



unsere ATH

20. Jahrgang · Dezember 1974 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn **12**

Solmer

Die Europäische Kommission hat die Beteiligung der ATH am Küstenstahlwerk Solmer in Fos-sur-Mer bei Marseille genehmigt. Eine spätere Erhöhung der Beteiligung der August Thyssen-Hütte ist damit ebenfalls grundsätzlich genehmigt. Die Inbetriebnahme der Anlagen der ersten Baustufe erfolgt planmäßig. Solmer soll laut Plan 1978 rund 3,5 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugen.

Investitionen

Der Aufsichtsrat der ATH hat neue Investitionen für das Unternehmen in Höhe von rund 500 Millionen DM beschlossen. Die Investitionsaufwendungen der gesamten Thyssen-Gruppe betrugen im vergangenen Geschäftsjahr 1973/74 insgesamt 866 Millionen DM. Im laufenden Geschäftsjahr 1974/75 liegen sie erheblich höher und werden eine Größenordnung von 1,2 Milliarden DM erreichen.

Dividende

1974 war ein gutes „Stahljahr“. Aufsichtsrat und Vorstand der ATH wollen deshalb der Hauptversammlung im April nächsten Jahres — nach verstärkter Rücklagenbildung — eine erhöhte Dividende vorschlagen. Erwogen werden 7 DM je 50-DM-Aktie für das Geschäftsjahr 1973/74 (1972/73: 5 DM je 50-DM-Aktie). Endgültig wird über den Vorschlag Ende Januar 1975 beschlossen.

Richtkranz im Zementmahlwerk

Genau nach dem Terminplan verliefen die Arbeiten am Bau des Zementmahlwerkes an der Stadtgrenze Duisburgs, das die Rheinischen Kalksteinwerke auf dem Gelände der ATH errichten. Über die Bedeutung und die Kapazität dieses Mahlwerkes hat die Werkzeitung bereits mehrfach berichtet.

Zahlreiche Gäste hatten sich am 15. November im Mühlengebäude des Zementmahlwerkes eingefunden, um dieses Richtfest zu feiern. Der Richtkranz wehte allerdings nicht wie sonst üblich oberhalb des Daches, sondern im Mühlengebäude. Direktor Zepter von den Rheinischen Kalksteinwerken bezeichnete erneut diesen Standort als „ideal“. Vom Hochofenwerk Schwelgern der ATH wird das Zementwerk den Hütensand beziehen, den Haupteinsatzstoff dieses neuen Werkes. Zementklinker und Gips bringen Schiffe nach hier.

Unter den Gästen befanden sich auch Vertreter der Bürgerinitiative Walsum, die in der Planungs- und ersten Bauphase gegen die Errichtung an dieser Stelle protestiert hatten. Sie nahmen mit Befriedigung zur Kenntnis, daß — abgesehen von einer Fülle von Begrünungsmaßnahmen — 15 Entstaubungsanlagen an den verschiedensten Stellen des Werkes dafür sorgen, daß die Umwelt so gut wie nicht belastet wird. Mit dicken Betonwänden soll außerdem der entstehende Lärm abgeschirmt werden, so daß die nahegelegene



Ein Glas auf „gutes Gelingen“ bei der Richtfestfeier im Zementwerk

Siedlung auch akustisch nicht gestört wird.

50 Millionen DM wird das Zementwerk gekostet haben, wenn es am 3. April planmä-

ßig in Betrieb geht. 22 Belegschaftsmitglieder sind dann in der Lage, in einem dreischichtigen Betrieb jährlich 600 000 Tonnen Zement zu mischen.

Ein Rekord der Stranggießanlage I

Vom 17. bis 21. Oktober erbrachte die Stranggießanlage I im Werk Ruhrort der ATH eine Produktionsleistung, die als eine der höchsten in der Welt zu bezeichnen ist. In ununterbrochener Reihenfolge (der Fachmann bezeichnet das als Sequenzguß) wurden 81 Chargen Rohstahl abgegossen. Das ergab einen Stahlstrang von 3518 m Länge mit einem Gesamtgewicht von 10 730 Tonnen. Dieses gigantische Maß wurde unmittelbar zu Brammen mit einer Abmessung von 2020 mal 200 mm geschnitten.

Bildungszentrum für 27 Millionen DM

Die ATH baut in Hamborn ein Bildungszentrum, das die dezentralen Ausbildungsstätten des technischen und kaufmännischen Ausbildungswesens sowie der Weiterbildung zusammenfassen soll. Der Aufsichtsrat der ATH hat für den ersten Bauabschnitt — Gebäude des technischen Ausbildungswesens — 27 Millionen DM bewilligt. Kaufmännisches Ausbildungswesen, Weiterbildung und Gemeinschaftseinrichtungen sind für den zweiten und dritten Bauabschnitt vorgesehen. Laut Plan soll der erste Bauabschnitt 1976 fertiggestellt sein. Allein in Hamborn können dann 1560 Jugendliche eine moderne Berufsausbildung erhalten. (Die Werkzeitung wird ausführlich über dieses Bauvorhaben berichten.)

Jetzt bequem zum Wohnungswesen

Zum Jahreswechsel zieht die Abteilung Wohnungswesen um. Sie ist dann in den neuen Büroräumen Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 82 zu erreichen. Dieses Gebäude befindet sich unmittelbar an der Ecke Matenastraße und ist wegen der hier bestehenden Bus- und Straßenbahnhaltestellen leicht zu erreichen. Der letzte Sprechtag im alten Gebäude ist am 16. Dezember 1974, der erste Sprechtag wird dann am 2. Januar 1975 durchgeführt.

Herausgeber:

AUGUST THYSEN-HUTTE AKTIENGESellschaft
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Redaktion Ruhrort: Günter Meyer
Wilhelm Pütz

Gesamtreaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02 — Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Str. 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 5 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft m.b.H., 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstr. 51

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Ilgstein, Lang, Metzger, Meyer, Pütz, Schäfer, Schelbel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Farbaufnahmen: Lang, Metzger, Meyer, Steinmetz — Grafik: Wolf

