



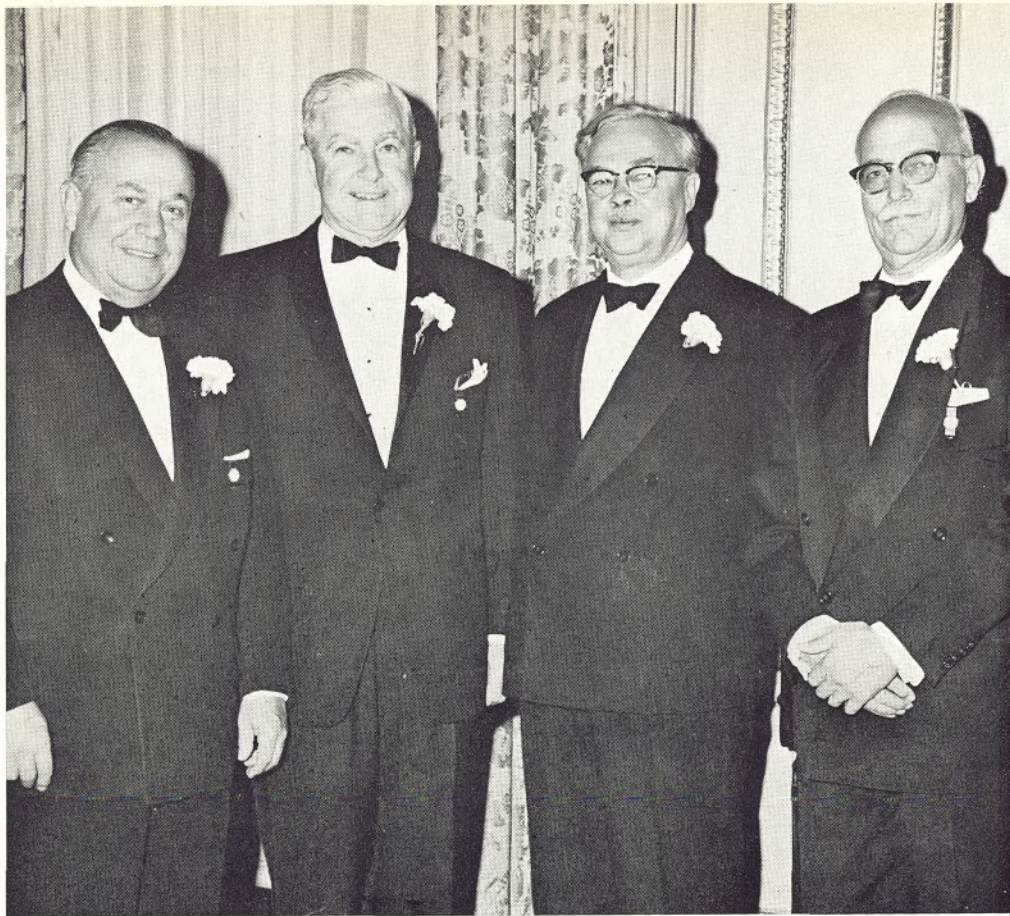
16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

6

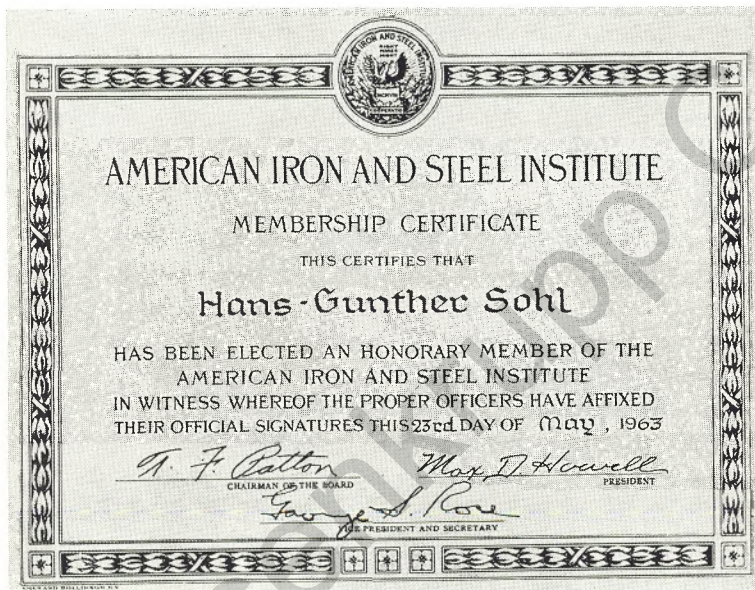




Dr. Sohl Ehrenmitglied des American Iron and Steel Institute

Dr. Sohl wurde zum Ehrenmitglied des American Iron and Steel Institute ernannt. Unser Bild zeigt ihn mit den beiden anderen neuen Ehrenmitgliedern des Instituts Frank B. George, Präsident des British Iron and Steel Institute und

Direktor der schottischen Stahlgesellschaft Consett Iron Co., und Carlos Prieto, Präsident der Monterrey Iron and Steel Co., Balderas (Mexiko) und Präsident des latein-amerikanischen Iron and Steel Institute (zweiter bzw. erster von rechts); neben Dr. Sohl Mr. Thomas Patton, Vorsitzender des Instituts und Chairman der Republic Steel Corporation, (Cleveland/USA), der die Ausgezeichneten den Tagungsteilnehmern vorstellte — Links die Urkunde, die Dr. Sohl anlässlich der Auszeichnung erhielt



ATH-MOSAİK

- Als erstem Deutschen wurde Dr. Hans-Günther Sohl die Würde eines Ehrenmitgliedes der American Iron and Steel Institute verliehen. Er erhielt diese Auszeichnung am 23. Mai in New York während einer Veranstaltung anlässlich der Jahrestagung des Instituts, bei der der frühere Präsident der USA, Dwight D. Eisenhower, eine Ansprache hielt. (Siehe Bild)
- 1417 Mitarbeiter der ATH beteiligten sich an einer Blutspende für das Deutsche Rote Kreuz, die Ende Juni stattfand. Ferner spendeten 127 Belegschaftsmitglieder des Gemeinschaftsbetriebs Eisenbahn und Häfen sowie 29 der Thyssen-Industrie Blut. Die ATH steht damit an der Spitze der Spender in Nordrhein-Westfalen.
- Eine 6prozentige Anleihe über 80 Millionen DM beabsichtigt die ATH in Kürze zu emittieren und hiervon 50 Millionen DM den Obligationären ihrer 7,5 Prozent-Anleihe von 1957 zum Umtausch anzubieten, die zum 1. Oktober gekündigt worden ist. Die restlichen 30 Millionen DM der neuen Anleihe sind für die Finanzierung von Investitionen bestimmt.
- Eine neue Versuchsanstalt errichtet gegenwärtig die Niederrheinische Hütte in unmittelbarer Nähe ihrer Hauptverwaltung an der Wörthstraße in Duisburg-Hochfeld.
- Von 475 auf 250 Typen schränkt die Westfälische Union ihr Stifte-Programm ein, nachdem ihr Sortiment noch vor vier Jahren tausend Typen umfaßte. Fünfzig Drahtstiftsorten bringen bereits achtzig Prozent, 96 Sorten sogar neunzig Prozent des Gesamtumsatzes der WU an Stiften.
- Das Werk Lippstadt der Westfälischen Union lieferte die über 600 Meter langen Brückenseile von 72 Millimeter Durchmesser und mit einem Gesamtgewicht von rund 250 Tonnen für eine neue Straßenbrücke über den Rombaken-Fjord in Narvik. Die Brücke hat eine Gesamtlänge von 750 Meter bei einem freihängenden Mittelteil von 325 Meter und einer lichten Höhe über dem höchsten Wasserstand von 40,5 Meter.

AUS DEM INHALT:

- 3 ATH erhielt das erste Erz aus Mauretanien
- 6 Zehn Jahre Eickelkamp-Siedlung
- 8 Hier geht es um die Sicherheit: 2200 Mitarbeiter nahmen an Unfallschutz-Kursen teil
- 9 Belegschaft hörte Bericht des Betriebsrates
- 10 Jubilaren-Vereinigung hat 4300 Mitglieder
- 11 Thyssenstahl auf der Posener Messe
- 15 Werkshafen Schwelgern gab Kulisse für schwedischen Erzfilm

- 16 Junge Facharbeiter besuchten die Hannover-Messe
- 18 Grafische Anstalt — 50 Jahre im Dienst von Verwaltung und Betrieb
- 21 Leser schreiben an die Redaktion: Betriebsklima ...
- 22 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELBILD:

Aus dem Breitband-Warmwalzwerk: In der Haspelgrube

BILD DER LETZTEN SEITE:

Aus der Sendzimir-Bandverzinkung: Am Zinkbad (Farbaufnahmen: Bernd König)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE Aktiengesellschaft
Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 27 66 (Redaktion: Neue Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße). Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Epha, Meyer, Richter, Schäfer, Storp, ATH-Archiv, Bildstelle LKAB, Pressestelle Posener Messe — Karikaturen: Adalbert Müller
Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Str. 50/52 (Zeitungshaus)

ATH erhielt das erste Erz aus Mauretanien

Telegramm		Deutsche Bundespost		Verzögerungs- vermerke	
0297 ANITATHYSSEN NORDDEICHRADIO 2 48/47 7 2215 = <i>W 8/5</i>					
Datum <i>8/6</i>	Uhrzeit <i>07:00</i>	THYSSENHÜTTE DUISBURGHAMBORN		Datum <i>8/6</i>	Uhrzeit <i>07:45</i>
Platz <i>Empl.</i>	Empfänger <i>Namenszeichen</i>			Platz <i>Empl.</i>	Empfänger <i>Namenszeichen</i>
TSt Duisburg-Hamborn				Leitvermerk <i>Rob. Hoffe</i>	
Empfänger von 2731B NDRADIO D					
MOTORSCHIFF ANITA THYSSEN IST SOEBEN ALS ALLERERSTES SCHIFF MIT EINER LADUNG VON 16000 TO MIFERMAERZ VON PORT ETIENNE AUSGELAUFEN ERZ WIRD IN ETWA 10 TAGEN IN HAMBORN EINTREFFEN KAPITAEN OSWALD ZIEMER UND BESATZUNG SIND SEHR ZUFRIEDEN AUSGENOMMEN DIE STAUBBELAESTIGUNG GRUSS AN ALLE MITARBEITER = TH BONSMAANN +					
Dienstliche Rückfragen		COL 16000 18 +			
		+ C 187, DIN A 5 (kl. 30) (H. 2 Anl. 4)			

Am Samstag, 15. Juni, traf das Motorschiff „Anita Thyssen“ mit einer Ladung von 16 000 Tonnen mauretanischen Erzes für die ATH in Rotterdam ein. Es handelt sich um hochwertiges Erz aus den Gruben der Miferma in Fort Gouraud, die nach vierjährigen Erschließungsarbeiten jetzt die Auslieferung aufnehmen. Das Motorschiff hatte den Hafen Port Etienne am 7. Juni mit der ersten Partie Tazadit-Erz verlassen, die dort für europäische Hüttenwerke verschifft wurde. Als zweiter Frachter übernahm ein französisches Motorschiff einen Tag später eine Erzladung, die für ein italienisches Werk in Triest bestimmt ist. Redakteur Günter Meyer von der Redaktion der Werkzeitung, der sich an Ort und Stelle in Fort Gouraud und Port Etienne informierte, schreibt in einem ersten Bericht aus Mauretanien:

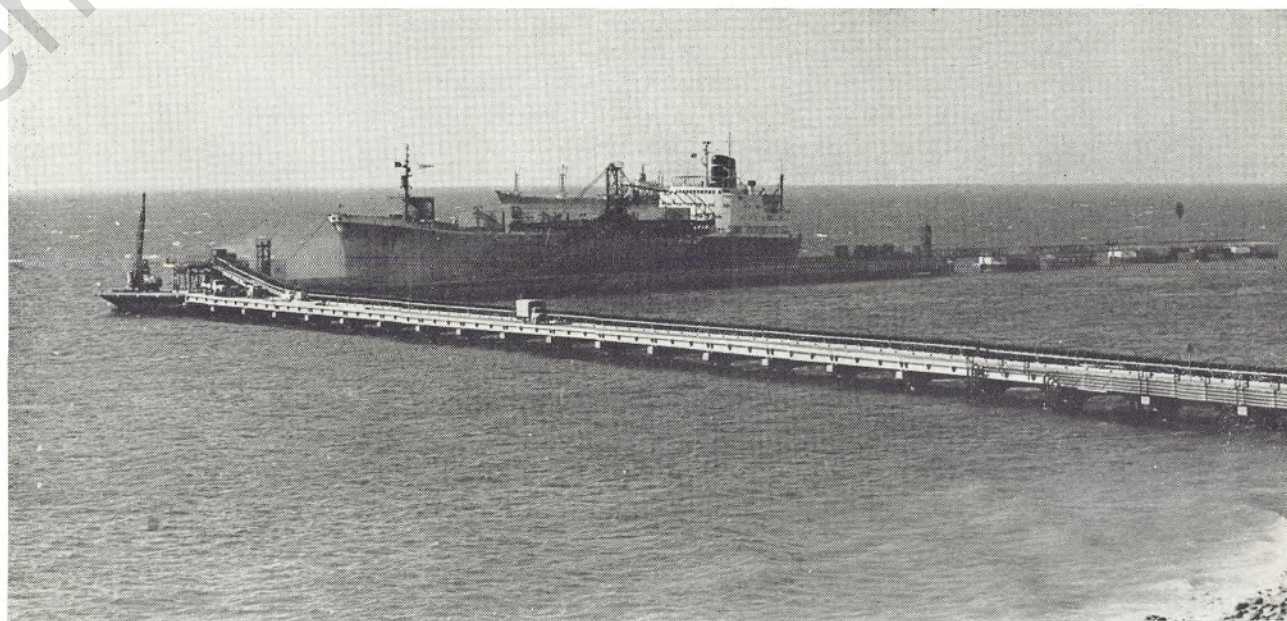
Mit der Verladung des ersten Miferma-Erzes auf das Motorschiff „Anita Thyssen“ ist der Name der August Thyssen-Hütte besonders eng mit einem wirtschaftlichen Projekt verbunden, das für die 700 000 Menschen des westafrikanischen Staates Mauretanien von hoher wirtschaftlicher und verkehrs-technischer Bedeutung ist. Mit einem Kostenaufwand von etwa 175 Mil-

lionen US-Dollar wurden im Laufe der letzten Jahre in einem Gebirgsmassiv in der Nähe von Fort Gouraud ein Betrieb zum Abbau der dortigen Vorräte von mindestens 215 Millionen Tonnen Erz eingerichtet. Für den Transport der Erze wurde eine 650 Kilometer lange Eisenbahnlinie von der Küste ins Landinnere gebaut, außerdem umfangreiche

Verladeanlagen im Hafen Port Etienne errichtet, die selbst Schiffe bis zu 65 000 Tonnen Lade-fähigkeit abfertigen können. Nachdem die ersten regelmäßigen Verladungen jetzt angelau-fen sind, sollen noch in diesem Jahr insgesamt 2,3 Millionen Tonnen gefördert und etwa 1,7 Millionen Tonnen Erze verschifft werden. In den Jahren 1966 bis 1967 hofft man, das ge-plante Förderungsziel von 6 Millionen Tonnen zu erreichen, während für 1964 bis 1965 eine Förderung von voraussichtlich zwischen vier bis fünf Millionen Tonnen erreicht wird.

Die Miferma ist ein Gemeinschaftsunternehmen französischer, britischer, italienischer und deut-scher Hüttenwerke und Banken. Der deutsche Anteil von fünf Prozent wird von der Thyssen-Gruppe gehalten, die ab 1964 jährlich rund 250 000 Tonnen Erze beziehen wird. Förderung und Versand konnten ein halbes Jahr früher

MS „Anita Thyssen“ an der Hafen-Pier von Port Etienne



Unser Bild zeigt das Motor-schiff „Anita Thyssen“, das unter der Flagge der See-reederei „Frigga“ das erste Mauretanien-Erz für die ATH nach Europa brachte, an der Hafen-Pier von Port Etienne (Westafrika)



Das Motorschiff „Anita Thyssen“ (oben) beim Einlaufen in den mauretanischen Hafen Port Etienne — Mitte: Festmachen durch einheimische Hafenarbeiter — Unten: Hier kommt das Miferma-Erz nach 650 Kilometer langer Eisenbahnreise im Hafen an und wird auf die Bandanlage zur direkten Verladung ins Schiff umgeschlagen



aufgenommen werden, als der ursprüngliche Terminplan vorsah. Die Miferma besitzt ausgedehnte Erz-Konzessionen im Innern Mauretaniens, die seit 1952 zu eingehenden Untersuchungen und seit etwa vier Jahren zu den Erschließungsarbeiten führte, über die die Werkzeugzeitung bei früherer Gelegenheit ausführlich berichten konnte. Es wurden abbauwürdige Erze mit einem Fe-Gehalt bis zu 63 Prozent ermittelt, die sich durch ein günstiges Verhältnis ihres Gehaltes an Phosphor, Quarz und Aluminium-Oxyd auszeichnen.

MS „Anita Thyssen“ unter Kapitän Oswald Ziemer lief Port Etienne am 6. Juni an, nachdem es auf seiner letzten Reise skandinavische Erze für die ATH von Narvik nach Emden gebracht hatte. Das Schiff ist an der westafrikanischen Küste durch Fahrten nach Monrovia und Pepel (Sierra Leone) seit Jahren bekannt. Die Übernahme der Erzladung erfolgte reibungslos an den Kaianlagen des völlig neu errichteten Hafens, der bei dieser Gelegenheit seine hohe Umschlagskapazität bewies.

