Vizepräsident J. P. Gordon über die Erfahrungen der Steel Company of Canada Ltd. mit dem SL/RN-Verfahren zur Herstellung von Eisenschwamm, der kontinuierlich in Lichtbogenöfen eingesetzt wird. Dieses Verfahren will die Steel Co. of Canada in ihrem Werk Lake Erie als Hauptverfahren der Stahlerstellung verwenden.

Johnston: Stahlindustrie muß Entwicklungsländer fördern

Die Abschluß-Tagung des IISI befaßte sich schließlich mit Fragen der langfristigen Planungsmethoden in der Stahlindustrie. Der Vorstandsvorsitzende der Hoesch AG, Dr. Friedrich Harders, erläuterte hierbei die Voruntersuchungen und Planungen zum Bau eines neuen Hüttenwerkes, das gemeinsam mit dem niederländischen Stahlkonzern Hoogovens an der Küste errichtet werden soll. Bei diesem Entschluß sei man von der festen Erwartung ausgegangen, daß Stahl trotz der Konkurrenz von Kunststoffen und anderen Werkstoffen auch in Zukunft einen überdurchschnittlich wachsenden Markt erwarten könne.

Der als Nachfolger Dr. Sohls neu gewählte IISI-Präsident Logan T. Johnston (Armco Steel Corporation) sieht eine der wesentlichsten Zu-



kunftsarbeiten der Welt-Stahl-industrie in der Unterstützung der Entwicklungsländer. Die Stahlindustrie, so betonte Johnston in seiner Antrittsrede, könne und wolle sich nicht mehr nur als Produzent verstehen, sondern sollte sich künftig aktiv in die Bestrebungen zur wirtschaftlichen Entwicklung und zur Verbesserung des Lebensstandards in aller Welt einschalten.

Eine der wichtigsten Verpflichtungen sei, die Entwicklungsländer bei ihren Bemühungen zur Stärkung ihrer Wirtschaftskraft zu fördern. Man müsse sich darüber im klaren sein, daß der Stahl in diesen Ländern die Grundlage für wirtschaftliches Wachstum darstelle. Erst mit Hilfe des Stahls könnten der afrikanische Kontinent und weite Gebiete Alaskas, Kanadas, Australiens, Brasiliens, Argentiniens und viele andere Teile der Welt erschlossen werden.

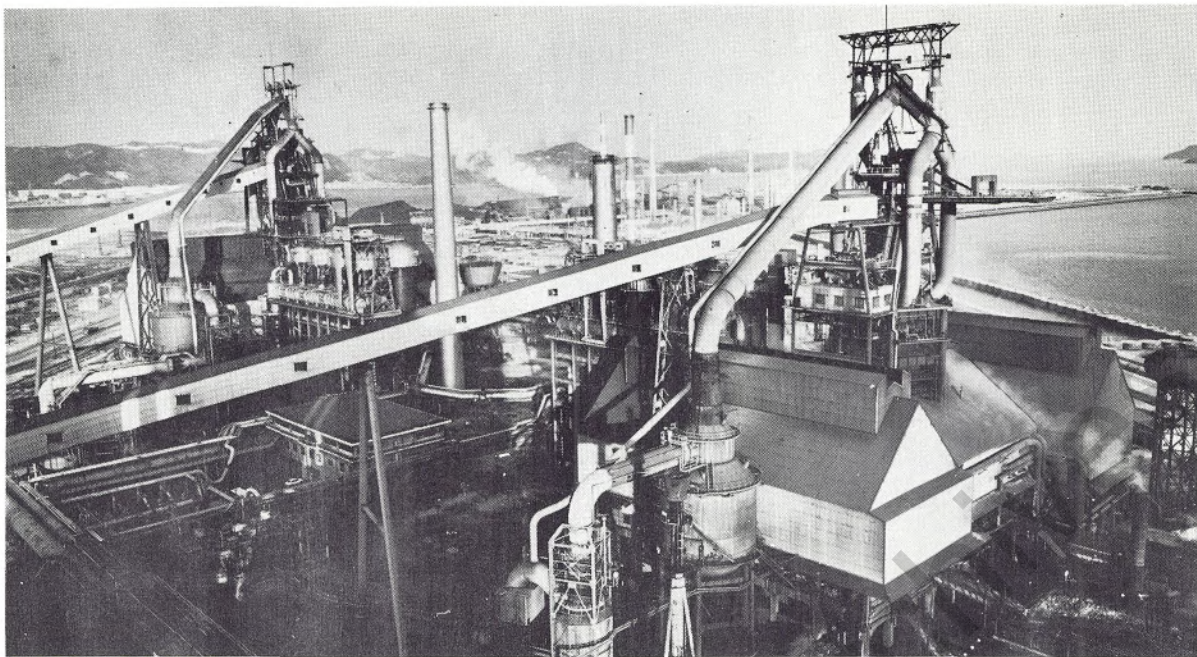
Zu den technischen Problemen, die von der Stahlindustrie in den siebziger Jahren zu bewältigen sind, zählte Johnston vor allem die Reinhaltung von Luft und Wasser. Jede neue Produktions-Anlage sollte künftig mit den leistungsfähigsten Anlagen zur Vermeidung von Luft- und Wasserverschmutzung ausgestattet werden, damit man mögliche Auflagen des Staates von vornherein unnötig mache.

Als ein weiteres gewichtiges Zukunftproblem bezeichnete Johnston das immer größer werdende Schrottaufkommen. Allein für die USA werde ab 1980 ein jährlicher Anfall von zehn Millionen Schrottfahrzeugen vorausgesagt. Wenn für die Verschrottung insbesondere von Automobilen nicht rechtzeitig eine Lösung gefunden werde, so erwache daraus die Gefahr, daß der Absatz an neuen Produkten beeinträchtigt wird.

IISI-Konferenz 1970 in Paris

Die IISI-Konferenz 1970 wird vom 12. bis 14. Oktober in Paris stattfinden. Wie ergänzend mitgeteilt wurde, sind für die Pariser Tagung Diskussionen über die Aussichten für die Rohstoffversorgung der Stahlindustrie und über die Rolle der Entwicklungsländer in der Stahlindustrie vorgesehen.

Dem im Juli 1967 mit Sitz in Brüssel von achtzehn führenden Stahlunternehmen aus elf Ländern gegründeten Institut gehören inzwischen insgesamt 95 Stahlunternehmen aus 24 Ländern sowie 24 Verbände und Institute der Stahlindustrie an. Insgesamt produzierten die Mitgliedsgesellschaften des IISI im Jahre 1968 rund 310 Millionen Tonnen Rohstahl, das sind 83 Prozent der Stahlerzeugung der freien Welt und gut 58 Prozent der gesamten Welt-Stahlproduktion von 529 Millionen Tonnen.



Geishas sind nicht zum Anfassen

Zwischen Tokio und Taiwan / Eindrücke und Erfahrungen im Fernen Osten gesammelt

Sieben deutsche Wirtschafts-journalisten nahmen am Welt-Stahlkongreß teil. Sie sahen sich danach noch ein wenig im Fernen Osten um — im Süden Japans, auf Taiwan, das früher Formosa hieß, in Hongkong und in Thailand. Einer von ihnen schickte uns lose Notizen aus seinem Reisetagebuch:

Herr Direktor, wir sind eingemauert! — hätten wir mit dem Türschließer Frosch aus der „Fledermaus“ ausrufen mögen, als wir eines Morgens den Ausgang aus dem brandneuen Akasaka Tokyu Hotel nicht mehr fanden. Nicht aber, daß uns — wie dem slawischen Frosch — der Brannwein den Blick trübte; der Ausgang war wirklich nicht mehr da — und nicht nur das! Eifrige Hände hatten in der Nacht die großen Schaufenster im Erdgeschoß in einer Front von mehr als hundert Meter mit Brettern vernagelt.

Vollends den Reiz der Neuheit bot uns ein rasch hingezimmertes, aber

stabiles Stangengerüst bis zur zweiten Etage, an dem sich Maschen-draht, schöner neuer Draht, den die Fachleute Maschinengeflecht viereckig nennen, straff spannte.

Einen wenn auch schmalen und streng behüteten Durchschluß hatten die Heinzelmännchen dennoch belassen. Wir passierten ihn als Deutsche völlig unbesorgt.

Im weiteren Verlauf des Tages haben wir dann an anderer Stelle gesehen, ein wie prächtiges Produkt Maschinengeflecht viereckig ist. Die engen Maschen halten jeden Stein auf, den größten wie den kleinsten, und sei er auch noch so zielsicher auf die dahinter liegenden Glasscheiben geschleudert. Mit einem Wort: Japanische Jugend, akademische und anarchistische, aufrührerische und klamaukfrohe, abenteuerlustige und mitlaufende, lieferte der Polizei eine der nicht mehr seltenen Straßenschlachten. Da prasseln die Steine auf die großen Schutzschilde der Polizisten und die Knüppel der Ordnungshüter auf die Schutzhelme der Demonstranten, daß es dröhnt wie — nun nichts für ungut: wie in einem Rohrwerk.

Aber der rationale Geist der Japaner ist auch im wüstesten Getümmel zu erkennen. Die Polizisten haben keine Schußwaffen und die Demonstranten sind allesamt so vorsichtig, mit Schutzhelmen in die Fehde zu ziehen. So bleiben zwar Verletzte auf der Walstatt, aber längst nicht so viele, wie man beim Anblick und Anhören des Kampfgetümmels meint. Die Wildheit der Schlachtrufe und die Zahl der Opfer stehen in einem geradezu sympathischen Verhältnis zueinander.

Das zwar dramatisch wildbewegte, aber doch nicht mörderische Bild nimmt vielleicht einmal tragischere Züge an, wenn sich die kleine Gruppe der Anarchisten, die mit Molotow-Cocktails Brände und Leidenenschaften schüren, durchsetzt. Aber vorerst ist doch in aller wüsten Schlägerei das Einhalten gewisser Regeln nicht zu verkennen. Ein lautstarkes Duell wird ausgetragen — und den weltweiten Widerhall des Gerangels nimmt die Regierung mit zu den Verhandlungen über das Tauschgeschäft Rückgabe Okinawas durch die USA gegen stärkere japanische Rüstung. So sieht man auch in Washington, wie schwer es die Regierung hat, den Rüstungswünschen nachzukommen.

Ganz leicht ist es ja wirklich nicht für einen gutgläubigen, gegen das Rüsten wetternden Demonstranten! Die gleiche Macht, die vor zwanzig Jahren die Einpeitscher militärischer Stärke Japans als Kriegsverbrecher aufknüpfen ließ, dringt jetzt auf die Aufstellung japanischer Divisionen, den Bau von Kriegsschiffen und die Stationierung von Atomwaffen.

Die Motive des Wandels der Auffassungen sind den jungen Leuten so rätselhaft wie dem Fremden das japanische Wesen undurchdringlich erscheint: Das Lächeln und die Härte im gleichen Gesicht, der Übergang vom jugendlichen Randalierer zum spießigen Philister, wenn man erst dreißig ist, die im Ernst völlige Unansprechbarkeit für Heils-



DIE BILDER:

Linke Seite: Die Bilder unten zeigen den IISI-Kongreß in Tokio, links die Delegierten — Rechts: Auf der Pressebank saßen auch sieben deutsche Journalisten — Mitte: Das Präsidium mit (von rechts) dem Japaner Imayaka, dem Amerikaner Johnston und Dr. Sohl sowie Generalsekretär Baker. Die Bilder oben zeigen (links) das Nagoyama-Hüttenwerk der Fuji Steel Corporation, (rechte Seite) die Hochofenanlage des Mitsubishi-Hüttenwerks

Rechte Seite unten: In Tokio verdrängen Hochhäuser die alten Holzbauten



lehren aus dem Westen, ob sie ein seliges Jenseits oder ein schöneres Diesseits verheißen. Gewerkschaftsfunktionäre stehen auf so einsamen Posten wie christliche Geistliche.

Die Ersten, die Ersten...

Die Ersten im Weltschiffbau, die Ersten im Kamerabau, die Ersten im Weltstahlhandel, die Zweiten im Automobilbau, die Dritten in der Rohstahlproduktion und wohl in wenigen Jahren die Zweiten, wenn nicht gar die Ersten und das wahrscheinlich auch im Kraftfahrzeugbau — so häufen sich von Jahr zu Jahr die wirtschaftlichen Überfliegerdaten eines Volkes, das vor hundert Jahren — unsanft — mit Salven amerikanischer Schiffgeschütze aus dem Dornröschenschlaf völliger Weltabgeschiedenheit gerissen wurde, und das 1938 erst sechs Millionen Tonnen Rohstahl erzeugte. In Deutschland waren es damals achtzehn Millionen Tonnen. 1969 kommen die Deutschen, die ja auch nicht schlafen, auf 45 Millionen Tonnen, aber in Japan sind es gute achtzig! Schon in drei Jahren dürfen es hundert Millionen Tonnen sein.

Wer nur Wochen im Lande ist, kann nicht alle Zuflüsse eines solchen Erfolges ausloten. Aber beim Umsehen und Umhören lassen sich doch leicht wesentliche, wenn nicht gar die entscheidenden Anhaltspunkte für die Erklärung des „Wunders“ gewinnen.

Man hört und man erinnert sich, daß die Chinesen die Buchdruckerkunst und das Schießpulver erfunden und auch sonst viel schöpferische Gabe entwickelt haben und darob ein wenig hochmütig auf die Japaner herabsehen. Man sieht aber und man kann es bald mit Händen greifen, daß die Japaner Meister in der Nutzbarmachung jeder Art von Entdeckungen, Erfindungen, Erkenntnissen und Erfahrungen sind, wo immer sie in der Welt gesammelt wurden.

Kapital und Arbeit

Sie scheinen eine besondere Gabe für die Aneignung von Neuerungen zu haben, die geistig in brillanter Weise verdaut werden, ob sie mit Lizenzen ins Land gekommen sind oder schon einmal ohne, was für die Vergangenheit nicht auszuschließen ist. Mag auch manchmal nicht ganz feine Neugier im Spiele sein — sie wäre doch nichts ohne die hervorragende Befähigung zur Kompilation, zum richtigen Zusammentragen der Bausteine, die ins technische Neuland führen.

So sind die Chinesen mit all ihrer Schöpfergabe, deren herrlichste

Denkmäler wohl im Porzellan-Museum in Taipeh auf Taiwan vereint sind, Habenichtse, aber die Japaner mit ihrem handfesten Wirklichkeitssinn eine der ersten und bald vielleicht die erste Industrienation der Welt. Natürlich hat sie nicht die realistische Einstellung allein auf diesen Platz geführt. Die Wirkungskräfte Kapital und Arbeit gehören wie in jedem anderen Lande dazu.

Vom Beitrag des Kapitals, seiner Herkunft und seiner betriebswirtschaftlichen Funktion wird ein Kurzbesucher das wenigste berichten können. Selbst Landeskenner, die seit Jahren hier wohnen, sind kaum klüger. Die Bilanzen der großen Gesellschaften bleiben auch ihnen Rätsel. Offenbar bilanzieren die Japaner in anderen Kategorien.

Die Grenzen von eigenen und fremden Mitteln decken sich nicht mit den westlichen Einteilungen. Das ganze System der Finanzierung der wirtschaftlichen Expansion wäre wohl nicht denkbar, wenn nicht die größten Banken zugleich die Großaktionäre der meisten großen Industriekonzerne wären. Über bestimmte Vermutungen ist freilich hier noch niemand hinausgekommen.

Die Unklarheit ist deswegen nicht so tragisch zu nehmen, weil über

die Unmöglichkeit der Übernahme des japanischen Beispiels ohnehin kein Zweifel besteht.

Das gilt aber auch für den Faktor Arbeit, bei dem Dinge klar zu Tage liegen. Was hilft's? Welches Industrieland könnte oder wollte das Vorbild Japan nachahmen? Hier hat Japan eine einmalige, unvergleichliche und uneinholbare Stellung.

Die Wurzeln des Seins

Die Verästelungen ihrer Wurzeln gehen bis in die Religion hinein. Von Japan ist die bemerkenswerte statistische Tatsache zu berichten, daß es hundert Millionen Einwohner, aber 140 Millionen Gläubige hat. Das hängt nicht mit der oft ironisierten Willfährigkeit der Statistik zusammen, mit der sich so vieles beweisen läßt. Es kommt vielmehr daher, daß ein Teil des Volkes sowohl dem Buddhismus wie dem Shintoismus anhängt, offenbar ein weiteres Zeichen der Schutzbedürftigkeit, die der von Taifunen, Kriegen und Erdbeben heimgesuchte Japaner aus seiner Geschichte mit in die Gegenwart genommen hat.

So stolz die Nation auch heute ihren führenden Rang in der Weltwirtschaft verzeichnet, sucht doch der einzelne vor allem die Geborgenheit, ohne die er im Leben nicht bestehen zu können meint. Das ist

so, ob man es als eine Tugend ansieht, wie die Japaner selbst, oder als einen Fehler, wie es ein enttäuschter Europäer tut, der in einem jüngst erschienenen Buch das mangelnde Verständnis für die Lehren von Karl Marx beklagt.

Im Wunsch nach Geborgenheit aber liegt es vor allem begründet, daß der Japaner sein ganzes Arbeitsleben lang in ein und demselben Unternehmen und auch an derselben Arbeitsstätte bleibt. Er steigt in aller Regel nur im Hause auf. Das führt zu einer Beherrschung der Arbeitsvorgänge, die nach dem Urteil europäischer Landeskenner sonst nirgendwo in der Welt erreicht wird, und es führt zu einer Vollkommenheit der Zusammenarbeit, mit der sich kein europäisches oder amerikanisches teamwork messen kann.

Arbeitsmoral

Wenn wir nun aber auch unterstellen, daß sich diese Perfektion in westlichen Ländern sehr wohl wiederholen läßt, wird es aber doch im Westen, das heißt natürlich auch in den USA, schwerlich einem Beschäftigten einfallen, zur Tages-schicht, die um acht Uhr beginnt, um sieben Uhr zu erscheinen, und zwei oder auch drei Stunden über die achtstündige Schicht hinaus am Arbeitsplatz zu bleiben. So hält es der Hochöfner, der Dreher, der Buchhalter, die Sekretärin und jedweder andere Arbeiter und Angestellte.

Es ist ganz selbstverständlich, früher zu kommen und abends länger zu bleiben, aber es ist durchaus nicht selbstverständlich, daß die Überstunden auch bezahlt werden. Es ist selbstverständlich, daß jeder Beschäftigte Anspruch auf Urlaub



ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: Kurashiki im Süden Japans, eine vor dreihundert Jahren von Holländern angelegte Siedlung, träumt von der Vergangenheit wie Delft oder Brügge. Auch die typischen holländischen Fahrräder gehören hier ebenso zum Stadtbild wie malende Schulkinder — Unten: Der goldene Pavillon im Kinkaku-ji-Tempel, einem Heiligtum des Zen-Buddhismus in Japan
Rechte Seite oben: Hongkong (links) mit seinen Hochhäusern am Hafen — Rechts: Blick von den New Territories bei Kowloon im Gebiet von Hongkong über den Grenzfluß hinweg nach Rotchina
Unten (links und Mitte): Im Yangmíng-Park in Taipeh auf Taiwan (früher Formosa) — Rechts: Tempelbezirk in Bangkok (Thailand) — Mitte: Der Verfasser des Artikels vor einer großen mosaikgeschmückten und goldverzierten Statue in einem thailändischen Tempel



hat, aber es ist gar nicht selbstverständlich, daß der Urlaub auch genommen wird. In mehreren Werken war zu hören, daß die Urlauber höchstens drei von zwanzig Tagen wegbleiben, im Zweifelsfall, weil sie in einer entfernten Provinz an einer Hochzeit oder an einem anderen Familienfest teilnahmen. Dann sind sie wieder da und dienen ihre Schicht ab — ohne dafür auch nur einen Yen mehr zu verlangen!

Fast möchte der Chronist solche Kunde unterschlagen. Aber er ist der Wahrheit verpflichtet, der ganz absichtslosen Wahrheit — und er war ja auf der Suche nach den Zuflüssen der japanischen Überfliegerleistungen. In der Arbeitsdisziplin hat er eine starke, wenn nicht ihre stärkste Quelle angetroffen, und einen Beitrag zur Wettbewerbsfähigkeit der Japaner, der uneinholbar ist.

Darüber ist sich der Chronist im klaren. Er zweifelt nicht mehr daran, daß sich die Japaner an die Spitze der Industrienationen setzen werden, wenn ihre Arbeitsleistung das heutige Niveau hält. Mit importierten Soziallehren ist ihrer Besessenheit nicht beizukommen. Stahlwerker erzählten den westlichen Besuchern mit lachenden Gesichtern von siebzig monatlichen Arbeitsstunden, wie man denn in Japan allenthalben lachende Gesichter sieht, und die fröhlichsten

gerade bei der Schuljugend, der doch die Kunst der Maske und das keep smiling noch fremd sind.

Im Teehaus

Fünftage-Woche, Achtstunden-Tag, geregelter Urlaub und ähnliche sozialen Errungenschaften stoßen sich in Japan nicht nur an überkommenden Geboten der Selbstbehauptung, die nach dem Fiasko der militärischen Kraftanspannung von 1945 alle Energien auf die wirtschaftliche Entfaltung richtet. Auch in den Lebensgewohnheiten ist eine Freizeit im europäischen Sinne nicht vorgezeichnet.

Den japanischen Mann zieht es nach der Tagesarbeit nicht nach Hause. Das soll auch in Europa und in den USA vorkommen. Nur können der Europäer und der Amerikaner ihre Schritte zum Feierabend nicht dahin lenken, wo sich der Japaner, der etwas auf sich hält und der es sich leisten kann, entspannt und erholt: ins Teehaus. Dort senkt sich das süße Vergessen über den Alltagsärger.

Das Haus verschließt sich mit fensterloser Mauer dem Vorübergehenden, als hätte es weiß Gott was für Geheimnisse zu hüten. Es ist in Wirklichkeit gar nicht die hautenge Berührung mit den Händen oder dem Mund der Geishas, die den Alltag entrücken läßt. Die Hände formen — in gezielter Entfernung vom Besucher — nur Tanzfiguren und der Mund singt

Heldenlieder. Weit weg ist der Gedanke an weibliche Anatomie. Kimono und Obi bedecken züchtig, was wahrscheinlich ohnehin nur in



Andeutungen vorhanden ist. Die Japanerin ist schlank; die Männer lieben ihren Nacken, nicht ihren Busen, haben wir in einem Buch gelesen.

Der Tanz ist anmutig, aber der Gesang in einem Diskant vorgetragen, der dem europäischen Ohr nicht unbedingt als Wohlklang schmeichelt. Zum Glück hat der

edle Samurai seine Widersacher bezwungen, und die fernen Geishas im kostbaren Kimono mit dem freilich leichenblassen Reismehl-Gesicht wenden sich liebenswürdig dem Gast zu, der sich im Schneidersitz auf einem Kissen niedergelassen hat. Auf den Knien, wie es in alten Kulturen üblich ist, nimmt die Geisha neben ihm Platz, und wenn sie, die nur für die höheren geistigen und seelischen Genüsse da ist, einen Schluck aus seinem Reiswein-Schälchen nimmt, ist der Höhepunkt der Intimität erreicht.

Wir hatten einen in der Runde um den Tisch — um einen Tisch ohne Beine —, der wußte diese Gunst nicht einmal zu schätzen, weil die Geisha, wie das auch in alten Kulturen üblich ist, Knoblauch gegessen hatte. Aber die Atmosphäre im Teehaus ist schon angenehm. Der Alltag ist draußen geblieben. Die Spannungen lösen sich. In heiterer Unterhaltung laden sich Energien neu auf.

Teehäuser dieser Art fänden wohl auch im Westen Zuspruch. Aber wer übernimmt es, die europäischen Frauen zu bewegen, nur auf den Knien den Herren der Schöpfung Leckerbissen anzubieten und mit ihnen in dieser Stellung heitere Gespräche zu führen? An dieser Hürde würde das Vorhaben wohl scheitern, so ist zu befürchten.

Schluß des Berichtes siehe Seite 23





Investment-Clubs bei der ATH legen ihr Geld in Aktien an

Betriebe und Verwaltungsabteilungen der ATH sind in diesem Herbst vom Investment-Sport gefangen. In den letzten Wochen haben sich unter den Mitarbeitern mehrere neue Investment-Clubs gebildet, deren Mitglieder sich dem gemeinsamen Wertpapiersparen verschrieben haben.

Etwa 500 private Investment-Clubs sind in den letzten zwei Jahren in der Bundesrepublik gegründet worden. Große und kleine Sparer haben sich zusammengetan, um gemeinsam Wertpapiere zu erwerben und damit als Aktionäre am Wachstum der deutschen Wirtschaft teilzuhaben. Sie haben inzwischen manche Mark an Dividenden kassiert, stolz Kursgewinne erwirtschaftet und zähneknirschend Kursverluste registriert. Vor allem aber gewannen sie Spaß am Börsengeschäft und erwarben sich in relativ kurzer Zeit Erfahrungen im Umgang mit Banken und Börsen, die dem Einzelgänger nicht so leicht zugänglich sind.

Angeregt von der Finanzabteilung sind bei der ATH in den letzten Wochen insgesamt sieben neue Investment-Clubs gegründet worden. Jeweils vierzig bis fünfzig Mitarbeiter — teilweise sind es auch mehr — zahlen monatlich mindestens zehn DM bei ihrem Club ein, die sich „1. Investment-Club ATH“ oder „Wertpapiergemeinschaft ATH 69“ nennen. Sie beobachten mit kritischen Augen, wie der von ihnen gewählte Anlage-Ausschuß nach einer guten Aktie sucht, die für diese Mittel erworben werden soll. An den Sitzungen dieser Ausschüsse können die Mitglieder der einzelnen Clubs in vielen Fällen teilnehmen. So lassen sich die Grundbegriffe des Geschehens an der Börse schnell erlernen. Wenn dann noch eine Bank oder Sparkasse mit ihrer Beratung unter die Arme greift, wird der Umgang mit der Aktie langsam zu einem Sport. Mit monatlichen Mitgliedsbeiträgen von zehn DM wird keiner dieser Investment-Sparer ein reicher Mann. Diese Anlage des Spargroschens in Aktien ist auch nicht ganz ohne Risiko — wie so mancher Volksaktionär erfahren mußte. Dennoch versuchen die Clubs in gemeinsamer Anstrengung, die Börsenwerte ausfindig zu machen, die überdurchschnittliche Wachs-

tumschancen oder besonders gute Verzinsung versprechen. Wenn dann der Anlage-Ausschuß am Ende des Jahres seinen Mitgliedern vorrechnen kann, daß er das ihm anvertraute Geld zu einer besseren Verzinsung gebracht hat, als es auf einem Sparkonto möglich gewesen wäre, hat sich die Arbeit gelohnt. Am zehnten jeden Monats zahlen die Mitglieder ihren einmal vereinbarten Beitrag auf das Bankkonto des Clubs ein. Sie erwerben damit — wie bei den bekannten Investmentfonds — einen Anteil am Vermögen des Clubs. Welchen Wert der Anteil auf die Dauer gewinnt, hängt davon ab, wie sich die Kurse der Aktien entwickeln, die von dem Anlage-Ausschuß monatlich erworben werden.

Manche Clubs haben sich entschlossen, alle Kursgewinne und Dividenden wieder anzulegen und damit das „Vermögen“ des Clubs und seiner Mitglieder zu steigern. Andere Clubs zahlen ihren Mitgliedern jährlich den Gewinn aus, damit sich der Erfolg der Anlage hier und da einmal in klingender Münze zeigt. Mehrmals im Jahr versammeln sich die Mitglieder, um sich über die allgemeine Anlagepolitik zu beraten und gelegentlich einen Vortrag eines Fachmanns über das Geschehen an der Börse und andere wirtschaftliche Fragen anzuhören. Einmal im Jahr muß sich der Anlage-Ausschuß den Mitgliedern zur Neuwahl stellen, damit möglichst jedes Mitglied einmal selbst an den Entscheidungen über den Erwerb von Wertpapieren mitwirkt.

Zehn DM sind für manchen nur wenig mehr als der Betrag, den er für seinen Lottoeinsatz ausgibt. Der Gedanke, damit Aktionär bei den großen deutschen Gesellschaften zu werden, hat soviel Anklang gefunden, daß die ATH inzwischen wohl zu dem Unternehmen mit den meisten Investment-Clubs in Deutschland geworden sein dürfte. Die ATH-Finanzabteilung berät die Initiatoren neuer Clubs und stellt die Verbindungen zu den Banken her. Darüber hinaus bleibt das „Clubleben“ der privaten Initiative der Mitglieder überlassen — und der Hoffnung, daß auf die Dauer die Gewinne die Verluste überwiegen.

