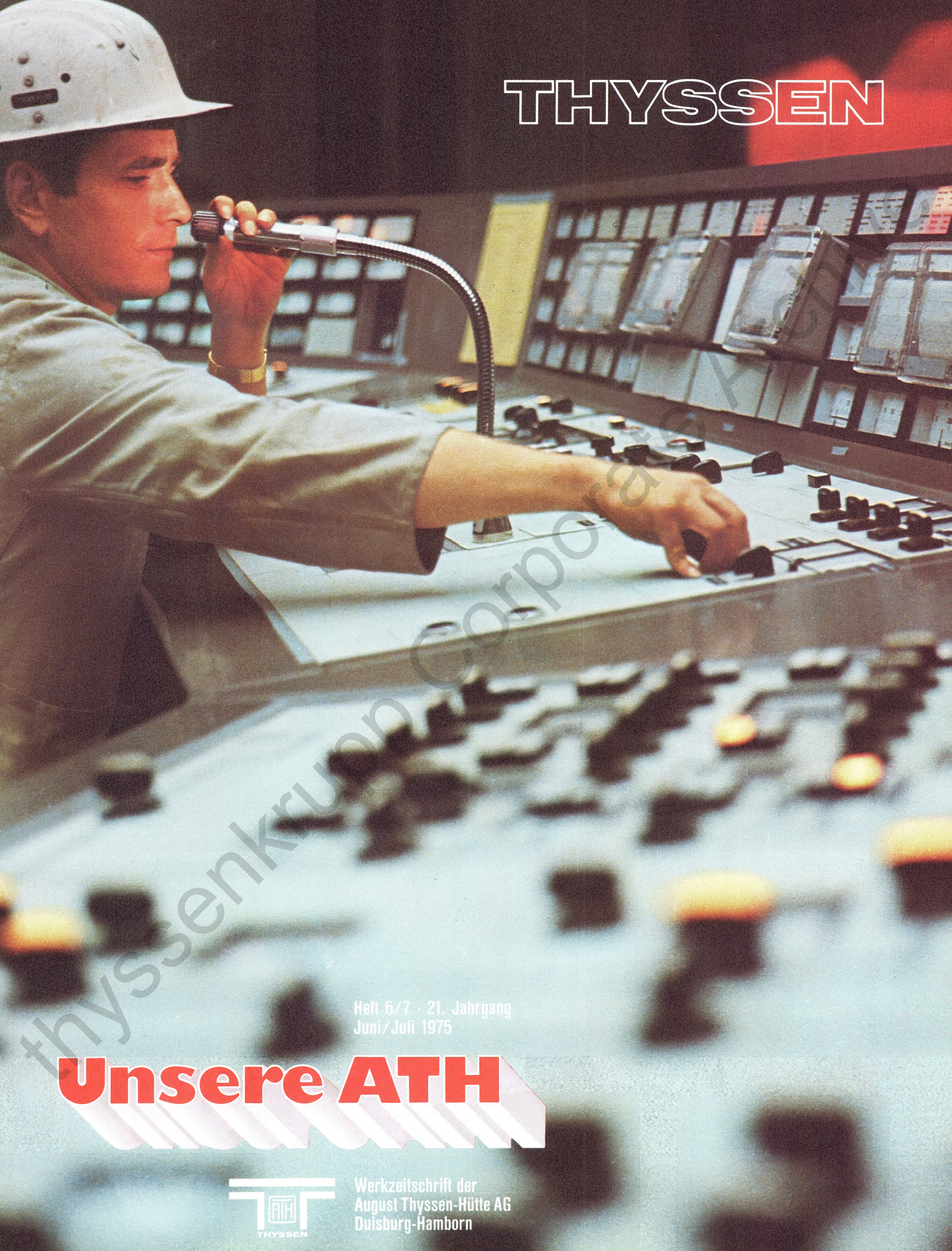


THYSSEN



Heft 6/7 · 21. Jahrgang
Juni/Juli 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



September 1975

Über 660 „Neue“

Die ATH stellt zum September dieses Jahres nach den jetzt vorliegenden Zahlen in den verschiedenen Betrieben insgesamt mehr als 660 Jugendliche ein – Auszubildende und Teilnehmer der Förderlehrgänge des Arbeitsamtes (Lehrgang zur Verbesserung der Eingliederungsmöglichkeit). 165 Jugendliche werden im kaufmännischen Bereich arbeiten, 500 in den verschiedenen technischen Berufen.

Mit Wetterschutz

Die Käufer am Verkaufspavillon („Kantine“) neben dem Tor 4 (altes Verwaltungsgebäude) werden künftig wettergeschützt sein: Das Gebäude wird umgebaut, etwas erweitert und mit einem vorspringenden Dach sowie einer seitlichen Schutzwand versehen.

Bei Fernruf 0203 wählen

Seit dem 1. Juni hat die Post die Vorwahlnummer der Stadt Duisburg geändert. Die neue Ortskennzahl ist 02 03, nicht mehr 021 31. Die sogenannte Bezirksfernwahl für die nähere Umgebung bleibt 94. Fernsprechanlüsse für Rheinhausen und Homberg sind von der Umstellung nicht betroffen. Der Grund für die Änderung und Verkürzung ist eine internationale Vereinbarung, die besagt, daß höchstens zwölf Ziffern für das Anwählen eines ausländischen Teilnehmers benutzt werden können: Hilfe für Selbstwähler.

Die weltgrößte Bohrplattform

Thyssen-Rheinstahl Offshore (gemeinsame Abteilung von Thyssen Stahlunion und Thyssen Rheinstahl Technik) konnte einen Lieferauftrag für die größte Bohrplattform der Welt buchen: 17 000 Tonnen Bleche und 6 500 Tonnen Rohre im Gesamtwert von 35 Millionen DM. Außerdem werden vorgefertigte Bauteile im Wert von 23 Millionen DM geliefert.

Thyssen Rheinstahl Technik liefert für 4,5 Millionen DM eine Fertigungslinie von Schiffsinnenwänden an eine brasilianische Werft.

Bei einem weiteren Auftrag arbeitet Thyssen Rheinstahl Technik mit Blohm + Voss (Thyssen-Beteiligungsgesellschaft) zusammen. Blohm + Voss liefert zwei Spiralrohr-Schweißanlagen für ein Spiralrohrwerk, das in der Nähe von Kairo gebaut wird.

Einen Lieferanteil im Wert von 16 Millionen DM hat TRT im Rahmen eines Firmenkonsortiums bei einer UdSSR-Lieferung. Es geht um die maschinelle Ausrüstung zur Herstellung von Kraftwerk-Hochdruckarmaturen.

Jüngster TRT-Auftrag: Bau einer 10 Millionen Tonnen-Erdölraffinerie in Isfahan, Iran, gemeinsam mit Fluor Atlantic, USA.



Sie tranken fast 700 Liter Milch

Sie kamen und tranken – in drei Stunden fast 700 Liter. Wieviele Mitarbeiter der ATH von dem Angebot kostenlosen Milchgenusses Gebrauch machten, ist nicht erfaßt, wohl aber die obengenannte Milchmenge, die sie am „Milchexpress“ verzehrten. Kostenlos verzehrten, muß man dazu sagen, denn die Aktion war eine Werbung für das Getränk Milch, dessen Konsum in den vergangenen Jahren zurückgegangen ist.

Die Centrale Marketinggesellschaft der deutschen Agrarwirtschaft hatte einen „Milchexpress“ und eine Fahrtroute zusammengestellt. Letztere hieß werbewirksam „Deutsche Milchstraße“. Duisburg lag an derselben, und so kamen die ATH-Mitarbeiter zu ihrem Werbetrink, als der Milchexpress mit seinem Stand (Bild) am Hauptverwaltungsgebäude Station machte. Auch hier ging es darum, Milchmüde milchmunter zu machen. Gemessen am nachgewiesenen Milchkurst gibt es da bei der ATH offenbar keine Schwierigkeiten.



Gäste aus Liberia im Leitstand der Erzvorbereitung am Hafen Schwelgern. Franklin Neal, Minister für Planung und Wirtschaft und Nyema Jones, Minister für den Bergbau, kamen mit leitenden Beamten ihrer Ministerien zu einem Besuch der ATH nach Duisburg. Wie mehrfach berichtet, bezieht die ATH einen großen Teil ihrer Erze aus Liberia. Gegenwärtig investiert sie dort zusammen mit ihren deutschen Partnern mehr als 200 Millionen DM in den umfangreichen Ausbau von Anlagen, die das Erz Liberias im Land selbst aufbereiten.

Herausgeber:

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

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

Gesamtreaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 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
Schwarz-Weiß-Fotos: Aero-Lloyd, Demonceaux, Gecks, Ilgenstein, Lang, Metzger, Meyer, Preuß, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne

Farbaufnahmen: Hofmester, Lang, Metzger, Meyer, Pabel, Steinmetz

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

Titelfoto: Steuerung und Überwachung der Abhitzekegel sowie der Entstaubungsanlage erfolgen im Oxygenstahlwerk Bruckhausen von einem zentralen Steuerpult im Kesselleitstand aus (Foto Karl Lang)

Rücktitel: Stahlwerk im Grünen – das ist gewissermaßen schon ein Gütezeichen für Beeckerwerth (Foto Peter Metzger)

Aus dem Inhalt:

Seite

Werkzeitungsinterview zum Thema „Umweltschutz“ mit Dr. Kürten	3
Schüler und Lehrer diskutierten mit dem Vorstand	5
Der neue Gesamtbetriebsrat	6
Hohe Auszeichnung für Dr. Sohl	7
Vom alten Waschzuber zu modernen Reinigungsmaschinen	8
Jubilare sorgten für Stimmung in der Mercatorhalle	10
Zementmahlwerk Schwelgern im Probebetrieb	12
Thyssen in der Welt zu Haus: Galatz	13
In der Schlacke schmilzt der Stahl	14
Wenn Erz ankommt in Rotterdam	16
Busbilanz nach einem Jahr	18
Blohm + Voss bauten Erdölbohrinsel	19
Bundespost zeigt Henschel-Loks	20
Vier Betriebsversammlungen in unseren Werken	21
Jubilarenvereine sind wieder etwas flüssiger	22
Dokortitel ohne Studium: Siegfried Baumgartl	23
Theater locken mit Abonnements	24
Über 33 000 Prämien für Verbesserungsvorschläge	25
Wer Hamborn sagt, meint oft „07“	26
Chorgemeinschaft hatte Erfolg	27
Hafen Walsum-Süd wurde 70 Jahre alt	28
Personalien	29

Schwerpunkte für die Zukunft

Geringere Belastung der Luft

Unterstützung für die Flüsse

Die UNO hat den 5. Juni zum „Tag der Umwelt“ erklärt. Er stand in diesem Jahr unter dem Motto des „Recycling“. Nicht nur die ATH, sondern die gesamte deutsche Industrie und darüber hinaus die Öffentlichkeit beschäftigte sich an diesem Tag mit dem Thema „Umweltschutz“. Die Redaktion der Werkzeugzeitung „Unsere ATH“ hatte Gelegenheit, Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender von Thyssen Niederrhein und Vorstandsmitglied der ATH, zu diesem Thema zu interviewen. Dr. Kürten ist außerdem Vorsitzender des Ausschusses für Umweltfragen beim Bundesverband der Deutschen Industrie.

Frage: Nachdem seit nunmehr rund 10 Jahren in der Öffentlichkeit die Diskussion um das Thema „Umweltschutz“ geführt wird und Sie sich als Vorsitzender des Ausschusses für Umweltfragen beim Bundesverband der Deutschen Industrie hier besonders engagieren, interessiert uns eine kurze Zwischenbilanz. Was ist inzwischen erreicht worden und wo hapert es noch?

Antwort: Die Frage nach einer „kurzen Zwischenbilanz im Umweltschutz“, sehr geehrter Herr Dahlheim, ist leichter gestellt als beantwortet.

Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß in dem von Ihnen angesprochenen Zeitraum von 10 Jahren über das Thema Umweltschutz nicht nur geredet worden ist, sondern sehr vieles getan wurde. Ich darf in diesem Zusammenhang an die erst kürzlich fertiggestellten Kläranlagen erinnern, die von den Firmen Bayer (Leverkusen) und BASF (Ludwigshafen) im Verbund mit den örtlich zuständigen kommunalen Behörden mit in die Hunderte von Millionen gehenden Investitionssummen errichtet wurden. Ich darf an die Verbesserung des Luftraumes hier in unserer näheren Heimat, dem Ruhrgebiet, erinnern und darauf hinweisen, daß alle Messungen eine fortlaufende Verbesserung der Staubbelaftung und der SO₂-Belastungen in diesem Raume ergeben haben; und nun fragen Sie, wo hapert es noch?

Bei dieser Frage verweise ich auf unseren Standort. Denn der Duisburger Raum wird bei allen Messungen und in allen Katastern als der am stärksten belastete Raum ausgewiesen. Es ist die Massierung der Industrie jedweder Art in diesem Raum, die hohe Anforderungen an den Umweltschutz in diesem Raum stellt, um dessen Verbesserung, spezi-

fisch auch wir bei der ATH, laufend bemüht sind. Auch werden unsere Flüsse, um wieder in die Ferne zu schweifen, noch zu stark mit großen Mengen von Abfallstoffen belastet.

Frage: Umweltschutz heißt nicht nur mehr Grün, Umweltschutz heißt heute auch weniger Emissionen. Umweltschutz bedeutet weiterhin auch Gewässerschutz. Wo werden in den nächsten Jahren die Schwerpunkte liegen?

Antwort: Diese Frage steht in engem Zusammenhang mit dem, was ich schon zu Ihrer ersten Frage geantwortet habe. Die Schwerpunkte liegen einfach, jedenfalls für meine Begriffe, in einer niedrigeren Belastung der Luft mit Stäuben und Abgasen und in einer Verbesserung des Sauerstoffhaushaltes unserer Flüsse.

Frage: Die UNO hat den „Tag der Umwelt“ proklamiert. Er steht in diesem Jahr unter dem Stichwort „Recycling“. Wir müssen



Dr. Karl-Heinz Kürten im Gespräch mit Redaktionsleiter Rolf Dahlheim.

also von einer Wegwerf- zu einer Kreislaufgesellschaft werden. Wo sehen Sie hier Möglichkeiten?

Antwort: Das Stichwort Recycling gibt mir Gelegenheit, auf die hohen Leistungen der Stahlindustrie auf diesem Sektor hinzuweisen. Bekanntlich wird in der Stahlindustrie bei dem Wasserverbrauch nur etwa 10 % Frischwasser eingesetzt, während der Rest in einem Kreislaufsystem verwendet wird. Auch ist die Stahlindustrie eines der markantesten Beispiele für die Wiederverwendung ihrer Abfallstoffe. Ich brauche hier nur an den Schrott zu erinnern. In anderen Industrien ist es nicht so leicht, so positive Werte aufzuweisen wie in der Stahlindustrie. Vielmehr entstehen hier große und ungelöste Probleme durch die Anlage von räumlich und stofflich geeigneten Deponien.

Eine andere Art von Recycling, darauf möchte ich in diesem Zusammenhang besonders hinweisen, ist die von der Niederrheini-

schen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg — bei der ich, wie Sie wissen, die Ehre habe, Präsident zu sein — eingerichtete sogenannte „Abfallbörse“. Diese Börse dient dazu, sogenannte Abfallstoffe der

Das aktuelle Stichwort

Recycling

Das Wort „Recycling“ (ausgesprochen wird es Rießeikling) kommt aus dem Englischen und bedeutet in der Übersetzung nach dem englischen technischen Wörterbuch „Dorian“ die „Rückführung oder den Rücklauf von Abfallstoffen oder Energien“. In dieser Bedeutung ist das Wort dabei, auch in den deutschen technischen Sprachschatz einzudringen. Selbst neuere deutsche Wörterbücher führen es noch nicht auf. Recycling als Forderung bedeutet, in steigendem Maße von einer Wegwerf- zu einer Kreislauf-Gesellschaft zu werden.

Nach der Podiumsdiskussion zum Tag der Umwelt nahm das Fernsehen Gelegenheit, Dr. Kürten vor der Kulisse des Bruckhausener Werkes zu interviewen.



Wiederverwendung zuzuführen und Interessenten für beim ursprünglichen Verbraucher nicht mehr verwendbare Stoffe ausfindig zu machen. Dies geschieht dadurch, daß die einen ihre unbrauchbaren Abfallstoffe melden. Diese werden in einem der Kammerzeitschrift beigegebenen Sonderblatt bekanntgemacht. Dadurch erhalten die anderen Mitglieder einen Hinweis darauf, wo verwendbare Abfallstoffe zu beziehen sind, um sie dann einer Wiederverwendung zuzuführen.

Frage: Umweltprobleme gibt es auch in der Stahlindustrie. Was ist speziell in diesem Bereich geschehen, und was ist noch zu tun?

Antwort: Ich bin schon bei den vorhergehenden Fragen auf manches Spezifikum der Stahlindustrie eingegangen. Um mich nicht zu wiederholen, darf ich hier auf das vielleicht markanteste Beispiel einer umweltfreundlichen Entwicklung in dieser Industrie hinweisen. Ich meine die Abschaffung der Thomasstahlwerke mit ihrem „braunen Rauch“ und den Ersatz dieser Stahlwerke durch die sehr viel umweltfreundlicheren LD-Stahlwerke. Bei der Frage „Was ist noch zu tun?“ verweise ich auf die schwierigen Entstaubungsprobleme der SM-Stahlwerke. Bekanntlich haben alle Gesellschaften in Nordrhein-Westfalen, die noch SM-Stahlwerke betreiben, Entstaubungsverfügungen der zuständigen Gewerbeaufsichtämter vorliegen. Es ist aber viel leichter, solche Verfügungen zu erlassen, denn ihre Vorschriften in die Tat umzusetzen. Gerade bei der Entstaubung von SM-Stahlwerken gibt es eine Fülle von ungelösten technischen Problemen, angefangen bei der Abfilterung der Stäube und Stoffe bis hin zur Deponierung bzw. Vernichtung dieser angesammelten Abfallstoffe. Bei den Hoesch-Werken in Dortmund läuft seit einiger Zeit ein Großversuch, ohne daß bisher eindeutige und befriedigende Ergebnisse zu verzeichnen wären.

Frage: Wie läuft beim Umweltschutz die Zusammenarbeit zwischen Staat und Wirtschaft?

Antwort: Es gibt ein Sprichwort, mit dem ich die Beantwortung Ihrer Frage einleiten möchte, nämlich: „Wo gehobelt wird, da fallen Späne“. Staat und Wirt-

schaft sind bei der Gestaltung des Umweltschutzes, aus der Natur der Sache her, Kontrahenten. Es liegt nahe, daß der Staat, d. h. die Öffentlichkeit, hohe, vielleicht sogar zu hohe Anforderungen stellt, und daß die Wirtschaft bei allem guten Willen, dem Umweltschutz erste Priorität einzuräumen, dennoch aus einem ganz natürlichen Kostendenken heraus nicht so von diesem Avantgardismus beflügelt ist, wie mancher Umweltschützer dies gerne sehen würde. Aber trotz dieser Polarität kann ich aus meiner Erfahrung und in meiner Funktion als Vorsitzender des Umweltschutz-Ausschusses beim BDI sagen, daß die Zusammenarbeit zwischen Staat und Wirtschaft im Grunde genommen harmonisch ist. Denn die Wirtschaft weiß, daß die Umwelt mit ihrer Hilfe vor schädlichen Abfallstoffen und übermäßigen Belastungen geschützt werden muß, und der Staat weiß, daß dieses erstrebenswerte Ziel nicht in einem Run erreicht werden kann, sondern daß es dazu gewisser Etappen bedarf. Oder, anders gesagt, was in 100 Jahren Industrialisierung an Umweltsünden begangen wurde, kann nicht in 10 Jahren Wohlverhalten mit einem Schlage beseitigt werden.

Frage: Ein Blick in die Zukunft: Wird das Thema Umweltschutz jemals vom Tisch kommen?

Antwort: Ich sagte dazu eben schon einiges. Lassen Sie mich hier kurz und bündig antworten: Nein. Ich glaube nämlich nicht, daß es in einer Industrielandschaft ohne Belastung der Umwelt abgeht, und somit bleibt immer wieder die Forderung an den Ingenieur, diese Belastung auf ein noch geringeres Maß herabzudrücken. Umweltschutz ist also eine dauernde technische Herausforderung.

Duisburger Tagespresse schwärmt: Schwelgernbad soll beheizt werden



Während der Pressekonferenz die Redakteure Hähn, Fackert, Sarnes und Kolbe.

Die ATH hatte zum Tag der Umwelt die Duisburger Presse zu einem Informationsgespräch eingeladen. Ergebnis: Objektive und umfangreiche Berichterstattung über die Bemühungen der ATH, mit all diesen Problemen fertig zu werden. So lauteten die Überschriften am nächsten Tag zum Beispiel: „Die ATH will das Schwelgernbad beheizen“ (NRZ), „Bilanz der guten Taten“ (Rheinische Post), „Schwarzer Riese“ soll künftig Schwelgernbad mit Wärme versorgen“ (Westdeutsche Allgemeine).

Aus diesen Überschriften wird erkennbar, wo die Tagespresse den Schwerpunkt gesetzt hatte: Bei dem Angebot von Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann, mit der Abwärme des Hochofens Schwelgern das benachbarte Schwelgernbad zu erwärmen.

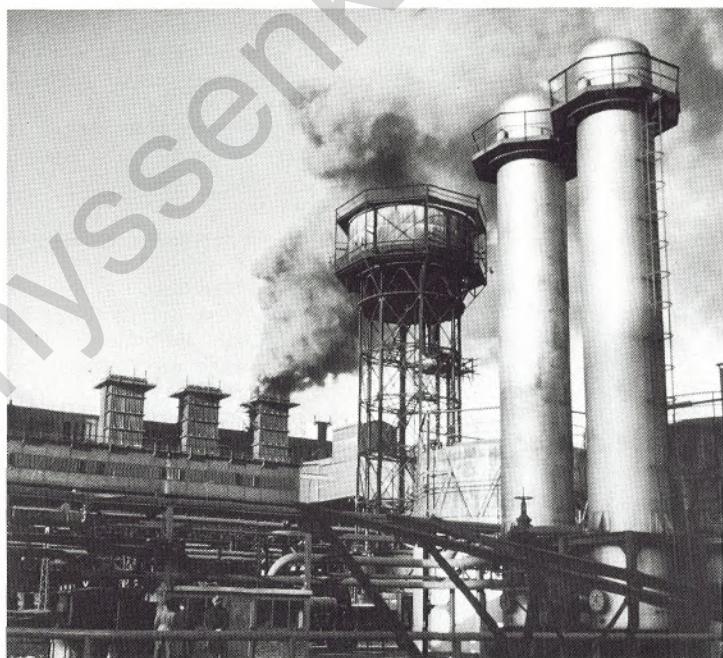
Die Tagespresse honorierte aber auch das Bemühen der ATH, auf dem Gebiet des Umweltschutzes einmal Bilanz zu ziehen. So wur-

de herausgestellt, daß die Hütte in den 50er Jahren bei einer monatlichen Produktionsleistung von 475 000 Tonnen einen stündlichen Staubausstoß von etwa 7 Tonnen hatte. Heute ist die Produktion dreimal so groß, der Staubauswurf pro Tonne beträgt aber nur noch 0,1 Tonne.

Dennoch: Es gab in der Pressekonferenz keine Schönfärberei, es wurde nicht der „blaue Himmel“ an Rhein und Ruhr versprochen, es wurde aber deutlich herausgestellt, daß das technisch und wirtschaftlich Vertretbare in die Tat umgesetzt wird.

Noch eines sei betont: Beim Abwasser gibt es bei der ATH überhaupt keine Probleme. Hier arbeitet die werkseigene Wasserwirtschaft schon lange in einem Kreislaufsystem: Das gebrauchte Wasser wird wieder aufbereitet und erneut verwendet. Und was dann schließlich in den Rhein zurückfließt, ist sauberer als bei der Entnahme.

So war es damals (Bild links) und so ist es heute (rechts). Bei einer solchen Gegenüberstellung vom alten Thomaswerk – das hier abgebildete wurde 1969



stillgelegt – und modernem entstaubtem Oxygenstahlwerk erkennt man den Fortschritt auch auf dem Gebiet des Umweltschutzes.

Schüler und Lehrer zu Gast bei der ATH

Der Tag der Umwelt, der am 5. Juni auf Veranlassung der UNO begangen wurde, war für die ATH kein Grund zur Selbstbeweihräucherung. Im Gegenteil: Führende Männer unseres Unternehmens stellten sich an diesem Tag in einer Podiums- und Forumsdiskussion im Kinosaal des Tor-1-Gebäudes kritischen Fragen von Duisburger Gymnasiallehrern und ihren Schülern. Die Leitung dieses Gesprächs, das auszugsweise auch am gleichen Abend in der Fernseh-Sendung „Hier und Heute“ gebracht wurde, hatte WDR-Redakteur Walter Erasmy.

Die Pädagogen Frau Petzoldt, Dr. Freytag und Benoit, unterstützt von der Schülerin Rübner und den Schülern Minhoff und Schwake, schossen ihre Fragen ab auf die ATH-Vorstandsmitglieder Dr. Kürten und Dr. Zimmermann, den Umweltschutzbeauftragten Dr. Philipp, Neubauchef von Branconi und den Leiter der Grundstücksabteilung Stempel.