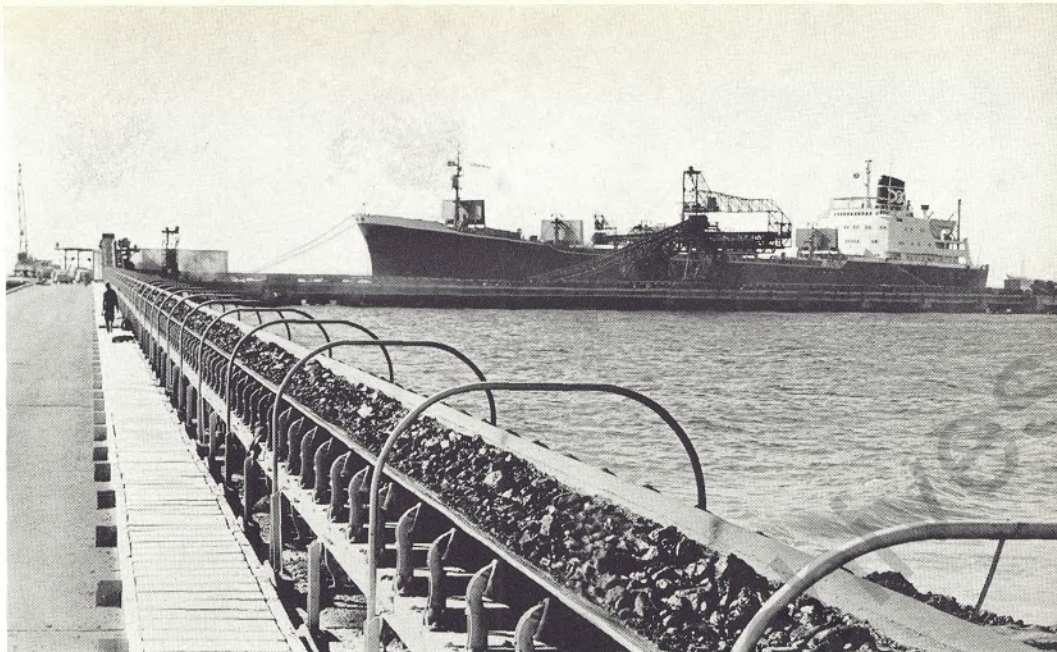
Zur Verabschiedung von MS „Anita Thyssen“ hatte sich auch Prokurist Bonsmann, der Leiter der Rohstoff-Abteilung der ATH, in Port Etienne eingefunden; er befindet sich gegenwärtig mit einer deutschen Gruppe auf einer Studienreise zu Erz-Gruben in Afrika und Südamerika. Die deutschen Besucher hatten am Tage zuvor 650 Kilometer tief in der Wüste die Grube von Fort Gouraud besichtigt. MS „Anita Thyssen“ legte am 7. Juni um 19.36 Uhr vom Kai in Pt. Etienne ab, da es auf Anweisung der Hafenbehörde noch bei hellem Tageslicht die See erreichen sollte. Vor dem Ablegen konnte Prokurist Bonsmann an Bord bei einem kurzen Zusammentreffen Kapitän Ziemer und das Hafenpersonal begrüßen. Das französische Motorschiff „Savoie“, das von MS „Anita Thyssen“ auf der Höhe von Gibraltar überholt worden und vier Stunden nach ihm in Port Etienne eingetroffen war, verließ den Hafen einen Tag nach dem deutschen Schiff.

In den letzten Mai-Tagen hatten zahlreiche Monteure, darunter auch einige aus Deutschland, die maschinellen Einrichtungen des Erzhafens nochmals eingehend überprüft; denn bei einer derart großen Anlage ist die sorgfältige

Regulierung eine der wichtigsten Voraussetzungen für den ungehinderten Ablauf eines schnellen Ladegeschäfts. Sie nimmt eine ziemliche Zeit in Anspruch, da sämtliche technischen Anlagen ein erhebliches Ausmaß besitzen und hierbei andererseits, wie bei allen Neuanlagen, immer ein paar Kinderkrankheiten auftreten, die man abstellen muß. In einigen Wochen wird man jedoch auch das alles vergessen haben.

Um sich in etwa auf die nach Abfertigung der Motorschiffe von „Anita Thyssen“ und „Savoie“ voll anlaufenden Umschlagarbeit einstellen zu können, hatte man am 24. April in Port Etienne eine Probe-Beladung vornehmen lassen, und zwar mit dem etwa 6000 BRT großen Motorschiff „Reimar Edzard Fritzen“, geführt von Kapitän Bohlen. „Mit dem Resultat dieser Generalprobe konnten wir durchaus zufrieden sein“, sagte Herr Kohlmorgen, der als Chef der Elektrizitäts-Zentrale für die Stromversorgung des Hafens verantwortlich ist.

Ich stand mit Herrn Kohlmorgen in diesem Augenblick an Bord von MS „Anita Thyssen“. So als hätte sich hier nie etwas anderes abgespielt, lief die riesige Bandanlage und förderte in ständigem Fluß das Erz von Fort



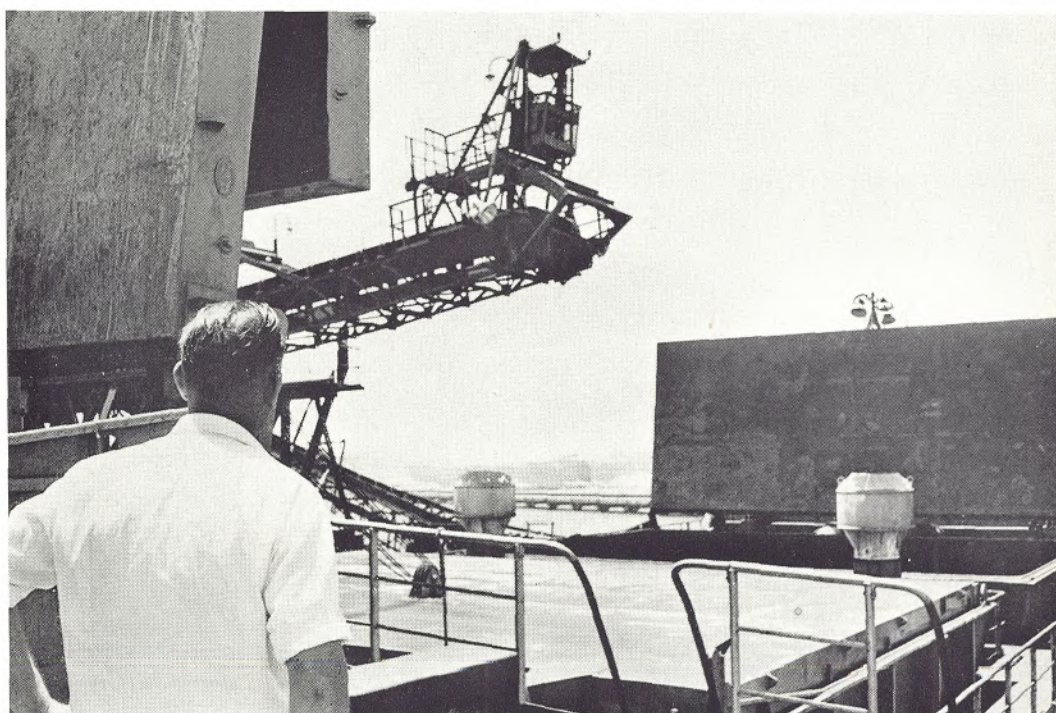
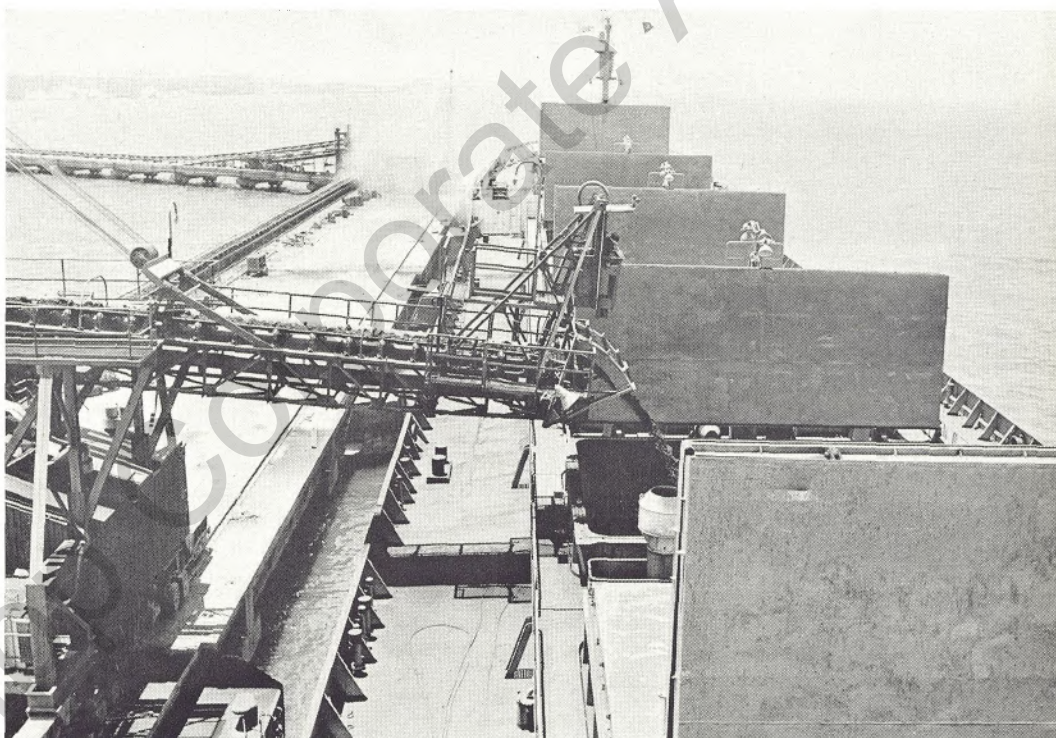
Über 400 Meter weit läuft das Erzband von Land über die Pier ins Schiff. Moderne Ladeeinrichtungen stehen hier zur Verfügung, so daß die Beladung in einem ununterbrochenen Arbeitsgang vorgenommen werden kann — Unten: Erster Offizier Wendland von MS „Anita Thyssen“ überwacht das Beladen



Kapitän Oswald Ziemer (rechts) an Bord von MS „Anita Thyssen“ mit dem mauretanischen Hafenlotsen Mausset

Gouraud vom Lager in den riesigen Schiffsleib. Es sind die ersten Früchte harter Arbeit in einer harten und rauen Landschaft, in der den Männern, die diese Anlagen — sei es im Hafen Cansado oder in Fort Gouraud — gebaut haben, nichts geschenkt wurde; doch hierüber wird es noch eine Menge zu berichten geben.

Neben dem Lotsen Mausset stehend, der das Schiff aus dem Hafen hinausbringen wird, blicke ich hinüber zu der kargen Küste, zu der nun fortan die Schiffe fahren werden, um Erze für unsere Hochöfen zu holen. Dabei fallen mir die Worte ein, mit denen der Generaldirektor der Miferma in Mauretanien, Montagne, beim Eintreffen der ersten Wagenladungen Tazadit-Erze für die MS „Anita Thyssen“ diesen Augenblick so vortrefflich beschrieb: „Fünf Jahre lang habe ich von diesem Augenblick geträumt.“



Wohnungswesen zieht um

Die Abteilung Wohnungswesen wird von Anfang Juli an im alten Gebäude der Hauptverwaltung, Franz-Lenze-Straße 3, im zweiten Obergeschoß neue Büroräume beziehen. Sprechstunden, die zur Zeit ausfallen, werden nach dem Umzug montags und donnerstags jeweils in der Zeit von 8 bis 11 Uhr und von 14 bis 16 Uhr stattfinden; außerhalb der Sprechstunden sind Nachfragen zwecklos.



10 Jahre Eickelkamp- Siedlung

In diesem Sommer jährt sich zum zehnten Male der Tag, an dem die ersten 110 Belegschaftsmitglieder der ATH mit ihren Familien in ein Eigenheim der neuen Eickelkamp-Siedlung einziehen konnten. Damit begann eine Entwicklung im Wohnungswesen unserer Hütte, die innerhalb der deutschen Eisen- und Stahlindustrie einzigartig ist. Insgesamt wurden 472 Eigenheime gebaut, während 4500 Mitarbeiter eine Werkswohnung besitzen, deren Zahl vor dem Krieg nur 2800 betragen hatte. Die Eigenheimbesitzer und Mieter der Eickelkamp-Siedlung werden das zehnjährige Bestehen ihrer Wohngemeinschaft in einem großen Sommerfest feiern, das vom 20. bis 22. Juli begangen wird.

Aus den ersten 118 Familien sind im Verlauf von nur zehn Jahren 650 geworden, die heute im Eickelkamp wohnen. 400 von ihnen besitzen

ein Eigenheim, die restlichen 250 bewohnen eine der Mietwohnungen, die hier seit 1954 entstanden sind. Arbeiter und Angestellte, Techniker und Kaufleute bildeten hier von Anfang an eine echte Wohngemeinschaft, die sich der Tradition ihres Entstehens bewußt geblieben ist. Vor zehn Jahren als Selbsthilfe-Aktion entstanden, um aus der drückenden Wohnungsnot herauszukommen, wissen gerade die Bewohner des Eickelkamps auch heute noch den Wert der Selbsthilfe hoch zu schätzen.

Den Anstoß zum Bau der Siedlung gab Arbeitsdirektor Meyer, damals Vorsitzender des Betriebsrats der ATH, der zusammen mit dem seinerzeitigen Leiter der Siedlungskommission, Dr. Isselhorst, sowie Direktor Wenck von der Rheinischen Wohnstätten AG., die Pläne schmiedete und schließlich verwirklichen konnte. Eine große Hilfe war ihnen dabei die Unterstützung durch den „Siedlervater“, Dr. Forstmann, der seine reichen, im Dienst der ATH und der Woh-

nungsgesellschaften erworbenen Erfahrungen zur Verfügung stellte.

Von vornherein bestand eine klare Konzeption zum Bau dieser Wohnsiedlung, in die insgesamt über zweitausend Menschen aus dem Rauchschaten der Industrie umgesiedelt wurden. Die ersten Siedler, die in diesen Grenzbereich von Hamborn, Oberhausen, Dinslaken und Walsum zogen, entstammten dem bewährten Stamm der älteren Mitarbeiter der Hütte. Sie hatten schon vor dem Krieg zur Belegschaft gezählt und gehörten zum Teil auch zu den Jubilaren. Neben sie traten — bald überwiegend — junge und jungverheiratete Mitarbeiter, die mit großem Elan und Optimismus die zum Teil erhebliche finanzielle Belastung auf sich nahmen, um sich und ihren Familien hier ein eigenes Zuhause zu schaffen.

Die Eickelkamp-Siedlung, zunächst zwischen dem Mühlbach, der Fahrner Straße, der Straße im Eickelkamp und dem alten Hochbunker ent-





standen, hat heute diese alten Grenzen längst gesprengt. Sie hat sich bis an den Bahndamm ausgebreitet, und in diesem Bereich wurde dann auch das einzige höhere Haus mit Mietwohnungen gebaut. Kennzeichnend für die gesamte Siedlung ist die große Zahl der gepflegten Gärten, die dem ganzen Wohnbereich zur Zierde gereichen. Zunächst als Gemüse- und Kleingärten gedacht, sind sie heute weitgehend zu ausgeprägten Blumen- und Ziergärten geworden.

Architektonisch paßt sich die klare Aufteilung der straffen, von Professor Taut entworfenen Baukörper gut in die Landschaft ein. Außergewöhnlich und Vorbild für später entstandene Wohnbereiche der ATH sind der große, mit Geräten aus der Lehrwerkstatt unserer Hütte ausgerüstete Kinderspielplatz sowie die anschließend errichtete Freilichtbühne. Die Gestaltung des Kinderspielplatzes wurde im Bundeswettbewerb „Hilfe durch Grün“ 1957 mit einer Silberplakette ausgezeichnet. Bei ihren Besuchen auf der Hütte statteten sowohl der erste als auch der jetzige Bundespräsident, Prof. Dr. Heuss und Dr. Lübke, der Eickelkamp-Siedlung einen Besuch ab und besichtigten mit großem Interesse Wohnungen und Gärten der ATH-Mitarbeiter.

Die großen Schwierigkeiten, die bei der Erschließung des Geländes zu Beginn der ersten Bauarbeiten zu überwinden waren, sind heute vergessen. Damals mußte die Hütte auf grüner Wiese bauen und Kanalisation, Wasser und Strom erst heranzuführen. Für die späteren Bewohner waren das alles schon Selbstverständlichkeiten. Heute hat man im Eickelkamp andere Sorgen: Wann wird die Stadt Duisburg endlich mit dem Bau der Volksschule am Mattlerbusch beginnen? Wann erhält die Siedlung mit dieser Schule ihren großen Saal, damit ihre Bewohner sich treffen können? Wann entsteht an Stelle der jetzigen Notkirche der katholischen Pfarrgemeinde ein fester Bau? Wann errichtet man das geplante evangelische Gemeindezentrum?

In diesem Jahr jedenfalls muß das Zehnjahresfest noch in einem großen, fast hundert Meter langen Zelt gefeiert werden, das eigens für die Tage vom 20. bis 22. Juli aufgeschlagen wird. Der erste Tag bringt einen großen Festabend mit offiziellem und unterhaltendem Programm,

der Sonntag steht dann allen offen. Der Montag wird abschließend vor allem den Frauen gewidmet sein, für die ein großer Kaffeeklatsch mit besonderem Programm veranstaltet wird; der Tag klingt abends recht fröhlich aus. Der Leiter der Wohngemeinschaften, Weitkämper, und seine bewährten Helfer haben für diese Tage alles aufs beste vorbereitet, so daß Würde und Fröhlichkeit gleichermaßen zu ihrem Recht kommen werden.



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Auf der linken Seite Eigenheime aus der Eickelkamp-Siedlung (oben links aus dem ersten, unten links aus dem letzten Bauabschnitt) und Häuser mit Mietwohnungen — Rechte Seite: oben die Eickelkamp-Siedlung aus der Luft gesehen; unten rechts Besuch von Alt-Bundespräsident Prof. Heuß, links Kinderfest im Eickelkamp



2200 Mitarbeiter nahmen an Unfallschutz-Kursen teil

Das Winterhalbjahr mit den widrigen frostigen und kurzen Tagen, mit den Tagen des Glatteises und des Schnees wurde von der Abteilung Sicherheitswesen wie in jedem Jahr benutzt, Schulungen im Sinne der Unfallverhütung durchzuführen. Hiervon wurden 2200 Mitarbeiter — Meister, Vorarbeiter, Kolonnenführer, Unfallvertrauensmänner — erfaßt, die ihre Kenntnisse über die Sicherheit am Arbeitsplatz und das sicherheitsmäßige Verhalten der Mitarbeiter vertiefen konnten.