UNSER BILD:
Anlage-Ausschuß des „1. Investment-Club ATH“ bei der Beratung

Bis 400 DM je Monat

Neue Studienförderung für Studenten soll Hüttentechnik attraktiver machen

Stipendien bis zu 400 DM je Monat können vom nächsten Semester an zunächst dreißig Absolventen von Gymnasien, Realschulen und Fachoberschulen zum Studium der Hüttentechnik erhalten. Mit dieser Selbsthilfe will der Verein Deutscher Eisenhüttenleute dem Nachwuchsmangel an Hüttentechnikern begegnen.

Auf dem diesjährigen Eisenhütten-tag, an dem rd. fünftausend Fachleute aus der Bundesrepublik und aus 25 ausländischen Staaten teilnahmen, wies das geschäftsführende Vorstandsmitglied des VDEh, Dipl.-Ing. Kegel, darauf hin, daß der Zustrom zu den ingenieurwissenschaftlichen Fakultäten der Hochschulen schon seit Jahren sowohl prozentual im Vergleich zu anderen Studiengängen, als auch absolut ständig zurückgehe. Während im Studienjahr 1958/59 noch sechzehn Prozent der Studienanfänger auf die Ingenieurwissenschaften entfallen seien, waren es zehn Jahre später nur noch rd. acht Prozent. Das Hüttenwesen sei dabei besonders stark betroffen:

In den letzten zehn Jahren sei die Gesamtzahl der deutschen Studierenden des Hüttenwesens in Aachen, Berlin und Clausthal von 1608 auf 639 und die Zahl der Studienanfänger von 300 auf 68 zurückgegangen. Eine ähnliche Entwicklung zeigten die Ingenieurschulen in Duisburg und Dortmund. Viele Gründe würden hierfür genannt: Mangelndes Interesse an einer allzu perfekten Technik, in der angeblich „alles schon erfunden“ sei, fehlende Kenntnis der vielfältigen Aufgaben des Ingenieurs, unzureichender naturwissenschaftlicher Unterricht auf Grund der Saarbrücker Rahmenvereinbarungen und des akuten Lehrermangels sowie schließlich die beinahe

schizophrene Einstellung unserer Gesellschaft gegenüber den Naturwissenschaften und der Technik. Man benutze die Technik ganz selbstverständlich, aber man sei beinahe noch stolz darauf, wenn man nichts davon versteht.

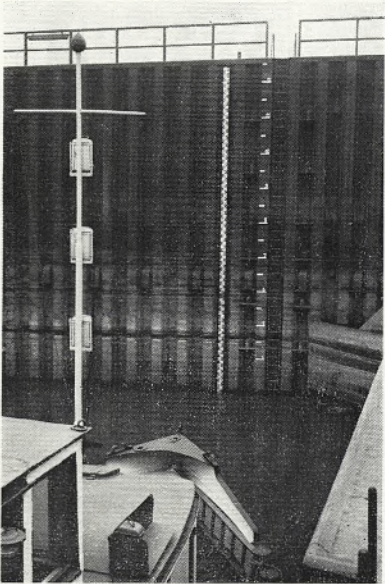
Für den Beruf des Eisenhüttenmannes seien die Chancen noch nie so groß gewesen wie heute. „Stahl ist auch in Zukunft der wichtigste aller Werkstoffe“, stellte Dipl.-Ing. Kegel fest. „Der Weltbedarf an immer mehr und besserem Stahl stellt wachsende Anforderungen an die metallurgische und betriebswirtschaftliche Arbeit in den Hüttenwerken und zwingt, Forschung und Entwicklung zu verstärken. Der Bedarf an jungen Eisenhüttenleuten bleibt also groß.“

Der Schulausschuß des VDEh habe eine ganze Reihe von Maßnahmen angeregt und eingeleitet mit dem Zweck, einen zahlenmäßig ausreichenden und qualifizierten Bestand an technischen Fach- und Führungskräften zu erreichen. Außerdem werde im Eisenhüttenhaus die Zentralstelle des Vereins für Aus- und Weiterbildung technischer Führungskräfte ausgebaut.

Der Vorsitzende, Hüttdirektor Dr. Harders, Dortmund, wies in seinem Schlußwort auf die erfreuliche Entwicklung der Stahlproduktion in der Welt hin. Für dieses Jahr werde eine Rohstahl-Erzeugung von 560 bis 570 Millionen Tonnen erwartet. Das bedeute gegenüber 1950 eine Verdreifachung. Nach den mageren Jahren von 1960 bis 1967 werde die deutsche Stahlindustrie in diesem Jahr mit etwa 45 Millionen Tonnen einen neuen Höchststand erreichen.

Die gegenwärtige lebhaftere Nachfrage auf dem Stahlmarkt dürfe aber nicht dazu führen, den Grundsatz einer langfristig orientierten Investitionspolitik aufzugeben. „Die Versorgungslage der deutschen Stahlverbraucher, denen wir uns





Warten auf die „Adventsflut“

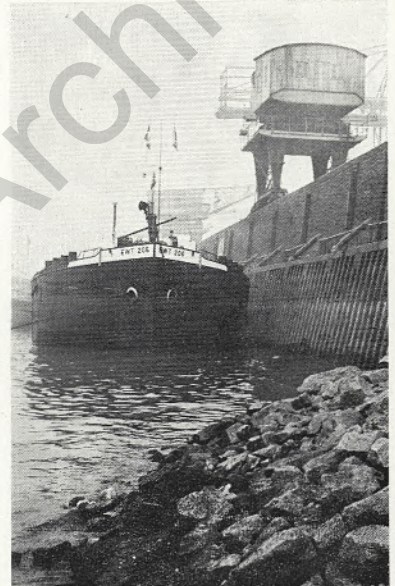
Vater Rhein magerte im Herbst stark ab

dungen für den Rhein lasen. Je weniger Wasser, um so knapper wurde der Schiffsraum; denn bisweilen konnten die Schiffe nur noch zur Hälfte ihrer Kapazität laden. Das traf auch für die Schubschiffe zu.

Der Pegelstand im Hafen Schwelgern fiel am 22. Oktober mit 2,76 Meter auf seinen tiefsten Stand. Der sonst durchschnittliche Wasserstand beträgt im Werkhafen Schwelgern etwa fünf Meter. Am Sonntag, 26. Oktober, nahm der Wasserstand dann wieder um neun Zentimeter zu, womit die Hoffnung in Schiffsverkehrskreisen belebt wurde, daß nun die „Adventsflut“ nicht mehr fern ist. Doch eine Schwalbe macht bekanntlich noch keinen Sommer, und neun Zentimeter Wuchs des Wasserstandes lösen noch lange keine Adventsflut aus. Am Dienstag, 28. Oktober, lag der Pegel im Hafen Schwelgern wieder bei 2,78 Meter, am 4. November wies er nur noch 2,68 Meter auf. An den darauffolgenden zwei Ta-

gen stieg das Wasser zwar um zwei Zentimeter an, fiel jedoch dann erneut ab. Am 7. November war der Wasserstand schließlich auf 2,64 Meter abgefallen.

Ein Wochenende mit Sturm und Regen brachte beim Rheinwasserstand eine beachtliche Verbesserung von 38 Zentimeter. Damit war man am 10. November der größten Sorgen für die Rheinschifffahrt ledig. Jetzt kann die „Adventsflut“ — wenn sie kommt nur Gutes wirken; ihren Schrecken hat sie für diesen Jahreschluß zunächst verloren.



Der sonst so stattliche Rhein machte in diesem Herbst eine Abmagerungskur durch, die für die Schifffahrt fast an die Grenze des Erträglichen ging. Zweifellos war der Herbst in diesem Jahr sonnig und schön. Doch alles im Leben hat zwei Seiten: Die einen freuten sich über die sonnigen Herbsttage, während andere mit sorgenvoller Miene täglich die Wasserstandsmel-

Zwischen Tokio und Taiwan

(Schluß des Berichtes von Seite 21)

Im Ernst gesprochen ist das Teehaus mit der Geisha eine japanische — und in ähnlicher Form chinesische und koreanische — Eigenheit, weil im Fernen Osten die Häuslichkeit nicht mit der europä-

schen zu vergleichen ist. Das kann vom Stahlwerker ebenso gesagt werden wie vom Kaufmann und vom Unternehmer. Nur sehr Reiche haben Wohnungen von mittleren europäischen Ausmaßen.

Die neuen, für Japan geräumigen und vielbegehrten Werkswohnungen eines der Superhüttenwerke, das sein Roheisen mit 470 Kilogramm Koks erschmilzt und 250000-Tonnen-Schiffe an den Hochofenbunkern löschen kann, messen genau fünfzehn Quadratmeter alles in allem. Und das am grünen Holze des Modernen! Ältere Wohnungen jagen Europäern leichte Schauer über den Rücken, und sie sind in der Mehrzahl.

Neben den Wohn-Hochhäusern, die man sich jetzt trotz Erdbebengefahr zu bauen getraut, weil man sie auf hydraulische Basen setzt wie die ATH ihre Breitbandstraße, schlucken Bretterhütten und bloße Holzverschlüsse die Menschen für die Nacht. So verwundert es nicht, daß es viele am Feierabend nicht nach Hause zieht.

Noch ausgeprägter bot sich der Unterschied von (ungastlicher) Häuslichkeit und (angenehmem) öffentlichen Lokal im nationalchinesischen Taipei auf Taiwan, am anschaulichsten aber in Bangkok. Dort hat ein großes deutsches Chemie-Unternehmen seine Niederlassung in drei herrlich luftgekühlten Stockwerken eines Hochhauses mit Fußbodenbelag und kühlen weichen Sesseln. Die meisten Beschäftigten sind an allen sieben Tagen der Woche im Büro anzutreffen — weil es so viel schöner ist als die eigene Wohnung.

K. P. Vietz

Neue Studienförderung

(Schluß von Seite 22)

immer besonders eng verbunden wissen“, sagte Dr. Harders, „wäre heute schlechter, wenn wir in Zeiten langjährigen Angebotsdruckes unsere Investitionen zu stark gedrosselt hätten. Ebenso falsch wäre es aber in der heutigen Situation, unsere Investitionsplanungen an einer konjunkturell übersteigerten Nachfrage zu orientieren.“

Die Schaffung großer und leistungsfähiger Unternehmenseinheiten durch Konzentration und Fusion sowie durch betriebliche Zusammenarbeit ist in der Stahlindustrie auch weiterhin ein Gebot der Stunde. Wenn die eigentumsmäßige Zusammenfassung nicht oder nicht so schnell möglich ist, müssen wir auch in Zukunft vertragliche Formen der Zusammenarbeit suchen, die uns die Möglichkeit zur ständigen Rationalisierung verschaffen. Das in der Vergangenheit bewährte Kontorkonzept sollte uns auch in der Zukunft ein Leitbild sein.“

Trotz aller Vorsorgemaßnahmen habe man nicht verhindern können, daß die Kosten weiter stiegen.

Allein die neuen Tarifverträge bedeuteten für die Stahlindustrie eine Verteuerung der Lohn- und Gehaltskosten um vierzehn Prozent oder um etwa 350 Millionen DM pro Jahr. Dazu kämen zahlreiche andere Erhöhungen der Personalkosten, zum Beispiel aus der Lohnfortzahlung im Krankheitsfall und aus der Erhöhung der Versicherungspflichtgrenze.

Gemessen an diesen Mehrbelastungen, aber erst recht an der inzwischen auf 4,2 Milliarden angestiegenen Lohn- und Gehaltssumme, nehme sich die Summe der Dividendenzahlungen aller deutschen Stahlunternehmen mit weniger als 300 Millionen DM vergleichsweise bescheiden aus.

Aber nicht nur die Personalkosten seien angestiegen, auch im Energiebereich seien die Preise in Bewegung geraten. Die Kosten für die Investitionen hätten sich spürbar erhöht. Es sei deshalb unvermeidlich, daß die Stahlindustrie angesichts dieser Entwicklung und der weltweit günstigen Marktsituation versuche, die auf einen nicht mehr kostendeckenden Tiefpunkt abgesunkenen Preise wieder auf ein vernünftiges Maß aufzubauen. Da-

bei werde man auch in Zukunft — anders als andere europäische Stahlerzeuger — im Interesse der deutschen Stahlarbeiter in Hausse und Baisse maßvoll bleiben. Man werde in der Hausse weder das letzte aus dem Markt herauszuholen versuchen, noch in der Baisse jeden Niedrigstpreis akzeptieren.

Mit der inzwischen vollzogenen Aufwertung um 8,5 bzw. 9,29 Prozent sei ein neues wirtschaftspolitisches Datum gesetzt worden. Die Wiederherstellung einer festen Währungsparität werde von der deutschen Stahlindustrie ausdrücklich begrüßt.

Die Tatsache, daß sich diese Aufwertung wegen der gegenwärtig weltweiten hohen Stahlnachfrage nicht sofort nachteilig auswirke, dürfe aber nicht darüber hinwegtäuschen, daß dieses Datum die Wettbewerbsposition der deutschen Stahlindustrie langfristig und strukturell erheblich verschlechtere, da fünfzig Prozent der Erzeugung direkt oder indirekt in den Export gingen. Die Auslandsabhängigkeit werde noch durch die Tatsache unterstrichen, daß 25 bis 30 Prozent des in Deutschland verbrauchten Stahls aus dem Ausland stammten.



Kinder zeichnen Erlebnisse

Schülerzeichnungen von Bong Town in Liberia

Aus den Erzgruben der Bong Mining Company in Liberia erhält die ATH einen großen Teil der Erze für ihre Sinteranlagen. Zahlreiche deutsche Techniker und Kaufleute leben deshalb mit ihren Familien in diesem afrikanischen Land. Für die liberianischen und ausländischen Kinder hat die Bong Range-Erzgrube ein großes Schulzentrum eingerichtet, das unter der Leitung des liberianischen Lehrers George Clinton steht. Die Jungen und Mädchen des deutschen Schulzweigs — unser unteres Bild zeigt eine Klasse mit Mr. Clinton (links) — zeichneten in diesem Jahr besonders eifrig. Die Werkzeugzeitung veröffentlicht, zugleich als Weihnachtsgruß für unsere im Ausland lebenden Mitarbeiter und Freunde, einige Zeichnungen, die Lehrer Hartmut Welzel für uns freundlicherweise erläuterte:



„Von der Grube bis zum Hafen“ — das ist der Titel des oberen Bildes, das als eine Gemeinschaftsarbeit mehrerer Schüler entstand. Es zeigt die Verbundenheit der Schüler mit dem Industriebetrieb der Bong Range und der afrikanischen Umwelt. Der Weg des Erzes führt vom Tagebau (links im Bild) durch den Brecher in die Aufbereitung, wo das Erz vom Quarz getrennt wird. Der Quarz setzt sich im Klärteich (links unten) ab, und das überschüssige Wasser fließt nach Monrovia (rechts im Bild). Das Eisenerz erreicht auf dem Schienenweg Monrovia, wo die Erzschiffe im Hafen warten. Die Laterit-Straße führt von Bong Town (links) nach Kakata, wo sie in die Asphaltstraße nach Monrovia mündet. Besonders in der Mitte des Bildes haben die Kinder Erlebnisse und Eindrücke von ihren Schulwanderungen (bush trips) dargestellt. Ölpalm- und Gummifarmen sowie abgelegene liberianische Dörfer sind beliebte Ausflugsziele.

Zum unteren großen Bild, das unsere Zeichnungen vereinigt: Ein Staatspräsidenten-Besuch in Bong Town ist kein sehr seltenes Ereignis. Hier waren es die Präsidenten von Liberia und Kamerun, die von den Schulkindern am Straßenrand begrüßt wurden (links). — In der Kinderstunde im Kino Bong Town gab es „Rotkäppchen“. Die Kleinen malten es anschließend in der Schule (Mitte). — Die größeren Schüler malten (rechts) zu folgendem Gedicht von William Carlos Williams:

JUNGE FRAU AM FENSTER

Sie sitzt mit
Tränen auf
der Wange
der Wange auf

der Hand
dem Kind
auf dem Schoß
seine Nase
gedrückt
ans Glas

Der Behälter rechts von den Bildern enthält unser beliebtes Schulgetränk, gekühlten Tee.

Das Gedicht ist in Englisch geschrieben; die deutsche Übersetzung stammt von Erich Fried. Deutscher Taschenbuch-Verlag No. 35—36 — „Museum der modernen Poesie“. — Farbaufnahmen: Theodor Bonsmann.



DIE STADTAUTOBAHN DUISBURG—HAMBORN: oben aus der Luft gesehen, unten auf der Strecke Meiderich—Hamborn — Rechte Seite unten: Oberbürgermeister Seeling bei der Freigabe des Verkehrs auf der Nord-Süd-Straße



Viele Wege führen nach Hause

Die Stadtautobahn Duisburg-Walsum — einige Kilometer mehr und trotzdem schneller

Wie aus einer vom Kraftfahrt-Bundesamt veröffentlichten Statistik hervorgeht, lag die Zahl der erstmals zugelassenen Kraftfahrzeuge von Januar bis September dieses Jahres mit 1 388 705 um rund dreißig Prozent über der im Vergleichszeitraum des Vorjahres, als es 1 079 535 Kraftfahrzeuge waren. Auch das vor der Rezession erzielte gute Verkaufsergebnis wurde bisher um rund zehn Prozent übertroffen.

Das sind sehr nüchterne und für die Wirtschaft sicherlich erfreuliche Zahlen. Sie werden aber zweifellos ihre Schattenseiten haben. Eine davon wird die sein, daß der Straßenverkehr nicht nur in den Stoßzeiten noch dichter und damit hektischer wird. Besonders in den vielen Ballungszentren des Ruhrgebietes wird sich das bemerkbar machen.



Wie sehr auch der Duisburger Norden zu den Ballungsgebieten zählt, erleben die ATH-Mitarbeiter täglich auf dem Weg zur Arbeit und nach Hause. Zweifellos entsteht bei vielen, die täglich in diesem Verkehrsstrom schwimmen müssen, der Eindruck, als geschehe in straßenbaulicher Hinsicht gar nichts oder zu wenig. Dem ist nun aber nicht so.

Sicherlich wäre es in einigen Fällen besser gewesen, man hätte den Beginn einiger Bauprojekte früher und schneller abwickeln können, was nicht zuletzt auch zu wesentlich freundlicheren Baukosten geführt hätte. Aber viele Dinge lassen sich einfach nicht nebeneinander durchführen.

Immerhin ist es zu begrüßen, daß verschiedene Bauvorhaben zur Verbesserung der Verkehrsstruktur abgeschlossen werden konnten und auch in den kommenden Monaten noch abgeschlossen werden können.

Dabei erfährt natürlich der Verkehrsfluß eine abrupte Veränderung, wie die Werkzeitung zur Fertigstellung des Nordabschnittes der Duisburger Stadtautobahn bereits in ihrer September-Ausgabe andeutete.



Seit dem feierlichen Scherenschnitt durch das lilaweiße Band sind nun mehr als zwei Monate vergangen. In dieser Zeit zeigten sich besonders deutlich die Perspektiven des künftigen Straßennetzes, das nicht nur innerhalb des Duisburger Generalverkehrsplans von Bedeutung sein wird. So ist der Kraftfahrzeugverkehr auf der Weseler Straße seit der Inbetriebnahme des Nordabschnittes der Stadtautobahn erheblich schwächer geworden. Wer davon nicht überzeugt ist, vergleiche einmal den querverfließenden Verkehr über die Kaiser-Friedrich- und Kaiser-Wilhelm-Straße. Die Unterschiede sind erheblich; vor dem 7. Oktober war es genau umgekehrt.

Die Werkzeitung will jedoch keineswegs nur Betrachtungen anstellen. Sie hat sich vielmehr intensiv mit der neuen Verkehrssituation beschäftigt, um zu erkunden, welche Vorteile sich hieraus für die ATH-Belegschaftsmitglieder auf der Fahrt zur Arbeitsstelle und nach Hause ergeben. Hierbei sei vorab gesagt, daß das vorwiegend die Belegschaftsmitglieder betrifft, die im Raume Walsum, Dinslaken und Voerde wohnen. Doch auch den Belegschaftsangehörigen im Werk Ruhrort, die im Bereich der Warbrückstraße oder im Eickelkamp zu Hause sind, ist die Stadtautobahn unter Umständen gleichfalls zu empfehlen.



Nicht unbedingt empfehlen kann man die Stadtautobahn den Belegschaftsmitgliedern aus dem Duisburger Norden bzw. aus dem Kreis

Dinslaken, die im Hüttenbetrieb arbeiten. Sie haben die Schwierigkeit, daß die Auf- und Abfahrten im Bereich des sog. Wittfeldes erst zur Hälfte fertig sind. An dieser Stelle handelt es sich um ein Provisorium, weil hier demnächst der noch zu bauende Emscher-Schnellweg, eine neue Ost-West-Verbindung, sowohl an die Nord-Süd-Straße als auch an das übrige Straßensystem der Stadt Duisburg angebunden wird. Die Planungen hierfür sind abgeschlossen, die Ausschreibungen für die ersten Lose sind erfolgt.

In den nächsten beiden Jahren wird sich gerade hier auf dem Gebiet des Straßenverkehrs einiges tun, das Wittfeld wird sich in eine Großbaustelle verwandeln.



Etwas anders ist die Situation für die Belegschaftsangehörigen, die aus Richtung Duisburger Stadtmitte kommen und zum Hüttenbetrieb wollen. Sie können die Stadtautobahn bis zur Unterbrechung an der Hamborner Straße benutzen und damit ihre Fahrzeit erheblich verkürzen. Noch besser wird für sie die Verkehrslage im nächsten Jahr. Voraussichtlich Ende 1970 soll das fehlende Anschlußstück an der Hamborner Straße fertiggestellt sein. Dann werden die aus Duisburg-Stadtmitte kommenden Mitarbeiter des Hüttenbetriebes ziemlich glatt durchfahren können — bis fast vor die Tore des Werkes.

Etwas günstiger ist die Situation für Belegschaftsmitglieder, die im Raume Walsum, Dinslaken und Voerde wohnen und im Werk Ruhrort arbeiten. Das kann unter Umständen auch für Belegschaftsmitglieder gelten, die im Gebiet der Warbruckstraße oder im Eickelkamp zu Hause sind.

Die Werkzeitung hat für eine Reihe von Strecken, die für den Weg zum Unternehmen bzw. nach Hause in Frage kommen, Testfahrten unternommen. Nachstehend das, was dabei herausgekommen ist:

- Vom Tor 1 in Ruhrort vorbei an der Laarer Kirche, durch Beeck, über den Alsumer Steig bis zum Bahnhof Provinzialstraße an der Stadtgrenze Walsum/Duisburg-Hamborn wurden — allerdings bei überwiegend grüner Welle — 10,5 Minuten benötigt.

- Vom Tor 1 zur Laarer Kirche, vorbei an Tor 5, über die Gart-

sträucherstraße weiter bis zur Hamborner Straße, dort auf die Stadtautobahn. Bis Bahnhof Provinzialstraße in Walsum betrug die Fahrzeit 13 Minuten.

- Vom Tor 5 zur Laarer Kirche und von dort durch Beeck und über den Alsumer Steig zur Provinzialstraße benötigte das Testfahrzeug knappe 11 Minuten.

- Vom Tor 5 über die Gartsträucherstraße zur Hamborner Straße weiter über die Stadtautobahn bis zur Provinzialstraße in Walsum: 11,5 Minuten.

- Den Werksangehörigen, die vom Tor 8 in Ruhrort den Heimweg in Richtung Walsum/Dinslaken antreten, sei auf alle Fälle der Weg über die Vohwinkelstraße, Hamborner Straße, Stadtautobahn empfohlen, da diese Strecke bis zur Provinzialstraße in Walsum in der sehr günstigen Zeit von 11 Minuten bewältigt werden kann.



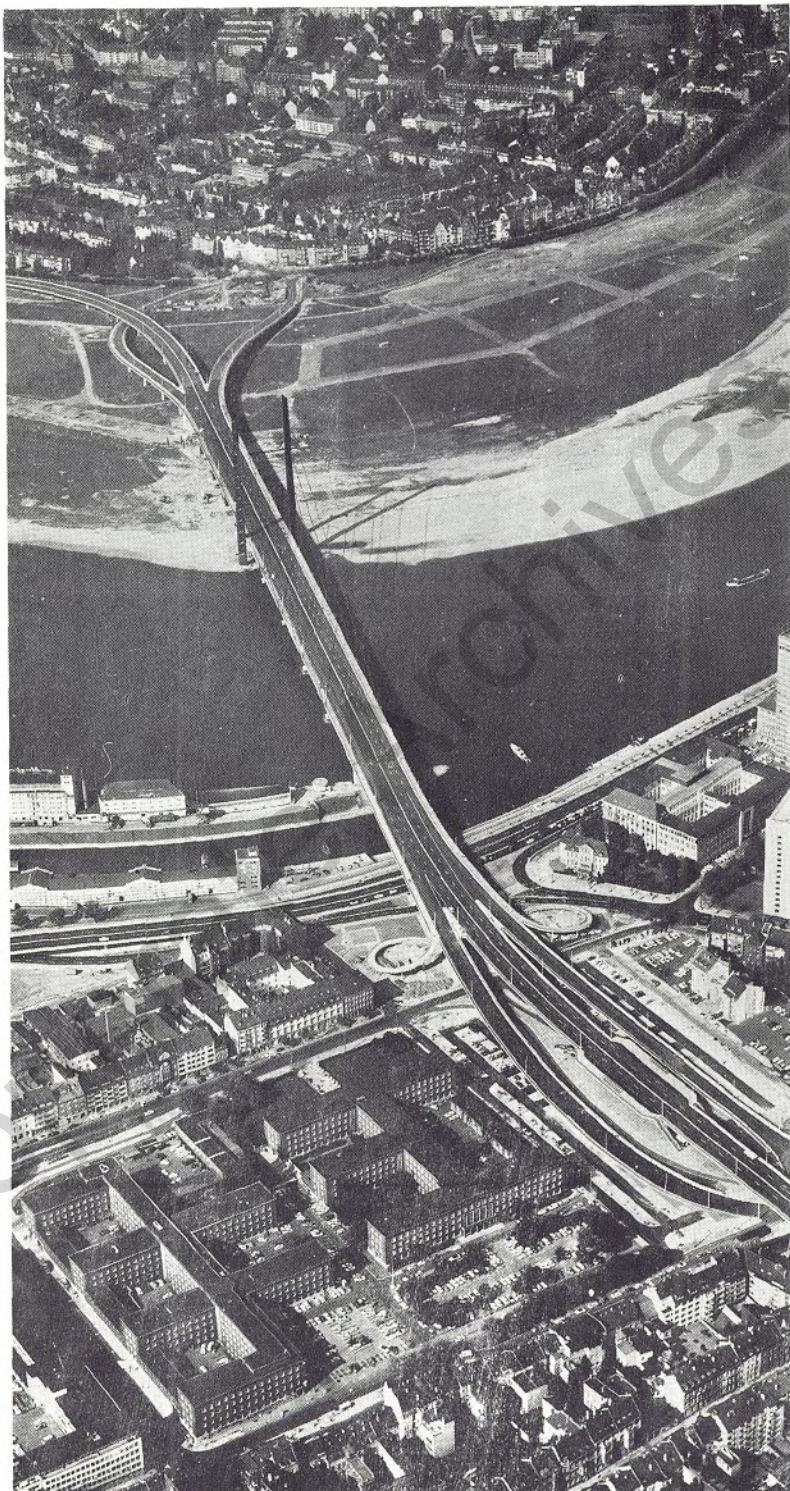
Ehe nun jeder für sich die einzelnen Strecken gegeneinander abwägt, sei noch eines klagestellt: Das Testfahrzeug benutzte die Vormittagsstunden, also die Zeit, in welcher nur der normale Verkehr fließt, nicht aber außerdem noch der Berufsverkehr. Wir fuhren bewußt in dieser verhältnismäßig günstigen Zeit, weil wir die reine Fahrzeit stoppen wollten, nicht aber die Wartezeit vor Ampeln oder hinter einem Stau von mehreren Lastwagen.



Jeder, der täglich die Fahrt zwischen Wohnung und Arbeitsplatz mit eigenem Fahrzeug bewältigt, mag sich nun seine persönliche Situation ausrechnen. Sicher wird sich mancher überlegen, ob es günstiger ist, beispielsweise vom Tor 5 aus über Beeck und Alsum zu fahren oder über die Nord-Süd-Straße, wenn er hier vielleicht mehrere Ampel-Intervalle abwarten muß, ehe er auf die Stadtautobahn aufahren kann. In vielen Fällen kommt es auch auf einen Versuch an.