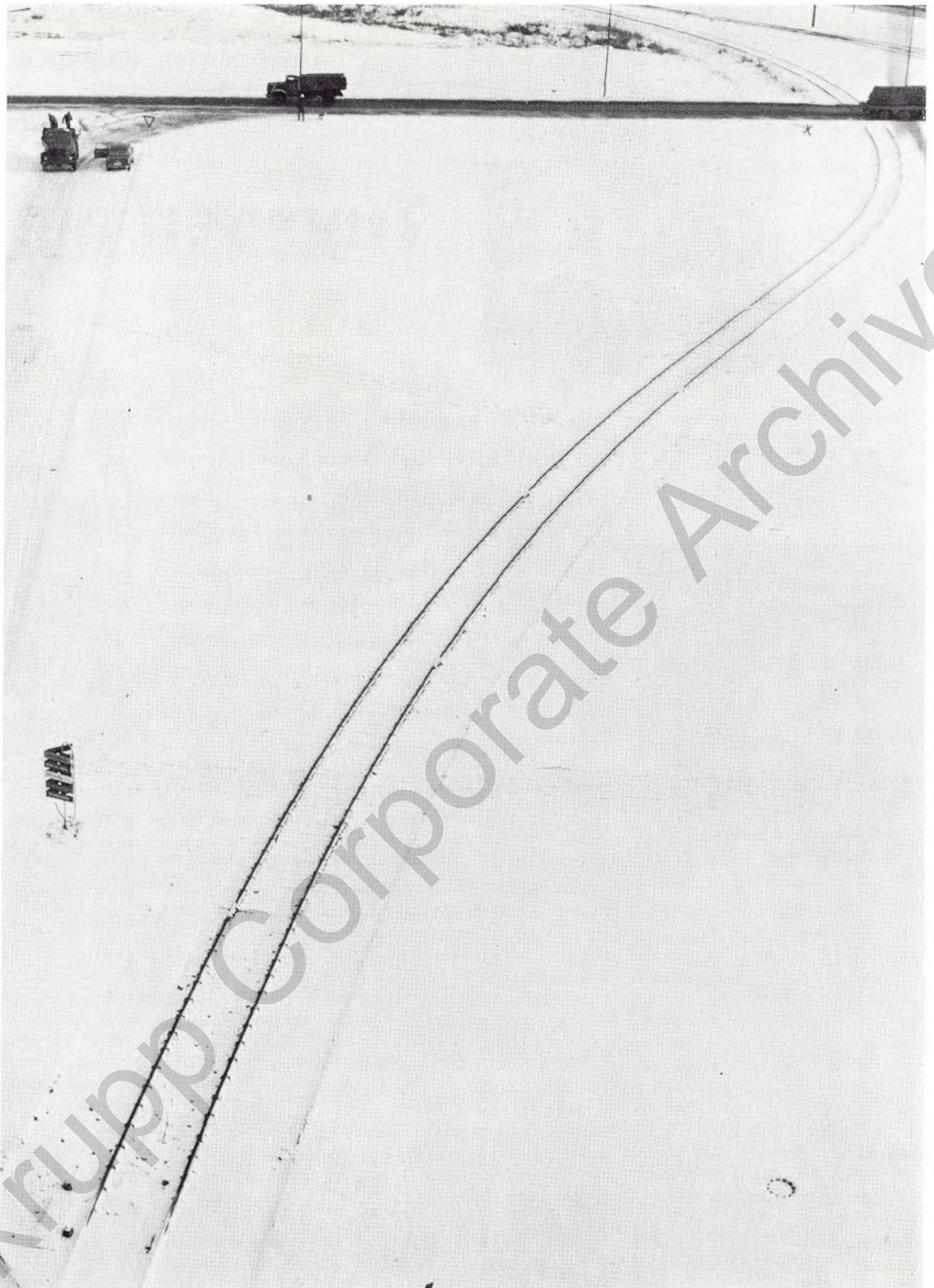
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

TITELBILD: Unter einer Stauchpresse der Hattinger Heinrichshütte werden Eisenbahnräder geschmiedet (Farbfoto Archiv Heinrichshütte)

BILD DER LETZTEN SEITE: Metastadt in Wulfen — bald bezugsfertig (Farbfoto Günter Meyer)

Aus dem Inhalt:

Aus dem Inhalt:	Seite
Weihnachtsgruß von Vorstand und Betriebsrat	3
Thyssen auf Messen in aller Welt	4
Weitere Fortschritte der Thyssen-Gruppe	6
Bericht zur Lage des Unternehmens	7
150 Goldjubilare auf der „Loreley“	8
Schöner wohnen — dafür wollen die Rheinischen Wohnstätten sorgen	9
Zwei Weggefährten aus Meiderich — Pensionäre plaudern über ihren Lebensweg bei Thyssen und Rhein Stahl	10
Ausbildung der Ausbilder	12
Lapland — Land der Weite und des Erzes	13
Die Hütte in Hattingen — wie sie wurde, was sie ist	17
Metastadt in Wulfen — ein neuartiges Bausystem aus Thyssenstahl	20
Die neue Brammen-Doppelstranggießanlage der ATH	22
Es gibt immer noch etwas zu verbessern	25
Betriebsversammlungen in fünf Werken	26
Internationale Stahl- und Eisenfachleute ein der Bundesrepublik	28
Wasserfreunde Finnentrop: Gründung war kein Sprung „ins kalte Wasser“	30
Weihnachtsgeschenk 1949 — Gedanken zum Demontageende	31
Thyssensänger: Erfolgreich in Hamborn	34
Ausbildungsstätten der ATH: „Tag der offenen Tür“	35



Vorstand und Gesamtbetriebsrat wünschen allen Belegschaftsangehörigen
und ihren Familien sowie den Pensionären und Freunden der ATH
ein schönes Weihnachtsfest und ein gutes neues Jahr.

Der Vorsitzende des Vorstandes

Dr. Spethmann

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates

Karl-Heinz Weihs



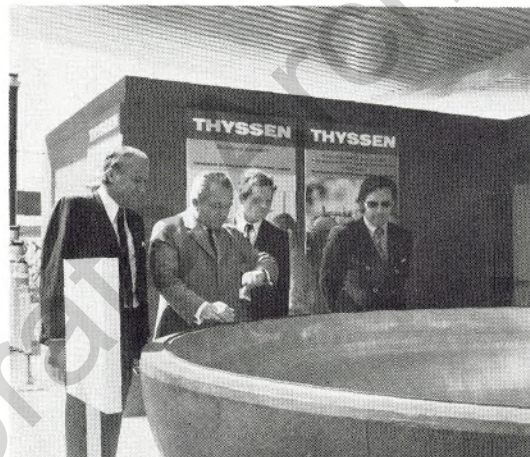
Sprachkenntnisse — auf internationalen Messen übersetzen häufig junge Damen: in Hannover zum Beispiel die drei auf dem oberen Bild, in Brunn zwei tschechoslowakische Hostessen (Bild unten)



Wie arbeiten die Messemacher?
Wo zeigen sie was auf der Welt?

Thyssen auf Messen

„Savezna Republika Njemacka“ (Bundesrepublik Deutschland) steht an der Ausstellungshalle auf dem Messegelände in Zagreb/Jugoslawien. Gleich rechts hinter dem Halleneingang lesen Besucher an einem der Stände „THYSSEN“. Man sieht das bereits von draußen durch die Glasscheiben der Halle und denkt an „ein Unternehmen im Schaufenster“. Womit eine wesentliche Funktion der Messen bereits umrissen ist. — Thyssen baut jedes Jahr einige solcher Schaufenster, genauer: Die „Messemacher“ der ATH erledigen diese Arbeit für Unternehmen der Thyssen-Gruppe.



Ein tschechoslowakischer Kunde begutachtet den bestellten (und ausgestellten) Korbbojenboden im Freigelände der Messe Brunn

Zagreb, deutsche Halle, „gleich rechts hinter dem Eingang“, wissen auch jugoslawische Geschäftspartner. Sie kommen zu Kontaktgesprächen mit den Fachleuten, mit denen sie sonst vorwiegend schriftliche Verbindung haben. Sie kommen, um mit bisher für sie anonymen Spezialisten bestimmte Fragen zu diskutieren, oder sie kommen einfach deshalb zum Thyssen-Stand, um sich zu informieren, was das Unternehmen zu bieten hat.

Wer da kommt? Techniker, Einkäufer — Endverbraucher und Zwischenhändler, solche Kunden, die zum Beispiel Rückfragen lieber persönlich erledigen möchten und solche, die auf genau umrissene Anforderungen eine Antwort in Material oder Gerät haben wollen. Einige Probleme werden beim Gespräch am Stand ausdiskutiert.

Die Männer von Thyssen können während einer Ausstellungswoche mit vielen Kunden sprechen, die sie — ohne Messe — in zeitraubenden Fahrten besuchen müßten.

Diese Zeilen gelten für Zagreb, sie hätten ähnlich für andere Messeplätze geschrieben werden können. In diesem Jahr hat die ATH-Werbeabteilung Stände auf der „Hannover-Messe“, der „Constructa“ ebenfalls in Hannover, der Leipziger Frühjahrsmesse, Messen in Posen,

Brunn, London, München und Houston organisiert — und gebaut. Moskau wäre in dieser Liste auch erschienen — in der vorgesehenen Ausstellungshalle brach jedoch ein Feuer aus. Die Messe mußte um ein Jahr verschoben werden.

