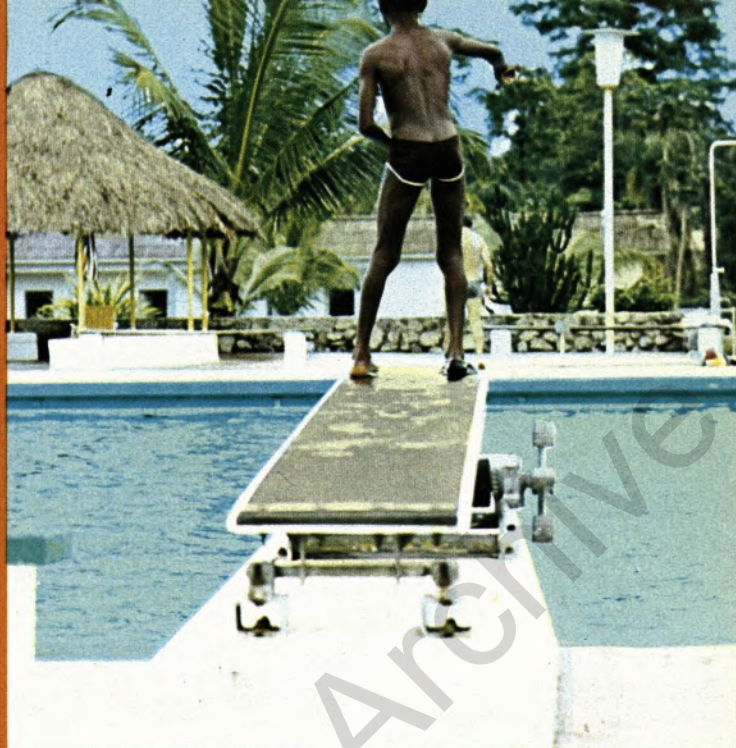


THYSSEN



BONG

Modell einer Partnerschaft

Thyssen ist an der Bong
Mining Company
mit 21 Prozent beteiligt

Rund ein Viertel der Erzbezüge
der Thyssen-Gruppe
kommt aus Liberia

Bericht im Innern



Unsere ATH



Heft 9 · 22. Jahrgang September 1976
Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG Duisburg-Hamborn

Gäste aus Thailand

Der thailändische Minister für Industrie, Chatichai Choonhavan, besuchte gemeinsam mit dem Botschafter Thailands in Bonn, Phan Wannamethee, sowie weiteren Herren aus Bangkok die August Thyssen-Hütte.

In seiner Begrüßungsansprache erläuterte ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kürten den Gästen unter anderem das internationale Leistungsangebot der Thyssen-Gruppe. Im Anschluß an die Erklärung der Produktionsanlagen am Werksmodell besichtigten die Thailänder den Großhochofen Schwelgern und das Oxygenstahlwerk Bruckhausen.

Streckenringe

Die Thyssen Bergbautechnik hat von der Ruhrkohle AG einen Auftrag zur Lieferung von stählernem Grubenausbau für einen Sondereinsatz erhalten. Es handelt sich hierbei um Streckenringe für einen kreisrunden Querschnitt von 5,40 Meter Durchmesser, die beim maschinellen Streckenvortrieb auf der Schachtanlage Monopol eingesetzt werden. Gegenüber herkömmlichen Konstruktionen haben die von der Thyssen Bergbautechnik konzipierten Streckenringe den Vorteil, daß sie nach dem Bohrvortrieb mühelos und schnell eingebaut werden können, wobei die einzelnen Segmente mit Hilfe einer Steckverbindung miteinander verbunden werden. Der Auftragswert beläuft sich auf 5,6 Millionen DM.

Neuer Bahnhof für ATH-Mitarbeiter?

Belegschaftsumfrage in Ruhrort – Bundesbahn verlost Freifahrtscheine

Mit der Lohn- oder Gehaltsabrechnung zum 1. beziehungsweise 10. Oktober erhalten die Mitglieder des Werkes Ruhrort der ATH einen Vordruck für eine Belegschaftsumfrage. Das Ergebnis der Umfrage soll als Planungsgrundlage für eine verkehrstechnische Verbesserung dienen. Es liegt deshalb im Interesse aller Ruhrorter Mitarbeiter, den Fragebogen sorgfältig auszufüllen und fristgerecht einzureichen.

Im Zuge des Ausbaus der Meidericher Schnellstraße, der Verbindungsstraße zwischen Ruhrort und der Anschlußstelle Untermeiderich der Nord-Süd-Straße, wird die Trassenführung der Bundesbahngleisanlage verändert. Die Bundesbahn beabsichtigt, dabei auf der jetzt schon im Taktverkehr befahrenen Strecke Oberhausen Hbf – Duisburg-Ruhrort beziehungsweise Mülheim-Styrum – Duisburg-Ruhrort bei ausreichender Inanspruchnahme eine Haltestelle im Bereich der Werkstore 32 und 33 (Vohwinkelstraße/Am Nordhafen) einzurichten.

Geht man ferner davon aus, daß demnächst im Verkehrsverbund Rhein-Ruhr für alle öffentlichen Verkehrsmittel eine einheitliche Fahrkarte einge-

führt wird, so dürfte die Einrichtung einer Haltestelle der Bundesbahn in diesem Bereich für viele Mitarbeiter des Werkes Ruhrort sehr interessant sein. Immerhin arbeiten dort etwa 4000 Belegschaftsmitglieder.

Schon die Umfrage hat ihren Reiz. Wer den Vordruck ausfüllt und zur Weiterleitung in seinem Betriebs- oder Abteilungsbüro abgibt, nimmt an einer Verlosung von Freifahrtscheinen der Bundesbahn teil. Die Verlosung findet unter Aufsicht der Personal- und Sozialabteilung Ruhrort und des Betriebsrates Ruhrort statt. Über das Ergebnis der Verlosung wird die Werkzeitschrift ebenso berichten wie über die Entscheidung der Bundesbahn.

Schienen für Sishen Saldanha

Zusammen mit zwei anderen deutschen Schienenherstellern liefert die ATH Schienenmaterial für eine Erzbahn, die jetzt zwischen dem Eisenerztagbau Sishen und der Saldanha-Bucht in der Südafrikanischen Union gebaut wird. Die Strecke ist 860 Kilometer lang und überwindet 1300 Meter Höhenunterschied. Die Züge der Bahn werden bis zu rund zwei Kilometer lang sein und bis zu 25 Tonnen Achslast haben.



Kunst in der Eingangshalle

Vom 6. bis zum 20. Oktober wird sich die Eingangshalle der Hauptverwaltung in Hamborn in eine „Kunsthalle“ verwandeln. Über 40 Grafiken und Ölbilder der Malerin Elisabeth Bieneck-Roos werden dann hier ausgestellt. Leser der Werkzeitschrift werden sich erinnern: Frau Bieneck-Roos hat eine intensive Liebe zur Industrie und hier zur ATH.

Bereits 1968 hat sie, mit Skizzenblock und Bleistiften bewaffnet, tagelang in einer Reihe von Betrieben des Werkes Bruckhausen damit verbracht, ihre Eindrücke festzuhalten, um sie dann in Bilder umzusetzen. Auch später weilte sie mehrfach hier, weil sie die Großindustrie einfach nicht losließ. Das Ergebnis ihrer künstlerischen Bemühungen wird in dieser Ausstellung zu sehen sein.

Verantwortlich für Abfallbeseitigung

Heinz Maas (Forschung und Qualitätswesen) ist jetzt „Beauftragter für Abfallbeseitigung“ (BfA). Zu seinem Aufgabenbereich gehört vor allem, die Arbeiten beim Erfassen und Beseitigen von Abfällen im Auftrag des Beauftragten für Umweltschutz zu überwachen.

Herausgeber:

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

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim
Stellvertreter und Gestaltung: Winfrid Heinen
Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

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

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

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

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

Farbfotos: Heinen, Lang, Mannesmannröhren-Werke, Metzger

Grafik: Globus-Kartendienst

Titelbild: Bilder aus Liberia, Bong-Town, St. Paul's River, das Schwimmbad der Bong, Schulmädchen vor dem Sonntagsnachmittagstanz, Sekretärinnen der Bong-Verwaltung, Muldenkipper für den Erztransport und die Hütten, in denen die Besiedelung der Bong begann (Farbfotos: Winfrid Heinen).

Rücktitel: Eine der Loks im ATH-Gelände, die bald auch ferngesteuert wird. – Bericht im Innern (Farbfoto: Wolfgang Ilgenstein).

Aus dem Inhalt:

Seite

Kunsausstellung im Verwaltungsgebäude	2
Roheisenentschwefelung	3
Walzenständer für Duisburg-Süd	5
Erzknappheit durch Hitze	6
Serie Sicherheit 3. Folge	8
50 Jahre Briefmarkenclub	9
Investmentclub-Mitglieder über Belegschaftsaktien	10
Liberia – Modell einer Partnerschaft	11
Porträt des Verkauf B	14
Rückblende	15
Kluge Köpfe auf Prämienjagd	16
Wirtschaftsthema: Investitionen	17
Funkferngesteuerte Loks	18
Lehrlingsverabschiedung	20
Belegschaftsversammlungen	21
Personalien	22



Die Entschwefelungsanlagen in Ruhrort und Beeckerwerth sind im Aufbau ähnlich: Jeweils eine Brücke über Eisenbahngleise, auf denen die Rohisenbehälter unter die Lanzen gefahren werden, mit denen Preßluft in das Roheisen eingeblasen wird. Hier die Anlage Beeckerwerth.

Ende Juni wurden in den Werken Beeckerwerth und Ruhrort Roheisen-Entschwefelungsanlagen in Betrieb genommen. Mit der bereits vorhandenen Anlage in Bruckhausen verfügt die ATH nun über drei Anlagen, die insgesamt eine Entschwefelungskapazität von 1,1 Millionen Tonnen Roheisen pro Monat haben. Dieses

Entschwefelungsverfahren hat die ATH – wie gemeldet – gemeinsam mit den Süddeutschen Kalkstickstoffwerken entwickelt. Zahlreiche Lizenznehmer setzen inzwischen das Verfahren ein. Weitere Anlagen gehen bis zum Jahresende in Japan, Kanada, Schweden und Südafrika in Betrieb.

IN vielen technischen Bereichen sind wegen des hohen Qualitätsstandes die Anforderungen an den Werkstoff Stahl enorm gestiegen. Diese Entwicklung wird weitergehen und sich auch in der technischen Ausstattung der Hüttenwerke niederschlagen.

Die Werkstoffeigenschaft und damit die Güte des Stahls werden von der chemischen Zusammensetzung und der Reinheit bestimmt. Eine Schlüsselstellung nimmt hierbei der Schwefel ein. Bestimmte Eigenschaften des Stahls werden nämlich von der Schwefelkonzentration und der Bildung von Schwefelverbindungen maßgebend beeinflusst. Da

Schwefel hauptsächlich über das Roheisen in den Stahl gelangt, ist es sehr entscheidend, daß für die Stahlproduktion ein Roheisen mit niedrigem Schwefelgehalt in den Stahlwerken zur Verfügung steht.

Um das zu erreichen, hatte man im Ruhrorter Oxygenstahlwerk eine Entschwefelung des Roheisens mit Soda durchgeführt. Diese Methode zeigte einige Nachteile. Die Entschwefelung mit Soda ist nicht treffsicher genug und darüber hinaus sind exakt niedrige Schwefelwerte nur sehr schwer zu erreichen. Außerdem ist dieses Entschwefelungsverfahren mit Soda keineswegs umweltfreundlich.

Aus diesen Erkenntnissen heraus wurde im Jahre 1970 im Werk Beeckerwerth ein anderes Verfahren erprobt. Durch das Einblasen von Kalziumkarbid nach dem Tauchlanzenverfahren wurden beachtliche Entschwefelungswerte beim Roheisen erzielt. Die hierbei gewonnenen positiven Betriebserfahrungen mit der Versuchsanlage in Beeckerwerth, die darüber hinaus umweltfreundlicher ist, und die später in Bruckhausen erstellte Anlage, bildeten die Grundlage für die Entscheidung, im Werk Ruhrort eine Entschwefelungsanlage für die gesamte Roheisenproduktion dieses ATH-Bereichs zu bauen.

Als günstiger Standort für die Ruhrorter Anlage bot sich der Platz hinter der Bunkeranlage der Hochöfen an. Mit der Erstellung der Roheisen-Entschwefelungsanlage wurde gleichzeitig auch eine automatische Probenahme und eine im Verkehrsfluß liegende neue Waage gebaut.

Die Entschwefelungsanlage soll im Vollbetrieb monatlich 300 000 Tonnen Roheisen entschwefeln. Die Arbeitsbühne, die zwei Gleistränge überbrückt, ermöglicht den Einsatz von je einem Lanzenwagen. Die für die Entschwefelung benötigten Daten werden vom Bedienungspersonal dieser

Fortsetzung nächste Seite

Buchstäblich in letzter Minute haben ATH-Gärtner und Helfer der allgemeinen Werkskolonne den fast verbrannten und fahlgelben Rasen vor der ATH-Hauptverwaltung an der Kaiser-Wilhelm-Straße gerettet. Mit einer eiligst herbeigeholten Sprenganlage von Testerberge konnte der Rasen wieder zum „Leben“ erweckt werden. Der „Großeinsatz“ aller verfügbaren Kräfte wurde auch dort angewandt, wo Wasseranschlüsse zur Verfügung standen, um Bäume, Sträucher und Gewächse vor der Dürrekatastrophe zu retten.

★

Insgesamt 2142 Mitarbeiter der Werke Hamborn, Beeckerwerth, Ruhrort und Hüttenbetrieb Melderich spendeten Blut für einen guten Zweck. Sie kamen zur Blutspendeaktion, die vom Deutschen Roten Kreuz in Verbindung mit dem werksärztlichen Dienst durchgeführt wurde. Gemessen an der Zahl des Vorjahres, war die Beteiligung etwas geringer. Das ist darauf zurück-

AM RANDE

zuführen, daß ein großer Teil der Blutspendetermine in der Urlaubszeit lag.

★

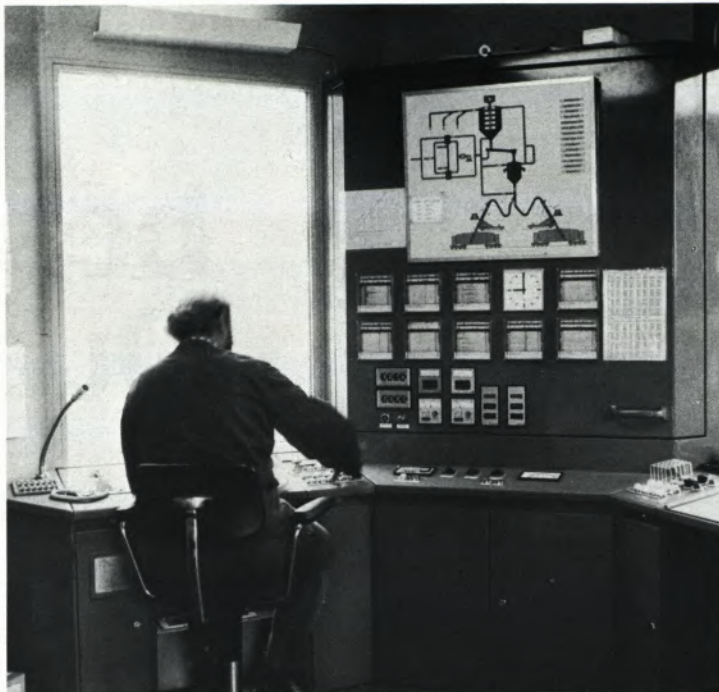
Die im Werksbereich aufgestellten Abfall-Container werden seit geraumer Zeit von ATH-Mitarbeitern und ihrem mitgebrachten Privatmüll mißbraucht. Die Werksleitung macht darauf aufmerksam, daß die Abfuhr der Container mit hohen Kosten verbunden und somit Privatabfall auf keinen Fall berücksichtigt bzw. eingebracht werden darf.

★

Die Partnerschaft zwischen der August Thyssen-Hütte und dem Marxloher Clauberg-Gymnasium stellte Oberstudiendirektor Peter Clinka in einer Festansprache anlässlich des zehnjährigen Bestehens dieser Ganztagschule besonders heraus.

★

Auf frischer Tat wurde ein 19-jähriger Fahrraddieb ertappt, als er neben der alten Hauptverwaltung an der Franz-Lenze-Straße in einem Gebüsch mit dem Aufschlagen des Fahrradschlosses beschäftigt war. Zu seiner Entlastung gab der jugendliche Dieb an, daß ihm auch ein Fahrrad gestohlen worden sei. Nach der Personalfeststellung durch die Polizei konnte dem geschädigten ATH-Mitarbeiter das Fahrrad wieder ausgehändigt werden.



Von diesem Steuerstand aus wird die Entschwefelungsanlage in Ruhrort „gefahren“. Am Steuerpult kontrolliert hier Werner Rosenau die Entschwefelung.

Fortsetzung von Seite 3:

Entschwefelung

Anlage nach Roheisenmenge und ihrem Schwefelgehalt in ein Wägesystem eingegeben. Alle weiteren Funktionsabläufe sind weitgehend automatisiert oder elektrisch verriegelt, so daß ein sicherer Betrieb garantiert ist.

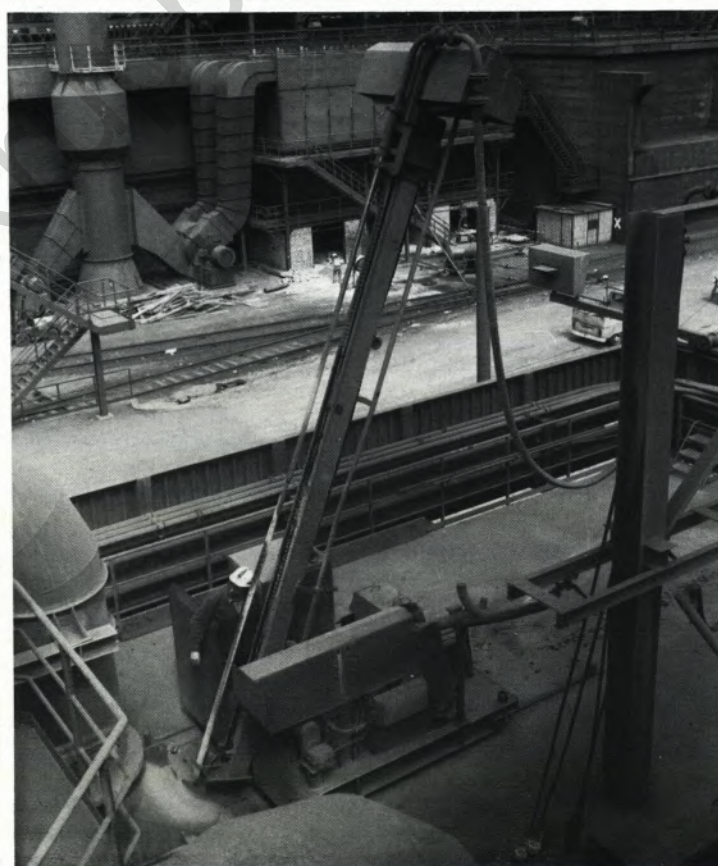
Während der Entschwefelung entsteht eine starke Umwälzbewegung in der Pfanne durch die Gasabspaltung des Entschwefelungsmittels. Die Gasentwicklung

ist wesentlich für die Ausnutzung des Entschwefelungsmittels und damit die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens.