Eins jedenfalls scheint jetzt schon sicher zu sein: Der neue nördliche Teil der Stadtautobahn trägt wesentlich zur Entzerrung und damit zu einem schnelleren Verkehrsfluß innerhalb des Stadtgebietes von Duisburg bei.

gm



DIE KNEIEBRÜCKE IN DÜSSELDORF konnte am 16. Oktober dem Verkehr übergeben werden. Düsseldorf hat damit seine vierte Straßenbrücke über den Rhein erhalten. Es handelt sich um eine insgesamt 564 Meter lange Stahlbalken-

konstruktion, die mit Schrägkabeln an zwei 115 Meter hohen Pylonen hängt. Die Thyssen-Gruppe war indirekt an der Fertigstellung dieses Bauwerkes beteiligt. So lieferte Thyssenrohr 4000 Tonnen Grobbleche, die Tochtergesellschaft „Stahlform Berlin“ 99 Lichtmaste, während die vier Kabelpaare, welche die 320 Meter weite Strombrücke tragen, ebenfalls vom Unternehmen der Thyssen-Gruppe stammen, nämlich von der Westfälischen Union AG und dem Hüttenwerk Oberhausen; sie wiegen 975 Tonnen.

Den etwas eigentümlich anmutenden Namen hat die Brücke von einem scharfen Knick, den der Rheinstrom an dieser Stelle macht. Die Brücke hat aber noch andere Eigentümlichkeiten. So ist sie die teuerste Straßenbrücke, die bisher über den Rhein gebaut wurde: Sie kostete rund 170 Millionen DM. Die 320 Meter breite pfellerfreie Stromöffnung ist die größte bei den bisherigen Rheinbrücken. In jeder Richtung hat sie drei Fahrspuren, einen Rad- und einen Gehweg, auf denen der Verkehr zwischen der Innenstadt und Oberkassel in zunehmender Stärke fließt.

Damit ist der vor zwei Jahrzehnten entwickelte Gesamtplan des Düsseldorfer Verkehrsnetzes weitgehend verwirklicht worden. Der rechtsrheinische Brückenkopf mit Hochstraßen, Brückenrampen und Tunnelbauten ist in seiner Linienführung ebenso elegant wie die linksrheinischen Über- und Unterführungen mit dem anschließenden Rheintunnel.





Im Orient geschehen noch Wunder

Asiatische Handelsmesse in Teheran zeigte Aktivität der Thyssen-Gruppe im Iran

Die Thyssen-Gruppe beteiligte sich an der II. Asiatischen Internationalen Handelsmesse in Teheran mit einem eigenen Pavillon von 300 Quadratmeter Fläche. Neben der August Thyssen-Hütte AG waren auf dem Messestand die Tochtergesellschaften Thyssen Röhrenwerke AG, Deutsche Edelstahlwerke AG, Niederrheinische Hütte AG, Hüttenwerk Oberhausen AG, Westfälische Union AG, Thyssen Schraubenwerke GmbH, Thyssen Industrie und Thyssen Stahlunion-Export GmbH vertreten. Über die Messe Teheran berichtet Claus Suhrmeyer, Leiter der Werbeabteilung der ATH.

Die ganze Verzauberung orientalischer Mystik und Weisheit, die Sehnsucht nach dem geheimnisvollen Orient, hervorgerufen durch „1001 Nacht“, waren einfach wie weggeblasen, als ich im Februar dieses Jahres bei feuchtem Winterwetter auf dem Messegelände, auf dem acht Monate später die größte Messe in der Geschichte Asiens stattfinden sollte, stand und einen geeigneten Messeplatz für den Thyssen-Pavillon aussuchte: Berge von Geröll, Schlamm, riesige Wasserlächen — und das meilenweit!

Selbst der robuste Jeep von Dr. Meiwald, der die Interessen der Thyssen Stahlunion-Export im Iran vertritt, tat sich beim Befahren des Geländes in diesem Morast schwer und rüttelte und schüttelte sich.

Aber tatsächlich, im Orient geschehen noch Wunder! Pünktlich zu Beginn der II. Asiatischen Internationalen Handelsmesse am 5. Oktober war auf der vordem unwegsamen Fläche eines der modernsten Messegelände der Welt entstanden. Auf gut über einer Million Quadratmeter — zum Vergleich: Hannover-Messe 1969 620 000 Quadratmeter — hatten 4000 Aussteller aus der ganzen Welt ihre Stände

in den modernen Messehallen oder einen eigenen Pavillon errichtet. Unter ihnen befanden sich viele Nationenpavillons, umrahmt von modernen asphaltierten Straßen, von Parkanlagen und Restaurants. Zu den Ausstellern gehörte auch die Thyssen-Gruppe mit einem Pavillon auf dem Freigelände vor der Ausstellungshalle der Bundesrepublik Deutschland, die übrigens mit 5500 Quadratmeter die größte Ausstellungsfläche belegte und mit 92 Firmen vertreten war.

Thyssen war bereits 1960 Aussteller in Teheran anlässlich der Deutschen Industrie-Ausstellung, infolge des damaligen guten Ergebnisses hat sich die Thyssen-Gruppe entschlossen, auch an der II. Asiatischen Internationalen Handelsmesse Teheran teilzunehmen. Damit wollte sie zum Ausdruck bringen, daß sie sehr daran interessiert ist, die guten Beziehungen zu verstärken, die zwischen dem Iran und der Bundesrepublik, insbesondere zwischen der Thyssen-Gruppe und dem Iran bestehen.

So betrachtete Thyssen diese Messe als ein Symbol verstärkter Zusammenarbeit auf wirtschaftlichem und industriellem Gebiet. Dies brachte

auch Dir. Dr. Gschwend, Geschäftsführer der Thyssen Stahlunion-Export GmbH, auf der Thyssen-Presskonferenz zum Ausdruck, die am 4. Oktober, einen Tag vor Eröffnung der Messe, stattfand. Dr. Gschwend wies unter anderem darauf hin, daß die Thyssen-Gruppe an einer Reihe wichtiger iranischer Industrieprojekte beteiligt war.

Die Thyssen-Gruppe lieferte einen beträchtlichen Teil des Materials und der Ausrüstung für die Raffinerie von Teheran, die von unserer Gruppe im Joint Venture mit der National Iranian Oil Company errichtet wurde. Dieses Projekt in einem Wert von etwa 70 Millionen Dollar wurde zur vollen Zufriedenheit abgewickelt.

In Joint Venture sorgte die Thyssen-Gruppe für einen 55-Millionen-Dollar-Kredit für das iranische Gas-Pipeline-Projekt. Eine beträchtliche Menge von Röhren und hochwertigen Blechen wurde für die Herstellung von Rohrleitungen geliefert, die für die Produktion von Röhren im iranischen Röhrenwalzwerk Ahwaz benötigt wurden.

Außerdem lieferte Thyssen umfangreiche Tonnagen von 20-Zoll-Röhren für die Hochdruck-Gas-Pipeline

Bandar Shahpur, die unseres Wissens die längste nahtlose Pipeline ist, die nach dem Krieg gebaut wurde. 1967 und 1968 haben die Gesellschaften der Thyssen-Gruppe Waren und Dienstleistungen an den Iran im Wert von jährlich 40 Millionen Dollar geliefert.



Am 5. Oktober wurde auf die Minute genau um 16.00 Uhr die Messe mit großem Pomp durch den Schah eröffnet. Dabei hielt der Wagen des Schahs auf dem Messegelände nicht an dem vom Protokoll festgelegten Platz, so daß die gesamte Prominenz, gleich ob Minister oder Ordensträger, ob im Cut oder im Frack, die den Schah würdevoll empfangen wollte, im Eilschritt einen Weg von etwa 100 Meter zurücklegen mußte.

Nach dieser Eröffnungsfeier setzte die erste Thyssen-Werbeaktion ein: Die Mitarbeiter der Standbesatzung, aber auch Mitglieder des Vorstandes von verschiedenen Unternehmen der Thyssen-Gruppe winkten dem Schah mit Thyssen-Fähnchen zu. Die sehr auffälligen gelben Thyssen-Fähnchen dürften auch tat-



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite: Der Stand der Thyssen-Gruppe auf der Zweiten Asiatischen Handelsmesse in Teheran

Rechte Seite (oben rechts): Auf einer Fahrt durch das Messegelände führen der Schah und die Kaiserin, stark bewacht von Sicherheitsbeamten, auch am Thyssen-Pavillon vorbei — Oben links: Das Teheraner Hilton-Hotel zeigte das Thyssen-Zeichen in orientalischer Gewand — Mitte links: Direktor Dr. Gschwend und Thyssenrohr-Repräsentant in Beirut, Direktor Schwaben-than (rechts), mit Thyssen-Fähnchen am Revers bei der Messe-Eröffnung — Im Thyssen-Pavillon gab es zahlreiche Gespräche mit persischen und asiatischen Geschäftsleuten — Unten links: Direktor Hoffstaedter, DEW (dritter von rechts), Direktor Pannen (rechts) und Kellers (dritter von links) sowie Dr. Meiwald, der Delegierte von Thyssen Stahlunion-Export im Iran (zweiter von links), im Gespräch mit iranischen Kunden — Auf dem Bild unten rechts begrüßt Direktor Arendt den iranischen Senatspräsidenten Jafar Sharif-Emami; auf dem Bild ferner Dr. Kürten, Vorstandsvorsitzer der Niederrheinischen Hütte, und Direktor Dr. Gschwend — Beim Deutschen Tag der Teheraner Messe wirkte neben einer iranischen Militärkapelle auch eine bayrische Blaskapelle mit (Mitte unten)



Dir. Arendt sowie durch Dr. Schmidt, vormals Vorstandsmitglied der Thyssen Handelsunion, sowie von Dr. Gschwend begrüßt. Hier wurde übrigens vom Hotel Hilton ein neues Thyssen-Zeichen kreiert: das ATH-Zeichen auf einem Minarett.



Am 12. Oktober fand auf dem Messegelände in Teheran der Deutsche Tag statt. Da sah man so richtig, wie kernig wir Deutschen doch sind. Neben den hübschen Beinen der iranischen Hostessen und den gewienerten Stiefeln der iranischen Armee standen sie, fest gewurzelt wie eine deutsche Eiche — die Bayern-Beine einer starken deutschen Blaskapelle. Nun weiß jeder im Iran, daß die Deutschen von den Bayern abstammen, die bekanntlich mit Lederhosen geboren werden. Bayern war übrigens in Teheran offiziell durch Minister Dr. Schedl vertreten, der auch den Thyssen-Pavillon besuchte.



Während der Messezeit vom 5. bis 26. Oktober wurden weit über zwei Millionen Besucher gezählt. Die Messeleitung gibt an, daß Abschlüsse über 1,2 Milliarden DM getätigt worden sind. Auch Thyssen konnte auf dieser Messe bestehende Geschäftsverbindungen weiter ausbauen und neue Kontakte herstellen. Thyssen Stahlunion-Export nahm während der Messezeit einen beträchtlichen Auftrag entgegen: Sie wurde mit dem Bau einer modernen Stranggußanlage im Iran im Wert von 25 Millionen DM beauftragt.



statt. Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe hatten etwa 600 Gäste, darunter viele alte Kunden aus dem asiatischen Raum und Delegierte aus der Wirtschaft, zum Cocktail-Empfang eingeladen. Auch der deutsche Botschafter im Iran, von Lilienfeld, zählte zu den Gästen. Sie wurden von Dr. Kürten,



Thyssen nutzte natürlich auch die Gelegenheit, auf der Messe ihren Namen auf breiter Basis werblich bekannt zu machen. Darüber hinaus gab Thyssen eine Übersicht über seine Erzeugnisse für den Fahrzeugbau, die Petrochemie, den Erdöl-Raffineriebau, für Energieversorgungsanlagen, Wasserbau, Bauindustrie, Schiffsbau, Brücken, Häfen sowie Tank- und Behälterbau.



Um bei den Besuchern Aufmerksamkeit zu wecken, hatte die ATH-Werbeabteilung für diese Messe Filme zusammengestellt, die die Thyssen-Aktivität im Iran demonstrierten und einen Eindruck von der Produktion der Thyssen-Unternehmen vermittelten. Diese Streifen wurden täglich in den Abendstunden auf dem Thyssen-Stand gezeigt (Messedauer täglich von 10 bis 22 Uhr).





ZU DEN BILDERN:

Linke Seite (oben): Teheran am Fuße des Elbrus-Gebirges, ein Blick auf einen orientalischen Stadtteil mit seinen ummauerten Hausgärten — Mitte: Die Mitarbeiter (von rechts) Lechtenberg und Hojka der ATH-Baukolonne mit Architekt Prange — Unten links: Der bayrische Minister Dr. Schedl im Thyssen-Pavillon; rechts: Gespräche mit indischen Kaufleuten, die Dr. Medawar von Thyssenrohr führte — Mitte: Zu den prominenten Gästen der Messe in Teheran gehörte auch Prinzessin Margret von England

Rechte Seite: Kundengespräche auf dem Stand (Mitte) mit dem Thyssen-Stahlunion-Delegierten für den Iran, Renneke — Oben: Mit zum Teil primitiven Arbeitsmitteln halfen die iranischen Arbeiter unter Anleitung der ATH-Baukolonne in kurzer Zeit einen modernen Pavillon — Unten: Zur iranischen Hauptstadt führt eine dreispurige Autobahn

Aber auch das breite Messepublikum kam bei uns gut auf seine Kosten. Fleißig wurden auf dem Thyssen-Stand Thyssen-Fähnchen und Sonnenschutzklappen verteilt.

dem auch dadurch, daß er handwerklich meisterhaft von der ATH-Baukolonne, zu der die Mitarbeiter Grabowski, Dupiralla und Hojka unter der Regie von Egon Lechtenberg gehörten, in nur vierzehn Tagen trotz der schwierigen klima-

tischen Bedingungen erstellt worden ist.

Die Thyssen-Beteiligung an der Messe Teheran hat sich gelohnt; Thyssenstahl ist durch die Messebeteiligung auch im asiatischen Raum zu einem Begriff geworden.

Teheran — Stadt mit dem Hauch des Orients

Wer nach Teheran kommt — übrigens heißt es „Tehran“, weil die iranische Sprache keine Vokale kennt — sollte zwei Dinge beachten:

- zum ersten: Anreise mit dem Flugzeug abends bei Dunkelheit. Dann ist Teheran nämlich noch ein glitzerndes Lichtermeer und ähnelt einem sehr ornamentreichen persischen Teppich;
- zum zweiten sollte man das knusprige Fladenbrot essen. Es besteht aus einem ungesäuerten Teig, der dünn ausgerollt und über eine Backform gezogen wird. Von dieser Form wird der Teig mit Schwung an die glühende innere Wand des Backofens geschleudert und in wenigen Minuten kann der dünne Fladen fertig gebacken aus dem Ofen gezogen werden. Neben dem Fladenbrot nach Möglichkeit nur

Reis und gegrilltes Fleisch; Früchte, Salate, Gemüse und Säfte aber meiden! —

Wer das nämlich nicht befolgt, erlebt bei der Anreise eine nüchterne, europäisch imitierte Stadt ohne optische Höhepunkte, und wer, wie gesagt, kein Fladenbrot isst und sich dafür mehr an Früchte hält, sieht diese Stadt vielleicht überhaupt nicht...



Teheran ist die jüngste Hauptstadt in der Geschichte Persiens (seit 1789). 1950 wohnten hier 990 000 Einwohner; nun ist Teheran zu einer Großstadt mit annähernd drei Millionen Menschen geworden.

Deutlich ist zu erkennen, daß der Schah der Hauptstadt seines Landes ein westliches Gepräge geben

will. So führt eine mehrspurige Autobahn nach Teheran hinein. In der Stadt entstehen moderne und breit angelegte Straßen und moderne Hotels. Die Straßen sind gefüllt mit amerikanischen Straßenkreuzern und roten Doppeldecker-Autobussen, die man sonst nur in London findet. Und genau wie in einer Großstadt Europas ist in Teheran kaum ein Parkplatz zu bekommen.

Nur noch die Basare erinnern an das alte Persien, das übrigens 1934 in Iran umbenannt wurde. (Für diejenigen, die an der Geschichte Persiens interessiert sind: Die Bezeichnung Iran erschien das erste Mal auf einer Inschrift des Sassaniden-Königs Schapur, 242—273 n. Chr.: „Schapur, der König der Könige von Airan.“ Das Wort stammt von den Ariern.) Wer übrigens in den Basaren vorteilhaft kaufen will, muß schon ein großer Experte sein!

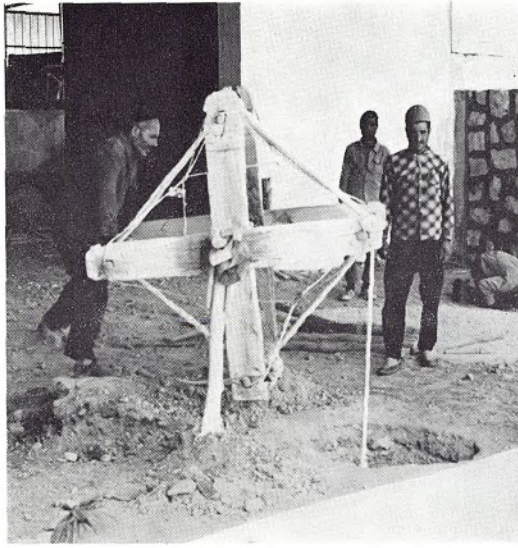
An Sehenswürdigkeiten ist Teheran, die junge Hauptstadt, relativ arm, sieht man vom Archäologischen Museum ab. Mehr jedoch lohnt sich noch der Besuch der Melli Bank, wo man in einem geheimnisvollen Keller mit dem unfassbaren Reichtum des Iran konfrontiert wird. Hier befinden sich sichtbar hinter Glas die persischen Kronjuwelen. Kenner meinen, daß die britischen Kronjuwelen gegen-



Der Andrang war oftmals so stark, daß die Polizei eingreifen mußte. Voll Stolz trugen jung und alt die Thyssen-Fähnchen über das Messengelände.

Unser Stand fand nicht nur wegen seiner werblichen Gestaltung in Teheran Beachtung, son-





über diesem Reichtum glanzlos und spärlich sind. Schließlich wäre noch der prachtvolle Golestan-Palast zu nennen, in dem der Schah 1967 offiziell zum Schah-in-schah gekrönt wurde, obwohl er das Land bereits seit Kriegsende regierte.



Alles in allem: Teheran am Fuße des 5600 Meter hohen Elbrus-Gebirges fasziniert nicht durch den orientalischen, sondern durch den europäischen Einfluß. Der Trend ist erkennbar: der Iran mit seiner Hauptstadt Teheran soll über Nacht im westlichen Stil ein modernes Land werden mit all seinen Vor- und leider auch Nachteilen. Vielleicht ist das gut für das Land, aber bedauerlich für die Besucher, die wahrscheinlich mit großen Erwartungen in den Iran reisen. Cl. S.



Hamborner Jubilaren-Ehrung

Die Ehrung der Werksjubilare des Jahres 1969 aus dem Bereich der Werke Hamborn, Beeckerwerth und Hochofenwerk Bruckhausen findet am Freitag, 17. April, in der Duisburger Mercator-Halle statt.

ist ein „Zickendraht“. Hat einer mal einen Kinnhaken bekommen, so war das ein „Brando“. Wenn sie in den „Illusionsbunker“ — gemeint ist das Kino — gehen, tragen sie auch eine Krawatte, die schlicht und einfach „Strich“ genannt wird. Danach geht es dann oft in die „Gammeltime“, womit die Jugend das Lokal betitelt.

Vielleicht trifft man auch noch Mädchen, „Brumme“, „Iesche“, „Pull-over“ oder „Zahn“, mit „Verputz“ und „Aufstrich“ (also make up). Es gibt selbstverständlich noch Bezeichnungen für besondere Mädchen. Ein albernes ist eine „Zimmtzicke“, das etwas korpulente Mädchen dagegen der „Apparat“. Ein unscheinbares Mädchen ist eine „Primel“ und ein sehr junges ein „Teeney“. Das nette Mädchen ist die „Biene“, „Kante“ oder „Mieze“. Eine Mädchengruppe ist ein „Gebiß“.

Fährt ein Junge mit seinem „Stammzahn“ zu einer Party, benutzt er nicht ein Moped, sondern die „Babybrumme“ oder den „Feuerstuhl“, falls er ein Motorrad hat. Statt einer Jazzplatte wird eine „schräge Glatze“ aufgelegt. Die kommt jedoch nur dann gut an, wenn man eine „prima Glatzenmühle“ hat. Eine „Bandmühle“ — ein Tonbandgerät — macht es natürlich auch.

War das am Ende eine sehr gute Sache, so sagt man „Wolke“. Eine schlechte Sache dagegen ist ein „Otto“ oder eine „Verlade“. Doch was solls, man geht dann doch gelegentlich wieder auf die „Schütteltenne“ zum „Schütteln“, also auf die Tanzfläche zum Tanzen; denn ohne „Aquarium“ — sprich Tanzerei — geht es auch bei der Jugend von heute nicht. Es muß natürlich zeitgemäß sein und kein „Germanenschwoof“, womit der Volkstanz gemeint ist.

Sollte jemand Raucher sein, so stecke er sich nun statt der Zigarre eine „Festrübe“ oder „Lulle“ ins Gesicht. Wer lieber Zigaretten vorzieht, der nehme ein „Lungenbröchen“.

gm



„Nur für Erwachsene“

Jahr für Jahr kommen junge Menschen zur ATH, um hier einen Beruf zu ergreifen. Sie sind so jung und von eigener Art, wie es einst auch die Eltern waren. Und doch gibt es bisweilen Schwierigkeiten der Verständigung zwischen jung und alt. Es sind meist „Sprachschwierigkeiten“, denn die heutige Jugend hat für viele Dinge ihr eigenes Vokabular. Sicher hat es das schon immer gegeben. Doch es war wohl nie so eigenwillig wie heute.

So geht ein „halbes Hemd“ (Angeber) nicht zum Arzt, sondern

zum „Knochenklempner“. Mit seiner „Asphaltblase“ (Auto) bekommt er zuweilen keinen Parkplatz, weil ein „Blechdampfer“ (großes Auto) im Wege steht. Zum Geburtstag stellt er der Arbeitskollegin „Duftgemüse“ (Blumen) auf den Tisch. Auf dem Heimweg ißt man noch schnell an der Bude ein „Kotelett im Darm“, womit eine Bratwurst gemeint ist.

Sollte jemand seinen Filius zur Eisbude schicken, so wünsche er sich „Matsch am Paddel“, was Eis am Stiel bedeutet. Wenn die „Regierung“ (Eltern) mehrere Söhne hat, so sollte sie auf feine Unterschiede bei den Burschen achten:

Der langweilige Bursche wäre dann eine „Geige“ und der eitle ein „Adola“. Ein „Bematschter“ ist sicher nicht dabei, denn so nennt man den Dämlichen.

Halbstarker sagte man vor mehreren Jahren, heute ist das ein „Mezzofortist“. Wenn man solch einem jungen Mann die Hand schüttelt, so „schauelt man Bricketts“. Dabei zieht man nicht mehr den Hut, sondern den „Scheitel-schoner“.

Natürlich gibt es auch nette Jungen, das sind dann „Süßies“. Dagegen ist ein unbeliebter Junge ein „Unhahn“. Ein Schlapper ist ein „Weichmann“, und der Alberne



6600 „Arbeitsjahre“ bei einer Fahrt

132 Hamborner Goldjubilare erlebten einen frohen Tag im Dehrenbachtal

Kalter Wind mit leichtem Nieselregen herrschte am Morgen des 30. Oktober, als 132 Goldjubilare der Hamborner Werksbereiche an der alten Hauptverwaltung in vier Omnibussen ihren traditionellen Herbstausflug antraten.

Der Termin für den diesjährigen Ausflug hatte sich in der Jahreszeit etwas hinausgeschoben, und mit ihm auch das Wetter. Doch wer da glaubte, es gebe nun erstmals kein „Haftmann“-Wetter, der sah sich schon auf halber Fahrt getäuscht. Sicherlich war es nicht der volle Sonnenglanz. Doch für diesen Ausflug war das Wetter besser als erwartet.

Wenn 132 Goldjubilare am Weltspartag durch die schöne herbst-



jubilaren weiterhin gute Gesundheit und ein Wiedersehen im nächsten Jahr.

Zu Beginn eines kleinen Unterhaltungsprogramms gratulierte Arbeitsdirektor Doese dem Goldjubilare Heinrich Urban, der an diesem Tage 66 Jahre alt wurde.

Josef Bujok sorgte nun mit seinen musikalischen Mitstreitern für eine gute Stimmung an diesem Abend. Als Sängerin der leichten Muse wußte Luca Polz die Goldjubilare zu begeistern. Mit heiteren, verbindenden Worten führte als Ansager Ricy Como durch das Programm, zu dem er selbst mit ein paar beachtlichen Tricks einen guten Beitrag leistete.

Etwa gegen 21 Uhr rollten die Omnibusse nach Hamborn zurück. Keineswegs von dem erlebnisreichen Ausflug ermüdet stiegen die Goldjubilare dort aus den Omnibussen — für sie alle war es ein Tag gewesen, an dem sie mit vielen alten Kollegen Erinnerungen an früher und die Jahre bei der ATH austauschen konnten.



Mühle“ im Dehrenbachtal, einem Seitental der Sieg, ein. Hier sorgte man für das leibliche Wohl. Die musikalische Untermalung besorgten die Hüttenmänner Josef Bujok, Paul Keck und Werner Willing. So verging die Mittagspause wie im Fluge.

Um 15.30 Uhr brach man zur Rückfahrt auf, die in Düsseldorf-Breitscheid eine angenehme Unterbrechung fand. Bei relativ günstigem Wetter machten die Goldjubilare einen ausgedehnten Rundgang durch die interessante Anlage Minidom. Hier konnten sie nicht nur Miniatur-Nachbildungen bekannter Bauwerke bewundern, sondern auch eine Nachbildung der Hafenanlagen der Hansestadt Bremen und die Columbus-Käje in Bremerhaven in miniature erleben. Nach diesem Rundgang ging die

Fahrt weiter zur Hotel-Gaststätte Krummenweg in Breitscheid. Eine Fülle von Terminen hatte es mit sich gebracht, daß Arbeitsdirektor Doese — im Gegensatz zu früheren Jahren — sich erst hier den Goldjubilaren widmen konnte. Er übermittelte die herzlichen Grüße des Vorstandes und berichtete den Jubilaren wie in jedem Jahr auch über die Lage des Unternehmens. Dabei ging er besonders auch auf die geplante Zusammenarbeit der ATH mit Mannesmann ein. Die Grüße der Betriebsvertretung überbrachte Betriebsratsvorsitzender Judith. Er freute sich, so sagte er unter anderem, heute so viele alte Bekannte wiederzusehen. Nach einer kurzen Schilderung der Lohn- und Tarifsituation wünschte der Betriebsratsvorsitzende — wie zuvor der Arbeitsdirektor — allen Gold-

Müde Bremsen — flotte Rutscher

Zwischen 20 000 und 40 000 Kilometer kann ein guter, aber sportlich nicht ambitionierter Fahrer je nach Fahrweise, Straßenbelag und Klima mit einem Normalreifen zurücklegen. Nürnbergring-Fans können den gleichen Reifen bereits nach 1500 Kilometer heruntergewirtschaftet haben. Aber auch für den besonnenen Fahrer gilt: Der Abrieb ist in Kurven um ein Vielfaches höher als bei der Geradeausfahrt. Auf kurvenreichen Fahrten sollte man deshalb auch an die Reifen denken; denn vom Reifen hängt die Reise ab. Und steigt die Temperatur um 15 Grad Celsius, so klettert der Abrieb auf das Doppelte.

Sein Höchstmaß an Griffigkeit erreicht ein Reifen, wenn er 10 Prozent seiner Gesamtlauflast zurückgelegt hat. Von da an nimmt seine Bodenhaftung langsam und unterhalb der Drei-mm-Profilgrenze schnell ab. Bei einer Profilhöhe von drei Millimeter ist die Bodenhaftung bereits auf drei Viertel des ursprünglichen Wertes gesunken. Alles was darunter ist, ist vom Übel.

Das Gesetz läßt zwar noch Reifen mit einem Millimeter Profilhöhe zu. Ein solcher Reifen hat auf nasser Fahrbahn aber nur noch 66 Prozent der Seitenführung und sogar nur noch 40 Prozent der Bremswirkung eines neuwertigen Reifens. Ihn zu fahren, ist Leichtsinn.

Die Deutsche Verkehrswacht rät allen Autofahrern, deren Reifenprofile weniger als drei Millimeter hoch sind, sich stets vor Augen zu halten, daß sie auf den abgefahrenen Reifen müde Bremsen, aber um so flottere Rutscher sind.

liche Landschaft fahren, reizt es erst recht mit Zahlen zu spielen. So verkörperten die 132 Goldjubilare 6600 arbeitsreiche Jahre auf der Hütte. Das Durchschnittsalter dieser Jubilare lag bei 68,8 Jahren. Der weitaus größte Teil — nämlich 109 — stand im Alter zwischen 65 bis 70 Jahren. Senior dieser Ausflugler war Nikolaus Pink, der — mit 87 Jahren noch recht rüstig — sich wie alle anderen Goldjubilare über diesen Tag sehr freute.