Die Teilnehmer hatten Gelegenheit, Kurse über Unfallverhütung in gasgefährdeten Betrieben, beim Schweißen und Schneiden und bei verwandten Arbeitsverfahren kennenzulernen. Für die Kranführer gab es Spezialkurse, die Unfallvertrauensmänner erhielten Richtlinien für ihre weitere Arbeit in der Unfallverhütung. Bei den Meistern und Vorarbeitern

wurde über das jeweilige Unfallgeschehen in ihren Abteilungen gesprochen.

Die Vorträge, die durch Dias erläutert wurden, sind ergänzt worden durch Filme, die Themen über die Unfallverhütung im Betrieb und auf der Straße behandelten. Gehalten wurden sie zu einem Teil von unseren Sicherheitsbeauftragten, vom Sicherheitsingenieur und ergänzt durch die technischen Aufsichtsbeamten der einzelnen Berufsgenossenschaften wie der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Bau- sowie der Maschinen- und Kleinenisen-Berufsgenossenschaft. Diese Beamten stellten sich freundlicherweise neben ihrer betrieblichen Tätigkeit zur Verfügung. An dieser Stelle sei ihnen für ihre Bemühungen herzlich gedankt.

Neben dieser betrieblichen Schulung laufen turnusmäßige Kurse für die jeweiligen Abteilungen bei der Arbeitsschutzschulung der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Gelsenkirchen. Bei ihnen haben unsere Führungskräfte Gelegenheit, Vorträge über verschiedene The-

men zu hören, wie z. B. Unfallursachen, volkswirtschaftliche Belehrung des Unfallgeschehens, straf- und zivilrechtliche Verantwortung des Unternehmers, Leistungen der gesetzlichen Unfallversicherung und darüber zu diskutieren. Da natürlich die laufende Produktion berücksichtigt werden muß, ist es nicht immer leicht, die vorgesehenen Hörer zu dem jeweiligen Zeitpunkt in die Schulungsstätte zu senden. Sehr oft mußte aus betrieblichen Gründen umgruppiert werden, um den vorgesehenen Kursus doch noch stattfinden zu lassen.

● Leider gibt es aber immer noch einen Teil Mitarbeiter, und das muß an dieser Stelle einmal ausgesprochen werden, die es „nicht nötig haben“, und in der festen Überzeugung leben, ihnen könne weder etwas geschehen, noch würden sie jemals einen anderen Menschen in seiner Sicherheit bedrohen.

Wenn auch dieser Teil der Mitarbeiter gering ist, so liegt es doch auf der Hand, daß es schwierig ist, sie im Sinne des „sicherheitsbewußten Verhaltens“ zu beeinflussen. Führungskräfte, die zu einem festgelegten Termin kurz vor Beginn des Kurses aus betrieblichen Gründen absagen müssen, sollten sich einen neuen Termin geben lassen. Denn die Kurse an der Schulungsstätte in Gelsenkirchen finden während des ganzen Jahres statt.

Worum geht es bei unserer Arbeit?

Die Aufgabe der Abt. Sicherheitswesen ist diese: Jedem einzelnen Mitarbeiter das Sicherheitsbewußtsein zu vermitteln, das er bei seiner Arbeit braucht, damit er und andere Mitarbeiter nicht gefährdet werden.

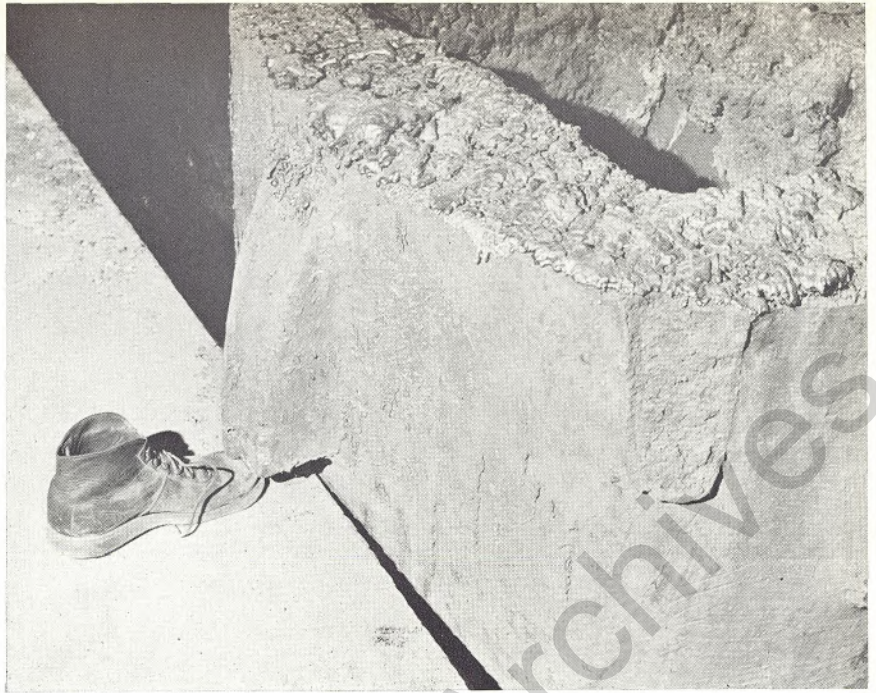
Wir müssen uns vor Augen halten, daß jede Technik, und mag sie noch so gewaltig sein, von Menschenhänden geschaffen ist und so nicht immer vollkommen zu sein braucht. Deshalb bedroht die Technik oft den Menschen. Berücksichtigen müssen wir dabei aber auch die menschlichen Probleme, die den einzelnen Mitarbeiter an seinem Arbeitsplatz beschäftigen, wie Sorge um Familienmitglieder, Trauer oder Kummer. Denn solche Sorgen bedrohen die Sicherheit am Arbeitsplatz ebenso, wie technische Gefahren. Sie hindern nämlich den einzelnen, sich auf seine Tätigkeit ganz zu konzentrieren. Darum unser Bemühen, jeden Menschen dahin zu bringen, auf sich selbst zu achten, keine anderen Menschen in Gefahr zu bringen, aber auch mit dem Fehlverhalten anderer Mitarbeiter zu rechnen, um ihn rechtzeitig warnen zu können.

Ein besonderes Thema der Unfallverhütungsvorträge war dem Tragen der Arbeitsschutzkleidung gewidmet — angefangen vom Schutzhelm, der jetzt von allen getragen wird, über die Hitzeschutz-Kleidung, die an den Ofen angelegt werden muß, sowie Gesichtsschutz, Schutzbrillen, Handschuhen und die jeweilig entsprechende Fußbekleidung, vor allen Dingen Sicherheitsschuhe. Wir wissen, daß das Tragen der Schutzkleidung mitunter für den einzelnen eine zusätzliche Unbequemlichkeit bedeutet, aber wenn wir an die Sicherheit denken, sollte man diese kleinen Unbequemlichkeiten in Kauf nehmen, um unter Umständen ein langes Krankenlager, Schmerzen und Verdienstausschlag zu vermeiden.

Nicht verschwiegen wurden bei den Vorträgen die Erfolge in der Unfallverhütung und die Tatsache, daß immer wieder Mitarbeiter durch das vorbildliche Tragen ihrer Schutzkleidung sich vor Verletzungen schützen konnten.

Betriebs- und Wege-Unfälle der ATH

	März 1963		März 1962		April 1963		April 1962	
	Betriebs-Unfälle	Wege-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege-Unfälle
1. Hochofen	10	—	11	4	5	—	10	—
2. Thomaswerk	9	1	7	1	3	—	6	1
3. SM-Stahlwerk I	2	—	3	—	3	—	2	—
4. SM-Stahlwerk II	2	—	5	2	1	—	2	1
5. Oxygen-Stahlwerk	2	1	—	—	3	2	—	—
6. Block- und Profilwalzwerk	4	2	3	—	6	—	4	—
7. Zurichtung I und V	13	3	11	2	11	1	6	—
8. Warmband	5	1	7	3	6	1	5	1
9. Kaltband	4	—	7	—	4	1	1	—
10. Blechzurichtung	3	—	9	2	3	1	9	1
11. Verzinkerei	1	—	—	1	1	—	—	1
12. Maschinen-Abteilung	15 (1 t)	4	21	3	27	3	28 (1 t)	6
13. Elektro-Abteilung	7	—	6	5	11 (1 t)	3	8	3
14. Bauabteilung	5	1	4	—	4	—	6	—
15. Thomasschlackenmühle	1	—	2	—	—	—	2	1
16. ff. Steinfabrik	2	—	—	—	1	1	1	—
17. Techn. Ausbildung	2	2	6	1	3	2(1t)	1	1
18. Sonstige	12	2	13	10	14	7	17	3
	99 (1 t)	17	115	34	106 (1 t)	22(1t)	108 (1 t)	19



Beachtung der Unfallschutz-Vorschriften macht sich bei Unfällen immer bezahlt: Die oberen Bilder sowie das Foto auf der vorhergehenden Seite zeigen Fußunfälle, bei denen durch Tragen von Sicherheitsschuhen schwere Verletzungen vermieden wurden

- Diese Tatsachen geben uns recht, wenn wir in Verbindung mit der Werksleitung und der Betriebsvertretung das Tragen der entsprechenden Schutzkleidung zur Pflicht machen.

Nehmen wir nur ein Beispiel aus dem Unfallgeschehen des abgelaufenen Geschäftsjahres. Einem Mitarbeiter kam in einem Stahlwerk eine Kokille, die aus der Kranzange rutschte, mit der Nase recht unsanft auf seinem Vorderfuß zu stehen. Dieser Mitarbeiter trug außer einer geringen Rötung seiner Zehen keinerlei Verletzungen davon. Stellen wir diesem Erfolg das Verhalten von zwei jungen Mitarbeitern gegenüber, die im vergangenen Geschäftsjahr ein Auge verloren. Diese Verletzungen wären mit Sicherheit vermieden worden, wenn Schutzbrillen getragen worden wären.

Worauf es uns ankommt, ist dies: daß wir alle die menschlichen Unzulänglichkeiten erkennen und sie bekämpfen, indem wir unsere Mitarbeiter zum sicherheitsmäßigen Verhalten an ihren Arbeitsplätzen anhalten. Hierbei muß jeder von uns mit gutem Beispiel vorangehen und auch die unscheinbarste Unfallursache erkennen, sie beseitigen oder melden, um zu den Erfolgen in der Unfallverhütung beizutragen: zur Gesundheit seiner Mitmenschen und Mitarbeiter.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Das geht alle Mieter einer Werkswohnung an

Die Rheinische Wohnstätten AG teilt mit:

Ein Mieter hat ohne Genehmigung der Wohnungsverwaltung einen Kohlebadeofen durch einen Gas-Durchlauferhitzer ersetzt. Da offenbar die Belüftung des Baderaumes nicht vorschriftsmäßig war, hat sich ein tödlicher Unfall ereignet.

Dies läßt es erforderlich erscheinen, die Mieter noch einmal eindringlich auf die Bestimmung des Mietvertrages hinzuweisen, wonach der Mieter für Um- und Einbauten, insbesondere Installationen, unsere schriftliche Erlaubnis benötigt. Für Installationen, die eine Gefährdung der Bewohner mit sich bringen können, hat der Mieter eine von einem zugelassenen Installateur ausgestellte Bescheinigung über die ordnungsmäßige Ausführung der Installation beizubringen.

Hat der Mieter eine dieser beiden Voraussetzungen nicht erfüllt, sehen wir uns gezwungen, die Beseitigung der Anlage und die Wiederherstellung des alten Zustandes zu veranlassen.

Belegschaft hörte Bericht des Betriebsrates

Zu einer Belegschaftsversammlung, die sehr gut besucht wurde, hatte der Betriebsrat die Mitarbeiter der Thyssenhütte am 30. Mai in die neue Halle der Fahrbereitschaft eingeladen. Wie stets bei diesen Zusammenkünften informierte die Betriebsvertretung über aktuelle Fragen des Betriebsgeschehens sowie über soziale Angelegenheiten.

Betriebsratsmitglied Hermann Gehrman gedachte bei dieser ersten Versammlung, die der neugewählte Betriebsrat durchführte, zunächst der im letzten Jahr verstorbenen Mitarbeiter, insbesondere des stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Nitschke.

Betriebsratsvorsitzender Hansel gab dann einen Überblick über die gegenwärtige Lage des Unternehmens. Hierbei unterstrich er unter anderem, daß die Höhe der im vergangenen Geschäftsjahr zur Ausschüttung gelangte Dividende von zwölf Prozent — wenn die Rohstahl-Erzeugung Barometer für die Beschäftigung eines Unternehmens sei — sicherlich als Gradmesser für den Erfolg des Unternehmens betrachtet werden könne.

Der Betriebsratsvorsitzende streifte in seinem Bericht auch den Streik, der im Bereich der Metallindustrie von Baden-Württemberg stattgefunden hatte, und die Auswirkungen, die — sofern er weiter angehalten und sich ausgebreitet hätte — sicherlich auch für die ATH als Lieferant von Blechen für die Autoindustrie eingetreten wären. Die Anfang Mai erfolgte Ankündigung der Werksleitung über eine eventuell notwendig werdende Kurzarbeit, so sagte er, habe innerhalb der Belegschaft doch eine gewisse Bestürzung hervorgerufen. Es sei erfreulich, daß der Lohnkonflikt überraschend schnell beigelegt worden sei und die Auswirkungen des Streiks sich dadurch bei der ATH nicht bemerkbar gemacht hätten.

Nachdem der Betriebsratsvorsitzende noch kurz die verschiedenen Bauvorhaben im Werksbereich erwähnt hatte, gab er einen Überblick über Tätigkeit und Aufgaben der neuen Betriebsvertretung. Wie bereits in den Vorjahren habe jedes Betriebsratsmitglied innerhalb der 54 verschiedenen Betriebe der ATH einen genau umgrenzten Bereich übernommen, in dem es den dort beschäftigten Mitarbeitern mit Rat und Tat zur Seite stehen wolle. Eine der wichtigsten Aufgaben sei, die Mitarbeiter vor gesundheitlichen Schäden zu bewahren und in enger

Zusammenarbeit mit dem Sicherheitswesen Unfallgefahren zu beseitigen.

Sechs Kommissionen des Betriebsrats würden sich mit den vielseitigen Problemen der Belegschaft im einzelnen befassen — eine Methode, die sich in der Vergangenheit bestens bewährt habe und auch in Zukunft besondere Aufmerksamkeit finden werde. Ein besonderer Arbeitszeit-Ausschuß habe die Aufgabe, mit den einzelnen Betrieben und der Abteilung Betriebswirtschaft Fragen der Arbeitszeit zu prüfen und vor allem darauf zu achten, daß bei Neuregelung für die Mitarbeiter keine Verschlechterung eintrete. Dies gelte auch für Angestellte, vor allem dann, wenn mit einer Änderung der Arbeitszeit Sonntagsarbeit verbunden sei.

Mit sehr ernsten Worten ging der Betriebsratsvorsitzende auf die Frage „Betriebsklima“ ein. In der Vergangenheit habe das gute Verhältnis beachtliche wirtschaftliche Impulse ausgelöst und den wirtschaftlichen Aufstieg gefördert.

Mitarbeiter, die gut behandelt würden, leisteten im allgemeinen auch gute Arbeit. Der Vorstand, insbesondere Herr Dr. Sohl, hätten bei verschiedenen Anlässen den Fleiß und das Verantwortungsbewußtsein, die von der Belegschaft in den vergangenen Jahren bewiesen worden seien, besonders gelobt. Sicherlich gäbe es auch unter den Mitarbeitern der ATH einige schwarze Schafe, was nicht zu vermeiden sei, und der Betriebsrat nehme Bummelanten und Leute, die sich in eine Gemeinschaft nicht einfügen könnten, nicht in Schutz. Er wolle aber nicht zulassen, daß sich das Betriebsklima verschlechtere.

Als Vorsitzender des Betriebsrats appellierte er deshalb an alle Vorgesetzten, ein gutes Vertrauensverhältnis zu schaffen, für eine gute Behandlung der Belegschaft zu sorgen und die Mitarbeiter nicht zu überfordern. Die Belegschaft aber erinnerte er daran, daß von jedem, der eine gerechte Behandlung und guten Lohn erwarte, auch eine gute Leistung verlangt werden könne. Wenn beide Seiten danach handelten, käme der Grundsatz immer zur Geltung: Gutes Betriebsklima — gute Arbeitsleistung. Und daraus ergäben sich Zuversicht und Zufriedenheit.

Betriebsratsmitglied Judith befaßte sich dann sehr eingehend mit Lohnfragen, insbesondere mit Akkord- und Prämienregelungen. Betriebsratsmitglied Panek gab abschließend einen Überblick über den Bau von Werkswohnungen und über andere soziale Fragen.

Jubilaren- Vereinigung hat über 4300 Mitglieder



Die diesjährige Hauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung, die am 20. Mai in der Hamborner Stadthalle stattfand, war von über dreihundert Mitgliedern besucht. Sie hörten sehr eingehende Berichte des Vorstandes über das Vereinsleben und über die Kassenlage. Die Jubilaren-Vereinigung, der Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte und des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen angehören, zählt augenblicklich 4314 Mitglieder, von denen 1150 Witwen ehemaliger Mitarbeiter sind.

Vorsitzender Kieselbach konnte bei der Versammlung Prokurist Dr. Isselhorst als Vertreter der ATH-Werksleitung, die Betriebsratsvorsitzenden Hansel (ATH) und Petry (Thyssen Industrie) sowie den langjährigen Betriebsratsvorsitzenden des Gemeinschaftsbetriebes Ernsting besonders begrüßen. Zu Beginn der Versammlung gedachte er der im letzten Jahr verstorbenen 138 Männer und fünfzig Frauen.