Die Entschwefelungsanlage arbeitet mit Preßluft, die dem Werksnetz entnommen wird. Die aus der Pfanne austretenden Abgase werden abgesaugt und in einer Naßentstaubungsanlage gereinigt. Diese neue Anlage wird entscheidend dazu beitragen, auch das Ruhrorter Stahlwerk mit einem qualitativ hochwertigen Roheisen zu versorgen.

G. R./gm

Der Lanzenträger ist hochgeklippt, die Lanze in das flüssige Roh Eisen getaucht.



Gute Prüfungsergebnisse

Die ATH hat 16 neue Meister

„Durch Fortbildung zum Aufstieg“, das war seinerzeit die Zielsetzung für 28 Teilnehmer des 23. Hüttenmeisterlehrgangs der Industrie- und Handelskammer, der am 14. 7. 1976 mit dem letzten Teil der Prüfung abgeschlossen werden konnte.

16 dieser 28 sind ATH-Mitarbeiter: Hier ihre Namen: Bernhard Beeck, Friedrich Bergmann, Alex Braam, Hans-Heinrich Dau, Hilmar David, Heinz Engels, Klaus Helwes, Werner Lengner, Manfred Mohr, Bruno Palapys, Walter Pelikan, Rudolf Simonis, Josef Szymczak, Hermann Schröer, Albert Trimborn, Werner Ulrich. Das Prüfungsergebnis ist von der Kammer als gut bezeichnet worden. — Auch einige Mitarbeiter von Thyssen Niederrhein bestanden bei dem selben Termin ihre Meisterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer.

Außendienst

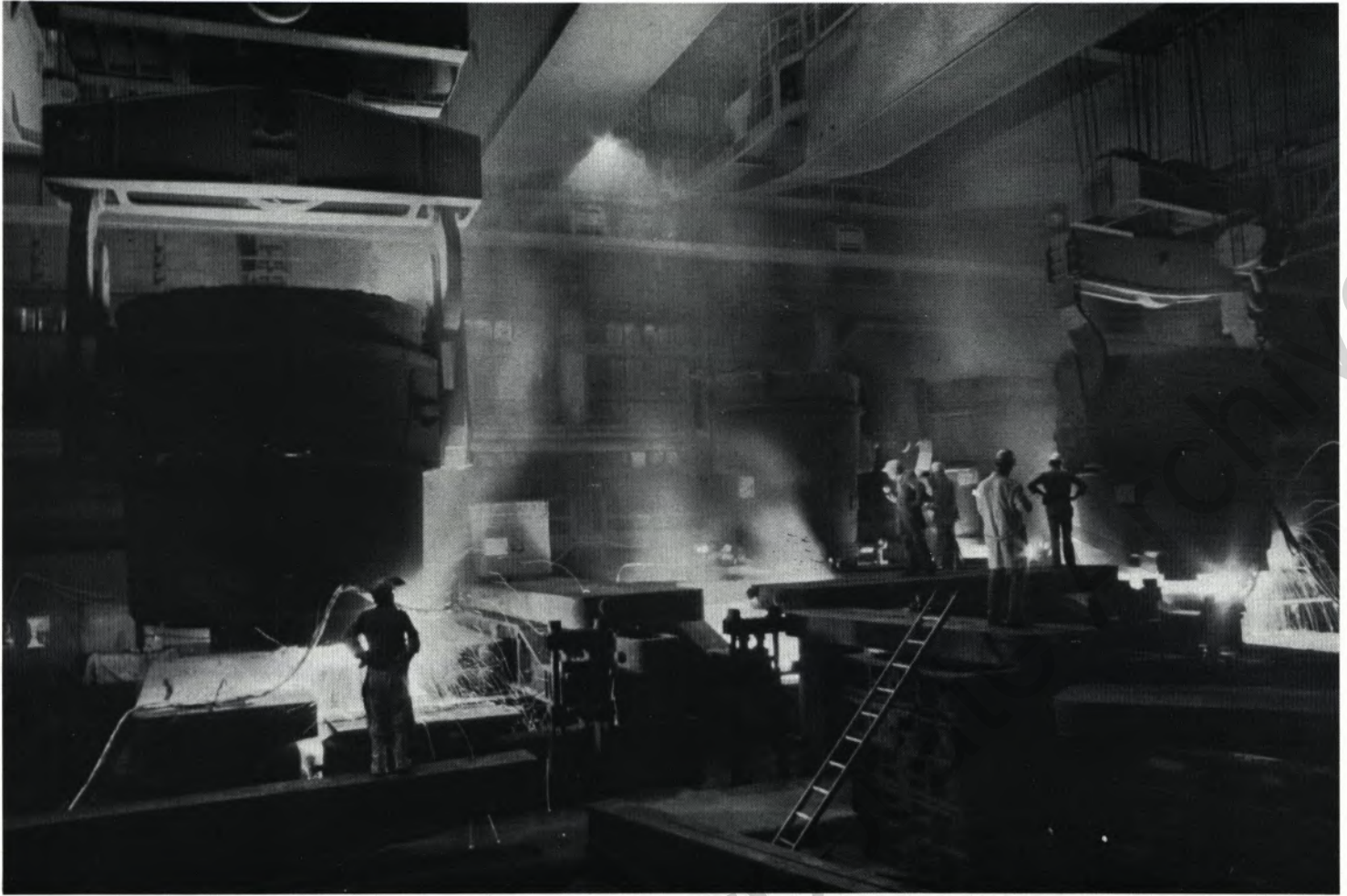
Die Abteilung Markt- und Verkaufsförderung lädt seit 1969 Außendienstmitarbeiter der Unternehmen der Thyssen-Gruppe zu Informationsveranstaltungen ein. Die jüngsten Treffen dieser Art waren jetzt in Saarbrücken, Nürnberg, Essen und im Raume Köln-Bonn.

Zweck dieser Veranstaltungen ist es, die jeweils im gleichen Raum tätigen Herren miteinander bekannt zu machen und ihnen Gelegenheit zu geben, Erfahrungen, Informationen und Kontakte auszutauschen und sich darüber zu informieren, wer in den Außenstellen tätig ist und was der andere dort verkauft und an wen er verkauft. Angestrebt wird also eine gute Zusammenarbeit der Geschäftsstellen untereinander.

Erstmalig waren bei den vergangenen vier Treffen auch die Mitarbeiter aus dem Kreis der Thyssen Industrie AG (früher Rheinstahl) dabei, so daß 26 bis 29 verschiedene Geschäftsstellen, Niederlassungen oder Verkaufsbüros durch jeweils 45 bis 55 Teilnehmer vertreten waren.

Ein Referat über die Lage auf dem Stahlmarkt und in der Thyssen-Gruppe, gehalten jeweils von einem Referenten der Abteilung Wirtschaftspolitik und Informationen, ergänzte das Programm.

Im Herbst werden weitere Veranstaltungen für die Gebiete Bremen, Kassel, Dortmund, Düsseldorf und Frankfurt folgen.



Eine Gießhalle der Thyssen Henrichshütte: Aus vier Gießpfannen fließt flüssiger Rohstahl in die Gußform, die in einer Gießgrube im Hallenboden eingebaut ist. Erkennbar sind auch die Gewichte, mit denen die Form beschwert ist, damit das eingefüllte Material nicht das Oberteil der Gußform hochschwemmt.

Neue Walzenstände für Duisburg-Süd

Mit einem Rohgewicht von 330 Tonnen bisher schwerstes Gußstück der Thyssen Henrichshütte

Vier Gießpfannen hängen an Kranen über einer Gußform im Boden der Halle. Durch sechs Öffnungen fließt flüssiger Rohstahl in die Form. In wenigen Minuten sind so 560 Tonnen Material vergossen — für einen Walzenständer, der schließlich ein Rohgewicht von 330 Tonnen hat und damit das bisher schwerste Gußstück der Thyssen Henrichshütte ist. Der Walzenständer und ein zweites Stück gleicher Art sind für ein neues Quartogerüst im ATH-Grobblechwalzwerk

Duisburg-Süd bestimmt, mit dem dann besser gewalzt werden kann. Mit dem neuen Walzgerüst wird im Grobblechwalzwerk ein altes Gerüst ersetzt, das rund 40 Jahre alt ist und einen Walzdruck von 3000 Tonnen erreicht. Das neue Gerüst wird mit mehr als doppeltem Druck — 6500 Tonnen — walzen können, und bietet damit die Voraussetzung für höhere Blechqualitäten in der heute wichtigen „kontrollierten Endwalzung“.



ENERGIE

Seit der Ölkrise durchaus nicht mehr unpopulär: „Energie sparen“. Die ATH-Aktion unter diesem Motto läuft, die Aufkleber mit dem Leitspruch sind überall zu sehen — an Steckdosen und Schaltern, Maschinen und Steuergeräten. Natürlich kann man sie auch an die Schutzkappe kleben, wie auf diesem Bild zu sehen. Daß man dabei mit geistiger Energie sparen soll, ist natürlich nicht gemeint. Denn den Grips braucht man ja gerade, um herauszufinden, wie man bisher verschwendete Energie sparen kann. Und wenn Kollegen beim Werben für das Energiesparen in diesem Fall auf die schlanke Linie anspielen . . . sicher, die Aktion ist durchaus ernst gemeint, aber so ernst nun auch wieder nicht, daß nicht Raum für ein wenig Spaß wäre.

Als das Erz im Sommer knapp wurde

Große Hitze Große Dürre großer Durst

Der Rhein wurde zum Rinnsal – Schiffe konnten nur bis zu einem Drittel beladen werden – Erzversorgung nur unter schwierigen Bedingungen möglich – Mitarbeiter stöhnten – Schon beim Nichtstun stand der Schweiß auf der Stirn – Das Land trocknete regelrecht aus – Und dem Rhein konnte man fast in den Bauch sehen.

Des einen Freud – des anderen Leid. Das gab und gibt es auch bei extremen Wetterlagen, wie z. B. bei der großen Hitzewelle dieses Sommers. Doch die Zahl der leidenden und stöhnenden Mitmenschen war bei dieser drückenden Hitze in der Mehrzahl. Vorzugsplätze mit erträglichen klimatischen Verhältnissen gab es auch auf der Hütte nicht.

Neben den allgemeinen Erscheinungen bahnte sich bei der ATH ein anderes Problem an, das nur mit einiger Mühe bewältigt werden konnte. Der Hauptnerv eines Hüttenwerkes ist nun einmal die Rohstoffversorgung und hier insbesondere die mit Erz. Wochenlang ausbleibender Regen hatte den Rhein zum Rinnsal werden lassen und damit die Schifffahrt erheblich beeinträchtigt.

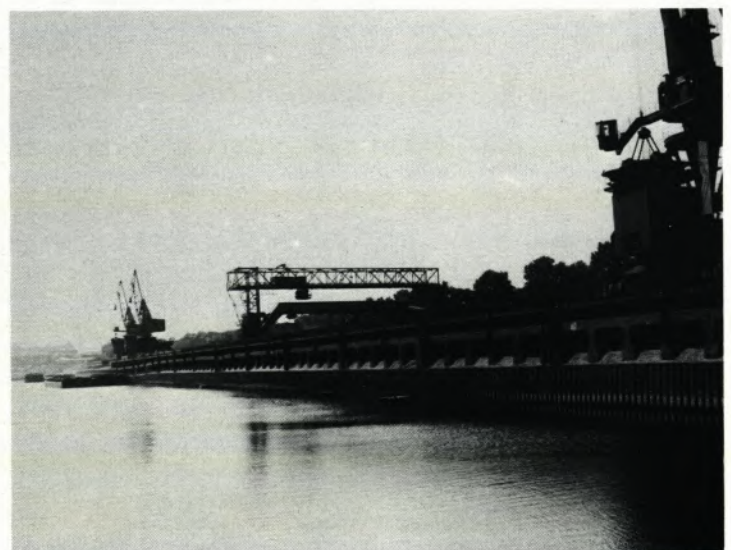
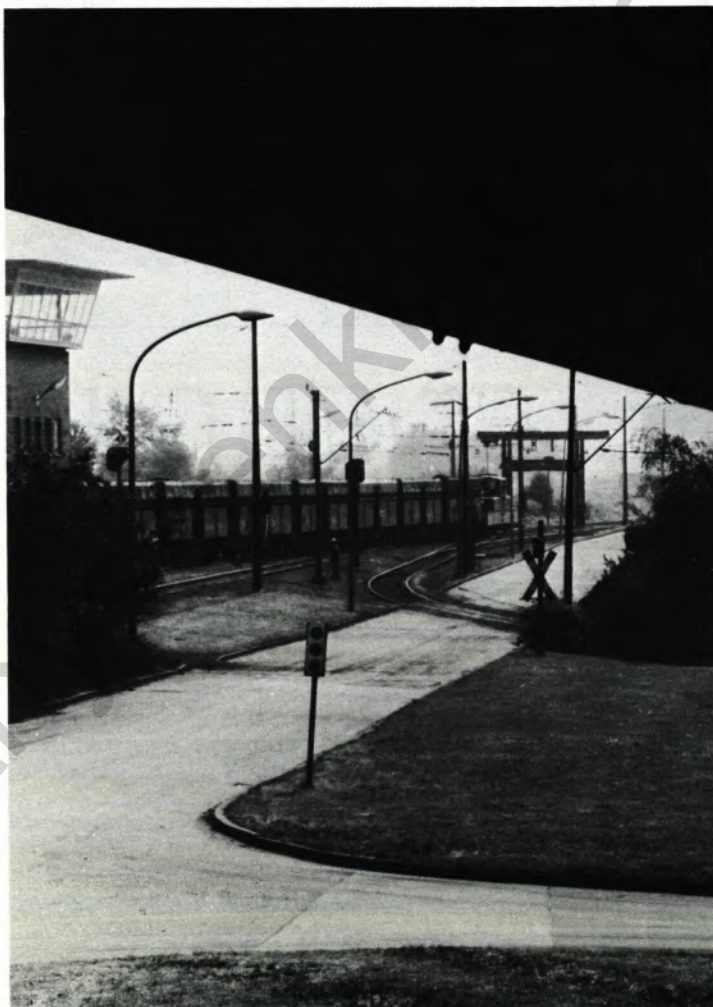
Eine Auslastung des Frachtraums war nur noch bis zu einem Drittel möglich. Der für diesen Schifffahrtsbereich richtungweisende Ruhrorter Pegel wies am 6. Juli einen Stand von 1,68 Metern auf. Er sank bis zum 11. Juli auf 1,58 Meter. Schon drei

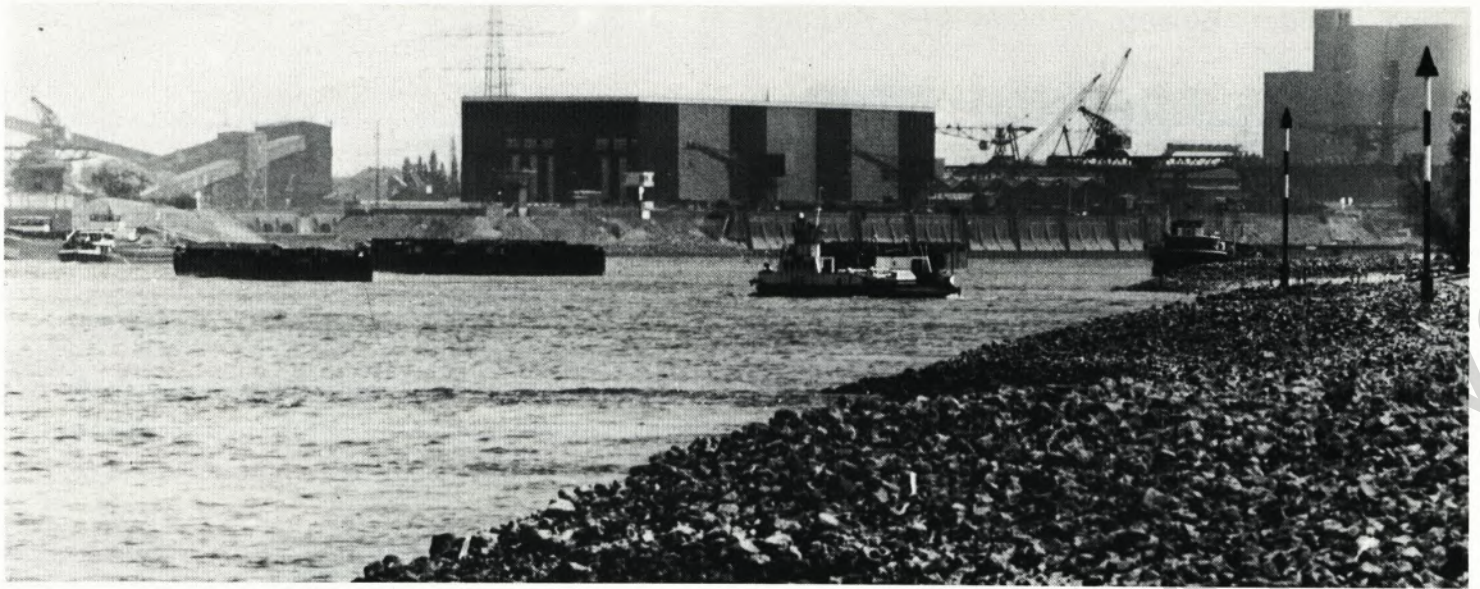
Tage zuvor hatte die Rohstoffabteilung, in der Mitarbeiter rund um die Uhr im Einsatz sind, Stützungsmaßnahmen für die Erzversorgung getroffen.