Zur Mittagszeit kehrten alle in die herrlich gelegene „Winterscheider



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Jubilare bei einem Spaziergang in der Mittagspause im Gasthof Winterscheider Mühle im Dehrenbachtal — Mitte rechts: Arbeitsdirektor Doese beglückwünscht Goldjubilare Urban zu seinem Geburtstag; links: Bei der Rückfahrt gab es einen Abstecher ins Erholungsparadies Minidom — Unten: Der Tag klang aus mit einem gemütlichen Beisammensein am Krummenweg, wo ein Unterhaltungsprogramm (unter anderem mit der Sängerin Luca Polz und der Musikkapelle Bujok) für frohe Stunden sorgte

5000 hörten zu

Hamborner Betriebsrat berichtete der Belegschaft



Etwa fünftausend Mitarbeiter der Werke Bruckhausen und Beeckerwerth sowie des Hochofenwerkes Hamborn nahmen am 12. November an eine Belegschaftsversammlung teil, bei welcher der stellv. Betriebsratsvorsitzende Heinrich Willing auch Hüttendirektor Dr. Brandt und Arbeitsdirektor Doese begrüßen konnte.

Zu Beginn der Versammlung gedachten die Belegschaftsmitglieder der verstorbenen Mitarbeiter. Heinrich Willing widmete insbesondere dem Ende Oktober verstorbenen Arbeitsdirektor für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb, Peter Schmidt, herzliche Worte des Gedenkens, wobei er insbesondere sein Streben nach sozialer Gerechtigkeit und sozialem Fortschritt wegweisend für alle nannte.



Betriebsratsvorsitzender Rudolf Judith gab einen umfassenden Überblick vor allem über soziale Fragen der Belegschaft. Dabei wies er einleitend auf die Tatsache hin, daß die Betriebe schon seit längerer Zeit ununterbrochen Höchstproduktion fahren. Es sei deshalb erfreulich, daß das neue Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen nach nur achtzehn Monaten Bauzeit vollendet und auch ohne große Anlaufschwierigkeiten in Produktion habe gehen können.

Die im SM-Werk 1 und im Thomaswerk freigewordenen Belegschaftsmitglieder seien vom neuen Werk zum größten Teil übernommen, die übrigen Mitarbeiter in andere Betriebsabteilungen umgesetzt worden. Von einigen wenigen Härtefällen abgesehen habe man dank guter Zusammenarbeit aller beteiligten Stellen hierbei alle Schwierigkeiten meistern können.

Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen ging der Betriebsratsvorsitzende auf die Tatsache ein, daß am 1. Januar 1970 die Betriebsführung der Kokerei August Thyssen auf die ATH übergehe.

Ab gleichem Zeitpunkt werde die feuerfeste Steinfabrik, der älteste Betrieb der Thyssenhütte, für das Konzernunternehmen Martin & Pagenstecher AG, Köln-Mülheim, geführt, an deren Gesellschaftskapital von 4,5 Millionen DM die ATH mit 63,6 Prozent beteiligt ist. Die dort beschäftigte Belegschaft werde im Falle einer späteren Stilllegung Zug um Zug in andere Betriebs-

abteilungen der ATH umgesetzt. Für sie werde dann die Vereinbarung über die tarifliche Lohngarantie bei Umsetzung von Arbeitern zur Anwendung kommen.

Mit Inbetriebnahme des Oxygen-Stahlwerkes Bruckhausen habe man eine ganze Reihe von Schichtplänen ändern müssen, da der Betrieb in vollkontinuierlicher Arbeitsweise laufen werde. Bei den Beratungen mit der Werksleitung habe man auch Änderungen der Prämien vereinbaren können.

Der Betriebsratsvorsitzende berichtete dann über die neue Tarifvereinbarung, auf Grund derer künftig nur einmal jährlich eine Sonderzahlung in Höhe von mindestens 75 Prozent eines Monateinkommens gewährt wird, und über die Erhöhung der Tariflöhne und der Tarifgehälter. (Über die Einzelheiten berichtete die Werkzeitung bereits.)

Rudolf Judith betonte, daß dank des schnellen Handelns der Tarifpartner durch dieses Abkommen wieder Ruhe und Ordnung in den Betrieben erreicht worden sei. Der Spielraum für betriebliche Lohnregulierungen sei nach dieser vorgezogenen Lohn- und Gehaltserhöhung wesentlich eingeschränkt worden. Andererseits dürfe aber nicht nur die Erhöhung um elf Prozent gesehen werden, sondern auch die

Veränderung des Urlaubsabkommens müsse man dabei beachten.

Im betrieblichen Bereich habe der Betriebsrat in Verhandlungen mit der Werksleitung eine ganze Reihe guter Ergebnisse erzielt, wenn auch nicht alle Forderungen durchsetzen können. Die Vereinbarung über das Ausscheiden 64jähriger Mitarbeiter sei mit zum Teil erheblichen Verbesserungen neu abgeschlossen und auch eine Anzahl von Prämienregelungen erreicht worden. Hierzu gehöre ein Übereinkommen über eine Erschwerniszulage für außergewöhnliche Belastungen, die unregelmäßig auftreten und nicht durch den normalen Betriebsablauf bedingt sind, zum Beispiel bei Hochofen-Durchbrüchen, Temperaturen über fünfzig Grad Celsius und besonders schwierigen Arbeiten mit Arbeitsschutzkleidung.

An die Belegschaft aus den Betrieben appellierte der Betriebsratsvorsitzende, von der Möglichkeit starker Gebrauch zu machen, verschmutzte Arbeitsanzüge gegen einen Unkostenbeitrag von 1 DM je Anzug in der werkseigenen Waschanstalt reinigen zu lassen. Von diesem Entgegenkommen der Werksleitung, das der Betriebsrat auf Wunsch der Belegschaft erreicht habe, werde leider noch zu wenig Gebrauch gemacht.

Zum Schluß seines Berichtes befaßte sich der Betriebsratsvorsitzende mit der Tatsache, daß die meldepflichtigen Unfälle im abgelaufenen Geschäftsjahr im Hamborner Werksbereich 2040 betrugen und damit um 45,6 Prozent über dem Geschäftsjahr 1967/68 lagen. Das Jahr 1968/69 sei im Hinblick auf die Arbeitssicherheit ein „schwarzes Jahr“ gewesen.

Sicherlich habe der notwendige starke Einsatz des einzelnen Mitarbeiters im Betrieb mit dazu beigetragen, die Arbeitssicherheit zu vernachlässigen. Aber 112 Unfälle hätten vermieden werden können, wenn die zur Verfügung gestellte Arbeitsschutzkleidung getragen worden wäre, und weitere 60, wenn sicherheitstechnische Mängel rechtzeitig erkannt und abgestellt worden wären.

Über ein Viertel der Unfälle sei im vergangenen Jahr auf die ausländischen Mitarbeiter entfallen. Da die Verständigungsschwierigkeiten mit dazu beitragen, diese Gruppe von Belegschaftsmitgliedern unfallanfälliger zu machen, richtete der Betriebsratsvorsitzende an alle deutschen Kollegen, die mit Ausländern zusammenarbeiten, die Bitte, sich dieser Arbeiter besonders anzunehmen und sie immer wieder auf betriebliche Gefahren hinzuweisen. Betriebsratsvorsitzender Judith schloß mit dem Appell an alle mitzuhelfen, daß die Unfallbilanz 1969/70 besser werde.

Im Anschluß an den Bericht des Betriebsratsvorsitzenden referierte der Rechtsschutz-Sekretär der Ortsverwaltung Duisburg der IG Metall, Haffner, über arbeitsrechtliche Probleme im Zusammenhang mit dem neuen Lohnfortzahlungsgesetz. Eine recht lebhaft diskutierte betriebliche Fragen beschloß die Versammlung.

Neue Satzung angenommen

In einer außerordentlichen Mitgliederversammlung der Sterbekasse „Kranzspende — Hinterbliebenen-Fürsorge“ in Meiderich befaßten sich die Mitglieder mit der vorgelegten neuen Satzung. Sie beruht auf einem versicherungsmathematischen Gutachten, das Otto Dürr aus Essen erstellt hatte. Die Mitglieder billigten das Gutachten und nahmen die in der Versammlung verlesene neue Satzung an. Neue Kassierungsbücher werden zum 1. Januar 1970 ausgegeben.



Kleines Lohnsteuer-ABC für Autofahrer (2)

KRAFTFAHRZEUGSTEUER

Die Kraftfahrzeugsteuer ist grundsätzlich jährlich im Voraus zu entrichten. Abweichende Zahlungszeiträume sind das Halbjahr und unter Umständen das Vierteljahr. In diesen Fällen wird ein Aufgeld berechnet. Bei vorzeitiger Beendigung der Steuerpflicht (Abmeldung, Außerbetriebsetzung) wird die im Voraus bezahlte Kfz-Steuer von Amts wegen erstattet. Unter gewissen Voraussetzungen wird die Steuer für Schwerbeschädigte und für andere Körperbehinderte erlassen.

LOHNSTEUER-JAHRES-AUSGLEICH

Im Lohnsteuer-Jahresausgleich besteht für den autofahrenden Arbeitnehmer die letzte Möglichkeit, erhöhte Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastungen geltend zu machen.

MITBENUTZUNG

Fahrgemeinschaften: Beteiligen sich mitgenommene Fahrgäste an den Kosten für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte, bleibt der Ersatz außer Betracht, weil er in der Regel den entstandenen Mehraufwendungen entspricht. Gehört das Auto mehreren Personen, die es gemeinsam zu Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte benutzen, erhält nur der Kraftfahrzeughalter die Pauschbeträge. (Vgl. Wohnung.)

NEUANSCHAFFUNG

Die Anschaffungskosten eines Kraftfahrzeuges können nicht als Werbungskosten geltend gemacht werden, auch wenn das Auto für berufliche Zwecke verwendet wird. Der Kaufpreis umfaßt regelmäßig auch die Umsatzsteuer (11 Prozent Mehrwertsteuer). Wird das Fahrzeug unmittelbar aus privater Hand gekauft, entfällt die Umsatzsteuer bzw. ist sie im Falle des Gebrauchtwagen-Händlers nur auf die Vermittlungsprovision, nicht auf den Kaufpreis zu bezahlen.

ORDNUNGSWIDRIGKEIT

Zumindest handelt derjenige steuerordnungswidrig, der es unterläßt, gegenüber dem Finanzamt die Berichtigung seines Freibetrages anzuzeigen, wenn er das Kfz nicht mehr oder in wesentlich geringerem Umfang für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte benutzt.

PROZESSKOSTEN

Die Kosten hierfür sind abzugsfähig als Werbungskosten, soweit sie im Zusammenhang mit einer Berufsfahrt stehen, nicht dagegen, wenn sie durch eine Privatfahrt veranlaßt sind. Sind die Prozeßkosten durch eigenes schuldhaftes Verhalten (vorsätzlich oder grob fahrlässig) entstanden, ist die Abzugsfähigkeit nicht gegeben. Das gleiche gilt im Falle einer strafbaren Handlung im Zusammenhang mit der Benutzung des Autos.

REPARATURKOSTEN

Reparaturkosten sind im allgemeinen durch die Pauschbeträge für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte abgegolten. Reparaturkosten, die dadurch entstehen, daß das Kfz nach einem

Unfall wieder auf eigene Kosten instandgesetzt wird, sind neben den Pauschbeträgen abzugsfähige Werbungskosten. Der Geschädigte darf jedoch die Reparaturkosten nicht vorsätzlich oder grob fahrlässig verursacht haben. (Vgl. Unfallkosten.)

SCHADENERSATZ

Schadenersatzansprüche von aus Gefälligkeit mitgenommenen Personen sind keine Werbungskosten. Ergeben sich diese Schadenersatzansprüche jedoch aus einer beruflichen Fahrt (dazu gehören die Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte), können sie als Werbungskosten geltend gemacht werden.

STRAFVERFAHREN

Die Kosten eines Strafverfahrens gehören immer zu den nichtabzugsfähigen Lebenshaltungskosten.

TOTALVERLUST

Der Totalverlust eines Kfz kann durch eine sogenannte außerordentliche Absetzung für Abnutzung (Wertverlust) wegen Unfallschadens in dem betreffenden Jahr geltend gemacht werden, wenn der Unfall auf einer beruflich bedingten Fahrt entstanden ist. Die Kosten der Wiederbeschaffung eines total beschädigten oder verlorengegangenen Kfz gehören in keinem Fall zu den Werbungskosten, Sonderausgaben oder außergewöhnlichen Belastungen. (Vgl. Neuanschaffung.)

UNFALLKOSTEN

Vergleiche auch Reparaturkosten; sie werden im allgemeinen erst anerkannt, wenn sie außergewöhnlich sind. Dazu werden unterschiedliche Auffassungen vertreten (etwa ab 100,— DM).

VERKAUF

Siehe hierzu unter Neuanschaffung.

WOHNUNG

Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. Aufwendungen hierfür sind stets Werbungskosten. Je Kilometer, den die Wohnung von der Arbeitsstätte entfernt liegt, wird ein Pauschbetrag für die Benutzung eines Personenautos von 0,36 DM je Kilometer berücksichtigt. Aufwendungen für eine Entfernung von mehr als 40 Kilometer werden nicht anerkannt. Die Zahl der eigenen Fahrten spielt keine Rolle. Mittagsheimfahrten werden nicht berücksichtigt. Die Anzahl der Arbeitstage wird nach den Kalendertagen unter Abzug der zusätzlichen Feiertage, der arbeitsfreien Samstage und Sonntage, der Urlaubs- und gegebenenfalls Krankheitstage ermittelt. Bei Körperbehinderten, die mindestens 70 Prozent erwerbsbeschränkt und solche, die mindestens 50 Prozent erwerbsbeschränkt und erheblich gehbehindert sind, können auf Antrag die tatsächlichen Aufwendungen abgezogen werden. (Vgl. auch Bundesverfassungsgericht.)

ZINSEN

Schuldzinsen für Kredite, die zum Erwerb eines Kraftfahrzeuges aufgenommen werden, sind in voller Höhe Sonderausgaben, auch dann, wenn das Kfz für berufliche Zwecke benutzt wird.

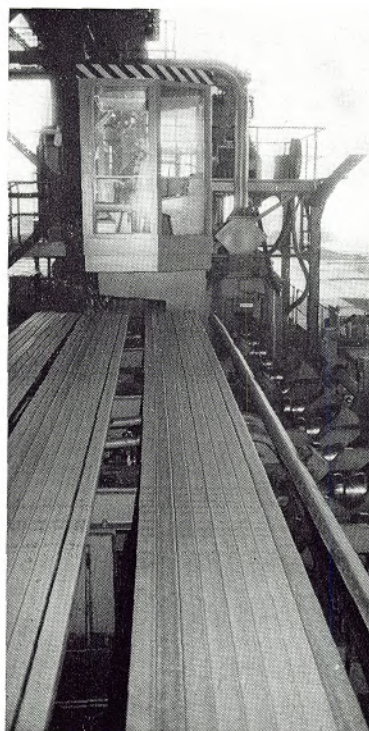


Neue Knüppel-Prüf- und -Sortieranlage

Maschine sortiert Halbzeug Knochenarbeit gehört der Vergangenheit an

Ohne weit sichtbar das Bild einer großen Baustelle abzugeben, verwandelte sich im Bereich der Zurichtung Kontistraße Meiderich im Werk Ruhrort ein Teil der Lager- und Zurichtungsfläche in eine große Maschinenanlage. Und ebenso kaum beachtet, wie die Anlage gebaut wurde, hat die Knüppelstrahl-, prüf- und sortierstrecke ihre Arbeit aufgenommen.

Der erste Probelauf war nicht zum Anlaß eines festlichen Ereignisses genommen worden. Und doch



wurde hier für die Knüppel- und Halbzeug-Zurichtung ein wichtiger Schritt getan. Hier wurde die schwere körperliche Arbeit, die mit einem der wichtigsten Zurichtungsvorgänge, nämlich mit dem „Stapeln und Sortieren“, verbunden ist, einer Maschinenanlage übertragen. Hohe Hilfsbauten und Materiallagerungen ließ die in voller Höhe weiterlaufende Produktion nicht zu. Man mußte gewissermaßen „unter der Hand“ den Umbau vollziehen.



Die neue Maschine kann von zwei Warmbetten der kontinuierlichen Knüppelstraße bzw. von den dahinterliegenden Abkühlagern beschickt werden. Die zu einem Brett zusammengefaßte Knüppellage rollt auf dem Kettenschlepperbett bis vor einen Rollgang. Magnete erfassen die Knüppel der Reihe nach und legen sie auf dem Rollgang ab.

Der Rollgang treibt die Knüppel dann durch die Strahlkammer. In ihr rotieren vier große Schleudwerke. Feines Stahldrahtkorn wird auf alle vier Seiten des Knüppels geschleudert. Mit mattgrauer, von allem Zunder befreiter Oberfläche verläßt der Knüppel die Strahlkammer und rollt nun in den Sichtstand, das Herz der Anlage.

Hier kontrollieren zwei bis vier Männer auf jeder Seite den Prüfling auf Fehler und Mängel der Oberfläche. Die Maschine hebt ihn in Kontrollstellung. In ihr liegen die Knüppel so hoch, daß die Prüfer in normaler Körperhaltung jeweils eine Seite gut auf Fehler überprüfen können.

Auch das schwere Kanten wird den Männern von der Maschine abgenommen. Dafür aber wird von den Kontrolleuren erhöhte Aufmerksamkeit verlangt. In rund fünfzehn Sekunden müssen Fehler erkannt, an-



gezeichnet und es muß das Urteil über die Oberflächenqualität der vor ihnen liegenden Knüppelseite gefällt sein.

Dieses Urteil kann „gut“, „fehlerhaft“ oder „schrottartig“ lauten. Der Kontrolleur teilt sein Urteil durch Betätigen einer entsprechenden Drucktaste dem Leitstand mit. Lichtsignale zeigen dem Steuerer am Leitstand, wie der Knüppel im einzelnen beurteilt wurde. Durch Knopfdruck trennt er die guten von den schlechten, den Schrott von denen, die durch Nacharbeit verwendbar gemacht werden können. Das Urteil des Steuerers läßt selbsttätig Vorstöße und Schlepper

der vier bis acht Ablagemöglichkeiten im rechten Augenblick in Aktion treten.



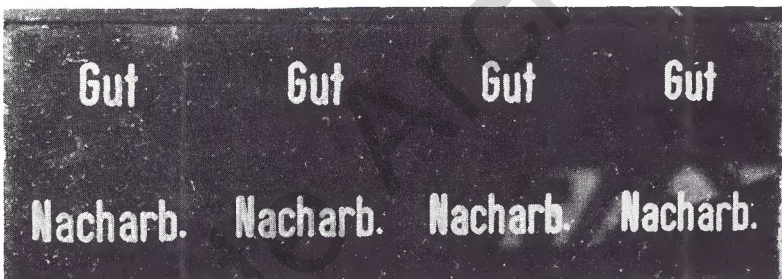
Auf dem Wege zu seinem jetzt vorbestimmten Lager passiert der Knüppel eine selbsttätige Ultraschallanlage. Sie „durchschaut“ den Knüppel, ob er auch im Innern sauber und dicht ist. Ist er es nicht, so wird im Leitstand sogleich durch Lichtzeichen angezeigt, daß jedes vorherige Urteil über die Qualität des Knüppels aufgehoben ist; der Prüfling muß als Schrott aussortiert werden. Eine automatische Spritzpistole zeichnet ihn zusätzlich mit Farbe, so daß er als „Schallausfall“ deutlich erkannt wird. Nach nahezu halbjähriger Tätigkeit brauchte die Pistole bisher noch nicht eingesetzt zu werden. Aber gegenüber den ständig steigenden Qualitätsanforderungen muß auch die letzte Sicherheit gewährleistet sein.

Auch im Stahl kommt es also in erster Linie auf das Innere an. Doch wenn Menschen mit gutem Kern in rauher Schale zu den oft lebenswertesten gehören, so muß beim Stahl auch die Oberfläche glatt und fehlerfrei sein.



Die Anlage hat noch weitere Vorteile. Sie gestattet es sogar, Knüppel nach starken bzw. vielen und nach schwachen bzw. wenigen Fehlern der Oberflächen zu trennen.

Die Vorsortierung läßt die Nachbearbeitung rationeller arbeiten. Zwei Beispiele machen das deutlich: Schwere Knüppel-Schleifma-



schinen haben heute eine so große Leistung, daß die Menge des abgetragenen Stahls über hundert Kilo in der Stunde betragen kann. Doch diese hohe Leistung ist zu teuer erkauft, wenn sie nicht voll genutzt werden kann.

Die laufenden Kosten einer so schweren Schleifmaschine betragen etwa alle neunzig Sekunden eine DM. Wenn in dieser Zeit auf dem Schleiftisch nur Fehler am Halbzeug gesucht werden, so ist diese Fehlersuche zu teuer. Werden aber dieser mit einer so hohen Leistung ausgerüsteten Maschine nur Knüppel zugefahren, die durch Vorzeichnung schon die Fehler erkennen lassen, so ist eine hohe Nutzung der Maschinenleistung sicher. Dafür sorgt die Sortiermaschine.



Die meisten Knüppel haben keine oder nur wenig Fehler. Sie werden durch Handputzen schnell und wirtschaftlich verwendungsfähig gemacht. Wenn sich bei dieser Arbeit erst nach und nach herausstellt, daß eine Charge oder ein

Knüppelpaket doch zu viele und schwerwiegende Fehler aufweist, so wird durch Wiederaufnehmen, Zwischenlagern, Transport zur Schleifmaschine und nochmalige Bearbeitung viel Zeit und Geld verbraucht. Das kann die Sortiermaschine verhindern.



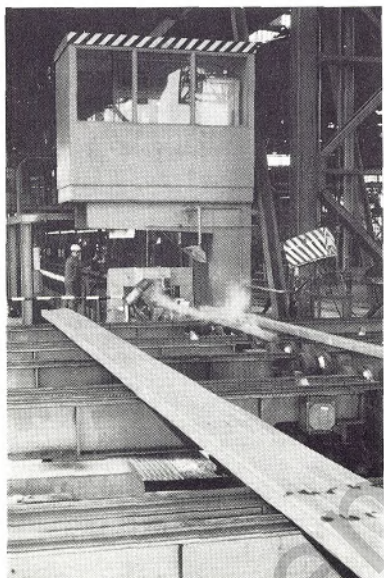
Es fällt bei Beobachtungen des Betriebsablaufs kaum auf, daß sich die Knüppel in dichter Reihe folgen. Fast unbemerkt bleibt, daß unsichtbare Augen für diese strenge Ordnung sorgen. Zwölf Paare von Lichtschranken passen jede Bewegung an die andere an. So steht hinter der scheinbar einfachen Anlage ein beachtlicher Aufwand an Mechanik, Hydraulik und Elektrik. Feineinstellung und fachgerechte Wartung erst ermöglichen es, bis zu 600 Tonnen in der Schicht zu sichten und zu sortieren.

Eine derartige Leistung ohne die bisher notwendige schwere körperliche Arbeit würde einem Werbetexter wohl so etwas wie „ein neues Zurichtungsgefühl“ aus der Feder fließen lassen. So löst die neue Sortierstrecke nicht nur schwere Muskelarbeit ab, sondern sie sorgt durch Vorsortierung auch für eine rationellere Nacharbeit.



Die erzeugten Knüppel können in kurzer Zeit durchgesetzt und zur Verladung gebracht werden. Auf diese Kürze der Zeit, auf die Schnelligkeit kommt es in erhöhtem Maße an. Bei gesteigerter Leistung des Blasstahlwerkes und erhöhtem Ausstoß der Kontistraße mußte für das Zurichten dieser Mengen viel Neues geschaffen werden.

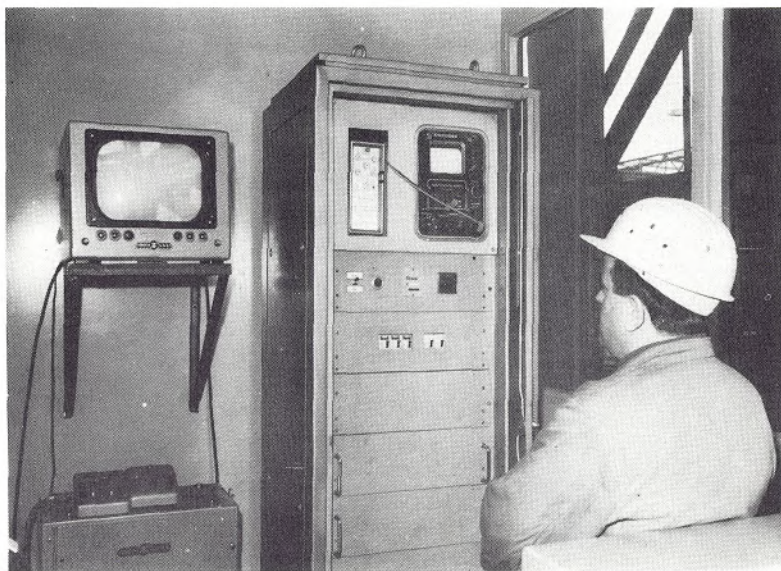
Die neue Prüf- und Sortieranlage hat die Durchschnittsgeschwindigkeit der Zurichtung entscheidend erhöht. Sie trägt durch bessere Prüfung dazu bei, den Qualitätsstand des Halbzeugs zu sichern und zu verbessern. Dipl.-Ing. von Spee



DIE BILDER ZEIGEN

Linke Seite unten: Die Vereinzelung: Aus einer Knüppelanlage heben Magnete jeweils den ersten in den Rollgang ein — Oben: Die richtige Arbeitsweise von Vereinzelungen, Rollgängen und Strahlanlage wird in dieser Schaltkarte angezeigt und beobachtet

Rechte Seite oben: Der gestrahlte Knüppel wird (linkes Bild) im Sichtstand in richtige Sichthöhe gehoben und auf Oberflächenfehler geprüft. Durch Drucktaste wird das Ergebnis der Prüfung einem Leitstand mitgeteilt — Rechts: Leuchtzeichen geben im Leitstand Auskunft über die Qualität des Knüppels — Unten: Kontrollgeräte für die Ultraschallanlage lassen beobachten, ob die Schallanlage richtig arbeitet (Fernsehbild) und zeigen das Ergebnis der Ultraschallprüfung — Mitte: Automatisch wird der geprüfte Knüppel auf das Schleppbett gezogen, das seiner Qualität entspricht



Das Stadtbild in der Welt von morgen



Auf der Hannover-Messe 1969 führte die ATH ihre im Vorjahr begonnene Vortragsreihe zu dem Thema „Die Welt von morgen“ fort, zu der sie regelmäßig namhafte Experten einlädt. Die Werkzeugzeitung veröffentlicht heute abschließend Auszüge aus dem Referat, das Professor Sieverts über das Stadtbild von morgen hielt, sowie aus dem Korreferat von Dr. Werner Neuhaus (HOAG) über die Anwendung wetterfester Stähle im Hochbau von morgen.



Vor 170 Jahren, gegen 1800, wohnten noch neunzig Prozent der deutschen Bevölkerung auf dem Lande und in Kleinstädten unter 5000 Einwohner. Fünf Prozent lebten in Städten bis 20 000 Einwohner und nur 1,5 Prozent in Großstädten über 100 000 Einwohner.

Gegen 1870 hatte sich das Bild schon soweit verschoben, daß etwa ein Viertel der Bevölkerung in Städten wohnt, wenn wir Gebilde von 5000 Einwohner als solche bezeichnen wollen. 1960 lebte über die Hälfte der Bevölkerung in Städten zehnfacher Größe — von mehr als 50 000 Einwohner. Die Entwicklung ging also außerordentlich schnell.

Es läßt sich weiterhin daran ablesen, daß die Konzentration der Bevölkerung in Städten und stadtähnlichen Gebilden darin niederschlägt, daß heute vierzig Prozent der Bevölkerung in der Bundesrepublik auf nur sieben Prozent der Fläche der Bundesrepublik leben. Die Konzentration wird weitergehen. Gegen 1985 werden drei Viertel der Bevölkerung in Städten leben oder in Stadtregionen. Gegen das magische Jahr 2000 werden es sicherlich neunzig Prozent sein.



Die Entwicklung dieses rapiden Prozesses läßt sich in zwei Hauptphasen teilen. Die erste Phase ist gekennzeichnet durch folgende Merkmale: starke Bevölkerungsvermehrung auf Grund besserer hygienischer Verhältnisse, Rationalisierung der Landwirtschaft, Nutzung der Kohle und der Dampfkraft, Entwicklung der Technik — damit Erhöhung der Produktivität — und Entwicklung der Eisenbahn.