Walter Erasmy erinnerte während seiner Einleitung an eine seiner Reportagen, die 1956 über den Rundfunk gegangen war. Er hatte ihr damals den Titel gegeben „Güterzüge voll Staub regnen täglich auf die Ruhr“. Daran anschließend wurde festgestellt, daß es heute besser sei, aber eben noch nicht gut genug. Die Frage, warum so spät erst das Umweltschutzbewußtsein erwacht sei, wurde schlüssig beantwortet: Nach dem Krieg ging es zunächst einmal darum, Arbeitsplätze zu schaffen und zu produzieren. Mit steigender Produktion wurde die Umweltbelastung größer.

Die Diskussion wurde breiter, es wurde das „Verursacherprinzip“ angesprochen, die Standortwahl der Industrie, das Abfallbeseiti-

gungsgesetz und das Problem der Überwachung.

Keine Frage blieb unbeantwortet. Dr. Zimmermann stellte klar, daß das Unternehmen nicht über die jetzigen Werks Grenzen hinaus wachsen wolle. Der Standort sei auch heute noch richtig wegen der günstigen Transportwege und der Verbrauchernähe. Die enge Verzahnung zwischen industriell genutzter Fläche und Wohngebieten – Direktor Stempel gab hierzu Informationen – wird durch Grüngürtel aufgelöst. Nach einer Stunde griffen auch die bislang nur Zuhörenden ins Gespräch ein. Als Sprecher der Bürgervereine bezeichnete sich Hans Steinkamp als „Kämpfer der ersten Stunde“ und bestätigte dem Unternehmen, stets offene Ohren für Gespräche gehabt zu haben. Ähnlich äußerte sich der Meidericher Bürgervereinsvorsitzende Graffmann.

Bei einer Rundfahrt durchs Werk wurde nicht nur auf die Möglichkeiten der Entstaubung und der Reinhaltung von Luft und Wasser hingewiesen. Die Besucher konnten sich auch von den Bemühungen der ATH überzeugen, ihre Produktionsanlagen durch Grün abzuschirmen.

Die Fernsehkamera surrte bei dem Podiumsgespräch (Bild oben). – Hans Steinkamp (darunter) spricht für die Bürgervereine. – Blick ins Auditorium. – Unten rechts: Dr. Zimmermann überreicht den Diskussionsteilnehmern je ein Umweltschutz-Spiel. – Unten links: Gespräch vor der Fernsehkamera.



Der neue Gesamtbetriebsrat

In der letzten Ausgabe hat die Redaktion der Werkzeitung bereits über die konstituierende Sitzung des Gesamtbetriebsrates der ATH AG kurz berichtet. Zum Vorsitzenden wurde Karlheinz Weihs und zum stellvertretenden Vorsitzenden Helmut Kewitz gewählt.

Dem Gesamtbetriebsratsausschuß gehören an: Karlheinz Weihs, Helmut Kewitz, Eberhard Sauerbier, Alfred Vallentin, Leo Ziegler, Werner Rawe, Paul Feldmann, Willi Hörner.

Die Aufgaben des Wirtschaftsausschusses sollen, wie schon in der Vergangenheit, weiterhin vom Gesamtbetriebsrat wahrgenommen werden.

Der Gesamtbetriebsrat bildet eine Reihe von Fachausschüssen. Jeder Betrieb der einzelnen Werke sendet hierzu zwei Vertreter. Es wurden folgende Fachausschüsse gebildet: Lohn, Angestelltenangelegenheiten (Gehalt), Sozialangelegenheiten, Personalplanung und Weiterbildung, Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin, Jugend und Ausbildung, Arbeitszeit.

Betriebsratswahlen bei Grillo Funke

Im Walzwerk Grillo Funke in Gelsenkirchen fanden am 2. April die Betriebsratswahlen 1975 statt. Die Wahlbeteiligung bei den Lohnempfängern war sehr hoch, sie betrug 91,93 Prozent: Von 657 wahlberechtigten Mitarbeitern gaben 604 ihre Stimme ab. In den Betriebsrat gewählt wurden: Heinz Klein, Bernhard Borkowski, Gerhard Reimann, Adolf Reinert, Bernd Kellerhaus, Ernst Oberländer, Kurt Hanneemann, Franz Mogga.

Zweitversicherung ist jetzt möglich

Für die Angestellten der rheinisch-westfälischen Eisen- und Stahlindustrie gibt es seit langer Zeit eine Sterbegeld-Selbsthilfe. Das Bundesaufsichtsamt für Versicherungswesen hat jetzt genehmigt, daß auch die Mitglieder, die das vierzigste Lebensjahr überschritten und das fünfzigste noch nicht vollendet haben, hier eine Zweitversicherung abschließen können. Das ist aber nur bis zum 31. 7. 1975 möglich. Beim Abschluß dieser Zweitversicherung ist eine einmalige Reserve-nachzahlung erforderlich. Gleichzeitig wird mitgeteilt, daß für Familienangehörige Umgruppierungen von den Gruppen II und III in die Gruppe I möglich sind.

Nähere Auskünfte hierzu geben in der Hamborner Verwaltung Hans Haasio (2 55 92), in der Ruhrorter Verwaltung Kurt Kiwitt (6 62 68).

Bei den Angestellten war das Wahlergebnis mit 84,95 Prozent geringer, da sich von 206 Werksangehörigen nur 175 an den Wahlen beteiligten. Es wurden gewählt: Karl-Heinz Fey, Stefan Bückins und Johann Schraa.

Die konstituierende Sitzung wurde am 8. April mit folgendem Ergebnis durchgeführt: 1. Vorsitzender Heinz Klein, Stellvertreter Karl-Heinz Fey; zum Betriebsausschuß gehören Adolf Reinert, Bernhard Borkowski, Bernd Kellerhaus. Außerdem wurden am 8. April die Ausschüsse besetzt.

Drei Listen in Hattingen

Der Betriebsrat der Thyssen Henrichshütte wurde vom 16. bis 22. April 1975 neu gewählt. Wahlberechtigt waren 8480 Belegschaftsmitglieder. 6508 = 76,75 Prozent machten von ihrem Wahlrecht Gebrauch. 168 Stimmen waren ungültig, meist durch falsch ausgefüllte Briefwahlunterlagen.

In Hattingen gab es eine Listenwahl. Die IG Metall hatte die Liste 1 und bekam 5632 Stimmen. Auf die Liste 2 (Verein oberer Angestellter der Eisen- und Stahlindustrie) entfielen 210 Stimmen. Für die Liste 3 (Christlicher Metallarbeiterverband) wurden 499 Stimmen ausgezählt.

In der Gruppe der Arbeiter wurden 25 Betriebsratsmitglieder



Das ist der neue Gesamtbetriebsrat der August Thyssen-Hütte. Unten von links nach rechts: Werner Rawe, Helmut Kewitz, Karlheinz Weihs, Eberhard Sauerbier; zweite Reihe: Leo Ziegler, Willi Hörner, Lothar Lückner, Erich Kostewitz, Wilhelm Int Veen; obere Reihe: Alfred Vallentin, Alfred Erker und Paul Feldmann.

und in der Gruppe der Angestellten 6 Mitglieder des Betriebsrats gewählt. Bei den Arbeitern fielen 23 Plätze an Liste 1 und 2 Plätze an Liste 3. Die 6 Plätze bei den Angestellten stammen sämtlich aus der Liste 1. In der konstituierenden Sitzung wurde Willi Koch zum ersten Vorsitzenden gewählt, Fritz Wolf wurde erster und Helmut Pohle zweiter Stellvertreter. In den Betriebsausschuß: Willi Koch, Fritz Wolf, Paul Wolf, Helmut Pohle, Eberhard Kuhn, Josef Walischewski, Rolf Bäcker, Karl-Heinz Hübner, Wilhelm Lip-pik. Ersatz: Heinz-Werner Heinrichs, Walter Lewandowski.

Mit zwei Frauen im Betriebsrat

Am 9. April wurde die Betriebsratswahl bei der Thyssen Handelsunion AG in Düsseldorf durchgeführt. Von den 253 wahlberechtigten Mitarbeitern gaben 209, das sind 82,6 Prozent, ihre Stimme ab. Der Betriebsrat hat am 19. April seine Amtszeit begonnen.

In der konstituierenden Sitzung wurde Leo Masberg zum Vorsitzenden und Gisela Hollenberg zur stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Weitere Mitglieder sind: Bruno Dreyer, Peter Englick, Arnold Heymanns, Werner-Hans Nowak, Jeanette Stecher.

Sie lernen in der Praxis für die Praxis

Sie machen ein Kombinations-training zwischen Schulbank und Praxis. Sie kommen aus Smederevo und bleiben drei Monate bei der ATH. 36 jugoslawische Elektriker, Elektroniker und Ma-

schinenbauer üben mit den Männern des Erhaltungsbetriebs Beeckerwerth und in Kursen der Weiterbildung für künftige Aufgaben im Warmwalzwerk Smederevo.

Wie in einer Reportage der Werkzeitschrift (Heft 11/12 — 1974) berichtet, wird dieses Walzwerk als Teil eines metallurgischen Kombinars von Thyssen Rhein Stahl Technik als Generalunternehmer gebaut, während die ATH-Auslandsberatung bei der Inbetriebnahme hilft.

Die Auslandsberatung betreut jetzt auch die Jugoslawen, die sich hier auf ihre Spezialisten-Aufgaben vorbereiten. Zurückgekehrt, werden diese Männer in Jugoslawien weitere Kurse besuchen, bei der Montage des Warmwalzwerkes mitarbeiten und bei der Ausbildung von Kollegen mitwirken — bis zum Walzwerkstart im nächsten Jahr.



Fachleute auf der Schulbank der Weiterbildung — zwei aus der jugoslawischen Gruppe, die hier lernen, um künftig Spezialaufgaben im Warmwalzwerk Smederevo übernehmen zu können.

Die Werkzeugzeitung berichtete vor 20 Jahren

Vor 20 Jahren war die Werkzeugzeitung „UNSERE ATH“ erst wenige Monate alt. Auch wenn sie sich den Zeitläuften stets angepaßt hat und damit ihr Äußeres inzwischen erheblich verändert wurde, war diese Werkzeugzeitung schon damals, was sie auch heute ist, eine Informationsquelle für die Belegschaft. Der Leitartikel der Juli-Ausgabe von 1955 trug die Schlagzeile: „400 Millionen DM Investitionen sichern Arbeitsplätze für 7500 Mann.“ Das mutet heute für die jüngeren Belegschaftsmitglieder vielleicht recht bescheiden an. Doch damals war das viel und bedeutete den Fortbestand eines Hüttenwerks.

In einem weiteren Artikel, der den Titel „Von der alten zur neuen ATH“ trug, wurde das deutlich dargestellt. Wörtlich hieß es in der Einleitung: „Der Vorstand zeichnet in seinem Bericht den Weg der ATH seit Kriegsende: Zerstörung, Demontage, Entflechtung und Wiederaufstieg, die von den alten Thyssenmännern selbst miterlebt wurden. Sie haben den Niederbruch des großen Werkes August Thyssens oft selbst mit langjähriger Arbeitslosigkeit bitter er-

fahren. Viele von ihnen arbeiten jetzt wieder an der alten Stätte ihres Wirkens, seit die Fesseln der Demontage und der Produktionsverbote gefallen sind.“

Dieses Wirken hieß vor 20 Jahren für 6789 Belegschaftsmitglieder, zunächst einmal aufzubauen. Eine dieser Aufbaustufen wurde mit der Inbetriebnahme des fünften Hochofens bei der ATH abgeschlossen. Der Hochofen 8 konnte zum dritten Mal auf eine neue Ofenreise geschickt werden. Geplant war für diesen Ofen eine Tageserzeugung von 1200 Tonnen. Dieser Ofen 8 war damals der größte Roheisenerzeuger der fünf ATH-Hochöfen.

Im Bericht über das Geschäftsjahr 1953/54 brachte die Werkzeugzeitung ein Schaubild über die Produktion der ATH. Da die Zeit für das Unternehmen noch sehr schwierig war, waren alle schon stolz auf eine geringe Menge wie 766 491 Tonnen Roheisen, 869 186 Tonnen Rohstahl und 579 083 Tonnen Walzstahl. Wohl bemerkt: Es handelte sich um die Produktion eines ganzen Geschäftsjahres.

Unter der Schlagzeile „Rund um den Weißdorn“, ein Baum, der übrigens heute noch grünt und blüht, war zu entnehmen, daß das Besuchswesen in der ersten Etage des alten Tor I-Gebäudes eingerichtet wurde. Übrigens wurde auf der gleichen Seite die Frage gestellt: Welches Steckenpferd reiten Sie? Eine Frage, die auch heute noch aktuell ist.

Hohe Auszeichnung für Dr. Sohl Offizierskreuz der Ehrenlegion



Am 27. Mai wurde dem Vorsitzenden des Aufsichtsrates der ATH, Dr. Hans-Günther Sohl, anlässlich der 20-Jahr-Feier der deutsch-französischen Handelskammer in Paris der Offiziersorden der Ehrenlegion verliehen. Die hohe Auszeichnung erhielt Dr. Sohl wegen seiner Verdienste um die deutsch-franzö-

sische Zusammenarbeit auf wirtschaftlichem Gebiet. Gleichzeitig wurde Otto Wolff von Amerongen in seiner Eigenschaft als Präsident des Deutschen Industrie- und Handelstages geehrt. Die Auszeichnungen wurden vom Staatssekretär im französischen Außenministerium, Bernard Destremau, überreicht.

Die neue alte Kirche in Beeck



Acht Jahre hat es gedauert, ehe am 11. Mai 1975 nach gründlicher Restaurierung wieder der erste Gottesdienst in der Beecker Kirche abgehalten werden konnte. Im Schatten der Hamborner Hochöfen liegend, ist diese Kirche eines der wenigen historischen Bauwerke

Duisburgs. In seinem Kern stammt es wahrscheinlich aus der Mitte des 15. Jahrhunderts. Stilecht ist jetzt diese gewölbte Basilika mit ihren drei Schiffen und dem angebauten, ungegliederten Westturm mit einem beachtlichen Kosteneinsatz wiedererstanden.

Vom alten Wäschzuber zu elektronisch gesteuerten Reinigungsmaschinen

Auch die ATH hat ihre „Weißmacher“, nämlich 84 an der Zahl. Es sind die Mitarbeiter des Waschbetriebes, die sich täglich um saubere Wäsche bemühen. Im vergangenen Jahr wurden hier rund 5 Millionen Wäschestücke gereinigt. Am 1. Mai war dieser Betrieb 70 Jahre alt.

5 Millionen Wäschestücke, aufgeteilt auf die einzelnen Arbeitstage des Jahres, das ist ein täglich sich neu auftürmender, enormer Wäscheberg. Unter den Begriff Wäsche fällt in diesem Fall mehr als sonst. Dazu gehören nämlich nicht nur Kittel, Handtücher oder sonstige Weißwäsche, sondern auch Arbeitsanzüge, Lederhandschuhe, Segeltuchschürzen und Maschinenputztücher. — Blicken wir einmal zurück, wie es damals vor 70 Jahren anfang.

In der Zeit nach der Jahrhundertwende, als viele junge, zum großen Teil ledige Arbeitskräfte aus allen Teilen Deutschlands, besonders aus den Ostprovinzen, nach Hamborn strömten, wurde der Waschbetrieb geboren. Die Hütte Bruckhausen, damals ein Teil der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ — der Namensvorgängerin der ATH — unterhielt in ihren jungen Jahren vier bis fünf Ledigenheime mit insgesamt etwa 500 Betten. Später wurde ein Beamtenkasino, ein Beamtenheim und ein Meisterkasino eingerichtet. Mit den Jahren kamen 10 Werkskantinen hinzu.

Das Reinigen der anfallenden Wäsche war inzwischen zu einem

Problem geworden — und zu einem nicht unerheblichen Kostenfaktor. So wurde der Bau einer werkseigenen „Dampfwäscherei“ beschlossen.

Zunächst als Nebenbetrieb, wurde die Wäscherei in einem ehemaligen Gemüse- und Kartoffelkeller des Ledigenheims Walzwerk unmittelbar hinter der alten Thyssenbrücke an Tor 2a untergebracht. Neben einigen kleineren Geräten stand hier vorerst nur eine einzige Waschmaschine zur Verfügung. Es ging ja vorerst auch nur um die Wäsche der Ledigenheime.

Sehr bald ging man aber dazu über, auch Haus- und Leibwäsche von Werksangehörigen zu waschen. Das bedeutete für manche Hausfrau eine Erleichterung, wenn man bedenkt, wie es früher an Waschtagen vor sich ging — mit Waschfaß und Waschbrett und auch noch mit dem Wäscheknüppel, der fleißig geschwungen werden mußte.

Kein Wunder, daß diese Einrichtung sehr schnell so großen Zuspruch fand, daß die vorhandenen Räume sowie die Reinigungsmaschinen bald nicht mehr ausreichten. Deshalb wurde



Ganze Lkw-Ladungen mit verschmutzten Arbeitsanzügen fahren hier an der Rampe des Waschbetriebes in Alsum vor.

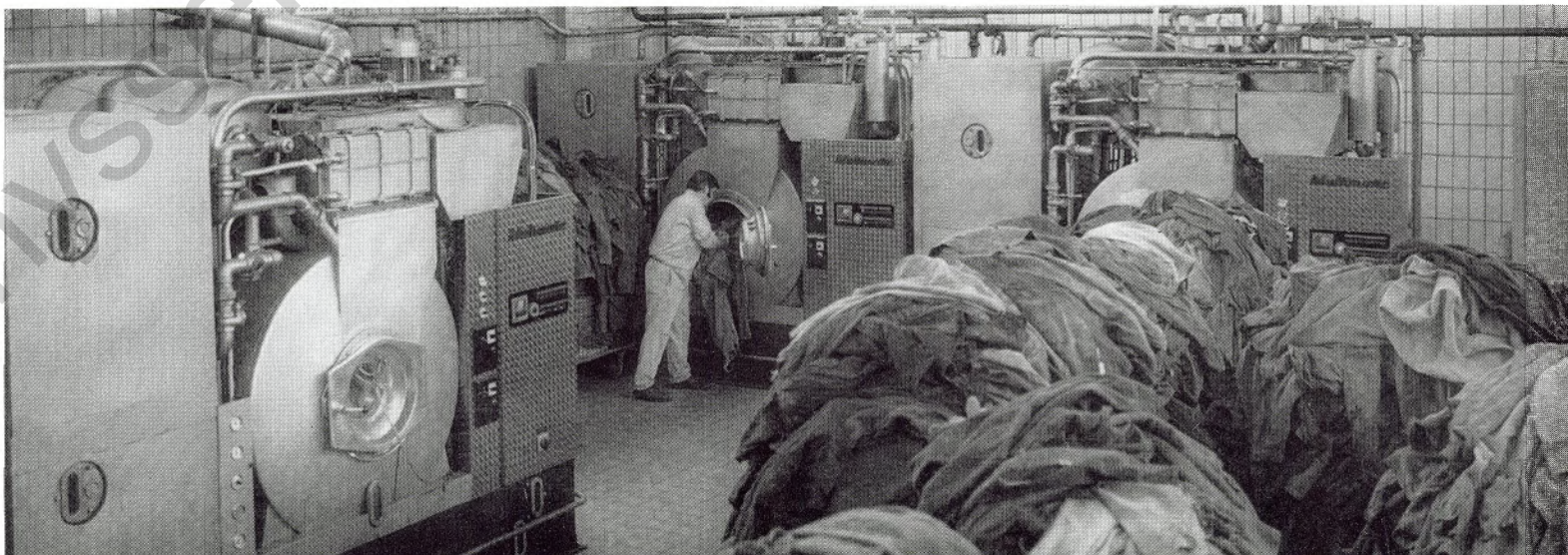
nach den Plänen von Baumeister Oest, dem damaligen Leiter der Bauabteilung, ein eigenes Gebäude für die Wäscherei jenseits der Thyssenbrücke neben dem heutigen alten Ledigenheim errichtet. Diese neue Waschanstalt wurde am 1. Juli 1908 in Betrieb genommen. Sie war für die damalige Zeit sehr modern ausgestattet und so geräumig, daß auch spätere Verbesserungen und Erweiterungen möglich waren.

Die erforderliche Energie lieferte ein eigens für die Wäscherei installiertes Kesselhaus. Der Kessel stammte übrigens von einer ausrangierten Dampflokomotive und tat bis 1959 treu

und brav seinen Dienst. Dann wurde die Waschanstalt an das Versorgungsnetz der ATH angeschlossen.

Während des letzten Krieges ist das Gebäude der Wäscherei erheblich beschädigt worden. Die Kriegsschäden konnten aber dank des forcierten Einsatzes der Reparaturabteilungen rasch beseitigt werden, so daß schon Ende Juni 1945 der Reinigungsdienst wieder aufgenommen wurde. Das war für diese Zeit von großer Bedeutung, denn allenthalben fehlte es an Waschmitteln, Gas und Strom. So war es nicht verwunderlich, daß die Kundennachfrage sehr groß war.

Das ist ein Blick in eine der modernsten Reinigungsanlagen der Bundesrepublik, nämlich in den „Waschbetrieb“ der August Thyssen-Hütte. Wir sehen den Vorarbeiter Hans Gosler beim Beschicken einer Reinigungsmaschine mit Arbeitskleidung.



Die alten Anlagen blieben bis zum Jahre 1964 in Betrieb. Dann aber waren sie den ständig steigenden Anforderungen nicht mehr gewachsen. Auf dem Alsumer Gelände, gleich neben dem Zentralmagazin, entstand ein vollkommen neuer Waschbetrieb. Mit seinem technisch hochstehenden Maschinenpark, mit seinen mitarbeiterfreundlichen Einrichtungen sowie den Vorkehrungen für den Emissionsschutz, die den gesetzlichen Bestimmungen voll auf Rechnung tragen, kann er sich durchaus sehen lassen und hält jedem gewerblichen Wettbewerb stand.

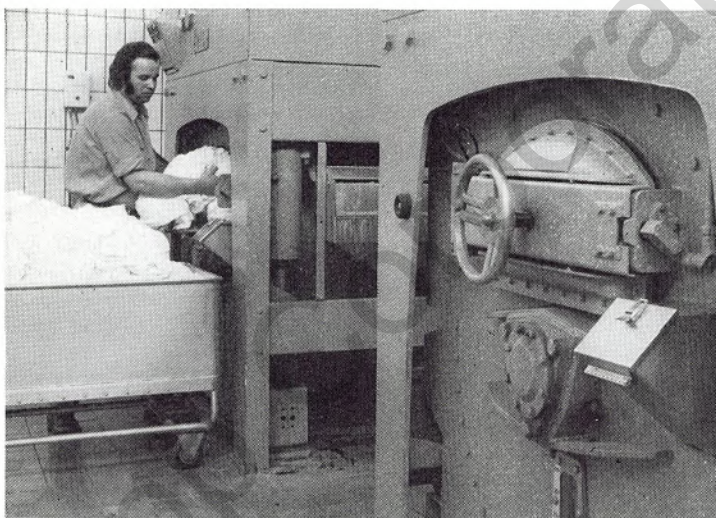
Auch im Reinigungsverfahren sind entscheidende Änderungen eingetreten. Arbeitskleidung, Maschinenputztücher sowie Lederhandschuhe werden heute chemisch gereinigt. Dagegen wird die Wäsche der Werksküchen, der Kasinos, des werksärztlichen Dienstes und der Ledigenheime in modernen Waschscheudermaschinen mit marktüblichen Waschmitteln gewaschen. Verständlich, daß bei dem immer größer werdenden Bedarf die Privatwäsche hier jetzt nicht mitgewaschen werden kann.

Für die Naßwäsche stehen neben einer „kleineren“ 14 kg-Maschine für Feinwäsche zwei Großautomaten mit einem Fassungsvermögen von je 100 kg zur Verfügung. Die Maschinen für die nachfolgenden Arbeitsgänge, wie Heißmangel mit Faltschneidemaschine und Kittelpressen — das Bügeleisen des Waschbetriebes — sind den Ausmaßen der Reinigungsmaschinen angepaßt. Übrigens werden sämtliche Reinigungsvorgänge über Lochkarten gesteuert.

In der Chemischen Reinigung sind fünf Reinigungsmaschinen mit einem Fassungsvermögen von je 60 kg im Einsatz. Aufgrund des vorhandenen modernen Maschinenparkes ist das Reinigen auch von stark ölge-



Im Saal der Näherinnen: 75 000 Meter Garn und 10 000 Knöpfe werden im Monat für die Reparatur der Arbeitsanzüge benötigt. — Wie Backöfen muten die zwei jeweils 100 kg fassenden Wäschescheudermaschinen an, die (Bild unten) von Heinrich Czany bedient werden und die er gerade mit Weißwäsche füllt.



tränkten Maschinenputztüchern heute kein Problem mehr. Aus der Destillation der Chemischen Reinigung fallen monatlich — man höre und staune — rd. 30 000 Liter Altöl an. Diese

Menge entspricht dem Inhalt eines großen Straßentankwagens.