Schriftführer Bröker gab dann einen Überblick über den Mitgliederstand, der sich im vergangenen Jahr wieder um dreißig erhöht hat. Kassierer Kauth berichtete, daß die ATH wiederum fünfzehntausend DM und der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen dreitausend DM als Zuschuß gegeben hätten, um die Kasse auszugleichen. Der Vorstand der Jubilaren-Vereinigung sprach den Werksleitungen den Dank der Jubilare aus.

Bei den folgenden Wahlen wurden die turnusgemäß ausscheidenden Mitglieder, und zwar der zweite Vorsitzende Brammen (Gemeinschaftsbetrieb) und der zweite Schriftführer Ingenlath (ATH), wiedergewählt, während als zweiter Kassierer Geritzmann (Kostenabteilung ATH) zugewählt wurde.

Dr. Isselhorst, selbst Jubilar und Mitglied der Vereinigung, überbrachte die Grüße der Werksleitungen. Der gute Besuch der Versammlung, so sagte er, unterstreiche die starke Anteilnahme, die von den Jubilaren an dieser Vereinigung genommen werde. Dr. Isselhorst erinnerte an die enge Verbundenheit der Werksleitung und der gesamten Hütte mit dem Jubilarenverein. Immer habe der Werksleitung, so sagte er, das Schicksal ihrer langjährigen Mitar-

beiter besonders am Herzen gelegen. Dies habe sich nicht zuletzt auch in den schweren Jahren nach dem Kriege gezeigt, als die Direktoren Dr. Herzog und Fellenz nicht gezögert hätten, die Zahlung der Werksrenten zu einer Zeit fortzusetzen, als das nicht allgemein üblich gewesen sei.

Dr. Isselhorst sprach bei dieser Gelegenheit dem Senior und Ehrenvorsitzenden der Jubilaren-Vereinigung, Söns, der gerade einige Tage zuvor sein 86. Lebensjahr vollendet hatte, aus gesundheitlichen Gründen aber an der Versammlung nicht teilnehmen konnte, herzliche Glückwünsche aus. Allen Jubilaren wünschte er beste Gesundheit und weiterhin gute Jahre.

Betriebsratsvorsitzender Hansel dankte dem Vorstand der Jubilaren-Vereinigung für seinen Idealismus und die nicht leichte Arbeit. Er freue sich, diesen Tag wieder einmal im Kreis alter Kollegen, die nach einem langen Berufsleben bei der Hütte ausgeschieden seien, verbringen zu können. Auch Betriebsratsvorsitzender Petry überbrachte die Grüße der Belegschaft der Thyssen Industrie und wünschte den Jubilaren, sie möchten auch in Zukunft die Tradition des Unternehmens pflegen und sich in gegenseitiger Hilfe beistehen.

UNSERE BILDER

zeigen Ausschnitte aus der diesjährigen Jahresversammlung der Jubilaren-Vereinigung im großen Saal der Hamborner Stadthalle



Thyssenhütte zum dritten Male auf der Posener Messe



Botschafter Allardt (links Mitte) begrüßt als Vertreter der Bundesrepublik auf der Posener Messe den polnischen Parteichef Gomulka (rechts im Bild mit Brille) und den Ministerpräsidenten Cyrankiewicz (rechts neben ihm), als sie zur Besichtigung der deutschen Ausstellung in der Halle der Stahlindustrie eintreffen; im Hintergrund der Stand der Thyssen-Hütte

Die August Thyssen-Hütte belegte in diesem Jahr auf der Posener Messe, nachdem sie sich an ihr bereits in den Jahren 1959 und 1961 beteiligt hatte, zusammen mit der Niederrheinischen Hütte und deren Tochtergesellschaften sowie den Deutschen Edelstahlwerken und der Thyssen Industrie eine auf 140 Quadratmeter erweiterte Standfläche unmittelbar am Haupteingang der Hallen der Bundesrepublik. Von den beteiligten Gesellschaften war die Westfälische Union damit zum achten Male in Posen vertreten. „In der Hoffnung, daß inzwischen die Handelsbeziehungen mit Polen noch eine Ausweitung erfahren, für die das neue Handelsabkommen zwischen der Bundesrepublik und Polen eine Grundlage bietet“, will die ATH, wie Direktor Dr. Homberg vor Journalisten erklärte, auch 1964 voraussichtlich wieder an der Posener Messe teilnehmen. Sie anerkennt damit die wachsende Bedeutung dieser Messe für den West-Ost-Handel ganz allgemein und die ATH-Gruppe im besonderen, aus der vor allen die Deutschen Edelstahlwerke, aber auch die Westfälische Union sich echte Export-Chancen erringen konnten.

Die Internationale Messe in Posen, die vom 9. bis 23. Juni dauerte, ist nicht allein ein bedeutendes Ereignis für den Außenhandel Polens. Die von Jahr zu Jahr wachsende Zahl der ausländischen Aussteller und die damit verbundene Ausdehnung des Messegeländes belegt auch, welchen Wert die Exporteure der westlichen Welt ebenso wie die Außenhandels-

Organisationen der Staaten des Ostblocks diesem internationalen Treffpunkt zumessen. In diesem Jahre fiel die starke Beteiligung überseeischer Länder auf, die ihre Erzeugnisse zum Teil in einer Gemeinschaftsschau ausstellten.

Wirtschaftskontakte zwischen West und Ost

Eine ständig wichtigere Rolle jedoch spielt die Posener Messe für die Herbeiführung und Erleichterung von Begegnungen und die Schaffung von Kontakten zwischen den Geschäftsleuten und Handelsrepräsentanten aus West und Ost. Für die August Thyssen-Hütte und mehrere Werke der ATH-Gruppe erneuerte die Posener Messe 1963 die Erfahrung, daß hier in Polen gegenwärtig offenbar gegenseitig willkommene Möglichkeiten für ein Treffen zwischen den Importeuren und den Exporteuren aus Westeuropa und Übersee und den Industrie- sowie Handelsgesellschaften der Ostblock-Staaten bestehen. In diesem Zusammenhang die positiven Gespräche zu stellen, die Hüttendirektor Dr. oec. Cordes, Mitglied des Vorstandes der August Thyssen-Hütte und Vorstandsvorsitzer der Deutschen Edelstahlwerke, am 14. Juni zusammen mit dem Generalbevollmächtigten der DEW, Hoffstaedter, mit den Leitungen der polnischen Handelsorganisationen „Centrozap“ und „Stalexport“ über die Vertiefung der Lieferbeziehungen führte. Dabei konnte Dr. Cordes an die früheren gegenseitigen Lieferungen zwischen der August Thyssen-Hütte und dem polnischen Hüttenkombinat Nowa Huta anknüpfen. Gegenstand der Verhandlungen waren insbesondere größere Liefermöglichkeiten auf dem Gebiet der Edelstahl-Erzeugnisse der Deutschen Edelstahlwerke.

Bundesrepublik größter Aussteller

Das deutsche Angebot in der Gemeinschaftsausstellung der Bundesrepublik Deutschland und Westberlins umfaßte vor allem Erzeugnisse des Maschinenbaues, der Eisen- und Stahlindustrie, der chemischen Industrie sowie der elektrotechnischen und der optischen Industrie. Die

deutsche Beteiligung nahm eine gedeckte Ausstellungsfläche von insgesamt 7800 Quadratmeter und ein Freigelände von 3500 Quadratmeter in Anspruch, auf denen 130 Firmen ihre Erzeugnisse zeigten. Die Bundesrepublik war damit der größte ausländische Aussteller in Posen, vor den USA, Großbritannien, der Sowjetunion und der Sowjetzone, die mit einer Ausstellungsfläche von 3500 Quadratmeter an siebenter Stelle stand.

„Mit dieser umfangreichen Beteiligung beweist die deutsche Industrie, welche Bedeutung sie der Posener Messe und welches Interesse sie dem friedlichen Handel mit dem polnischen Volk beimißt“, hieß es im Grußwort des Vorsitzenden des Ausstellungs- und Messe-Ausschusses der deutschen Wirtschaft e. V. („Auma“), Dr. h. c. W. A. Menne. Die Äußerungen berufener Vertreter der Industrie vor Presse, Rundfunk und Fernsehen unterstrichen seine weitere Feststellung, daß sich die deutschen Aussteller von dem Abschluß des deutsch-polnischen Handelsabkommens, das ein wesentlich höheres Austausch-Volumen vorsieht, als in den letzten Jahren erreicht wurde, eine spürbare Intensivierung der Handelsbeziehungen zwischen Polen und der Bundesrepublik versprechen.

Wirtschaftsabkommen wirkt sich aus

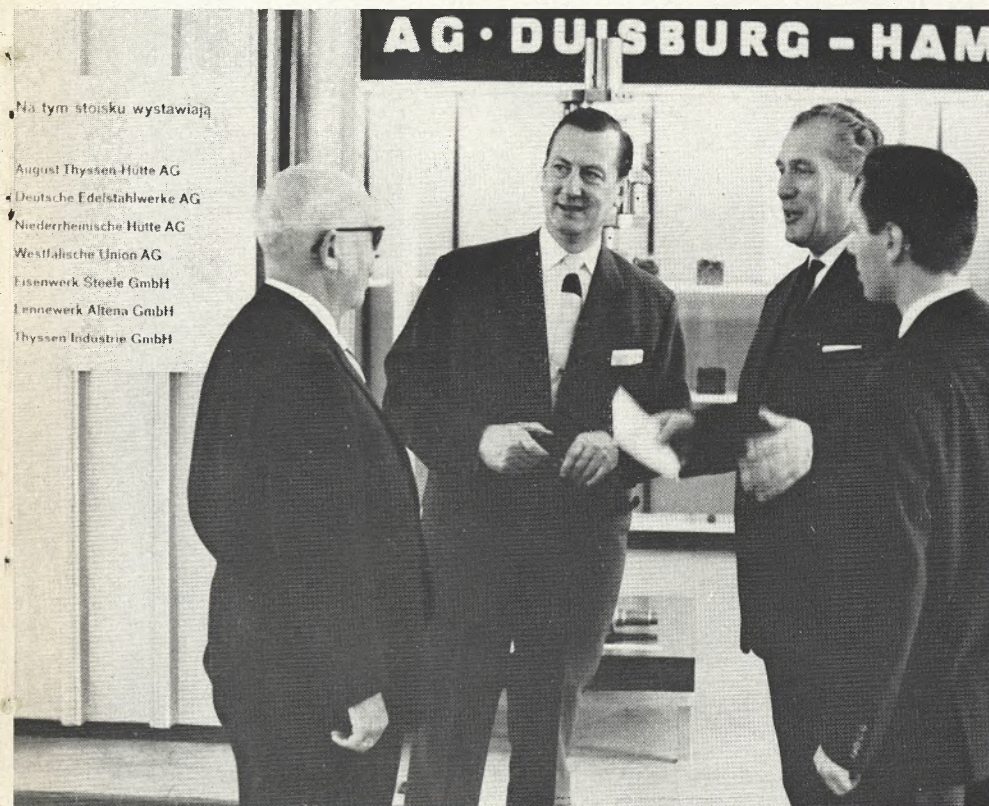
Daß diese Hoffnung nicht einseitig gehegt wird und welchen auch politischen Wert die höchsten Repräsentanten Polens der Steigerung des Warenaustauschs zwischen den beiden Staaten zumessen, machte eine deutliche und in West wie Ost lebhaft vermerkte Geste am ersten Tage der XXXII. Posener Messe offenkundig: Während in den vergangenen Jahren die offiziellen polnischen Vertreter die westdeutschen Hallen erst gegen Ende ihres Rundgangs in den Nachmittagsstunden flüchtig zu durchheilen pflegten, trafen der polnische Parteichef Gomulka und der polnische Ministerpräsident Cyrankiewicz mit ihren Begleitern in diesem



Thyssenstahl auf der Posener Messe

In diesem Jahr stellten alle Gesellschaften der Thyssen-Gruppe gemeinsam auf der Posener Messe aus. Die August Thyssen-Hütte und ihre Tochtergesellschaften, die Deutschen Edelstahlwerke, die Niederrheinische Hütte mit der Westfälischen Union, dem Eisenwerk Steele und dem Lennewerk Altena sowie die Thyssen Industrie, Dinslaken, gaben einen eindrucksvollen Überblick über die verschiedenen Erzeugnisse, wie sie insbesondere die dort vertretenen polnischen und ausländischen Messe-Besucher interessierten. Unsere Bilder aus Posen zeigen oben Mitte den Empfang, den die Aussteller aus der Bundesrepublik im deutschen Pavillon unmittelbar vor dem Thyssen-Stand anlässlich der Messe gaben — Rechts: Der polnische Parteichef Gomulka und der Ministerpräsident Cyrankiewicz (dritter und vierter von links) bei ihrem Rundgang durch die deutsche Ausstellung am Eröffnungstag; ganz rechts der Chef

der deutschen Delegation in Posen, Botschafter Allardt, neben ihm der Direktor der Posener Messe, Buzke, links neben Gomulka der Leiter der polnischen Handelsmission in der Bundesrepublik, Lachowski — Unten links: Der Eingang zum deutschen Teil der Ausstellung; Mitte: Hüttendirektor Dr. Cordes (rechts) besuchte zusammen mit dem DEW-Generalbevollmächtigten, Hoffstaedter, die Messe; hier bei der Begrüßung durch den Vertreter der Edelstahlwerke in Polen, van Dyck (links im Bild) vor einem Großfoto des Düsseldorfer Thyssen-Hauses — Daneben: Direktor Dr. Homberg im Gespräch mit Geschäftsführer Dr. Hietzig von der „Imag“ (Internationale Messe- und Ausstellungs AG) und dem technischen Leiter der „Auma“ (Ausstellungs- und Messe-Ausschuß der deutschen Wirtschaft), Schmaeling; rechts im Bild der Leiter des ATH-Werbebüros, Suhrmeyer — Oben links: Haus der polnischen Elektrotechnik, unten rechts: im Messegelände



Jahre noch in der ersten Stunde nach der feierlichen Eröffnung in der Ausstellung der Bundesrepublik ein.

Freilich wurden sie hier nun auch erstmalig von einem Diplomaten begrüßt. Botschafter Allardt vom Auswärtigen Amt in Bonn, der im März das Handelsabkommen zwischen der Bundesrepublik und Polen in Warschau unterzeichnet hatte und als Gast des polnischen Außenhandelsministers zur Messe-Eröffnung nach Polen eingeladen worden war, hieß die höchsten polnischen Vertreter im Namen der ausstellenden deutschen Industrie willkommen.

„Das Warenangebot, das Sie auf Ihrem Rundgang durch die beiden Hallen der bundesdeutschen Aussteller vorfinden werden“, sagte der Botschafter, „spiegelt schon ein wenig vom Geist dieses Abkommens wider, das dazu bestimmt ist, dem deutsch-polnischen Güteraus-tausch eine solidere und erweiterte Grundlage zu verschaffen. Möge der Keim, den wir mit dieser langfristigen Planung, die auch eine engere Zusammenarbeit — symbolisiert durch die bevorstehende Eröffnung einer bundesdeutschen Handelsvertretung in Warschau — vorsieht, möge dieser Keim, den wir in den vergangenen Wintermonaten gelegt haben, Wurzeln schlagen, Früchte tragen und nicht nur dem Warenaustausch unserer beiden Länder, sondern auch dem gegenseitigen Verstehenlernen beider Nationen förderlich sein!“

Die Gäste, die darauf ihren Rundgang beim Stand der August Thyssen-Hütte begannen, wo sie im Namen der Vorstände der Gesellschaften von Direktor Dr. Homberg begrüßt wurden, hielten sich danach an den Ständen der bundesrepublikanischen Industrie wesentlich länger auf als zuvor in den Pavillons der Sowjetunion und der Vereinigten Staaten von Amerika. Die noch vor Ablauf eines Monats erfolgte Entsendung einer Mission von Bonn nach Warschau zur Einrichtung der Handelsvertretung der Bundesrepublik in der polnischen Hauptstadt sowie die vor ihrem Abschluß stehenden gesetzgeberischen Maßnahmen zur Zuerkennung eines diplomatischen Status für die von Frankfurt am Main nach Köln umziehende polnische Handelsvertretung zeigen, daß die Geste von Posen keine zufällige war und sehr rasch amtlich honoriert worden ist.

Schon am fünften Messetag wurde der 150 000. Besucher gezählt. Während aber die Scharen der Posener und der aus dem ganzen Land entsandten Delegationen die Hallen durchströmten und das weite Messegelände von früh bis spät wimmelnd bevölkerten, suchten und

Früherer ATH-Mann arbeitet jetzt in Posen

„Die August Thyssen-Hütte kenne ich gut; da habe ich lange genug gearbeitet!“ — daß ein Besucher aus Polen am ATH-Stand auf der Posener Messe fließend Deutsch sprach, war auch in diesem Jahre keine Seltenheit.

Der alte Mitarbeiter aus Hamborn aber, der diese Sätze sprach, verkörperte eine Überraschung. Silvester Kubzdela, den der in blauem Neonlicht weithin sichtbare Name THYSSEN angezogen hatte, war von seiner Geburt in Hamborn im Jahre 1908 an mit der Hütte verbunden: Sein Vater arbeitete im Magazin. Nicht lange nachdem der Junge die Henriettenschule durchlaufen hatte, fing er 1922 gleichfalls auf der ATH an; bei Obermeister Pohl in der Mechanischen Werkstatt bei der Matenabrücke. Später gehörte er zu den Mitarbeitern der Obermeister Kunz und König. Als er von seiner aktiven „Union“-Fußballer-Zeit erzählte, geriet er noch jetzt in Begeisterung. Er hatte inzwischen in der Steinfabrik sowie in der Eisenbahn-Werkstätte geschafft, als er 1942 Soldat werden mußte.