Das Zusammenwirken dieser Ursachen führte zur konzentrierten Eisenbahn-Großstadt, angewiesen auf die örtliche Nähe von Rohstoffen und Energiequellen und auf einen dichtgedrängten Arbeitsmarkt, da man für den Transport der Arbeiter zu den Industriewer-

ken auf die Füße bzw. auf das damals erfundene „Veloziped“, das Fahrrad, angewiesen war. Das Erbe dieser Phase stellt uns vor die großen Probleme der Stadt-Erneuerung.



Die zweite Phase der Verstädterung, in der wir noch mitten drin sind, ist durch folgende Hauptmerkmale gekennzeichnet: wachsende Unabhängigkeit von primären Rohstoffen und Energiequellen, wachsende Mobilität der Beschäftigten auf Grund des Autos, drahtlose Nachrichtenübertragung, gesteigerte Funktionsverflechtung über weite Räume und damit eine unerhörte Zunahme des Verkehrs, Automatisierung der Produktion, Verschiebung der Beschäftigten-Struktur vom primären und sekundären — also vom Produktions-Sektor — auf den tertiären Sektor, also den Dienstleistungs-Sektor. Eine verkürzte Arbeitszeit bringt ein Anwachsen der Freizeit mit gleichzeitiger Steigerung des Real-einkommens.

Das Zusammenwirken dieser Ursachen wiederum führt zu einer Auflösung des alten Stadtbegriffs.

In der Stadtregion sind Stadt und Land in fließenden Übergängen miteinander verflochten. Die Bevölkerungskonzentration umfaßt weitere Gebiete.

Diese Phase wird potenziert durch den wachsenden spezifischen Flächenbedarf. Der erhöhte Lebensstandard ließ die Brutto-Wohn-geschoßfläche pro Einwohner von zwanzig Quadratmeter im Jahre 1950 auf heute über dreißig Quadratmeter anwachsen. Das bedeutet, daß es dort, wo man früher 500 Einwohner pro Hektar unterbringen konnte, heute nur noch 300 sind.

Die Automatisierung der Produktion geht in die Fläche. Die Verkehrsflächen nehmen überdurchschnittlich zu. Die wachsende Freizeit erfordert Erholungsflächen und Ferienhäuser, die verlängerte Schulzeit und die steigende Studentenzahl wachsende Schul- und Universitätsflächen. Gleichzeitig ist die Abhängigkeit dieser einzelnen Elemente vom Gesamtsystem gewachsen.

Alle diese Ansprüche konzentrieren sich in den Stadtregionen und treffen hier auf einen schon be-

setzten Raum — einen Raum, der schon von der technischen Sekundärnatur der ersten Verstädterungsphase geprägt ist.

Das ist der Kern der politischen Aufgabe, die wohl zur zentralen Aufgabe der Innenpolitik der nächsten Jahrzehnte werden wird — eine Aufgabe, die Politiker wie Techniker eigentlich gleichmäßig faszinieren müßte; ist sie doch im Abstimmen von Interessengegensätzen mit technischen und sozialen Instrumenten eine politische und technische Aufgabe par excellence.



Man kann es auch so formelhaft fassen: Bestand während der ersten Phase die Aufgabe darin — einer Formulierung von Gerd Albers folgend —, sich mit begrenzten technischen und finanziellen Mitteln auf praktisch unbegrenztem Raum einzurichten, so kehrt sich die Aufgabe mehr und mehr um. Wir müssen uns mit praktisch unbegrenzten technischen und langfristig auch finanziellen Mitteln in einem immer begrenzter werdenden Raum einrichten. Und das ist eine politische Aufgabe.



Der Umfang ist mit der Größenordnung der Wohnungsbau-Leistung der letzten zwanzig Jahre zu vergleichen. Von den etwa zwanzig Millionen bestehenden Wohnungen müssen etwa dreieinhalb Millionen modernisiert, weitere dreieinhalb Millionen baulich saniert und etwa eine Million abgerissen werden. Ein Viertel aller bestehenden Wohnungen stammt noch aus der Zeit vor der Jahrhundertwende.

Dazu kommt der Umbau fast aller Stadtzentren und nicht zuletzt die großräumige regionale Neuordnung der Verwaltungszentren und der kommunalen Daseinsvorsorge, einschließlich des Verkehrs.



Die eigentlichen Probleme der Verstädterung und damit auch des Stadtbildes auf lange Sicht gesehen bestehen aber in den Entwicklungsländern. Im Durchschnitt, kann man sagen, beträgt der Bevölkerungszuwachs in diesen Ländern im allgemeinen zwischen zwei und vier Prozent. Das bedrohliche daran ist aber, daß der Bevölkerungszuwachs der Städte mindestens doppelt so hoch ist und damit zwischen vier und fünfzehn Prozent liegt. Man kann sich ausrechnen, was das für Städte bedeutet, die heute 300 000 Einwohner haben, bei einem jährlichen Zuwachs von 30 000 bis 40 000 Einwohner.

Das Problem liegt darin, daß diese Städte die aufnehmende Bevölkerung nicht beschäftigen können: es gibt keine Arbeitsstätten. Das Brutto-Sozialprodukt des afrikanischen Kontinents liegt durchschnittlich etwa bei 400 DM pro Kopf, das durchschnittliche Einkommen liegt in Afrika zwischen 10 und 20 DM pro Kopf.

Damit werden die Verstädterungsprobleme nicht nur bei uns wegen des zusätzlichen spezifischen Flächenanspruchs schwierig zu lösen sein, sondern sie werden zu dem welt-innenpolitischen Problem der nächsten Jahrzehnte überhaupt werden.

Man kann davon ausgehen, daß der überwiegende Teil der Menschheit sein Leben in den fast vollständig vom Menschen gemachten Stadtregionen zubringen wird. Damit werden ihm die Stadtregionen, damit wird ihm eine vom Menschen gemachte Umwelt zur zweiten Natur im wahrsten Sinne des Wortes. Der Charakter dieser zweiten Natur ist mit entscheidend für seine menschliche Entwicklung, da wir davon ausgehen haben, daß für eine gesunde Entwicklung eine Identifikation oder, wenn man es sentimental ausdrückt, ein gewisses

Heimatgefühl notwendig ist. Was mangelnde Identifikation auf Grund übermäßiger Monotonie, auf Grund übermäßiger Fremdheit, Distanzierung von der Umwelt bedeuten kann, werden wir alle in manchen neueren Siedlungen zumindest erahnt haben.

Außerdem sollten wir immer, so glaube ich, im Auge behalten, daß ja unsere gesamte wirtschaftliche Tätigkeit, der gesamte Fortschritt im Einkommen, im Lebensstandard letztlich dazu führen muß, daß wir ein menschenwürdiges Leben führen. Was nützt uns aller technischer Fortschritt, was nützt uns alle Produktivitätssteigerung, wenn wir uns nachher die Umwelt selber zur Hölle gemacht haben. Ich glaube, wir sind gar nicht mehr so sehr weit davon entfernt, wenn wir so weiter machen. Deswegen ist die Frage nach dem Stadtbild so außerordentlich entscheidend.



Um unsere weiteren Überlegungen auf eine feste Grundlage zu stellen, möchte ich versuchen, die generelle Problemstellung — Frage nach dem Stadtbild der Zukunft — auf einige grundsätzliche Aussagen zu stellen, die, so glaube ich, relativ erhardt sind. Die folgenden Punkte sind in der Reihenfolge ihrer mutmaßlichen zukünftigen Bedeutung geordnet.

- Wirtschaftlich primäre Standortfaktoren, wie Bodenschätze und Energiequellen, verlieren an Bedeutung. Sekundäre Standortfaktoren, wie Klima, landschaftliche Schönheit, Infrastruktur, Schulen und besonders Freizeiteinrichtungen, gewinnen an Gewicht. Zu diesen Qualitätsmerkmalen der Wohnortgunst gehört auch die Stadtgestalt.

Ich glaube, wir sollten uns außerordentlich deutlich vor Augen führen, daß in Zukunft auch für die Ausbildung des Arbeitsmarktes die Qualität der Umwelt außerordentlich entscheidend sein wird.

- Die Entwicklung unserer Zivilisation geht in Richtung eines technisch gemachten, als System fast geschlossenen Sekundärnatures, die eine Tendenz zur Gleichartigkeit hat. Im Gegensatz dazu wird sich die Kultur der Freizeitgesellschaft differenzieren in einem Spektrum, dessen Pole man mit dem deutschkanadischen Planer Hans Blumental mit den Begriffen „panem et circenses“ — Brot und Spiele — auf der einen Seite und „otium cum dignitate“ — Muße mit Studium und Würde — auf der anderen Seite bezeichnen könnte.

- Ein wesentlicher Teil der Planung wird sich mit dem Städterbe der industriellen Revolution aus-



einandersetzen müssen. Die Stadterneuerung stellt neue Stadtgestaltungsprobleme, die der Denkmalspflege neue Aufgaben zuweisen.

- Die unaufhaltsame Verstädterung der gesamten Weltbevölkerung wird zu Siedlungs-Agglomerationen führen, deren Ausmaße und Gestalt noch ungeklärt sind. Modellvorstellungen liegen zwischen hochkonzentrierten Stadtbändern auf der einen Seite und der vollständig aufgelösten Stadt auf der anderen. Vorbilder für das eine Modell sind Le Corbusiers „Cité radieuse“ und Hilbersheimers „Großstadt-Architektur“, die er in den zwanziger Jahren entwickelt hat, für das andere, für die aufgelöste Stadt Frank Lloyd Wright's „Producer City“ — Modelle, die inzwischen schon fast den Charakter von klassischen Stadtmodellen angenommen haben.

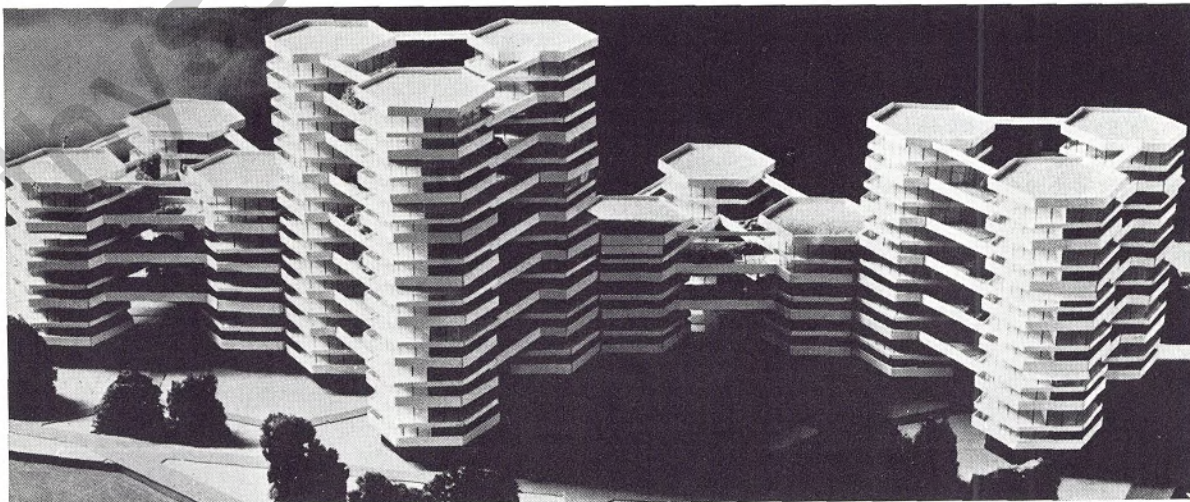
Allen neueren Modellvorstellungen gemeinsam ist die für die Stadtgestalt maßgebende Bedeutung der Verbindungsnetze, ob es sich um konzentrierte oder um zerstreute Städte handelt.

- Die unter dem zweiten Punkt schon angeführte Entwicklung findet ihre konsequente Fortführung

in der Weltraumstadt, in der alle als natürlich vorgegebenen Grundbedingungen wie Gravitation, Atmosphäre, Klima, Wechsel der Tageszeiten, total verändert sind und in einem alle technischen, physischen, psychischen und kulturellen Aspekte umfassenden geschlossenen System hergestellt und kontrolliert werden müssen.

- Diesen schwierigen Problemen stehen die Gesellschaft und ihre Planer ziemlich hilflos gegenüber. Es fehlt an einer genügend umfassenden Entwurfstheorie, die die wachsende Fülle an Informationen im Entwurf verarbeiten könnte, selbst wenn diese Informationen einmal in Datenbanken verfügbar sein sollten. Es fehlt an Darstellungs- und Kommunikationsmitteln, an Steuerungs- und Durchsetzungsverfahren — und ich würde hinzufügen, es fehlt auch an dem notwendigen Dialog aller beteiligten Partner; es fehlt besonders auch an dem Dialog zwischen der Welt der Technik und ihren Innovationskapazitäten und der Fragestellung von der Seite der Planer, der Gesellschaft und der Politiker.

Die Architekten und Planer verlieren immer mehr an Boden. We-



UNSERE BILDER

geben einen Überblick für moderne Lösungen der Verkehrsprobleme (linke Seite oben) aus Düsseldorf und (rechte Seite oben) aus Tokio — Vor allem bei unsortiertem Verkehr, wenn Autos und Straßenbahnen gemeinsam Straßen durchfahren, bleibt ein Verkehrschaos, wie auf dem unteren Bild der linken Seite, nicht aus — Rechte Seite unten: „Schwebende Gärten“ nennt der Stuttgarter Architekt Dollinger das Projekt, das er in New York verwirklichen will. Die Gärten sind in jeder Etage etwa 60 bis 100 Quadratmeter groß

sentliche Aufgaben der Umweltgestaltung werden heute schon von anderen Disziplinen und Berufen übernommen. Selbst an klassischen Bauaufgaben haben Architekten heute auch in hochindustrialisierten Ländern mit langer Architektur-Tradition nur noch einen Anteil von etwa dreißig Prozent, wenn es überhaupt soviel ist; denn wir sind im Grunde genommen, in den letzten sechzig Jahren nicht so sehr viel weiter gekommen.

Architekten waren bisher häufig der Meinung, daß sie mit ihrer Planung unmittelbar Sozialplanung betrieben. Indem sie beispielsweise Siedlungsgebiete in Nachbarschaften ordneten, waren sie der Meinung, es entstünde auch Nachbarschaft, wenn man Nachbarschaft nur baulich zusammenlegt. Das hat sich als gründlicher Fehlschluß erwiesen. Und damit sind die Architekten wieder auf ihr ureigenes Gebiet des Planens selbst zurückgeworfen worden. Das ist vielleicht gar nicht schlecht; denn sie müssen jetzt ihre Planungen in einem großen, gesellschaftlich neutralen Bereich nach Gestaltkriterien beurteilen.



Die Stadtgestaltung oder Stadtplanung unterscheidet sich von der Bauplanung in der meist indirekten Wirksamkeit der Stadtplanung. Sie gibt nur den Rahmen, der von der Bauplanung ausgefüllt wird. Bauplanung ist statisch, Stadtplanung dynamisch; sie steuert einen in weiten Grenzen offenen Prozeß.

Deswegen ist die Frage nach dem Stadtbild auch gar nicht zu beantworten, indem man Bilder zukünftiger Städte zeigt, sondern nur, indem man die stadtbildenden Kräfte deutlich macht und untersucht, in welcher Form sie wahrscheinlich miteinander wirken werden. Das Instrumentarium für diese Prozeßsteuerung ist noch recht primitiv; es fehlen die Darstellungsmittel.

Die Weiterentwicklung des Zeichninstrumentariums — wenn wir jetzt einen Analogieschluß zur Musik ziehen — könnte in Verbindung mit Form- und Strukturanalysen zu einem Notationssystem führen, das es uns erlauben würde, in Grenzen frei interpretierbare Entwurfspartituren für große Gebiete zu entwickeln.

Wagen wir es, den Vergleich noch etwas weiterzutreiben. Die Gestalt wird weniger die der klassischen, geschlossenen, musikalischen Form gleichen als vielmehr offenen Strukturen ähneln — vielleicht dem Jazz vergleichbar, geprägt durch die Pole Grundrhythmus und Improvisation. Und dieser Grundrhythmus wird in den Städten der Zukunft zu einem wesentlichen Teil durch die Kommunikationsnetze gelegt werden.



Damit sind wir wieder bei den Fragen der Technik. Stadtgestaltung — urban design — als Entwerfen für die langfristige Entwicklung großer Gebiete beginnt im Spektrum der gestalterischen Disziplinen gerade eben, eigene Konturen zu entwickeln. Wesentliche Merkmale sind: Entwerfen vorwiegend als Steuerung gestalterischer Ausprägung von gesellschaftlichen, politischen und wirtschaftlichen Prozessen, deren Entwicklung einen gewissen Entfaltungsspielraum haben. Das Instrumentarium des „Urban design“ liegt deshalb zwischen



Bauplanung und sozio-ökonomischer Planung.

Es gibt ja gerade in letzter Zeit eine ganze Reihe von technisch, konstruktivistisch, utopischen Stadtvorstellungen, die auch für einen Techniker, auch für Architekten eine gewisse Faszination haben, weil sie dreidimensional und auch sehr reizvoll anzusehen sind.

Wie könnte nun ein typisches Leben in der Stadt der Zukunft aussehen? Wir haben festgestellt, es ist bestimmt durch Mobilität, durch große Freizeit und durch fast unbegrenzte Konsummittel — langfristig gesehen. Das kann beispielsweise dazu führen, daß der typische Städter gar nicht mehr nur einen Wohnsitz hat, sondern zwei, drei, vier Wohnsitze, und zwar in unterschiedlichen Gegenden.

Das kann weiter dazu führen, daß es zu sehr saisonalen Völkerwanderungen kommt — die sich heute in Europa langsam abzeichnen, in den USA noch viel deutlicher zu sehen sind, wo sich vor der kalten Jahreszeit viele Millionen nach Florida wälzen, um dort den Winter zu verbringen. Was diese saisonalen Völkerwanderungen für Europa bedeuten, können wir uns etwa an den Touristenküsten Europas ausmalen.

Dann wird es dazu führen, daß der Ausbau der sozialen Einrichtungen,

die im Laufe der Stadtgeschichte immer wieder aus dem Wohnverband ausgeschieden wurden, angefangen von den Krankenhäusern bis zur Kinderversorgung, wahrscheinlich sehr viel weitergehen wird. Wir werden also wahrscheinlich immer mehr zu Möglichkeiten der kollektiven Versorgung kommen können, weil die kollektive Versorgung in vielen Bereichen einfach wirtschaftlicher und effektiver ist.

Dann wird die Freizeit sicherlich dazu führen, daß vollständig neue Bedürfnisse in der Stadt auftauchen — daß etwa wie das Tivoli in Kopenhagen Vergnügungsparks in der verschiedensten Form Schule machen werden, wie sie beispielsweise im Ruhrgebiet schon konzipiert werden.

Und dann die beiden schon erwähnten zentrifugalen und zentripetalen Kräfte des Stadtbildes von morgen. Die zentrifugalen können zur Zerstreuung führen, die zentrale Versorgung mit Daten aus jeweils regionalen oder nationalen Datenbanken, die es überflüssig macht, bestimmte Bibliotheken zu unterhalten oder Veranstaltungen wie hier in einem Raum stattfinden zu lassen — man wird das dann ebenso gut vor den Fernsehgeräten in den Häusern machen können —, gekoppelt mit der visuellen Kommunikation.

Andererseits werden die Vorteile des persönlichen Fühlungskontaktes, die gerade im Dienstleistungssektor offensichtlich nicht zu umgehen sind, zur Konzentration führen. Welche der beiden Kräfte sich durchsetzen wird oder wie die Kombination dieser beiden Kräfte sich auf das Stadtbild der Zukunft auswirken wird, kann niemand von uns sagen. Wir müssen es nur sehr genau beobachten, um rechtzeitig die Weichen in der einen oder anderen oder in einer kombinierten Richtung stellen zu können.



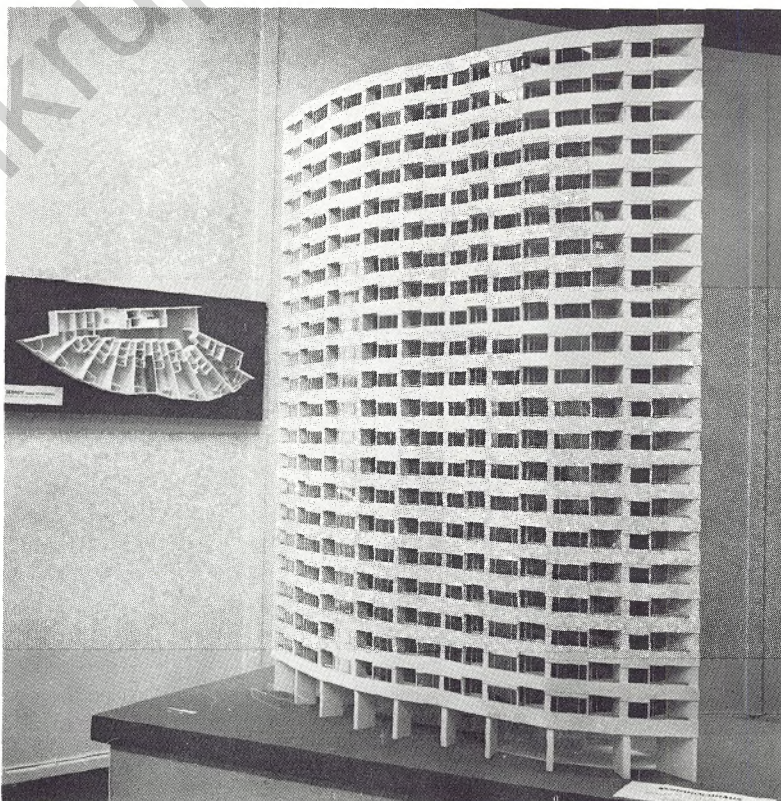
Das sind die Probleme, wie sie sich bei uns stellen. Jetzt nochmal ein Seitenblick auf die Dritte Welt. Dort werden sich diese Probleme in den nächsten dreißig Jahren nicht stellen, sondern sie werden vollkommen anderer Art sein. Wir werden sehr genau überlegen müssen, welchen Beitrag die industrialisierten Staaten zur Lösung des Problems der Verstädterung dieser Länder werden leisten können.

Um ein Beispiel zu nennen: Die Stadt Peru hat sich in den letzten Jahrzehnten durch das immer neue Herausbilden neuer Slums am Stadtrand Zug um Zug erweitert. Wie sieht eine solche neue Stadterweiterung in einem solchen Land aus?

In Peru ist das relativ organisiert. Wenn in der Innenstadt die Probleme auf Grund der Überfüllung untragbar werden, dann organisiert sich eine Nachbarschaft, inspiziert irgendein außenliegendes Gelände mehr oder weniger heimlich, organisiert nachts alles an Fahrzeugen, was zu kriegen ist — vom Fahrrad bis zum Lastwagen —, fährt raus, läßt sich dort nieder und baut ad hoc in einer Nacht Häuser und ist dann von der Polizei auf Grund des sozialen troubles, der dann entstehen würde, nicht mehr zu vertreiben.



Ich erwähne dieses Beispiel, um zu zeigen, daß Stadtbildungskräfte so elementar sind, daß wir sie mit unseren administrativen Planungsinstrumenten ganz bestimmt nicht

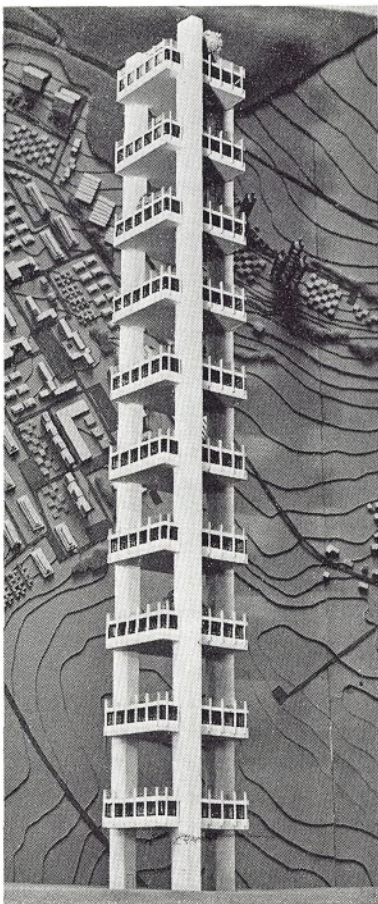


ZU DEN BILDERN

Oben: 10 Millionen DM kostete diese Super-Kreuzung in Stuttgarts Altstadt, um den Verkehr von täglich 40.000 Personenzugfahrern über diesen Platz zu ermöglichen. Die Hauptstraße mußte kreisförmig unterirdisch verlegt werden. Darüber nimmt ein Kreisverkehr die Ströme aus drei Nebenstraßen auf. Da der Verkehr inzwischen so stark gewachsen ist, daß ein neuer Unfallschwerpunkt entstand, mußten neunzehn Verkehrsampeln installiert werden — um den Verkehr wieder zu bremsen.

Unten: In der „Neue Vahr“ in Bremen wurde dieses größte Wohnhaus der Hansestadt nach einem Entwurf des finnischen Architekten Aalto errichtet, das in 21 Etagen 200 Wohnungen besitzt.

Rechte Seite oben: Auch dieses Projekt soll verwirklicht werden, ein „Leiterturm“, dessen Höhe zwischen 60 und 130 Meter betragen soll.



Nutzungen unter die S-Bahn haben schieben können. Wo tun wir das heute mit unseren Autobahnen? Oder denken wir an den Ponte Vecchio in Florenz, wo sich eine Brückenfunktion mit einer außerordentlich reizvollen Markt- und Verkaufsfunktion verknüpft hat. Damit sind einige Beispiele angedeutet, wo sich Technik und Stadtplanung sehr viel stärker miteinander verzahnen können.

Ist es nicht eigentlich unverantwortlich, daß wir heute ganze Stadtteile geschlossen nach heutigen Bedürfnissen in Stahlbeton aufbauen, obwohl wir ganz genau wissen, daß sich die Anforderungen in den nächsten Jahren schon steigern und ändern werden? Überlassen wir damit nicht unseren Enkeln Stadterneuerungs-Probleme, denen gegenüber sich die Sanierungs-Probleme unserer Zeit klein ausnehmen? Denken Sie dabei ans Märkische Viertel oder an die Neue Vahr, die innerhalb von drei Jahren aufgebaut worden sind und die spätestens in vierzig Jahren — denn der Erneuerungs-Rhythmus wird sich beschleunigen — geschlossen zum Abriß bereit stehen werden; wenn es überhaupt so lange dauert.

Hier treten Systemüberlegungen ins Bauwesen ein, zu denen gerade der Stahl erhebliche Beiträge würde leisten können, wenn er sich mit entsprechender Phantasie diesen Problemen widmet.



Weitere Fragen: Ist es nicht eigentlich anachronistisch, daß wir unsere Städte heute mit riesigen Kosten mit einem Verkehrssystem ausstatten, das in den Grundzügen seit Ende des vorigen Jahrhunderts gebaut wird — die Metro, die U-Bahn? Praktisch ist das ein Verkehrsmittel, das zwar etwas schneller, etwas länger geworden ist, sich aber im Prinzip nicht geändert hat, zumindest als System nicht weiterentwickelt worden ist. Sind da nicht erhebliche Denkansätze zu leisten, neue, bequemere, leistungsfähigere, flexiblere Verkehrssysteme zu entwickeln, mit denen wir unsere Städte anpassungsfähig halten können?

Das gleiche gilt natürlich auch für das Auto. Wir bauen heute unsere Städte, besonders die Zentren, mit einem ungeheuren Aufwand um für ein Verkehrsmittel, das im Grunde auch bereits seit dreißig Jahren technisch abgeschlossen ist, nämlich das Auto. Wäre es nicht vielmehr an der Zeit, statt daß wir unsere Städte in dem Maße auf ein solches Verkehrsmittel ausrichten, daß wir zumindest auch an dem Verkehrsmittel mehr entwickeln würden, um die beiden Systeme zumindest einander anzugleichen?



Und schließlich, ist es nicht ebenso unverantwortlich, daß wir zwar in den letzten zwanzig Jahren viele Milliarden in den Wohnungsbau investiert, aber kein eigentliches großes Stadtbau-Experiment gestartet haben? Ist es nicht an der Zeit, daß wir unseren Utopisten — so skeptisch ich ihnen gegenüber stehe, besonders bei ihrem allumfassenden Anspruch, den sie in ihren Utopien stellen — die Möglichkeit geben, Stadtelemente im großen Maßstab experimentell auszuprobieren? Und ist es nicht an der Zeit, daß sich die Technik diesem Markt von morgen in sehr viel umfangreicherem Maße widmet, als sie das heute tut?