Einige Stichworte noch zu den genannten Messen: In Brunn hatte ein humoristischer Film über feueraluminisierte Feinbleche „fal“ außerordentlichen Erfolg — nicht nur beim „Sehpublikum“. Dort waren erstmals Thyssen und Rheinstahl einheitlich gestaltet nebeneinander —

gewissermaßen „Schulter an Schulter“ — auf einer Standfläche im Freigelände vertreten. Bei der Fachmesse für Meeresforschung und Meeresnutzung in London wurden dann die Thyssen- und Rheinstahl-Interessen auf diesem Gebiet erstmals auf einem Messestand zusammengefaßt.

Auf dem Stand der Thyssen-Gruppe in Houston (Texas) erläuterten Fachleute von Thyssen und Rheinstahl gemeinsam den Kunden, wie die beiden Unternehmen künftig zusammenarbeiten werden. Natürlich

zeigte der Stand auch einiges von dem, was die Gruppe auf dem Gebiet der Meerestechnik zu bieten hat: Grobbleche, Formstahl und Rohre für Bohrgeräte, Rohrleitungen; Drahtseile, Spannbetonlizenzen, Schweißzusatzwerkstoffe, Ankerketten und zum Beispiel auch Unterwasserfernsehkameras.

Um die Dimensionen des Stahlverbrauchs im sogenannten „Offshore“-Geschäft zu verdeutlichen: In jeder der Bohrschalen, wie sie jetzt in der Nordsee aufgestellt werden, sind rund 40 000 Tonnen Stahl verarbeitet. Wer diese Mengen liefert, das wird auch auf Messen entschieden.

So spezialisiert die Ausstellungen in Houston und London waren, so breit ist das Ausstellungsprogramm bei drei außergewöhnlichen Messen des nächsten Jahres: bei der wegen des Brandes auf die Zeit vom 4. bis 13. 4. 1975 verschobenen Ausstellung der Bundesrepublik in Moskau, bei einer deutsch-venezolanischen Partnerschaftsausstellung in Caracas und bei der technischen Ausstellung der Bundesrepublik in Peking.

Die Peking-Messe wird am 5. September 1975 eröffnet. Schon jetzt überlegen die Messeplaner, was dazu von der Entwurfszeichnung bis zum funktionierenden Messestand benötigt



Messebauer Berg, Schichtel, Börgmann, Wess, Farthoff, Lechtenberg und Jackmuth (von links) im Messelager



wird. Und wie bei jeder Ausstellung fragt man sich: Was muß man in diesem Land besonders beachten, welche Farben kommen an — und so weiter. Ein Grundriß des Standes wird gezeichnet. Ausstattungszeichnungen folgen. Material wird beschafft. Es ist, als würde jedesmal ein komplettes Haus gebaut — mit Strom-, Telefon-, Wasseranschluß, Küche, Büro und Besprechungsräumen mit Einrichtung.

Wiederverwendbare Teile liegen im Messelager der ATH bereit, Wände, Fußböden und Decken, die nach einem Raster-system aus Holzplatten zusammengesetzt werden. Zusätzlich benötigte größere Teile, wie etwa Dekorationselemente, Podeste, Schautafeln, fertigt die Zentrale Reparaturabteilung. Verstärkt durch Handwerker aus dieser Abteilung bauen die Spezialisten des Messelagers ein solches „Fertighaus“ am Messeplatz in zehn bis vierzehn Tagen auf. (Und bei Zeitdruck — wie kürzlich in München — bauen sie es in 24 Stunden ab.)

Solche Tempoleistungen setzen gute Vorbereitung voraus — und „zu Hause“ gute Zusammenarbeit mit den Betriebsabteilungen. Die Zusammenarbeit sei gut, sagt die Werbeabteilung, und deshalb habe man den Wettlauf gegen Auf- und

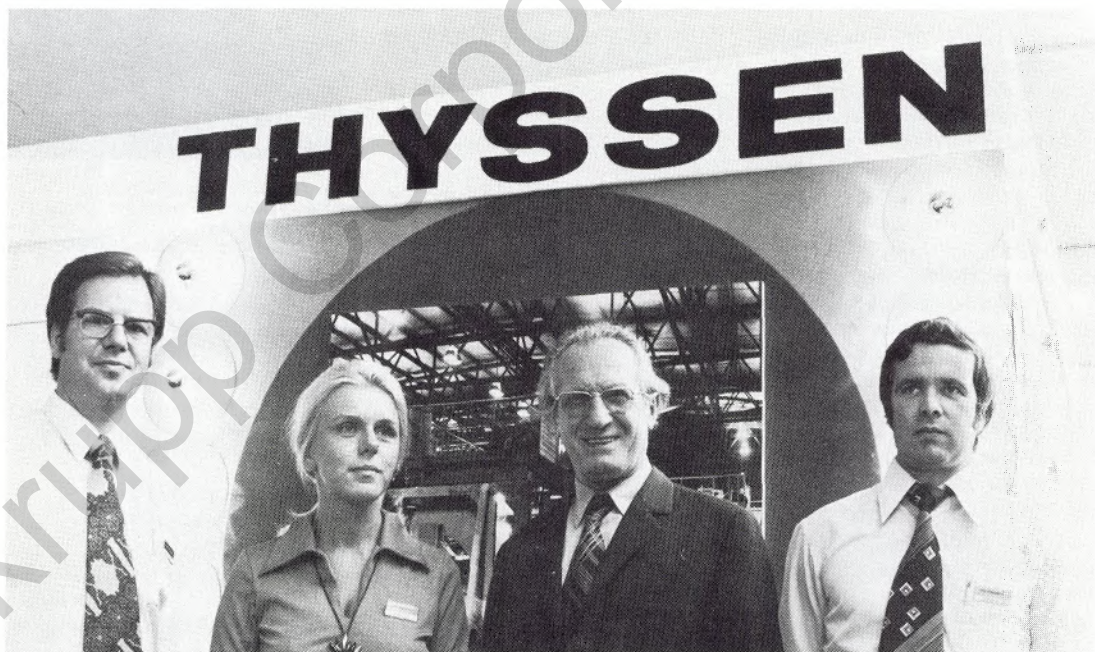
Abbaetermine bisher immer gewonnen.

Für die China-Messe muß das Duisburger Team schon frühzeitig starten. Zwar genügt es, wenn die Einzelteile des Messestandes Mitte August nächsten Jahres in Peking ankommen. Um diesen Termin einzuhalten, müssen sie jedoch schon im März auf ein Schiff verladen werden. Solche Zeit-Fragen sind wichtiger Punkt der Messeorganisation.

Natürlich steht „Organisation“ bei denen, die Messen machen, ganz oben. Bei aller Sorgfalt jedoch: „vor Ort“ gibt es immer noch Überraschungen. Dann müssen die Handwerker improvisieren, müssen „sich zu helfen wissen“ und ihr Allround-Talent beweisen. Dazu hatten sie schon mehrfach Gelegenheit — und am Eröffnungstag „stand“ der Stand. Wie gesagt: Im nächsten Jahr gibt es wieder einige besondere Aufgaben. W. H.