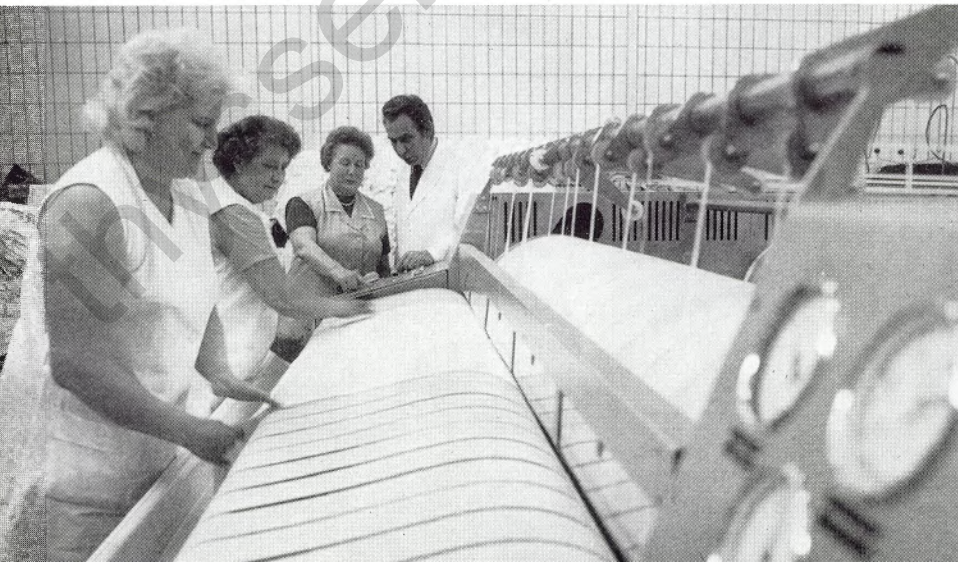
Der Service des Waschbetriebes umfaßt nicht nur die Reinigung. Das Waschgut wird auch, falls

erforderlich, instandgesetzt. Hierfür stehen im Nähsaal 18 moderne, elektrische Nähmaschinen zur Verfügung. Sie wurden erst im letzten Jahr angeschafft.

Ein enormer Wäscheberg ist Tag für Tag zu bewältigen. Von den bereits erwähnten 5 Millionen Wäscheteilen pro Jahr entfallen auf die Weißwäsche rd. 1 000 000 Stück. Außerdem sind ca. 700 000 Arbeitsanzüge, 2 500 000 Maschinenputztücher, 350 000 Lederhandschuhe sowie 50 000 Segeltuchschürzen zu reinigen. Der Rest sind „kleinere“ Posten.

Von diesen Zahlen ausgehend, schrieb eine deutsche Fachzeitschrift: „Hinter dem schlichten Titel ‚Waschbetrieb‘ verbirgt sich in Duisburg-Hamborn eine der größten — wenn nicht sogar die größte — Chemischreinigung in der Bundesrepublik, vielleicht sogar in Europa.“

An der 3-Muldenmangel bekommt die Weißwäsche den letzten Schliff. Von links im Bild: Gisela Huppertz, Elisabeth Breittfeld, Vorarbeiterin Maria Reetz und Betriebsleiter Alfred Jablonowski.



Zum modernen Waschbetrieb gehört auch für die Pausen der Aufenthaltsraum, in dem Kaffee- und Teeautomaten nicht fehlen.





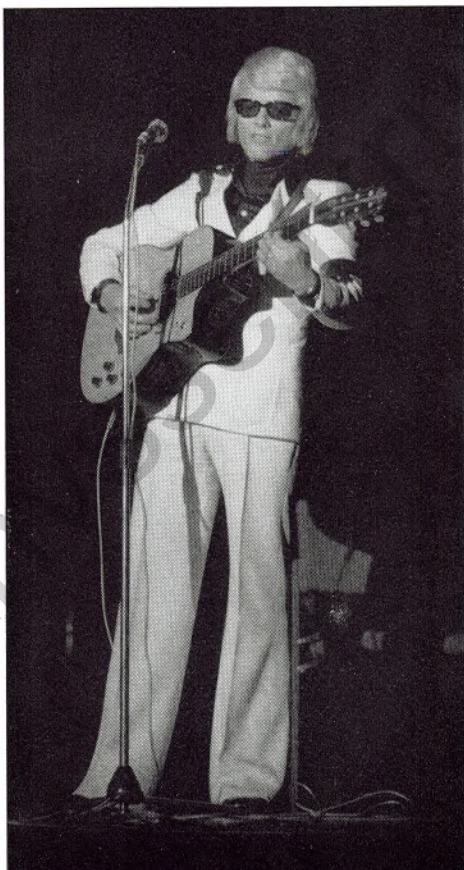
Auch diesmal wieder:

Jubilarenfeier der ATH: 538 Mitarbeiter und ihre Ehefrauen bestimmten am 15. und 16. Mai das Geschehen in der Mercatorhalle in Duisburg. An beiden Abenden war Stimmung Trumpf, dank eines gut ausgewogenen Programms. Gäste waren die Vorstandsmitglieder, die Betriebsräte und die Chefs der Jubilare.

Vor dem beschwingten Teil des Abends stand traditionsgemäß der festliche. Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann und der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Karlheinz Weihs, sprachen zu den Jubilaren. Dr. Spethmann wies darauf hin, daß

die ATH trotz mehrerer örtlich getrennter Werke eine große Gemeinschaft sei. Das finde auch seinen Ausdruck darin, daß Jubilare aller Werke (unter ihnen auch 6 Jubilarinnen) in der Mercatorhalle seien.

Zur Wirtschaftslage sagte Dr. Spethmann: „Wir verzeichnen in der Bundesrepublik zur Zeit eine Rezession; die Nachfrage und damit die Produktion von Gütern und Dienstleistungen ist seit über einem halben Jahr geringer als im Vorjahr.“ Im konjunkturellen Auf und Ab hätten sich die Unternehmen der Thyssen-Gruppe gut behaupten können. Trotz ein-





Stimmung bei den ATH-Jubilaren

schränkender Maßnahmen sei man zuversichtlich. Diese Zuversicht gründe sich auf die guten Chancen der Stahlindustrie.

Hieran anknüpfend unterstrich Karlheinz Weihs, der die Grüße der Betriebsräte und der Belegschaft überbrachte, die Leistungsfähigkeit der ATH. Die gegenwärtigen Probleme im Stahlbereich seien konjunktureller und nicht struktureller Natur. Beide Redner gaben den Jubilaren und ihren Ehefrauen viele gute Wünsche mit auf den Weg.

Das ATH-Orchester unter Leitung von Josef Bujok hatte den Abend mit der Ouvertüre zur Oper „Titos“ eingeleitet und gab, gemeinsam mit der Chorgemeinschaft MGv „Frohsinn“ und MGv „Sangeslust“ unter der Stabführung von Musikdirektor (ADC) Heinz Becker, den Rahmen für den offiziellen Teil.

Wie stets bei den Jubilarenfeiern, so hütete auch dieses Mal ihr Arrangeur, Prok. Werner Haftmann von der Hamborner Sozialabteilung, das Unterhaltungsprogramm als das große Geheim-

nis, so daß der Überraschungseffekt abermals groß war. Das Orchester Alwin Weber leitete ein Programm ein, das allen etwas bot. Genau das war die Absicht, wie Ansager Rolf Stiefel hervorhob. Seine verbindenden Worte, sprühend vor Witz und Humor, waren der rote Faden dieses Abends. Cesare Curzi und Monika Dahlberg waren die erste Überraschung. Mit Operetten-Melodien, Solo und Duett, wußten sie das Publikum zu begeistern.

Komik und Können auf einer freistehenden Leiter, angekündigt als exzentrische Akrobatik, reizten zum Lachen und Staunen. Auch die humoristische Darbietung von Rolly und Arry wurde der Ankündigung mehr als gerecht. Katja Ebstein und auch Heino brauchten nicht erst großartig angekündigt zu werden: Stars der Veranstaltung. Alles in allem war Stimmung an diesem Abend Trumpf – auch bei denen, die nach dem Ende des Programms unermüdlich das Tanzbein in Bewegung hielten.

Unsere Bilder werfen Schlaglichter auf die beiden großen Abende für unsere Jubilare. Sie zeigen, auf der Seite 10 oben links beginnend: Festlich geschmückt mit einem großen Thyssen-Emblem versehen war die Bühne. – Dr. Spethmann und Karlheinz Weihs bei ihren Ansprachen. – Schwieriger Balanceakt auf freistehender Leiter (Ker, Ben & Ly). – Katja Ebstein bei einem Liedervortrag. – Veranstalter und „Geheimniskrämer“ Werner Haftmann und Monika Dahlberg strahlen gemeinsam. – Der gutgelaunte Conférencier Rolf Stiefel. – Monika Dahlberg und Cesare Curzi beim Duett. – Schlußpunkt des Programms: Heino. – Darüber: Beifall und gute Laune: charakteristisch für die Festabende.





Zementmahlwerk: Rohrmühle dreht sich

Vom ersten Rammschlag für die Pfahlgründung bis zur Aufnahme des Probetriebs des Zementmahlwerks Schwelgern dauerte es nur einviertel Jahr, genau 15½ Monate. Am 5. Mai war es so weit: Die erste Tonne Zement wurde gemahlen.

Die Rohstofflager und -silos waren bereits vorher gefüllt worden. Vom zentralen Leitstand aus wurde die Dosierung der Rohstoffe Hüttensand, Klinker und Gipsstein vorgenommen und die Rohrmühle gefüllt. Dann wurden die ersten Tonnen Zement gemahlen und in ein Zementsilo gefördert. Es wird aber noch eine gewisse Zeit dauern,

bis die volle Produktionskapazität von 50 000 Tonnen je Monat erreicht werden kann.

Nun darf man nicht meinen, daß sich von diesem Augenblick an die Rohrmühle unentwegt dreht und Zement erzeugt. Bei dem Anlaufen eines so großen und in seiner Anlage doch recht komplizierten Mahlwerkes müssen erst

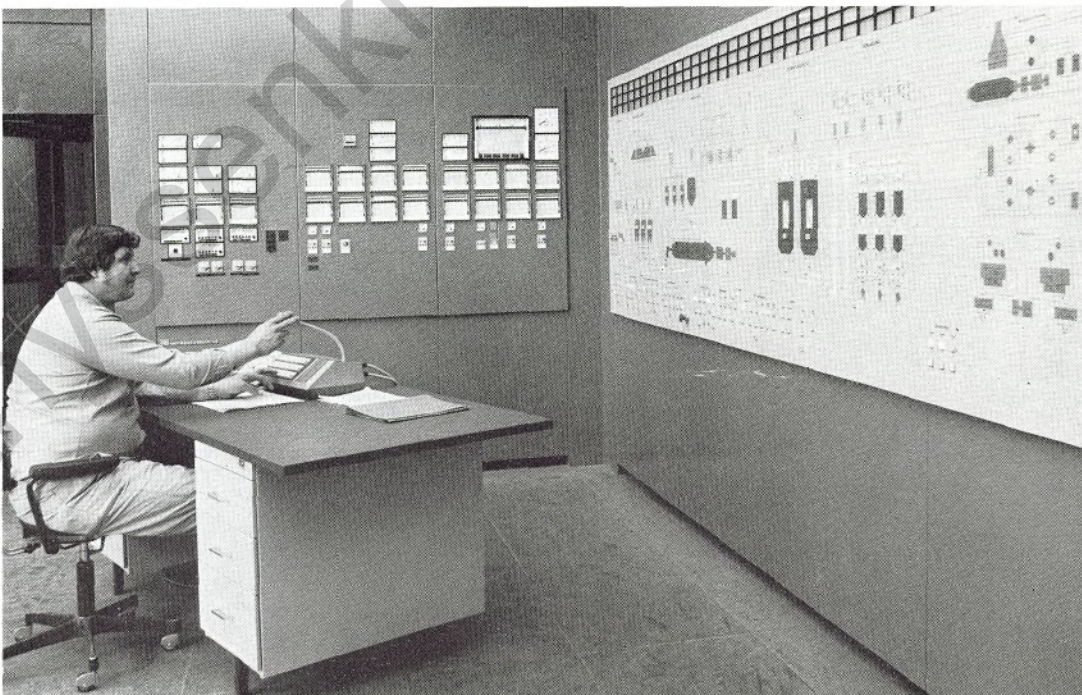
noch viele Störungen und Fehlschaltungen überwunden werden, die sich zwangsläufig in die mechanischen, elektrischen sowie in die Meß- und Regel-Anlagenteile eingeschlichen haben. Das Fahrpersonal der Lieferfirmen, die Überwachungsorgane von Neubauabteilung, Bauleitung und des Zementwerkes selbst sind eifrig, zum Teil Tag und Nacht, bestrebt, möglichst bald die Produktion in einen Normalbetrieb überführen zu können. Wenn dieser Zeitpunkt erreicht ist, werden pro Tag etwa 2 200

Blick auf das Zementmahlwerk vom Werksgelände aus (oben). — Meister Loth (unten) überwacht im Leitstand Mischung und Mahlvorgang.

Tonnen Zement hergestellt werden können, wobei an Rohstoffen dafür rund 1 400 Tonnen Hüttensand vom Hochofen I in Schwelgern, 700 Tonnen Klinker und 100 Tonnen Gipsstein benötigt werden. 400 Tonnen Mahlkugeln in der Rohrmühle, die mit 4,8 m Durchmesser und 17,4 m Länge die zweitgrößte in der Bundesrepublik ist, werden die Rohstoffe zu erstklassigem Hochofenzement vermahlen. Nur 26 Mann werden dabei im Zementwerk tätig sein.

Der Versand des Zementes wird vorerst nur in loser Form in Lkw-Silozügen vorgenommen. Am 15. Mai 1975 wurde probe-weise auf allen drei Verladestraßen die erste Verladung durchgeführt. Es können auf jeder Verladestraße 250 Tonnen in der Stunde abgefertigt werden. Die kompakte, in U-Form gewählte Bauanordnung der Zementwerksanlage, sowie auch bauliche und anlagentechnische Vorkehrungen sollen gewährleisten, daß das Zementwerk Schwelgern ein außerordentlich umweltfreundliches Industriewerk ist.

Die ersten Erfahrungen während der Anlaufzeit zeigen, daß hinsichtlich Lärm- und Staubentwicklung nicht die geringsten Belästigungen für die Umwelt zu erwarten sind. Zur Abrundung des schönen architektonischen Bildes werden auch die Grünanlagen beitragen, die im Werk und rundherum gerade angelegt werden. Günther Hilgard



Sangesbrüder gibt es überall

Wo man singt, da laß dich ruhig nieder – überall gibt's Sangesbrüder. – Dieser (abgewandelte) Spruch bestimmte auch die Auslandskontakte des Werner Neier, der nebenberuflich Sänger, hauptberuflich Mitarbeiter der ATH ist. In letzterer Eigenschaft war er im ATH-Beraterteam beim Aufbau eines Hüttenwerks in Rumänien dabei, in ersterer kam er der einheimischen Bevölkerung näher.

„Rumänien war eine Bereicherung für mich“, sagt Werner Neier, und es klingt überhaupt nicht pathetisch. Er berichtet: Als Chorsänger hat er sich in Rumänien nach einem Chor umgesehen. Neun Monate Auslandsaufenthalt sind eine lange Zeit, und warum soll man nicht gewohnte Freizeitgestaltung beibehalten?! Er fand einen Kirchenchor und sang mit. Er fand Rumänen, die Deutsch sprachen und ihn wiederum in ihren Freundeskreis einbezogen.

Donauromantik

Galatz heißt der Ort an der Donau, in dem das Hüttenwerk gebaut wurde. Eigentlich sind es zwei Orte: der alte Kern, der noch Donauromantik ausstrahlt, und der neue Ort mit den Wohnungen für die Mitarbeiter des Hüttenwerks, der zwar farblos ist, aber Schwimmbad und



Eisbahn hat und auch noch andere Sport- und Unterhaltungsmöglichkeiten bietet.

Fischfang

Werner Neier wohnte – wie alle ausländischen Berater – in einem der neuen Wohnblocks. Und wie alle hatte er eine eigene Wohnung. Aber er blieb nicht Fremder in einem fremden Land, Betrachter aus einer deutschen Oase heraus. Mitsingen, mitmachen, mitessen, mittrinken, das galt für ihn. Man fuhr gemeinsam (deutsch-rumänisch) an das Schwarze Meer, ruderte morgens mit dem Boot hinaus zu



Große Fische – und zuhause glaubt es dann keiner. Hier jedoch ist die Fischmahlzeit dokumentarisch belegt: Werner Neier bemüht sich gerade, den guten Fang kochfertig zu machen.

Zu Bootsausflügen führen die Deutschen von Galatz in das Donaudelta am Schwarzen Meer. Auf dem Bild neben Werner Neier im Boot Hans Ujma.



den Flamingos und angelte gewaltige Fische – was im Bild dokumentiert ist.

Hochzeitsfeier

Man fuhr in die Schneeberge der Karpaten und zum Baden an die Küste des Schwarzen Meeres. Und einmal – bei einer Spazierfahrt – hörten die Ausflügler Musik aus einem Hof, hielten an und lauschten. Da kamen fröhliche Menschen auf die Straße, sagten, daß sie eine Hochzeit feiern und luden ein: mitmachen, mitsingen, mitessen und mittrinken.

Beispiele aus Werner Neiers ganz privatem Kontrastprogramm zum eigentlich recht eintönigen Auslandsaufenthalt-Alltag im Kreis von Männern, die ebenfalls monatelang ohne Familie, gewohnte Umgebung und liebgewordene Gewohnheiten auskommen müssen. (Einige ATH-Mitarbeiter lebten dort zeitweise mit ihren Familienangehörigen.) Nicht, daß er etwas gegen die Kollegen gehabt hätte. Immerhin hat er mit einigen von ihnen einen Essenkreis gegründet. In dieser Kochrunde hatte jeder seine Aufgaben, so war jeweils einer für Gemüse, Saucen, Fleisch oder Pudding zuständig. – „Aber“, erinnert sich Werner Neier an die Anfangszeit, „wenn man vier Wochen, acht Wochen ständig mit den gleichen Männern zusammenhockt, Skat drischt und häufig ‚hoch die Tassen‘, dann fallen einem die lieben Kollegen gelegentlich auf den Wecker.“

Weiter Kontakt

Er hat seine Lösung wider das „auf den Wecker fallen“ gefunden, und einige Kollegen haben mitgemacht oder anderes gefunden, das ihnen Spaß machte. Im Falle Werner Neiers halten deutsch-rumänische Beziehungen auf Familienebene heute noch: Man schreibt sich und man besucht sich sogar. W. H.

Im Gegensatz zu einigen anderen Auslandseinsätzen war das Klima in Galatz für sportliche Betätigung recht günstig. Die ATH-Mitarbeiter konnten sogar eine eigene Fußballmannschaft für „internationale Begegnungen“ auf die Beine stellen.



In der Schlacke schmilzt der Stahl

In der Thyssen Henrichshütte in Hattingen arbeitet jetzt eine neue Anlage, die aus gutem Stahl besseren Stahl macht. Sie heißt nach dem angewendeten Verfahren Elektro-Schlackeumschmelzanlage oder kurz ESU-Anlage und ist zur Zeit die zweitgrößte dieser Art in Westeuropa. 50 Tonnen schwere Schmiedeblocke können damit hergestellt werden, Ausgangsmaterial für hochbeanspruchte Walzen und Turbinenscheiben oder Generatorwellen zum Beispiel.

Wer das Prinzip des Elektroschweißens kennt, weiß, daß elektrischer Strom durch die Elektrode zum Werkstück fließt, daß an der Berührungsfläche Wärme entsteht und die Elektrode durch diese Hitze an ihrer Stirnfläche abschmilzt. Ähnlich ist es beim ESU-Verfahren: Man nimmt einen Stahlblock bis 850 Millimeter Durchmesser und 2500 Millimeter Länge, läßt große Stromstärke bis 35 000 Ampere hindurchfließen, nennt ihn daher folgerichtig Elektrode und taucht diese Elektrode mit der Stirnfläche in ein Schlackenbad.

An der Kontaktfläche entsteht Wärme, die Schlacke wird auf mehr als 1700 Grad erhitzt, die Elektrode schmilzt an ihrer Stirnfläche ab, der so wieder aufgeschmolzene Stahl tropft durch die Schlacke zum Boden des Gefäßes, erstarrt und baut einen neuen, besseren Stahlblock auf. Besser deswegen, weil der Stahl beim Durchgang durch die Schlacke von Sauerstoff- und Schwefelverbindungen (Oxyde und Sulfide) gereinigt wird — umgeschmolzen zu einem neuen, besseren Stahl: einem einschlußfreien, gleichmäßig gerichtet erstarrten Block.

Bekannt ist dieses Verfahren schon seit dem Jahre 1930, angewendet wurde es in Betrieben der Sowjetunion erstmals in den fünfziger Jahren. Die Hattinger Forschung baute 1966 eine Versuchsanlage und später ebenso in eigener Regie eine sogenannte Pilotanlage, die 1968 mit der Produktion begann und bis zur Stilllegung Ende vergangenen Jahres rund 9000 Tonnen ESU-Stahl erzeugte.

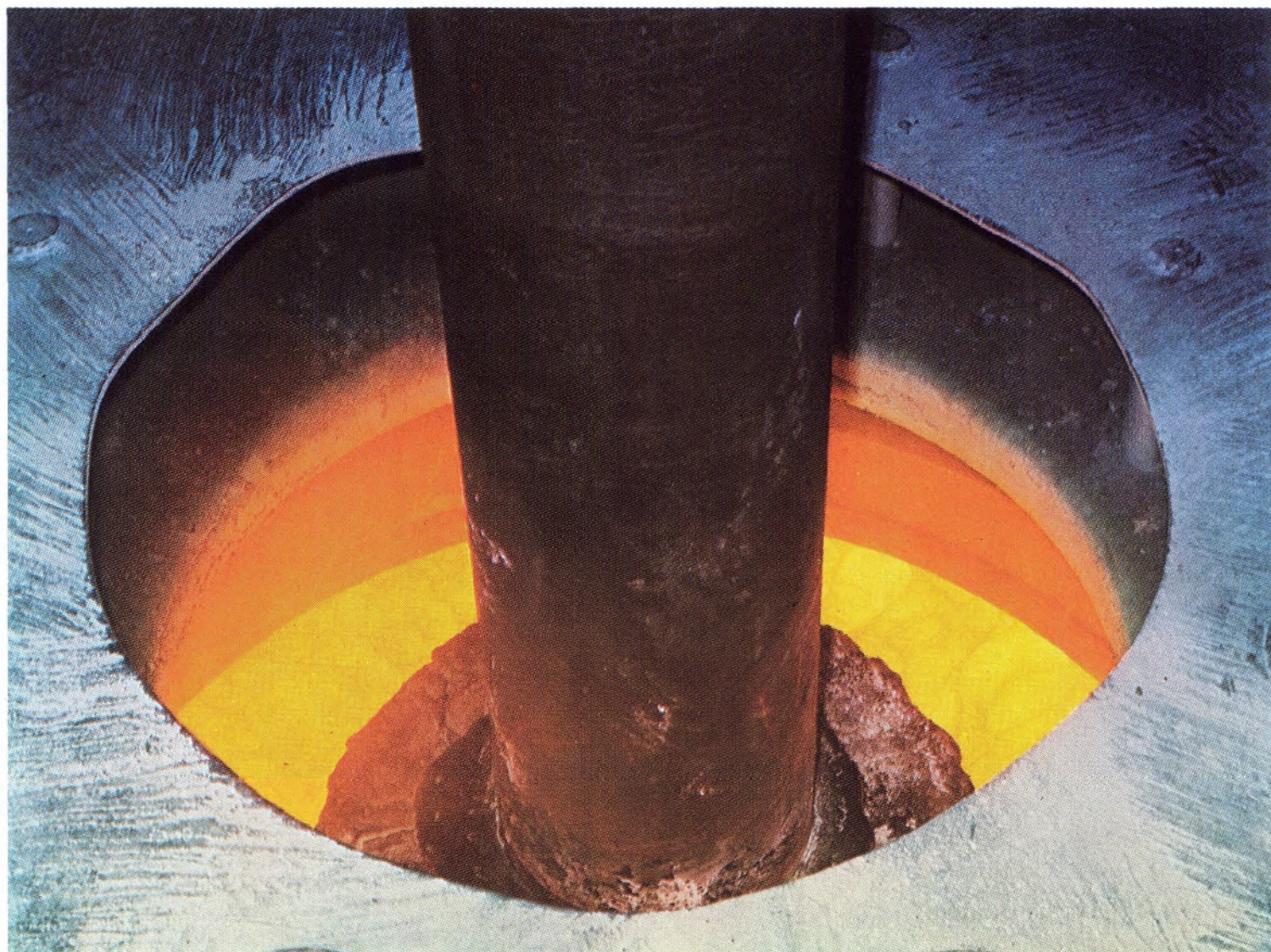


Vorher — nachher, diese Wendung paßt zum Bild: Oben sieht man die Elektrode (vieleckig) über der Kokille, in der sie geschmolzen wird. Schmelzer Leonhard Metke schaut von der Kokillenbühne auf den Schmelzprozeß in der Kokille. Das Bild, das sich ihm dabei bietet, ist auf der nebenstehenden Seite oben links zu sehen. Durch den Metallschlauch an der Bühne werden Abgase abgesaugt. Unter der Kokille ist der neue Block aus umgeschmolzenem Stahl zu sehen, rotglühend, wie er beim Erkaltungsvorgang aus der Kokille herauswächst.