Dr. Werner Neuhaus (HOAG)

Die Anwendung wetterfester Stähle im Hochbau von morgen

Wenn das Stadtbild von morgen menschlichere Züge erhalten soll als das von heute, so wird es erforderlich sein, die jetzt überwiegende Beton-Monokultur zu überwinden. Stattdessen wäre die ganze Vielfalt der nichtmetallischen und metallischen Werkstoffe zur sichtbaren Anwendung zu bringen.

Es versteht sich dabei von selbst, daß ein ästhetisches und wirtschaftliches Optimum angestrebt werden muß. In diesem Zusammenhang wird zweifellos dem Stahl eine wichtige Rolle des Trag-, Abschluß- und Gestaltungselements zufallen.

Aus der Reihe der dabei in Betracht kommenden Stahl-Werkstoffe — nämlich vom normalen Stahl mit Anstrich über den verzinkten Stahl und den kunststoffbeschichteten Stahl bis hin zu den nichtrostenden Edelstählen — möchte ich die Anwendungsmöglichkeiten für niedriglegierte, ohne Schutzanstrich wetterbeständige Stahlsorten Cor-ten und Patinax 37 darlegen.

Cor-ten und Patinax sind Stähle mit einem Gesamtlegierungsgehalt von mindestens ein Prozent an Chrom, Kupfer, Nickel, Phosphor und Silizium. Sie sind keine rostfreien Stähle; dazu würden Chromgehalte von mindestens dreizehn Prozent erforderlich sein. Beide Stähle rosten vielmehr in nichtfarbgeschütztem Zustand in den ersten zwei Jahren des Klima-Angriffs ganz normal ab.

Während sie aber den üblichen roten Eisenrost bilden, der im übrigen vom Regen abgewaschen wird, läuft zwischen Rost und Metallschicht ein Vorgang ab, der die Wetterfestigkeit der ungeschützten Stähle Cor-ten und Patinax zur Folge hat.

Die vorhin genannten Legierungstoffe bilden vielerlei basische Salze, die wasserunlöslich sind. Sie kristallisieren zudem unmittelbar an der Metalloberfläche aus und schaffen so eine festhaftende Deckschicht auf dem Metall. Auf diese Art wird dem weiteren Zutritt der Atmosphäridien — unter anderem Sauerstoff, Wasser, SO₂ — Einhalt geboten. Die atmosphärische Korrosion des Stahls kommt somit nach vollständiger Bildung der Schutzschicht zum Stillstand.



Im Stadtbild wird Stahl als Baustoff an vielen Stellen sichtbar — vorwiegend im Hoch- und Brückenbau, an Verkehrswegen und als Verkleidungselement. Die Kultstätte der Adepten des Bauens mit wetterfesten Stählen ist und bleibt das Verwaltungsgebäude der John Deere Corporation in Moline (Illinois).

Das Gebäude wurde im Jahre 1962 von Eero Saarinen errichtet.

Das Bauwerk manifestiert eine selten gelungene Harmonie von Form und Farbe. Werkstoffe, Bauweise und Bauausführung sind optimal aufeinander abgestimmt. Noch heute wallfahren Heerschaaren von Architekten Jahr um Jahr zu diesem Bau, der seitdem mehrfach kopiert, aber nie ganz erreicht worden ist. Seither sind in den Vereinigten Staaten zahlreiche Bauten mit wetterfestem Stahl ohne Anstrich errichtet worden. Eines der bekanntesten ist das Civic Center — die Stadtverwaltung — von Chicago. Es besteht mit 34 Stockwerken in seiner Fassade ausschließlich aus Glas und Cor-ten-Stahl und ist einer der bemerkenswertesten Stahlbauten mit äußeren Stahlstützen; es gilt heute als besondere Zierde der Stadt Chicago.

Ganz andersartig ist die Konstruktion des Gebäudes der Ford Foundation in New York. Hier tragen vier mächtige Pfeiler in Betonbauweise das darin praktisch aufgehängte Gebäude aus wetterfestem Stahl und Glas. Auch hier muß gesagt werden, daß die Konstruktion mit Cor-ten-Stahl sich ausgezeichnet in das Stadtbild einfügt.

Die Halle im unteren Teil des Gebäudes ist verschwenderisch mit Zierrpflanzen ausgestattet. Die Bewehrung des Cor-ten-Stahls auch unter dieser Klimabedingung ist ein weiterer Beweis für seinen guten Korrosions-Widerstand.



Ein erhebliches Handicap für die Stahlverwendung im Hochbau ist die heute geltende gesetzliche Regelung der Feuerschutz-Bestimmungen. Ihre von Land zu Land unterschiedlichen Formulierungen geben außerdem einen nicht unbeträchtlichen Interesseneinfluß zu erkennen.

Um der Stahlerwärmung und der damit verbundenen Tragkraft-Verminderung im Brandfalle entgegenzuwirken, hat die US-Steel Corporation für ihre neue Hauptverwaltung in Pittsburgh eine Stahlstützen-Konstruktion in Bau. Achtzehn außenstehende Stahlstützen tragen das Gebäude von einem dreieckigen Grundriß. Diese Stützen sind mit einer Salzlösung gefüllt, die im Brandfalle die auf die Stützen einwirkende Wärme durch Verdampfung bzw. Konvektion abführen soll. Das zur Zeit in Bau befindliche Bauwerk wird mit mehr als vierzig Stockwerken eines der höchsten in Pittsburgh sein.

Die gesamte Stahlkonstruktion, einschließlich der Stützen, ist aus wetterfestem Cor-ten-Stahl vorge-

werden beherrschen können. Wir werden uns wahrscheinlich in unserer Generation damit abfinden müssen, daß wir eine positive Einstellung zu diesen natürlichen Slum-Bildungen in den Städten bekommen werden müssen. Und wir müssen sehen, wie wir solche Städte regenerationsfähig halten — in demselben Maße, wie sie sich industrialisieren, in demselben Maße, wie der Lebensstandard wächst.

Ich glaube, daß da der Hauptbeitrag unseres Know-how, unserer Systemkenntnis und unserer Technik liegen wird.

Wieweit die Technik durch das Bereitstellen von Leichtbauelementen oder von Verkehrssystemen zur Lösung dieser Probleme beitragen kann, die relativ billig zu Anfang, aber ausbaufähig für die volle Leistungsfähigkeit einer hochindustrialisierten Stadt sind, sind Fragen, die man zusammen wird diskutieren müssen.

Eines steht, wie gesagt, fest: Das Stadtbild der Zukunft wird im wesentlichen bestimmt werden durch die Kommunikationsnetze der Nachrichtenübermittlung und des Verkehrs. Ich glaube, daß heute beide Elemente, besonders aber die Entwicklung des Verkehrselements, viel zu isoliert gesehen werden — als rein technische Entwicklungen — und viel zu wenig integriert gesehen werden in der Stadtentwicklung: Ich darf daran erinnern, daß heute durch eine Stadt wie München ein U-Bahn-System getrieben wird, das praktisch mit der Stadt oben bis auf die paar nicht zufälligen, aber sehr mageren Verbindungspunkte nichts zu tun hat. Wenn ich daran denke, wie sich durch Berlin eine Stadtautobahn schneidet, die als System überhaupt nicht verzahnt ist.

Wenn ich andererseits daran denke, wie unsere Vorväter es uns vorgemacht haben, wie man solche technischen Systeme verzahnen kann — denken wir nur an die S-Bahnarkaden in Berlin, wo sich die

sehen, der ohne Anstrich bleiben soll. Seine dunkelbraune Färbung wird sich von der hellen Farbe der Nachbargebäude deutlich abheben. Das Kühlsystem der Stützen ist vertikal in drei Abschnitte aufgeteilt. Jeder Abschnitt besitzt ein Ausdehnungs- und Ausgleichsgefäß, das den Flüssigkeitsumlauf im Brandfalle sichert, wenn lokale Erwärmungen eintreten. Als Kühlflüssigkeit dient eine Lösung von Kalium-Karbonat und Kalium-Nitrit in Wasser. Sie weist einen Gefrierpunkt von minus 30 Grad auf und verursacht außerdem keine Innenkorrosion am Stahl der Stützen. Ein Bauwerk gleicher Konstruktion wird zur Zeit in Düsseldorf geplant, und zwar für das Betriebsforschungsinstitut des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute. Es soll unter anderem dem Studium dieser neuen Bauweise dienen. Ein erfolgreicher Abschluß könnte der Verwendung von Stahl im Hochbau in Deutschland einen neuen Impuls vermitteln.

Die Kosten für die Pflege konventioneller Stahl- und Betonbrücken werden bei steigenden Löhnen immer höher. Das gilt besonders für Brücken über Eisenbahnlinien und Schnellverkehrsstraßen, bei denen aufwendige Gerüstbauten zu erstellen sind.

Der vollständige Wegfall der Unterhaltskosten bei Brückenbauten aus wetterfestem Stahl veranlaßt zahlreiche Verwaltungen, diese Bauweise in Betracht zu ziehen. Nachdem eine Cor-ten-Brücke beim Neubau des Autobahn-Kreuzes Duisburg ihre Feuerprobe bestanden hat, wurde eine ähnliche Konstruktion im Zuge der B 239 in Schieder (Kreis Detmold) eingesetzt.

Auf Veranlassung des Bundesverkehrsministeriums wurde 1968 auch eine Fußgängerbrücke über die B 288 aus wetterfestem Stahl errichtet.

Es darf daran erinnert werden, daß auch in Hannover der Prototyp einer umsetzbaren Stahloberstraße aus ungeschütztem wetterfestem Stahl gezeigt wurde. Die Stadt der Zukunft wird zweifellos viele Hochstraßen enthalten, und zwar mehr permanente als umsetzbare.

Wenn man sich entsprechende Massivbauwerke, die in mehreren Städten ja bereits existieren, ansieht, so kann man sich eine Vorstellung von den gigantischen Abbruchkosten machen, die bei einer Neuplanung entstehen. Beim Abbruch einer Stahloberstraße könnten aus dem Schrotterlös wahrscheinlich schon die Planungskosten der neuen Straße gedeckt werden. War sie zudem aus wetterfestem Stahl, so hat sie während des Betriebes keinerlei Unterhaltskosten verursacht. Die Wirtschaftlichkeit einer Stahloberstraße darf also keinesfalls nur an Hand der Anschaffungskosten beurteilt werden.

In den USA existieren bereits fünfhundert Brücken und Hochstraßen aus wetterfesten Stählen. Sie sind wartungsfrei und können schneller montiert werden als entsprechende Massivbauwerke.

Das Finanzamt

zahlt einem verheirateten Arbeitnehmer mit einem Kind, dessen Ehefrau ebenfalls berufstätig ist und deren gemeinsames Einkommen über 12 000 DM jährlich beträgt, nach Anlage von 1364 DM nach dem Spar-Prämien-Gesetz nicht 400 DM, sondern nur 300 DM Höchstprämie. (Zu unserem Bericht über Vermögensbildung in Heft 10/11.)

Hoher Gast aus Liberia besichtigte Schwelgern und Europoort

Der Sonderberater des liberianischen Staatspräsidenten Tubman, Mr. Julius Adighibe, war am 20. Oktober während eines kurzen Deutschland-Besuchs bei der ATH zu Gast. Für Mr. Adighibe war es bereits der dritte Besuch in Hamborn. Besonderes Interesse zeigte der liberianische Gast für unseren Werkschefen Schwelgern mit den Erz-Umschlaganlagen und den Erzlagern bei der Erzbrech- und -siebanlage. Stark beeindruckt war Mr. Adighibe auch von der Größe des neuen Oxygen-Stahlwerkes in Bruckhausen. Von Düsseldorf aus machte er unter anderem einen Abstecher nach Rotterdam, wo er die Baustelle der großen Erz-Umschlaganlage in Rotterdam-Europoort besichtigte.



Es ging um „Die Hochzeit“

Filmkirche aus Pappmaschee zauberte Traumwelt vor der Hüttenkulisse

Ende Oktober rätselten viele ATH-Mitarbeiter, ob auf dem Rasendreieck zwischen Kaiser-Wilhelm- und Matenastraße etwa eine werkseigene Kirche gebaut werde. Dem war jedoch nicht so; denn die betrieblichen Sozialleistungen wurden nicht bis auf den seelsorgerischen Bereich ausgedehnt. Die gut gelungene Fassade einer weißen Barockkirche war nur Filmkulisse. Man benötigte sie für den Filmteil „Die Hochzeit“ in der Serie „Guten Tag“. Es handelt sich hierbei um einen Film für Sprachunterricht, der im Auftrag der Bundesregierung vom Bayerischen Fernsehen gedreht wird.

Damit die Traumkirche bis zum Drehbeginn nicht gänzlich unge-

schützt dem Wetter ausgesetzt war, wurde die Fassade vorsorglich mit Plastikmaterial abgedeckt. Hierbei konnte die Werkfeuerwehr Ruhrort der ATH den Filmleuten helfen. Der erste Einsatz ihrer Hydraulikleiter auf Hamborner Werksanlagen galt glücklicherweise keinem Ernstfall, sondern diente der Filmstatisterie.

Am Freitag, 24. Oktober, war es dann soweit: Belebt war plötzlich das Fleckchen Hüttengelände, das sonst das ruhige Niemandsland zwischen den Werksanlagen und dem Wohnbezirk von Bruckhausen darstellt. Kameramänner, Schauspieler und auch Schaulustige drängten sich auf dem Ort des Filmgeschehens. Der Hochzeitszug

zur Kirche wurde zweimal geprobt. Danach hätte man an sich weiterdrehen können. Doch das Wetter und damit auch das Licht spielten plötzlich nicht mehr mit. Dieser Kummer ist bei den Leuten vom Film ständiger Wegbegleiter. Also hieß es abbrechen und auf den darauffolgenden Samstag verschieben, um — bei hoffentlich besserem Licht — weitermachen zu können. Am Samstag schaffte man die entsprechende Einstellung. „Klappe“ — Bild 2 A: Der Hochzeitszug bewegte sich feierlich über einen Kiesweg zum Portal dieser Traumkirche. Ihre Pappmaschee-Schönheit war



eine wahre Pracht und schuf zu der dahinterliegenden Kokerei und dem Hochofenwerk einen bis dahin nie gesehenen Kontrast. Es war der Kontrast einer Traumwelt, wie ihn eben nur Filmleute herbeizaubern können.

Nach 30. Lebensjahr 21 Tage Urlaub

In unseren Bericht über die neuen Tariflöhne und -gehälter in der Stahlindustrie (Heft 10/11) hat sich ein Druckfehler eingeschlichen. Der Urlaub für alle Mitarbeiter der eisenschaffenden Industrie beträgt von 1970 an nach dem vollendeten dreißigsten Lebensjahr nicht 20, sondern 21 Arbeitstage.



Verlängertes Wochenende und Urlaub sollen der Erholung von der Arbeit dienen

Eines der wichtigsten Güter des Menschen ist seine Gesundheit. Dr. Eugen Schmidt und Dr. K. Schuler vermitteln unseren Mitarbeitern in diesem Beitrag einer Artikelreihe soziale Überlegungen und geben ihnen wertvolle ärztliche Tips, die wir der im Verlag W. Kohlhammer erschienenen Broschüre „Gesundheit in unserer Hand“ entnehmen.

Das verlängerte Wochenende soll der vorbeugenden Gesundheitspflege nutzbar gemacht werden. Es hat nur einen Sinn, wenn man seine arbeitsfreie Zeit auch richtig zu nutzen versteht. Wer neben der regulären Arbeit in der Freizeit Schwarzarbeit leisten wollte, würde sich selbst um die naturgemäße und so notwendige Erholungs- und Freizeit bringen, schädigte und verminderte selbst seine Leistungsfähigkeit und Leistungsbreite. Dadurch würde er seine Gesundheit untergraben und zuletzt doch der Verlierer sein, weil infolge vorzeitiger Invalidisierung die Einkünfte sich vermindern würden.

Zweck der Arbeitszeit-Verkürzung ist, dem Arbeitnehmer als Aus-

gleich für erhöhte berufliche Inanspruchnahme ein größeres Maß an Freizeit zu gewähren, um seine Gesundheit zu erhalten und eine vorzeitige Berufs- und Erwerbsunfähigkeit zu verhüten. Jeder Mensch hat seine ihm eigene Funktionsbreite, sein eigenes Leistungsvermögen, mit dem er haushalten muß.

Erholung und Arbeit im richtigen gesunden Verhältnis gehören zur natürlichen Lebensgestaltung. Ein guter Film, ein erhebendes Theaterstück, ein schönes Konzert befreien Geist und Seele vom Materiellen und führen sie zum Ideellen. Natürlich sind zu viele und zu vielerlei Erlebnisse und Vergnügungen,



Mißbrauch von Alkohol, Nikotin- und Arzneimitteln vom Übel.

Nach den fünf meist licht-, luft-, sonnen- und bewegungsarmen und dabei Geist und Seele überfordernden Arbeitstagen sollte der erste Tag des freien Wochenendes, der Sonnabend, der Körperpflege, der Körperertüchtigung gewidmet sein; er sollte zum Bade-, Schwimm- und Wandertag werden. Ausgiebige Spaziergänge, Wanderungen über

Berg und Tal, durch Feld, Wald und Wiese, Baden und Schwimmen sind Funktionsreize, die alle heilsamen Kräfte für Leib und Seele in sich bergen.

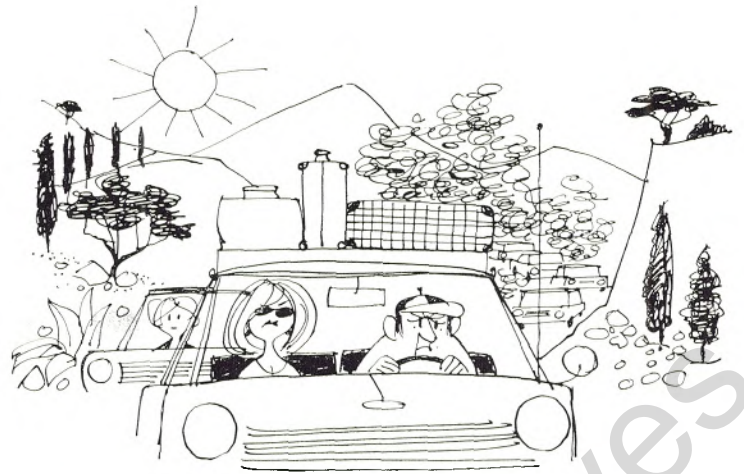
Der zweite Tag des freien Wochenendes, der Sonntag, sollte der Ruhetag sein. Er sollte dem richtigen Schlaf-Wach-Rhythmus gewidmet sein. Ein genügend langer gesunder Schlaf schafft die besten Voraussetzungen für einen richtigen Sonntag, für die Beschäftigung mit sich selbst unter Abschaltung aller Pflicht- und Berufsgedanken, völliger innerer und äußerer Entspannung, bewußter Bemühung, die Ruhe zu bewahren — mit einem Wort die Voraussetzung für ein richtiges autogenes Training.

Dazu gehört auch das Fasten. Der Sonntag ist dazu wie geschaffen. Unsere Verdauungs- und Kreislauforgane kommen so auch einmal zur Ruhe; auch die vielfach berufstätige Hausfrau wird dadurch entlastet. Bei einer Lieblingsbeschäftigung, für die man jetzt Zeit hat, stellt man sich seelisch-geistig auf den kommenden Werktag ein mit dem eigenen Erlebnis: „Mehr Freizeit — mehr Menschsein!“

Der Urlaub ist die große Abwechslung im Leben. Luft, Wetter, Wasser, Sonne, Klima sind die Reizmittel, an die sich der Körper aber erst gewöhnen muß. Eine schroffe Umstellung ist nicht gut. Der Urlaub soll die Befreiung von allem Alltäglichen bringen. Man soll im Urlaub den Alltag mit allem Drum und Dran zu Hause lassen.

Der psychisch eingeleitete Vorgang der Erholung beruht auf einer rhythmisch sich ausbildenden Umstellung des vegetativen Nervensystems auf einen stabilen Schongang der Funktionen.

Nur geschlossener Urlaub ist naturgemäß, bringt gesunde Erholung und Hebung der Leistungsfähigkeit.



Das „Abstottern“ oder die Auszahlung von Urlaub bedeutet nicht nur eine Schädigung des einzelnen, sondern auch der Volkswirtschaft. Wie an jede Änderung muß sich der Körper auch an den Urlaub erst gewöhnen. Auch deswegen ist häufiger Kurzurlaub ungünstig, ein zusammenhängender Urlaub von drei Wochen bzw. fünfzehn Arbeitstagen ist das Richtige.

Im Urlaub sollen auch plötzliche große Höhenunterschiede, plötzliche große Klimaunterschiede vermieden werden und ein allmähliches Akklimatisieren möglich sein. Urlaub im Winter wirkt doppelt.

Drei Wochen Urlaub oder Kur nützen aber nicht viel, wenn man die übrigen Wochen des Jahres nicht auch auf seine Gesundheit achtet. Arbeit und Erholung im richtigen Rhythmus sind bei ihrer Bedeutung für Leistungsfähigkeit und Leistungsbreite und für Vorbeugung gegen Frühinvalidität eine sozialpolitische, betriebs- und volkswirtschaftliche Forderung erster Ordnung.

Nikotin und Alkohol

Verantwortungsbewußte Mediziner bezeichnen das Rauchen als steuerlich genehmigte Sucht. Der volkswirtschaftliche Schaden des hohen Alkoholverbrauchs ist ungeheuer groß, wenn man nur an die 4000 alkoholbedingten Todesopfer denkt, die der Straßenverkehr jedes Jahr fordert und die zahllosen Unfälle mit schweren Verletzungen. Wenn eine Seuche diese hohe Zahl von Toten verursachen würde, wäre die Öffentlichkeit im höchsten Maße beunruhigt und erregt, und die Behörden dürften nicht wagen, ein auch nur irgendwie geeignet erscheinendes Mittel unversucht zu lassen, um diese Epidemie einzudämmen.



Schweizer Boxer zeigten ihr Können

Der Boxer-Klub in Hamborn, dem sehr viele Hüttenmänner angehören, hatte vor kurzem Besuch aus der Schweiz. Die Gruppe Lugano der Gesellschaft der Hundefreunde erwiderte damit den Besuch des Boxer-Klubs vom Frühjahr dieses Jahres. Natürlich stand bei dieser Begegnung der Hund im Mittelpunkt des Geschehens. Besonders beeindruckend waren die Darbietungen auf den Sportplätzen von Gelb-Weiß Hamborn. Gruppen-Unterordnung mit zwölf Hunden, die Arbeit mit einer Dreiergruppe und auch die Vorführung einzelner Hunde (wie unsere Bilder zeigen) fanden bei dem sachkundigen Publikum großen Beifall. Doch nebenher hatten die Hundefreunde aus der Schweiz hinreichend Gelegenheit, die nähere Umgebung Hamborns kennenzulernen. Tief beeindruckt waren die Schweizer Gäste von den Produktionsanlagen der ATH in Hamborn, die sie besichtigen konnten.



223 Lehrlinge beendeten ihre Lehrzeit 89 erhielten die erhöhte Prämie

116 technisch-gewerbliche Lehrlinge aus dem Hamborner und fünfzig aus dem Ruhrorter Werksbereich sowie 57 weibliche und männliche kaufmännische Lehrlinge beendeten in diesem Herbst ihr Lehrverhältnis. In Lehrabschlußfeiern wurden sie aus dem Lehrverhältnis entlassen und als junge Mitarbeiter der ATH begrüßt.

Betriebschef Becker, der Leiter des Technischen Ausbildungswesens Hamborn, konnte bei den Abschlußfeiern die Leiter der Personalabteilung der ATH, Direktor Dr. Isselhorst und Direktor Woelke, den Leiter des Technischen Ausbildungswesens Ruhrort, Betriebschef Koch, sowie den Betriebsratsvorsitzenden Judith und den Vorsitzenden der Jugendvertretung, Mosblech, begrüßen.

Im Auftrage des Vorstandes wünschte Dr. Isselhorst allen jungen Facharbeitern für die Zukunft viel Erfolg. Betriebsratsvorsitzender Judith sprach den Ausbildern, die mit viel Geduld und hohem fachlichen Können die Lehrlinge ausgebildet hätten, hierfür besonderen Dank aus.

Von den 116 Lehrlingen konnten 41 ihre Prüfung im praktischen und theoretischen Teil mit „sehr gut“ bzw. „gut“ abschließen und hierfür eine Prämie der ATH entgegennehmen, die zum ersten Male mit dem erhöhten Betrag übergeben wurde. Ein kleiner Ausflug in die nähere Umgebung Duisburgs schloß sich der Lehrabschlußfeier an.



Burg an der Wupper war wieder einmal das Ziel der fünfzig jungen Facharbeiter und Gehilfen des Werkes Ruhrort bei der schon fast traditionell zu nennenden „Lehr-

abschlußfahrt“. Mit zwei Bussen fuhren die jungen Männer, begleitet von Ausbildern aus der Lehrwerkstatt, Leitern einiger ausbildender Abteilungen und Vertretern des Arbeitsamtes, zunächst nach Bochum, wo das Autowerk von Opel besichtigt wurde. Die meisten der jungen Facharbeiter erlebten hier zum ersten Male eine Arbeitsweise, die sich in weitgehendem Maße nach dem Takt der Maschinen richtet und nicht so sehr nach dem eigenen Leistungsvermögen.

In Burg wartete ein Mittagessen auf die Fahrtteilnehmer. Anschließend gratulierte Betriebschef Koch zur bestandenen Facharbeiterprüfung und gab an die sechzehn besten der Jungen Prämien aus. Diese Prämien wurden jetzt erhöht, so daß es sich schon lohnt, bei der Prüfung besser abzuschneiden als mit der Note „befriedigend“. Außerdem erhielt jeder ein Buch.



Karl Bischoff sprach für den Betriebsrat und die Jugendvertretung des Ruhrorter Werkes die Glückwünsche zur bestandenen Prüfung aus.

Den Nachmittag nutzten dann die Gäste von der Ruhr zu einem Spaziergang entlang der Wupper. Die Jungen erkletterten den Berg, auf dem das Schloß steht, und einige von ihnen entschlossen sich auch zu einer Schloßbesichtigung.



Zum zweiten Male in diesem Jahr schlossen kaufmännische Lehrlinge ihre Lehre ab. Die Lossprechung der 25 weiblichen und 22 männlichen Lehrlinge fand im Kinosaal des Besucherwesens, im Torhaus I statt.

Der Leiter des Kaufmännischen Ausbildungswesens, Hbv. Jacobs, beglückwünschte die jungen Mit-

arbeiter zu ihren Leistungen und forderte sie auf, die Möglichkeiten wahrzunehmen, die sich ihnen zur Weiterbildung bieten. Arbeitsdirektor Döse überbrachte die Grüße des Vorstandes und sprach die Prüflinge offiziell von ihren Lehrlingspflichten frei. Den Glückwünschen schloß sich ein Vertreter des Betriebsrates an.

22 weibliche und 10 männliche Lehrlinge erhielten für die guten Zensuren bei der Abschlußprüfung eine besondere Prämie.

Die Abschlußfahrt führte diesmal nach Eindhoven in den Niederlanden ins Zentrum der Elektro-Industrie. Hier wurde die Ausstellung „Evoluo“ besichtigt, eine Ausstellung über die Entwicklung von Wissenschaft und Technik in unserer Gesellschaft. Den Abschluß des Tages bildete ein gemütliches Beisammensein in der Hinsbecker Schweiz.

Ruhrorter Jubilare sahen Beeckerwerther Betriebe

Sechzig ehemalige Mitarbeiter, Mitglieder des Ruhrorter Jubilarenvereins, waren nach langer Zeit wieder einmal im Werk. Diesmal allerdings als Gäste. Sie besichtigten die Werksanlagen in Beeckerwerth.

Im vergangenen Jahr hatte der Ruhrorter Jubilarenverein nach Anregungen aus eigenen Reihen eine solche Besichtigung zum ersten Mal durchgeführt. Sie fand damals überaus starken Anklang, so daß sich der Vorstand des Vereins ent-

schloß, eine ähnliche Aktion auch in diesem Jahr zu starten.

In zwei Gruppen erfolgte die Besichtigung. Am ersten Tag begrüßte Direktor Dr. Isselhorst in seiner Eigenart als 1. Vorsitzender des Hamborner Jubilarenvereins die Ruhrorter Gäste, am zweiten Tag sprach der Leiter der Abteilung Werkbesuche, von Kleist, herzliche Willkommensworte.

Beide informierten die Ruhrorter Jubilare an Hand des großen Modells im Gebäude des Tores 1 über die räumliche Situation und machten sie mit den neuesten Produktionszahlen der Hamborner und

Beeckerwerther Werke bekannt. Auch etwas Werksgeschichte klang dabei an — daran konnte sich eine Reihe der ehemaligen Mitarbeiter persönlich gut erinnern, weil viele von ihnen längere Zeit in Hamborn gearbeitet hatten.