Von Amsterdam rollten täglich drei Großbraumzüge mit Erz zur ATH. Ab 12. Juli kamen dazu noch zwei Großbraumzüge, die von Weserport aus eingesetzt wurden. Diese fünf Züge und die zwar vielen, doch leider nur geringen Erzladungen auf dem Rhein konnten bei der ATH den täglichen Erzbedarf von etwa 50 000 Tonnen wenigstens zu $\frac{3}{5}$ decken. Die restliche Menge mußte von den Erzlagern im Hafen Schwelgern und im Ruhrorter Nordhafen genommen werden.

Völlig unnormale ging es bei der Schubschifffahrt zu. Das eigentliche Problem ergab sich hierbei nicht bei den Leichtern, sondern bei den Schubbooten. Die großen Streckenboote konnten wegen ihres Tiefgangs nur auf der holländischen Strecke eingesetzt werden. Kleine Boote übernahmen im fliegenden Wechsel die vollen Leichter. Während die gro-

Fast nicht zu sehen waren die Erzladungen (Bild oben links) in den Rheinschiffen, wie hier im Hafen Schwelgern. – Erzzüge wurden kurzfristig eingesetzt, hier auf dem linken Bild im Nordhafen. Foto unten: Gähnende Leere an der durch Niedrigwasser hochragenden Kalmawer im Nordhafen.





Der Rhein bei Orsoy. Stellabfallendes Ufergeröll, jetzt für jeden sichtbar — ein sehr seltener Anblick. Im Hintergrund das Werk Beeckerwerth.

Ben Streckenboote mit den bis dahin rheinabwärts gebrachten leeren Leichtern wieder nach Rotterdam zurückführen, mühten sich die kleinen Boote mit den beladenen Leichtern zum Hafen Schwelgern oder zum Nordhafen in Ruhrort.

Hieran wird deutlich, daß man auf allen Seiten bemüht war, selbst unter erschwerten Bedingungen Erz von Rotterdam nach Duisburg zu schaffen. In einigen Fällen gingen die Bemühungen so weit, daß auf einigen Schubbooten die Bunkervorräte so weit wie möglich reduziert wurden, um den Tiefgang dieser Boote zu verringern. Natürlich entstehen bei einer derartigen Hitzeperiode finanzielle Mehrbelastungen, die in ihrem ganzen Ausmaß erst im Nachhinein exakt zu Buche schlagen. Bei dem extremen Niedrigwasser auf dem Rhein mußte die ATH fast den gesamten Frachtraum bezahlen, obwohl er nur zu einem Drittel durch Erzladung genutzt werden konnte.

Doch auch an anderen Stellen mußte in die Tasche gegriffen werden. So wurden auf Drängen

der Belegschaft und Anregung der Betriebsräte mit Einverständnis des Vorstandes kurzfristig Geräte beschafft, um an einer Reihe von Arbeitsplätzen, wie etwa Steuerständen, die Luft- und Klimaverhältnisse so weit wie möglich zu verbessern. Eine Investition, die sich auch im nächsten Sommer auszahlen wird.

Verbesserungen dieser Art sind selbstverständlich nicht überall möglich. Vieles mußte so bleiben, wie es war. Das waren die Bereiche auf der Hütte, in denen der Verbrauch an Getränken geradezu sprunghaft anstieg. Allein in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb flossen in der ersten Juli-Woche 68 987 Flaschen Mineralwasser durch durstige Kehlen. Im gleichen Zeitraum des Vorjahres waren es dagegen nur 17 151 Flaschen Mineralwasser. Das war mehr als das Vierfache. Insgesamt gesehen Erschwernisse und Belastungen, wohin man auch schaute.

Man versuchte jedoch, so weit es möglich war, mit allen diesen Problemen fertig zu werden. So

räumten die Betriebsabteilungen vor allem den besonders belasteten Mitarbeitern längere und häufigere Erholungspausen ein, außerdem wurde dafür gesorgt, daß ausreichend Getränke zu Verfügung standen. Das bezog sich sowohl auf die Getränkeautomaten als auch auf die Bereitstellung kostenlosen Tees. Lediglich beim Mineralwasser kam es schon mal zu Schwierigkeiten: die Automaten waren schneller leer, als sie gefüllt werden konnten.

Doch weder in der Erzversorgung noch im Produktionsablauf bewegte sich die ATH durch die

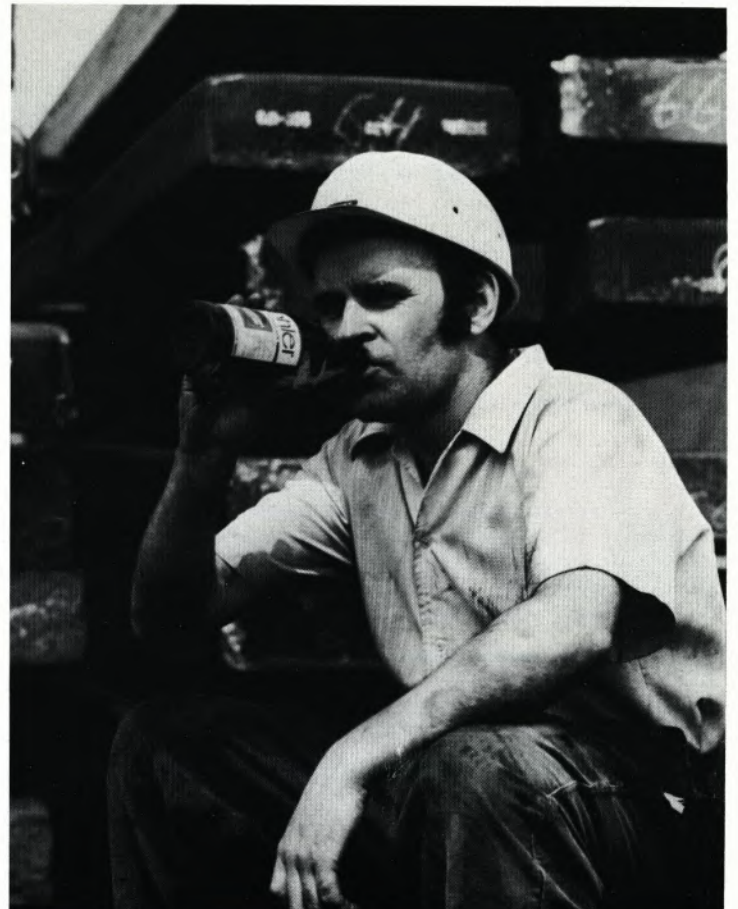
Hitzewelle auf einen Kollaps zu. Noch erfreulicher ist die Tatsache, daß auch die Belegschaft in den Betrieben bei diesen Temperaturen heil über die Runden gekommen ist, wenn man von Einzelfällen absieht.

„Natürlich ist man auf seine Tochter neidisch“, sagte ein Hüttenmann, der, als er zu Hause zur Mittagsschicht aufbrach, seiner Tochter beim Planschen im Garten zuschaute. Des einen Freud — des anderen Leid! Ein schwacher Trost für alle, die bei dieser Hitze arbeiten, daß der nächste Winter bestimmt kommt.

gm

„Fünf Flaschen Wasser zusätzlich pro Schicht waren keine Seltenheit“, meinte Josef Faust von der Zurichtung in Ruhrort.

Spärlich floß das Wasser aus der Pumpe einer Viehtränke im Vorflutgelände des Rheins, wo es wie in einer afrikanischen Steppenlandschaft aussah.



Durch mutigen Einsatz Schlimmeres verhütet

Drei Männer befreiten im Orkan einen Kollegen aus schwieriger Lage im Führerhaus eines Kranes.

„... und dann kam der Orkan.“ So lautete der Titel eines amerikanischen Filmes, der vor gut zwanzig Jahren die Kinos füllte. An diesen Film wurde man unwillkürlich erinnert, als Arbeitsdirektor Doese am 21. Juli drei Mitarbeiter des Hochofenwerkes Schwelgern ehrte, die in einer Sturmnacht unter eigener Lebensgefahr einen Kollegen retteten. Dank und Anerkennung für Schichtmeister Bruno Bohl, Elektriker Heinrich Göddeke und Vorarbeiter Hans-Jürgen Müller.

In dieser kleinen Feierstunde wurden die Ereignisse jener Sturmnacht vom 2. zum 3. Januar 1976 noch einmal lebendig. Während der Nachtschicht mußten am Hochofenpanzer bestimmte Demontagearbeiten durchgeführt werden. Hierbei wurde der Gichtkran benötigt, der in etwa 80 Meter Höhe läuft und nur über freiliegende Treppen und Laufstege zugänglich ist. Plötzlich kam dann der Sturm auf, der sich bis zum Orkan verstärkte. Ein Weiterarbeiten war unmöglich.

„Anker“ im Ofen

Der Kran konnte nicht rechtzeitig zur Windsicherung gebracht werden. Ein im Haken hängendes Panzerstück wurde als Anker im Ofen heruntergelassen. Oben im Führerhaus befand sich der Kranführer, der die Kranfahrbremse mit dem Fuß betätigte. Er mußte befreit werden. Trotz des Orkans bestiegen Bruno Bohl, Heinrich Göddeke und Hans-Jürgen Müller den Kran, um die Fahrbremse im Maschinenraum mechanisch festzusetzen. Dann brachten sie den Kranführer Kwade mit Hilfe

von Sicherheitsgurten vom Kran herunter.

Der Leitende Technische Aufsichtsbeamte der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft Dr. Erenz sagte (es war gerade die Zeit der Olympischen Spiele):



„Sie haben viel geleistet, ja, sogar mehr als das – und erhalten doch kein olympisches Gold. Ihre Tat ist nicht von der Öffentlichkeit beobachtet worden und verdient gerade darum besondere Anerkennung.“

In ähnlicher Weise äußerte sich auch Arbeitsdirektor Doese. Zur Geldprämie, die er überreichte, sagte Kurt Doese, daß Geld kein Menschenleben aufwiegen könne.

Die Geldanerkennung sei nur ein Ausdruck des Dankes, nicht aber

Menschlichkeit, die man nicht befehlen könne. Betriebsratsmitglied Horst Günther Spahn wünschte, daß man im Falle der Not stets auf Kollegen treffe, die so selbstlos helfen würden.

Thyssen überdurchschnittlich

Einige bemerkenswerte Zahlen wurden am Rande dieser kleinen Feierstunde bekannt. So sagte Arbeitsdirektor Doese, daß in einer Unfall-Untersuchung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie für das Jahr 1975 die ATH hervorragend abschneiden würde. Unter den vergleichbaren Hüttenwerken stehe bei den Unfallzahlen die ATH an dritter Stelle mit 67,42 Unfällen auf eine Million verfahrenen Arbeitsstunden. Den ersten Platz belegte in der Statistik das Oberhausener Werk von Thyssen Niederrhein.

Schwerpunkt- Untersuchung

Für die nächste Zeit setzte Arbeitsdirektor Kurt Doese Schwerpunkte. Es sollten vor allem die Betriebe „unter die Lupe“ genommen werden, deren Unfallzahlen wesentlich schlechter sind als der Durchschnitt. Zu diesem Thema allgemein sagte er: „Arbeitssicherheit muß gleichrangig neben der Produktion stehen“.

Zahlen der Genossenschaft

Dr. Erenz brachte Zahlen aus dem Bereich seiner Berufsgenossenschaft mit. Danach liegt die ATH mit ihren Unfallzahlen in den letzten drei Kalenderjahren 20 Prozent unter dem Durchschnitt der Berufsgenossenschaft. Dr. Erenz: „Das kommt nicht von selbst. Das ist das Einstehen auch für den Anderen“.

R. D.

Arbeitsdirektor Doese dankte den entschlossenen Männern für ihren Sturm-Einsatz, bei dem sie einen Kollegen befreiten.





Das ist eine philatelistische Rarität: Der Werbeaufdruck zur ersten Ausstellung des Rheinischen Briefmarkensammler-Vereins neben einer alten 8-Pfennig-Dienstmarke.

Es begann in dem früheren Bruckhausener Thyssen-Casino Die ganze Welt in bunten Bildern

Freude an vielen bunten Bildern – Die ganze Welt in einem Album – Sammelwut: Man könnte viele Ausdrücke finden, um Briefmarkensammler zu charakterisieren. So sehr sie Individualisten sind und sich stundenlang mit ihren Schätzen alleine beschäftigen können, so sehr

brauchen sie doch die Gemeinschaft zur Erweiterung des Wissens, zum Austausch von Erfahrungen, zum Tauschen schlechthin. Einer dieser Vereine, der Rheinische Briefmarkensammler-Verein aus Hamborn, wurde jetzt 50 Jahre alt. Viele seiner Mitglieder sind ATH-Mitarbeiter.

„Niederrheinischer Sammlerverein“ nannte sich dieser Zusammenschluß von Freunden der Briefmarken zunächst. Die Einzelsammlungen hatten zum Teil für die damaligen Verhältnisse ein beachtenswertes Niveau. Das führte schon bald, nämlich im Jahre 1929, zur ersten Niederrheinischen Briefmarkenausstellung im Casinosaal der August Thyssen-Hütte unter der Schirmherrschaft der ATH. Hauptantriebskräfte dieser Ausstellung waren ATH-Oberingenieur Bartel

und Georg Kind, der seinen Dienst in der Ambulanz am alten Tor I versah.

Wie wichtig auch die damalige Reichspost diese Ausstellung nahm, mag die Tatsache unterstreichen, daß sie einen Werbe-stempel verwendete: „Besucht die erste Niederrheinische Briefmarkenausstellung Hamborn vom 2. bis 4. 3. 1929“.

Und just zum 50jährigen Bestehen ist der Verein in der Lage, eine neue Ausstellung zu

präsentieren. Diesmal aber nicht im Casinosaal der ATH, den es ja nicht mehr gibt (das Casino stand an der Ecke Kaiser-Wilhelm- und Franz-Lenze-Straße, gegenüber der alten Verwaltung), sondern diesmal in der Duisburger Mercatorhalle am 18. und 19. September. „DUPOSTA '76“ nennt sich diese Ausstellung, mit der eine große Tauschveranstaltung verbunden ist. Bei der Bundespost gibt es dafür einen Sonderstempel, der auf dieser Seite abgebildet ist.



Diesen Sonderstempel gibt es im September.

lang hatte er dieses Amt inne gehabt. Für seine Verdienste wurde er zum Ehrenvorsitzenden ernannt, eine Auszeichnung, die auch früher schon Frau Kind zuteil wurde.

Briefmarkensammeln ist sein großes Hobby: Unser früherer Mitarbeiter Georg Kind, der 43 Jahre lang Geschäftsführer

seines Vereins gewesen war, bei seiner liebsten Freizeitbeschäftigung.



Was kann noch aus der Geschichte eines solchen Vereins berichtet werden: Es gab immer wieder Höhepunkte, nämlich selbstausgerichtete Ausstellungen, erfolgreiche Tauschbörsen, Teilnahme an der philatelistischen Arbeit außerhalb der Duisburger Stadtgrenzen. Es gab Festveranstaltungen, Urkunden und sonstige Ehrungen. Man sorgte für Sonderstempel, für Tauschbörsen und versuchte, die Jugend zu interessieren.

1975 nahm der Verein die zum 1. Januar wirksam gewordene Gebietsneuregelung zum Anlaß, alle in den Grenzen der vergrößerten Stadt Duisburg tätigen Sammlervereine zur Gründung einer ständigen „Gemeinschaft der Duisburger Philatelisten-Vereine“ aufzurufen. Das fand spontanen Zuspruch. Neben den sieben in Duisburg ansässigen Vereinen schloß sich auch eine Gemeinschaft aus Moers an.

Alles in allem: Eine Gemeinschaft von Philatelisten, die sich zum Geburtstag selbst das schönste Geschenk machte: Sie wurde immer jünger. R. D.

Expertentip: Aktien nehmen!

Gespräch mit Mitgliedern von Investmentclubs der August Thyssen-Hütte

Belegschaftsaktien sind inzwischen ein häufig diskutiertes Thema bei den Mitarbeitern der ATH. Nehmen oder nicht nehmen? heißt die immer wieder gestellte Frage. Die Redaktion der Werkzeitschrift lud vier Mitglieder von

ATH-Investmentclubs, die durch ihre Tätigkeit in diesen Clubs besondere Erfahrungen mit Aktien gesammelt haben, zu einem Gespräch ein. Für die vier ist diese Frage keine Frage. Sie sagen eindeutig: Nehmen!

Wer sein Geld anlegt, will wissen, ob es sicher angelegt ist. Dazu die Fachleute:

Walter Schröder: Wir haben die Kursbewegungen der vergangenen zehn Jahre bei einigen Papieren analysiert. Meiner Meinung nach ist die ATH-Aktie eine der sichersten. Ein gesundes Unternehmen steht dahinter.

Helmut Gockel: Sicher ist die Belegschaftsaktie sicher. Meine private Schätzung ist, daß die Thyssen-Aktie in fünf Jahren, nach Ablauf der Sperrfrist, durchaus einen Kurs von 140 DM erreicht haben kann. Aber unabhängig davon – das Papier wird ja auch weiterhin Ertrag, also Dividende, bringen.

Hans Baxmann: Da die Thyssen-Gruppe auf einer breiten Basis arbeitet, ist nicht zu erwarten, daß der Kurs jemals auf die 60 DM zurückgeht, die das Papier heute für die Belegschaftsmitglieder kostet. Ich glaube, daß das Papier sicher ist, sowohl in Bezug auf seinen Wert an der Börse als auch auf seinen jährlichen Ertrag über die Dividenden.

Die zweite wichtige Frage war, ob der Kaufpreis von 60 DM günstig genug ist, um Belegschaftsaktien zu kaufen, statt sein Geld anderweitig anzulegen.

Baxmann: Auch wenn man einmal Sparprämien und Sparzulagen ausklammert, ist die Anlage in Belegschaftsaktien optimal – selbst dann, wenn man nicht an einen möglichen Verkaufserlös denkt. Man darf nicht vergessen, daß man bei dem Preis von 60 DM und einer Dividende von zuletzt 7 DM je Aktie eine Verzinsung von über 11 % erreicht.

Fritz Dorgathen: Das ist eine gute Anlage schon wegen der



Walter Schröder: „Meiner Meinung nach ist die ATH-Aktie eine der sichersten auf dem Markt.“



Hans Baxmann: „Auch wenn man einmal Sparprämien und Sparzulagen ausklammert, ist die Anlage in Belegschaftsaktien optimal...“

Ertragserwartung. Ich kenne kein Papier, das einem Thyssen-Mitarbeiter die gleiche Rendite ermöglicht. Noch empfehlenswerter wird der Kauf, weil Ratenzahlung möglich ist und das Unternehmen damit seinen Mitarbeitern als Käuferleichterung gewissermaßen einen zinslosen Kredit gewährt.