Aus französischer Kriegsgefangenschaft zurückgekehrt, fand er seine Frau, mit der er seit 1931 verheiratet war, in Hamborn nicht mehr vor; sie war in den einstigen Warthegau evakuiert und lebte noch dort. Er folgte ihr und lebt nun seit 1948 in Posen. Er ist Schlosser in der Magazin-Werkstatt der HCP-Waggonfabrik und wird als Mitarbeiter so geschätzt, daß man ihm die 25jährige Tätigkeit bei der ATH voll anrechnete und ihm, wie er durch Fotos und Papiere belegte, unlängst dort alle Ehren eines Jubilars mit 40jähriger Dienstzeit zuteilwerden ließ.

pflegten die Kaufleute aus aller Herren Länder in dieser bemerkenswert weltoffenen Stadt vielversprechende Beziehungen. Sie spürten dabei den Wunsch der Polen, die Verbindung mit

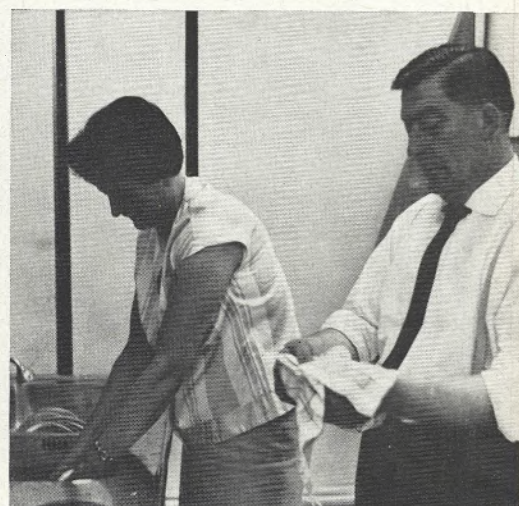


Silvester Kubzdela auf dem Thyssen-Stand in Posen

Silvester Kubzdela bewahrt seiner alten Hütte ein treues Andenken. Er hängt zugleich herzlich an Hamborn, das er 1960 wieder einmal besuchte, und läßt die Verbindung zu seiner dortigen Verwandtschaft nicht abreißen; vor allem natürlich zu seinem Sohn, der die Familientradition weiterführt. „Edi“ gehört nämlich heute noch zur ATH-Belegschaft!

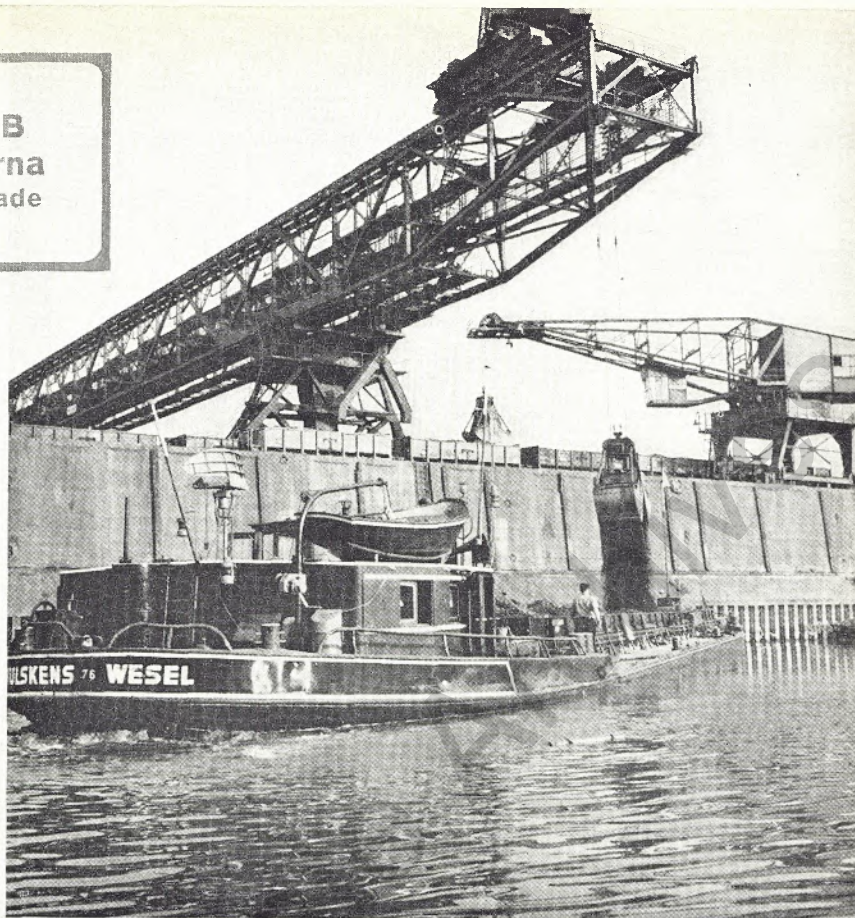
Europa neu und fester zu gewinnen und zu erhalten und zur gleichen Zeit als ein Brückenpfeiler für den Handel zwischen West und Ost zu dienen.

Ohne die tatkräftige und umsichtige Arbeit der Montagekolonnen und ihren unermüdlichen Einsatz wäre die termingerechte Fertigstellung von Ausstellungsständen, vor allem im Ausland nicht denkbar. Unser Bild zeigt Meister Peters von der ATH (Mitte) beim Mittagessen mit den Männern der Montagekolonne der Westfälischen Union — Auch Kraftfahrer Koch legt, wo immer es notwendig ist, mit Hand an; hier hilft er Frau Uhlmann, die in Posen für das leibliche Wohl sorgte



Werkshafen Schwelgern gab Kulisse für schwedischen Erzfilm

LKAB
filmerna
inspelade



Malmhantering vid
August Thyssen-Hütte,
Duisburg-Hamborn, en
av våra större kunder

Die August Thyssen-Hütte spielt eine wichtige Rolle in Filmen, die von der schwedischen Erzgesellschaft LKAB (Luossavaara-Kiirunavaara Aktiebolag) gedreht wurden. Die Aufnahmearbeiten fanden vor allem im vergangenen Jahr statt. Regisseur Gunnar Höglund filmte zusammen mit Kameramann Bergholm die Löschung von schwedischem Erz aus Seeschiffen, den Umschlag in Kähne bzw. Eisenbahnwaggons und ihre Ankunft bei Hüttenwerken des Kontinents und in England.

Premiär i början av 1963

Inspelningen av de fyra LKAB-filmerna avslutades under hösten, då regissör Gunnar Höglund tillsammans med fotograf Kalle Bergholm filmade lossning från båt, lastning i präm och järnvägsvagn och omhändertagandet av den svenska malmen vid stålverken på kontinenten och i England.

Die Werkzeitung der LKAB berichtete hierüber ausführlich und benutzte als Titelbild für diese Veröffentlichung ein Foto der neuen Verladebrücke im Hafen Schwelgern (das wir nebenstehend abdrucken). Die Filmoperateure hatten, wie die LKAB-Werkzeitung berichtet, gute Wetterbedingungen. „Unsere Kundschaft zeigte großes Interesse für die Aufnahmearbeiten und unterstützte uns in jeder Hinsicht“, heißt es in diesem Bericht. „Die Dreharbeit der

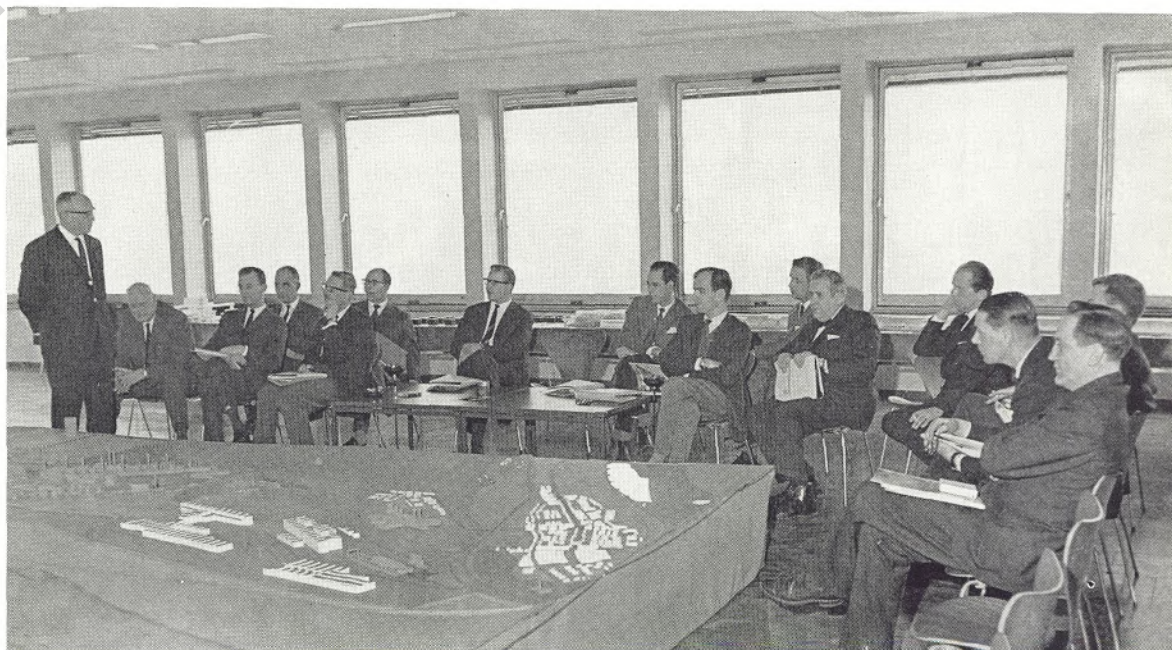
einzelnen Szenen nahm wenig Zeit in Anspruch. Schwieriger war es hingegen, den richtigen Ausschnitt und den günstigsten Schußwinkel zu finden.“

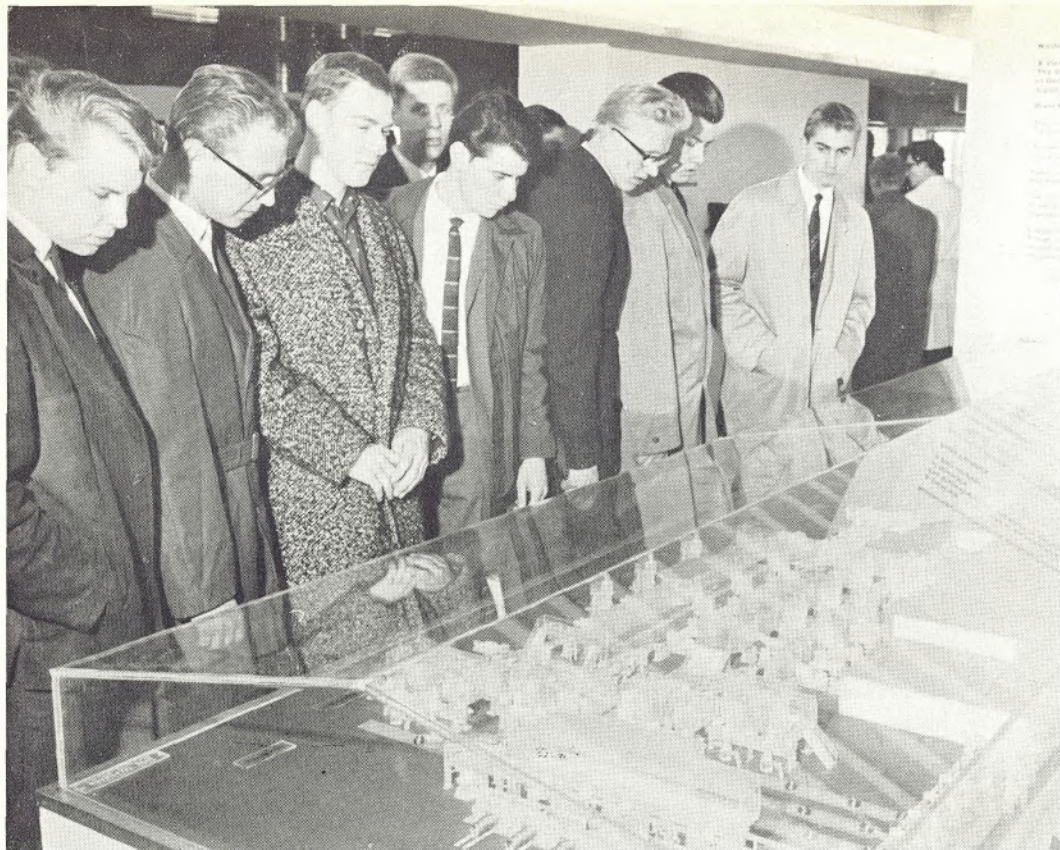
In einem Film von dreißig Minuten wird die Tätigkeit des Gesamtunternehmens dargelegt. Ein Kurzfilm von etwa fünfzehn Minuten Spieldauer zeigt die Dynamik der Erzförderung. Ferner wurden zwei Filme über die Verwaltun-

gen Kiruna/Narvik bzw. Malmberget/Lulea von je zwanzig Minuten Dauer abgedreht, die über die Tätigkeit in Gruben und Häfen berichten; sie werden auch in fremdsprachlicher Fassung erscheinen. Interessant ist in diesem Zusammenhang, daß gleichzeitig ein Touristenfilm zur Förderung des Fremdenverkehrs in Nordnorwegen und zur Werbung für Narvik gedreht wurde, den die LKAB der Stadt Narvik kostenlos überläßt.

Schwedische Erzfachleute in Hamborn

Kürzlich weilten zehn Mitglieder der schwedischen Erzgesellschaft LKAB zu einem Informationsbesuch in Hamborn. Die Delegation stand unter der Leitung des technischen Direktors Berglund, Stockholm. Zu ihr gehörten die Chefs der Verwaltungen und Grubenabteilungen von Kiruna und Malmberget sowie weitere Techniker der LKAB, ferner die Direktoren Löfström und Ahrens von der Schwedenerzgesellschaft in Essen. Unser Bild zeigt die Begrüßung der Gäste durch Direktor Winters vor der Werksbesichtigung.





Junge Facharbeiter besuchten die Hannover-Messe 1963

Zum Abschluß der Lehrzeit

Seit einigen Jahren ist es zu einer schönen Tradition geworden, die jungen Facharbeiter und Gehilfen, die im Herbst und Frühjahr ihre Lehre beendet haben, zu einer Fahrt nach Hannover zum Besuch der internationalen Messe und des Ausstellungsstandes der ATH „Haus Thyssenstahl“ einzuladen. Auch in diesem Jahr konnten insgesamt 102 junge Mitarbeiter, darunter zwei Laborantinnen, die Hannover-Messe erleben.

Wieviel mehr wert ist doch eine solche Fahrt als nur ein Ausflug ins Grüne. Jeder von den Teilnehmern war begeistert. Wahrscheinlich war es für die meisten und auch für die beiden jungen Laborantinnen der erste Besuch einer solchen internationalen Ausstellung.

Gleich nach der Ankunft ging es zum Haus Thyssenstahl, das wie im letzten Jahr Standort für den Besuch der Messe war. Dann





zerstreuten sich die Teilnehmer in vielen Gruppen in alle Himmelsrichtungen auf dem weiten Messegelände. Die Jungen suchten ihrer Veranlagung entsprechend die verschiedensten technischen Ausstellungsstände auf, während sich die Mädels vor allem in den Hallen für Chemie sowie für Schmuck und Porzellan umsahen. Viel zu schnell ging die zur Verfügung stehende Zeit für diesen Rundgang vorbei. Zum Abschluß des Messebesuches trafen sich alle wieder im Haus Thyssenstahl zu einer Tasse Kaffee, zusammen mit Betriebsleiter Schönheit, den sie begleitenden Ausbildern und Betriebsratsvorsitzender Hansel sowie Betriebsratsmitglied Werner, die ebenfalls an dieser Fahrt teilnahmen.

Schließlich ging es zurück nach Wiedenbrück, wo beim „Glocken-Hermann“ der zweite Teil der Hannover-Fahrt begann, die Auszeichnung für den Lehrabschluß. Eine lange Autoschlange auf



der Autobahn hatte die Ankunft in Wiedenbrück um fast zwei Stunden verzögert. Wie schmeckte da allen das Abendessen, ein kräftiger Eintopf!

Anschließend sprach Oberingenieur Preinfalk zu den Lehrlingen. Er mahnte sie, auch als junge Facharbeiter und Gehilfen weiterzulernen, Erfahrungen zu sammeln und ihre Kenntnisse am Arbeitsplatz voll einzusetzen; denn dadurch zeichne sich der verantwortungsbewußte Facharbeiter aus.

Zum Abschluß erhielt jeder Facharbeiter und Gehilfe als Geschenk des Werkes einen Duden. Vierzehn, die ihre Prüfung mit besonders guten Noten abgeschlossen hatten, wurden mit einem Sparbuch prämiert.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite: Im Haus Thyssenstahl, vor dem sich die Teilnehmer der Fahrt (unten) zu einer Gruppenaufnahme versammelten, gab es interessante Besichtigungen, so etwa vor dem Drahtstraßen-Modell der Niederrheinischen Hütte (oben) und bei einer fachlichen Demonstration über Schrauben des Lennewerkes Altena (Mitte) Rechte Seite: Auch Betriebsratsvorsitzender Hansel begleitete die jungen Mitarbeiter nach Hannover (oben); rechts im Gespräch mit Dr. Graf Praschma, dem „Hausheerrn“ von Haus Thyssenstahl). In Wiedenbrück überreichten dann (unten) nach dem Abendessen Oberingenieur Preinfalk und Betriebsleiter Schönheit die Auszeichnungen an die jungen Mitarbeiter

44 kaufmännische Mitarbeiter beendeten ihre Lehrzeit

Ihre kaufmännische Ausbildung beendeten im Frühjahr 28 Mädchen und 16 Jungen. Sie erhielten im Gewerksaal ihre Lehrzeugnisse und Kaufmanns-gehilfen- bzw. Bürogehilfinnen-Briefe.

Prokurist Dr. Küpper von der Personalabteilung für Angestellte, nahm diese jungen Mitarbeiter in die große Schar der Angestellten der August Thyssen-Hütte auf. Als Andenken an ihre Lehrzeit überreichte er ihnen ein Buch. In seinen Worten erinnerte er die jungen Mitarbeiter daran, daß sie nun zwar ihre Ausbildungszeit beendet hätten, die Zeit des Lernens aber nie aufhören dürfe.

Ausbildungsleiter Jacobs entließ diese ehemaligen Lehrlinge aus seiner direkten Betreuung, bot ihnen aber auch für die Zukunft bei weiteren beruflichen Plänen seine Hilfe an.