Der Vorsitzende des Ruhrorter Jubilarenvereins, Eberhard Sauerbier, drückte den Dank des Vereins und der Jubilare für die Möglichkeit dieser Werksbesichtigung aus. Er unterstrich, daß die große Zahl der Anmeldungen für einen solchen Werksbesuch deutlich machen würde, wie sehr sich jedes ehemalige Belegschaftsmitglied auch heute noch der Hütte verbunden fühle.

Mit Bussen wurden dann die Gäste nach Beeckerwerth gefahren. Und hier zeigte es sich, warum bei der Anmeldung Wert darauf gelegt wurde „gut zu Fuß“ zu sein: es ging treppauf, treppab und hindurch durch die langgestreckten Werkshallen, angefangen vom Oxygen-Stahlwerk und endend bei der Bandverzinkung. An die Konstitution unserer ehemaligen Belegschaftsmitglieder wurden während dieser rund zweieinhalb Stunden dauernden Besichtigung einige Ansprüche gestellt.

Wie gut aber alle diese körperlichen Anstrengungen verkraftet hatten, zeigte sich bei dem anschließenden Mittagessen und dem wohlverdienten kühlen Trunk. In dem folgenden kurzen Zusammensein in gemütlicher Runde wurde das Gesehene noch einmal diskutiert.



Dr. Paul Ischebeck zum Gedenken



Dr.-Ing. Paul Ischebeck, der langjährige Leiter des Hochofenwerks Hüttenbetrieb und der Hochofenanlagen des Werkes Ruhrort, verstarb am 6. November, kurz vor der Vollendung seines 74. Lebensjahres. Dr. Ischebeck war bei der damaligen Phoenix-Rheinrohr AG bis zu seinem Ausscheiden 1963 als Werkdirektor, zuletzt als Generalbevollmächtigter tätig. Er galt als hervorragender Eisenhüttenmann mit ganz besonderen Kenntnissen auf dem Gebiet der Hochofentechnik und ihrer technischen und wirtschaftlichen Probleme.

Zahlreiche Freunde und ehemalige Mitarbeiter gaben dem Verstorbenen auf dem Friedhof in Duisburg-

Meiderich das letzte Geleit. Hüttendirektor Dr. Brandt zeichnete in einer Ansprache Leben und Werk Dr. Ischebecks, während Werkdirektor Dr. Heynert seine Verdienste als Hochöfner würdigte.

„Paul Ischebeck“ so sagte Dr. Brandt, „kam als junger Diplom-Ingenieur zum Hüttenbetrieb. Hier fand er in Hüttendirektor Karl Schuh einen ausgezeichneten Lehrmeister und Förderer. Schon bald rückte der junge Hochöfner in verantwortliche Stellungen auf. Seine klare und pflichtbewusste Auffassung vom Beruf eines Eisenhüttenmannes verschaffte ihm nicht nur bei Vorge-

setzen, sondern auch bei der ihm anvertrauten Belegschaft sehr bald Achtung und Anerkennung.

Besonders bewährte sich Dr. Ischebeck im Kriege, als Luftangriffe und ihre Folgen das Werk Hüttenbetrieb in seiner Existenz bedrohten. An der Seite seiner Schmelzmeister und seiner Schmelzer sorgte er für die Erhaltung der Arbeitsplätze — auch dann, ja besonders dann, als der Krieg sich schon seinem unglücklichen Ende zuneigte.

Ebenso tatkräftig ging er an den Wiederaufbau, als die Waffen schwiegen. Aus dieser Arbeit wurde er jäh am 1. Dezember 1945 herausgerissen, als die Alliierten es für richtig hielten, Dr. Paul Ischebeck zu internieren. Ich teilte damals sein Schicksal und lernte Paul Ischebeck im Lager Staumühle während der Bedrängnis der Internierung in seiner ganzen Festigkeit des Charakters, in seiner Selbstlosigkeit und Kameradschaft, in seinem unbeugsamen Lebenswillen aus nächster Nähe kennen.

Als wir gemeinsam 1946 aus der Internierung entlassen wurden, wurde uns von den damals herrschenden Kräften der Politik die Rückkehr in unseren Beruf verweigert. Es verdient hier festgehalten zu werden, daß sich die Belegschaft des Werkes Hüttenbetrieb in einer Eingabe an den damaligen Vorstand der ATH für ihren Dr. Paul Ischebeck einsetzte und seine Wiedereinstellung in die Stellung eines

Direktors des Werkes Hüttenbetrieb verlangte.

Wenn es trotzdem noch eine nicht geringe Zeit dauerte, bis Dr. Ischebeck im Werk Hüttenbetrieb wieder wirken und den Wiederaufbau des Werkes gestalten konnte, so erscheint dies rückblickend nur aus den damaligen Zuständen in unserem Vaterland verständlich. Später — im Jahre 1955 — übertrug der Vorstand der damaligen Phoenix-Rheinrohr AG Dr. Ischebeck auch die Leitung der Ruhrorter Hochöfen. Auch hier wirkte dieser hervorragende Hüttenmann mit wegweisenden neuen Investitionen und gewann schnell das Vertrauen seiner Mitarbeiter und der ihm anvertrauten Ruhrorter Belegschaft.

1963 trat er in den wohlverdienten Ruhestand, blieb uns aber als Berater weiterhin eng verbunden. Noch für die jüngsten Pläne neuer Großhochöfen in Schwelgern holten wir seinen Rat ein. Schmerzlich ist es, daß der Verstorbene die Verwirklichung dieser Pläne, an denen er mitgearbeitet hat, nicht mehr erleben durfte. Mir bleibt heute die Aufgabe, namens des Vorstandes der ATH und aller Mitarbeiter unserer Freunde Paul Ischebeck für alles zu danken, was er für die August Thyssen-Hütte AG geleistet und was er für uns alle getan und bedeutet hat. Wir haben einen Freund verloren. Sein Andenken wird in dem Vorbild weiterleben, das er uns allen gegeben hat.“

Am 1. Januar 1970 tritt das Gesetz über die Fortzahlung des Arbeitsentgeltes im Krankheitsfalle und über Änderungen des Rechts der gesetzlichen Krankenversicherung in Kraft. Nachdem die Werkzeitung in Heft 8 einen Überblick über die wichtigsten Neuerungen gab, berichtet in nachstehendem Beitrag der Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse Ruhrort der ATH, Hendricks, über Einzelheiten.

Welche Neuerungen sind mit dem neuen Gesetz verbunden? Im Artikel 1 dieses Gesetzes ist der arbeitsrechtliche und im Artikel 2 der versicherungsrechtliche Teil enthalten. Die Neuerung nach Artikel 1 ist der Lohnfortzahlungs-Anspruch für alle Arbeiter im Falle der Arbeitsunfähigkeit für sechs Wochen. (Für Angestellte bleibt es bei der bisherigen Regelung, nach der sie für sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit einen Anspruch auf Fortgewährung des Gehaltes haben.) Eine Wartezeit oder eine bestimmte Beschäftigungszeit ist nicht mehr erforderlich. Der Anspruch besteht, wenn die Beschäftigung tatsächlich aufgenommen wurde.

Keinen Anspruch auf Fortzahlung des Entgeltes haben dagegen nach diesem Gesetz

- Arbeiter, deren Arbeitsverhältnis (kein Probeverhältnis) für eine bestimmte Zeit, höchstens für vier Wochen vereinbart ist. Wird das Arbeitsverhältnis über vier Wochen hinaus fortgesetzt, so besteht Anspruch auf Fortzahlung des Entgeltes vom Tage der Vereinbarung der Fortsetzung an; vor diesem Zeitpunkt liegende Zeiten der Arbeitsunfähigkeit sind auf die Anspruchsdauer von sechs Wochen anzurechnen.

- Geringfügig beschäftigte Arbeiter: Als geringfügig gilt ein Beschäftigungsverhältnis, wenn die regelmäßige Arbeitszeit wöchentlich zehn Stunden oder monatlich fünfundvierzig Stunden nicht übersteigt.

- Arbeiterinnen für den Zeitraum, für den sie Anspruch auf Mutterschaftsgeld haben.

- die zu ihrer Berufsausbildung Beschäftigten, soweit sie nicht für den Beruf eines Angestellten ausgebildet werden, wenn ihnen ein Anspruch auf Fortzahlung ihrer Vergütung im Krankheitsfalle nach dem Berufsbildungsgesetz zusteht.



Der Anspruch auf Lohnfortzahlung besteht nur, wenn die Arbeitsunfähigkeit des Arbeiters auf einer Krankheit beruht, auch wenn diese aus einem Arbeits-, Sport- oder Verkehrsunfall oder einer Kriegs- oder Wehrdienst-Beschädigung herrührt.

Allerdings entfällt der Anspruch, wenn den Arbeiter an der Krankheit ein Verschulden trifft. Das ist der Fall, wenn er sich die zur Arbeitsunfähigkeit führende Krankheit durch unverständiges, leichtfertiges Verhalten zugezogen hat (zum Beispiel bei einem Verkehrs-

unfall infolge Trunkenheit oder bei Verschlimmerung einer Krankheit durch grobfahrlässiges Zuwiderhandeln gegen ärztliche Anordnungen).

Das Gesetz bestimmt zum Fall der „Wiederholungs-Krankheit“, daß der innerhalb von zwölf Monaten infolge derselben Krankheit wiederholt arbeitsunfähige Arbeiter einen Anspruch auf Fortzahlung seines Entgeltes von nur insgesamt sechs Wochen hat. War der Arbeiter vor der erneuten Arbeitsunfähigkeit jedoch mindestens sechs Monate arbeitsfähig, so hat er bei erneuter Arbeitsunfähigkeit einen weiteren Anspruch auf Zahlung seines Entgeltes für höchstens sechs Wochen.

Es werden also Zeiten der Arbeitsunfähigkeit infolge derselben Krankheit nur dann zusammengerechnet, wenn der Arbeiter in der Zwischenzeit wegen dieser selben Krankheit nur kürzer als sechs Monate arbeitsfähig war. In anderen Fällen (länger als sechs Monate, keine Arbeitsunfähigkeit wegen derselben Krankheit oder erneute Arbeitsunfähigkeit infolge einer anderen Krankheit) entsteht also für den Fall der Arbeitsunfähigkeit ein selbständiger voller Lohnfortzahlungs-Anspruch bis zur Dauer von sechs Wochen. Die Zeit einer Kur, während der das Arbeitsent-

gelt weitergezahlt wird, steht einer Arbeitsunfähigkeit gleich und ist daher bei der Bemessung der Anspruchsdauer zu berücksichtigen.

Das Gesetz bestimmt ferner, daß der Lohnfortzahlungs-Anspruch bis längstens sechs Wochen fortbesteht, wenn der Arbeitgeber das Arbeitsverhältnis aus Anlaß der Krankheit kündigt oder der Arbeiter aus einem ihm zur außerordentlichen Kündigung berechtigenden Grund kündigt. Abgesehen von diesen Fällen erlischt der Lohnfortzahlungs-Anspruch mit der Beendigung des Arbeitsverhältnisses.

Die Höhe des fortzuzahlenden Entgeltes ist nach dem Lohnausfall-Prinzip zu errechnen. Aber auch eine Berechnung nach dem Durchschnittsverdienst ist zulässig.



Um einen Anspruch auf Fortzahlung des Entgeltes geltend zu machen, muß dem Arbeitgeber die Arbeitsunfähigkeit und deren voraussichtliche Dauer unverzüglich angezeigt werden. Vor Ablauf des dritten Kalendertages nach Beginn der Arbeitsunfähigkeit ist eine ärztliche Bescheinigung über die Arbeitsunfähigkeit sowie deren voraussichtliche Dauer nachzureichen. Dauert die Arbeitsunfähigkeit länger als in der Bescheinigung angegeben, so ist eine neue ärztliche Bescheinigung vorzulegen.

Wenn diese Verpflichtungen nicht erfüllt werden, so kann der Arbeitgeber das Entgelt verweigern. Das gilt aber nicht, wenn den Arbeitnehmer kein Verschulden trifft.



Auch bei Kuren der Sozialversicherungsträger und Versorgungsbehörden ist nunmehr Kraft des Gesetzes der Lohn für sechs Wochen weiterzuzahlen, wenn die vollen Kurkosten übernommen werden. Auch bei

ärztlich verordneter Schonzeit nach einer Kur besteht Anspruch auf Fortzahlung der Vergütung bis zu sechs Wochen (einschließlich Kurzeit), wenn während der Schonzeit noch Arbeitsunfähigkeit besteht.

Der Arbeiter ist verpflichtet, dem Arbeitgeber unverzüglich eine Bescheinigung über die Bewilligung der Kur vorzulegen und den Zeitpunkt des Kurantritts mitzuteilen. Diese Bescheinigung muß auch Angaben über die voraussichtliche Dauer enthalten. Ferner muß angegeben werden, ob die Kosten der Kur voll übernommen werden. Dauert die Kur länger als angegeben, so ist dem Arbeitgeber unverzüglich eine weitere Bescheinigung vorzulegen. Außerdem muß dem Arbeitgeber die Verordnung einer Schonungszeit und deren Dauer unverzüglich angezeigt werden.



Ab 1. August 1969 wurde das Recht der Krankenversicherung bereits unwesentlich geändert. Die Versicherungspflichtgrenze wurde von monatlich 900 DM auf 990 DM erhöht.

Zum 1. Januar 1970 treten nun die wichtigsten Änderungsbestimmungen in Kraft. Das gilt zunächst einmal für die gerade erwähnte Versicherungspflicht- und Beitragsbemessungs-Grenze, die auf monatlich 1200 DM erhöht wird. Sämtliche Leistungen, soweit sie vom Grundlohn abhängig sind, und die Beiträge sind dann vom versicherungspflichtigen Einkommen bis zu 1200 DM zu berechnen.

Angestellte, die auf Grund dieser Erhöhung ab 1. Januar 1970 versicherungspflichtig werden und Mitglied einer Ersatzkasse sind, können sich von der Mitgliedschaft bei der Pflichtkasse befreien lassen. In solchen Fällen ist dem Arbeitgeber eine Bescheinigung der Ersatzkasse auszuhandigen.

Ferner können sich solche Angestellte von der Versicherungspflicht befreien lassen, die bei einer Krankenversicherung versichert sind und für sich und ihre Angehörigen Vertragsleistungen erhalten, die der Art nach der Krankenhilfe entsprechen. Voraussetzung ist aber, daß Versicherungspflicht wegen Erhöhung der Jahresarbeitsverdienst-Grenze eintritt.

Umgekehrt können Angestellte, die bei einer Krankenversicherung versichert sind und wegen Erhöhung der Jahresarbeitsverdienst-Grenze versicherungspflichtig werden, den Versicherungsvertrag zum Ende des Monats kündigen, indem sie den Eintritt der Versicherungspflicht nachweisen. Sie können den Versicherungsvertrag schon mit dem 1. Dezember 1969 lösen, wenn sie den Eintritt der Versicherungspflicht bis zu diesem Zeitpunkt nachgewiesen haben.



An Stelle von zur Zeit 1 DM zahlen die Versicherten für sich und ihre Ehefrauen ab 1. Januar 1970 je Rezept 20 Prozent der Kosten für Arzneien, Verband- und Heilmittel selbst, höchstens jedoch 2,50 DM. Von der Zahlung dieser Verordnungsblatt-Gebühr sind befreit:

- Personen, welche die Voraussetzungen für den Bezug einer Rente aus der Rentenversicherung der Arbeiter oder der Rentenversicherung der Angestellten erfüllen und diese Rente beantragt haben, sowie freiwillig Versicherte, die

eine Rente aus der Rentenversicherung der Arbeiter oder der Rentenversicherung der Angestellten beziehen;

- Versicherte, bei denen eine nicht nur vorübergehende Minderung der Erwerbsunfähigkeit um mindestens 50 Prozent amtlich festgestellt ist;
- Versicherte, denen Krankengeld, Hausgeld, Verletztengeld oder Übergangsgeld gewährt wird;
- die Kinder;
- der Ehegatte und Angehörige, wenn sie oder der Versicherte die Voraussetzungen der ersten drei Punkte erfüllen.



Ferner hat sich der Gesetzgeber entschlossen, eine sogenannte Prämienzahlung für nicht in Anspruch genommene Krankenscheine einzuführen. Der Versicherte erhält für jedes Kalendervierteljahr, in dem er mindestens sechzig Kalendertage versichert war und keinen Krankenschein für ärztliche Behandlung und keine Krankenhauspflege in Anspruch genommen hat und in dem keine Kosten für ärztliche Behandlung von seiner Krankenkasse erstattet oder abgegolten wurden, zehn DM, höchstens jedoch dreißig DM im Jahr. Dies gilt auch für die Ehegatten und die Angehörigen, die Anspruch auf Familienkrankenpflege haben, nicht jedoch für Kinder.



Die gesetzlichen Bestimmungen über den Vertrauensärztlichen Dienst sind geändert worden. Bislang sind die Kassen verpflichtet, die Arbeitsunfähigkeit des Versicherten und die Verordnung von Versicherungsleistungen in den erforderlichen Fällen durch einen Vertrauensarzt nachprüfen zu lassen.

Nunmehr unterscheidet das Gesetz zwischen der vertrauensärztlichen Tätigkeit bei der Verordnung von Versicherungsleistungen und der Begutachtung der Arbeitsunfähigkeit durch einen Vertrauensarzt. Im ersten Falle ist es bei der Verpflichtung der Kassen geblieben, in den erforderlichen Fällen vertrauensärztlich nachprüfen zu lassen.

Die Begutachtung ärztlich festgestellter Arbeitsunfähigkeit ist nur dann zu veranlassen, wenn es erforderlich erscheint:

- zur Sicherung des Heilerfolges, insbesondere zur Einleitung von Maßnahmen der Sozialleistungsträger für die Wiederherstellung der Arbeitsfähigkeit oder
- zur Beseitigung von begründeten Zweifeln an der Arbeitsunfähigkeit.

Dadurch sollen in Zukunft Massenvorladungen vermieden werden. Es werden noch Absprachen zwischen den Sozialpartnern zu treffen sein, wie die neuen Bestimmungen des Vertrauensärztlichen Dienstes zu praktizieren sind.



Der Bundesrat hat die Prämien für nicht in Anspruch genommene Krankenscheine, die Neufestsetzung der Verordnungsblatt-Gebühr und die Änderung des Vertrauensärztlichen Dienstes zunächst als ein Experiment bezeichnet. Er hat die Bundesregierung beauftragt, bis 1971 über die Erfahrungen zu berichten. Dann soll entschieden werden, ob diese Regelungen beibehalten werden.

Ab 1. Januar 1970

Welche Pflichten hat der Arbeiter nach dem neuen Lohnfortzahlungs-Gesetz?

Ab 1. Januar 1970 tritt das Gesetz über die Lohnfortzahlung für Arbeiter im Krankheitsfalle in Kraft. Der Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse Hamburg der ATH, Feldmann, antwortete der Werkzeugzeitung aus diesem Anlaß auf eine Reihe von Fragen über die Verpflichtungen, die sich aus dem neuen Gesetz für alle Lohnempfänger ergeben.

Frage: Das Lohnfortzahlungs-Gesetz, das nur für Arbeiter gilt, sieht die arbeitsrechtliche Lösung im Krankheitsfalle vor. Was bedeutet das?

Antwort: Die arbeitsrechtliche Lösung bedeutet, daß der Arbeiter — wie bereits der Angestellte — innerhalb der ersten sechs Wochen einer Arbeitsunfähigkeit einen Anspruch auf die Fortzahlung des Arbeitsentgelts hat.

Frage: Wer hat Anspruch auf Lohnfortzahlung während der Arbeitsunfähigkeit?

Antwort: Dieser Anspruch gegen den Arbeitgeber entsteht für jeden Arbeiter vom ersten Tage der Beschäftigung an.

Frage: Welcher Lohn wird dem Arbeiter während der ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit gezahlt?

Antwort: Nach dem Gesetz ist dem Arbeiter bei Arbeitsunfähigkeit der Lohn fortzuzahlen, den er verdient hätte, wenn er nicht durch Arbeitsunfähigkeit an seiner Arbeitsleistung verhindert worden wäre.

Frage: Ist auch eine andere Regelung möglich?

Antwort: Ja, nach den gesetzlichen Bestimmungen kann von dieser Regelung durch Tarifvertrag abgewichen werden, das heißt, die Tarifpartner haben die Möglichkeit, von der gesetzlichen Regelung abweichende Bestimmungen über die Berechnung des im Krankheitsfall fortzuzahlenden Arbeitsentgelts zu treffen.

Frage: Welche Verpflichtung ist dem Arbeiter durch das Gesetz auferlegt worden?

Antwort: Der Verpflichtung des Arbeitgebers, bei Arbeitsunfähigkeit den Lohn fortzuzahlen, steht die Anzeige- und Nachweispflicht der Arbeitsunfähigkeit des Arbeiters gegenüber.

Frage: Was bedeutet Anzeigepflicht?

Antwort: Der Arbeiter ist nach dem Gesetz verpflichtet, dem Arbeitgeber die Arbeitsunfähigkeit und deren voraussichtliche Dauer unverzüglich anzuzeigen, das heißt, sie ihm persönlich mitzuteilen.

Frage: Was bedeutet unverzüglich anzuzeigen?

Antwort: Nach der ständigen Rechtsprechung bedeutet unverzüglich: ohne schuldhaftes Verzögern.

Frage: Sie sagten, daß neben der Anzeigepflicht auch die Nachweispflicht der Arbeitsunfähigkeit dem Arbeiter obliegt. Worin besteht hier die Verpflichtung des Arbeiters?

Antwort: Das Gesetz verpflichtet den Arbeiter, neben der Mitteilung

über seine Arbeitsunfähigkeit noch vor Ablauf des dritten Kalendertages nach Beginn der Arbeitsunfähigkeit eine ärztliche Bescheinigung über die Arbeitsunfähigkeit sowie über deren voraussichtliche Dauer nachzureichen.

Frage: Würden Sie bitte diese Verpflichtungen des Arbeiters, die ja von großer Bedeutung sind und von der bisherigen Regelung wesentlich abweichen, noch einmal kurz zusammenfassen?

Antwort: Gerne. Nach dem Gesetz ist der Arbeiter verpflichtet: 1. dem Arbeitgeber seine Arbeitsunfähigkeit unverzüglich, also ohne schuldhaftes Zögern, persönlich anzuzeigen, sie ihm mitzuteilen; 2. vor Ablauf des dritten Kalendertages nach Beginn der Arbeitsunfähigkeit eine ärztliche Bescheinigung nachzureichen.

Frage: Was geschieht, wenn die Arbeitsunfähigkeit länger, als in der ärztlichen Bescheinigung angegeben ist, dauert?

Antwort: Dauert die Arbeitsunfähigkeit länger, als in der ärztlichen Bescheinigung angegeben, so ist der Arbeiter nach dem Gesetz verpflichtet, eine neue ärztliche Bescheinigung vorzulegen.

Frage: Gilt das auch für Kuren?

Antwort: Ja, das gleiche gilt auch für Kuren. Nur muß in dieser vorzulegenden Bescheinigung neben der Angabe über die voraussichtliche Dauer der Kur darüber hinaus auch noch die Bestätigung enthalten sein, daß die Kostenübernahme für diese Kur in voller Höhe erfolgt.

Frage: Warum die Bestätigung der Kostenübernahme in voller Höhe?

Antwort: Der Arbeitgeber ist nach dem Gesetz während der Dauer einer Kur nur dann zur Lohnfortzahlung verpflichtet, wenn die Kosten von der Entsendestelle in voller Höhe übernommen werden.

Frage: Falls der Arbeiter diese gesetzlichen Bestimmungen nicht beachtet, was geschieht dann?

Antwort: Kommt der Arbeiter seinen ihm vom Gesetz auferlegten Verpflichtungen nicht nach, so ist der Arbeitgeber berechtigt, die Fortzahlung des Arbeitsentgelts zu verweigern.

Frage: Zum Schluß noch eine Frage: Ab 1. Januar 1970 erhöht sich die Versicherungspflicht-Grenze für Angestellte in der Krankenversicherung auf 1200,— DM monatlich. Können Angestellte, die bisher nicht der Betriebskrankenkasse angehört haben und ab 1. Januar 1970 wieder versicherungspflichtig werden, Mitglieder der Betriebskrankenkasse werden?

Antwort: Selbstverständlich können alle Angestellten, die ab 1. Januar 1970 wieder versicherungspflichtig werden und bisher anderweitig versichert sind, Mitglieder unserer Betriebskrankenkassen werden. Die Entscheidung wird ihnen um so leichter fallen, wenn sie sich bemühen, einen Vergleich zwischen der Beitragshöhe und den Leistungen ihres jetzigen Versicherungsträgers und der Beitragshöhe und den Leistungen unserer Betriebskrankenkassen zu ziehen.



Die Gefahr kommt aus der Wand

Elektrische Spielzeuge und Haushaltgeräte sollten Gütezeichen tragen

Sie drücken sich die Nasen platt, die kleinen Jungen, die jetzt — von ihren interessierten Vätern begleitet — vor den Schaufenstern der großen Spielwarengeschäfte stehen. Meistens sehen wir diese Pärchen so: Der Junge erwartungsvoll und neugierig auf das Spielzeug starrend, der Vater mit überlegenem Lächeln.

Die elektrische Eisenbahn oder die moderne Abwandlung wie Autobahn oder ähnliche Dinge sind es, die auch heute noch eine magische Anziehungskraft auf alle Jungen und junggebliebenen Väter ausüben.

Ein Schaufenster weiter ein ähnliches Bild. Puppen in Hülle und Fülle. Von der naturgetreuen Teenager-Nachbildung bis zum weinenden und die Windeln nässenden Baby — alles ist vorhanden. Ebenso interessiert wie Vater und Sohn stehen hier Mutter und Tochter vor den Neuigkeiten und bestaunen auch die vollkommen technisierte Küche en miniature. Beide geraten ins Schwärmen. Sie schwärmen gleichzeitig und ihr „Schwarm“ ist nicht unerschwinglich.

So wird wahrscheinlich, zumindest für die Juniorpartner unserer beiden Betrachtungsgespanne, am Weihnachtsabend die eine oder andere technische Überraschung auf dem Gabentisch liegen.



Was hat das alles mit Unfallverhütung zu tun? Warum steht dieser Bericht unter dem Tenor „Hier geht es um die Sicherheit“? Ganz einfach. Wir wollen heute von dem Bereich sprechen, in dem sich leider sehr viele schwere und tödliche Unfälle ereignen. Dem aufmerksamen Leser wird nicht entgangen sein, daß wir hier vom „Ereignen der Unfälle“ sprechen, während wir sonst den Ausdruck der „Verursachung“ bevorzugen. Die Ursachen vieler tödlicher Unfälle im häuslichen Bereich sind technische Arbeitsgeräte, Spielzeuge und eigentliche harmlos, aber bei mißbräuchlicher Anwendung sehr gefährliche Gegenstände.

Wußten Sie schon, daß in den Haushaltungen der Bundesrepublik mehr als 500 Millionen Haushaltsgeräte vorhanden sind? Die Skala reicht vom Toaster bis hin zum Rasenmäher und Heimwerkzeug. Bei den Spielwaren geht

das Angebot von der Eisenbahn bis zur elektrischen Puppenküche. Alle Geräte sind sicherlich vom Konstrukteur ordentlich entworfen und vom Hersteller sachgemäß gebaut.

Hier müssen wir aber schon die erste Einschränkung bringen. Eine Verpflichtung zur Berücksichtigung sicherheitstechnischer Grundsätze bei Geräten, die nicht in gewerblichen Betrieben verwendet werden, gab es bis vor einem Jahr nicht. Erst durch das am 1. Dezember 1968 in Kraft getretene Gesetz über technische Arbeitsmittel ist diese empfindliche und für alle gefährliche Gesetzeslücke geschlossen worden.

Dieses Gesetz besagt, daß alle technischen Arbeitsmittel so beschaffen sein müssen, daß bei ihrer ordnungsgemäßen Benutzung ein Höchstmaß an Sicherheit gewährleistet wird. Interessant für den Benutzer ist die praktische Durchführung der gesetzlichen Vorschrift. Eine ungeheure Vielzahl von Gebrauchsgegenständen kann Mängel aufweisen. Der Gesetzgeber mußte einen Weg finden, um die Hersteller derartiger Geräte zu kontrollieren.

Wie aus Berichten in den Tageszeitungen hervorgeht, wurden von den 6000 in Nordrhein-Westfalen ansässigen Herstellerbetrieben immerhin schon 1000 aufgesucht. Und nun kommt die Überraschung. Es stellte sich heraus, daß vierzig Prozent der laufenden Produktion Mängel aufwies. Zwei Drittel der Mängel waren mechanischer und ein Drittel elektrischer Art. Bei einer großen Zahl nicht betriebs-sicherer Artikel wurde die Herstellung untersagt. Hier sei auch auf die Geräte hingewiesen, die aus anderen Ländern importiert werden, in denen nicht derartige Schutzbestimmungen gelten.