Bild oben links: Thyssen und Rhein-stahl in Brunn miteinander, in Houston, London und Posen ebenso. Dem internationalen Messepublikum wird so schon durch die äußere Gestaltung des Messestandes, die in diesem Jahr verwirklichte Zusammenarbeit in der Thyssen-Gruppe deutlich gemacht

Bild oben: Gespräch mit dem deutschen Botschafter in Polen, Dr. Ruete (3. von rechts). Neben ihm von rechts nach links: Direktor Diekmann, TSU, Hbv. Cernives, Polendelegierter, TSU, Direktor Schmaling, IMAG Messegesellschaft und Dipl.-Kfm. Hörth, VDMA, vorne rechts Dipl.-Ing. Bode, ATH sowie Dr. Hannesen, TSU



Messen und Mädchen (Bild links in Zagreb) das paßt zusammen — nicht nur klanglich. Junge Leute (Bild unten) gehören als besonders interessantes „Sehpublikum“ ebenfalls zum Bild aller Messen wie natürlich auch die Standteams: Hermann Dreier, Ivanka Salaj, Marijan Vukasinovic und Helmut Gersenich (von links), vier Vertreter der Thyssen-Gruppe in Zagreb



Weitere Fortschritte in der Thyssen-Gruppe

Auch im Geschäftsjahr 1973/74, das am 30. September endete, ging es weiter aufwärts. Die ATH gab jetzt einen ersten Überblick über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe. Dieses Geschäftsjahr war gekennzeichnet von weiteren Fortschritten in den traditionellen Tätigkeitsbereichen des Unternehmens — der Stahlproduktion und den weltweiten Handelsaktivitäten — sowie durch den Eintritt von Rheinstahl in den Kreis der Thyssen-Unternehmen. Stahlproduktion, Verarbeitung, Handel: Spezialisiert im einzelnen, abgerundet im ganzen — das ist Thyssen heute.

Zum vergangenen Geschäftsjahr wird vorab folgendes gesagt:

Kennzeichen des Thyssenjahres 73/74 waren weitere Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag sowie die Verbreiterung der Unternehmensbasis durch den Eintritt der Rheinstahl AG in die Thyssen-Gruppe. Nach Genehmigung durch die Kommission der Europäischen Gemeinschaften im Dezember 1973 wurden zahlreiche Maßnahmen zur Neuordnung der Rheinstahl-Aktivitäten eingeleitet. Das Unternehmen gehört seit 1974 zum Konsolidierungskreis der August Thyssen-Hütte AG. Im August stimmten die Hauptversammlungen der ATH und von Rheinstahl dem Abschluß eines Unternehmensvertrages zwischen den beiden Gesellschaften zu.

Der Aufwärtstrend der Thyssen-Gruppe hebt sich ab von der allgemeinen Weltkonjunktur und der wirtschaftlichen Entwicklung in der Bundesrepublik Deutschland, wo die bereits Mitte 1973 einsetzenden internationalen Abschwächungstendenzen durch die Ereignisse im Energiesektor verschärft wurden. Differenzierte Branchenkonjunktoren prägen seither in allen westlichen Industrieländern das Bild.

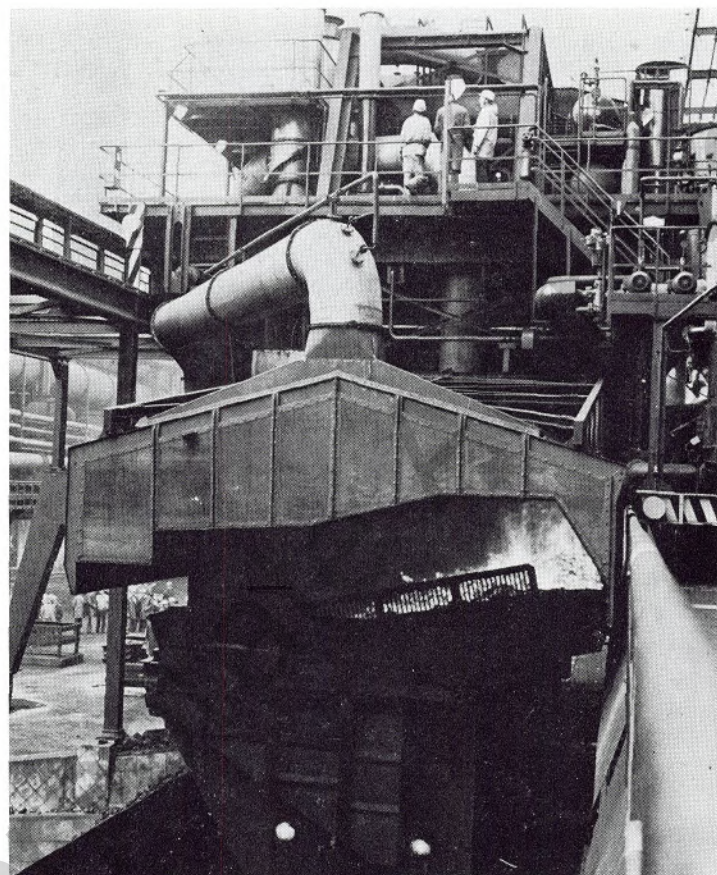
Auf den internationalen Stahlmärkten erreichte dagegen die Nachfrage zeitweise ein extrem hohes Niveau. Dies ermöglichte überall eine hohe Auslastung der Produktionskapazitäten, in einigen Ländern allerdings begrenzt durch Engpässe im Rohstoffbereich. Der Nachfrage-Überhang führte zu einem beträchtlichen Anstieg der Exportpreise. In der Bundesrepublik indessen stagnierte der Stahlverbrauch, doch blieb der in dieser Phase sonst übliche Lagerzyklus aus. Darüber hinaus wirkte die Zurückhaltung der Importkonkurrenz auf dem durch niedrigere Preise gekennzeichneten deutschen Stahlmarkt stabilisierend.

Die Investitionsgüterindustrie — Schwerpunkt der Rheinstahl-Aktivitäten — hatte einen Rückgang der Inlandsnachfrage zu verzeichnen. Zusätzliche Einbußen mußten die von der Bau-

wirtschaft und der Automobilindustrie abhängigen Bereiche hinnehmen. Durch verstärkte Exportanstrengungen konnten die Nachfrageausfälle in der Investitionsgüterindustrie allerdings weitgehend kompensiert werden.

Die Produktionsleistungen der Werke der Thyssen-Gruppe erreichten 1973/74 ganz überwiegend ein hohes Niveau. Im Stahlbereich stieg die Rohstahlerzeugung um 8 % auf 16,9 Mill. t, die Produktion von Walzstahl um 6 % auf 13,8 Mill. t. Die Entwicklung der einzelnen Walzstahlprodukte war stark unterschiedlich; die größte Zuwachsrate erreichte der Grobblechsektor. Der ausgewogene Zuschnitt unserer Hochofen-, Stahl- und Walzwerke ermöglichte eine kostengünstige Betriebsweise.

Auch in den Verarbeitungs-bereichen der Thyssen-Gruppe war die Mehrzahl der Fertigungsstätten gut ausgelastet. Das gilt für die Schmieden, Ziehereien und Kaltwalzwerke, ferner für die Stahlverformung und die Gießereien. Beim Maschinenbau



Am 27. September 1974 konnte die neue Ofenbatterie der Kokerei planmäßig ihren Betrieb aufnehmen. Damit ist nicht nur eine tägliche Erzeugung von 7000 Tonnen Koks gewährleistet, sondern gleichzeitig ist der Gesamtbereich der Kokerei auch umweltfreundlicher geworden

nahm die Produktion insgesamt leicht zu, wobei allerdings in einzelnen Sektoren das Vorjahresniveau nicht erreicht werden konnte. Die rückläufige Entwicklung in der Gruppe Stahl-

und Waggonbau erklärt sich ausschließlich aus Produktionseinbußen im Bereich der Stahlblechverarbeitung für die Bauindustrie. Im Schiffbau ist die Beschäftigung durch einen hohen Auftragsbestand gesichert.

Die Verkaufleistungen auf den Märkten addieren sich im Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe. In der Zeit von Oktober 1973 bis September 1974 erreichte er insgesamt 22,5 Mrd. DM. Unter Einschluß von Rheinstahl auch für das Vorjahr ergibt sich eine Steigerungsrate von 31 %. Besonders expansiv entwickelte sich das Auslandsgeschäft, das mit 34 % zum Kundenumsatz beitrug; 1972/73 lag die Exportquote bei 30 %.