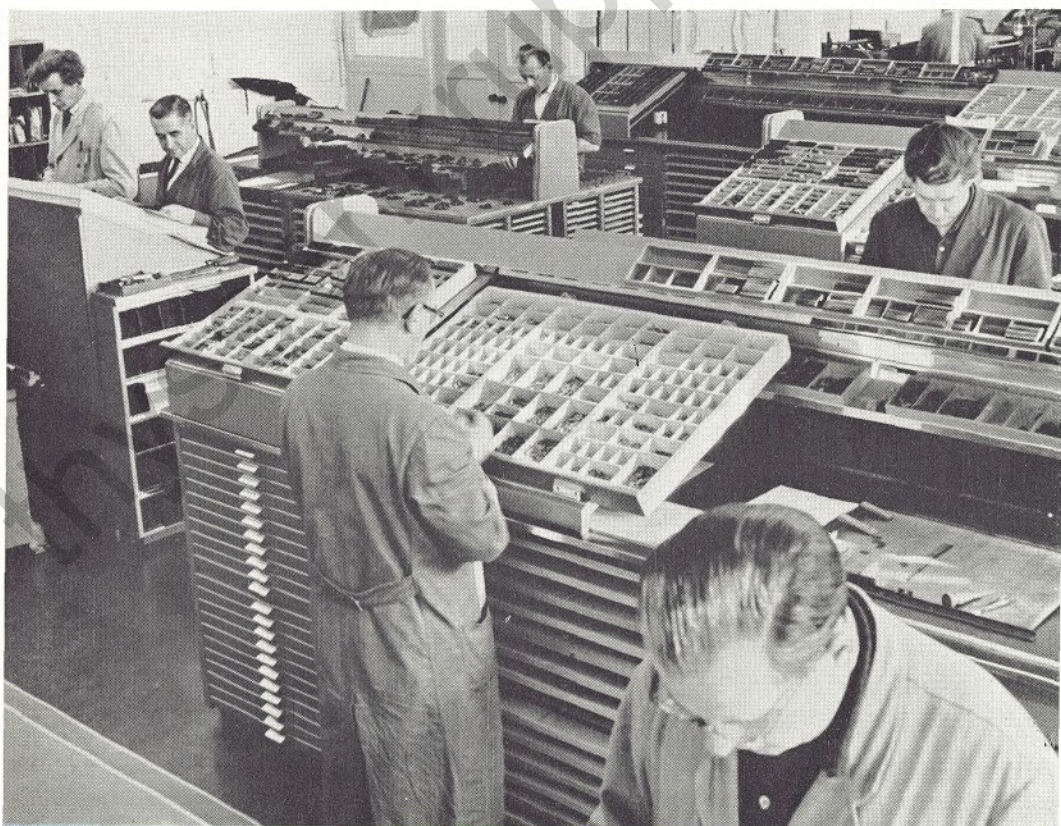
Etwas von dem Ernst und der Würde des Gewerksaales, des Raumes, in dem die Losprechung stattfand, ging auf die Teilnehmer über. Unter dem Bilde des Werksgründers der Hütte, gleichsam unter den Augen August Thyssens, spürten die jungen Angestellten, daß auf ihren Schultern nun mit ein Teil der Verantwortung für das Blühen und Gedeihen des Werkes von August Thyssen ruht und daß sie eine Tradition fortzusetzen haben.



50 Jahre
im Dienst von Verwaltung
und Betrieb



In der modern eingerichteten Handsetzerei der Grafischen Anstalt nehmen die Druckaufträge Gestalt an. Übersichtliche Tische erleichtern die Arbeit. Bild oben: Handsetzer Hendricks beim Einrichten einer Buchdruckform — Unten: Blick in den Handsetzerei-Saal.



Im vergangenen Jahr konnte die Grafische Anstalt ihr goldenes Jubiläum feiern. Vor 50 Jahren richtete man sie ein. Seither hat sie Verwaltung und Betrieben unserer Hütte ununterbrochen gute Dienste leisten können. Wenn das Jubiläum auch nicht besonders gefeiert worden ist — spurlos ist es an der Druckerei nicht vorüber gegangen; denn Einrichtung und Gebäude der Grafischen Anstalt wurden gründlich überholt und modernisiert.

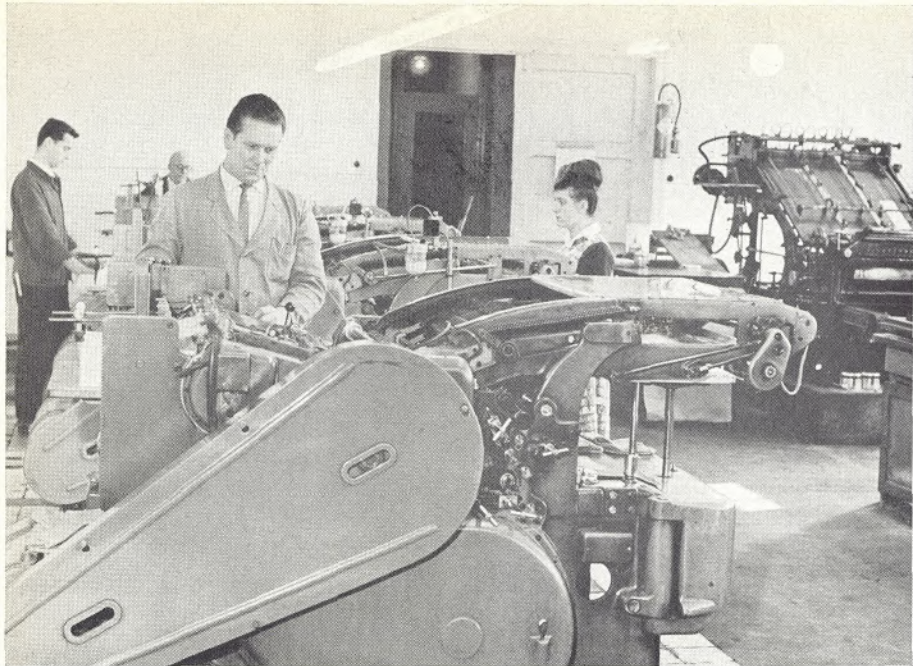
Die Grafische Anstalt, die bereits seit dem Jahre 1912 besteht, hatte im Anfang wohl nur den Charakter einer kleinen Hausdruckerei; denn noch 1916 zählte die Belegschaft nur fünf Personen, während sie heute 70 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hat. In den Anfangsmonaten arbeitete man in der Druckerei ausschließlich mit dem Steindruck; denn erst im Jahre 1916 nahm der erste gelernte Buchdrucker seine Arbeit auf. Im Grunde waren die Aufgaben der damaligen Druckerei aber die gleichen, die auch heute von der Grafischen Anstalt abgewickelt werden, insbesondere Formulare aller Art für das Werk herzustellen.

Im Jahre 1919 wurde der Betrieb zum ersten Mal baulich erweitert. Er erhielt die Bezeichnung „Graphische Anstalt“, seine betriebliche Einrichtung wurde um weitere Maschinen vermehrt. Beim Beginn der Inflation ergab sich für die Druckerei eine völlig neue, aber auch einmalige Aufgabe; sie konnte auf den kurz zuvor angeschafften Maschinen Notgeld für die ATH und die anderen Thyssenschen Unternehmen drucken, (worüber die Werkzeitung im letztjährigen Sommerheft ausführlich berichtete). Aus jener Zeit sind die ersten Anfänge des Offsetdrucks in Hamborn bekannt.

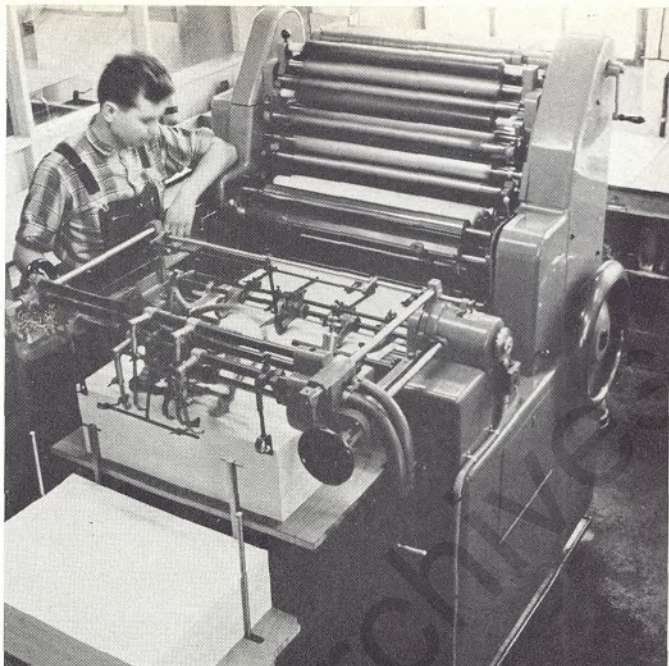
Die Arbeitsräume der ATH-Hausdruckerei befanden sich — übrigens für insgesamt 30 Jahre — an dem Platz des heutigen Kraftfahrbetriebs unmittelbar bei der Hauptverwaltung. Sie wurden jedoch bei einem schweren Luftangriff am 1. Januar 1942 von mehreren Brandbomben getroffen und brannten völlig aus. Das Schriftmetall infolge der Hitze aus der Setzerei in die Kellerräume und wurde bei den Aufräumarbeiten von Setzern und Druckern wieder herausgebrochen; denn es war wertvolles Material.

Nach diesem Verlust der Arbeitsräume entfernte sich die Grafische Anstalt räumlich von der Hauptverwaltung. Ihren neuen Stand fand sie nahe dem Hamborner Bahnhof in einem Gebäude, das der Brotfabrik Germania gehörte. Hier nahm sie trotz aller Schwierigkeiten der Kriegsjahre ihre Arbeit wieder auf. Die damals aus allen Richtungen zusammengetragenen Maschinen taten teilweise noch bis in die jüngste Zeit ihren Dienst.

Am 1. Januar 1961 löste Betriebsleiter Knipping (41) den langgedienten Betriebsleiter, Walter Benczek, ab, der sich nach 45 Dienstjahren zur Ruhe setzte. 70 Arbeitskräfte, unter



Vier moderne-Schnellpressen, Typ Poly, stehen im Buchdruck-Maschinensaal (links) in Reih und Glied, an denen (von links) die Buchdrucker Halfmann jun., Esser und Fisch sowie die Fachhilfsarbeiterin Frl. Stade tätig sind. Rechts im Hintergrund eine

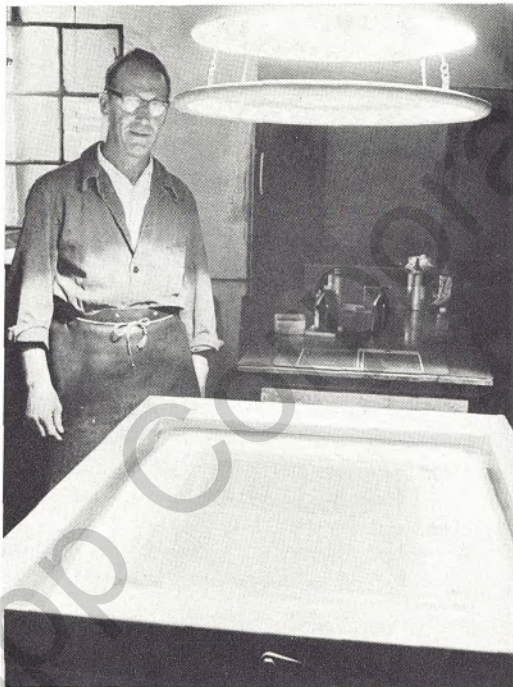


Schnellpresse, die bis zum Format DIN A 1 druckt — Rechts: Immer mehr hat sich der Offsetdruck auch in unserer Grafischen Anstalt durchgesetzt. Hier eine der beiden modernen Offsetmaschinen, die von Drucker Kühnel bedient wird

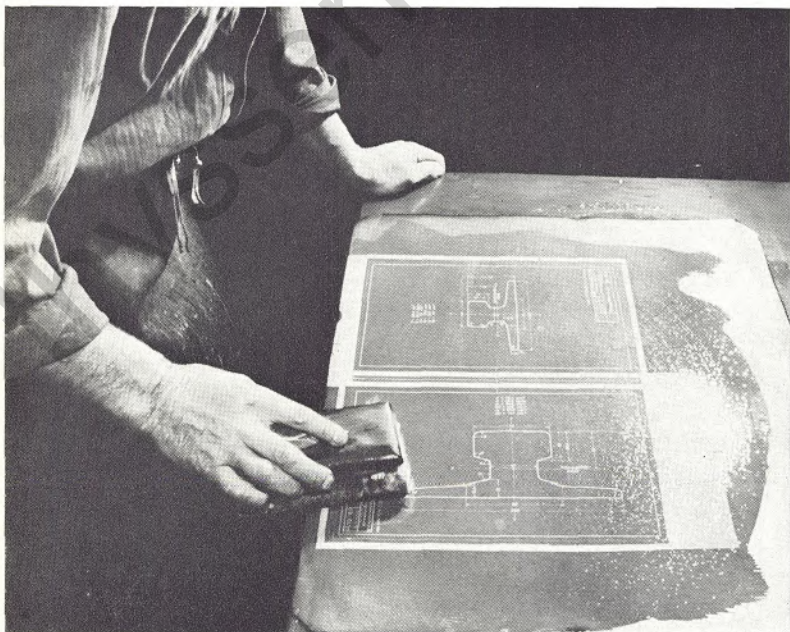
ihnen Schriftsetzer, Buchdrucker, Offsetdrucker, Kopierer, Buchbinder, Hilfsarbeiterinnen, Hilfsarbeiter, Lehrlinge, Meister und Angestellte, wickeln hier eine recht ansehnliche Arbeit ab. In den vergangenen zwei Jahren stiegen die Anforderungen so stark an, daß die ganze Druckerei von Grund auf umorganisiert, nach rationellen Gesichtspunkten neu geordnet und, soweit möglich, modernisiert wurde. Dadurch wurde zum Beispiel die Setzerei der Grafischen Anstalt zu einer der modernsten im Duisburger Raum. Die Druckerei erfüllt heute alle Anforderungen, die man an eine moderne Akzidenzdruckerei nur stellen kann.

Die Hauptaufgabe der Grafischen Anstalt ist der Druck insbesondere von Drucksachen und Formularen aller Art für die ATH, ihre „Töchter“ und „Enkel“. Aber auch farbige Beilagen des Sicherheitswesens und der Betriebskrankenkasse unserer Hütte für die Werkzeugzeitung sowie Prospekte für das Unternehmen werden hier in verschiedenen Druckarten hergestellt.

Das Herz eines grafischen Betriebes ist die Setzerei, in der der Satz für die verschiedenen Drucksachen von Hand zusammengestellt wird. Mitte des letzten Jahres setzte aus diesem Grunde gerade hier die Modernisierung ein. Die den Setzern nun zur Verfügung stehenden modernen Regale gestatten ihnen, ihr gesamtes Satzmaterial an ihrem Arbeitsplatz bereit zu



Oben: An einem von unten beleuchteten Montiertisch (rechts) werden von Montierer Schwarz die Vorlagen für die Herstellung der Offsetplatte zusammengestellt. Nachdem der Kopierer und Fotograf Halfmann die Vorlage für den Offsetdruck reproduziert hat, belichtet er die Offsetplatte (links) im Kopierrahmen — Unten rechts: Mit ruhiger Hand führt Frl. Rauh den Pinsel über eine Offsetplatte, die gerade abgedeckt wird. Entwickelt, kann sie dann bald zum Druck benutzt werden





ZU DEN BILDERN:

Oben: Im Büro der Grafischen Anstalt: Betriebsleiter Knipping (stehend rechts) mit seinen Mitarbeitern (von links) Fr. Pothhast, dem technischen Angestellten Steinmann, Fr. Munzel und Kalkulator Lenz

Mitte: Die Buchbinderei der Grafischen Anstalt mit der Offsetabteilung (im Hintergrund) — Unten: Buchbinder Schutzniedrig bindet in solider Handarbeit Druckbogen



haben. Das Satzmaterial ist auf Rollpulten griffbereit und kann mit einem Handgriff heran- oder weggeschoben werden. Das gestattet ein wesentlich rationelleres Arbeiten. Auch mit diesen neuen Vorrichtungen bleibt die Arbeit des Ablegens nach wie vor bestehen; denn jede Type muß immer „blind“ in ihrem Kasten und im richtigen Fach zu finden sein. Diese wichtige Arbeit wird von älteren und erfahrenen Mitarbeitern ausgeführt. Ubrigens wurden im Zuge dieser Modernisierung auch veraltete Schrifttypen durch moderne ersetzt.

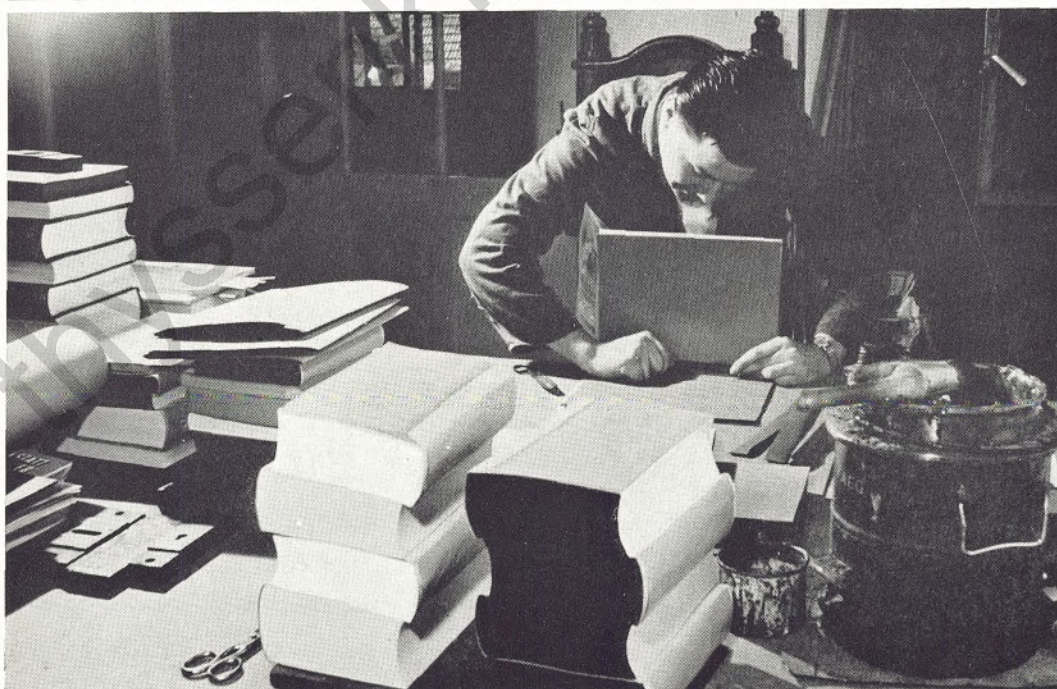
Die in der Handsetzerei zusammengestellten Druckstöcke können auf vier modernen Zweitourmaschinen, drei kleineren „Heidelberger“ Tiegeln sowie auf drei großen Druckmaschinen bis zum Papierformat DIN A 1 (61 x 86 cm) aufgelegt werden, die die Herstellung von etwa 3000 Druck in der Stunde gestatten.