Blöcke bis 1100 Millimeter Durchmesser und 13 Tonnen Gewicht konnten so hergestellt werden. Das Einsatzmaterial kommt aus dem Oxygen- und Elektrostahlwerk. Aber auch Brammen wurden umgeschmolzen, um aus dem verbesserten Stahl Bleche von sehr hohem Reinheitsgrad

zu walzen, Bleche zum Beispiel, die an besonders belasteten Stellen der Sicherheitshüllen von Kernkraftwerken eingesetzt werden. (Die Werkzeitschrift berichtete über diese „Kraftwerks-Kugeln“ aus Hattinger Produktion.) Mit der neuen Anlage werden Schmiedeblocke bis 1340 Milli-

meter Durchmesser und rund 50 Tonnen Gewicht erschmolzen. Im Herbst, wenn eine weitere Schmiedeblockkokille und eine Brammenkokille zur Verfügung stehen, werden Blöcke bis 1500 Millimeter Durchmesser und 60 Tonnen Gewicht und Brammen bis 31 Tonnen Gewicht unter der Schlacke wachsen.



Blick in die Kokille auf die wallende Schlackenoberfläche, an der die hereinragende Elektrode schmilzt (links). Bild unten: Schichtführer Helmut Baar (links) und ESU-Chef Dr. Lutz Rohde im Steuerstand der Anlage. Von hier aus werden die Amperezahl für den Abschmelzprozeß und unter anderem auch die Vorschubgeschwindigkeiten für Elektrode und Kokille gewählt.



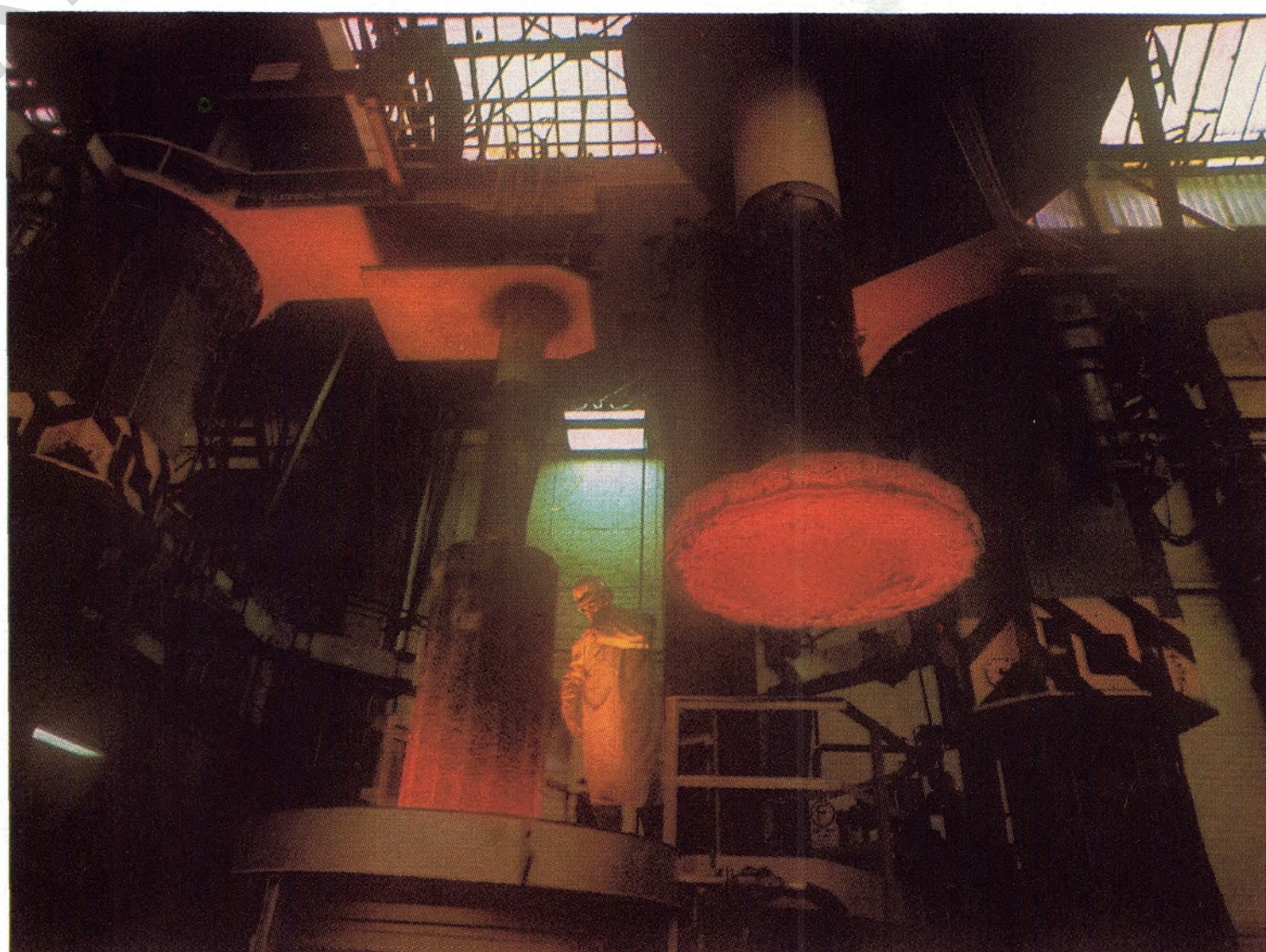
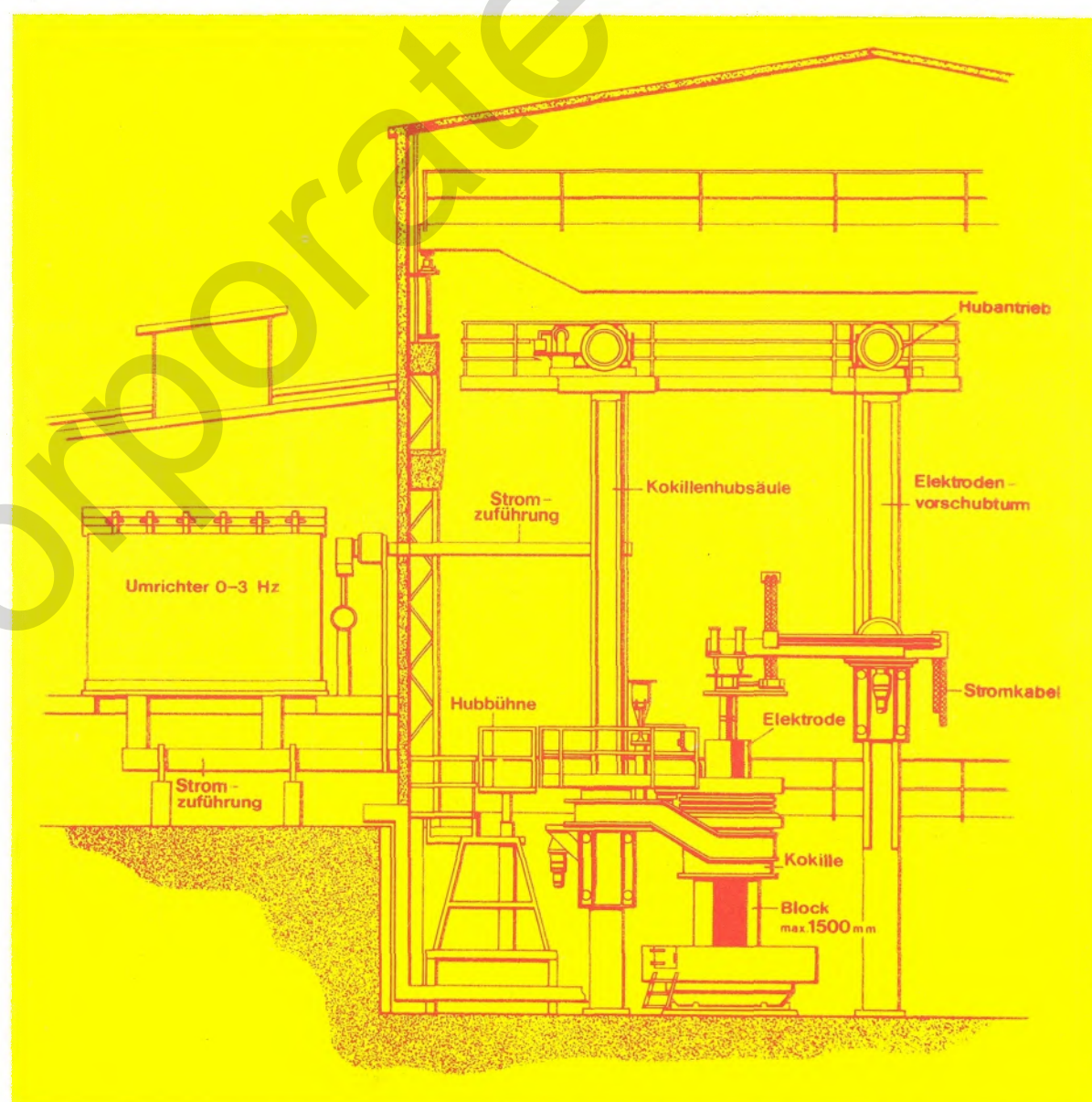
Sie wachsen tatsächlich – und zwar so: Die Kokille ist offen wie ein Rohr. Zu Beginn des Schmelzvorgangs sammelt sich der erste flüssige Stahl unter der Schlacke auf einem wassergekühlten Kupferboden, der die ebenfalls wassergekühlte Kokille unten abschließt. Dort erstarrt das flüssige Metall zum runden Block. Die Kokille wandert langsam und gleichmäßig nach oben. Es ist, als werde ein Zylinder von einem Kolben abgezogen – dieser „Kolben“ jedoch, der neue Stahlblock, entsteht hier tatsächlich erst im Zylinder.

Das Schlackenbad schwimmt auf der flüssigen Oberfläche des Stahlblocks, der gleichsam als Boden die Kokille abdichtet, so daß während eines Umschmelzvorganges nur wenig Schlacke verlorengelht. Das Schnittbild auf dieser Seite hilft, diesen Vorgang besser zu verstehen.

Ein solcher Vorgang dauert bis zu 50 Stunden, der wachsende Block kann bis zu 4500 Millimeter lang werden. Da die oben eingesetzten Elektroden für das gesamte Blockgewicht nicht groß genug sind, müssen mehrere Elektroden nacheinander umgeschmolzen werden.

Das ist heute kein Problem mehr. Der Arm der Anlage, der die abgeschmolzene Elektrode in das Schlackenbad hält, fährt hoch und zur Seite, ein zweiter Arm mit einer neuen Elektrode wird eingeschwenkt. Das dauert nur 40 Sekunden und wieder träufelt flüssiger Stahl durch die Schlacke, wächst der Block darunter weiter. Dieser Vorgang wiederholt sich alle fünf bis sechs Stunden, bis das gewünschte Gewicht erreicht ist.

Der Schmelzer bestimmt mit der Stromstärke und Elektrodengröße die Geschwindigkeit des Umschmelzvorganges. Damit erreicht er den gewünschten gleichmäßigen Gefügebau. Anders gesagt: Es gibt in der Zusammensetzung und der Dichte des neuen Blocks keine Unterschiede vom Rand zum Kern und vom Fuß zum Kopf. Beim Schmieden macht sich das gleichmäßige Gefüge der ESU-Blöcke angenehm bemerkbar. Sie brauchen während des Schmiedeprozesses nur eineinhalb- bis zweifach (normal 3- bis 4fach) verformt zu werden, um die für das spätere Werkstück notwendige Materialgüte zu erreichen. So können daraus hochbeanspruchte Maschinenteile wie Walzen, Turbinenscheiben oder Generatorläufer gefertigt werden. W. H.



Oben ein Schnittbild der ESU-Anlage, wie sie in Hattingen eingebaut worden ist.

Das nebenstehende Foto wurde aufgenommen, kurz nachdem eine abgebrannte Elektrode (vorn, noch glühend) aus- und eine neue eingeschwenkt worden ist. Die neue Elektrode ragt noch weit aus der Kokille heraus, die Kokille ist noch nicht ganz hochgefahren. Schmelzer Bruno Ciesielski überprüft den Vorgang.

HAFEN ROTTERDAM

Hafenromantik · fröhliche Schauerleute · leichtlebige Seemannsvolk.

Das mag die landläufige Vorstellung sein. Doch keins dieser Klischees stimmt. Hafen Rotterdam: Das ist nüchterne und harte Arbeit. Das gilt selbstverständlich auch für die Stellen, an denen Erze angelandet oder direkt umgeschlagen werden. Hier wirkt alles perfekt und erinnert fast an die Präzision einer gut geölten Maschinerie. Das alles läßt im ersten Augenblick vergessen, daß diese wichtigen Aufgaben bisweilen voller Tücken sein können, die dann von fachkundigen Leuten überwunden werden.

Für die August Thyssen-Hütte ist es die holländische Tochtergesellschaft VEERHAVEN, die mit ihren vierzig Mitarbeitern in Rotterdam aktiv ist. Diese Aktivität erstreckt sich aber nicht nur auf Rotterdam, sondern auch auf den Hafen von Amsterdam, wenn es um Erz geht. B.V. VEERHAVEN — Scheepvaart en Agentuurmaatschappij lautet die offizielle Bezeichnung dieser im Dezember 1966 gegründeten Thyssen-Tochter in Rotterdam, deren Flagge auf dem Rhein nicht mehr wegzudenken ist.

Diese Flagge wurde am 6. Oktober 1967 zum erstenmal im Hafen von Rotterdam gezeigt, nachdem von einem befreundeten Unternehmen Schubboote und Leichter in die VEERHAVEN eingebracht waren. Darunter befand sich auch das erste Schubboot der Rheinschiffahrt, der „Wasserbüffel“. Er wurde im Oktober 1958 in Dienst gestellt und leitete damals eine neue Transport-Epoche auf dem Rhein ein.

Die Entwicklung verlief immer schneller. Was noch an den Beginn dieser Zeit erinnert, ist der alte Maschinentelegraph des „Wasserbüffel“. Er zielt jetzt den Eingangsraum des neuen Bürogebäudes der VEERHAVEN in Europoort, das neben dem Stadtbüro im Wijnhaven in Rotterdam, in dem die Geschäftsführer Kaes Hollar und Werner Nünninghoff sowie die Buchhaltung und Perso-

nalabteilung „residieren“, Zentralpunkt aller Schiffsverkehrsfragen in Sachen Erzspedition ist.

Hier in den neuen Büroräumen in Europoort, wo die technischen Abteilungen untergebracht sind, ist Betriebsamkeit und — trotz aller Perfektion — oft auch Improvisation Trumpf. Die Thyssen-Tochter VEERHAVEN ist gewissermaßen das Bindeglied zwischen den Erzfrachtern, den Schubbooten auf dem Rhein und den Hochöfen an der Ruhr.

Trotz aller Betriebsamkeit und Hektik: System steckt auch im Detail. Das zeigt sich schon in der Unterteilung der beiden Bürogebäude. Einer davon ist der sogenannte Kapitänsraum, in dem alle Seeschiffsverkehrsfragen bearbeitet werden. Für den Außenstehenden mutet manches wie Routine an, aber bei genauem Hinsehen ist es doch mehr. Da werden beispielsweise Schiffe angekündigt, die Rotterdam noch nie mit einer Erzladung angelaufen haben. Dann tun sich bisweilen Fragen über Fragen auf, die möglichst umgehend beantwortet werden müssen — noch ehe das Schiff den Hafen erreicht hat. So spielen Tiefgang und Art der Erzladung eine entscheidende Rolle, aber auch die Größe und die Anzahl der Luken, der Laderäume. Meistens helfen die dicken Nachschlagwerke von Lloyd's, in denen alle Schiffe erfaßt sind.

Wenn Erz ankommt i



Das Jahr 1975 begann für die Männer der VEERHAVEN mit einem Rekord. Der schwedische Massengutfrachter M/S Svealand brachte 234 188 t Erz aus Brasilien. Das war die bisher größte Ladung, die von der VEERHAVEN expeditionell bearbeitet wurde. Aber trotz der immer größer werdenden Erzschiffe gibt es auch noch kleine Ladungen bis zu 2000 Tonnen. Hierbei handelt es sich um spezielle Erzsorten, die zum Teil über den Hafen Amsterdam zur Hütte gelangen. Mit dem Weitertransport des Erzes befassen sich die Mitarbeiter der VEERHAVEN, die unmittelbar neben dem Kapitänsraum im neuen Bürogebäude ihr Groß-

büro haben. Die Bereiche Seeschiffahrt und Rheinschiffahrt sind, was die innere Organisationsstruktur anbetrifft, zwar deutlich voneinander getrennt; das hindert aber nicht die Zusammenarbeit, die unbedingt erforderlich ist, wenn alles wie bisher schnell und vor allem reibungslos funktionieren soll. In den modernen Erzumschlaganlagen in Rotterdam werden die von weit her kommenden Erzmengen je Schiffsladung wegen der Transportkosten immer größer. Auch die Hochöfen sind größer und leistungsfähiger geworden. Mit diesen Problemen muß jedoch die Binnenschiffahrt fertig werden.



Rotterdam



Viele andere Faktoren kommen hinzu. Einer von ihnen ändert sich laufend und muß täglich neu abgestimmt werden. Es ist die Abladetiefe der Erzleichter auf Grund der Wasserstände des Rheins, die auf der gesamten Strecke bis Duisburg erhebliche Unterschiede aufweisen. Die flachste Stelle ist bei Emmerich, nach der sich die zu verladende Menge und damit der Tiefgang richtet. Schließlich will man ja nicht auflaufen.

Das alles zusammen mündet im Einsatz von 10 Schubbooten. Zu ihnen gehören auch die modernen und leistungsstarken „Dolfijn“ und „Walrus“ (vgl. Werkzeugzeitung 1972, Ausgabe 10/11).

Sie alle fahren nach Plan rund um die Uhr und schaffen bei jeder Fahrt etwa 11 000 Tonnen Erz nach Duisburg. Fernschreiber und Funk sorgen für einen direkten Kontakt mit den einzelnen Schubbooten.

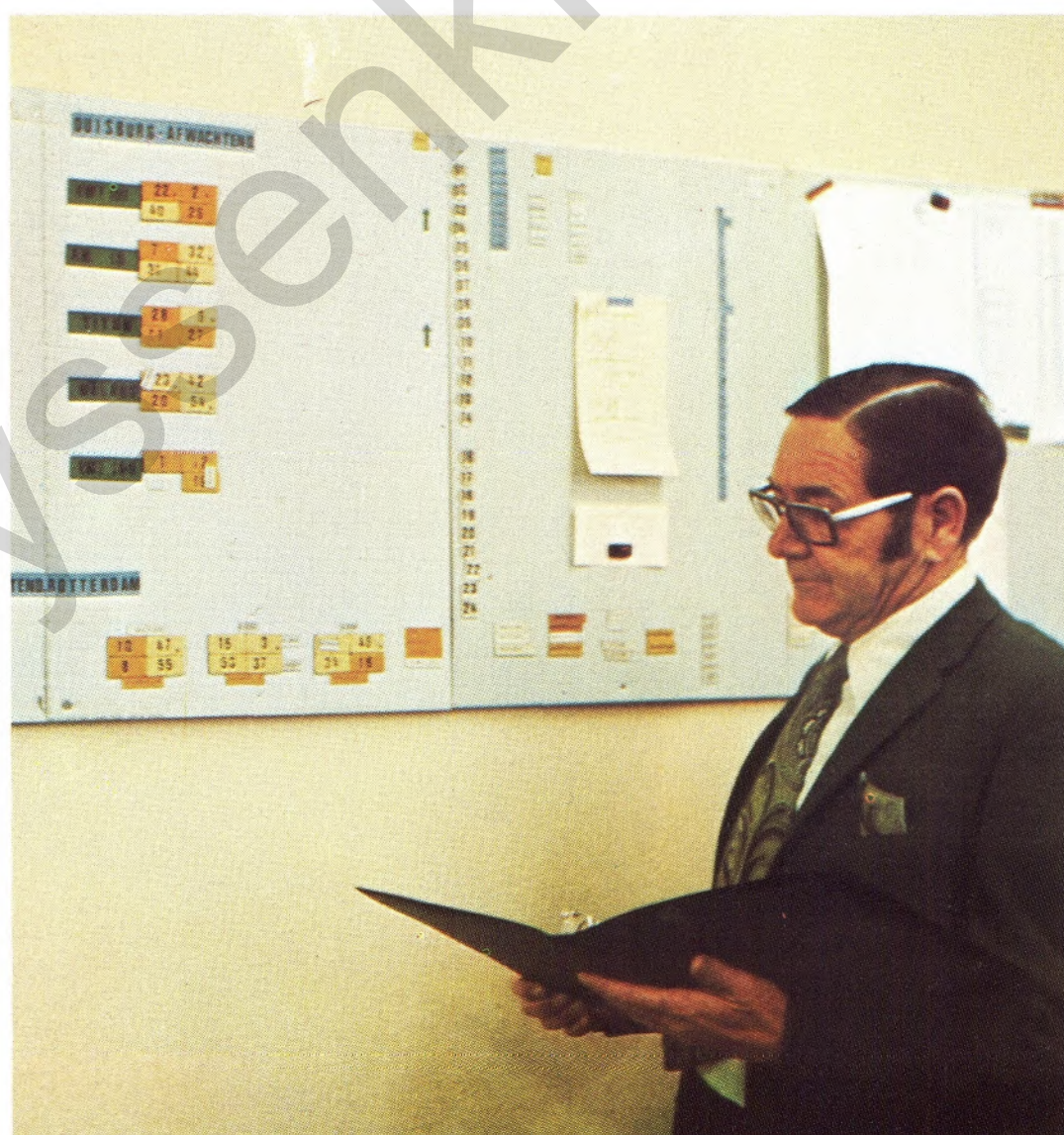
In diesem Zusammenhang muß man auch die Arbeitszeit der Mitarbeiter der VEERHAVEN sehen. So wird im neuen Bürogebäude in Europoort – für Verwaltungen äußerst selten – in zwei Schichten gearbeitet, um eine Kontinuität der Arbeitsabläufe zu erreichen.

Am Ende dieser Arbeitskette stehen die Hochöfen der ATH, für die ständig Erz benötigt wird.

Bei der Hafeneinfahrt die Erzumschlaganlage Europoort (links oben), wo viele Erzschiffe, wie auch M/S „Widar“ (oben), ihre Ladung löschen. In Europoort das Bürogebäude der Veerhaven (linke Seite unten links). Blick in den Kapitänsraum (linke Seite unten rechts). Eine Magnettafel zeigt stets den Stand der Schubschiffe (rechte Seite unten links). Schubschiff „Dolfijn“ (unten) auf dem Rhein.

Im Geschäftsjahr 1973/74 stehen bei der VEERHAVEN 18 Millionen beförderte Tonnen Erz zu Buche – eine stolze Zahl. Das

ist ein riesiger Erzberg, der Leichter für Leichter zum Hafen Schwelgern oder zum Ruhrorter Nordhafen geschafft wurde.



Die meisten fanden den „Dicken“ gut

Bus-Bilanz nach einem Jahr – Umfrage bei den Besuchern

Ein Jahr Thyssen-Bus. Die Werkzeitschrift berichtete inzwischen unter anderem über die interessante Reise nach Warschau. Schwerpunkt dieses ersten Einsatzjahres war jedoch die Information der Informanten in den eigenen Reihen. Der Bus rollte zu Unternehmen

93 Veranstaltungen in 31 Orten standen auf dem Programm. Die Mitarbeiter der verschiedenen Thyssen-Unternehmen sollten dabei einen Überblick nicht nur über die Lage und Struktur der Thyssen-Gruppe, sondern auch über das breite Service-Angebot aus Technik und Vertrieb erhalten. Sie sollten auf die Möglichkeiten hingewiesen werden, wie Werbung, Markt- und Verkaufsförderung ihren Absatz unterstützen können und schließlich als Werbeträger für das Gesamtunternehmen motiviert werden.

Ob es immer gelungen ist, alle diese Ziele zu erreichen, ist nicht sicher; sicher ist dagegen, daß der Bus bei den Thyssen-Mitarbeitern sehr gut „angekommen“ ist. Wie gut, das sagen

2003 von den Besuchern ausgefüllte Fragebogen. In 1958 (98%) dieser Bogen standen Bus-Noten von „gut“ bis „ausgezeichnet“.

Wie sehr die „Mitarbeiter vor Ort“ die allgemeine Information über die Thyssen-Gruppe schätzen, zeigt die Reihenfolge der interessierenden Themen – so etwas wie eine Hitparade des Busangebotes, die von den Besuchern in den Fragebogen zusammengestellt werden konnte:

Die Themen „Struktur und wirtschaftliche Lage der Thyssen-Gruppe“ sowie „Technischer Service“ lagen mit 630 beziehungsweise 621 Nennungen in der Beliebtheitsskala vorn. Bei den Filmen, die, wie berichtet, ebenfalls im Bus vorgeführt werden, erhielt „Thyssentechnik“ den Be-

der Thyssen-Gruppe und wurde dort von mehr als 3000 Mitarbeitern, vorwiegend aus dem Verkaufsbereich, besucht. Hans Becker, Einsatzleiter des Busses, nennt Zahlen aus der ersten Reise-Reihe und der zweiten Rundfahrt im technischen Bereich:

sucher-„Oskar“. Zuschauer sagten nach diesem Film häufig zu den Busbegleitern, sie seien besonders durch die Information über die umfangreichen Umweltschutzmaßnahmen beeindruckt.