Gockel: Nicht zu vergessen, daß Thyssen auch noch die Gebühren trägt, die durch den Aktienkauf entstehen. Wir wünschten, daß uns so etwas einmal für unsere Clubs geboten würde.

Dorgathen: Ertragserwartung und Sicherheit dieser Belegschaftsaktien sind eindeutig gut. Ich finde, man sollte aber auch einen weiteren Punkt beachten, daß nämlich jeder Belegschaftsaktionär sich durch die Aktie stärker mit seinem Unternehmen identifiziert, stärker am Wohlergehen der Firma interessiert ist. Man informiert sich dann automatisch mehr und sieht nicht nur seinen Arbeitsplatz und dessen Umgebung, sondern auch das Unternehmen als Ganzes.

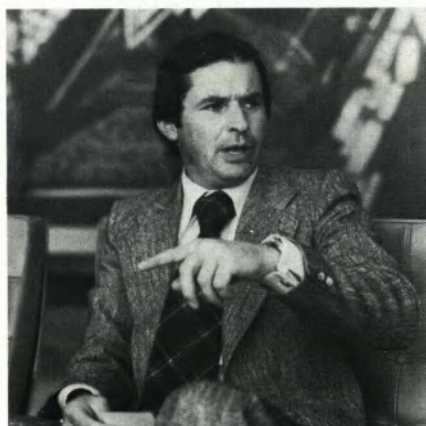
Schröder: Der Vorstand hat ja erklärt, daß weitere Aktionen dieser Art folgen sollen. Da kann man nur raten, jetzt die 300 DM zu erübrigen und dann auch jede weitere Chance dieser Art zu nutzen.

Bleibt zu der Ausgabe von Belegschaftsaktien zusammenzufassen,

- daß dieser Weg der „Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand“ von allen Gesprächsteilnehmern begrüßt wurde.
- daß mit der Ausgabe der ersten fünf Aktien je Belegschaftsmitglied auch von der Thyssen-Gruppe ein wichtiger vermögenspolitischer Schritt gemacht wird.
- daß es nach Meinung der hier befragten Experten finanziell lohnend ist, von Anfang an mitzumachen.
- daß sich schließlich niemand abschrecken lassen sollte, nur weil hier etwas für ihn Neues versucht wird: Die Investment-Kenner halten diesen Weg nicht nur für günstig, sondern mit dem vorgedruckten Kaufantrag und den ergänzenden Informationen auch für „kinderleicht“.

W. H.

Fritz Dorgathen: „Ich kenne kein Papier, das einem Thyssen-Mitarbeiter die gleiche Rendite ermöglicht.“



Helmut Gockel: „Nicht zu vergessen, daß Thyssen auch noch die Gebühren trägt, die durch den Aktienkauf entstehen.“



Bong-Stadt ist nur aus der Luft komplett auf ein Bild zu bekommen. Die in Grün eingebetteten Häuser liegen verteilt auf mehreren Hügeln und in den kleinen Tälern dazwischen. Der hier abgebildete Blick auf einen der Hügel macht den Gartenstadt-Charakter des Ortes deutlich. — Die junge Schöne unten trägt bei einem Fest der Jugend im Gemeinschaftssaal Haartracht, wie sie in Liberia „In“ ist.



Bong '76 — Bong Mine, Bong Mining Company, Bong Town — Deutsche in Afrika — an dem, was hier ein- einhalb Autostunden von der Küste entfernt mitten im Dschungel Liberias gebaut worden ist, gibt es nichts Provisorisches mehr. Das ist ein rundes Mini-Universum

europäischen Zuschnitts in afrikanischer Vegetation mit mehr und mehr liberianischen Bewohnern. Und der Ausbau geht weiter, im Städtchen selbst und auch in der Eisenerzmine. Bong '76: Das ist Leben, Bewegung, Zukunft — das ist etwas zum Herzeigen.

„Was macht Erkenschwick?“ fragt der abholende Deutsche den ankommenden Deutschen am Flughafen Robertsfield in Liberia. Gemeint sind die jüngsten Fußballergebnisse des gleichnamigen Vereins. Ein wenig Verbindung zur Heimat, im übrigen aber liegt Deutschland „weit hinten in Europa“, und das Geschehen „auf der Bong“ ist hautnah und deshalb interessanter.

Ereignisse in der Heimat verlieren an Gewicht, Liberias Politik wird wichtiger, Liberianisierung, das Bemühen um qualifizierten Nachwuchs aus dem Lande, das Bemühen um Partnerschaft. — Man bemüht sich offensichtlich beiderseits, die einen mehr, die anderen weniger — wie überall. Nur stehen hier nicht nur unterschiedliche Mentalität sondern auch geradezu entgegengesetzte Ansichten in bezug auf Lebensinhalt dem gegenseitigen Verstehen entgegen. Und dennoch: Verglichen mit anderen Partnerschaftsbemühungen in der Welt ist hier wahrscheinlich schon Beispielhaftes erreicht.

Beispielhaft ist sicherlich auch die Form dessen, was dort an Stadt wenn nicht „auf der grünen Wiese“ so doch auf und an den Hügeln dieses grünen tropischen Regenwaldes entstanden ist: ein Gemeinwesen aus 1500 Wohnungen in einstöckigen Häusern, das mit seinen Palmen und Rasenflächen, Orchideen und bunten Vögeln wie eine tropische Ferienhaussiedlung wirkt. Die zahlreichen Freizeitmöglichkeiten verstärken diesen Eindruck noch.

BONG

Modell einer Partnerschaft

Da gibt es den Reitclub und den Golfclub, den Schießclub und das Schwimmbad, die Tennisplätze und die Gymnastikhalle, den Fliegerclub und den Bootclub. Man segelt und angelt, schwimmt „an der Beach“ im Meer, und die Fußballmannschaft der Bong tritt zu sportlichen Vergleichen gegen Mannschaften anderer Firmen an.

Der Supermarkt bietet europäische Waren in reicher Auswahl,

das Kino zeigt Spielfilme in deutscher und englischer Sprache. Es gibt eine Kirche, einen Kindergarten und zwei Schulen. Das Krankenhaus hat 120 Betten und betreute im vergangenen Jahr 66 000 Patienten ambulant.

Wie sehr sich die Erzmine in den zwölf Jahren seit Produktionsbeginn als Produktions- und Lebensgemeinschaft etabliert hat, zeigen auch zwei andere Einrichtungen: Das technische Aus-

bildungszentrum mit 90 Ausbildungsplätzen führt in jeweils drei Jahren zu Ausbildungszielen in vier technischen Sparten. Das Landwirtschaftsprojekt liefert inzwischen Erträge aus dem Reis- und Gemüseanbau sowie den Obstplantagen. Im nächsten Jahr soll mit der Viehhaltung begonnen werden.

Die BMC, wie die Bong Mining Company kurz genannt wird, betreibt die Bahn zur Küste ebenso selbst wie die Erzverladung im Hafen Monrovia, das Wassersystem der Bong und das Kraftwerk. Die Pellet-Anlage wurde 1971 gebaut. Im Rahmen eines jetzt anlaufenden Ausbauprogramms (siehe besonderen Bericht) wird eine zweite Pelletanlage errichtet, werden weitere neue Arbeitsplätze geschaffen.

Mitarbeiter von Kontrakt-Firmen und Familienangehörige eingerechnet, kommen heute 1500 Bong-Bewohner aus Übersee. Die Mine ist aber Kristallisationspunkt einer Besiedlung in Dörfern rundum mit einer Bevölkerung von 20 000 Menschen geworden.

Selbstverständlich gibt es auch tropentypische Gefahren auf der Bong, der Krankheitsstand ist jedoch — mit der Heimat verglichen — niedrig. Man lebt recht gesund im durch Klima und eigene Arbeit geschaffenen Palmenparadies — und auffallend figurbewußt. Eine Touristenlandschaft übrigens (Bong und Beaches vor allem von Dezember bis April), die vom Tourismus noch nicht entdeckt ist.

Winfrid Heinen



Traditionelle Auszeichnung für Mitglieder des Bong-Managements sowie Prof. Kuhlrow (ganz rechts) vom Tropeninstitut. Rechts und links neben „Paramount Chief“ („Oberhäuptling“) Jimmy Dunn, der die Häuptlingswürden ehrenhalber verlieh, die Ehepaare Enneker und Morgan. Links A. Hertz-Eichenrode und Richter Crawford.



Gegensätze

Aus den Stangen auf dem nebenstehenden Bild entsteht ein Haus. Luftig wird es sein, regensicher mit seinem Palmstrohdach, geeignet für das Tropenklima, gebaut wie vor vielen hundert Jahren. Verwandte dieser Erbauer leben nicht weit davon in modernen europäischen Häusern, bedienen auf der Bong modernstes technisches Gerät, fahren Auto und sehen das Fernsehprogramm. Tradition und Moderne liegen hier, mitten im Urwald, immer eng beieinander.

In der Person eines der Hausbauer, des ältesten von ihnen, sind sie außergewöhnlich vereint: Er war dabei, als Charles de Gaulle während der Invasion, von England kommend, wieder französischen Boden betrat. Er hat einiges von der Welt gesehen, spricht fließend Französisch, ein wenig Englisch – und lebt nun wieder „wie früher“.

Dr. William R. Tolbert jun., Präsident Liberias, sagte nach seinem Deutschlandbesuch unter anderem:

„In einer Welt des Argwohns, der Ressentiments und Gleichgültigkeit bieten wir (Red.: Gemeint sind Liberia und die Bundesrepublik) eine beispielhafte und zeitgemäße Lektion partnerschaftlicher Zusammenarbeit in der Produktion. Dadurch erreichen wir eine bessere Verwendung von Rohmaterial, Kapital und technischem Wissen in angemessenem gegenseitigen Austausch, der zu weiterem Ausbau und weiterer Entwicklung in der Zukunft führen wird.“

Präsident Tolbert sagte auch, daß die Liberianisierung in diesem Land nicht bedeuten dürfe, daß die Bürgerschaft als Liberianer allein schon ausreiche, um beim Aufbau der Nation bevorzugt mitwirken zu können. Vielmehr müsse sich jeder Liberianer durch Fachwissen und Leistung qualifizieren.



Yvonne Renée Manscool und Inga Schön sind Spielkameradinnen. Wie viele andere Kinder dort wachsen sie zwelsprachig auf, sprechen englisch und deutsch und wechseln leicht von einer Sprache in die andere. Ihr Leben unterscheidet sich vom Leben in der Bundesrepublik, aber sie spielen die gleichen Spiele, fahren gern Fahrrad und haben Vorlieben und Abneigungen wie die Kinder in Deutschland. Yvonne zu einem weltweiten Problem: „Die Autos sind so laut und sie stinken so – und außerdem stören sie uns immer beim Spielen.“ Und das mitten im Urwald!

BONG

Modell einer Partnerschaft



Ben Page ist der neue liberianische Leiter der Abteilung für Öffentlichkeitsarbeit der Bong Mining Company. In dieser Position ist er auch verantwortlich für die Redaktion der „Bong Mine News“, einer Werkzeitschrift, die viermal jährlich im DIN-A 4-Format erscheint und in Monrovia gedruckt wird.

Bevor Ben Page (auf dem Foto mit Frau und Tochter) Mitarbeiter der Bong wurde, war er drei Jahre lang „Deputy Minister“ im Informationsministerium Liberias. Gelernt hat er den Journalismus bei einem Studium auf der Journalistenschule der Universität Syracuse bei New York. In dieser Kleinstadt arbeitete er auch für eine Lokalzeitung. Weitere Erfahrung besonders in Sachen Werkzeitschrift sammelte er jetzt bei der Werkzeitschrift der ATH.



Ein Teil des Erztagebaus der Bong Mining Company mit den Anlagen für die Konzentration und Pelletisierung des Erzes im Hintergrund des Bildes. Dort wird jetzt ausgebaut.

Ausbau für 300 Millionen DM

Die BMC baut aus. Wurden bisher außer dem unmittelbar verschifften Erzkonzentrat 2,4 Millionen Tonnen Pellets produziert, so werden es künftig 4,8 Millionen Tonnen sein. Neben der jetzt produzierenden Pelletanlage entsteht ein zweites. Begleitende Erweiterungs- und Rationalisierungsmaßnahmen sollen nicht nur eine Vergrößerung der zu verarbeitenden Roherzsmengen um 10 Prozent (bisher 16,25 Millionen Tonnen) sondern auch eine Erhöhung der Erzausbringung von 40 auf 43 Prozent – also weniger Verluste – möglich machen. Von der Pelletanlage, die befeuchteten Erzstaub zu festen, hochofenfertigen Kugeln (Pellets) formt und brennt, bis zu den mit der Anlage notwendigen neuen Wohnungen für die zusätzlich benötigten Arbeitskräfte wird das Projekt etwa 300 Millionen DM kosten.

Der der Bong gewinnen das Erz im Bergwerk. Da wird also gesprengt, das losgemachte Material mit Riesenschaukeln auf LKW-Laster verladen und abgeholt. Das erzhaltige Gestein wandert auf Förderbändern zur Halde (rund 4 Millionen Tonnen Erzhaltiges (rund 18 Millionen Tonnen im Jahr) zur Zerkleinerung. Aufbereitung, dem Trennen von Erz und Gestein, werden mehrere Verfahren eingesetzt. Entscheidend ist dabei, daß das Erz in feinen Stufen von grobem Erz und Gestein möglichst viel Erz enthält. Auch darum geht es beim Ausbau. Siehe „Ausbringung“ oben. Das Erz muß sich im Hochofen nicht verflüssigen, es muß wieder „stückig“ gemacht werden. Ein Weg dazu ist das Pelletieren. Die fertigen Pellets stehen auf einer weiteren Verarbeitungsstufe als Sinter, das ja noch vor der Hochofenverflüssigung stückig gebrannt werden muß. Die Bong Mining Company wird also künftig das Erz in einer höheren Verarbeitung liefern.

„Künftig“, das ist laut Plan Ende nächsten Jahres, wenn die Erweiterung abgeschlossen ist. Dann sollen die Tagebauausrüstungen erweitert, die Mahlkapazität vergrößert, die Konzentrat-Produktion um 10 Prozent gesteigert und die Pelletanlage betriebsbereit sein. Zu diesem Zeitpunkt müssen zum Beispiel auch die Umschlaganlagen im Hafen mehr Bentonit, Treibstoffe und Stückgüter bewältigen können, die Kraftwerksanlagen statt bisher 68 auf fast 100 Megawatt liefern und Wohnungen, Werkstätten sowie Magazine zusätzlich errichtet worden sein.

Ein Beispiel dafür, wie umfassend die Planung eines solchen Industrie-Ausbau mitten im Dschungel vorher durchdenken müssen: Für die Kinder zusätzlicher Mitarbeiter-Familien muß zusätzlicher Schulraum geschaffen, müssen zusätzliche Lehrer eingestellt werden. Diese Lehrer benötigen wiederum Wohnungen, Wasser, Strom usw. . . . Das Netz der Netzplantechniker muß im Urwald umfassend und sehr engmaschig sein.



Gruppenbild mit einigen sonntäglich gekleideten sehr jungen Damen in einer der Siedlungen vor den Toren der Bong. – Liberias nächste Generation.

BMC in einigen Zahlen

Die Bong Mining Company ist eine Erztagebau-Gesellschaft, deren Anteile zu 50 Prozent beim liberianischen Staat sind, zu 50 Prozent bei Hüttenwerken der EG. Thyssen ist mit 21,4 Prozent an der BMC beteiligt.

Eisenerzlagstätte 1953 entdeckt. Produktionsstart 1965.

Die erste Pelletanlage wurde 1971 gebaut.

Produktion 1975: 2,4 Millionen Tonnen.

Mitarbeiterzahl heute 3200.

Roherzabbau 1975 rund 14 Millionen Tonnen.

Produktion von Erzkonzentrat 1975 rund 6,5 Millionen Tonnen.

Das technische Berufsbildungszentrum hat 90 Ausbildungsplätze. Das Landwirtschaftsprojekt verfügt über eine Anbaufläche von 180 000 Quadratmetern.

BMC-Umsatz 1975: 265 Millionen DM.

ATH-Schienen für die Bong-Erzbahn

Die ATH liefert Schienen nach Liberia. Leichtere, verschleißanfälligere Schienen, auf denen bisher die Erztransporte der Bong-Erzbahn zur Küste rollten, werden durch verschleißfesteres Material ersetzt.

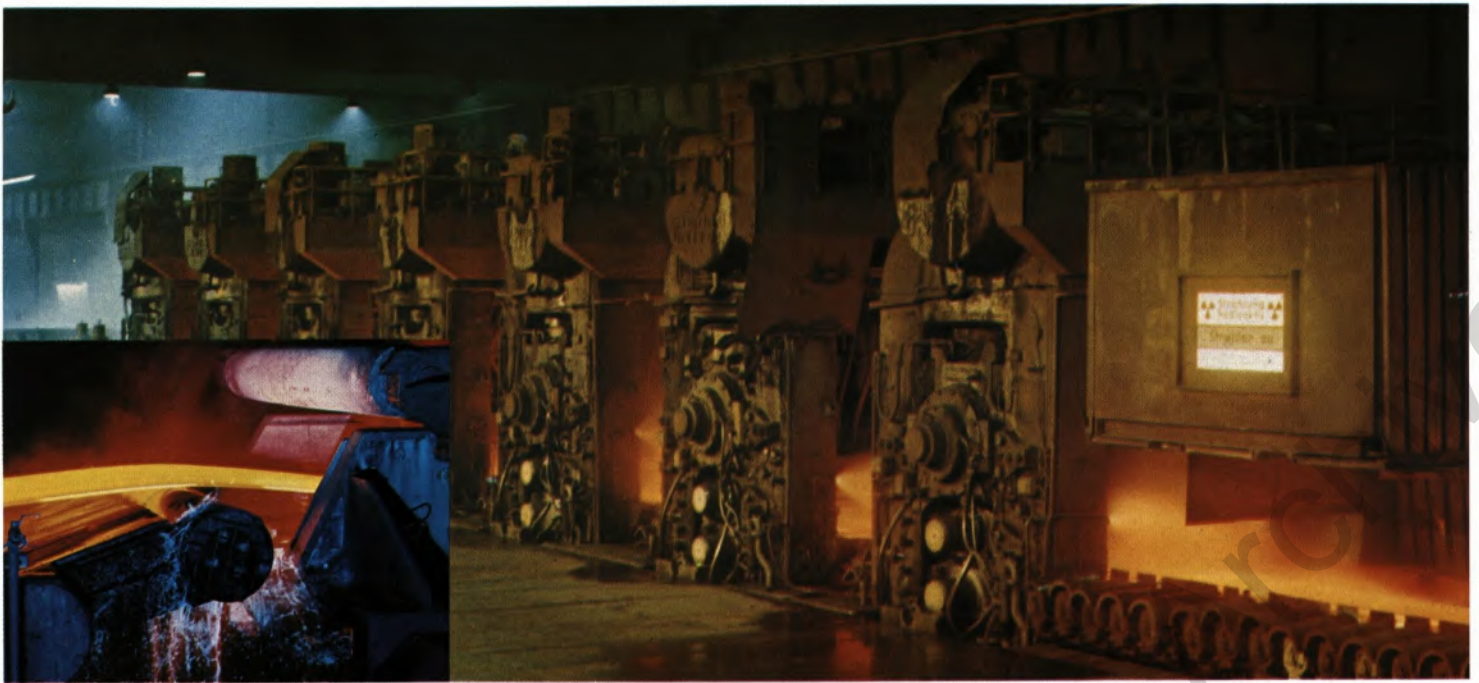
1962/63 wurde die Erzbahn von der Bong Range zur Küste gebaut, eingleisig, 75 Kilometer lang mit zwei Ausweichstellen, an denen entgegenkommende Züge einander passieren können. Die Züge auf dieser Bahnlinie haben meist 40 Waggons, transportieren 2500 Tonnen Pellets oder 2700 Tonnen Konzentrat und wiegen insgesamt rund 3700 Tonnen.