Der Buchdruckerei in Ausstattung und Qualität ebenbürtig ist die Offsetdruckerei. Sie wurde im letzten Jahr ebenfalls weiter modernisiert. Das Offsetverfahren ist ein chemisches Verfahren, das als Flachdruckverfahren aus dem Stein- druck hervorgegangen ist. Nach dem zweiten Weltkrieg hat es sich immer mehr durchgesetzt und einen stetig größeren Anteil an der Herstellung von Drucksachen erlangt. Wenn auch der Offsetdruck bis zum zweiten Weltkrieg im allgemeinen nicht stark ausgebaut wurde, wußte man doch in der Grafischen Anstalt unserer Hütte gerade bei diesem Druckverfahren beachtliche Leistungen zu erzielen.

Was die Setzerei für den Buchdruck ist, sind die Fotografie und Plattenkopie für den Offsetdruck. Im Fotoraum werden die Vorlagen auf Negativ- oder Diapositivmaterial belichtet. Nach diesem Belichtungsvorgang wird das Diapositiv auf die Größe der für den Druckvorgang notwendigen Druckplatte montiert. Diese Kopier- vorlage wird dann über eine entsäuerte und mit einer lichtempfindlichen Schicht versehene Druckplatte gelegt. Wie bei einem Foto erfolgt nun auch die Belichtung der Zinkplatte. Nicht durch Hexerei, sondern durch Wirkung der jeweiligen Chemikalien, sei es beim Entwickeln, der Tiefätzung, dem Auftragen einer Fettschicht und einer Schutzfarbe, entsteht dann das Druck- bild. Doch vor dem Gebrauch der Druckplatte erfolgt zunächst erst einmal die Entwicklung und „Präparation“, die letzte Herrichtung der Platte vor dem Druck.

Diese Zinkplatten können auf zwei modernen Offsetmaschinen, die neben dem Kopierraum installiert sind, aufgespannt werden. Die Maschinen drucken bis zum Format von DIN A 2 (46 x 62 cm), gestatten etwa 5000 bis 6000 Bogen in der Stunde.

Was an Erzeugnissen der Buch- und Offsetdruckerei geschaffen wird, konzentriert sich dann in der „Fertigmacherei“ der Buchbinderei-Abteilung. Auch hier wurden in den letzten Monaten anlässlich der Gesamtüberholung der



Sammelmappen für die Werkzeitung sind gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM bei der Redaktion der Werkzeitung (Neue Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße, 8. Etage) erhältlich.

Grafischen Anstalt Maschinen und Arbeitsplätze so gestellt, daß ein folgerichtiger Arbeitsablauf möglich ist. Während die Maschinen der Buchbinderei, und zwar Perforiermaschinen, Schneidemaschinen, Heftmaschinen, Bohrer, Pappscheren und ähnliche Hilfsmaschinen den Mitteltrakt des langgestreckten Arbeitssaals einnehmen, sind die Arbeitsplätze zu beiden Seiten dieser Maschinen eingerichtet. Hier arbeiten Buchbinder und Hilfsarbeiterinnen.

Doch das eigentliche Sinnbild der Buchbinderei hat sich selbst bei aller Modernisierung und Mechanisierung nicht verdrängen lassen. Es ist der Buchbinder, der in harter Arbeit mit Nadel und Faden das lose Gewirr der einzelnen Druckexemplare zu dicken Archivbänden zusammenfügt. Ein wichtiges Requisit seiner Tätigkeit ist dabei der große Leimtopf. Wegen der Sonderanfertigungen, die die Buchbinderei unserer Grafischen Anstalt ausführt, nimmt sie nur noch eine bescheidene Ecke in Anspruch; doch ist man auf die Arbeit in diesem Bereich durchaus stolz, nicht zuletzt dann, wenn man wieder einmal eine besonders gelungene handwerkliche Arbeit zur Zufriedenheit hergestellt und abgeliefert hat.

Was in der Buchbinderei den letzten Schliff erhalten hat, wird mit Hubwagen zum Fahrstuhl gebracht und landet in der Packerei, im Erdgeschoß des Betriebes. Das Endresultat der Aufträge, die nicht selten unter dem Druck recht kurzfristiger Termine besonderes Kopfzerbrechen bereiteten, zeigt sich dann in sauber verpackten Paketen, die in ganzen Wagenladungen den Weg zum Verbraucher antreten.

Daß dieser Verbraucher in der Verwaltung sowie in allen Betrieben unserer Hütte und der Tochtergesellschaften mitten unter uns ist, liegt in der Natur dieses Hilfsbetriebes des Werkes. So werden wir fast täglich an die Notwendigkeit dieser Einrichtung erinnert, wenn wir beispielsweise einen Geschäftsbrief schreiben oder einen Materialentnahmeschein ausfüllen; und ohne die vielen Formulare und Laufkarten, wie sie die Betriebe benötigen, wäre eine moderne Betriebsorganisation eines Stahlwerkes heute einfach nicht mehr denkbar.

Doris Wawrzik

Leser schreiben an die Redaktion

Wir alle, die wir längere Zeit in der industriellen Wirtschaft, besonders auch in verantwortlicher Stelle tätig sind, wissen allzugenau, wieviel Energien durch innerbetriebliche Spannungen und Reibereien vergeudet werden und wie schwer es ist, besonders bei Mittel- und Großbetrieben, noch ein Bewußtsein persönlicher Zugehörigkeit und Verantwortung zu erhalten. In vielen Betrieben oder Betriebsabteilungen wird nach wie vor nach dem römischen Grundsatz „divide et impera“, teile und herrsche, gehandelt. Wer nach diesem Grundsatz strebt, wird zu einer reiferen Haltung meist nicht zu bewegen sein.

Untersuchen wir einmal ganz kurz, welche Wege zur bestmöglichen Lösung eines gesunden Betriebsklimas zu beschreiten sind, so müssen wir unsere Blicke auf die zwei Sozialpartner richten, die sich gegenüberstehen: auf der einen Seite der Führende und auf der anderen Seite der Geführte. Beide unterliegen ganz bestimmten soziologischen und psychologischen Gesetzmäßigkeiten. Es ist jeder, Führender und Geführter, in sich eine Ganzheit nach Geist, Seele, und Leib. Aus diesem heraus ergibt sich auch folgerichtig ein ganzheitliches Streben jedes einzelnen. Jeder Mensch möchte sich irgendwie ganz, d. h. seinen Fähigkeiten und Kenntnissen und nicht zuletzt seinen Persönlichkeitswerten entsprechend auswirken können. Er will dadurch eine Befriedigung in seiner Tätigkeit finden und wenn sein Teilgebiet noch so klein ist.

In unserer heutigen arbeitsteiligen Wirtschaft wird aber der überwiegende Teil der Arbeitnehmer nur mit kleinen Teilaufgaben beschäftigt, die im extremen Fall bis auf einige Handgriffe spezialisiert sind und teilweise keinen sinnvollen Zusammenhang mit dem Ganzen mehr erkennen lassen. Je weiter diese unvermeidliche Spezialisierung getrieben wird, desto schwieriger wird es, zu einer befriedigenden positiven Einstellung zur Arbeit zu kommen, weil sie dem ganzheitlichen Streben des Menschen entgegengesetzt ist. Sie wird leicht als Fron empfunden; der Anreiz besteht lediglich noch in dem Streben nach einer möglichst hohen Entlohnung.

Die Berufstätigkeit hat aber längst aufgehört wirklich „Berufung“ zu sein, sie ist zum reinen

Betriebsklima . . .

„Gelderwerb“ abgesunken. Mit dieser erschreckend nüchternen und in einer arbeitsteiligen Industriegesellschaft unvermeidlichen Situation müssen wir uns abfinden und prüfen, welche Möglichkeiten bestehen, trotzdem noch zu einer positiven Einstellung zur Arbeit und damit letzten Endes auch zu einem gesunden Betriebsklima zu kommen. Als weitere Erschwernis kommt noch hinzu, daß heute fast jeder Arbeitnehmer ohne persönliches Eigentum materiell sehr abhängig und damit unsicher ist.

Im Gegensatz dazu befinden sich alle mit Führungsaufgaben in der unteren, mittleren und höheren Führungsebene betrauten Menschen in der viel glücklicheren Lage, berufliche Aufgaben erfüllen zu dürfen, die schon in ihrem rein fachlichen Teil wenigstens annähernd ganzheitliche Züge aufweisen. Darüber hinaus in der Zusammenfassung der fachlichen Aufgabe und der Menschenführung wird diese zur vollen ganzheitlichen Aufgabe und ermöglicht damit eine Befriedigung.

Dieser fundamentale Unterschied zwischen der psychologisch-soziologischen Struktur des Führenden und des Geführten wird allzuleicht übersehen und es werden dann — den eigenen Maßstab anlegend — an die Geführten ethische Forderungen für die Ausübung von Teilfunktionen gestellt, deren Erfüllung man billigerweise nur unter ganz besonderen Voraussetzungen erwarten kann. Aus dieser Erkenntnis ergibt sich zunächst die Forderung, dem Geführten ein möglichst hohes Maß von Selbständigkeit und Verantwortung zu überlassen, unter bewußter freiwilliger Einschränkung der Befugnisse des Führenden.

Diese meines Erachtens noch einzige Möglichkeit fordert von allen Führenden eine ethisch und sittlich reife Haltung. Wer die bewußt freiwillige Einschränkung des Führenden und damit das Überwechseln der Verantwortung auf den Geführten zu egoistischen Machtbestrebungen ausnützt, ist in der heutigen Struktur der arbeitsteiligen Industriegesellschaft als Führender nicht mehr geeignet. Er muß sein in ihn gesetztes Vertrauen mit einer engen Zusammenarbeit zu seinem Führenden beantworten und darf niemals versuchen, den Verzicht des Führenden zur Verschleierung unliebsamer Vorgänge auszunutzen. Er hat diesen über alles in Kenntnis zu setzen.

Diese Möglichkeit, die Selbständigkeit und Verantwortung zu heben und damit endlich das Betriebsklima zu verbessern, fordert in erster Linie von jedem Führenden immer wieder unter Beweis zu stellen, daß es ihm nicht nur um die Wahrung der eigenen Macht, seines eigenen Ansehens und seines eigenen Ruhmes geht, sondern daß er es versteht zurückzutreten, um seinen Mitarbeitern genügend Raum für Betätigungsmöglichkeit zu lassen. Ein derartig reifes Verhalten sieht niemals den übernächsten Vorgesetzten, sondern immer erst den nächsten Vorgesetzten.

Die Forschungsergebnisse der Psychologie führten dazu, die Menschen in Gruppen einzuteilen. Zu einer dieser Gruppen gehören diejenigen, die sich nicht bloß für ihre vitale Lebenserhaltung einsetzen, sondern in ihrem Leben als Einzelwesen mit aller Gewalt eine unbedingte Abhebung zur Umwelt anstreben.

Ihr Motiv: Selbsterhaltungstrieb, Egoismus, Wille zur Macht und Geltungsdrang. Gerade in dieser Gruppe sind diejenigen enthalten, die sich oft als die gefährlichsten Feinde für Aufbau und organisches Wachstum eines Unternehmens auswirken können.

Wieviel Macht- und Herrschgelüste, wieviel Geltungsdrang toben sich in den Betrieben aus und zerstören Arbeitsfreude und Arbeitsmoral und letzten Endes das Betriebsklima!

Nur dort, wo der Führende sein Wertbild nicht nur im Urteil der Umwelt sucht, sondern zurückzutreten versteht, um auch seine Mitarbeiter zur Geltung kommen zu lassen, kann es zu einem guten Betriebsklima kommen. Und das ist es, was letzten Endes die Arbeitswelt umgestaltet und den Menschen zu einer willigen und freiwillig gewollten Produktionssteigerung bringt.

Werner Vogelsang
Betriebsleiter, Mechanische Hauptwerkstatt



So mancher, der mit gar nichts führt,
Verhält sich im Verkehr verkehrt!



PFLASTERTRETER
Sie gehen nicht auf dem Bürgersteig.
Die Straße ist ihr Marschbereich.



LEBENS MüDE
So rot kann keine Ampel brennen,
Daß sie nicht doch noch rüberrennen.



MONUMENT
Er steht stur heil ganz eisern still,
Obwohl da jemand parken will.



STEH-KONVENTLER
Sie sind auf's Eckenstehen erpicht.
Versperren den Weg und jede Sicht.



TIERFREUND
Der Hund geschäftlich engagiert,
Macht nur sein Herrchen tieferührt.



HERMANN PFEIFFER, Schlosser
Maschinenbetrieb 1 — 25. Juni

Der Jubilar, der am 3. März 1899 in Mönchengladbach geboren wurde, ist ein alter Alsumer; denn als sein Vater 1904 — wie er als Schlosser — bei der Thyssen-Hütte anging, zog die Familie nach Alsum in ein Haus der Goyenstraße, das während des Krieges zerstört wurde. 1913 trat Hermann Pfeiffer als Dreherlehrling bei der Eisenbahnwerkstatt ein und war danach in der Elektrozentrale zunächst als Dreher, später als Schlosser tätig. Seit 1933 gehört er zum Maschinenbetrieb im Bereich des Hochofenwerkes. Pfeiffer zählt zu jenen Familien, die besonders eng mit der ATH verbunden sind. Sein Vater konnte sein vierzigjähriges Dienstjubiläum auf der Hütte feiern, sein Schwiegervater sogar sein fünfzigjähriges und auch der Vater seines Schwiegersohns war vierzigjähriger Dienstjubiläum der ATH. Heute wohnt er in Walsum und hofft, wenn er sich im nächsten Jahr zur Ruhe setzt, seinem Steckenpferd, der Blumenzucht, mit besonderer Sorgfalt nachgehen zu können.



FRIEDRICH EUMANN, Schlosser
Allgemeine Werkskolonne — 8. Juli

Auch Friedrich Eumann gehört zu der großen Gruppe unserer alten Mitarbeiter, deren Vater und zwei Brüder zur Belegschaft der Thyssenhütte zählten. Eumanns Vater war auf dem Walzwerk in Bruckhausen und später bei der ATH in Dinslaken tätig, wo der Jubilar 1911 im Drahtwerk ebenfalls seine Arbeit aufnahm. Hier in Dinslaken hat er dann über 45 Jahre lang mit einer zweijährigen Unterbrechung gearbeitet, und zwar meist in der Verzinkerei. Das Werk war 1934 der Westfälischen Union angegliedert worden. Als diese den Betrieb Anfang 1960 aufgab, ging Eumann nach Hamborn zurück, wo er zunächst als Schlosser bei der Rohrpost, später — nach einem Unfall — in der Allgemeinen Werkskolonne tätig war. Seit seiner Heirat wohnt der am 18. April 1897 in Bochum geborene Jubilar in Orsoy, von wo er täglich mit der Ponte und der Fähre vom linken aufs rechte Rheinufer übersetzt und mit dem Rad zu seinen Arbeitsstätten fuhr.



FRIEDRICH KAUFMANN, Gruppenführer
Mechanische Hauptwerkstatt — 9. Juli

Friedrich Kaufmann wurde am 3. Juni 1899 in einem der alten Thyssen-Häuser geboren, die westlich der Kaiser-Wilhelm-Straße an der Stelle des heutigen neuen Tor 1 standen. Sein tiefster Eindruck aus ersten Kinderjahren ist das Thomaswerk; es war für den Kleinen das „Fegefeuer“. Auch Friedrich Kaufmann ging wie sein Vater, der nach dreißigjähriger Dienstzeit als Obermeister (Kesselhaus) pensioniert wurde, und seine vier älteren Brüder 1913 als Lehrling zur Hütte und zwar ins technische Büro der Walzwerke. Nach dem ersten Weltkrieg war er als Betriebs- und Werkstattsschlosser ab 1922 im Maschinenbetrieb 2, ab 1933 als Prüfer in der Eisenbahnwerkstatt tätig, später als Kalkulator in den Maschinenbetrieben 1 und 2; seit 1959 ist er Gruppenführer in der Mechanischen Hauptwerkstatt. In seinen fünfzig Dienstjahren hat er die Höhen und Tiefen des Werksgeschehens mitgemacht ähnlich seinen vier Brüdern, von denen zwei ebenfalls auf fünfzigjährige, die anderen auf zwanzigjährige Werkszugehörigkeit zurückblicken.