151 000 Mitarbeiter waren am 30. September 1974 in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigt. Die jahresdurchschnittliche Belegschaft verminderte sich im Berichtsjahr um 2 Prozent. Neben der verbesserten Produktivität kommen in dieser Entwicklung auch die inzwischen abgeschlossenen Strukturmaßnahmen bei den Deutschen Edelstahlwerken und bei der Westfälischen Union zum Ausdruck. Das wirtschaftliche Ergebnis der

Die Entwicklung der Thyssen-Gruppe 1973/74
einschließlich Rheinstahl, für beide Geschäftsjahre
jeweils Oktober bis September

		1972/73	1973/74	Veränderung %
Durchschnittliche Belegschaft		154 981	151 459	— 2
Produktion				
Rohstahl	1000 t	15 646	16 889	+ 8
Walzstahl	1000 t	12 979	13 814	+ 6
Erzeugnisse der Stahlweiterverarbeitung ¹⁾	1000 t	952	1 004	+ 5
Gießereierzeugnisse	1000 t	557	603	+ 8
Stahl- und Waggonbau	1000 t	266	252	— 5
Maschinenbau ²⁾	Mill. DM	611	636	+ 4
Schiffbau	1000 Fertigungsstd.	3 345	3 363	+ 1
Kundenumsatz	Mrd. DM	17,2	22,5 ³⁾	+ 31
Exportanteil	%	30	34 ³⁾	
Investitionen in Sach- und Finanzanlagen	Mill. DM	811	866 ³⁾	+ 7

¹⁾ Erzeugnisse der Schmieden, Ziehereien und Kaltwalzwerke sowie der Stahlverformung
²⁾ ohne Hanomag
³⁾ vorläufige Werte

neuformierten Thyssen-Gruppe hat sich 1973/74 insgesamt weiter verbessert. Zwar sind die Kosten wiederum gestiegen. So war — neben der überall spürbaren Ölpreisexplosion — im Stahlsektor eine erhebliche Verteuerung der Einsatzstoffe Erz, Schrott und Koks Kohle zu verzeichnen. Auch in den Verarbeitungsbereichen führte der allgemeine Kostenauftrieb zu beträchtlichen Mehrbelastungen. Dennoch ist es der Thyssen-Gruppe 1973/74 vor allem im Exportgeschäft gelungen, die Spanne zwischen Kosten und Erlösen zu verbessern. Alles in allem liegt das Ergebnis über dem des guten Geschäftsjahres 69/70. Es wird neben der Verstärkung unserer Rücklagen einen Dividendenvorschlag ermöglichen, der über die vorjährige Dividende hinausgeht.

Die Investitionen galten im abgelaufenen Geschäftsjahr vor allem der Absicherung unserer internationalen Wettbewerbsfähigkeit. Dazu gehört der verstärkte Einsatz der Stranggießtechnik in den Duisburger Oxygenstahlwerken und die inzwischen abgeschlossene Ausweitung der Kokerei-Kapazitäten. In der Verarbeitung dienen die Investitionen vor allem der Rationalisierung; in Wachstums-sparten wurden die Kapazitäten erweitert.

Insgesamt investierten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe (einschl. Rheinstahl) 1973/74 rund 776 Millionen DM in Sachanlagen. Die Investitionen in Finanzanlagen betrugen — abgesehen von der Übernahme weiterer rund 34,7 % des Grundkapitals der zum Konsolidierungskreis gehörenden Edelmetallwerk Witten AG — 90 Millionen DM. 1972/73 hatten die vergleichbaren Sach- und Finanzinvestitionsaufwendungen — einschl. der Investitionen von Rheinstahl — bei 811 Millionen DM gelegen.

Die Neuformierung der Thyssen-Gruppe macht rasche Fortschritte. Das Ziel, die Wettbewerbsfähigkeit jedes einzelnen Bereichs weiter zu festigen und durch eine ausgewogene Struktur für das Gesamtunternehmen ein Höchstmaß an Stabilität zu erreichen. Mit Wirkung vom 1. Oktober 1974 sind zahlreiche Kooperationsmaßnahmen in Kraft getreten. Sie regeln die Zuordnung der Tätigkeitsgebiete innerhalb der um Rheinstahl vergrößerten Thyssen-Gruppe und stellen die Verwirklichung der Rationalisierungsmöglichkeiten sicher. Nach Erhöhung unserer Beteiligung an Edelmetall kann nunmehr auch eine Neuordnung im Edelmetallbereich der Thyssen-Gruppe in Angriff genommen werden.

Wo stehen wir?

Bericht zur Lage des Unternehmens

Bei der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 2. Dezember 1974 gab der Vorstand einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

Das Wirtschaftswachstum hat in den meisten westlichen Industrieländern im zweiten Halbjahr 1974 weiter nachgelassen. Für die USA, Japan und Großbritannien wird 1974 mit einem Rückgang des realen Brutto-sozialprodukts gerechnet. Gleichzeitig hält der starke Preisauftrieb weltweit unverändert an. Die weitere konjunkturelle Entwicklung erscheint sehr unsicher, besonders wegen der sich verschärfenden Zahlungsbilanzprobleme. Ihre Auswirkungen auf die internationalen Wirtschaftsbeziehungen sind noch nicht abzusehen.

Beschäftigungsprobleme in der Bundesrepublik

Die Exportnachfrage — bisher einzige Konjunkturstütze — hat zuletzt spürbar nachgelassen. Zusätzliche Probleme ergeben sich aus strukturellen Schwierigkeiten wichtiger Wirtschaftszweige wie Bauwirtschaft und Automobilindustrie. Die Beschäftigungssituation in diesen Bereichen und in den von ihnen abhängigen Zulieferbranchen ist zur Zeit besonders schwierig.

In den nächsten Monaten ist kaum mit einer Änderung der gesamtwirtschaftlichen Lage zu rechnen. Erst im weiteren Verlauf von 1975 besteht Aussicht auf eine konjunkturelle Belebung, falls sich die Hoffnungen auf eine Besserung der Investitionsneigung verwirklichen.

Beruhigung auf den Stahlmärkten

Die bis Mitte 1974 sehr lebhafte Exportnachfrage hat sich in den

letzten Monaten spürbar abgeschwächt. Die Exportpreise sind bei einigen Erzeugnissen bereits deutlich zurückgefallen.

Die Lage auf dem inländischen Stahlmarkt ist unverändert ruhig. Entsprechend der gedrückten Beschäftigung in der Stahlverarbeitung liegt der Stahlverbrauch jetzt unter dem Vorjahresniveau. Die gesamten Auftragseingänge bei den westdeutschen Werken waren in den letzten Monaten niedriger als noch im Sommer. Wegen des hohen Auftragsbestandes konnte das Produktionsniveau von gut 4 Millionen Monatstonnen Rohstahl bis zuletzt zwar gehalten werden. Die seit einigen Monaten deutlich rückläufige Stahlnachfrage macht jedoch in den nächsten Wochen und Monaten in Teilbereichen eine Anpassung notwendig. Wegen der schlechten Konjunktur in der Automobilindustrie und in der Bauwirtschaft wird die Produktion der Kaltwalzwerke und der Verzinkungslinien zurückgenommen.