Solche Zuggewichte bringen hohen Verschleiß. Die neue Schienenqualität garantiert, daß die nächste Gleisgeneration länger liegenbleiben kann. Der Austausch wird jetzt in kurzen Abschnitten gemacht – laut Fahrplan gewissermaßen: In den fünf bis sieben Stunden zwischen dem fahrplanmäßigen Durchlaufen zweier Züge wird jeweils soviel Gleis verlegt, wie in dieser Zeit zu schaffen ist.

60 Kilometer Gleis sind inzwischen schon erneuert. Das Material wurde ausschließlich von der ATH geliefert. Laut Plan werden in diesem Jahr weitere 10 Kilometer ATH-Schienen eingebaut.



Erzbahn, Erztransport, Gleise – hier noch das alte Schienenmaterial, das jetzt ausgetauscht wird.



Warmbreitbandstraße in Beeckerwerth einmal in der Totale der Fertigstaffel, wo die Bleche auf ihr Endmaß gewalzt werden und zum anderen (eingelendet) ein Detail, wo das noch stark glühende nicht ganz ausgewalzte Blech über eine wassergekühlte Rolle läuft.

Verkaufsbereiche — 3. Folge — Verkauf B — Bandstahl und Warmbreitband

Nichts läuft ohne Warmband

Die Räder Ihres Autos, die Gas- und Wasserrohre in Ihrer Wohnung, Ihr Toaster, aber auch die Kappe Ihres Sicherheitsschuhs — alles das ist Warmband oder

auf dem kurzen Weg aus Warmband hergestellt. Warmband ist Ausgangsmaterial für viele Dinge des täglichen Lebens; dieses ATH-Produkt verkauft Verkauf B.



Fertigprodukte: Am Ende der Warmbreitbandstraße wird das Blech zu schweren Rollen aufgerollt und versandfertig gemacht (Bild unten). Aus solchem Blech lassen sich auch spiralschweißte Rohre (Bild oben) herstellen.



Die August Thyssen-Hütte hat zwei Warmbreitbandstraßen, eine ältere, die immer wieder modernisiert wurde, in Bruckhausen, eine neuere, die auch ständig verbessert wird, in Beeckerwerth.

Die ATH ist einer der Pioniere der Warmbreitbandproduktion: Die älteste europäische Warmbreitbandstraße stand in Dinslaken; sie wurde nach dem Krieg demontiert und nach Rußland transportiert, wo sie dem Vernehmen nach noch heute läuft — warum auch nicht!

1955 wurde dann wieder eine neue Warmbreitbandstraße gebaut, in Bruckhausen; 1963 kam die Beeckerwerther Straße hinzu. Mit diesen beiden Straßen produzieren wir heute bis zu 600 000 Tonnen pro Monat im Abmessungsbereich von 600 mm

Breite bis 2030 mm und von 1,5 mm Dicke bis 13 mm.

In Deutschland nennen wir das, was da in Bruckhausen und Beeckerwerth gewalzt und was in Beeckerwerth und Duisburg Süd gespalten und geteilt wird, Warmband, da die Maßvorschriften hierfür in der einheitlichen DIN-Norm 1016 enthalten sind.

In anderen Ländern, aber auch in unserem Sprachgebrauch, spricht man von Bandstahl und meint damit Warmband bis 600 mm Breite, und von Warmbreitband, das bei uns eben bis 2030 mm Breite gewalzt wird. Von einer einfachen Handelsgüte bis zu Kohlenstoffstählen und hochfesten Röhrenstählen bieten wir eine breite Angebotspalette.

Jene monatlich erzeugten 600 000 t Warmbreitband gehen

allerdings nicht allein über den Verkauf B in den Markt. Etwa die Hälfte wird weiter zu kaltgewalztem Feinblech, zu oberflächenveredeltem Feinblech oder zu Grobblech gewalzt, überzogen oder geschnitten (Thema einer weiteren Folge in dieser Serie). Die andere Hälfte setzt aber der Verkauf B ab – im Inland, in den anderen Ländern der Europäischen Gemeinschaft und in dritten Ländern.

Langfristige Verträge haben wir etwa mit Rasselstein in Neuwied und Andernach sowie mit den Stahlwerken Bochum abgeschlossen.

Rasselstein: Mit Rasselstein und den Stahlwerken Bochum gibt es langfristige Abnahmeverträge. An beiden Unternehmen ist die ATH beteiligt.

sen, die beide zum Interessensbereich der ATH gehören. Dort hin laufen zwischen 150 000 t und 190 000 t im Monat, die in Neuwied und Bochum zu kaltgewalzten Feinblechen, in Andernach zu Weißblech und in Bochum zu Elektroblech ausgewalzt werden. Und an diesen beiden Zahlen ist schon abzulesen, welche Flexibilität in Produktion, Versand und Absatz von uns erwartet wird. Ein Drittel Steigerung oder Verminderung stellt alle unsere Abteilungen, die technischen wie die kaufmännischen, schon vor ganz schöne Probleme.

Weitere 80 000 t bis 100 000 t Warmband werden monatlich vorwiegend an Kaltwalzwerke und Röhrenwerke geliefert, davon etwa die Hälfte über die Grenzen. Alle unsere Verkäufe sind Streckengeschäfte, das heißt, der Stahl wird unmittelbar an den Verbraucher versandt, läuft also nicht über Händlerlager.

Kaltwalzwerke – das sind die zahlreichen mittelständischen Kaltwalzer, in Deutschland weitgehend in Hohenlimburg knapp südlich von Dortmund konzentriert. Die spalten Thyssen-Warmband, wenn es als Breitband

Thyssen Stahlunion: Die TSU verkauft Bandstahl im Inland (neben anderen) und im Ausland. Sie ist Agent im Montan-Union-Markt sowie Exporteur in dritte Länder.

bezogen wird, auf schmalere Breiten herunter. Bandstahl lassen sie in dieser Fertigbreite durch ihre Kaltwalzgerüste (Tandem- oder Reversiergerüste) laufen. Kaltband wird schließlich daraus, aus dem Toaster, Stoßstangen und zahlreiche andere

Teile des Autos, viele kleine Teile der Waschmaschine, des Kühlschranks und Elektroherds bestehen und – bis auf die Schläuche – das ganze Fahrrad.

Unsere Röhrenkunden verformen das Band, schweißen es zu einem Rohr zusammen, schneiden Gewinde ein, ziehen es kalt auf präzise Toleranzen, verformen es zu Vierkant-Hohlprofilen und setzen ihre Produkte dann an die Bauwirtschaft, an den Stahlbau, an den Gerüstbau, aber auch an die Automobilindustrie ab. Sehen Sie sich mal die Sitze in einem VW-Käfer an – viel Rohr, viel Stahl, sicher auch viel ATH-Stahl; legen Sie sich unter Ihr Auto, die zum Auspuff führenden Rohre – auch sie können aus unserem Stahl sein.

Andere Rohre haben größere Durchmesser – sie dienen dem Transport von Gas, Öl und Wasser auf größere Strecken als Pipeline oder im kommunalen Versorgungsnetz. Sie können auch spiralgeschweißt sein, also theoretisch mit einer endlosen Schweißnaht, wenn vorne ein beliebiger Durchmesser spiralgeschweißt und hinten ein Warmband an das andere angeschweißt wird.

Für diese Rohrproduktion setzt der Verkauf B Warmbreitband vornehmlich im Ausland ab, in der Schweiz, in Spanien, in Algerien, in Südamerika, im Nahen Osten.

Im Inland sind auch jene Betriebe bedeutende Abnehmer, die unmittelbar aus unserem Warmband Teile für die Kraft-

„fob“: In dritte Länder wird fast immer „fob“ geliefert. Das heißt, die Preise gelten einschließlich Transport nach Antwerpen und Laden auf das Seeschiff („free on board“).

fahrzeugindustrie fertigen. Das reicht von gepreßten Längs- und Querträgern für Lkw, die bei Thyssen Umformtechnik Brackwede hergestellt werden, bis zu Scheibenbremsen oder den Stahlteilen der Sicherheitsgurte. Kellerfenster, Rohrschellen, Tür- und Fensterzargen, Teile von Garagentoren, Leitplanken sind andere Beispiele für die Verwendung von Bandstahl und Warmbreitband.

In Europa gehören zu unseren Abnehmern auch die Quer- und Längszerteilbetriebe, also Unternehmen, die aus unserem Warmbreitband durch Längsspalten Bandstahl oder durch Querteilen Bandbleche herstellen. Beide Arbeitsgänge können wir mit den Anlagen der ATH auch durchführen; aber besonders die Quertzerteiler haben sich in

den letzten Jahren zu einem eigenen Wirtschaftszweig entwickelt.

In der Bundesrepublik verkaufen wir unser Warmband ab Werk auf Frachtbasis Essen, das heißt, daß alle Frachten von Essen bis zum Kunden zu dessen Lasten gehen. Im Montan-Union-Raum verkaufen wir häufig ebenso, mitunter aber auch auf einer anderen Frachtbasis, wenn wir uns nämlich an die Preisliste eines anderen europäischen Stahlwerks angleichen,

Solmer: Die ATH nimmt entsprechend ihrem Anteil von 5 Prozent an Solmer 5 Prozent der dortigen Produktion ab.

also etwa auf Basis Dünkirchen, oder Lüttich oder Genua oder Newport.

Noch ein Wort zu unserer Beteiligung an der Société Lorraine et Méridionale de Laminage Continu (Solmer) in Fos. Der Anteil der ATH an Solmer beträgt 5 Prozent, also haben wir die Verpflichtung, 5 Prozent der dortigen Produktion abzunehmen und abzusetzen und 5 Prozent der Kapazität zu belegen; das beginnt beim Hochofen und endet bei den beiden Blechscheren und der Spaltanlage. Aus naheliegenden Gründen setzen wir unseren Anteil an dem Warmbreitband und Bandstahl in Märkten ab, die frachtläßig günstig zur Region Marseille liegen, also etwa in Nord- und Süditalien, in Spanien, in Algerien. Wir haben aber auch schon Kunden in Frankreich mit Solmer-Material bedient.

Unsere Tochtergesellschaft in Berlin, die Thyssen Bandstahl Berlin, verkauft den von ihr hergestellten Bandstahl selbst. Unser Verkauf B und TBB ergänzen sich, wenn es um den Kunden geht. Die Produktionsprogramme machen es möglich, da TBB Bandstahl mit gewalzten Kanten produziert, während ATH diese Abmessungen nur mit Spaltkan-

Thyssen Bandstahl Berlin: Der dort hergestellte Bandstahl wird von den Berlinern selbst verkauft.

ten herstellen kann. TBB hat auch von vornherein geringere Ringgewichte, so daß sich keine Überschneidungen im Kundenkreis ergeben. – Ein stark differenzierter Kundenkreis ist das übrigens und zudem ein lebhafter Markt für dieses Thyssen-Fertigerzeugnis.

„Verkehrssünden geht's an den Kragen“

Die alten Mitarbeiter werden sich noch daran erinnern, daß es vor zwei Jahrzehnten bei der ATH schon den Sicherheits-Ingenieur gab und in Fragen der Sicherheit am Arbeitsplatz beachtliche Aktivitäten zu verzeichnen waren. „Verkehrssünden geht's an den Kragen“ lautete eine Schlagzeile in der Werkzeugzeitung vor 20 Jahren. Bei diesem Thema ging es um wichtige Neuerungen im Verkehr auf dem Werksgelände.

Werksärzte und Gesundheitszentren, heute selbstverständlich, existierten vor 20 Jahren in dieser Form noch nicht. Es gab das alte Sanitätswesen, das in der September-Ausgabe der Werkzeugzeitung vor 20 Jahren näher vorgestellt wurde. Man mag heute darüber lächeln, doch war das Sanitätswesen für die damalige Zeit sicherlich eine gute Einrichtung.

Positiv war auch die Produktionslage der ATH im Bericht des Betriebsrates auf der Belegschaftsversammlung. Man war zu



Recht erfreut über die Erzeugung von jährlich 2,4 Millionen Tonnen Rohstahl. Andererseits erfuhren die ATH-Mitarbeiter auf dieser Belegschaftsversammlung, daß 1500 Wohnungssuchende beim Wohnungswesen eingetragen waren. Etwa jeder 6. Mitarbeiter der ATH suchte somit damals eine Wohnung. Heute ist es dagegen nur noch jeder 50. Mitarbeiter, der eine Wohnung sucht.

Ein stattlicher Jubilar konnte in der Werkzeugzeitung vor 2 Jahrzehnten vorgestellt werden – der Männergesangsverein der ATH. 50 Jahre wurde der Chor alt – eine Zeit voller Erfolge, zu denen inzwischen zahlreiche weitere gekommen sind.

Was aber inzwischen verschwunden ist, ist Alsum. Dicht hinterm Rheindeich, zwischen Hafen Schwelgern und dem Hamborner Kraftwerk, war Alsum ein Stadtteil mit einer eigenständigen Note. So schrieb die Werkzeugzeitung im September 1956: „Glocke von Alsum läutet wieder“. Es war ein Bericht von der feierlichen Übernahme des Glockenturms der evangelischen Gemeinde als Geschenk von der ATH. gm

Kluge Köpfe auf Prämienjagd

Mehr als 80 000 DM für insgesamt 47 Verbesserungsvorschläge

Für die Hamborner und die Ruhrorter Werke sind im Monat Juni 47 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 81 160 DM prämiert worden. Die Beträge lagen zwischen 80 DM und 48 610 DM als neuer Höchstprämie, die unter

drei Belegschaftsmitgliedern des Hochofenwerks Hamborn aufgeteilt worden ist. Die Werkzeitung hat darüber bereits in ihrer Ausgabe 7/8 — 1976 berichtet. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Jürgen Adamski, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Verschleißbarer Deckel für den großen Stickstoffbehälter der Mechanischen Hauptwerkstatt 1;

Kaspar Bade, Block- und Profilwalzwerke: Vorrichtung zur Sicherung der Durchgänge an Rollgängen in den Zurlichtungen der Block- und Profilwalzwerke;

Eduard Ballnus, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Versetzen der Anschlußfahne am Schleifschuh des Stromabnehmers der Thyssen-Norm 454 010;

Wilhelm Balzer, Kokerei: Dreieckskrätzer zum Säubern der Ofenkammern der Kokerei;

Joachim Berg, Kaltbandwerk I: Schmalspurgleis für die Förderung von Blechen zwischen der Schere 1 und der Handsortierung des Kaltbandwerks I;

Dieter Bohnen, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Neue Schrittschaltregelung für die Kalk-Dosiermaschine des Hochofenwerks Hamborn;

Hans-Günter Bolland, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Anderes Zeitrelais für die Siebüberwachung an der Sinter- und Koksauflage des Ofens 5 im Hochofenwerk Hüttenbetrieb;

Egbert Brendemühl, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Versetzen von Seilbefestigungen an den Sinterräumen der Blockstraße 1 und der Halbzeugstraße 1 und Endschalter mit Wärmeschutz für die Räumlichkeiten;

Manfred Busch, Qualitätswesen: Stufenlos regulierbarer Antrieb für die Dampfabsaugvorrichtung im Prüfraum der Güteüberwachung Weiterverarbeitung I;

Edmund Daher, Warmbandwerk I: Änderung der Walzenkühlung an den Schleifmaschinen des Warmbandwerks I;

Karl Donau, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Nadellager für die Verschlüsse der Heckelbahnwagen im Oxygenstahlwerk III;

Josef Drösel, Hochofenwerk Hüttenbetrieb: Änderung der Stützen für die Düsenstutzen am Kühlring des Ofens 5 im Hochofenwerk Hüttenbetrieb;

Kurt Ebert, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Vorrichtung zum Prüfen von Druckluft-Magnetventilen für die Stahlgasungsanlage des Oxygenstahlwerks I;

Adolf Flechsig, Kokerei: Siphon für die Säurerücklaufleitung in der Schwefelsäureanlage der Kokerei;

Friedmund Franck, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Steuerkabel zur Sicherung der Schleppkabel an den Schaufelradrückladern H 53 und H 54;

Friedhelm Fries, Warmbandwerk II: Signieren von Walzgut mit Filzschreibern;

Joseph Gackowski, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Wendelschnur-



**Gesehen
Gedacht
Besser gemacht**

**Im ersten Halbjahr 1976
wurden an Prämien gezahlt:**

1 x	48 610 DM
1 x	6 210 DM
1 x	3 920 DM
1 x	3 340 DM
1 x	3 000 DM
1 x	2 920 DM
1 x	2 140 DM
2 x	Beträge zwischen 1600 und 2000 DM
3 x	1200 und 1600 DM
7 x	800 und 1200 DM
20 x	400 und 800 DM
24 x	200 und 400 DM
30 x	bis 200 DM

Wann sind Sie mit einem Verbesserungsvorschlag und einer Prämie dabei?

kabel für die Zangen-, die Greifer- und die Drehflaschenkrane des Kaltbandwerks I;

Helmut Heidemann, Kraftwerk Hermann Wenzel: Anschluß der Sauerstoffeindüsen im Kraftwerk Hermann Wenzel an die zentrale Sauerstoffleitung;