25 JAHRE IM DIENST

Theodor Bienen, kfm. Angestellter, Neubauabteilung, am 1. Juli
Johann Plum, Transportarbeiter, Elektrobetrieb I, am 4. Juli
Josef Bings, Schlosser, Elektrobetrieb/Hochofen, am 6. Juli
Josef Mielcarek, Kokillenmann, Martinwerk II, am 12. Juli
Simon Bergmann, 1. Maschinist, Kokerei August Thyssen, am 13. Juli
Diedrich Borgards, angelernter Maurer, Kokerei August Thyssen, am 13. Juli
Johann Fink, Apparatewärter, Kokerei August Thyssen, am 13. Juli
Johann Jungbauer, Gasumsteller, Kokerei August Thyssen, am 13. Juli
Friedrich Haverkamp, Kolonnenführer, Elektro-Hauptwerkstatt, am 18. Juli
Ceslaus Adamczewski, Werkzeugausgeber, Elektrobetrieb I, am 19. Juli
Otto Fude, 1. Pfannenmann, Martinwerk II, am 19. Juli
Maximilian Hofmann, Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtungen II, am 19. Juli
Franz Baumann, Elektrokarrenfahrer, Kokerei August Thyssen, am 22. Juli
Walter Knebel, Scherenmann, Blechzurichtung, am 27. Juli
Anton Sznalski, Wuchtförderer, Hochofen, am 29. Juli
Ferdinand Losacker, Schleifer, Mechanische Hauptwerkstatt, am 30. Juli

85 JAHRE ALT

Franz Bell, Duisburg-Hamborn, Kurt-Spindler-Straße 40, am 7. Juli
Richard Czarnowski, Duisburg-Hamborn, Wilhelmstraße 46, am 22. Juli
Karl Sausen, Duisburg-Hamborn, Aachener Straße 1 (Altersheim), am 29. Juli

80 JAHRE ALT

Thomas Wodarz, Duisburg-Hamborn, Ziegelhorststraße 57, am 1. Juli
Emil Zimmermann, Altenbeken, Kreisstraße 10, am 3. Juli
Peter Snellen, Duisburg-Hamborn, Ostackerweg 101, am 13. Juli
Wilhelm Holtgräfe, Una/Westf., Heinrich-Lersch-Straße 20, am 18. Juli
Friedrich Meinert, Duisburg-Hamborn, Oldenburger Straße 24, am 24. Juli
Josef Hannen, Duisburg-Hamborn, Ostackerweg 94, am 31. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

4. Juli: Eheleute **Johann Lukowski**, Dbg.-Meiderich, Unter den Ulmen 150
22. Juli: Eheleute **Lorenz Jerwan**, Dbg.-Meiderich, Stöckerstraße 14
26. Juli: Eheleute **Richard Finke**, Dbg.-Hamborn, Elisenstraße 15

DIE EHE SCHLOSSEN

Matthias Knauff, Versuchsanstalt, mit Luise Böllert, am 1. März
Jürgen Mende, Walzwerk/Straße I, mit Heide Hehmke, am 29. März
Adolf Sommerfeld, Stoffwirtschaft, mit Karin Rahn, am 3. April
Manfred Breuer, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, am 5. April
Egon Baack, Hochofen, mit Monika August, am 10. April
Wilhelm Nobes, Thyssen Industrie, mit Anna Posch, am 11. April
Karin Heidemann, Steuerabteilung, mit Herbert Glinkowski, am 19. April
Harry Herrmann, Kostenabteilung, mit Rita Müller, am 19. April
Hans-Peter Goralski, Thyssen Industrie, mit Ingrid Kotzem, am 19. April

Erwin Böer, Walzwerk I, mit Charlotte Thiel, am 19. April
Helmut Schuhknecht, Steinfabrik, mit Monika Bartock, am 19. April
Alfons Geers, Kraftanlagen, mit Maria Achteresch, am 23. April
Vicento Sanz Palomares, Thomasschlackemühle, mit Antonina Molinero, am 26. April
Franz Poblöck, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Elfriede Löbach, am 26. April
Manfred Henrich, Mechanische Werkstätten, mit Christel Payenberg, am 30. April
Gerhard Lange, Zurichtung I, mit Ursel Bialowons, am 30. April
Dieter Lauenburger, Kostenabteilung, mit Helga Sawitzka, am 2. Mai
Bernhard Rosinski, Maschinenbetrieb I, mit Heide Pelka, am 2. Mai
Brunhilde Gareis, Verkehrsabteilung, mit Günter Müller, am 3. Mai
Lothar Ahrweiler, Allg. Werkskolonne, mit Ingrid Schiewe, am 3. Mai
Horst Bartetzko, Oxygen-Stahlwerk, mit Brigitte Büttner, am 3. Mai
Friedhelm Zwaka, Maschinenbetrieb I, mit Helga Stelke, am 3. Mai
Hartlieb Schappner, Walzwerk/Blockstr. I, mit Christel Schneider, am 3. Mai
Reiner Heuser, Thomaswerk, mit Isolde Jessa, am 3. Mai
Klaus Klein, Warmbandwerk, mit Christa Kolitschus, am 3. Mai
Alfons Sandhöfer, Rechnungsprüfung, mit Erika Kaltenberg, am 8. Mai
Horst Noeldner, Steuerabteilung, mit Wilhelmine Petrich, am 10. Mai
Gerhard Eickelkamp, Maschinenbetrieb Ia, mit Elisabeth Klump, am 10. Mai
Günter Liesfeld, Kokerei August Thyssen, mit Anneliese Steines, am 10. Mai
Rudolf Strojjan, Betriebswirtschaft, mit Rosemarie Bischoff, am 10. Mai

Manfred Bückmann, Sinteranlage, mit Johanna Dohmke, am 10. Mai
Traudchen Martin, Thyssen Industrie, mit Wolfgang Augustin, am 13. Mai
Lorenz Scharfenberger, Kaltbandwerk, mit Margarethe Tremel, am 14. Mai
Johann Höpfl, Elektrobetrieb I, mit Ursula Busche, am 15. Mai
Hugo Ziermann, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Siglinde Lindgens, am 16. Mai
Hans-Peter Senske, Stoffwirtschaft, mit Maria Rothofer, am 16. Mai
Karl-Heinz Lagemann, Kraftanlagen, mit Gisela Okonnek, am 17. Mai
Wilfried Delonge, Stoffwirtschaft, mit Waltraud Obermeier, am 17. Mai
Christel Janßen, Grafische Anstalt, mit Hermann Schütze, am 17. Mai
Karl-Heinz Hampel, Kaltbandwerk, mit Ursula Heßler, am 17. Mai
Richard Rinker, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Ingrid Beucher, am 17. Mai
Friedhelm Vos, Lohnbuchhaltung, mit Ursula Walczak, am 22. Mai
Heinz Hermann Eickenfonder, Warmbandwerk, mit Anneliese Ostenann, am 24. Mai
Ernst Neuhaus, Elektrobetrieb/Hochofen, mit Ingrid Wüstkamp, am 24. Mai
Günter Chaloupka, Kaltbandwerk, mit Christel Kolleger, am 24. Mai
Adalbert Sobiesch, Stoffwirtschaft, mit Marie-Luise Busch, am 24. Mai
Klaus Menzel, Verkehrsabteilung, mit Elvira Nuyka, am 31. Mai

NACHWUCHS KAM AN

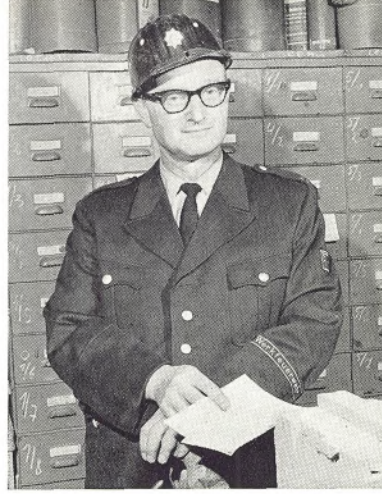
Theo Borowski, Lochkartenabteilung Claudia, am 27. Oktober
Helmut Mikoleiczak, Walzwerk Frank, am 28. März
Helmut Römke, Versuchsanstalt Knut, am 3. April



WILHELM BÖTTINGER, Maschinist
Gaszentrale — 24. Mai



WILHELM MEUTHEN, 1. Maschinist
Gaszentrale — 17. Juli



ALFRED FRANZ, Oberfeuerwehrmann
Werkschutz — 18. Juli

Gerrit Frey, Kraftanlagen
Michael am 17. Mai
Siegfried Schaal, Stoffwirtschaft
Regina am 18. Mai
Karl Pischä, Kokerei August Thyssen
Klaus am 19. Mai
Hans-Hermann Bison, Allg. Verwaltung
Hildegard am 21. Mai
Willi Pape, Thyssen Industrie
Anke am 21. Mai
Erwin Eismann, Elektrobetrieb/Hochofen
Peter am 22. Mai
Josef Petri, Elektro-Hauptwerkstatt
Elmar am 22. Mai
Wolfgang Paetsch, Maschinenbetrieb I
Peter am 22. Mai
Heinrich Kopp, Martinwerk I
Sigrid und Michael am 23. Mai
Wolfgang Weisner, Baubetrieb
Andrea am 23. Mai
Ruth Hilburger, Thyssen Industrie
Rainer am 24. Mai
Helmut Wagner, Rohrnetz- und Heiz-
anlagen, Helmut am 24. Mai
Heinz Florian, Thomaswerk
Dirk am 24. Mai
Werner Kamrowski, Elektrozentrale und
Stromverteilung, Jürgen am 25. Mai
Gerhard Garz, Warmbandwerk
Gabriele am 25. Mai
Hans Krause, Thyssen Industrie
Margit am 25. Mai
Alfred Bartoschak, Blechbearbeitungs-
Werkstatt, Anke am 26. Mai
Arno Przybilla, Elektro-Hauptwerkstatt
Frank am 26. Mai
Manfred Rummel, Warmbandwerk
Susanne am 27. Mai
Helmut Gräfo, Maschinenbetrieb II
Martin am 28. Mai
Klaus Andritzky, Hochofen
Petra am 28. Mai
Günter Dalbram, Blechbearbeitungs-
Werkstatt, Doris am 28. Mai
Herbert Rabe, Kaltbandwerk
Holger am 29. Mai
Werner Toebe, Hochofen
Andreas am 29. Mai
Hermann Trappmann, Stoffwirtschaft
Bettina am 30. Mai
Fritz Swillus, Warmbandwerk
Michael am 31. Mai
Anneliese Lewandowski, Werksküche
Bernd am 31. Mai
Friedrich Typiak, Porenbetonanlage
Michael am 1. Juni

Bernhard Dunkel, Chem. Hauptlabor
Cornelia am 5. April
Paul Holly, Kokerei August Thyssen
Dirk am 20. April
Hans-Peter Goralski, Thyssen Industrie
Michael am 21. April
Johannes Ostermann, Mechanische Haupt-
werkstatt, Jörg am 22. April
Karl Ruchalla, Verzinkung
Antje am 22. April
Rolf Schmitz, Blechzurichtung/Kaltband-
werk, Ralf am 22. April
Georg Hörnschomeyer, Betriebswirtschaft
Rolf am 23. April
Horst Gramenz, Elektrobetrieb/Hochofen
Holger am 23. April
Friedhelm Hanzen, Warmbandwerk
Thomas am 23. April
Reinhold Gohres, Zurichtung I
Susanne am 23. April
Franz Skrzypietz, Kaltbandwerk
Heike am 23. April
Herbert Thomas, Hochofen
Detlef am 24. April
Ludwig Jung, Warmbandwerk
Jürgen am 24. April
Dr. Karl-August Zimmermann, Block- und
Profilwalzwerk, Carde am 25. April
Paul Breitbarth, Versuchsanstalt
Thomas am 25. April
Werner Schlotawa, Hochofen
Werner am 25. April
Günter Zenge, Zurichtung I
Klaus-Jürgen am 25. April
Helmut Jordan, Warmbandwerk
Frank und Ralf am 25. April
Johannes Jansen, Allg. Werkskolonne
Beatrix am 26. April
Gerhard Nikolai, Thyssen Industrie GmbH
Petra am 26. April
Manfred Eisermann, Mechanische Haupt-
werkstatt, Bettina am 26. April
Winfried Keip, Straße V
Anke am 27. April
Harry Richter, Siporex-Montage
Frank am 27. April
Heinz Pietruska, Rohrnetz- und Heizanla-
gen, Jörg am 28. April
Manfred Janssen, Thyssen Industrie
Wolfgang am 28. April

Johann Wende, Thomaswerk
Maria am 29. April
Wilhelm Winkler, Versuchsanstalt
Horst am 29. April
Rolf Hettkamp, Verzinkung
Dirk am 29. April
Heinz-Dieter Barthel, Finanzabteilung
Frank am 29. April
Edmund Kubiak, Kokerei August Thyssen
Gisela und Karin am 29. April
Walter Schellöh, Betriebswirtschaft
Thomas am 29. April
Dr. Rudolf Hammer, Versuchsanstalt
Christiane am 29. April
Gerhard Hertling, Betriebswirtschaft
Bettina am 29. April
Helmut Willems, Warmbandwerk
Bettina am 30. April
Peter Kotala, Thyssen Industrie GmbH
Irmgard am 30. April
Günter Cleven, Gaszentrale
Gabriele am 30. April
Hans Deska, Kaltbandwerk
Thomas am 30. April
Friedrich Neifer, Warmbandabteilung
Eva am 30. April
Siegfried Robert, Zurichtung I und V
Iris am 30. April
Matthias Eul, Hochofen
Manfred am 1. Mai
Horst Hoffmann, Walzwerk I
Beate am 1. Mai
Herbert Lonzeck, Kokerei August Thyssen
Roswitha am 2. Mai
Hans-Jürgen Kampen, Verkauf II
Helge am 3. Mai
Christoph Lordschneider, Verzinkung
Dirk am 4. Mai
Werner Broß, Steinfabrik und Erna Broß,
Werksküche, Hans Werner am 4. Mai
Johann Vanik, Hochofen
Frank am 4. Mai
Hermann Starke, Elektrobetrieb I
Martina am 4. Mai
Günter Kosir, Kokerei August Thyssen
Cornelia am 5. Mai
Heinz Grothaus, Zurichtung
Regina am 7. Mai
Walter Hoffmann, Elektro-Hauptwerkstatt
Frank am 7. Mai

Mohammed Kebli, Allg. Werkskolonne
Hassan am 7. Mai
Walter Holleck, Lochkartenabteilung
Andrea am 8. Mai
Siegfried Müller, Kraftanlagen
Andrea am 8. Mai
Wolfgang Tiede, Thyssen Industrie
Axel am 8. Mai
Hans Hermann Pohl, Maschinenbetrieb IV
Reiner am 9. Mai
Horst Kolo, Maschinenbetrieb Ia
Petra am 9. Mai
Alfons Lindenhof, Martinwerk II
Georg am 9. Mai
Dieter Wozny, FTA
Isabel am 11. Mai
Alfred Jeske, Baubauabteilung
Martin am 11. Mai
Horst Hubert, Maschinenbetrieb II
Stefan am 11. Mai
Heinrich Drüten, Elektro-Hauptwerkstatt
Dirk am 12. Mai
Erwin Kustos, Martinwerk I
Frank am 12. Mai
Hans Barwinski, Warmbandwerk
Iris und Michael
Rudolf Schabbach, Zurichtung V
Günter am 13. Mai
Konrad Vadijan, Blechbearbeitungs-Werk-
statt, Linda am 13. Mai
Wilhelmine Hoffmann, Hausverwaltung
Frank am 13. Mai
Gustav Güll, Maschinenbetrieb II
Michael am 13. Mai
Werner Bauer, Zurichtung I
Heike am 13. Mai
Herbert Eder, Zurichtung V
Silvia am 14. Mai
Heinrich Kuhlmann, Kraftanlagen
Klaus am 14. Mai
Karl-Heinz Otto, Elektrobetrieb I
Harald am 14. Mai
Edgar Rupp, Stoffwirtschaft
Axel am 14. Mai
Lothar Bzdyk, Bauabteilung
Heiko am 15. Mai
Winfried Gabriel, Maschinenbetrieb II
Rainer am 15. Mai
Paul Hoffmann, Elektrobetrieb/Stahlwerk
Markus am 15. Mai
Horst-Georg Pohland, Blechzurichtung/
Warmbandwerk, Gabriele am 15. Mai
Hans-Georg Kelm, Blechzurichtung/
Warmbandwerk, Frank am 16. Mai
Wilhelm Spiekers, Elektrobetrieb II
Marion am 16. Mai
Karl Sprenger, Mechanische Hauptwerk-
statt, Silke am 16. Mai
Jozsef Vadon, Hochofen
Britta am 16. Mai
Kurt Krusch, Baubetrieb
Birgit am 16. Mai
Erwin Kaspers, Thyssen Industrie
Jörg am 17. Mai
Klaus-Dieter Fuchs, Verzinkung
Guido am 17. Mai

PERSONALMAPPE

Der Aufsichtsrat genehmigte die Ertei-
lung der Prokura für

Dr. oec. Ernst Höffken, Steuer-
abteilung und
Dipl.-Kfm. Herbert Wollenhaupt,
Leiter der Geschäftsbuchhaltung.

Handlungsvollmacht wurde erteilt an
Karl-Heinz Knüfmann, Verkauf I.
Ernannt wurden

Heinrich Schmitz zum Oberinge-
nieur des Kaltbandwerkes;
Otto Schmitz zum Betriebschef des
gesamten Walzbetriebes des Kaltband-
werkes;
Karl-Heinz Stein zum Betriebschef
der Verzinkung;
Werner Neier zum Betriebsleiter der
Bandbeize;
Werner Grischkat zum Betriebslei-
ter der Feuerverzinkung;
Hartmut Stelzer zum Betriebsleiter
der elektrolytischen Verzinkung;
Ernst Kraemer zum Betriebsleiter
der Flämmerei, des Fertiglagers und
der Warmöfen des Warmbandwerkes;
Hans-Richard Louen zum Betriebs-
leiter der Warmbandstraße sowie der
Walzenschleiferei und der Lagerwerk-
statt des Warmbandwerkes.

Ferner wurde ernannt
Günter Scheiper zum Betriebslei-
ter für den Bereich Block- und Profil-
walzwerk im Maschinenbetrieb II.

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

ROSSNER, Matthäus	Pensionär (3. Schmelzer, Martinwerk)	9. Mai
POLSFUTH, Reinhold	Pensionär (Bunkermann, Hochofen)	9. Mai
BÜDEL, Albertus	Pensionär (Schlosser, Gaszentrale)	18. Mai
GRIMM, Adolf	Pensionär (Scherenmann, Zurichtung IV/V)	26. Mai
MAJEWSKI, Paul	Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtungen II	1. Juni