Geschäftslage der ATH

Im letzten Quartal des Geschäftsjahres 1973/74 waren die Produktionsanlagen der ATH fast überall noch voll ausgelastet. Die Rohstahlerzeugung erreichte 1973/74 insgesamt 13,4 Millionen Tonnen, das sind rund 7 Prozent mehr als im Vorjahr. Die Walzstahlproduktion nahm bei 11,5 Millionen Tonnen mit 4 Prozent etwas schwächer zu, was vor allem auf die weniger günstige Entwicklung bei einigen Flachstahlerzeugnissen zu-

rückgeht. Insbesondere die rückläufigen Abrufe der Automobilindustrie machten sich bemerkbar.

Der Umsatz der ATH stellte sich 1973/74 auf insgesamt 7,3 Milliarden DM gegenüber 5,6 Milliarden DM im Vorjahr. Der Zuwachs um 31 Prozent geht vor allem auf bessere Erlöse im Stahlexport zurück. Gleichzeitig sind auch die Kosten erheblich gestiegen, insbesondere im Rohstoffbereich.

Mehr Auszubildende

Die Zahl der Belegschaftsmitglieder hat im abgelaufenen Geschäftsjahr leicht zugenommen. Am 30. September 1974 waren bei der ATH insgesamt 36 352 Mitarbeiter beschäftigt; der Anteil der ausländischen Mitarbeiter an der Lohnbelegschaft betrug 16,7 Prozent. Die Anzahl der Auszubildenden bei der ATH erhöhte sich auf 1582 gegenüber 1483 zur gleichen Zeit des Vorjahres. Erfreulich war die Entwicklung der Fluktuationsquote: auf eigenen Wunsch sind 1973/74 lediglich 4 Prozent ausgeschieden, 1972/73 waren es noch fast 6 Prozent.

Die effektiv geleistete Arbeitszeit hat sich 1973/74 leicht verringert, vor allem bedingt durch den Rückgang der Mehrarbeitszeiten von 3,5 auf 3,3 Stunden pro Woche. Die durchschnittliche Arbeitsunfähigkeitsquote ist von 9,6 Prozent in 1972/73 auf 9,8 Prozent in 1973/74 gestiegen und lag damit deutlich über dem Durchschnitt der Betriebskrankenkassen des Hüttenwesens von 8,8 Prozent. Die Unfallhäufigkeit betrug 74,1 — bezogen auf 1 Million geleistete Arbeitsstunden. Der Durchschnittswert der meisten anderen deutschen Hüttenwerke wurde damit wie schon in den Vorjahren spürbar unterschritten.

ÜBERSICHT ÜBER DIE PRODUKTIONSENTWICKLUNG BEI DER ATH

	Monatsdurchschnitt			
		Geschäftsjahr 1973/74		1.—4. Vj. Gesch.-J. 1973/74 in % zum G.-J. 1972/73
	Geschäfts- jahr 1972/73	4. Vj.	1.—4. Vj.	
Erzeugung in 1000 t				
Rohstahl	1 048	1 169	1 120	+ 6,9
Walzstahl	921	986	956	+ 3,8
Umsatz in Mill. DM	464	682	610	+ 31,5
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraums	35 910		36 352	+ 1,2



**Zum letzten Mal
auf froher Fahrt**

150 Goldjubilare auf der Loreley



Trotz regnerischen Wetters froh-gelaunt, traten 150 Goldjubilare aus dem ATH-Bereich Hamborn am 9. Oktober die traditionelle Jubilarenfahrt an. Es war bereits der 19. Ausflug aber auch der letzte dieser Art.

Als die drei Omnibusse mit den Jubilaren am Rheinufer in Köln eintrafen, hatte es zu regnen aufgehört. Ein gutes Omen für die Weiterfahrt mit dem Rheindampfer. So war es nicht verwunderlich, daß es an Bord des

Fahrgastschiffes MS „Loreley“ recht vergnüglich zuging. Ein herzhaftes Frühstück und ein guter Tropfen Wein, wer sollte da nicht fröhlich sein!

Die schon traditionell Mitreisenden Josef Bujok, Werner Wilting und Paul Keck sorgten für den musikalischen Hintergrund.

Ältester Teilnehmer in dieser Runde war der 83jährige Arnold Heidenstecker. Rekordhalter in der Zahl der Ausflüge

war allerdings der 81jährige Johann Ciorga, der als Goldjubilare zum 18. Male dabei war.

Ab Bad Godesberg ging es mit Omnibussen bis zum Bonner Venusberg. Hier gab es in der Gaststätte „Waldau“ das Mittagessen. Zuvor jedoch begrüßte Personaldirektor Dr. Isselhorst, der die Reisegesellschaft von Köln aus begleitet hatte, die Goldjubilare offiziell. Er tat das nicht nur in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der Hamborner Jubilarenvereinigung sondern auch in Vertretung von Arbeitsdirektor Doese.

Nach dem Essen bot sich auf dem Venusberg hinreichend Gelegenheit zu kleinen Spaziergängen ehe man mit den Omnibussen die Rückfahrt antrat.

Den Abschluß dieses Tages erlebten die Goldjubilare im kleinen Saal der Duisburger Mercator-Halle. Arbeitsdirektor Doese begrüßte hier die inzwischen sehr muntere Gesellschaft auch im Namen des Vorstan-

Die drei ältesten Teilnehmer an dieser Fahrt, nämlich Arnold Heidenstecker, Johann Ciorga und Wilhelm van Hoogstraten hat Prokurist Haftmann (zweiter von links) um sich versammelt — Die übrigen Schnappschüsse spiegeln die Stimmung dieses Tages wider

des. In seinen weiteren Ausführungen ging er auf das am 30. September abgeschlossene Geschäftsjahr 1973/74 ein.

Diese Jubilarenfahrt findet nun nicht mehr statt, was der Arbeitsdirektor sehr bedauerte. Er bat im Namen des Vorstandes um Verständnis für diese Maßnahme. Die Gründe hierfür seien in den allgemeinen Verbesserungen im sozialen Bereich zu sehen, erklärte er hierzu.

Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender Willi Hörner überbrachte die Grüße der Betriebsvertretung. Er gab seiner Hoffnung Ausdruck, daß man demnächst in Zusammenarbeit mit der Jubilarenvereinigung vielleicht eine Zusammenkunft in etwas anderer Form durchführen könne.

Sozusagen als Krönung dieses Tages erlebten alle ein begeistert aufgenommenes Unterhaltungsprogramm. Ein krönender Abschluß auch für Prokurist Werner Haftmann, der als Arrangeur aller neunzehn Jahresfahrten auch diesmal eine glückliche Hand bewiesen hatte.



Schöner wohnen

Schöner wohnen — die Rheinische Wohnstätten AG, ein gemeinnütziges Wohnungsbauunternehmen der Thyssen-Gruppe, macht es möglich: Wer will, kann sofort kaufen, und zwar „baufrische“ Eigenheime oder Eigentumswohnungen in Duisburg-Beeckerwerth und in Walsum.

Das Mehr an Wohnvergnügen kostet zwar auch mehr Geld, aber in den meisten Fällen hilft „Vater Staat“ finanzieren.

Eigenheime

In Duisburg-Beeckerwerth am Koblenzer Ring und an der Gmünder Straße hat die Gesellschaft noch neun Eigenheime anzubieten, die im Januar 1975 bezugsfertig sind. Die künftigen Besitzer brauchen lediglich Tapeten und Fußbodenbelag auszusuchen, dann können sie einziehen. Die Häuser haben 128 Quadratmeter Wohnfläche, stehen auf 300 bis 550 Quadratmeter großen Grundstücken und kosten zwischen 216 000 und 230 000 DM.

Die Garage ist im Haus, die Ausstattung zeitgemäß. Eine Besonderheit: Die Häuser sind nicht unterkellert, verfügen aber über ein ausgebauten Dachgeschoß mit zusätzlichem freien Raum und weiteren Wirtschaftsräumen auf den Wohnebenen.