Karl Heinlein, Block- und Profilwalzwerke: Einteilige Walzgutabstreifer für die Gerüste 1 und 4 der Fertigstraße 1;

Hans Hören, Zentrale Reparaturabteilung: Erweiterte Anwendung des Klebeankerverfahrens;

Josef Janaszek, Zentrale Reparaturabteilung: Arbeitsauflage für die Schaulochdeckel von Hochofen-Düsenkrümmern;

Franz Jonszinski, Betriebswirtschaftliche Planung und Auswertung: Feuerlöscher für die Wang-Anlage im Betriebswirtschaftsgebäude;

Leo Kanczyk, Zentrale Reparaturabteilung: Erweiterte Anwendung des Klebeankerverfahrens;

Alfred Kämper, Forschung: Änderungen an der Zapfstelle für die Kleinabfüllung von Stickstoff in der Sauerstoffanlage Ruhrort;

Heinrich Kirschner, Hochofenwerk Hamborn: Zusätzliche Öffnung in der

Abgashaube der Roheisenentschwefelungsanlage Beeckerwerth;

Werner Kleinmann, Hochofenwerk Hamborn: Stärkere Fuchskästen für den Hochofenbetrieb Hamborn und Zustellen der Kästen mit eigener Stampfmasse;

Werner Klump, Block- und Profilwalzwerke: Zusätzliche Kaliber für Walzen der Kontiststraße 1 der Fertigstraße 3;

Friedhelm Knüferrmann, Oxygenstahlwerk I: Gehänge für die Tiefbunkerroste des Oxygenstahlwerks I sowie Seilzugbefestigung zum Öffnen der 25-t-Kalkwagen an den Tiefbunkern des Oxygenstahlwerks I;

Dieter Kohnen, Bergbau- und Rangiertechnik: Vorrichtung zum Richten der Lenker für die TW-Gleisbremsen;

Wilhelm Koßmann, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Reinigen der Läufer von Desintegratoren mit einem Handflämmgerät;

Albert König, Bergbau- und Rangiertechnik: Spann- und Bohrvorrichtung für die Lager der TW-Gleisbremsen;

Horst Kurt, Kaltbandwerk II: Kunststofflack mit Eisengranulat zur Beseitigung der Rutschgefahr auf Bodenplatten;

Hermann Link, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Vorrichtung zum Längen von Schleifsteinen für Schwingschleifer;

Richard Linke, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Wiederverwendung von Kesselspeisewasser der Abhitzeanlage des Oxygenstahlwerks III;

Gerhard Marxen, Ingenieurabteilung: Schmutzschutzaufgaben für die Stühle in den Speisesälen der Werkküchen;

Siegfried Migdalek, Warmbandwerk I: Schablonen zum Anzeichnen von Probenstücken im Warmbandwerk I;

Günter Noeldner, Elektrische Energieversorgung: Zusätzliche Schaltsicherung für mit Schaltfehlerschutzgeräten ausgerüstete Hochspannungsschaltanlagen;

Rudi Prinssen, Hochofenbetrieb Ruhrort: Stopfen mit Kohlenstoffmasse im Kohlenstoffsteinbereich von Hochofen;

Erwin Reif, Forschung: Änderung an der Zapfstelle für die Kleinabfüllung von Stickstoff in der Sauerstoffanlage Ruhrort;

Hans-Joachim Rubin, Block- und Profilwalzwerke: Aufstellen eines zweiten Schilds „Übergang für Unbefugte verboten“ am Übergang vor dem Fertigerüst der Fertigstraße 2;

Wilhelm Schenzer, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Kleineres Schmieraggregat für den Rollwagen der Universalbrammenstraße;

Hans-Gerd Schick, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Andere Aufhängung für Telemécanique-Schütze;

Egon Schmeink, Energietechnik/Energieverteilung: Abdichten der Druckseite an Rohwasserpumpen mit einem Simmerring;

Friedhelm Schutt, Technische Datenverarbeitung: Handleiste für die Freitreppe am Haupteingang des Bürogebäudes Emscherstraße;

Johann Seemelink, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Einpressen von Nasenkeilen im gekühlten Zustand;

Hans-Karl Stäcker, Bergbau- und Rangiertechnik: Einstechscheiben für Dreh- und Hobelmaschinen;

Ferdinand Stöcker, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Anbringen einer Wulst an den oberen Kanten der Kokillen N 6 und N 8;

Hans-Jürgen Vieweg, Hochofenwerk Hamborn: Stärkere Fuchskästen für den Hochofenbetrieb Hamborn und Zustellen der Kästen mit eigener Stampfmasse;

Walter Vohwinkel, Meßwesen: Verlegen des Ansaugkanals der Klimaanlage im Meßhaus 2 des Warmbandwerks II;

Wilhelm Wegener, Hochofenwerk Hamborn: Stärkere Fuchskästen für den Hochofenbetrieb Hamborn und Zustellen der Kästen mit eigener Stampfmasse.

Wenn es mit den Investitionen hapert, klappt's in der ganzen Wirtschaft nicht! Ein Blick in die Statistik läßt in der Tat eine Schlüsselstellung der Investitionen erkennen: Immer, wenn die Investi-

tionstätigkeit nachließ, wuchs auch unsere Wirtschaft langsamer. Rutschten die Investitionen gar ins Minus, waren Schrumpfung der Wirtschaftsleistung und hohe Arbeitslosigkeit die Folge.

Die Bundesrepublik hat gerade einige Jahre mit schwacher Investitionstätigkeit hinter sich. Das Thema „Investitionsflaute“ machte Schlagzeilen. Man fürchtete um künftiges Wirtschaftswachstum und Arbeitsplätze. Auch heute sind diese Sorgen noch nicht ausgestanden. Es lohnt sich also, den Zusammenhängen zwischen Investitionen, Arbeitsplätzen und Einkommen einmal nachzugehen.

Bei wirtschaftlichen Fachausdrücken muß man immer erst genau erklären, wovon man spricht. Gerade „Investition“ ist ein schillernder Begriff. Leistet sich jemand ein tolles Auto oder kauft einer neue Möbel, so heißt es unter Freunden und Bekannten: Der hat was investiert!

Doch er hat nicht! Hier handelt es sich um Ausgaben zum privaten Verbrauch. Gekauft wurden Konsumgüter, wenn auch mit einer längeren „Lebensdauer“ als z. B. bei Brot, Butter oder Bier.

Konsum bedeutet Bedarfsdeckung. Sinn und Zweck von Investitionen ist ein ganz anderer: Sie schaffen die Voraussetzungen für neue oder bessere Produktionen. Das ist ein weites Feld! Wer eine Werkshalle baut und Drehbänke installiert, der investiert. Kraftwerke oder Krankenhäuser gehören ebenso dazu wie Straßen oder Eisenbahnwaggons. Nicht zu vergessen der Traktor des Landwirts, der Computer einer Bank oder der Behandlungsstuhl in der Praxis eines Zahnarztes.

Soviel zum Begriff „Investitionen“; es bleibt die Frage nach ihrer Bedeutung für unsere Wirtschaft. Um der Antwort auf die Spur zu kommen, denken wir uns einmal alle bisherigen Investitionen weg. Das Ergebnis: In Hamburg würden keine Schiffe gebaut, in Wolfsburg keine Autos und in Duisburg würde kein Stahl erzeugt. Es gäbe weder Schulen, Sportplätze noch Kinos. Kurz: Ohne Investitionen lebten wir heute noch in der Steinzeit, allem menschlichen Erfindergeist zum Trotz.

Denn, was nützen die größten Erfindungen, wenn sich niemand



findet, der sie realisiert? Das Umsetzen des technischen Fortschritts in die Praxis, die Nutzbarmachung für uns alle, das erfordert ständig neue Investitionen. Erst durch die Kombination von Technik und menschlicher Arbeit gelingt es, unseren Lebensstandard weiter zu verbessern. Die Voraussetzungen dafür schaffen die sog. Investoren. Das sind vor allem die Unternehmen, in bestimmten Bereichen ist es der Staat. Der Großteil der Investitionsentscheidungen aber wird in den privaten Unternehmen getroffen. Das gilt für Industrie und Handwerk ebenso wie für die breite Palette des Dienstleistungssektors – also Handel, Banken, Gaststätten, Wohnungswirtschaft usw. Die Unternehmen investieren, um Güter oder Dienstleistungen in größerer

Zahl, in besserer Qualität und möglichst auch kostengünstiger als bisher herstellen und anbieten zu können. Dabei geht es darum, im Wettbewerb mit den Konkurrenten aus dem In- und Ausland weiter bestehen zu können. Über das Ergebnis dieser Bemühungen entscheidet der Markt. Hier zeigt sich, ob ein Unternehmen Erträge erwirtschaften kann, ob seine Investitionen sich also bezahlt machen oder nicht.

Unter einer etwas anderen Zielsetzung stehen staatliche Investitionen. Hier geht es vor allem darum, die Rahmenbedingungen einer Volkswirtschaft, die sog. Infrastruktur, zu verbessern. Dazu gehören Straßen, Schulen, Krankenhäuser und viele andere Einrichtungen für die Allgemeinheit.

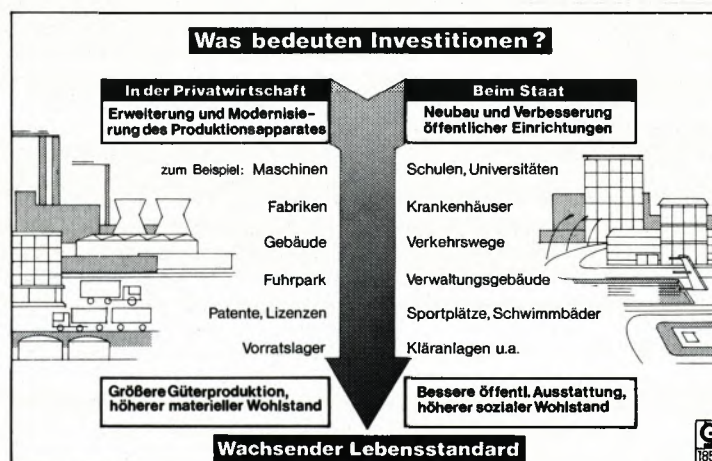
Der Nutzen solcher öffentlichen Investitionen ist nicht so leicht zu messen wie in der Wirtschaft. Der „Ertrag“ einer neuen Schule etwa sind bessere Lernbedingungen für unsere Kinder. Die aber lassen sich nicht in Mark und Pfennig umrechnen.

Die Früchte von Investitionen kommen allen zugute; und zwar nicht nur in Form von neuen Produkten. Mit Investitionen werden zugleich Arbeitsplätze und damit Einkommen geschaffen. In der Wirtschaftssprache: Investitionen haben neben den technischen Wirkungen auf den Produktionsapparat zusätzlich einen Einkommenseffekt. Dieser ist von ebenso großer Bedeutung. Denn ohne Einkommen keine Nachfrage, ohne Nachfrage keine Produktion, ohne Produktion keine Beschäftigung.

Investitionen gelten daher nicht zu Unrecht als „Motor unserer Wirtschaft“, dessen Leistungskraft über die aktuelle Konjunktur ebenso entscheidet wie über die längerfristigen Zukunftschancen. Damit wird klar, weshalb die Frage nach den Ursachen für das Auf und Ab bei den Investitionen immer wieder gestellt wird. Warum schwankt die Drehzahl dieses Motors? Wann verstärkt sie sich, wann läßt sie nach?

Versetzen wir uns einmal in die Lage eines „Investors“ und versuchen, die Überlegungen nachzuvollziehen, die einer Investitionsentscheidung vorausgehen. Da interessiert zunächst das Investitionsmotiv. Wodurch werden Investitionsüberlegungen ausgelöst?

Der einfachste Fall: Eine Maschine wird defekt, sie muß ersetzt werden. Durch Ersatzinvestitionen bleiben Produktionsapparat und Arbeitsplätze erhalten. Der zweite Fall: Die Kapazität reicht nicht aus, es könnte mehr abgesetzt werden, als produziert wird. Man entscheidet sich, den Produktionsapparat zu erweitern, vielleicht sogar einen völlig neuen Betrieb zu errichten. Solche Erweiterungsinvestitionen schaffen neue Arbeitsplätze und



Fortsetzung nächste Seite

Der Mann mit dem „Bauchladen“

Funksignale steuern Güterzüge — Das Führerhaus ist ohne Führer

Die Tagespresse sprach von einer „Geisterlok“, als der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen eine Lokomotive vorstellte, die fahren und rangieren kann, ohne daß der Lokomotivführer auf dem Steuerstand steht. Beim Gemeinschaftsbetrieb hat man es jetzt geschafft,

solche funkferngesteuerten Lokomotiven im planmäßigen Regelbetrieb einzusetzen. Die Überlegungen dazu sind schon eine Reihe von Jahren alt. Die ersten Versuche wurden im Frühjahr 1973 begonnen. Jetzt ist das Verfahren voll „betriebstauglich“.

Es ist verblüffend für den Laien, wenn er eine solche Lokomotive sieht. Rein äußerlich scheint sie sich von herkömmlichen Artgenossen nicht zu unterscheiden. Erst bei näherem Hinsehen stellt man einige kleine Besonderheiten fest. So z. B. ein System von kleinen Lämpchen an den Längsseiten des Führerhauses. Sie lassen erkennen, ob die Lok funkferngesteuert wird, oder nach herkömmlicher Art fährt.

„Kasten“ im Führerstand

Die Steuerung besorgt ein Kasten auf dem Führerstand, der vollkommen eingebaut ist und den man daher fast übersieht. Man kann ihm nicht ansehen, welch ein kompliziertes Innenleben er hat.

Aus dem Lokführer wurde inzwischen der „Lokomotivrangierführer“. Er unterscheidet sich rein äußerlich von einem Lokführer nur durch seinen „Bauchladen“: Ein unscheinbar anmutender Mechanismus, in einem Kasten untergebracht, der um den Hals zu tragen ist. Auch hier ein kompli-



Sender und Empfänger auf einem Bild — nur für den Fotografen, denn in Wirklichkeit wird ja ferngesteuert.

ziertes Innenleben. Aber außen sind nur einige Hebel und Knöpfe zu sehen. Die Bedienung

scheint kinderleicht, erfordert jedoch intensive Schulung. Mit Hilfe dieses Kastens kann der Loko-

motivrangierführer die Lok vorwärts und rückwärts fahren lassen, kann sie anhalten, langsam oder schneller fahren lassen. Pfeifen, Läuten, Sandgeben auf die Schienen beim Anfahren, Lösen einer automatischen Rangierkupplung oder der später einzubauenden automatischen Kupplung, also fernbedientes Entkuppeln der Lokomotive vom Zug sind weitere Befehle, die mit der Funkfernsteuerung gegeben werden können.

„Elektrische“ Bremse

Die elektrischen Lokomotiven können außerdem auch „elektrisch“ gebremst werden, für das Befahren oberleitungsloser Streckenabschnitte mit dem hierfür zusätzlich eingebauten Dieselgenerator die Stromabnehmer einziehen und auf Dieselgeneratorbetrieb umschalten. Die Lokomotive kann so bis zu einer Reichweite von 1000 Metern gesteuert werden, allerdings mit der Einschränkung, daß sie vom Lokrangierführer noch gesehen werden muß!

Fortsetzung nächste Seite

Fortsetzung:

Investitionen

zusätzliche Einkommen. Ein drittes Investitionsmotiv: Wer zu teuer produziert und am Markt nicht bestehen kann, muß früher oder später aufgeben. Man muß daher rechtzeitig Maßnahmen für eine kostengünstigere Produktion in die Wege leiten. Es gilt, Material, Arbeitskraft oder auch Zeit zu sparen. Auch das erfordert häufig Maßnahmen, die als Rationalisierungsinvestitionen bezeichnet werden. Werden sie nicht durchgeführt, bleibt es also bei unwirtschaftlichen Produktionsmethoden, so büßt ein Unternehmen seine Wettbewerbsfähigkeit ein mit der Folge, daß Arbeitsplätze in Gefahr sind.

In der Praxis ist die Grenze zwischen den drei genannten Investitionsmotiven oft schwer zu ziehen. Eine Maschine wird selten durch das gleiche Fabrikat ersetzt. Neue Aggregate bringen

in der Regel nicht nur höhere Leistungen, sondern arbeiten auch kostengünstiger.

Nun führen solche Vorüberlegungen aber nicht immer direkt zur Entscheidung für eine Investition. Gleichgültig, ob es um Ersatz, Erweiterung oder Rationalisierung geht, ausschlaggebend bleiben die Erwartungen des Unternehmens. Zunächst einmal muß sich eine Investition „lohnen“. Wenn man damit rechnen kann, daß die neue Fabrik oder Maschine wirtschaftlich arbeitet, ist die erste Voraussetzung für eine positive Investitionsentscheidung erfüllt. Wenn dann noch die Finanzierung gesichert ist, sieht es schon gut aus. Es reicht aber noch nicht. Hinzu kommt nämlich ein gewisses Bündel von Einflußfaktoren, die sich zahlenmäßig nicht erfassen lassen. Man spricht vom Investitionsklima, das ebenfalls „stimmen“ muß.

Zwischen Optimismus und Pessimismus bleibt viel Raum. Hier ist ein Zusammenhang, dem in der jüngsten Vergangenheit vielleicht

nicht immer genügend Beachtung geschenkt wurde.

Doch wenden wir uns jetzt den Folgewirkungen zu, die sich aus der besonderen Stellung der Investitionen im Kreislauf der Wirtschaft ergeben. Investitionen schaffen Produktion und Einkommen, nicht nur bei dem Unternehmen, das die Investition durchgeführt hat. Investitionen ziehen weitere Kreise. Erste Nutznießer sind die Hersteller von Investitionsgütern, die mehr Aufträge und damit mehr Beschäftigung erhalten. Das setzt sich fort bei den Zulieferern der Investitionsgüterindustrie, z. B. bei den Stahlunternehmen. Auch hier steigen Produktion und Beschäftigung. Wo aber die Beschäftigung zunimmt, da wachsen auch die Einkommen der Mitarbeiter. Das wiederum führt zu erhöhten Verbrauchsausgaben, was sich bei den Herstellern von Konsumgütern, Nahrungs- und Genussmitteln niederschlägt. Einmal in Gang gesetzt, kann dieser Prozeß so auf die ganze Wirt-

schaft übergreifen. Reicht irgendwo die Kapazität nicht mehr aus, werden neue Investitionen ausgelöst, man sagt dann, die Wirtschaft kommt auf Touren.