Die Liste reicht von äußerst gefährlichen Lichtketten für Weihnachtsbäume bis zu beheizbaren Fußmatten, die jeden Metallbeschlag an Schuhen und sogar eine zufällige auf die Matte geratene Heftzwecke zu elektrischen Leitern und damit zur Gefahr werden lassen. Oder, um wieder bei unserem eingangs geschilderten nasenplatt-drückenden Jungen zu bleiben,



elektrische Modelleisenbahnen, die direkt an 220-V-Lichtleitung angeschlossen und dann zur tödlichen Gefahr werden können.



Gefahren gewisser, oft veralteter Elektrogeräte sind vielen schon zur Selbstverständlichkeit geworden. Es heißt dann meist recht lapidar: „Ich habe einen gewischt gekriegt.“ Daß dieses Gewischt-Kriegen nur durch die Summierung glücklicher Umstände so gut ausgegangen ist — darüber machen sich die Benutzer dieser Geräte meist keine Gedanken, genauso wenig Gedanken, wie sie sich über ihre praktischen Fähigkeiten machen, wenn sie sich

darin wagen, elektrische Geräte zu reparieren. Solche Reparaturen gehören in die Hand des Fachmannes, denn Leben und Gesundheit der Angehörigen können davon abhängen.

Aber zurück zum Gesetz über technische Arbeitsmittel. Ein Name, der sicherlich nicht dazu verführt, zum Schlagwort zu werden. Dennoch erhoffen sich die Sicherheitsfachleute davon eine durchschlagende Wirkung. Dieses Gesetz gibt zwar nur das Schutzziel an und bezieht sich im einzelnen auf anerkannte Regeln der Technik. Aber es stellt in dieser Form die erste gesetzliche Möglichkeit überhaupt dar, um Gefahren für den einzelnen auf ein Mindestmaß herabzusetzen. Die Unfallverhütungsvorschrift, die den „Herren der Schöpfung“ wir meinen also die, die in unseren Betrieben beschäftigt sind — allgemein als betrieblich verbindlich bekannt sind, haben durch dieses Gesetz im Einzelfall auch Auswirkungen auf die Gestaltung der Arbeitsgeräte im Haushalt.

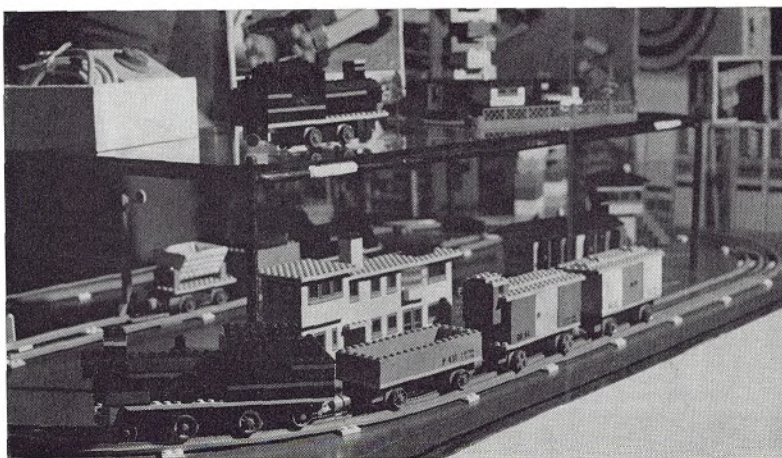
Den Käufern und Hausfrauen möchten wir vor allen Dingen den guten Rat geben, beim Kauf derartiger Geräte auf alle Fälle die Gütezeichen zu beachten. Für elektrische Geräte ist es das VDE-Gütezeichen, das eine Garantie für die Betriebssicherheit und auch für die Qualität des Materials bietet. Dazu gehört ferner das Gütezeichen DVGW für Gasgeräte, nicht zuletzt aber auch das TÜV-Prüfzeichen, das allerdings nur für die Betriebssicherheit gilt.

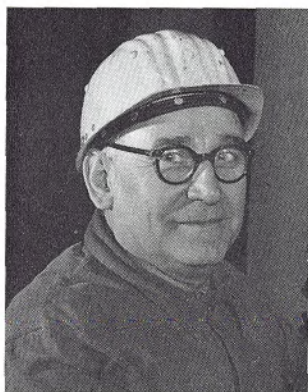
All das sollte man gerade im Weihnachtsmonat bedenken. Unabhängig vom tiefen Sinn dieses Festes hat sich Weihnachten im Laufe der Zeit zu einem Fest des Schenkens entwickelt. Zwangsläufig werden also auch elektrische Haushaltsgeräte und elektrisch betriebene Kinderspielzeuge unter dem Tannenbaum liegen.

Wer auch immer solche Dinge einkauft, sollte auf die Güte- und Prüfzeichen achten. Sind sie vorhanden, ist die Gewähr für einwandfreie technische Beschaffenheit gegeben. Im wesentlichen dürfte das für alle deutschen Markenartikel gelten.

Nach wie vor aber ist Vorsicht geboten bei manchen Importwaren. Obwohl diese billiger sein können, bieten sie ohne Prüfzeichen nicht die Gewähr für sicheres Arbeiten im Haushalt und für ungetrübte Spielfreuden. Und dieses Risiko wird doch sicherlich niemand eingehen wollen.

Sicherheitsing. Wleczorek,
Abt. Arbeitssicherheit, Ruhrort





OTTO GUDAT
Schlosser
Allgemeine Werkskolonne
Hamborn — 10. Januar

Wenn Otto Gudat am 10. Januar sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiert, wird er es in der gelassenen Art tun, die Pensionären eigen ist. Denn mehrere Monate vor seinem Jubiläum ging Herr Gudat, der in Hamborn geboren wurde, in den wohlverdienten Ruhestand. Nach Abschluß seiner Schulzeit erlernte Otto Gudat im Übertagebetrieb der Schachtanlage Walsum das Schlosserhandwerk. Als Schlosser wechselte er 1933 zur ATH über, wo er zunächst vier Jahre als Schlosser und Schweißer in der Eisenbahn-Werkstatt tätig war. Von 1937 bis kurz nach Kriegsende gehörte er in gleicher Eigenschaft zur Belegschaft des Maschinenbetriebs 2. Nach einer erneuten kurzen Zwischenzeit in der Eisenbahn-Werkstatt kehrte Herr Gudat 1950 zum Maschinenbetrieb zurück, dem er von 1955 bis 1965 als Maschinist angehörte. Seiner gesundheitlichen Verfassung wegen ging dieser Hüttenmann 1965 zur Allgemeinen Werkskolonne, in der er bis zu seinem Ausscheiden seinen Mann stand.



FRANZ TREPP
Vorarbeiter
Mechanische Hauptwerkstatt
Bruckhausen — 22. Januar

Wie schnell die Zeit vergeht, wird Franz Trepp besonders am 22. Januar empfinden, wenn er sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern wird. Herr Trepp, der in Marxloh geboren wurde, kam nach Beendigung seiner Schulzeit zur Eisenbahn-Werkstatt, wo er das Dreherhandwerk erlernte. Von 1930 an gehörte er siebzehn Jahre zur Belegschaft des Maschinenbetriebs 2, wo er neben seinen Arbeiten als Dreher auch noch die Aufgaben eines Schlossers und Schweißers bewältigte. Als Dreher ging dieser Hüttenmann in der schlechten Zeit 1949 für fünf Jahre zum Werk Ruhrort. 1954 kam Franz Trepp nach Hamborn zurück. Seit der Zeit gehört er zur Belegschaft der Mechanischen Hauptwerkstatt. Am 1. Februar 1957 wurde Herr Trepp Kolonnenführer und am 1. April 1960 Vorarbeiter. In gesundheitlich guter Verfassung hofft dieser Jubilar bis zum September nächsten Jahres seinen weiteren Aufgaben gewachsen zu sein. Doch dann wird sich dieser Goldjubilär als Pensionär einem anderen Tagesablauf zuwenden.

Die Werkzeugzeit hat in den letzten Wochen erfreulicherweise von Belegschaftsmitgliedern fehlende Archiv-Exemplare aus vergangenen Jahrgängen erhalten, wofür sie allen danken möchte.

Die Redaktion sucht jedoch weitere Hefte, und zwar aus dem Jahrgang 1969 die Hefte 1/2 und 3; Jahrgang 1968 die Hefte 3, 6/7, 8 und 12;

Jahrgang 1964 Heft 9;

Jahrgang 1963 die Hefte 1 und 12; sowie Einzelhefte der Jahrgänge 1955, 1960, 1961 und 1962.

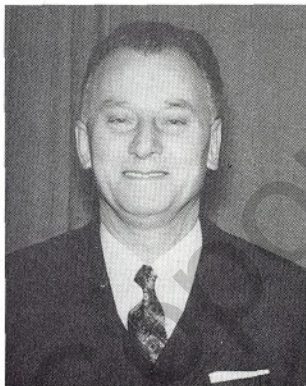
Belegschaftsmitglieder, die solche Hefte nicht mehr benötigen, werden gebeten, sie der Redaktion der Werkzeugzeit möglichst über die Hauspost — durch die Bundespost: Redaktion der Werkzeugzeit UNSERE ATH, 41 Duisburg-Hamborn, Postfach 67 — zu übersenden. Die Redaktion dankt hierfür allen bereits im voraus.



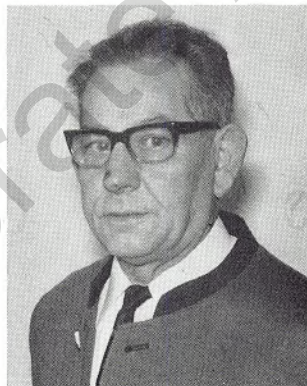
ERNST DICKMANN
Packer
Blechbearbeitung
Thyssen Industrie — 8. Januar



KARL BÖHM
1. Walzer
Halbzeug-Zurichtung 1
Ruhrort — 11. Januar



MAX SCHROER
Kranführer
MB Walzwerk I/Ruhrort
15. Januar



ALBERT WICHERT
3. Gießer
Blaststahlwerk/Ruhrort
18. Januar



PAUL GORSKI
1. Scherenmann
Brammenstraße II/Bruckhausen
9. Februar

Direktor Dr. Lückérath 65 Jahre

Am 9. November 1969 vollendete Dr.-Ing. Werner Lückérath, der Leiter der Zentralen Forschung der ATH und der Thyssen-Gruppe, sein 65. Lebensjahr. Zwei Tage später — an dem für den gebürtigen Kölner besonders beziehungsreichen Tag des 11. im 11. — gratulierte ihm ein großer Kreis von Freunden zu seinem Geburtstag.

Dir. Dr. Willems hatte eine Serie von Dias zusammenstellen lassen, in denen er Dr. Lückérath in den verschiedensten Karnevalsmasken zeigte und die er mit großem Humor mit der Arbeitswelt bei der ATH zu verbinden wußte. In einer Reihe von Ansprachen wurden Lebens- und Arbeitswerk Dr. Lückéraths gewürdigt. Hüttendirektor Dr. Brandt gab dabei mit zahlreichen „Döhnkes“ eine „Klima-Schilderung“ bei der ATH aus der Zeit vor dem Ersten Weltkrieg. Vor allem erinnerte er an die Leistungen Dr. Lückéraths in der Zeit des Wiederaufbaus, spielte auf seine dichterische Begabung an und ernannte ihn zum „Dichterfürsten der Thyssentage“. Bei Frau Lückérath bedankte sich Dr. Brandt für die verständnisvolle Unterstützung, die ihr Mann in allen Dingen bei ihr stets gefunden habe.

In Versform kleidete Professor Dr. Kootz den Glückwunsch der Zentralen Forschung und überreichte als Geschenk die erste Ausgabe eines Buches, das die gesammelten Gedichte Dr. Lückéraths enthält. Für die Belegschaft gratulierte Betriebsratsvorsitzender Mechmann. Manchmal habe man das Gefühl, sagte Hans Mechmann bei seinem Dank für den Einsatz des Jubilars für die Belegschaft, Dr. Lückérath sei selbst Mitglied des Betriebsrates, so sehr vertrete er die Interessen seiner Mitarbeiter. Unter den zahlreichen Gratulanten befanden sich die Industrie- und Handelskammer und der Verein Deutscher Eisenhüttenleute, bei dem Dr. Lückérath



wie bei vielen anderen Gremien und Vereinigungen zahlreichen Ausschüssen und Kommissionen angehört.

Offensichtlich bewegt dankte Dr. Lückérath den Gratulanten, wobei ihn bei aller Bewegtheit auch diesmal nicht der Humor verließ. So machte er klar, daß er allein schon vom Namen her der ATH verbunden sei, ende doch sein Hausname mit den Buchstaben „ath“.

Dr. Werner Lückérath trat am 1. Oktober 1930 als Ingenieur-Praktikant bei der ATH ein. Nach einem Jahr im SM-Stahlwerk wechselte er zur Versuchsanstalt, wo er sich bald einer Fülle von Spezialgebieten widmete, so unter anderem den Untersuchungen an Schienen, der Herstellung von im Schleuderguß erzeugten Hohlkörpern, den geschweißten Rohren aus Bandstahl und der Entwicklung der Betonstähle. 1936 promovierte er mit einer Arbeit über das Schienenverfahren nach Bartscherer bei Professor E. H. Schulze an der TH Braunschweig

zum Dr.-Ing. Ein Jahr später wurde er als Oberingenieur mit der Leitung der Abteilung Weiterverarbeitung und Oberbau betraut. Im Jahre 1943 erhielt er die Leitung der gesamten Versuchsanstalt. Nach dem Krieg und der Demonstration der ATH war er bis Mitte 1948 arbeitslos.

Bei den damaligen Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich erhielt Dr. Lückérath dann die Aufgabe, eine neue Versuchsanstalt ins Leben zu rufen. Bei der späteren Gründung der Phoenix-Rheinrohr AG wurde ihm die Koordinierung der drei Versuchsanstalten in Ruhrort, Mülheim und Düsseldorf übertragen. Die Fusion mit der August Thyssen-Hütte AG brachte eine nochmalige Erweiterung seines Arbeitsgebietes in der Koordinierung aller Versuchsanstalten der Thyssen-Gruppe einschließlich der Halbtöchter. Dr. Lückérath ist seither Leiter der Zentralen Forschung.

Neuer Beitragssatz

In der letzten Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb am 5. November wurde einleitend des wenige Tage vorher verstorbenen Arbeitsdirektors Peter Schmidt gedacht; der Vorsitzende der Vertreterversammlung Eberhard Sauerbier hob die Verdienste des Verstorbenen in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Krankenkassenvorstandes und als stellvertretender Vorsitzender der Vertreterversammlung hervor.

Über die Änderung, die das zum 1. Januar 1970 in Kraft tretende Lohnfortzahlungs-Gesetz mit sich bringt, referierte Geschäftsführer Gerd Hendricks.

Vom Inkrafttreten des Lohnfortzahlungs-Gesetzes an gelten neue Beitragssätze.

An Hand einer Vermögensübersicht und einer Berechnung über die voraussichtlichen Ausgaben — beides lag allen Mitgliedern der Vertreterversammlung vor — wies Geschäftsführer Hendricks nach, daß es erforderlich sei, zum 1. Januar 1970 einen Beitragssatz von 8,3 Prozent festzusetzen. Nur dann könnten die auf die Krankenkasse zukommenden Kosten voll abgedeckt werden.



Diamantene Hochzeit
EHELEUTE WILHELM HÖFFKEN

Gewissermaßen einen doppelten Jubeltag feierte das diamantene Hochzeitspaar Wilhelm Höffken und Frau Elisabeth, geborene van Stockum: Sie waren am gleichen Tag sechzig Jahre verheiratet, und sie wohnen auch bereits seit der gleichen Zeit in Beek. Wilhelm Höffken hatte ursprünglich Anstreicher gelernt, aber er fand in diesem Beruf nicht die rechte Freude und war bereits vor dem Ersten Weltkrieg bei der ATH in Hamborn beschäftigt. Hier arbeitete er in der Kesselschmiede. Während des Krieges fuhr er vier Jahre zur See, unter anderem auf dem bekannten Kreuzer „Scharnhorst“. Nach seiner Rückkehr ging er zunächst wieder zur ATH, später aber zu einem Unternehmer. Die Hütte ließ ihn jedoch nicht los, und er kehrte erneut zurück. Als nach dem Zweiten Weltkrieg die Arbeitsmöglichkeiten in Hamborn sehr eingeschränkt waren, kam er nach Ruhrort, wo er bis zum 31. März 1953, zuletzt als Maschinist im Elektrobetrieb, tätig war. Mit 83 Jahren wurde Wilhelm Höffken zum erstenmal ernstlich krank. Seit dieser Zeit schmeckt ihm auch das Pfeifchen nicht mehr. Vorher jedoch hatte er wegen Krankheit nie bei der Arbeit gefehlt, wie überhaupt von seinen damaligen Vorgesetzten seine Zuverlässigkeit sehr gelobt worden war. Lange Jahrzehnte war sein liebstes Steckenpferd das Singen. Er war nicht nur aktiver Sänger, sondern fehlte auch als Zuhörer bei keinem Männerchor-Konzert in der näheren Umgebung. Die Glückwünsche des Unternehmens zu diesem Tag überbrachte der Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung, Hbv. Wilhelm Baulig.



Diamantene Hochzeit
EHELEUTE SCHMÄING

Eine Girlande an der Haustür des schmucken Häuschens in der Prinzenstraße in Voerde wies am 18. November darauf hin, daß hier ein besonderes Ereignis gefeiert wurde. Nun ist eine Diamantene Hochzeit nicht ein alltägliches Ereignis, was auch das Jubelpaar Christine und Gerhard Schmäing an der großen Zahl der Gratulanten und den vielen Glückwünschen spürten. Gerhard Schmäing, 1884 im Kreis Borken geboren, kam 1902 nach Hamborn. Als Maurer hatte er damals auch in Mülheim zu tun, wo er —

praktisch bei seiner Arbeit — seine Frau kennenlernte. Am 18. November 1909 schritten beide zum Traualtar, nachdem sie sich schon drei Tage zuvor auf dem Standesamt das Ja-Wort gegeben hatten. Zehn Jahre später, im Jahre 1919 trat Gerhard Schmäing in den Dienst der Hütte, bei der er über dreißig Jahre als Maurer überwiegend in der Bauabteilung tätig war. In geistiger Frische nahm das Ehepaar Schmäing an seinem Ehrentag die Glückwünsche entgegen. Im Namen der ATH und der ATH-Jubilarevereinigung wünschte Frau Scheiermann von der Sozialabteilung Hamborn den Eheleuten alles Gute.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
LEITERMANN, Walter	1. Verlager, Blechzurichtung Kaltbandwerk	1922 3. Okt.
CIESIELSKI, Herbert	Walzmeister, Warmbandwerk II	1936 5. Okt.
SCHROERSCHWARZ, Friedrich	Pensionär (Meister, Elektrozent. u. Stromverteiler)	1886 14. Okt.
ELSMANN, Heinrich	Pensionär (Produkt.-Arbeiter, Thomasschlackenmühle)	1925 23. Okt.
PATT, Heinrich	Reserve-Aufzugführer, Erhaltungsbetrieb Hochofen	1922 24. Okt.
LINK, Hermann	Meister, Soziale Betriebseinrichtungen	1929 27. Okt.
GROSSE-WEISCHEDE, Dr. Erich	Pensionär (Betriebschef, Schlackenverw./Sinteranlage)	1900 29. Okt.
MACZUGA, Franz	Pensionär (Scherenmann, Walzwerk I)	1884 30. Okt.
PAWELCZYK, Anton	Pensionär (Platzarbeiter)	1876 5. Nov.
KULLENBERG, Willi	Maschinist, Kraftwerk Hamborn	1913 5. Nov.
WYREMBECK, Franz	Pensionär (Schlosser, Elektrobetrieb Hochofen)	1898 7. Nov.
DROZDA, Josef	Pensionär (Obermeister, Block- u. Profilwalzwerke)	1903 9. Nov.
HAAS, Max	Handlungsbevollmächtigter, Einkauf	1912 24. Nov.
BENZ, Dipl.-Ing. Walter	Betriebsführer, Kokerei August Thyssen	1907 29. Nov.
WIECHERT, Franz	Gruppenleiter, Kraftfahrbetrieb	1908 1. Dez.

Werk Ruhrort

KLÜTSCH, Johann	Pensionär (Leiter des Werkssicherheitswesens)	1894 7. Sept.
STEVENS, Josef	Schmierer, Kraftwerk Hermann Wenzel	1917 14. Okt.
VON STAA, Arnold	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1890 22. Okt.
LINK, Peter	Pensionär (Lok.-Führer, Maschinenbetrieb Schmalspur)	1894 23. Okt.
LINDNER, Julius	Pensionär (Wickler, Elektro-Hauptwerkstatt)	1891 24. Okt.
BLANDAU, Harold	Fahrer Transportgeräte, Maschinenbetrieb Fahrzeugw.	1928 26. Okt.
BUSCH, Wilhelm	Pensionär (Zimmermann, Bauabteilung)	1882 27. Okt.
WEBER, Heinrich	Pensionär (Aufbereiter, Laboratorium)	1883 3. Nov.
WÖLK, Ernst	Pensionär (Pfannenbegleiter, Blasstahlwerk)	1902 9. Nov.
STEINERT, Konstantin	Pensionär (Meister)	1885 11. Nov.
ALT, Wilhelm	Pensionär (Obermeister, Walzwerk)	1891 12. Nov.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb

ISCHEBECK, Dr. Paul	Pensionär (Generalbevollmächtigter)	1895 6. Nov.
---------------------	-------------------------------------	--------------

PERSONALMAPPE

Im Ressort des technischen Vorstandsmitgliedes wurde am 1. November die „Abteilung für Auslandsberatung“ eingerichtet. Die Abteilung wird in Zusammenarbeit mit den beteiligten Stellen die vertragliche Beratungstätigkeit unseres Unternehmens bei ausländischen Partnern einschließlich eines Personaleinsatzes betreuen und neue Beratungswünsche unter technischen Gesichtspunkten prüfen. Die Leitung wurde Oberingenieur Dipl.-Ing. Friedrich Adolf Müller-Roden übertragen, der von der HOAG zu uns übergetreten ist.

Im Vorstandsressort Professor Dr. Cordes wurden Ende November die Bereiche „Rechnungswesen“ und „Steuern“ unter der Leitung des Generalbevollmächtigten Dr. Kuhn zusammengefaßt. Die Leitung des Bereiches Rechnungswesen liegt wie bisher bei Direktor Backhaus. Die Leitung der Steuerabteilung übernimmt Direktor Dr. Höffken.

Am 1. Oktober ist Direktor Helmut Wilps, bisher HOAG, zur August Thyssen-Hütte übergetreten. Herr Wilps, dem Prokura er-

teilt wurde, wird am 1. 1. 1970 als Nachfolger des dann in den Ruhestand tretenden Direktor Neumann die Leitung der Verkehrswirtschaft übernehmen. Der Aufsichtsrat hat in seiner Sitzung vom 4. November die Erteilung der Prokura genehmigt an: Karl-Heinz Plich, Einkauf II Dr. Tibor Ritvay, der von der Thyssen Röhrenwerke AG zu uns übergetreten ist und in der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung das Aufgabenfeld Marktforschung übernommen hat.

Ernannt wurden:
zum Oberingenieur:
Dipl.-Ing. Günter Ringkloff, Hochofenwerk Hamborn/Erhaltungsbetrieb
zum Betriebschef:
Dipl.-Ing. Dieter Heil, der als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen Herrn von König die Leitung der Fernmeldetechnischen Abteilung Hamborn übernommen hat
zum Abteilungschef:
Dr.-Ing. Herbert Schmiedders, Versuchsanstalt/Qualitätswesen zu Betriebsleitern:
Wilhelm Kapiczka, Betriebswirtschaft Hamborn

Bruno Heid, Wärmestelle Hamborn
Heinrich Nyland, Wärmestelle Hamborn
Karl Heinz Pfeffer, Neubauabteilung

Lager Friedland braucht weiter Hilfe

Im Jahre 1968 wurden von der „Friedlandhilfe“ in den Lagern Friedland und Nürnberg 23 500 Übersiedler aus Osteuropa betreut. Bereits in den ersten neun Monaten des laufenden Jahres ist diese Zahl der Übersiedler in Friedland, Nürnberg, Gießen und Berlin übertroffen worden; sie wird im gesamten Jahr 1969 sicherlich um ein Drittel über dem Vorjahr liegen. Die „Friedlandhilfe“ ist deshalb dringend darauf angewiesen, daß sie weiterhin Spenden erhält. Der Direktor der „Friedlandhilfe e.V.“, Hanns Gierlich, ruft deshalb die Bevölkerung der Bundesrepublik auf, ihr auch in Zukunft die Unterstützung nicht zu versagen. Geldspenden, die steuerbegünstigt sind, werden erbeten auf das Postscheckkonto Köln Nr. 1165 der „Friedlandhilfe e.V.“, Friedland/Leine, Sachspenden direkt an die „Friedlandhilfe e.V.“, 3403 Friedland/Leine, Grenzdurchgangslager.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth
Willi Vohl, Abteilungsleiter, Investitionsplanung, 1. Oktober
Adalbert Engelhard, Transportarbeiter, Ingenieur-Abteilung, 15. Februar
Herbert Hübner, Kolonnenführer, Zentrale Werkstätten/EHW, 17. Februar
Bernhard Schuster, Steuerer, Warmbandwerk I, 27. Februar
Werk Ruhrort
Dr. Jakob Willems, Direktor, Forschung und Qualitätswesen, 25. Januar
Thyssen Industrie
Heinrich Goßen, Vorarbeiter, 5. Dezember

92 JAHRE ALT

Aloysius Mozuch, Duisburg-Laar, Arndtstraße 35, 1. Februar

90 JAHRE ALT

Ferdinand Balke, Duisburg-Meiderich, Zoppenbrückstr. 37, 4. Februar
Konrad Keusgens, Duisburg-Hamborn, Westfälische Str. 41, 26. Februar

85 JAHRE ALT

Heinrich Uebbing, Duisburg-Hamborn, Mathildenstraße 14, 4. Januar
Karl Hampl, Duisburg-Laar, Arndtstraße 58, 11. Januar
Johann Gatzkowski, Duisburg-Hamborn, Gertrudenstraße 46, 24. Januar

Maximilian Kullik, Duisburg-Laar, An der Vogelwiese 14a, 27. Januar

Friedrich Damerau, Duisburg-Meiderich, Eckershorststraße 10, 28. Januar

Heinrich Tenfer, Duisburg-Hamborn, Oppenrader Straße 10, 26. Februar

Hermann Kaspers, Duisburg-Meiderich, Kückendellstraße 10, 28. Februar

80 JAHRE ALT

Otto Brachtvogel, Duisburg-Meiderich, Malmedyer Str. 23, 2. Januar
Heinrich Behr, Duisburg-Meiderich, Horststraße 53, 4. Januar
Friedrich Kleinfeld, Duisburg-Hamborn, Schulstraße 17, 13. Januar

Simon Bracht, Morscheid Nr. 91, Post Hoxel über Bernkastel-Kues, 17. Januar

Josef Wielega, Duisburg-Hamborn, Goebenstraße 115, 21. Februar

Bernhard Hannen, Duisburg-Hamborn, Kronstraße 1, 22. Februar

Albert Dinschuh, Oberbachem/Bonn, Schulstraße 7a, 28. Februar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Josef Kowald, Duisburg-Hamborn, Kronstr. 9a, 29. Dezember
Eheleute Johann Linneken, Duisburg, Albertstraße 29, 8. Januar
Eheleute Waldemar Ossinski, Duisburg-Wanheimerort, Lintorfer Straße 22, 11. Januar

Eheleute Karl Meissner, Walsum, Bahnhofstraße 21, 17. Januar

Eheleute Hermann Rennhack, Duisburg-Meiderich, Sundgaustraße 22, 23. Januar

Eheleute Frank Nowak, Dülmen, Südring 6, 31. Januar

Eheleute Thomas Arenz, Duisburg-Beeck, Hubertusstr. 2, 4. Februar

Eheleute Ferdinand Schumacher, Dinslaken, Gertrudenstraße 16, 7. Februar

Eheleute Josef Barkowski, Walsum, Beckersloh 28, 11. Februar

Eheleute Ernst Schubert, Duisburg-Hamborn, Gustavstraße 29, 15. Februar

Eheleute Wilhelm Seidler, Duisburg-Hamborn, Walter-Rathenau-Straße 23, 28. Februar