Die angebotenen Objekte sind die letzten noch käuflichen Häuser einer neuen Siedlung, die unmittelbar am Rhein in ruhiger Lage liegt. Wer interessiert ist, kann sich ein Musterhaus ansehen — und sich beraten



Das sind die Eigenheime in Duisburg-Beeckerwerth mit Blick auf Grün und in ruhiger Lage nahe dem Rhein

lassen, wie man so etwas finanziert.

Eigentumswohnungen

Die Finanzierung von fünf noch freien Eigentumswohnungen in den Häusern Planetenstraße 50 und 52 in Walsum wird durch Bundesmittel erleichtert. Diese Mittel sind bereits gewährt und können von denen in Anspruch genommen werden, deren „bereinigtes“ Einkommen nicht mehr als 40 Prozent über der Einkommensgrenze des sozialen Wohnungsbaus liegt. Das sind zum Beispiel bei einem Haushalt von 2 Personen 3150,— DM monatlich, bei einem Haushalt von 3 Personen 3640,— DM monatlich und bei einem 4 Perso-

nen-Haushalt 4130,— DM monatlich. Wer jedoch durch seinen Umzug in eine dieser Eigentumswohnungen eine Sozialwohnung freimacht, darf auch diese Einkommensgrenze noch überschreiten.

Das sogenannte Aufwendungsdarlehen deckt in den ersten drei Jahren nach dem Einzug rund 200 DM der monatlichen Belastung. Die Beihilfen werden später geringer, aber die Rückzahlung an den Staat beginnt erst im 15. Jahr nach dem Einzug.

„Ruhig und doch zentral“ wird die Wohnlage beschrieben. Die Wohnungen sind 80 bis 107 Quadratmeter groß, haben einen zusätzlichen Raum im Dachge-

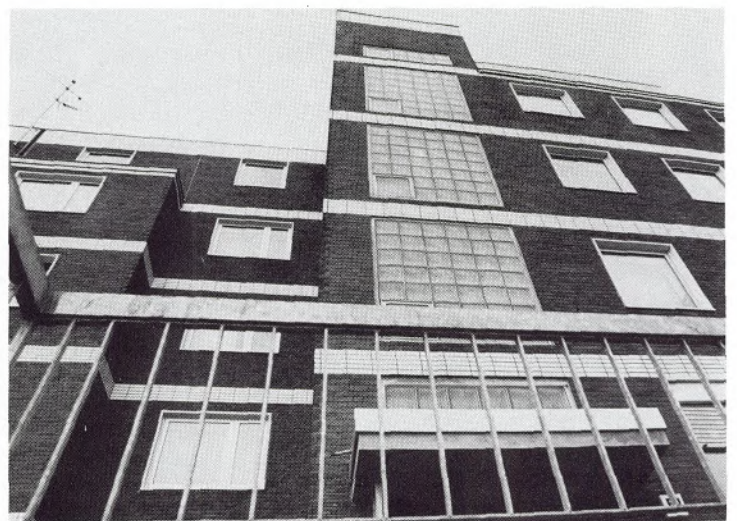
schoß von 10 bis 15 Quadratmeter Größe und kosten zwischen 132 000 und 173 000 DM. Das entspricht Quadratmeterpreisen von etwa 1550 DM. Auch hier können künftige Besitzer sofort einziehen.

Den „Papierkrieg“ kann die Rheinische Wohnstätten AG in jedem Fall erleichtern und den Kaufinteressenten weitgehend abnehmen. Ein kostenloser Service für Betriebsangehörige der Thyssen-Gruppe. Das Unternehmen betreut die Eigentumswohnungen auch nach dem Einzug als Verwalter.

Kaufinteressenten melden sich bei der Abteilung für Eigentumsmaßnahmen in Duisburg-Meiderich, Emscherstraße 57.



Eigentumswohnungen in Walsum — die beiden auf dem linken Bild sind mit ihren Eltern schon eingezogen und fühlen sich wohl in dem neuen Haus (Bild unten): Verschiedene Wohnungen unterschiedlicher Größe sind noch zu verkaufen — bei Quadratmeterpreisen um 1550 DM



Pensionäre plaudern über ihren getrennten und sich kreuzenden Lebensweg bei Thyssen und Rheinstahl

Zwei Weggefährten aus Meiderich

Die Beziehungen zwischen Thyssen und Rheinstahl sind nicht nur neueren Datums. Einige Unternehmerteile sind schon länger „miteinander verwandt“. Der Leiter der Rheinstahl-Presseabteilung, H. Kleindiek, war in Duisburg-Meiderich und hat versucht, einige dieser Verwandtschaftsgrade aufzuhellen. Dabei hat er sich mit Menschen unterhalten, die ihr ganzes Leben im Bannkreis beider Unternehmen verbracht haben. Aus einem Gespräch mit den Pensionären Hermann Dörnmann und Fritz Kieselbach ist der nachfolgende Bericht entstanden.

„Kommen Sie am Samstag gegen 11. Ich wohne Franseckstr. 3“, hatte er am Telefon gesagt. Und dann hatte er genau erklärt, wie man vom Tausendfensterhaus zu seiner Wohnung in Meiderich kommt.

Er hat sich für das Gespräch gut vorbereitet. Ein Zettel mit Notizen. Die Dissertation seines ältesten Sohnes, der heute Oberstudiendirektor am Gymnasium in Homberg ist, über Duisburg-Meiderich. Der zweite Sohn ist Studiendirektor in Duisburg.

Der Vater, Hermann Dörnmann, Jahrgang 1900, ist ein echter Meidericher Junge. Im Umkreis von Rheinstahl aufgewachsen, vielfältig mit Rheinstahl verbunden. Und mit Thyssen. Wenn er von Rheinstahl spricht, sagt er „das Stahlwerk“, und sein Blick geht aus dem Fenster des blitzblanken Häuschens hinüber nach Vohwinkel. Hier hatte Rheinstahl das Stahlwerk errichtet, wie es die Gründer 1870 in Paris beschlossen hatten.

„Neu-Paris“, erinnert sich Dörnmann, hieß die Siedlung zwischen Gartsträuch und Nomberich im Volksmund, weil dort die französischen Arbeiter wohnten, die mit Rheinstahl aus

Frankreich gekommen waren. Bis zum Zweiten Weltkrieg wohnten dort noch Leute mit französischen Namen.

Dörnmann blättert in der geographischen Dissertation seines Sohnes und liest vor: „Sehr bedeutend war das 1869 geplante, am 27. 5. 1870 von der ‚Société anonyme des Aciéries Rhénanes à Meiderich‘, einer Pariser Gesellschaft, gegründete Werk ‚Rheinische Stahlwerke Meiderich‘. Es wurde 1926 mit der ‚Phoenix-A. G.‘ in Laar, da beide Werke räumlich direkt beieinander lagen, als ‚Hütte Ruhrort-Meiderich‘ vereinigt.“

Und weiter im Zitat: „Das Meidericher Stahlwerk (Rheinische Stahlwerke) erhielt seinen Standort auf dem Gelände der reichen, idyllisch gelegenen Bauernschaft Vohwinkel und barg bald auch das gesamte Bruchgebiet im alten Rheinbett zwischen Meiderich und Ruhrort-Laar unter sich, so daß hier mit einem Schlage eine ganze Bauernschaft von einer riesigen Fabrik überbaut wurde, deren Fläche 8 % des gesamten Dorfkomples in Anspruch nahm.“

Hermann Dörnmann war seinem Sohn beim Zusammentragen ver-



Das war damals, als Bürovorsteher Fritz Kieselbach sein Goldjubiläum gefeiert hatte. Bei der Jubiläumsfahrt wird er (zweiter von rechts) von Dr. Isselhorst im Vordergrund begrüßt

schiedener Daten für die geographische Dissertation beihilflich. Dann sei er ja selbst fast ein Dr. phil. Er winkt ab. Seine berufliche Laufbahn hat sich auf einer anderen Ebene vollzogen. Sie führt ihn am 1. April 1914 zu der von August Thyssen gegründeten Aktiengesellschaft für Hüttenbetrieb, dem anderen großen Arbeitgeber in Meiderich. Als kaufmännischer Lehrling durchläuft er Registratur, Lohnbüro, Buchhaltung, Spedition, Nachkalkulation. 1917 hat er ausgelernt. Er kommt ins Lohnbüro. 1923 wechselt er in die Verkaufsabrechnung der Gießerei des Hüttenbetriebes in Meiderich. Dort ist er tätig, als 1926 die Vereinigten Stahlwer-

ke (VSt) gegründet werden, in die Thyssen den Hüttenbetrieb einbringt und Rheinstahl das Meidericher Stahlwerk.