Daß der Prozeß auch umgekehrt ablaufen kann, haben wir in den letzten Jahren erfahren. Weniger Investitionen bedeuten geringere Produktion, abnehmende Beschäftigung, manchmal sogar den Verlust von Arbeitsplätzen. Unzureichende Investitionen bedeuten aber auch veralternde Produktionskapazitäten und damit verminderten Wachstumsspielraum. Diesen Prozeß aufzuhalten und ihn wieder zum Positiven zu wenden, ist nicht leicht. Das ist inzwischen überall erkannt worden. Bleibt zu hoffen, daß nun die richtigen Wege beschritten werden, um Risiken und Chancen von Investitionen wieder in ein angemessenes Verhältnis zu bringen und auch ein Klima zu schaffen, in dem die allgemeine Investitionsbereitschaft gedeiht.

Eberhard Wehberg

Fortsetzung:

Güterzüge ferngesteuert

Mit der „Totmanneinrichtung“ ist noch eine ganz besondere Sicherung eingebaut: Sollte der Lokrangierführer stolpern oder durch plötzliches Unwohlsein umfallen, so tritt bei der Lokomotive sofort „Nothalt“ ein, d. h. die Lok wird automatisch gebremst, die Leistung wird zurückgenommen.

„Kipp-Schalter“

Dies geschieht durch einen im Steuergerät eingebauten richtungsempfindlichen Schalter, der bei einer allseitigen Neigung um 35 Grad zur Vertikalen anspricht.

Versuchsprogramme

Eisenbahn und Häfen hat mehrere Systeme miteinander verglichen und sich dann für die Funkfernsteuerung (FFS) nach dem System von AEG-Telefunken entschieden. Bis diese Anlagen Serienreife hatten und die Aufsichtsbehörde eine vorläufige Genehmigung zum versuchsweisen Einsatz solcher Loks erteilte, gab es eine Reihe von Versuchsanlagen und Versuchsprogrammen. Der Einsatz dieser Lokomotiven, der im Frühjahr 1973 begann, wurde an folgenden Stellen erprobt:

Im Stahlwerks-Schlackenverkehr, in der Flämmerei Beeckerwerth, im Blocktransport der Tiefofenhalle in Beeckerwerth, beim Roh-eisentransport im Werk Ruhrort und im Bereich Eisenbahn-Nord (Hamborn, Schwelgern und Schacht 2/5).

Weitere Umrüstung

113 elektrische und 57 dieselhydraulische Lokomotiven hat der Gemeinschaftsbetrieb zur Zeit. Davon sind 12 Dieselloks und drei elektrische Lokomotiven bereits mit einer Funkfernsteuerungsanlage ausgerüstet. Weitere 12 elektrische Lokomotiven werden zur Zeit beim Gemeinschaftsbetrieb umgebaut. Im planmäßigen Einsatz im Schichtbetrieb sind im Augenblick fünf Loks eingesetzt. Diese Zahl wird sich etwa monatlich weiter steigern in dem Umfang, wie die Ausbildung des Personals zum Lokomotivrangierführer fortschreitet.

Eisenbahn und Häfen verspricht sich neben dem Rationalisierungseffekt durch den Einsatz der Funkfernsteuerung auch eine Verbesserung der Sicherheit im Eisenbahnbetrieb. R. D.



Das Steuergerät für die große Lokomotive hat das Format eines Kofferradios und ist ebenso einfach zu bedienen.

Bildungszentrum: Bau im Zeitplan



Zuschauer sehen es von den anliegenden Straßen aus: Das Bildungszentrum der ATH zwischen Franz-Lenze-Straße und Dieselstraße in Duisburg-Hamborn wächst schnell. Die Stahlkonstruktionen der Hallen – auf dem Bild gut zu erkennen – sind weitgehend montiert. Jetzt werden farbig beschich-

tete Thyssen-Thermowand-Elemente als Außenwände angebracht, und ein großer Teil der Trennwände im Innern der Hallen ist bereits hochgemauert. Auch die vorgelagerte Werkschule des Bildungszentrums ist im Rohbau nahezu fertiggestellt. Der Baufortschritt entspricht insgesamt dem Zeitplan.

238 Mitarbeiter beendeten ihre Ausbildung — 43 Prämien Eine Faustbreite über dem Durchschnitt

Für 238 junge Mitarbeiter der ATH war der 13. beziehungsweise 14. Juli ein wichtiger Tag. Sie hatten nach der Ausbildungszeit ihre Prüfung bestanden und erhielten nun ihre Lehrabschlußzeugnisse. Nach der offiziellen Feierstunde folgten die Abschlußfahrten, die nach Eindhoven in Holland führten.

Das Leistungsergebnis war auch diesmal wieder zufriedenstellend. Es lag, wie Personaldirektor Dr. Riester in Hamborn feststellte, „eine Faustbreite über dem Durchschnitt des Bewertungsniveaus der Industrie- und Handelskammer“. Lobend zu erwähnen sind jene 43 Jugendlichen, die ihre praktische und theoretische Prüfung mit „gut“ oder „sehr gut“ absolviert haben und für diese überdurchschnittlichen Leistungen eine Prämie bekamen.

In Hamborn

Im Filmvorführraum im Tor-I-Gebäude überbrachte Personaldirektor Dr. Riester den 185 Jungfacharbeitern von den Technischen Ausbildungswesen Hamborn und Wanheim sowie den 84 jungen Mitarbeitern aus dem kaufmännischen Bereich im Namen des Vorstandes der ATH Grüße und Glückwünsche.

Dr. Riester unterstrich, daß mit Beendigung der Ausbildungszeit der Lernprozeß keinesfalls beendet ist. Jeder müsse sich, wenn er im Beruf bestehen wolle, immer wieder den Veränderungen der sich schnell wandelnden



Welt der Wirtschaft anpassen. Wenn man hierbei den Anschluß verliert, habe man seine Chancen verspielt. Dr. Riester überbrachte auch die Glückwünsche des Betriebsrates und der Jugendvertretung. Dann gab es Zeugnisse, Prämien und ein Buch als Erinnerungsgeschenk.

In Ruhrort

Im Tagesraum des Technischen Ausbildungswesens Ruhrort eröffnete Ausbildungsleiter Obering. Rolf Hösel die Feierstunde. Personaldirektor Billen gratulierte 69 Jungfacharbeitern im Namen

des ATH-Vorstandes zur bestandenen Prüfung.

Auch er hob hervor, daß der Leistungswille in Zukunft nicht erlahmen dürfe. Wörtlich meinte der Personaldirektor: „Fort- und Weiterbildung sind ganz eindeutig die wesentlichen Voraussetzungen für den beruflichen Erfolg.“ Betriebsdirektor Dr. Robert sprach den jungen Mitarbeitern im Auftrag der technischen Werkleitung ein herzliches „Glückauf“ aus und Betriebsratsmitglied Bischoff gratulierte als Vertreter des Betriebsrates und für die Jugendvertretung.

Personaldirektor Billen und Obering. Hösel übergaben dann die Lehrabschlußzeugnisse, Prämien und Bücher.

Nach den Feierstunden fuhren die jungen Mitarbeiter mit Autobussen nach Eindhoven, wo sie das technische Museum „Euvuon“ besuchten. Nach der Hollandfahrt vergnügten sich die Facharbeiter auf der Bowlingbahn in Duisburg, während die „Kaufleute“ im Strandhotel Krickenberg vergnügliche Stunden verbrachten.

W. P.



„Deutschland — China“ im Tischtennis

Im Beizbetrieb des Kaltwalzwerkes der ATH Hamborn waren für einige Zeit zahlreiche Hüttenfach-Praktikanten aus China tätig, um „vor Ort“ praktische Erfahrungen zu sammeln. Die Werkzeitung wird darüber noch berichten. Neben dem fachlichen Unterricht gab es auch sportliche Begegnungen. So fand zum Beispiel im Marienheim in Marxloh ein großes Tischtennis-Match statt. Die spielstärkeren Chinesen besiegten die Betriebsmannschaft der Beize klar mit 20 : 4 Punkten. Auf dem Foto: Deutsch/Chinesisches Doppel.

Drei Belegschaftsversammlungen Trotz Silberstreifen weiterhin Probleme

Trotz sommerlicher Hitze nahm die Belegschaft des Hüttenbetriebes Meiderich, des Werkes Ruhrort und aus Hüttenheim regen Anteil an den Betriebsversammlungen im Juni und Juli.

In allen Versammlungen gaben die Betriebsräte Informationen über neu abgeschlossene Betriebsvereinbarungen: Gruppen- und Leistungszulagen für Angestellte, Arbeitsvertrag für Lohnempfänger, Auswahlrichtlinien, flexible Altersruhe, Pensionsordnung und Jugend-Arbeitsschutzgesetz. In den Versammlungen wurde außerdem eingehend über Belegschaftsaktien gesprochen.

Hüttenbetrieb

Betriebsratsvorsitzender Ziegler ging kurz auf die allgemeine wirtschaftliche Lage ein. „Nun ist der berühmte Silberstreifen am Stahlhimmel schon deutlicher zu sehen – und das ist gut so!“ Er teilte der Belegschaft mit, daß das Betriebsratsmitglied Fritz Müller wegen Pensionierung aus dem Betriebsrat ausgeschieden ist. Als sein Nachfolger rückte Hermann Behnenburg in den Betriebsrat auf.

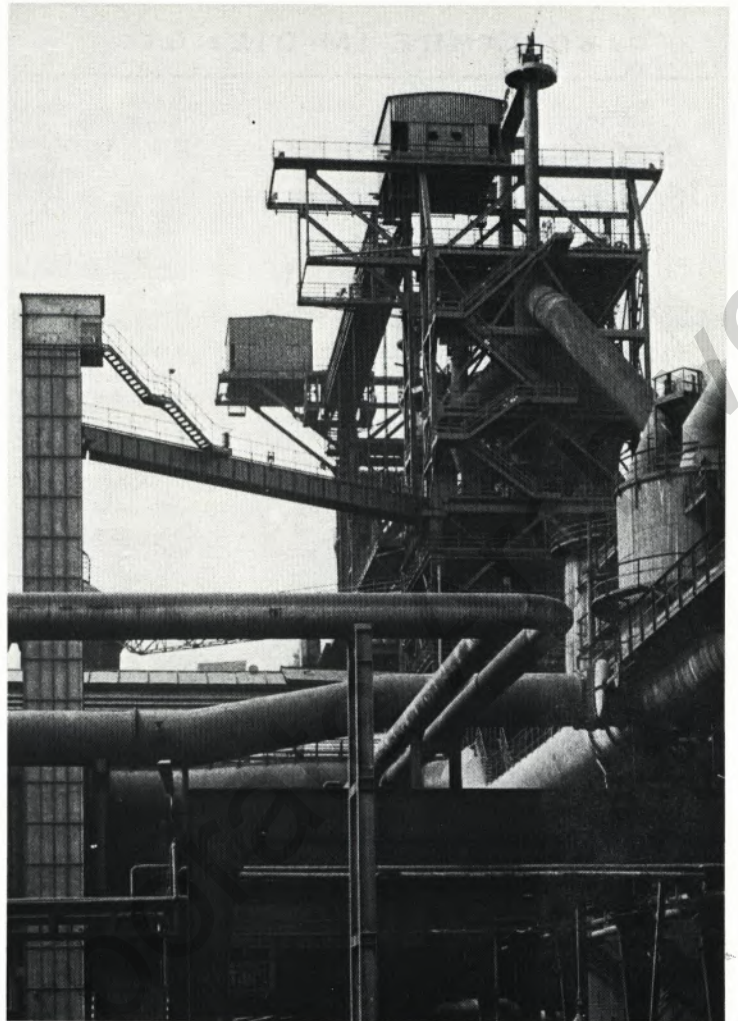
Aktuelle Mitteilungen aus dem Angestellten-Bereich gab wiederum Betriebsratsmitglied Int Veen – er leitete auch die Versammlungen –, und Betriebsratsmitglied Hansmann nahm Stellung zum Thema Arbeitssicherheit, das auch in Hüttenheim und Ruhrort angesprochen wurde.

Betriebsdirektor Dr. Sommer stellte fest, daß die ATH im 1. Quartal des Geschäftsjahres 1975/76 den absoluten Tiefpunkt zu verzeichnen hatte. Die Auslastung habe in diesem Zeiteabschnitt bei nur etwa 60 Prozent gelegen. Die Leistungskurve wäre erst danach wieder langsam angestiegen, so daß die Kurzarbeit bei der ATH zum 1. Juni aufgehoben werden konnte. Im Hüttenbetrieb sei die Zustellung des Hochofens I zügig und planmäßig verlaufen.

Hüttenheim

Betriebsratsvorsitzender Alfred Vallentin brachte in seinem Bericht ebenfalls zum Ausdruck, daß es mit der Konjunktur nach langer Talfahrt wieder bergauf gehe. Die Beschäftigungssituation in Hüttenheim, so fuhr der Sprecher fort, sei trotz Aufhebung der Kurzarbeit weiterhin problematisch.

Während im Kaltwalzwerk teilweise Überstunden verfahren werden, gibt es im Grobblech-Walzwerk noch erhebliche Engpässe aufgrund mangelnder Auftragsengpässe. So lag die Produktion von Grobblech in Hüttenheim beispielsweise im Juli bei nur etwa 30 000 Tonnen. Eine



Gesamtansicht des Hochofens I im Hüttenbetrieb Meiderich.

Änderung des Schichtplanes habe sich nicht vermeiden lassen. Auch Umsetzungen wären erforderlich gewesen. Alfred Vallentin sagte abschließend: „Der Betriebsrat hat sich ernsthaft bemüht, in dieser Angelegenheit so gerecht wie möglich zu sein.“

Auch im Hüttenheimer Betriebsrat gab es eine personelle Änderung. Die Nachfolge von Heinz Wagner, der sich beruflich veränderte und jetzt in Hamborn arbeitet, trat Aidin Katirci an.

Aus dem Sozialbereich berichtete Betriebsratsmitglied Kleinhans. Dabei ging er mit einigen Anmerkungen auf die Situation der Betriebskrankenkasse ein. „Nach dem Fortfall der Kurzarbeit wird sich die finanzielle Entwicklung bis zum Abschluß des Geschäftsjahres wieder positiver gestalten“, stellte er in Aussicht. Abschließend appellierte er mit Nachdruck an alle Mitarbeiter, allgemeine Einrichtungen, sanitäre Anlagen und Automaten innerhalb der Betriebe pfleglich zu behandeln.

Ruhrort

In Ruhrort gab der amtierende Betriebsratsvorsitzende Walter Schaefer einen umfangreichen Bericht. Wichtigster Bestandteil

seiner Ausführungen war die Mitteilung einer Reihe von Veränderungen im Werk Ruhrort. So war zu erfahren, daß die Modell-Schreinerei Ende Oktober geschlossen wird, weil hier eine Entstaubungsanlage für das Oxygenstahlwerk entsteht. Die Auflösung bringt zwangsläufig personelle Probleme mit sich. Das gilt auch für die Fertigstraße 4. Aus technischen Gründen stellt sie ebenfalls Ende Oktober ihren Betrieb ein. Hier sind, so Walter Schaefer, ebenfalls frühzeitig und vorsorglich alle Maßnahmen getroffen worden, um Härtefälle zu vermeiden.

Nach einer Schilderung der allgemeinen wirtschaftlichen Lage sowie der Situation bei der ATH bezog Generalbevollmächtigter Höfges seine Ausführungen spezifisch auf einige Ereignisse im Werk Ruhrort.

- Der Hochofen 9 ist nach der Zustellung ab September wieder betriebsbereit.
- Die neue Entschwefelungsanlage wurde mit Erfolg in Betrieb genommen.
- Gute Fortschritte macht die neue Vorblockstranggießanlage.
- Mit der Überdachung des Geländes hinter der Kontistraße ist begonnen worden. W. P.

Dr. Richard Risser 70 Jahre

Hüttendirektor Dr.-Ing. Richard Risser war 17 Jahre im Vorstand der ATH tätig – und vier Jahrzehnte in verschiedenen Bereichen der Thyssen-Gruppe. 1973 schied der Verkaufschef der ATH im Alter von 66 Jahren aus dem Vorstand aus. Im vergangenen Monat – am 4. August – wurde der Mann, der das weltweite Handelsnetz der Thyssen-Gruppe an der Stelle mit aufgebaut hat, 70 Jahre alt. Dr. Risser, der in vielen deutschen und internationalen Gremien tätig war und zum Teil noch tätig ist, blieb auch nach seinem Ausscheiden aus dem ATH-Vorstand der Thyssen-Gruppe verbunden, so etwa als Mitglied des Auf-

sichtsrats der Thyssen Handelsunion AG.



40 JAHRE IM DIENST



PAUL STREHL
Büro-Hilfskraft
Arbeitschutz
Grillo Funke – 1. Okt.



WILHELM SCHULTZ
Rechnungsprüfer
Einkaufsabrechnung
Hamborn – 2. Oktober



KARL PFEIFER
Sachbearbeiter
Verladung und Versand
Finnentrop – 12. Oktober



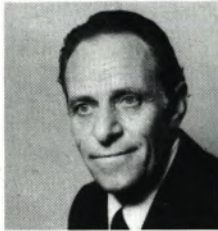
THERESIA KRÜGER
kaufm. Angestellte
Betriebsabrechnung
Grillo Funke – 15. Okt.



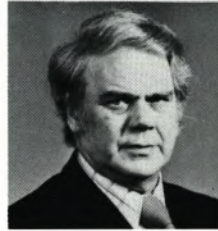
ERWIN HASENAU
Werkstoffprüfer
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop – 16. Oktober



PETER WILLEMS
Krankenbesucher
Betriebskrankenkasse
Hamborn – 23. Oktober



ALFONS HENRICH
Presser
Blechverarbeitung
Finnentrop – 26. Okt.



HANS JABLONSKI
Packer
Glüherei
Grillo Funke – 26. Okt.