Nach der Informationsrunde bei den Mitarbeitern des Verkaufs folgte eine zweite, während der rund 600 Frauen und Männer des technischen Bereichs verschiedener ATH-Betriebe angesprochen wurden. Kurz vor Pfingsten war die letzte Veranstaltung dieser Art. Und das nächste Großprogramm ist bereits durchgeplant: In einem mehrere Monate dauernden Einsatz können sich rund 3000 Mitarbeiter aller Rheinstahl-Unternehmen ansehen, was unter dem Thyssen-Zeichen wie geschieht. Auch hier geht es wie-

derum um Rundblick und Durchblick, um Basisinformation oder wie immer man diese Form des Kennenlernens nennen will.

Sicher ist als erstes Fazit: Das Informationsbedürfnis der Mitarbeiter bei der eigenen Unternehmens-Gruppe ist groß. Über 10 000 Druckschriften aus allen Unternehmensbereichen wurden nach den Rundreisen von Besuchern angefordert, und „nebenbei“ erhielt auch die Öffentlichkeit Informationen zum Thema Thyssen. Tageszeitungen überschrieben ihre Beiträge nach dem Bus-Besuch entsprechend mit: „Jumbo der Landstraße informiert über Thyssen“ oder: „Rollendes Büro legt Unternehmensziele dar“ oder schlicht: „Dicker Informant“. H.

Brückenstory

„Wenn einer eine Reise tut, dann kann er was erzählen.“ Das gilt auch für die Besatzung des Thyssen-Informationsbusses, die bei ihrer Reise durch die Bundesrepublik manches erlebt hat.

Eines Tages Hamburg, und wer nun denkt, es folge eine Schilderung des weltbekannten oder berühmten Vergnügungsviertels von St. Pauli, der vergißt, daß Hamburg noch andere Attraktivitäten zu bieten hat, auch solche, die in Beziehung zu Thyssen, zur Thyssen-Gruppe, stehen. Gemeint ist die Köhlbrandbrücke, die unter Mitwirkung von Thyssen-Unternehmen gebaut wurde und die in unserer Werkzeitung, Ausgabe 10/11 des Jahres 1974, beschrieben wurde.

Was lag näher, als dieses imposante Bauwerk in Verbindung mit unserem Informationsbus auf dem Bild festzuhalten! Gesagt, getan, ein Zeitungs Fotograf war bereit, mitzuspielen, als Lotse stellte sich ein ortskundiger Mitarbeiter der Heinr. Aug. Schulte-Niederlassung zur Verfügung.

Aber wenn jemand glaubt, der Spaghetti-Knoten in Duisburg-Kaiserberg sei ein Alptraum für Autofahrer, der wird sich erst wundern, wenn er versucht, die Köhlbrandbrücke zu befahren. Richtig wäre es gewesen, unseren Lotsen nach seinem Lotsenschein zu fragen, denn drei Anläufe waren nötig, bis wir die richtige Auffahrt gefunden hatten.

Nun begann der Komödie zweiter Teil. Die Brücke ist für Fußgänger gesperrt. Der Fotograf sollte den Bus aus günstiger Perspektive von der Brücke aus fotografieren. Also mußte er aussteigen. Wir fuhren langsam an ihm vorbei, drehten beim Zoll im Hafenbereich und fuhren langsam zurück zum Ausgangspunkt.

Als wir in Sichtweite unseres Fotografen waren, näherte sich diesem auf der Gegenseite ein Polizeifahrzeug, hielt an und entführte unseren „Bildreporter“. Was war geschehen? Die Zollbeamten hatten auf ihren Fernseh-Monitoren einen Fußgänger entdeckt, alarmierten die Polizei – und wir sahen unseren Freund nicht mehr. Eine offene Frage ist bis heute geblieben, ob man den Fotografen für einen Selbstmörder oder für einen Sprengstoffattentäter gehalten hat. Seine Aufnahmen wurden zum Glück nicht beschlagnahmt, was das nebenstehende Bild beweist. Hans Becker



„Scarabeo III“ bohrt nach flüssigem Gold

„Scarabeo III“ heißt die Erdöl-Bohrinsel, die demnächst vor der libyschen Küste ihre Arbeit aufnehmen wird. Es handelt sich hierbei um einen sogenannten „Halbtaucher“, der bei der Werft Blohm + Voss in Hamburg, an der die ATH beteiligt ist, für das italienische Unternehmen SAIPEM gebaut wurde.

Die in Hamburg gefertigte Bohrinsel kann in einer Wassertiefe bis 300 m etwa 10 000 m tief bohren. Die Insel hat Dreiecksform und einschließlich des Bohrturmes eine Gesamthöhe von rund 150 m. Die in das Wasser tauchenden Füße, die diese dreibeinige Insel halten, sind 40 m lang, 20 m breit und 9 m hoch. Die drei „Beine“ haben einen Durchmesser von etwa 12 m.

Die Bohrinsel hat einen Hubschrauberlandeplatz von rund 25 m Durchmesser. Im Mai wurde sie nach Finkenwerder zur endgültigen Fertigstellung gebracht. Die Übergabe erfolgte am 19. Juni in Brunsbüttel. — Unser Foto zeigt die Insel während des Baus auf der Hamburger Werft.



St. Veit hat Naturschwimmbad weiter ausgebaut

Auch in diesem Jahr werden wieder ATH-Jubilare und -Mitarbeiter ihren Urlaub im österreichischen St. Veit verleben. Dieser gern besuchte Urlaubsort hat

eine neue Attraktion: Das Naturschwimmbad (reines Quell- und Moorwasser ohne chemischen Zusatz) ist um 4000 qm vergrößert worden. Außerdem wurde

hier ein neues geheiztes Schwimmbad und ein Kinderplanschbecken eingebaut. Die Beheizung der Becken erfolgt durch eine umweltfreundliche

Wärmepumpanlage. Auch der Kabinentrakt ist neu gestaltet worden. Ruheplätze für Sonnenbäder sind getrennt von der Spielwiese mit Minigolf und Tischtennis.



Vom Oldtimer über Dieselloks zum Schwebezug

Briefmarken der Deutschen Bundespost – Jugendmarken 1975 mit Zuschlag – Ausgabe für die Bundesrepublik und Ausgabe Berlin. Welche Verbindung mag es zwischen diesen kleinen bunten Papierchen, die man oft auch als „Aktie des kleinen Mannes“ bezeichnet, und der Werkzeitung der ATH geben? Alle diese Briefmarken zeigen Lokomotiven – von einem der ältesten Oldtimer bis zum zukunftsweisenden Magnetschwebezug. Beachtlich hierbei der große Anteil an Henschel-Lokomotiven. Bekanntlich gehört das Lokomotivwerk in Kassel zur Rhein Stahl AG Transporttechnik und damit auch zur Thyssen-Gruppe. Also nur ein kleiner Umweg von der Bundespost bis zu unserem Unternehmen.

Solche Jugendmarken mit Zuschlag von der Deutschen Bundespost werden in jedem Jahr neu herausgegeben, mit jeweils anderen Motiven. Am 5. März 1965 wurde die Stiftung „Deutsche Jugendmarke“ ins Leben gerufen. Zugunsten dieser Stiftung werden die Zuschläge der Jugendmarken zum Wohl der Jugend verwandt. In diesem Jahr entstammen die Motive dem Eisenbahnwesen. Die Marken sind gewissermaßen dem zu Ende gehenden Zeitalter der Dampflokomotive gewidmet.

Beginnen wir mit der Berliner Serie. Die Dampflokomotive „Drache“ ist – man sieht es auf der 30-Pfennig-Briefmarke deutlich – uralt. Für Henschel hatte sie die Fabrik-Nr. 1. Sie wurde im Jahre 1848 gebaut. Bei einem Gewicht von 26 Tonnen entwickelte sie

eine Stundengeschwindigkeit von 30 km. Der damalige Verkaufspreis: 15 686 Thaler. Der „Drache“ zählt zu den ersten deutschen Dampfloks und war überwiegend von der hessischen Nordbahn eingesetzt worden.

So richtig „schön alt“ sieht auch die Lok der 40-Pfennig-Marke aus. Es handelt sich um eine Dampflokomotive der Baureihe 8970 bis 75. Sie wird als ein „Star unter den Dampflokomotiven“ bezeichnet, wurde zunächst bei der ehemaligen Preussischen Staatsbahn und später bei allen Reichsbahndirektionen eingesetzt, weil sie sich am besten für den leichten Rangierdienst eignete. Seit den achtziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts sind davon insgesamt 1550 Stück gebaut worden, 409 bei Henschel. Einer der letzten Veteranen steht seit 1964 auf einem Berliner

Spielplatz. Die wohl letzte betriebsfähige Lok entstand ebenfalls bei Henschel unter der Betriebs-Nr. 10 037. Sie steht noch heute als Lok des Oldtimerzuges „Hessen-Courier“ im Raum Marburg-Kassel im Einsatz.

Die Dampflokomotive der Baureihe 050 wurde unter Federführung von Henschel entwickelt. Von ihr wurden seit 1939 über 10 000 Lokomotiven gebaut. Der Henschel-Anteil belief sich hierbei auf rund 2000 Stück. Die Lok entwickelte 1625 PS, wog 87 Tonnen und erreichte 80 km/h. 1972 verfügte die Deutsche Bundesbahn noch über 800 Stück dieser Baureihe. Modernere Lokomotiven zeigt der zweite Satz, der in der Bundesrepublik herausgekommen ist. Auf der 30-Pfennig-Marke ist eine Diesellokomotive der Baureihe 218 abgebildet. Bei einem Gewicht von 78,5 Tonnen leistete sie 2500 PS

und brachte es auf 140 km/h. Der Henschel-Bauanteil betrug über hundert Loks. Auf der 40-Pfennig-Marke ist die elektrische Lokomotive der Baureihe 103 zu erkennen. Sie wurde vom Kasseler Werk und von der Siemens AG vor allem für TEE- und Inter-city-Züge entwickelt. Ihre Höchstgeschwindigkeit liegt zwischen 200 und 250 Stundenkilometern. Die 50-Pfennig-Marke zeigt einen modernen elektrischen Schnelltriebzug, bei dem alle 16 Achsen angetrieben werden. Er erreicht eine Höchstgeschwindigkeit von 200 Kilometer in der Stunde.

In die Zukunft weist das Modell des „Transport Rapid“. Mit dessen Entwicklung wurde 1968 begonnen. Er wird elektromagnetisch geführt und schwebt in 15 Millimetern Höhe über der Fahrbahn. Man rechnet mit Geschwindigkeiten von 350 km/h.



Das sind die Jugendmarken 1975 der Deutschen Bundespost mit den modernen Loks.



Insgesamt hat der zum Geschäftsbereich Transporttechnik bei Rhein Stahl gehörende Lokomotivbau von Henschel in Kassel seit 1848 rund 32 000 Lokomotiven in alle Welt geliefert. Bei wohl allen Pionierleistungen der Lokomotiventwicklung ist das Kasseler Werk oft richtungweisend beteiligt gewesen.



In Berlin hat der Vierer-Satz ein anderes Aussehen. Hier werden alte Dampflokomotiven vorgestellt, die heute kaum noch verkehren.



Konjunkturflaute ist kein Grund für Pessimismus

Nach den Betriebsratswahlen fanden im April und Mai die ersten Betriebsversammlungen für die Belegschaften in Hüttenheim, Hüttenbetrieb Meiderich, Großenbaum und Finnentrop statt. Der Bericht zur wirtschaftlichen Lage, nachträgliche Anmerkungen zu den Betriebsratswahlen 1975 sowie eine Bilanz über die Betriebsratsarbeit der vergangenen drei Jahre waren wesentliche Punkte der Versammlungen.

Die Situation in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, so wurde festgestellt, sei nach wie vor von der Konjunkturflaute gekennzeichnet. Daraus ergeben sich in einigen Produktionsbereichen auch für die ATH weiterhin Probleme. Im Rahmen der daraus resultierenden Anpassungsmaßnahmen konnte die Kurzarbeit, von der eine Reihe von Betriebs-

Zahl der Verletzungen vom ersten Halbjahr 1974/75 im Vergleich zum ersten Halbjahr 1973/74 um 23 Prozent von 397 auf 305 verringert. Bei der Unfallhäufigkeit — bezogen auf 1 Mill. verlorener Arbeitsstunden — war ein Rückgang von 68 auf 60 zu verzeichnen.

Aus dem Wohnungswesen teilte Erich Kleinhans mit, daß 41 Mitarbeitern durch Zuweisung einer Wohnung in Wanheim oder Rahm geholfen werden konnte. Damit sei der Bedarf an Wohnungen im Duisburger Süden zwar noch nicht gedeckt, jedoch abermals reduziert worden.

ATH-Betriebsräte sind mit dabei

Im kleinen Saal der Duisburger Mercator-Halle tagte Ende Mai die Vertreterversammlung der IG Metall-Ortsverwaltung Duisburg. Reinhard Bulitz fungiert weiterhin als 1. Bevollmächtigter und Geschäftsführer in Duisburg. Aus den Betriebsratsgremien der ATH wurden als ehrenamtliche Ortsverwaltungsmitglieder in nachstehender Reihenfolge gewählt: aus dem Werk Ruhrort: Eberhard Sauerbier, Helmut Kewitz, John Jendrossek; aus dem Hamborn/Beeckerwerther Bereich: Edmund Rakowski, Karl-Heinz Weihs, Winfried Lehbrink und aus dem Betrieb Großenbaum Werner Rawe.

bereichen zwangsläufig betroffen sind, noch immer nicht aufgehoben werden.

Trotz der schwierigen Lage, so erklärte Arbeitsdirektor Doese vor der Belegschaft in Großenbaum und Finnentrop, sei Pessimismus völlig fehl am Platz. Wörtlich sagte Kurt Doese: „Es wird einen neuen Aufschwung in der Stahlindustrie geben, auch wenn die direkten Anzeichen hierfür derzeit noch nicht erkennbar sind“.

Weniger Unfälle

In Hüttenheim stellte sich der neue Betriebsratsvorsitzende Alfred Vallentin mit dem Wunsch einer zukünftig guten Zusammenarbeit offiziell der Belegschaft vor. Betriebsratsmitglied Kleinhans konnte in seinem Bericht sehr Erfreuliches zur Unfallbilanz sagen. So hatte sich die

Rückblende

Vor der Belegschaft des Hüttenbetriebes Meiderich hob Versammlungsleiter Wilhelm Int Veen die sehr rege Wahlbeteiligung an der Betriebsratswahl hervor und dankte auch im Namen seiner Betriebsratskollegen für das Vertrauen.

Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler ging in seinem Bericht noch einmal auf die geleistete Arbeit der vergangenen Legislaturperiode ein. Er erinnerte hierbei an die wichtigsten Abschlüsse von Betriebsvereinbarungen: Einführung der neuen Arbeitsordnung, Einführung der Sicherheitsbeauftragten, die neue Jubilarenregelung, die innerbetriebliche Stellenausschreibung, die neue Pensionsordnung, die neue Regelung der Sozialzulagen für alle Werke usw.

Wechsel

In Großenbaum verabschiedete sich Betriebsdirektor Dr. Robert von der Belegschaft, da zum 1. Juni ein Wechsel zum Werk Ruhrort bevorstand. Er dankte für die gute Zusammenarbeit in den vergangenen Jahren.

Betriebsratsvorsitzender Rawe stellte den Anwesenden in Obering. Klaus-Peter Ulke den Nachfolger von Dr. Robert vor. „Wir wünschen, daß Obering. Ulke das fortsetzt, was Dr. Robert bei uns im Duisburger Süden begonnen hat“.



1. Mai 1975: Wie in jedem Jahr trafen sich die Belegschaftsmitglieder der Unternehmen des Duisburger Nordens auf dem Hamborner Altmarkt, wo diesmal der 1. Bevollmächtigte der IG Metall Duisburg, Reinhard Bulitz, die Ansprache hielt. Die Ruhrorter Belegschaft zog von Beeck aus in geschlossenem Zug (oberes Foto) zum Altmarkt. — Auf dem Parkplatz an der Hamborner Hauptverwaltung der ATH gab es, wie schon in den vergangenen Jahren, auch diesmal wieder ein Platzkonzert (Bild unten), ehe man gemeinsam zum Kundgebungsplatz marschierte. Zur gleichen Stunde fand eine weitere Veranstaltung auf dem Burgplatz in der Duisburger Stadtmitte statt.



Nach Ausführungen zur betrieblichen Situation in Großenbaum teilte Werner Rawe mit, daß der Stadt Duisburg ein im Landesgesetz eingebrachter Smogplan vorläge, mit dem sich die Unternehmensleitung und die Betriebsräte demnächst befassen müßten. Näheres hierzu würde der Belegschaft mitgeteilt, wenn dieser Smogplan in seinen Einzelheiten vorläge.

Keine Panikstimmung

In gewohnt ruhiger Atmosphäre verlief am 23. Mai die Betriebsversammlung in Finnentrop, wo ein großer Teil der Mitarbeiter schon seit einiger Zeit von Kurzarbeit betroffen ist. Arbeitsdirektor Doese stellte die schwierige Lage hierzu dar. Er schloß seine Ausführungen in der Hoffnung auf eine baldige Besserung der Beschäftigungslage.

Einem von „Schwarzmalern“ verbreiteten Gerücht, die ATH wolle sich vom Betrieb Finnentrop trennen, trat Kurt Doese mit der entschlossenen Feststellung entgegen: „Der Betriebsbereich Finnentrop bleibt ein Teil des Unternehmens. Wer etwas anderes behauptet, redet großen Unsinn“.

Betriebsratsvorsitzender Feldmann unterstrich in seinem Bericht das Vertrauen zur ATH, indem er den betrieblichen und sozialen Aufschwung seit der fünfjährigen Zugehörigkeit zum Unternehmen in Fakten und Zahlen darstellte. Diese Aufwärtsentwicklung lasse sich aus der Gesamtinvestitionssumme von 10 Mill. DM für diesen Zeitraum deutlich ablesen. Diese Tatsache sei ein eindrucksvoller Beweis der Zugehörigkeit zur August Thyssen-Hütte, stellte Paul Feldmann erneut mit Nachdruck fest.

Jubilarenvereine haben wieder etwas mehr Geld in der Kasse

Jahreshauptversammlungen der ATH Jubilaren-Vereinigungen der Werke Hamborn/Beeckerwerth und der Werke Ruhrort/Hüttenbetrieb Meiderich. Vor beiden Versammlungen nahm Arbeitsdirektor Doese zur wirtschaftlichen Lage und zur Situation bei der ATH Stellung.

Der Arbeitsdirektor erinnerte daran, daß im vergangenen Jahr nach der Phase der Hochkonjunktur im Herbst auch in der Stahlbranche eine weltweite Flaute eintrat, die sich bei der ATH spürbar abzeichnete. Vor allem der enorme Export-Rückgang von 30 bis 40 Prozent drückte die Produktionskurve mächtig nach unten.

Im Rahmen der Anpassungsmaßnahmen war die Einführung von zeitlich begrenzter Kurzarbeit in verschiedenen Betriebsbereichen nicht zu vermeiden. Arbeitsdirektor Doese brachte die Hoffnung zum Ausdruck, daß sich die Auftragslage bald bessern möge und in allen Betrieben wieder die normale Arbeitszeit verfahren werden könne.

In Ruhrort

Nach den Ausführungen von Arbeitsdirektor Doese gab der 1. Vorsitzende Eberhard Sauerbier den Geschäftsbericht für das vergangene Jahr. Er stellte fest, daß sich die Finanzlage verbessert habe: Im Vergleich zum Geschäftsjahr 1973 stieg das Vermögen von 69 126 DM auf 84 658 DM. Das bedeute ein Plus von rund 15 500 DM. Die finanzielle Verbesserung sei auf den Zugang weiterer Mitglieder zurückzuführen.

Die Zahl der Mitglieder erhöhte sich vom 31. Dezember 1970 bis Ende 1974 von 6 355 auf 7 479, einschließlich der Witwen und Ehefrauen. „Da die Zahl der Mitglieder auch in den kommenden Jahren mit Sicherheit weiter ansteigen wird, können wir wieder hoffnungsvoller in die Zukunft sehen“, stellte Eberhard Sauerbier fest.

Als erste Maßnahme der Leistungsverbesserung stellte er in Aussicht, daß nun der Sterbegeld-Betrag von 500 DM ohne zeitbefristete Mitgliedschaft gezahlt wird.

Kassenprüferin Ruth Reum bestätigte dem Vorstand eine geordnete Vereins- und Kassenführung und beantragte Entlastung, die einstimmig erfolgte. Unter der bewährten Leitung

von Alterspräsident Hermann Schlizio verlief die Wahl des Vorstandes reibungslos. Sie hatte folgendes Ergebnis:

1. Vorsitzender Eberhard Sauerbier, 2. Vorsitzender Wilhelm Int Veen, 1. Schriftführer Georg Paul, 2. Schriftführer Fritz Vermöhlen, 1. Kassierer Werner Spittmann, 2. Kassierer Adolf Pawlik. Beirat: Otto Altena, Wilhelm Baulich, Heinrich Hillemann, Gerhardt Karth, Willi Jenhöfer und Paul Schneider. Als Kassenprüfer wurden Ruth Reum und Heinrich Lauricks bestellt.

In Hamborn

Am 2. Mai trafen sich die Mit-

glieder der Hamborner Jubilaren-Vereinigung in der Aula des Clauberg-Gymnasiums. Im Anschluß an den Lagebericht von Arbeitsdirektor Kurt Doese berichtete Betriebschef Lax über die neue Stranggießanlage im Werk Beeckerwerth.

Der 1. Kassierer Wilhelm Schäfer berichtete über die geschäftliche Lage. Obwohl die satzungsmäßigen Ausgaben im abgelaufenen Geschäftsjahr höher waren als die Beitragsleistungen der Mitglieder, hat sich die Vermögenslage im Vergleich zu 1973 von 19 937 DM um 12 289 DM auf 32 226 DM verbessert.

Diese Verbesserung, erklärte Wilhelm Schäfer, sei ohne Zuschüsse der ATH und des Gemeinschaftsbetriebes nicht möglich gewesen, denn den für Mitglieder aufgewandten Leistungen von 122 000 DM stand ein Beitragsaufkommen von nur 113 618 DM gegenüber. Der Mitgliederbestand hatte sich in den zwölf Monaten des Jahres 1974 von 4 229 auf nur 4 273 erhöht.

Nach der einstimmigen Entlastung des Vorstandes wurde satzungsgemäß ein Teil des Vorstandes neu gewählt. Das Ergebnis lautete: 2. Vorsitzender Bernhard Giesing, 2. Kassierer Hermann Gerritzmann, 2. Schriftführer Alfred Gronnemann, Kassenprüfer Willi Bein und Herbert von Ravenswaay.

Zum Abschluß der Versammlung teilte der 1. Vorsitzende Dr. Iselhorst mit, daß in diesem Jahr ein Adventskonzert für die Jubilare veranstaltet wird. Der Hamborner ATH-Männerchor wird dieses Konzert am 5. Dezember in der Aula des Clauberg-Gymnasiums in Hamborn geben.



Erinnerungsfoto vom 1. Mai 1955: Dirigent Josef Bujok bei einer Probe kurz vor Beginn des Platzkonzertes.

Einfach nur aus Spaß am Musizieren — Josef Bujok erinnert sich

Dirigenten-Jubiläum

Ein kleines, aber seltenes Jubiläum feierte am 1. Mai der vielseitige Musiker und Dirigent Josef Bujok. An diesem „Tag der Arbeit“ wirkte er zum 25. Male bei der Maifeier als Dirigent des Musikcorps, das den ATH-Belegschaftsmitgliedern aus dem Hamborn-Beeckerwerther Betriebsbereich ein Platzkonzert an der Hauptverwaltung gab und danach der Marschkolonne vorweg auf dem Weg zur Kundgebung auf dem Hamborner Altmarkt kräftig den „Marsch blies“.

„1950 am 1. Mai war sogenanntes Kaiserwetter und viele Menschen waren anwesend, als wir vor dem alten Tor I-Gebäude erstmals ein Platzkonzert veranstalteten“ erinnert sich der ehemalige Mitarbeiter der Hamborner Betriebswirtschaft.

Josef Bujok ist seit 1955 bei allen 21 ATH-Jubilärfesten als Dirigent dabei gewesen und hat bei den 19 Fahrten der Hamborner Jubilare, in den letzten Jahren immer gemeinsam mit Musikus Paul Keck und Stimmungs-sänger Werner Willing, mitgewirkt.

Für Josef Bujok haben die vielen Erinnerungen des gemeinsamen Musizierens bei großen und kleinen Feiern, Jubilarveranstaltungen und Fahrten besondere Bedeutung. Und er erinnert sich gerne und lebhaft an derartige Ereignisse, wobei immer wieder die starke Verbundenheit zur ATH zum Ausdruck kommt.

Josef Bujok, der vor einiger Zeit durch den Sozialplan in den vorzeitigen Ruhestand getreten ist und sich in einer gesundheitlich guten Verfassung befindet, wird sein musikalisches Wirken fortsetzen. „Das gemeinsame Musizieren mit Kollegen zur Freude anderer ist immer eine schöne und lohnende Aufgabe“ sagt er.



Siegfried Baumgartl privat — nach der Landung in Angers.

Dokortitel ohne Studium

Aufwind privat und im Beruf

Siegfried Baumgartl, ATH-Mitarbeiter und bekannter Segelflieger, erhielt als einer von bisher nur wenigen Deutschen einen Dokortitel ohne einschlägiges Hochschulstudium.



Siegfried Baumgartl beruflich — an einem der Meßgeräte.

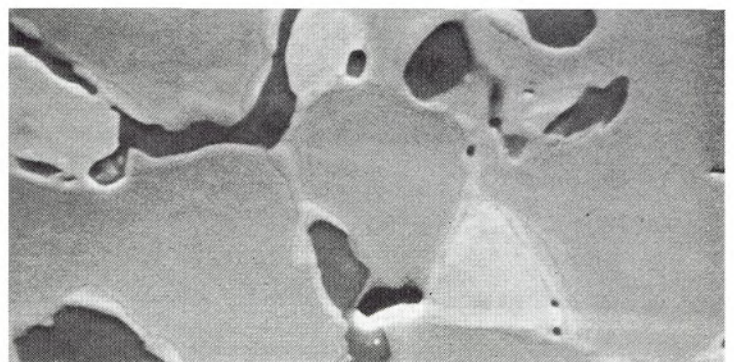
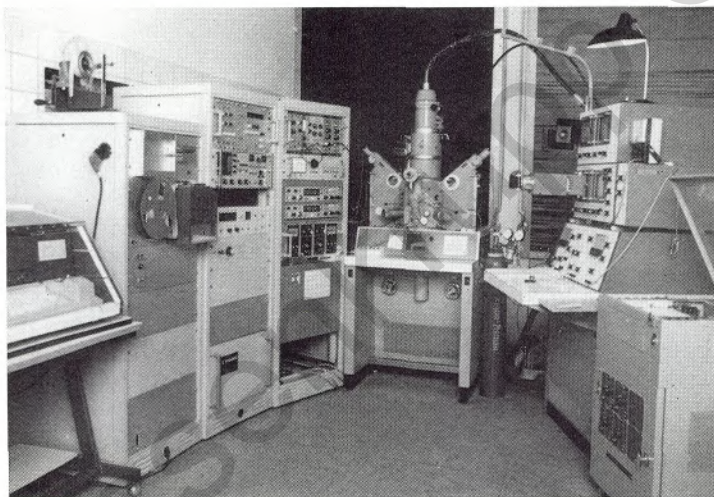
Juli 1964 — Arbeitsbeginn bei der ATH, April 1972 — 712 km-Flug im Doppelsitzer, Juli 1973 — 800 km-Dreiecksflug, April 1974 — 1200 km-Flug nach Marmande, März 1975 — Promotion zum Dr.rer.nat. an der Uni Bremen ... Daten aus Beruf und Sport eines Mannes, der als wissenschaftlicher Mitarbeiter bei der ATH beschäftigt ist und als Segelflieger zur deutschen Leistungsspitze gehört, der beweist, daß sportliche und berufliche Höchstleistung durchaus zusammengehen können: Als Startvoraussetzung für seinen „Doktor“ hatte er lediglich den Volksschulabschluß.

Lehre als Laborant und Arbeits-eintritt als solcher bei der ATH — Siegfried Baumgartls Höhenflug begann hier mit einem neuen Verfahren, mit dem sich unter anderem die Zusammensetzung von Metallen untersuchen läßt, die bei der ATH produziert werden. Das Verfahren heißt Elektronenstrahl-Mikroanalyse und das dabei benutzte Gerät Elektronenstrahl-Mikrosonde. Vereinfacht dargestellt: Die Oberfläche eines zu untersuchenden Körpers wird von Elektronenstrahlen abgetastet, Einzelheiten bis hinunter zu ein tausendstel Millimeter Größe werden im Mikrobild

sichtbar. Ein solches Bild kann zum Beispiel Aussagen über die Oberflächenqualität eines Stahls machen.

Siegfried Baumgartl liest in derartigen Mikrobildern wie in einem Buch. Er hat sich von Anfang an bemüht, dieses zunächst an Universitäten für die Forschung verwendete Verfahren für die Praxis nutzbar zu machen. Er bemühte sich um Anwendungs-verfahren und rationellen Einsatz, veröffentlichte zahlreiche wissenschaftliche Arbeiten zu diesem Thema und sprach häufig darüber vor Fachleuten internationaler Kongresse.

Bei einer solchen Tagung gaben Fachkollegen die Anregung, auf diesem Gebiet zu promovieren. Tatsächlich erfüllte er inzwischen die Voraussetzungen dafür — was ihm der Akademische Senat Bremens in einer Ausnahme-genehmigung bestätigte. Damit war die Bahn frei für seine Doktorarbeit unter dem Titel „Materialanalysen zum Aufbau von Festkörpern mit Hilfe der Elektronenstrahl-Mikroanalyse. Gegenwärtiger Stand, Anwendungsbereich und Ausblick“. — An der Uni Bremen ist Dr. Baumgartl übrigens der erste überhaupt, der diesen Titel ohne Abitur und Studium schaffte. H.



Links die Elektronenstrahl-Mikrosonde mit Nebengeräten, oben Elektronenrasterbild eines mit Chrom und Nickel legierten Stahles, dessen Oberflächenstruktur tausendfach vergrößert gut zu erkennen ist. Analysenbeispiel: Die dunklen Stellen sind besonders chrom- und stickstoffhaltig.

**Höhere Beiträge
jetzt auch für
Mitglieder der
Betriebs-
krankenkasse
in Hamborn**

Nach der Betriebskrankenkasse Ruhrort muß nun auch die Betriebskrankenkasse Hamborn ihren Beitragssatz erhöhen. Wie in Ausgabe 1/2 1975 berichtet, hätte die Kasse in diesem Jahr sonst voraussichtlich rund 4 Millionen DM mehr ausgeben müssen, als sie im gleichen Zeitraum hätte einnehmen können. — Die Beitragserhöhung von 10 auf 11 Prozent gilt ab 1. April 1975. (Zum Vergleich: Ortskrankenkasse Duisburg 12,9 Prozent.)

Die ungewöhnlich hohen Kostensteigerungen können durch die Einnahmen nicht mehr gedeckt werden. So stiegen die Kosten der Krankenhausbehandlung bei

der Betriebskrankenkasse Hamborn von 1973 auf 1974 um rund 33 Prozent, die der Arzneimittel um 20 Prozent. Überall Steigerungsraten über 10 Prozent.

Selbst diese gestiegenen Kosten hätten in der allgemeinen Krankenversicherung allein noch aufgefangen werden können, wenn der Etat nicht durch die große Unterdeckung bei der Krankenversicherung der Rentner so stark belastet würde.

Zusätzlich ist jetzt noch eine Leistungsverbesserung zu verkräften, die beim Zahnersatz (fest-sitzend) zum Beispiel 80 Prozent der vertraglichen Sätze vorsieht.



Ortrud Spahlinger und Josef Wirtz in Kleists „Zerbrochenem Krug“.

Hamborner Kulturring

Abschied und Dank

Die Theatersaison neigt sich ihrem Ende zu. Die Aufführungen, die der Kulturring Hamborn im Februar und April seinen Besuchern bieten konnte, kamen ausgezeichnet an. Sowohl „Die Leiden des jungen Werther“ als auch Kleists unverwundliches Lustspiel „Der zerbrochene Krug“ fanden lebhaften Anklang.

Der Kulturring Hamborn stellte seinen Besuchern — geboten von der Burghofbühne Dinslaken — ein Theaterstück aus der DDR vor: „Die Leiden des jungen Werther“, uraufgeführt 1972 in Halle; der 41jährige Verfasser Ulrich Plenzdorf lebt in Ostberlin. Das Schauspiel, das mit Goethes „Werther“ eigentlich wenig zu tun hat, zeigt durch den großen Zuspruch und die vielen Diskussionen unter der jungen Generation in Ost und West, daß sich die literarischen Ausdrucksmöglichkeiten im anderen Teil Deutschlands durch mehr Farbigkeit anscheinend erweitert haben.

Im Mittelpunkt des Geschehens und im Spannungsverhältnis zwischen Liebe, Freundschaft und Politik, zwischen dem Einzelnen und der Gesellschaft, steht Edgar. Er versinnbildlicht Freiheit und Unabhängigkeit gegenüber der Überbetonung des Kollektiven und entgegen dem Erziehungsanspruch in Elternhaus und Lehre. Nach Edgars Unfalltod versuchen seine Eltern und Freunde vergeblich, die Lebenseinstellung und das Wesen des jungen Mannes zu ergründen. Der Tote spielt dann mit den Lebenden seine eigenen Lebenssituationen durch und kommentiert sie ironisch, witzig und mit einem bildkräftig schnoddrigen Slang, wie er heutigen jungen Menschen eigen ist.

Die Aufführung wurde getragen vom Hauptdarsteller Rimbart Spielvogel, der die Rolle des Edgar hervorragend meisterte. Alle übrigen Akteure mußten sich mit schmalen Aufgaben begnügen, lösten sie indessen beherzt und ohne falsche Ambitionen.

Regie und Bühnenbild (Joh.-Erwin Backhaus und H. G. Heinemann) entsprachen dem erfolgreichen Konzept. Der Abend und die ausgezeichnete Ensembleleistung fanden vor allem bei den vielen jungen Zuschauern ein sehr erfreuliches Echo.

★

Vor mehreren Jahren schon brachte die Burghofbühne Dinslaken Heinrich von Kleists Lustspiel „Der zerbrochene Krug“. Wiederholt wurde dieses genial komponierte klassische Bühnenwerk am 11. April vom Theater am Niederrhein Kleve. Sprachstil und Form des Frühverstorbenen, ebenso meisterhaft wie plastisch, finden vielleicht erst wieder in Hauptmanns „Biberpelz“ ihr gleichrangiges Gegenstück.

Einer, der sich selbst schuldig gemacht hat, auf dem Richterstuhl — welch ein Thema! In dem Kriminalstück voll hintergründigen, ironischen und behaglichen Humors gehört Dorfrichter Adam zu den großen und anspruchsvollen Lustspielfiguren der Weltliteratur. Hier war es Josef Wirtz, der scheidende Intendant des Klever Theaters, der die Hauptrolle bravourös spielte. Sie ist für ihn, schon vom Habitus her, geradezu wie geschaffen und bietet seinen schauspielerischen Qualitäten weiten Raum. Die Nebenrollen waren mit H. P. Schmeling (als Gerichtsrat Walter), Hermann Hummel (als Schreiber Licht), Ortrud Spahlinger (als Marthe Rull) und vor allem Ortrun Eisenbeis (als Eva Rull), die den alten beehrlichen Dorfrichter zu Fall bringt, befriedigend besetzt. Vorzüglich auch Hans Doerry als Bauer Veit Tümpel. Regie und Bühnenbild (Rolf B. Wessels und Barbara Krott) verdienen Anerkennung. Es bleibt bei dieser letzten Eigenproduktion der bislang selbständigen Bühne des tatkräftigen Intendanten die Erinnerung an ein fast immer präsent Ensemble, das in seiner jahrelan-

Schauspiel · Oper · Musikal

Auch in diesem Jahr hat die ATH wieder den Kauf von verbilligten Eintrittskarten zum Besuch von Theatervorstellungen ermöglicht. Es geht hierbei um Ringveranstaltungen für das Theater der Stadt Duisburg, das Düsseldorfer Schauspielhaus und die Deutsche Oper am Rhein in Düsseldorf sowie für die Veranstaltungen der Stadt Dinslaken.

Die Meldungen bei der ATH sind abgeschlossen. Der Meldeschluß bei der Sozialabteilung war am 16. Juni. Dennoch geben wir hier der Vollständigkeit halber einen Überblick, zumal die einzelnen Städte noch Abonnementsplätze frei haben. Die Verwaltungen geben darüber Auskunft. Darüber hinaus wird auf die Veranstaltungen des Kulturrings Hamborn hingewiesen. Verbilligte Karten zum Preis von DM 1,— (in Worten: eine Deutsche Mark) sind in der Sozialabteilung erhältlich.

In Duisburg

Der Theaterring für die Stadt Duisburg bietet 10 Vorstellungen (5 musikalische Werke und 5 Schauspiele). Zu diesem Zeitpunkt ist jedoch eine Festlegung, an welchem Termin welche Aufführung gegeben wird, noch nicht möglich. Auskünfte erteilt der Theaterring Duisburg e.V., Nekarstraße 1, Telefon 33 40 97.

Einige Titel stehen allerdings schon fest; auch die Aufführungstermine selbst sind bekannt. Der musikalische Teil des Spielplans sieht vor: die beiden Mozart-Opern „Don Giovanni“ und „Die Entführung aus dem Serail“, die Verdi-Oper „Falstaff“, das Ballett „L'Orfeo“ und das Musical „Kiss me Kate“. Die Aufführungstermine sind am

8. 10. 1975	30. 10. 1975
20. 11. 1975	5. 1. 1976

1. 2. 1976	5. 3. 1976
3. 4. 1976	4. 5. 1976
1. 6. 1976	21. 6. 1976

Die Stücke werden jeweils vier Wochen vorher angekündigt.

In Düsseldorf

Hier werden ebenfalls für die Abonnenten 5 musikalische Werke und 5 Schauspiele gegeben. Eine Festlegung der Termine und der einzelnen Aufführungen ist im vorhinein nicht möglich, sie werden ebenfalls rechtzeitig bekanntgegeben.

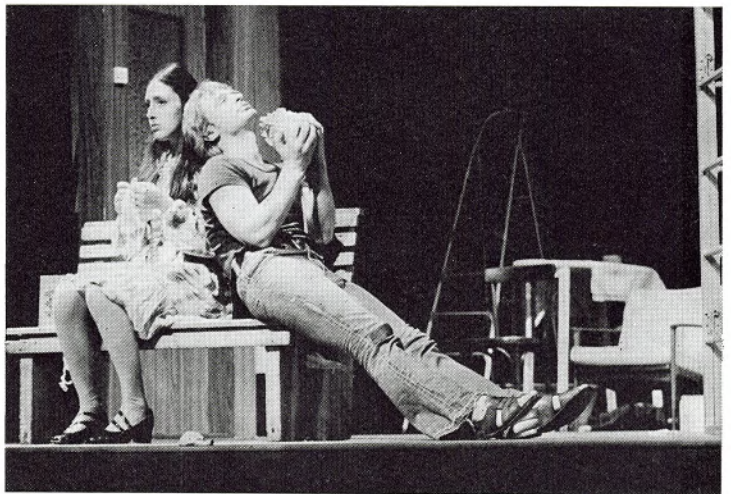
Informationen gibt es bei der Düsseldorfer Volksbühne, Düsseldorf-Oberkassel, Wettinerstraße 13, Telefon (02 11) 5 67 73.

In Dinslaken

Ein besonders reichhaltiges Angebot hat wieder die Stadt Dinslaken. In vier Abonnementsreihen werden 10 Schauspiele (6 Staggastspiele, 4 Aufführungen der Burghofbühne Dinslaken) bzw. 14 musikalische Werke (4 Opern, 2 Operetten, 1 Musical, 1 Revue, 6 Konzerte) angeboten.

Hier in Dinslaken ist der Bogen wegen der vier Abonnementsreihen sehr weit gespannt. Er reicht von Schiller über Gerhart Hauptmann bis zu Oscar Wilde und Harald Pinter.

Über weitere Einzelheiten informiert die Stadtverwaltung Dinslaken, Telefon (0 21 34) 6 62 22.



Kandelaria Fuchs und Rimbart Spielvogel in „Die Leiden des jungen Werther“.

gen Eigenständigkeit dem Hamborner Publikum eine Vielzahl guter Stücke und unverwischbarer Eindrücke mit vehemente Spielfreude vermittelt hat. So konnten denn am Schluß des Abends der ehrliche Beifall der Zuschauer für die Bühne und der aufrichtige offiziell geäußerte Dank des Kulturrings an Josef Wirtz nicht ausbleiben. Dr. Fu.

Nachdenken lohnt sich: 33 560 DM Prämien gezahlt

56 erfolgreiche Einsender von Verbesserungsvorschlägen konnten in den letzten Wochen ausgezeichnet werden. Insgesamt wurden hierbei 33 560 DM an Prämien gezahlt. Für die Hamborner Werke sind 30 und für die Ruhrorter Werke 26 Verbesserungsvorschläge prämiert worden.

Die Beträge lagen zwischen 80 DM und 11 310 DM. Den Höchstbetrag erhielt diesmal ein Belegschaftsmitglied aus dem Hamborner Bereich. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Hamborner Werke

Wilhelm Baßfeld, Warmbandwerk II: Drehhebel für die Arbeitswalzen der Fertigerüste der Warmbandstraße 2;
Friedrich Becks, Mech. Hauptwerkstatt 1: Spannvorrichtung für die Einsatzstücke an den Verschiebewagen der Block- u. der Brammenstr.;
Karl-Heinz Benders, Kaltbandwerk I: Vorrichtung zum Auf- und Abziehen der Gummihäute für den Dorn des Haspels am Dressiergerüst 2 des Kaltbandwerks I;

Fritz Döhring, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Reparieren von Düsenköpfen für die Flämmaschinen durch Einsetzen von Ringen;

Günter Franke, BW-Zeitwirtschaft: Ständer für die Packpapierrolle im Druckraum der BW-Zeitwirtschaft;

Karl-Heinz Franke, Elektrolytische Verzinkung: Andere Reinigung des geölten Materials an der Elektrolytischen Verzinkung;

Willi Fritzsche, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Fahrbares Reinigungsgerät für die Gebläseläufer der Entstaubungsanlage im Oxygenstahlwerk I;

Dieter Göhler, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Kürzere Stempel für die Stripperkrane F 1 und F 5;

Hans-Willi Hafener, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Versetzen der Lichtschränke in der Tür des Lastenaufzugs im Oxygenstahlwerk I;

Hans Hausmann, Warmbandwerk II: Druckluftbezüge zum Entfernen der Schlackenbären aus den Stoßöffnen des Warmbandwerks II;

Wilhelm Jansen, Einkauf 1: Vordruck für Rückfragen des Einkaufs 1 bei der Bestellung von Gußteilen;

Franz Jelinek, Zentrale Reparaturabteilung: Verstellbare Traverse für die obere Horizontalwalze der Universalbrammenstraße.

Konrad Kantert, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Änderung der Greiferarmstellung an den Bundzangen des Kaltbandwerks II und der Weiterverarbeitung II;

Günter Klink, Werkfeuerwehr: Spezialschlüssel für die Feinfilterpatronenbefestigung an den Druckluftschlauch-Atemschutzgeräten;

Werner Lemm, Werkfeuerwehr: Änderung der Zu- und Abfahrt für Krankenwagen an der Unfallstation Tor 11;

Alfred Loiberzeder, Werkfeuerwehr: Hängebahn für Atemschutzgeräte;

Heinz Mazur, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Andere Verbindungen für Hydraulikleitungen an den Stichlochstopfmaschinen des Hochofens Schwelgern;



Vorschlagseinsender aus den Hamborner Werken stellen sich nach der Prämienübergabe für ein Erinnerungsfoto.

Wolfgang Meyer, Werkfeuerwehr: Spezialschlüssel für die Feinfilterpatronenbefestigung an den Druckluftschlauch-Atemschutzgeräten;

Gerlinde Noack, BW-Zeitwirtschaft: Gekröpfte Drücker oder Schließer für die Türen der Stahltrennwände im Betriebswirtschaftsgebäude;

Manfred Orlikowski, Block- und Profilwalzwerke: Folie mit reflektierender Warnfarbe für Schutzhelme;

Walter Schroer, Fahrzeugwerkstatt 1: Zweiteiliger Bolzen für Lenkhilfszylinder an Radlagern;

Marinus Schultka, Kokerei: Notschaltgerät für die Türhebevorrichtung der Druckmaschine 6a der Kokerei;

Friedhelm Tenter, Zentrale Reparaturabteilung: Anderer Zweithandgriff für den Grubenstempel TL 72;

Günter Terhorst, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Drillingshaken zum Transportieren von Mündungsbären im Oxygenstahlwerk II;

Ernst Tilch, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Andere Anstellmethode für den Riemenwickler am Dressiergerüst 2 des Kaltbandwerks I;

Theodor Toszkowski, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Schutzschränke für die Pressen zum Lösen der Befestigungskeile für die Hauben an Konvertern des Oxygenstahlwerks I;

Reinhard Ullrich, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Versetzen der Antriebe für die Rolltore der Walzenschleiferei und Lagerwerkstatt des Warmbandwerks II;

Klaus-Dieter Wallich, Weiterverarbeitung I: Vorrichtung zum Verbinden von Bandteilen und zum Ansetzen des Einfädelgeräts an der Aluminierungsanlage;

Manfred Werner, Zentrale Reparaturabteilung: Versetzen der Antriebe für die Rolltore der Walzenschleiferei und Lagerwerkstatt des Warmbandwerks II;

Karl-Heinz Wnendt, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Zusätzliche Verriegelung für das Kippwerk des mittleren Hubs am Kran E 21;

Walter Wolf, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Fertigen von Kunststoffleisten für Führungen in der Holzbearbeitungswerkstatt;

Bernhard Ziegler, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Stärkere Spannschrauben für die Mittigstellvorrichtungen an den Kupplungen der

Bamag-Kokillenwagen des Oxygenstahlwerks II;

Lothar Zimmer, Werkfeuerwehr: Hängebahn für Atemschutzgeräte.

Ruhrorter Werke

Klaus Bill, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung des Hebelgestänges zum Sendegefäß Entstaubungsanlage Hochofen 6;

George Bühne, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Dichtungshalterung zu den Teillerventilen Gichtverschluß Hochofen 6;

Heinrich Dekow, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung der Füllmengenüberwachung an der Steinpresse 1 in der Dolomitanlage;

Karl-Heinz Friemond, Blockstraße 2: Änderung an dem Hakenkanter der Blockstraße 2;

Karl-Heinz Frimont, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Andere Methode zum Abgießen von Stahlresten in eine 20-t-Kokille;

Karl-Heinz Frücht, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Wasserauffangbleche an den Stichlöchern der Hochofen 6 bis 8;

Gerd Gatzmanga, Kraftwerk Hermann Wenzel: Rohrbiegevorrichtung zum Biegen von Kesselrohren;

Wilhelm te Heesen, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung an den Blockdrückern 1 und 2 im Oxygenstahlwerk III;

Dieter von der Heide, Kraftwerk Hermann Wenzel: Änderung der Wasserraumabdichtung an den Schiebern im Vakuumbereich vom Kraftwerk Hermann Wenzel;

Bernhard Hoffmann, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung der Zylinderhalterung an der Spannvorrichtung der Centro-Schleifmaschine in der Halbzeug-zurichtung 2;

Hermann Jetten, Energietechnik/Energieverteilung: Änderung der Wasserüberlaufanlage am HO-Naßgasbehälter;

Ernst Jost, Erhaltungsbetrieb Vorplanende Instandhaltung / Reserveteillager Ruhrort: Verstärkung der Schutzwände an den Brücken der Werkstraße 6;

Nikolaus Josten, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Drehbare

Lagerung der Umluftkühler der 2-MW-Motorgebläse in der Sinteranlage Ruhrort;

Günter Koch, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung der Funkschutzkammern der Schützen vom Hubwerk Kran 644;

Richard Linke, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung der Inneneinbauten der Ausdampftrommeln der Konverterabhitzekeessel 4 und 5 im Oxygenstahlwerk III;

Willi Lippert, Grafische Anstalt: Rationelle und kostensparende Herstellung von Krankenscheinheften;

Arno Meyer, Kraftwerk Hermann Wenzel: Zeit- und Kostenersparnis beim Membranwechsel an Membran-Ventilen in der Wasseraufbereitung Kraftwerk Hermann Wenzel;

Rolf Nowak, Oxygenstahlwerk III: Vorrichtung zum Einsetzen der Trichterrohre in den Gießtrichter;

Hans Pietras, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hüttenbetrieb: Änderung der Berieselungseinrichtung der Schlackenschäumenanlage im Hochofenwerk Hüttenbetrieb;

Johann Pöss, Sinteranlage Ruhrort: Gummiabdichtung für den Zwischenraum zwischen Förderrinne und Spitzbunker sowie Treppenaufgang für den Aufstieg zum Zwischenbunker der Kalkanlage in der Sinteranlage;

Friedrich Schäfer, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Bolzenbefestigung an den Drehkränzen der Stopfenmaschinen Hochofen 7 und 8;

Werner Strack, Zentrale Reparaturabteilung: Entwicklung und Bau einer Rohrbiegemaschine für Rohrbogendurchmesser über 1000 Millimeter;

Wilhelm Terwiel, Energiewirtschaft: Elektronische Steuerung für die Leckwasserpumpe im Wasserwerk Pontwert;

Gerhard Weber, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung Siebbeläge Sintersiebe Möllerung Hochofen 6 bis 8;

Friedhelm Wiemes, Grafische Anstalt: Anbringung von 2 Luft-Abläbventilen am Kompressor der Offset-Druckmaschine SORK sowie rationellere und kostensparendere Herstellung von Krankenscheinheften.