FRANZ SCHORMANN
1. Verlager
Zurichtung
Finnentrop – 3. Novemb.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Hans Kolodzie
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. Oktober

Alfons Tesch
Erzplatzarbeiter, Erzverarbeitung, 1. Oktober

Walter Keul
Obermeister, Warmbandwerk II, 3. Oktober

Helmut Baiser
Schreiner, Zentrale Reparaturabteilung, 8. Oktober

Eduard Benfer
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 9. Oktober

Erich Schulz
Materialausgeber, Lagerwirtschaft, 9. Oktober

Karl Heinz Küpper
Schreiner, Zentrale Reparaturabteilung, 11. Oktober

Walter Münz
Meister, Zentrale Reparaturabteilung, 11. Oktober

Günter Komm
Seilspleißer, Zentrale Reparaturabteilung, 12. Oktober

Albert Kedeinls
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Beeckerwerth, 13. Oktober

Fritz BIRTH
Packer, Kaltbandwerk I, 15. Oktober

Leo Manka
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 15. Oktober

Gustav Ritter
Kabelmonteur, Elektr. Energieversorgung, 15. Oktober

Günter Scheberg
Sachbearbeiter, Betriebswirtschaft, 15. Oktober

Gerhard Althaus
1. Oberwachmann, Werksschutz, 16. Oktober

Ernst Janssen
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 17. Oktober

Rudolf Matenaer
Schalttafelwärter, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 17. Oktober

Karl Heinz Bromm
Obermaschinist, Zentrale Reparaturabteilung, 19. Oktober

Peter Hansen
Meister, Oxygenstahlwerk I, 19. Oktober

Hans Latz
1. Verlager, Kaltbandwerk II, 19. Oktober

Bernhard Fehmers
1. Sägemann, Zurichtung I, 20. Oktober

Herbert Hamann
Hilfsschlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 20. Oktober

Helmut Rutkowski
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Beeckerwerth, 20. Oktober

Leo Czala
Maschinist, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 22. Oktober

Wilhelm Reitz
Meister, Zentrale Reparaturabteilung, 23. Oktober

Karl Heinz Kemplak
2. Rollenrichter, Zurichtung II, 24. Oktober

Werner Schmidmeyer
1. Scherenmann, Brammenstraße, 26. Oktober

Siegfried Ellerik
1. Ofenmann, Universalbrammenstraße, 27. Oktober

Karl-Heinz Both
Leitstandsfahrer, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 29. Oktober

Werner Kleinmann
Vorarbeiter, Hochofenbetrieb, 29. Oktober

Otto Schillinger
1. Ofenmann, Universalbrammenstraße, 29. Oktober

Wilhelm Bruns
Meister, Betriebswirtschaft, 30. Oktober

Alfred Kohl
1. Platzarbeiter, Erzverarbeitung, 30. Oktober

Theodor Nickesen
Pförtner, Soziale Betriebsrichtung II, 30. Oktober

Gerhard Rlpkens
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 30. Oktober

Wilhelm Schmidt
Mischermann, Oxygenstahlwerk II, 30. Oktober

Johann Kublak
Einsetzer, Warmbandwerk II, 31. Oktober

Manfred Schäfer
Gruppenleiter, Verkehrswirtschaft, 1. November

Wilhelm Clpa
Meister, Stoffwirtschaft, 2. November

Friedrich Haferkamp
Fahrer, Transportzentrale, 2. November

Helmut Hamzen
1. Sägemann, Fertigstraße I, 2. November

Manfred Kelp
Techn. Angestellter, Forschung, 2. November

Karl-Heinz Hermes
Techn. Angestellter, Chem. Laboratorien, 3. November

Georg Schwelltzer
Steuermann, Möllervorbereitung, 5. November

Bernhard Ratajczak
Qualitätsprüfer, Qualitätswesen, 7. November

Otti Schmittke
TAN-Arbeiter, Kraftwerk
Hamborn, 7. November

Matthias Krämer
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 8. November

Friedrich Kauth
Walzmeister, Fertigstraße I, 9. November

Hansgünter Knüppel
Kaufm. Angestellter, Hochofenwerk
Hamborn, 9. November

Wilhelm Schmidt
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 9. November

Hans-Dieter Tuszkowski
Disponent, Zeitwirtschaft, 9. November

Fritz Kross
Stapler, Weiterverarbeitung I, 10. November

Werk Ruhrort

Friedrich Weber
freigest. Betriebsratsmitglied, Betriebsvertretung, 25. September

Edmund Oles
Verlager, Walzwerke, 1. Oktober

Hans Schwarz
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 2. Oktober

Wilhelm Wolf
Büroangestellter, Betriebswirtschaft, 2. Oktober

Bruno Obermüller
Fahrer Schwertransporte, Erhaltungsbetrieb, 3. Oktober

Heinrich Diltmar
kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft, 4. Oktober

Kurt Hochgatz
Platzarbeiter, Hochofen, 4. Oktober

Kurt Beckerle
Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 5. Oktober

Hermann Ebert
kaufm. Angestellter, Erhaltungsbetrieb, 9. Oktober

Heinrich Kampmann
1. Werkzeugausgeber, Zentrale Reparaturabteilung, 9. Oktober

Heinz-Günter Herre
1. Pfannenzusteller, Oxygenstahlwerk, 10. Oktober

Karl Katzur
qual. Dreher, Zentrale Reparaturabteilung, 11. Oktober

Werner Petry
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 24. Oktober

Rolf Kaspers
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 30. Oktober

Max Dietzsch
2. Steuer, Walzwerke, 8. November

Erich Pilarczyk
1. Sinterarbeiter, Sinteranlage, 14. November

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Helmut Feldbusch
Obermaschinist, Kranbetrieb, 2. Oktober

Betriebsbereich Finnentrop

Bernd Knappe
Schweißer, 8. Oktober

Walzwerk Thyssen Grillo Funke

Heinrich Rheinländer
Kaltwalzer, 26. Oktober

Großes Glück hatte Heinz Miksch (26) am 10. August. Am Abend dieses Tages besuchte er das Fußball-Freundschaftsspiel MSV Duisburg gegen FC Barcelona. In der Halbzeit wurde ein Auto (Marke Ford Escort) verlost. Heinz Miksch war unter 20 000 Besuchern der glückliche Gewinner. Stolz präsentierte er seinen Gewinn. Heinz Miksch ist schon lange mit der ATH verbunden. Er arbeitet als Elektriker für eine Elektrofirma im Werk Hamborn.

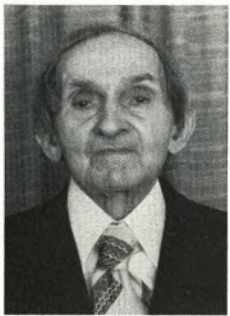


Erst Gratulation, dann Ehrenschoß

Hochsommerliche Schwüle konnte die Festfreude bei den Bruckhausener Schützen an ihrem Schützenfest nicht beeinträchtigen. Auch die Ehrengäste, Arbeitsdirektor Kurt Doese und Bezirksvorsteher Hans Kohlhayer, waren frohgelant am 19. Juli ins Festzelt gekommen. Ihnen war das Eröffnen des Schießens vorbehalten. Wie der Arbeitsdirektor unmittelbar vorher sagte, tue er das zum erstenmal. Dennoch: Kein langes Zögern und sein Schuß saß. Auf dem Foto von links Stadtschützenkönig Rudi Damm, 2. Präsident Bernhard Lubinski, 1. Präsident Willi Daloff und ganz rechts Arbeitsdirektor Kurt Doese.



90 JAHRE ALT MATTHIAS SCHMITT



In gesundheitlich guter Verfassung und bemerkenswerter geistiger Frische feierte Matthias

Schmitt am 4. August seinen 90. Geburtstag. Der ehemalige Hüttenmann Matthias Schmitt, der 1886 in Bruch in der Eifel geboren wurde, kam nach der Jahrhundertwende mit den Eltern nach Duisburg. Am 23. Februar 1911 nahm er bei der ATH in Hamborn die Arbeit auf und war lange Zeit als Probenehmer im Labor tätig. 1939 wurde Matthias Schmitt zum Meister ernannt. Zum Jahresende 1948 ging er dann in den wohlverdienten Ruhestand. Regelmäßige Spaziergänge gehören noch immer zu seinen Lebensgewohnheiten. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Frau Knüfer von der Hamborner Pensionsabteilung.



90 JAHRE ALT AUGUST SKIBA

In „alter Frische“ feierte August Skiba am 12. August seinen 90. Geburtstag. Es kamen viele Gratulanten, um ihn mit einem kräftigen Händedruck ein „Glück auf“ für die Zukunft auszusprechen. Über die starke Anteilnahme freute er sich besonders. August Skiba ist 1886 in Gleiwitz in Oberschlesien geboren und arbeitete nach der Schulentlassung einige Jahre im Bergbau. Nach der Über-

siedlung mit den Eltern nach Hamborn nahm er am 1. November 1915 bei der ATH die Arbeit auf. Bis auf zwei Unterbrechungen – Militär- und Demontagezeit – war August Skiba bis September 1957 als Maschinist im Maschinenbetrieb tätig. Der nun 90-jährige ehemalige Hüttenmann ist in körperlich und geistig guter Verfassung. Herzliche Glückwünsche des Unternehmens und des Hamborner Jubilaren-Vereins überbrachte Mitarbeiterin Fräulein Linsen von der Sozialabteilung Hamborn.

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERTEN

DIE EHELEUTE BERNHARD HANNEN

Sechzig gemeinsame Jahre in Freude und Leid sind im Leben zweier Menschen ein beachtlicher Abschnitt. Er wurde am 29. Juli, dem Tag ihrer diamantenen Hochzeit, von den Eheleuten Bernhard und Elisabeth Hannen im Familienkreis gefeiert. Bernhard Hannen ist am 22. Februar 1890 in Meiderich geboren. Im Jahre 1904 nahm er bei der ATH in Hamborn die Arbeit auf und war zunächst als Scheren-

mann und ab 1923 als Scherenmeister im Walzbetrieb tätig. Von 1935 bis 1947 erfüllte er seine Aufgabe als Obermeister an der Blockstraße I und III. Nach der Demontage versah Bernhard Hannen seinen Dienst beim Werkschutz und ging erst im Alter von 67 Jahren in den wohlverdienten Ruhestand. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte Frau Knüfer von der Hamborner Pensionsabteilung.

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Peter Kraemer
Dinslaken, Weidengrund 1, 23. September

August Rossmann
Duisburg-Laar, Spatenstraße 31, 30. September

Franz Müller
Duisburg-Meiderich, Letjensstraße 13 I, 2. Oktober

Heinrich Nieling
Duisburg-Beeckerwerth,

Siebenbergstraße 35, 2. Oktober

Josef Lukaszyk
Duisburg-Beeckerwerth, Ölbergstraße 3, 5. Oktober

Fritz Marquardt
Duisburg-Hamborn, Waldeckstraße 31, 9. Oktober

Christoph Mertinelt
Duisburg-Hamborn, Halskestraße 43, 9. Oktober

Heinrich Tofahrn
Duisburg-Walsum, Goerdelerstraße 16, 9. Oktober

Paul Schrade
Duisburg-Meiderich, Wetzlarer Straße 31, 16. Oktober

Eduard Busch
Duisburg-Beeck, Flottenstraße 58, 23. Oktober

Nikolaus Rauen
Duisburg-Hamborn, Dieselstraße 76, 23. Oktober

Otto Rossmann
Duisburg-Meiderich, Bleibtreustraße 23, 24. Oktober

Hermann Sennert
Duisburg-Beeck, Flottenstraße 55, 6. November

Michael Nonnweiler
Monheim, Frohnkamp 7, 11. November

80 JAHRE ALT

Jakob Billen
Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Str. 224, 2. September

Max Degner
Duisburg-Hamborn, Hülskathstraße 54, 8. Oktober

Karl Schilzlo
Duisburg-Beeck, Coupettestraße 6, 13. Oktober

Fritz Albrecht
Duisburg-Hamborn, Grillostraße 46, 19. Oktober

Erwin Eichler
Moers, Römerstraße 22, 19. Oktober

Gerhard Kroppen
Duisburg-Walsum, Auf den Roettgen 35, 22. Oktober

85 JAHRE ALT

Peter Schumacher
Duisburg-Rheinhausen, In den Werthen 33, 17. Oktober

Walter Kohls
Duisburg-Hamborn, Holtener Straße 194, 24. Oktober

93 JAHRE ALT

Oskar Schmidt
Duisburg-Beeck, Bruckhauser Straße 49, 5. Oktober

Theodor Doblegala
Kapellen, Am Moersbach 16, 14. Oktober

94 JAHRE ALT

Fritz Brozlo
Mülheim, Auerstraße 25, 10. Oktober

ATH-Mann stellte Bilder aus



Karl Hartings erläutert einer Bankkundin seine Bilder.

Künstler stellen ihre Bilder in der Schalterhalle der Bank aus, das ist bei der Deutschen Bank in Duisburg schon seit langem der Fall. Hierüber berichtete die Werkzeitung schon. Nun hat ein Freizeitmalers, der als Lagerverwalter im Werk Ruhrort seine Brötchen verdient, einen ähnlichen Weg beschritten. Karl Hartings stellte auch bei der Deutschen Bank aus. Doch in diesem Falle war es in der Schalterhalle der Zweigstelle in Duisburg-Beeck.

Sechs Wochen lang konnten Bankkunden die Bilder von Hartings in Ruhe betrachten. Wie

Filialleiter Arend der Werkzeitung sagte, fanden die Bilder bei den Bankkunden großen Anklang. Karl Hartings, der seit 1942 im Werk Ruhrort tätig ist und sein Hobby seit 20 Jahren betreibt, hat etwa 400 Bilder gemalt. In alle Welt verstreut, weiß Hartings von einigen Bildern, die sogar (wie auch immer) nach Indien gelangt sind.

Unterschiedlich in der Ausdrucksweise, zeigt sich bei den Bildern dieses Hobbymalers eine motivbezogene individuelle Note. Grundsätzlich wirkt alles zart und beschwingt, mit einem Hauch von Expressionismus.

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

RUDLO, Richard
WILLEMS, Heinz-Egon
OLESCHKO, Paul
BISIADKA, Johann
GROLIUS, Heinz-Albert
KEMPINSKI, Boleslaus
PISTOLL, Julius
WIECZOREK, Theodor
SCHWARZ, Gertrud
BENNINGHOFF, Heinz
BOTTINGER, Wilhelm
NIEBOCK, Erich
STALSCHUS, Wilhelm
TARANOWSKI, Max
SCHUBERT, Ernst
KRUSE, Friedrich
PIETRZAK, Silvester
BAUER, Bernhard

Pensionär (Verwieger, Verkehrswirtschaft)
Schmelzer, Hochofen
Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung II
Kokillenmann, Oxygenstahlwerk
Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb)
Pensionär (Vorarbeiter, Walzwerk I)
Kaufm. Angestellter, Zentralrevision
Pensionärin (Zeichnerin, Waschanstalt)
Pensionär (Materialausgeber, Wareneingang)
Pensionär (Maschinist, Kraftanlagen)
Vorwalzer, Fertigstraße III
Pensionär (Walzentransportarbeiter, Walzendreh.)
Vorarbeiter, Sammelstelle
Pensionär (2. Revisor, Ingenieurabteilung)
Pensionär (Wickler, Elektro-Hauptwerkstatt)
Pensionär (Hilfsarbeiter, Allg. Werkskolonne)
Pensionär (Reservekranführ., Erh.-Betr. Bruckh.)

geb.	gest.
1906	4. Juni
1947	22. Juni
1912	28. Juni
1917	3. Juli
1956	4. Juli
1899	7. Juli
1903	8. Juli
1928	10. Juli
1896	12. Juli
1916	15. Juli
1902	16. Juli
1930	16. Juli
1902	20. Juli
1928	20. Juli
1913	22. Juli
1901	26. Juli
1912	28. Juli
1907	1. August

Bandverzinkungsanlage Finnentrop

BOCKHEIM, Emil

Pensionär (Verzinkung III, Kolonnenführer)

1909 4. Juli

Werk Ruhrort

JERABEK, Franz
STEFANSKI, Vinzenz
NELISSEN, Heinrich
PAGEL, Franz
INGENHOFF, Wilhelm
MAEDER, Bruno
SCHWAB, Josef
LINDEN, Johann
SCHACHT, August
FRENZER, Heinrich
KNITTER, Bernhard
HERMSEN, Johann
THELEN, Friedrich
SPER, Heinz
CZOK, Hermann
ERNST, Wilhelm
HEUWING, Cornelius
SCHAPPER, Wilhelm
GOISCH, Alois
SCHÖNHOFEN, Wilhelm
AUFDREIDE, Leo
MARCINIAK, Josef
OLIVIER, August
GROSSMANN, Jacob
HENKEL, Franz
HERKEN, Gertrud
SIEG, Hermann

Pensionär (kaufm. Angestellter, Masch.-Betrieb)
Pensionär (Apparatewärter, Hochofen)
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Vorarbeiter, Sinterei)
Pensionär (Büroangestellter, Elektrobetrieb)
Pensionär (Gärtner, Werkstätten)
Pensionär (Kranführer, Mechanische Werkstatt)
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Wickler, Elektrowerkstatt)
Pensionär (Zurichter, Walzwerke)
1. Schlosser, Werkstätten
Pensionär (Maschinist, Masch.-Betr. Walzwerke)
Pensionär (Arbeitsvorbereiter, Betriebswirtsch.)
Wächter, Werkschutz
Pensionär (Kranführer, Martinwerk)
Pensionär (Meister, Masch.-Betrieb Stahlwerke)
Pensionär (Scherenmann, Walzwerke)
Pensionär (Waschraumwärter, Belegsch.-Räume)
Pensionär (Registrator, Ingenieurabteilung)
Pensionär (Kalkulator, Arbeitsvorbereitung)
Sachbearbeiter, Personalabteilung
Pensionär (Mischermann, Martinwerk I)
Wachmann, Werkschutz
Pensionär (1. Scherenmann, Halbzeugstraße I)
Pensionär (qual. Former, Masch.-Betr. Stahlw.)
Pensionärin (Putzfrau, Allgemeine Verwaltung)
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)

geb.	gest.
1898	9. Juni
1902	12. Juni
1910	23. Juni
1896	24. Juni
1904	25. Juni
1913	27. Juni
1902	27. Juni
1910	28. Juni
1896	29. Juni
1901	1. Juli
1926	1. Juli
1899	2. Juli
1911	3. Juli
1926	4. Juli
1889	5. Juli
1900	7. Juli
1906	8. Juli
1894	9. Juli
1914	12. Juli
1900	12. Juli
1928	17. Juli
1892	19. Juli
1920	20. Juli
1904	23. Juli
1906	23. Juli
1902	2. August
1901	3. August

Werk Hüttenbetrieb

REITER, Ferdinand
SILKE, Klaus
HENNIG, Paul
GELLERT, Erwin

Pensionär (kaufm. Angestellter, Labor)
qual. Elektriker, Erhaltungsbetrieb
Pensionär (Meister, Erhaltungsbetrieb)
Oberschmelzer, Hochofen

geb.	gest.
1902	5. Juli
1936	14. Juli
1908	23. Juli
1931	27. Juli