Wer Hamborn sagt - meint oft „07“

In zwölf Abteilungen wird Sport getrieben

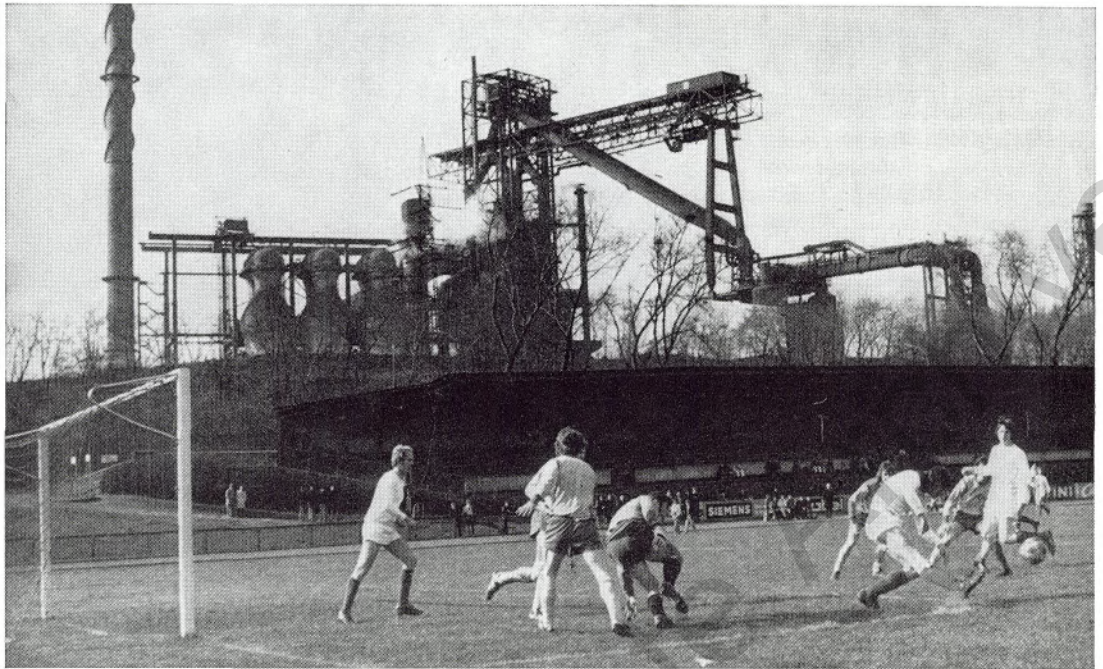
Ein wechselvolles Stück Duisburger Sportgeschichte, verbunden mit einem starken Hamborner Lokalkolorit – das sind die Sportfreunde Hamborn 07. In ihrer Glanzzeit sprach man auch außerhalb der Landesgrenzen von Hamborn und meinte damit oft „07“. Ganz zu schweigen von den vielen Belegschaftsmitgliedern der ATH, die als aktive Sportler oder passive Mitglieder diesem Großverein mit über 2000 Mitgliedern angehörten oder noch heute angehören.

Wie in vielen anderen Sportklubs hat sich auch Hamborn 07 meist am stärksten mit dem Fußball identifiziert. Immerhin wußte sich „07“ während etlicher Jahrzehnte als ein erstklassiger Repräsentant der wohl volkstümlichsten Spielart zu profilieren.

Blick zurück . . .

Schon nach 1920 behaupteten sich die 07-Fußballer in der damals höchsten Spielklasse. Das setzte sich in den 30er Jahren fort, als Hamborn 07 weiterhin zur Fußball-Elite des Niederrheins gehörte. Kaum jemand sprach damals vom VfL Borussia Mönchengladbach. 1947 schaffte „07“ die Qualifikation zur Oberliga West und setzte damit die Glanzzeit der 30er Jahre fort.

Auf dem Rasen im Schwelgern-Stadion lehrten die kampfstarke Fußballer von Hamborn 07 damals so manchem renommierten Gegner das Fürchten. Aber



Fußball im Schatten des Großhochofens Schwelgern. Szene aus einem Punktspiel von „07“ gegen Gelria Geldern im März 1975. Auch als Bezirksligist wird Hamborn 07 künftig seine Spiele im großen Schwelgern-Stadion austragen.

auch im Thyssen-Stadion erleben die Fußballanhänger des Duisburger Nordens nach der Einweihung im August 1955 große Spiele. Vor allem den eingefleischten Fußballanhängern in Hamborn (und wer zählte damals nicht dazu!) sind diese großen Spiele auch heute noch nach mehr als 20 Jahren deutlich in Erinnerung.

Für einen Platz in der 1963 gegründeten Bundesliga langte es für Hamborn 07 aber nicht. Alle Versuche, als Regionalliga-Vertreter die höchste Spielklasse zu erreichen, schlugen fehl. Der allmähliche Leistungsrückgang führte dann auch zum Zuschauererschwind und brachte finanzielle Verluste.

Der Erlös aus dem Verkauf guter Spieler und ein Darlehen von der Stadt reichten gerade zur Abdeckung der Schulden. Vorsitzender Peter Havers – seit genau 40 Jahren im Amt – hatte einige Mühe, seinen Verein vor dem Ruin zu bewahren. Nach dem Ausscheiden aus dem bezahlten Fußball-Lager im Jahre 1971 folgte die betrübliche „Talfahrt“ bis hinunter in die Bezirksklasse.

. . . und nach vorn

Inzwischen ist die große Enttäuschung überwunden. Man blickt nach vorne und strebt den organischen Aufbau einer neuen Mannschaft an. Bei der Durchführung dieser schweren Auf-

gabe hat der Vorstand dem gerade neu verpflichteten Trainer Friedhelm Vos tatkräftige Unterstützung zugesagt.

Nicht uninteressant ist, daß die Kicker von Hamborn 07 als Bezirksligist in der folgenden Saison mit Mannschaften der Traditionsvereine wie der VfV Ruhrort-Laar, Duisburger FV 08, MTV Union Hamborn, Duisburger SV 1900 in einer Gruppe spielt. Auch sie zählten einst zu Duisburgs Fußball-Elite. Ein billiger Trost für „07“. Auf der anderen Seite kommt es aber so wieder zu „alten“ Spielpaarungen.

Zweimal Aufstieg

In den anderen elf Abteilungen von „07“ herrscht rege Betriebsamkeit. Gute Leistungen brachten der 1. Handballmannschaft nach Abschluß der Saison 1974/75 den Aufstieg zur Hallenhandball-Regionalliga. Die Handball-Damen schafften erneut den Aufstieg zur Oberliga. So etwas spornt an, zumal ab Herbst 1975 die Spiele in der neuen Halle auf dem Zinkhüttenplatz – die offizielle Einweihung ist für November vorgesehen – ausgetragen werden können.

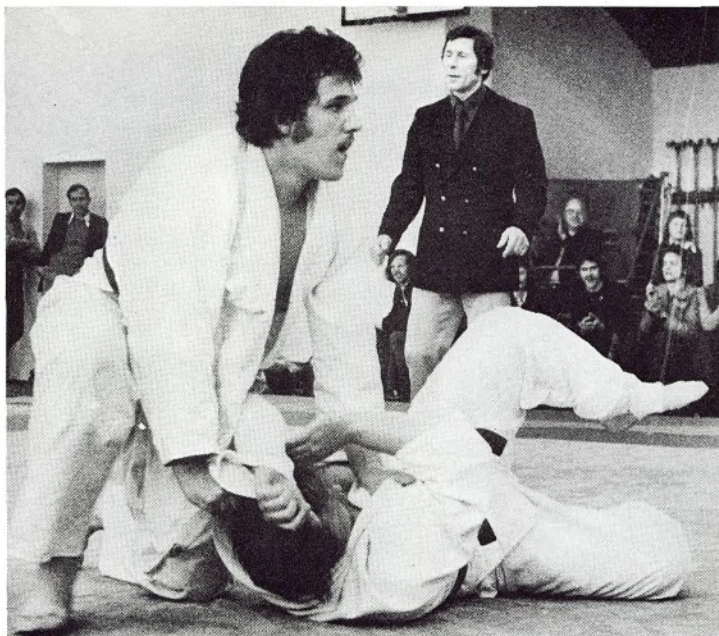
Kraftsport

Erfreulich ist die Entwicklung der Judo-Abteilung. Die leistungsstarken und gut betreuten Kämpfer zahlreicher Altersklassen errangen in den letzten Jahren eine Vielzahl von Einzel- und Mannschaftsmeisterschaften. Drei Jugend-Europa-Meisterschaften und eine Junioren-Vizeweltmeisterschaft waren besondere Höhepunkte. Das weitere Ziel der Staffel ist der Aufstieg zur Bun-

Blumen für die Handballspieler, aber auch für den Trainer und die Betreuer der HSG Westende Hamborn 07, als nach

einem 21 : 12-Erfolg über den TV St. Tönis der Aufstieg in die Hallenhandball-Regionalliga geschafft war.





desliga. Die Chancen sind gut. In intensiver Trainingsarbeit versuchen die Boxer unter neuem Trainer und neuer Abteilungsleitung ein noch höheres Leistungsniveau zu erreichen, um im Ring an bessere Zeiten früherer Jahre anzuknüpfen. Bei einer Reihe von begabten jungen Faustkämpfern zeigen sich vielversprechende Ansätze. Ihr Trainingseifer wird besonders gelobt. Erst vor zwei Jahren wurde ATH-Mitarbeiter Gerd Reinartz deutscher Juniorenmeister im Fliegengewicht.

Auch in der Karate-Abteilung wird der Trainingsfleiß belohnt. Anfang Mai errangen zwei Kämpfer

in ihrer Klasse in Stuttgart den Vize-Europameistertitel.

Erfolgreiche Ringer

Da die Ringer bei ihren Veranstaltungen kaum Einnahmen verbuchen können, haben sie natürlich besonders große finanzielle Sorgen. Dennoch sind die Ringer, was die Zukunft angeht, nicht mutlos. Der jüngst errungene Aufstieg zur Niederrhein-Liga bestätigt diese hoffnungsvollen wie optimistischen Perspektiven.

Die gut geführte Schachabteilung hat bedauerlicherweise Nachwuchssorgen zu verzeichnen. Von einem Mangel an aktiven



Einer der erfolgreichsten Judokämpfer von Hamborn 07 ist der bärenstarke Schwergewichtler Edmar Vrzal (Foto links), der in dieser Szene über seinen Gegner siegen konnte. — Die Trainingsabende der Boxer von Hamborn 07 (Bild oben) sind gut besucht. Trainer Karl Bischoff (rechts), der früher selbst viele Boxkämpfe bestritt, führt die Aufbauarbeit planvoll durch.

Mitgliedern ist auch die Badminton- und Leichtathletik-Abteilung belastet. Erfreulicher ist die Entfaltung der erst seit einigen Jahren bestehenden Volleyball-Abteilung. Hier hat sich das Damen- und Herrenteam kontinuierlich bis zur Bezirksliga hochgespielt.

Schwimmen, Tennis

Betriebsamkeit herrscht bei den Schwimmern. Die außergewöhnliche Beteiligung an den Trainingsstunden beweist deutlich, welch großer Beliebtheit sich Schwimmen erfreut. Die ehrgeizigen Jugendlichen geben sich alle Mühe, im „nassen Element“ ihre Leistungen in den ver-

schiedensten Schwimmmarten wie Brust-, Rücken-, Kraulschwimmen sowie im Delphinstil zu verbessern.

Im Sommerhalbjahr kommt die große Zeit der Tennisspieler. Dann herrscht auf der herrlichen Tennisanlage im Hamborner Stadtpark reges sportliches Leben und Treiben. Leistungssport, zwanglose Breitenarbeit wie auch die Pflege der Geselligkeit bestimmen das Geschehen dieser Abteilung.

Alles in allem haben die Sportfreunde Hamborn 07 eine ungeheuer breite sportliche Basis, auf der in den nächsten Jahren verlässlich aufgebaut werden kann.

Ein gelungenes Konzert der Chorgemeinschaft

Viel Beifall für die ATH-Sänger

Nach dem Motto „Zwei Stunden der heiteren Muse“ bot die ATH-Chorgemeinschaft der Männergesangsvereine „Frohsinn“, Werk Ruhrort, und „Sangeslust“, Hüttenbetrieb Meiderich, unter der bewährten Leitung von Musikdirektor (ADC) Heinz Becker zusammen mit dem Oskar-Schmeer-Mandolinenorchester aus Walsum am 19. April im evangelischen Gemeindehaus in Meiderich ein Konzert, das vom Niveau her ein Volltreffer war.

Leichte und beschwingte Musik, am richtigen Platz eingesetzt, findet immer ihr Publikum. Auch die Gestaltung des Programms im Wechsel von chorischen und instrumentalen Darbietungen verfehlte ihre Wirkung nicht.

Die große Zahl der Zuhörer, unter ihnen Arbeitsdirektor Doese, die Personaldirektoren Billen und Dr. Isselhorst sowie Betriebsdirektor Dr. Sommer, genossen den Reiz dieses Kontrastes. Und an Beifall mangelte es an diesem Abend wahrlich nicht.

Schon der Auftakt mit Schumanns „Nun seid begrüßt viel

tausendmal“ und Silchers „Wo hin mit der Freud“ bestimmten Richtung und Atmosphäre. Aus einem folklore-artigen Liedangebot ragte der mit viel Schwung gesungene „Krakowiak“ von Luderitz heraus. Von den eingängigen Seemannsgesängen bewältigte die Chorgemeinschaft das schwermütig klingende „Rolling Home“ von Paulsen hervorragend.

Nach der Pause setzten die rund 80 Sänger und Bariton Rainer Kolvenbach mit der Wiedergabe der schönsten Melodien aus der „Blume von Hawaii“ von Abraham den Höhepunkt des Abends.



Blick über die vollbesetzten Reihen im Gemeindesaal auf die Bühne mit den beiden Chören „Sangeslust“ und „Frohsinn“.

In einer dem Chor angepaßten Klavierbegleitung unterstützte Chorleiter Heinz Becker den vergnüglich klingenden Männergesang. Er moderierte ausgewogen und klug und bremste nur dort, wo es der natürliche musikalische Fluß erforderlich machte. Sonderapplaus gab es für den hübsch betexteten „Can Can“ aus Offenbachs „Orpheus“.

Gleichfalls in bester Verfassung befand sich das Walsumer Schmeer-Ensemble, das Originalsätze und Bearbeitungen in zünftigen Klang umzusetzen weiß. Die instrumentale Interpretation des „Grußes aus Kiel“ von Ascher, des „Spanischen Marsches“ von Jo Rixner und besonders der „Ziganka“ von Rossi gelang vorzüglich.



Vor 7 Jahrzehnten legten die ersten Schiffe im Hafen Walsum-Süd an

Vom Pferdefuhrwerk bis zum modernen Hafen

Kein Geburtstagstrubel, sondern gewohnte Betriebsamkeit: Das war die „Feier“ des Geburtstages des Hafens Walsum-Süd. 70 Jahre ist er alt geworden. Ein rüstiger, ja, ein ausgesprochen flotter Siebziger.

Für den Bergbau und den Hüttenbetrieb des Oberhausener Raumes spielte der Hafen Walsum-Süd stets eine große Rolle. Bis zu seinem Bau mußten Erz und Kohle mit Pferdefuhrwerken nach Oberhausen gebracht werden: Ein abenteuerliches Unterfangen! Der immer stärker ansteigende Bedarf an Erz und Kohle zwang zum Bau des Hafens Walsum-Süd, zumal Oberhausen inzwischen Bahnstation wurde. Außerdem gab es auch damals schon den Wettbewerbsdruck. So wollte Krupp in Rheinhafen einen Rheinhafen bauen, und der lang geplante Hafen Schwelgern wurde für die damalige Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der heutigen August Thyssen-Hütte, Wirklichkeit.

Die Errichtung des Hafens Walsum-Süd dauerte drei Jahre (von 1902 bis 1905) und kostete 3 Millionen Mark. Dafür standen dann zur Verfügung: Ein Rheinkai von 120 m Länge, parallel dazu ein Becken mit einer Breite von 65 m und 419 m Länge. Zwei Verladetransportbrücken sowie zehn fahrbare Drehkrane bewäl-

tigten den Umschlag. Eine Hafenbahn nach Oberhausen wurde für weitere 1,5 Mill. Goldmark gebaut. Wie sich jedoch sehr bald zeigte, wurde eine Erweiterung des Hafens immer notwendiger. So begann man 1912 damit, ein zweites Hafenbecken parallel zu dem bestehenden Becken zu bauen.

In der so erweiterten Form überstand der Hafen Walsum-Süd, wenn man bei diesen Betrachtungen die Kriegsschäden aus-

klammert, den 2. Weltkrieg. In sieben Jahren, von 1957 bis 1964, wurde der Hafen um 1,50 Meter abgesenkt, um günstigere Wasserverhältnisse zu schaffen. Gleichzeitig wurde das Gelände um diese 1,5 m angehoben, um Überflutungen zu verhindern.

Im Laufe seiner siebenjährigen Betriebszeit erzielte der Hafen Walsum-Süd, der inzwischen zur Thyssen-Gruppe gehört und 1971 mit einer großen Walzstahl-Verladehalle ein neues Wahrzeichen

Das ist der Hafen Walsum-Süd heute. Deutlich erkennbar die beiden Hafenbecken und die im Mittelpunkt liegende Walzstahl-Verladehalle. (Luftaufnahme freigegeben vom Regierungspräsidenten Düsseldorf.)

erhielt, eine Umschlagsleistung von 160 Millionen Tonnen. Im Rahmen der Arbeitsteilung mit dem Hafen Schwelgern geht er einer weiteren Steigerung seiner Leistung entgegen.

Hauptumschlagsgüter in Walsum-Süd sind heute Erz und vor allen Dingen Walzstahlerzeugnisse der ATH und von Thyssen-Niederrhein. Darüber hinaus werden aber auch Düngemittel und Rohstoffe für die Ruhrchemie in Holten umgeschlagen.

Vor 45 Jahren, nämlich im Jahre 1929, wurde diese Luftaufnahme „geschossen“, diesmal allerdings von der anderen Seite gesehen. Im Vordergrund die Walsumer Rheinwerft, dahinter der Hafen Walsum-Süd.



PERSONALMAPPE

Dipl.-Ing. Claus N. A. Siebel, bisher Geschäftsführer der Thyssen International GmbH, wurde zum Vorsitzenden der Geschäftsführung der Exploration und Bergbau GmbH, Düsseldorf, bestellt. Er tritt an die Stelle von Dr. Gerd Glatzel, der in den Vorstand der August Thyssen-Hütte AG berufen wurde (vgl. Werkzeitung Nr. 4/5).

Am 1. Mai hat Hasso Hagenbrück als Personaldirektor die Leitung der Zentralen Stabstelle für den Personal- und Sozialbereich in Hamborn übernommen. Ihm wurde Prokura erteilt.

Mit Wirkung vom 1. 6. 1975 traten folgende personelle und organisatorische Veränderungen ein:

Betriebsdirektor Dr. Köhler, Werk Ruhrort, scheidet aus, um die Leitung des Werkes Krefeld der Thyssen Edelstahlwerke AG zu übernehmen.

Die bisherigen Aufgaben von Dr. Köhler als Leiter des Werkes Ruhrort unter Gbv. Höfges übernimmt Betriebsdirektor Dr. Robert, bisher Betriebe Duisburg-Süd.

Die Betriebe Duisburg-Süd (Hüttenheim und Großenbaum) werden dem Werk Beeckerwerth zugeordnet. Die Leitung der Betriebe Duisburg-Süd übernimmt Obering. Ulke, der Werksdirektor Dr. Koenitzer unterstellt wird.

Der Betrieb Finnentrop (Leitung Obering. O. Schmitz) wird dem Bereich Kaltbandwerk und Weiterverarbeitung Beeckerwerth (Leitung: Betriebsdirektor H. Schmitz) zugeordnet.

Am 1. April 1975 ist Dr.-Ing. Christoph Schneider (bisher Rasselstein AG) als Betriebsdirektor in unseren Bereich „Forschung, Qualitätswesen und Laboratorien“ eingetreten. Es ist vorgesehen, daß Dr. Schneider, dem Prokura erteilt wurde, demnächst die Leitung des genannten Bereiches übernimmt und damit die Nachfolge des dann ausscheidenden Dr. J. Willems antritt.

Prokura erhielten: Erich Augustin, Personal- und Sozialleitung Ruhrort, Betr.-Direktor Herbert Luckow, Produktentwicklung, Hermann Mathia, Finanzen I, Hanns-Horst Reif, Verkauf B und Ferdinand Renscheidt, Abrechnung.

Organisatorische Änderungen

Der bisher zum Ressort von Dr. Spethmann gehörende Bereich Organisation/Zentrale Datenverarbeitung (Leitung: Abteilungsleiter Dr. Gummert) ist dem Ressort von Dr. Kuhn zugeordnet worden.

★

Nachdem sich die Aufgaben der Materialwirtschaft in der letzten Zeit erheblich ausgeweitet haben, wird dieser Bereich unter Leitung von Abteilungsleiter Rühl (Vertreter: Abteilungsleiter Schwarz) wie folgt neu gegliedert: Einkauf I (Investitionen, Dienstleistungen, Werksgeräte): Abteilungsleiter Schwarz; Einkauf 2 (Hilfs-, Betriebs-, Magazinstoffe): Prok. Plich; Einkauf 3 (Reserveteile, Elektrostoffe, Konzernkoordination): Prok. Cleve; Zentrale Lagerwirtschaft / Sonderaufgaben: Hbv. Ruiken.

25 JAHRE IM DIENST

Helmut Kirchhoff
1. Werkzeugausgeber
Zentr. Rep.-Abt., 12. Juli

Heinz Kruschke
2. Rohrschlosser, Zentr. Rep.-Abt., 12. Juli

Ewald Schuette
Qualitätsbeobachter,
Qual.-Wesen, 12. Juli

Karl Jaeksta
1. Klempner, Zentr. Rep.-Abt., 13. Juli

Günter Ostermann
Brenner, Siemens-Martin-Werk, 13. Juli

Bernhard Funke
2. Schmelzer, Siemens-Martin-Werk, 14. Juli

Rudolf Niel
Fahrer Schwertransporte,
Erhaltungsbetr., 14. Juli

Siegfried Pander
Vorarbeiter Qual.-Beob.,
Qual.-Wesen, 15. Juli

Erwin Wohlfahrt
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 17. Juli

Werner Glawion
1. Sinterarbeiter,
Hochofen, 18. Juli

Franz Giesing
Kolonnenführer, Zentr. Reparaturabt., 5. Juli

Benedikt Kappes
Versandhelfer, Verkehrswirtschaft, 5. Juli

Johann Olejnik
1. Zurrichter, Halbzeugzurichtung, 10. Juli

Wilhelm Schnitker
Wachmann, Werkschutz, 10. Juli

Karl Straub
Zurrichter, Halbzeugzurichtung, 11. Juli

Willi Eberz
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 12. Juli

Paul Eichner
Strippermann, Oxygenstahlwerk, 12. Juli

Werk Ruhrort

Zwei Altpensionäre wurden 95 Jahre alt



HEINRICH STEMPEL

In gesundheitlich guter Verfassung feierte der ehemalige Mitarbeiter Heinrich Stempel am 10. April im Kreise seiner Familienangehörigen seinen 95. Geburtstag. Es ging recht munter zu, denn so manche alte Erinnerung machte die Runde. Heinrich Stempel ist 1880 in Beek geboren, wo er auch heute noch wohnt. Nach der Schulentlassung hatte er bei den damaligen Rheinischen Stahlwerken als Dreherlehrling begonnen.

Nach 51 Berufsjahren, in denen er ausschließlich als Dreher tätig war, ging Heinrich Stempel in den verdienten Ruhestand. Eine gute Zigarre und hin und wieder ein Schnäpschen weiß dieser ehemalige Hüttenmann auch jetzt noch zu schätzen. Wenn es das Wetter erlaubt, unternimmt Heinrich Stempel kurze Spaziergänge bis zum Beecker Lehnhofpark. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Kurt Kiwit, Abteilungsleiter in der Ruhrorter Sozialabteilung.



HEINRICH ROOSEN

Am 2. Pfingsttag — es war der 19. Mai — feierte der frühere ATH-Mitarbeiter Heinrich Roosen im kleinen Familienkreis seinen 95. Geburtstag. Heinrich Roosen ist 1880 in Brüggen (Kreis Kempen) geboren. 1904 nahm er in der Maschinenfabrik Thyssen und Co. in Mülheim die Arbeit auf. Nach dem 1. Weltkrieg 1918 schaffte es Heinrich Roosen in der folgenden Zeit bis zum Montagemeister. Als Obermeister war er ab

1922 im heutigen Werk Ruhrort tätig. Zehn Jahre später erfolgte ein Wechsel nach Hamborn, wo er als Obermeister im Maschinenbetrieb Hochofen eine neue Aufgabe übernahm. Im schweren Kriegsjahr 1944 wurde er Betriebsführer im gleichen Betrieb. 1946 trat Heinrich Roosen als 66-jähriger in den wohlverdienten Ruhestand. Am Tagesgeschehen nimmt er noch regen Anteil. Die Glückwünsche der August Thyssen-Hütte überbrachte Personaldirektor Dr. Heinz Iselhorst.

Willi Kania
Oberfeuerwehrmann,
Werkschutz, 18. Juli

Josef Lewandowski
Fahrzeugrevisor,
Erhaltungsbetr., 18. Juli

Herbert Martschin
Kranführer,
Erhaltungsbetr., 18. Juli

Johannes Mendera
Waschraumwärter, Soz. Betr.-Einr., 18. Juli

Edmund Piglas
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 18. Juli

Rudolf Venghaus
1. Probenehmer, Labor, 18. Juli

Karl Dufhues
Kolonnenführer,
Hochofen, 19. Juli

Hermann Erle
Fahrer Schwertransp.,
Erhaltungsbetr., 19. Juli

Rudi Ernst
Kantinenausgeber,
Sozialabt., 19. Juli

Hubert Formella
Schlackenkipper,
Hochofen, 19. Juli

Jochim Holst
Maschinist,
Erhaltungsbetr., 19. Juli

Hubert Kampmeier
1. Schlosser,
Erhaltungsbetr., 19. Juli

Josef Najderek
1. Maurer, Zentr. Rep.-Abt., 19. Juli

Fritz Prell
Steuer,
Erhaltungsbetr., 19. Juli

Günter Pütz
Walzmotorführer,
Zentr. Rep.-Abt., 19. Juli

Herbert Werner
Wächter, Werkschutz,
19. Juli

Walter Zeiler
Stoffwärter,
Stoffwirtschaft, 19. Juli

Gerhard Niestroj
Hilfsmaschinist,
Erhaltungsbetr., 20. Juli

Hans Fischer
Platzarbeiter, Hochofen,
20. Juli

Klemens Willeke
Betr.-Schlosser,
Erhaltungsbetr., 20. Juli

Richard Benisch
Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 21. Juli

Kurt Lietzau
Waschraumwärter,
Soz. Betr.-Einr., 21. Juli

Johann Eisenberg
1. Isolierer, Zentrale Rep.-Abt., 22. Juli

Werner Trompeter
Steuer, Walzwerke
Blockstr., 22. Juli

Heinrich Figge
Schmelzer, Hochofen,
24. Juli

Ernst Henning
Kol.-Führer Betr.-Schl.,
Erhaltungsbetr., 24. Juli

Peter Jakobs
1. Aufbereiter,
Hochofen, 24. Juli

Otmar Trala
Fahrzeugrevisor,
Erhaltungsbetr., 24. Juli

Leo Halas
Zurrichter, Halbzeugzurichtung, 25. Juli

Hugo Kuhn
Verwieger und Verloader,
Sinteranlage, 25. Juli

Hermann Sartoris
Obermeister, Erzbrech-
und Siebanlage, 25. Juli

Emil Pasko
1. Pfannenzusteller,
Oxygenstahlwerk, 27. Juli

Kurt Rohde
Obermeister, Erhaltungsbetrieb, 28. Juli

Heinrich Schaeffler
1. Schlosser, Zentrale
Reparaturabt., 28. Juli

Kaspar Eberlein
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 2. August

Günter Kulak
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 2. August

Johann Scholten
1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. August

Johann Brückl
Gruppenleiter,
Wareneingang, 3. August

Cäcilie Palaks
Laborantin, Chem. Labor, 3. August

Wilhelm Geskes
Laborant, Chem. Labor, 4. August

Johann Kurz
1. Zurrichter, Walzwerke,
5. August

Hans-Gerd Werner
Vorarbeiter, Siemens-Martin-Werk I, 5. August

Heinrich Bohl
Oberschmelzer,
Hochofen, 8. August

Martin Grueneberg
qual. Schlosser,
Erh.-Betr., 8. August

Peter Linden
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 8. August

Arnold Meinert
Schmelzmeister,
Hochofen, 8. August

Hermann Menzel
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 8. August

Heinrich Peters
Steuer, Erhaltungsbetrieb, 8. August

Friedrich Will
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 8. August

Alfred Bardo
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 9. August

Josef Bell
Steuer, Hochofen,
9. August

Heinz Brauner
Flämmhobler,
Walzwerke, 9. August

Friedrich Franz
Fahrer, Transportzentrale, 9. August

Alois Gaisch
Registrator, Ingenieurabteilung, 9. August

Heinrich Gibbert
Schmelzer, Hochofen,
9. August

Bruno Guth
Vorarbeiter, Hochofen,
9. August

Konrad Kłodzinski
Kollergangsarbeiter,
Hochofen, 9. August

Günter Zwarg
Möllerarbeiter,
Hochofen, 9. August

Heinrich Montelett
Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 10. August

Johann Prust
Oberschmelzer,
Hochofen, 10. August

Heinrich Wilhelm
Obermaschinist, Erhaltungsbetrieb, 10. August

Rolf Paschen
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 11. August

Walter Frank
Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk, 14. August

Dietrich Illbruck
1. Betr.-Schlosser,
Erh.-Betr., 14. August

Karl Pfeifer
Meister, Erhaltungsbetrieb, 14. August

Betriebsbereich Grillo Funke GmbH

Herbert Konstanti
Probenschneider, 12. Juli
Kurt Markowski
kaufm. Angestellter,
24. Juli

Betriebsbereich Finnentrop

Johannes Hellweg
Sachbearbeiter,
10. Juli
Erwin Reuter
Elektriker, 10. Juli
Arnold Klein
Packer, 16. Juli
Willi Grossöhme
Kranfahrer, 12. August



WILHELM FRÖSE
Vorarbeiter
Walzwerk Grillo Funke
5. Juli



ERWIN SIMMER
Werkstoffprüfer
Forschung
Hamborn — 7. Juli



EDMUND KOMOROWSKI
1. Verlager
Kaltwalzwerk
Duisburg-Süd — 8. Juli



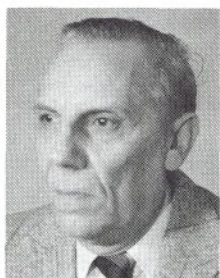
JOSEF NIERTERT
1. Steurer
Flachstahl-Walzwerk
Duisburg-Süd — 8. Juli



WILHELM CHRISTOPH
Schalttafelwärter
Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen — 11. Juli



ERNST BERGSTEIN
Modellschreiner
Zentrale Werkstätten
Hamborn — 15. Juli



GERHARD SCHEIBE
Laborant
Grillo Funke
15. Juli



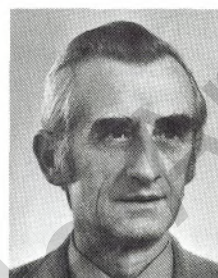
HERMANN BRÖCKER
Sachgebietsleiter
Kostenabrechnung
Hamborn — 17. Juli



EDUARD REDMER
1. Aufbereiter
Nordhafen
Ruhrort — 18. Juli



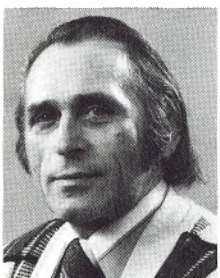
PETER PLEIN
Verwieger
Verkehrswirtschaft
Ruhrort — 22. Juli



WILHELM ZANDERS
Einsatz-Revisor
Walzwerke
Ruhrort — 25. Juli



ALOYS NARLOCH
Vorarbeiter
Kokerei ATH
Bruckhausen — 26. Juli



FRANZ GOTZEN
Bote
Kranbetrieb
Duisburg-Süd — 27. Juli



LEO WENZL
Postsachbearbeiter
Postabfertigung
Hamborn — 4. August



HEINRICH BROSCHKE
Packer
Grillo Funke
13. August

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beckerwerth

Wilhelm Nohlen
Revisions Schlosser,
Vers.-Betr., 1. Juli

Heinrich Dolata
techn. Angestellter,
Stoffwirtsch., 3. Juli

Walter Gudd
Schichtmeister, Stoff-
wirtschaft, 3. Juli

Franz Kaps
Bauhelfer, Bauabt.,
3. Juli

Fritz Schmidt
kaufm. Angest., Personal-
Abt. f. Lohnempfänger,
3. Juli

Josef Spiller
Vorarbeiter,
Laboratorium, 3. Juli

Rudolf Grobelny
Packer, Bandverzin-
kung II, 6. Juli

Hans Chr. Heuchmer
Coilbinder, Warmband-
werk II, 7. Juli

Leo Sieracki
Walzmeister, Brammen-
straße II, 8. Juli

Heinz Borgard
Pfannen-Kipper, Granu-
lierung, 11. Juli

Erich Fockelzinski
Werkstattmeister, Kraft-
werk Hamborn, 11. Juli

Stephan Karpluch
kaufm. Angest., Warm-
bandwerk Hamb., 11. Juli

Günter Barth
kaufm. Angest., Betriebs-
wirtschaft, 12. Juli

Hermann Graf
Kolonnenführer, Bauab-
teilung, 12. Juli

Günter Kleinwächter
Meister, Warmband-
werk II, 12. Juli

Klaus-Jürgen Jahns
Sachbearb., Zentrale
Absatz- u. Rohstahlpla-
nung, 13. Juli

Helmut Buchholz
Techn. Sachbearbeiter,
Zeitwirtschaft, 18. Juli

Alfred Pahlke
Vorarbeiter, Zentrale
Werkstätten, 19. Juli

Ernst Steinke
Schreiner, Zentrale
Werkstätten, 19. Juli

Richard Marus
kaufm. Angest., Hochofen-
werk Hamborn, 20. Juli

Wilhelm Bartos
Kranführer, Erh.-Betr.
Hochofen, 22. Juli

Wilhelm Gerritzen
Vorarbeiter, Kaltband-
werk II, 22. Juli

Edwin Werblinski
Vorarbeiter, Verzin-
kung II, 25. Juli

Margarete Greinke
Sachbearbeiterin, Allge-
meine Verwalt., 1. August

Helmut Halverkamps
Sachbearbeiter,
Verkauf P, 1. August

Josef Rehberger
Hauptsteuerer, Warm-
bandwerk I, 5. August

Gottfried Baumgarten
Verwieger, Verkehrs-
wirtschaft, 7. August

Ernst Schröter
Prokurist, Verkauf G,
7. August

Willi Zeising
Bauaufseher, Neubau-
abteilung, 7. August

Max Granzin
Kolonnenführer, Versor-
gungsbetrieb, 8. August

Manfred Olomski
Kolonnenführer, Zentrale
Werkstätten, 8. August

Peter Müller
Sicherheitsmstr., Arbeits-
sicherheit, 11. August

Heinrich Busch
Gruppenleiter, Neubau-
abteilung, 14. August

Hans Ipach
Vorarb., Erh.-Betr. Hoch-
ofen Hamb., 14. August

Günter Jühlke
Leitstandsfahrer, Erhal-
tungsbetr. Hochof. Hamb.
14. August

Wilhelm Lochen
2. Stoffwärter, For-
schung, 15. August

Herbert Stephan
Meister, Zentr. Repara-
turabteilung, 15. August

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Wilhelm Gilles
Oberwachmann, Werk-
schutz, 1. Juli

Robert Schreyer
Schreiner, Schlosser-
stützpunkt, 3. Juli

Ewald Czaja
Verladungsvorbereiter,
Blechwälzwerk, 13. Juli

Gerhard Schönwälder
Sicherheitstechniker,
Arbeitssicherh., 24. Juli

Johann Cremerius
Obermeister, Erhaltungsbetrieb, 29. Juli

Herbert Hermanns
1. Steurer, Breitflach-
stahlwalzwerk, 29. Juli

Günter Bogdan
Vorarbeiter, Kalt-
walzwerk, 1. August

Michel Paas
Schlosser, Mechanische
Erhaltung, 1. August

Alfred Hertel
Kolonnenführer,
Abnahme, 2. August

Bernhard Egert
Kranführer, Kranbetrieb,
7. August

Friedel Mania
Steuermann, Warmband-
adjustage, 12. August

25 JAHRE IM DIENST

Werk Hüttenbetrieb

Ewald Schwartz
Möllerarbeiter,
Hochofen, 17. Juli

Werner Woestmann
Kolonnenführer,
Hochofen, 17. Juli

Josef Amann
Kolonnenführer,
Hochofen, 18. Juli
Bernhard Böttcher
Schichtmeister,
Sinteranlage, 18. Juli

Arno Fischer
Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 18. Juli

Bruno Hennig
2. Schmelzer, Hochofen,
18. Juli

Hans-Werner Herkommer
Schichtmeister,
Hochofen, 18. Juli

Leo Kaczmarek
Möllerarbeiter,
Hochofen, 18. Juli

Ernst Merl
3. Schmelzer, Hochofen,
18. Juli

Karl Preuss
Vorarbeiter, Hochofen,
18. Juli

Kurt Roessel
Muldenformer, Hochofen,
18. Juli

Wilhelm Wolf
Kolonnenführer Betr.-
schlosser, Erh.-Betr.,
18. Juli

Willi Guenther
Möllierzubringer,
Hochofen, 19. Juli

Werner Kaufel
Steurer, Hochofen, 19. 7.

Fritz Kusak
qual. Betriebs-Schmied,
Erh.-Betr., 19. Juli

Rudolf Schäfer
1. Verlager, Hochofen,
19. Juli

Arthur Schestokat
Verlager, Hochofen, 19. 7.

Karl Schuster
Möllermeister, Hochofen,
19. Juli

Christian van Mahnen
qual. Schlosser, Erhal-
tungsbetrieb, 19. Juli

Hans-G. Wortmann
Schmelzmeister,
Hochofen, 19. Juli

Gerhard Borowski
1. Sinterarbeiter,
Hochofen, 20. Juli

Werner Reichelt
1. Steurer, Hochofen,
20. Juli

Kurt Kueppers
Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 21. Juli

Karl-Helz Rheingans
Obermeister, Erhaltungsbetrieb, 21. Juli

Karl Breitkopf
1. Verlager, Hochofen,
22. Juli

Erwin König
Vorarbeiter, Hochofen,
9. August

Wilhelm Rüttgers
Vorarbeiter, Hochofen,
12. August

Betriebsbereich Kokerei ATH

Peter Stiel
Betriebsratsvors., 16. 7.,
(bereits ausgeschieden)

Johann Kaminski
Kolonnenführer,
4. Juli

Gerhard Halama
Schlosser, 1. August

Jakob Otten
Schlosser, 3. August

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERTEN



Heinrich Kuhn übermittelt den Eheleuten Hein die Glückwünsche des Unternehmens.

EHELEUTE HEIN

Bunte Girlanden an der Haustüre kündigten das große Ereignis an, als unser ehemaliger Mitarbeiter Paul Hein und seine Frau Martha am 26. April das Fest der diamantenen Hochzeit feierten. Paul Hein ist am 25. November 1893 in Westpreußen geboren. Im April 1924 nahm er bei der ATH in Hamborn die Arbeit auf und war als Erzfabrikant im Hochofenbetrieb tätig. Ab 1930 arbeitete Paul Hein als Verleger in der Sin-

tere. Letzte Station auf seinem Arbeitsweg war ab 1946 die Gaszentrale im Werk Ruhrort, wo er als Maschinist bis zu seiner Pensionierung seinen Dienst versah. In den verdienten Ruhestand trat er 1959. Seit 1931 wohnt das Ehepaar in Beeckerwerth. Vor allem am örtlichen Geschehen nehmen Paul und Martha Hein sehr regen Anteil. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Heinrich Kuhn, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung.

EHELEUTE HEIERMANN

Vier Enkel und ein Ur-enkel zählten zu den zahlreichen Gratulanten, als das ehemalige ATH-Belegschaftsmitglied Albert Heiermann und seine Frau Lydia am 14. April das seltene Fest der diamantenen Hochzeit feierten. Am 13. November 1889 ist Albert Heiermann in Beek geboren. Nach der Schulentlassung ging er bei der ATH in Hamborn in die kaufmännische Lehre. Nach erfolgreichem Lehrabschluss war Albert Heiermann als Büro-Angestellter unter anderem im Versandbüro des Thomas-Schlackenmühlenbetriebes, in der Abteilung Thyssen Handel und zuletzt in der Versandabteilung tätig. In den ver-



dienten Ruhestand ging er am 31. März 1950. Gesundheitlich geht es Albert Heiermann leider nicht besonders gut. Die Fürsorge seiner Frau weiß er daher sehr zu schätzen. Am Tage der „Diamantenen“ überbrachte der Leiter der Pensionsabteilung Erwin Flesch die Glückwünsche der August Thyssen-Hütte.

EHELEUTE JUNG

Freudentag bei der Familie Jung in Hamborn: Am 14. April feierten der ehemalige ATH-Mitarbeiter Peter Jung und seine Frau Luise das Fest der diamantenen Hochzeit. Da die Zahl der Gratulanten groß war, ging es recht munter zu. Peter Jung ist am 26. September 1888 in Fürstentum geboren. Bei der ATH in Hamborn nahm er 1902 die Arbeit auf. Wechselweise war Peter Jung als Werkstatt-Schreiber

und im Betriebsbüro des Walzwerkes tätig. Ab 1942 versah er seinen Dienst als Büro-Angestellter in der Versandabteilung. Seit dem 31. Dezember 1949 befindet sich Peter Jung im Ruhestand. In Zufriedenheit verbringt das betagte Ehepaar den gemeinsamen Lebensabend und verfolgt noch mit viel Interesse die Tagesereignisse. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte Erwin Flesch, der Leiter der Pensionsabteilung der ATH.

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Heinrich Hagedorn
Duisburg-Meiderich,
Sommerstraße 57, 3. Juli

Max Graeske
Duisburg-Meiderich,
Voßstraße 8, 3. Juli

Friedrich Fanta
Wildbad, Neue Steige 31,
11. Juli

Edmund Brendt
Duisburg-Beeckerwerth,
Hoffsche Straße 199,
15. Juli

Wilhelm Brückerohoff
Duisburg-Walsum,
Beckersloh 26, 15. Juli

Herbert Herold
Duisburg-Hamborn,
Wehofener Straße 89,
20. Juli

Wilhelm Böttlinger
Duisburg-Hamborn,
Am Zinkhüttenplatz 17,
23. Juli

Johann Wolsing
Duisburg-Laar,
Heinrich-Becker-Straße 1,
31. Juli

Peter Busch
Duisburg-Ruhrort,
Weinhagenstraße 20,
5. August

Franz Prueters
Scheuerfeld/Betzdorf,
Jahnstraße 5, 8. August

Anton Mintz
Duisburg-Meiderich,
Mühlenstraße 20,
12. August

94 JAHRE ALT

Marianne Bartzak
Duisburg-Walsum,
Bahnhofstraße 28,
27. Juli

93 JAHRE ALT

Anna Hülser
Duisburg,
Fröbelstraße 93, 2. Juli

91 JAHRE ALT

Laura Broweleit
Frechen, An der
Waidmaar 15, 13. August

90 JAHRE ALT

Bernhard Mols
Duisburg-Meiderich,
Lösörter Straße 49 a,
2. Juli

Dietrich Kempmann
Duisburg-Hamborn,
Sassenstraße 15, 12. Juli

85 JAHRE ALT

Katharina Nebe
Duisburg-Hamborn,
Bernhardstraße 15,
4. Juli

Theodor Buschmann
Krefeld-Linn,
Pastoriusstraße 68,
5. Juli

Mathias Lambert
Duisburg-Meiderich,
Sundgaustraße 8,
11. Juli

Wilhelm van Eickels
Nieuwerkerk, Kreis Geldern,
Mühlenpfädchen 5,
15. Juli

Clemens Roderburg
Honnef am Rhein,
Bismarckstraße 2,
30. Juli

Hermann Scholten
Duisburg-Meiderich,
Lakumer Straße 38,
6. August

Lorenz Jerwan
Duisburg-Meiderich,
Stoeckenstraße 14,
9. August

Peter Tenkhoff
Moers-Scherpenberg,
Ulmenstraße 56,
10. August

80 JAHRE ALT

August Leiss
Duisburg-Laar,
Werthstraße 64, 13. Juli

Friedrich Engels
Duisburg, Togostraße 3,
14. Juli

Johannes Pau
Moers, Fasanen-
straße 21 I, 15. Juli

Karl Darenberg
Mülheim-Ruhr,
Waldbleeke 19, 16. Juli

Hermann van Stockum
Duisburg-Hamborn,
Grillostraße 11, 19. Juli

Johann Grandjean
Duisburg-Neuenkamp,
Bovefeld 20, 24. Juli

Edmund Struch
Duisburg-Laar,
Austraße 26, 2. August

Christian Thomas
Opladen, Lützenkir-
chener Straße 330,
6. August

Friedrich Romahn
Duisburg-Hamborn,
Lieberkamp 2,
11. August

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

CHECHLA, Johann
TESCHKE, Siegfried
LUNDCEK, Karl
GAUDA, Gisela
DOMMER, Joseph
LUDWAR, Johann
MIKLAVIC, Karl
VAN DEN BOOM, Johannes
GORN, Franz
SWAKOWSKI, Alexander
MIKOLAJCZAK, Johann
THOMMSEN, Helmut
LIESEN, Friedrich
GAWROSCH, Johann
HAUSMANN, Friedrich
AXMING, Adolf
SCHMITZ, Jakob
HAFKEMEYER, Bernhard
FINKE, Richard
IHN, Theodor
PISTOLL, Willi
OBLIEGLO, Friedolin
BILLER, Reinhold
REINERTE, Reinhold
BARTSCH, Josef
GÖCKLER, Horst
REMUSS, Paul
ZIELKE, Kurt
APPELHOFFER, Anton
STOECKER, Heinrich
QUAST, Günter
ROSS, Hans

Betriebsbereich Duisburg Süd

SCHERMUS, Heinz

Werk Ruhrort

DOSS, Ernst
BÜDEL, Oswald
SCHULTE, Artur
SCHÜTZE, Bruno
LATA, Bruno
RIDDERS, Johann
RÖHL, Rudi
PAULUS, Josef
PEMPERA, Josef
KACZOR, Johann
KRENN, Martin
SPER, Bruno
NUSSBAUM, Heinrich
STELLER, Hermann
WALASKOWSKI, Josef
WALDMANN, Johann
PREUSS, Manfred
SOMMER, Arthur
BOHNES, Johann
MEYER, Johann
STÖHR, Richard
HAGEMANN, Jakob
HARDT, Theodor
JUNK, Nikolaus
GEBAUER, Paul
KREUTZ, Johann
HERING, Karl
NIKOLAY, Franz

Werk Hüttenbetrieb

RONSKI, Franz
RADERMACHER, Egidius
HUNEKE, Karl

geb.	gest.
Hauptpförtner, Werkschutz	1913
Abteilungsleiter, Qualitätswesen	1929
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1908
Pensionärin (Sachbearbeiterin, Buchhaltung)	1925
1. Erzplatzarbeiter, Hochofen	1914
1. Verleger, Zurichtung I	1928
Kokillenmann, Oxygenstahlwerk II	1946
Pensionär (Anstreicher, Soz. Betriebseinricht. II)	1909
Pensionär (Vorarbeiter, Hauptlager)	1907
Pensionär (Schlosser, Elektro- u. Maschinenbetr.)	1890
Pensionär (Apparaturwärter, Wärmestelle)	1893
Sachgebietsleiter, Neubaubauabteilung	1926
Pensionär (Betriebsschlosser, Wärmestelle)	1898
Pensionär (Konstrukteur, Neubaubauabteilung)	1899
Pensionär (Werkz.-Schlosser, Mech. Hauptwerkst.)	1897
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1896
Pensionär (Ofenbrenner, Steinfabrik)	1897
Pensionär (Waschmeister, Waschanstalt)	1895
Pensionär (Schlosser, Eisenbahn-Werkstatt)	1892
Pensionär (Scherenvorarbeiter, Brammenstr. II)	1903
Pensionär (Res. Blasemeister, Thomaswerk)	1910
1. Verleger, Zurichtung I	1939
Reinigungsmaschinenführer, Soz.-Betr.-Einr. II	1924
Pensionär (Heilgehilfe, Werksärztl. Dienst)	1903
Pensionär (Hilfsarbeiter, Allg. Werkskolonne)	1910
Kleinoffsetdrucker, Allgemeine Verwaltung	1939
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	1900
Pensionär (Vorarbeiter, Elektro-Betrieb I)	1903
Pensionär (Obermeister, Martinwerk II)	1886
Pensionär (Tagesvorarbeiter, Blechzurichtung)	1898
Konstrukteur, Neubaubauabteilung	1925
Betriebsdirektor, Kraftwerk Stromversorgung	1922
Schlosser, Mechanische Erhaltung	1921
Pensionär (Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb)	1910
Pensionär (Kabelarbeiter, Erhaltungsbetrieb)	1901
1. Schweißer, Sammelstelle	1929
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1916
Pensionär (Vorarbeiter, Blasstahlwerk)	1897
Pensionär (Platzarbeiter, Walzwerke)	1906
1. Scherenmann, Zurichtung I	1926
Pensionär (Maschinist, Maschinenbetrieb)	1905
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb)	1895
Pensionär (Oberschmelzer, Hochofen)	1904
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb)	1897
Pensionär (Zurichter, Walzwerke)	1906
Pensionär (Ablader, Martinwerk)	1895
Wächter, Werkschutz	1913
Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Walzwerke)	1897
Pensionär (1. Facharbeiter, Werkstätten)	1906
Schmelzer, Hochofen	1934
Pensionär (Meister, Maschinenbetrieb)	1911
Pensionär (Hammerführer, Mech. Hauptwerkstatt)	1886
Pensionär (Transportarb., Mech. Hauptwerkstatt)	1903
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1902
Pensionär (Wachleiter, Werkschutz)	1890
Pensionär (Blockfahrer, Walzwerke)	1888
Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb)	1904
Pensionär (Meister-Stellvertreter, Stahlbau)	1901
Pensionär (Zurichtungsarbeiter, Walzwerke)	1900
Pensionär (Steuer, Kontiststraße)	1902
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetr. Walzwerke)	1896
Pensionär (Gießler, Hochofen)	1906
Pensionär (Büroleiter, Maschinenbetrieb)	1902
Pensionär (Tagesbühnenreiniger)	1911
	8. Mai
	17. Mai
	26. Mai



Sommer in Beeckerwerth

(Bericht zum „Tag der Umwelt“ im Innern)