Als 1934 innerhalb der Vereinigten Stahlwerke sämtliche Gießerei-Interessen in der Deutsche Eisenwerke AG zusammengefaßt werden, wird Dörnmann nach Mülheim (Ruhr) versetzt. Dörnmann nennt Namen und Leistungen. Dazwischen liegt die Entwicklung der VSt-Gießereigruppe zum heutigen Geschäftsbereich Kundengießereien der Rheinstahl AG.

1946 wird Dörnmann Leiter der Verkaufsabrechnung für Guß, Hochofenerzeugnisse, Zement, Maschinenbau. 1964 hat er sein Goldjubiläum und geht in Pension. Von dem Jubiläum gibt es ein Foto. Frau Grete hat es zum Sohn nach Homberg mitgenommen. Wir wollen es holen.

Vorher aber wollen wir noch zu Fritz Kieselbach. Warum zu ihm? In dem Gespräch mit Dörnmann ist deutlich geworden, daß zwischen dem Rheinstahl-Werk und dem Hüttenbetrieb von Thyssen enge Verbindungen bestanden haben. Ebenso eng waren und sind die Beziehungen zwischen ihm und seinem Freund Kieselbach von Rheinstahl.

Nach dem Ersten Weltkrieg baute Rheinstahl in Duisburg-Ruhrort das „Tausend-Fenster-Haus“. Das Gebäude ist jedoch von der Gesellschaft niemals bezogen worden, weil ihre Entwicklung nach Gründung der Vereinigten Stahlwerke 1926 einen anderen Weg nahm. Das Haus dient seither vielen Verwaltungen als Dienstsitz. Hier befindet sich u. a. auch die Grundstücks- und Vermessungsabteilung der ATH



Auf der kurzen Fahrt zur Metzger Straße 33 dreht sich das Gespräch zwangsläufig um Rhein Stahl. Die Fahrt geht an dem 1905 errichteten Verwaltungsgebäude an der Ecke Mühlenfelder Straße/Stahlstraße vorbei, das jetzt — vom Zahn der Zeit beträchtlich angenagt — auf Thyssen-Werks Gelände steht.

Das Haus, in dem Fritz Kieselbach wohnt, ist das Pfarrhaus der Ev. Gemeinde Untermeiderich, Bezirk Berg. Neben der Kirche. Kieselbach ist Kirchmeister. Die Freunde begrüßen sich. Knapp, aber herzlich. Der „Herr von Rhein Stahl“ legt ein Foto von der alten Meidericher Rhein Stahl-Hütte vor, das älteste, das im Archiv aufzufinden war. Gleich ist Kieselbach „voll da“, und die Erinnerungen sprudeln. Da ist die Eisenbahn. Dort der alte Förderturm der Zeche „Ruhr und Rhein“. Dort ist die Kampfstraße. Hier das Haus vom Wirt Eickelkamp. Sogar einzelne Bäume sind ihm vertraut. Kieselbach kommt ins Erzählen.

Das ist sein Lebenslauf: Ebenfalls ein echter Meidericher Junge, geboren 1900. Sein Vater war auf der Rhein Stahl-Hütte Radsatzdreher von 1884 bis 1925. Er bringt den Sohn bei seinem Arbeitgeber unter. So wird Fritz Kieselbach kaufmännischer Lehrling bei Rhein Stahl. Er lernt in der Fakturenabteilung und kommt danach in die Verkaufsabteilung für Walzeisen. 1918 ist er kurz Soldat. 1924 kommt er in die Rechtsabteilung. Bei der Gründung der Vereinigten Stahlwerke 1926 bleibt er bei der Rechtsabtei-



Das alte Verwaltungsgebäude der früheren Rheinischen Stahlwerke an der Ecke Mühlenfelder Straße und Stahlstraße. Dies ist eines der ältesten noch auffindbaren Fotos. Vor der großen Freitreppe ein prächtiger „Oldtimer“. Hier sind jetzt unter anderem die Abteilungen Arbeitssicherheit, Werkfeuerwehr, Werkschutz des Werkes Ruhrort untergebracht

lung der Hütte Meiderich, während die Rechtsangelegenheiten des Rhein Stahl-Bergbaus in Essen bearbeitet werden. Justitiar ist damals Dr. Gustav Heinemann, bis zum Frühjahr 1974 Bundespräsident. 1932 geht Kieselbach mit der Rechtsabteilung zur August Thyssen-Hütte nach Hamborn, wird dort Bürovorsteher. 1964 feiert er sein goldenes Dienstjubiläum und tritt danach in den Ruhestand.

Hermann Dörnmann, Fritz Kieselbach — zwei Einzelschicksale. Der eine fängt bei Thyssen an und hört bei Rhein Stahl auf.

Der andere beginnt bei Rhein Stahl und beendet seine Laufbahn bei Thyssen. So ist das in Meiderich, wo beide Firmen schon früher eng ineinander verwoben waren.

Inzwischen geraten beide Senioren in Fahrt. Sie sind Nachbarkinder aus derselben Straße, die damals Königstraße hieß. Sie sind als Jahrgangskameraden zusammen zur Schule gegangen, wurden zusammen in derselben Kirche konfirmiert. Sie haben gemeinsame Jugenderinnerungen. Die Gemeinsamkeiten reichen noch weiter. Sie haben

beide zwei Söhne, je einer hat denselben Vornamen. Sie haben dasselbe Hobby: den Garten. Sie haben beide fast zur selben Zeit geheiratet — Mädchen aus Meiderich.

Die Sprache kommt auf Damen im Büro. Bei Rhein Stahl traten sie im Ersten Weltkrieg in die Arbeitswelt des Mannes, bei Thyssen erst im Zweiten Weltkrieg. „Bartscherer hatte wohl was dagegen“, meint Kieselbach. Sie hatten früher eine einzige Schreibmaschine im Büro.

Jetzt wird es lustig: Dörnmann erzählt von seinem Mißgeschick mit der Kopierpresse. Durch falsche Bedienung waren alle Rechnungen und Briefe blau eingefärbt und nicht mehr lesbar. Kieselbach hat einmal die gesamte Post auf dem Weg zum Postbüro verloren und mußte hinter jedem Brief hersausen.

Immer mehr fällt ihnen zum Thema Rhein Stahl/Thyssen ein. Dabei erregen sie sich etwas und sprechen platt. Die Leute aus Meiderich, Beeck und Laar gingen zu Rhein Stahl. Die aus Hamborn, Marxloh und Bruckhausen meistens zu Thyssen.

Kieselbach hat Dr. Jacob Hasslacher gekannt, den Generaldirektor, der Rhein Stahl an die Vereinigten Stahlwerke heranzuführte. Bezahlung? Nach Tarif plus Leistungszulage. — Eine Fundgrube für Wirtschaftshistoriker, Wirtschaftsarchivare und Sprachforscher.

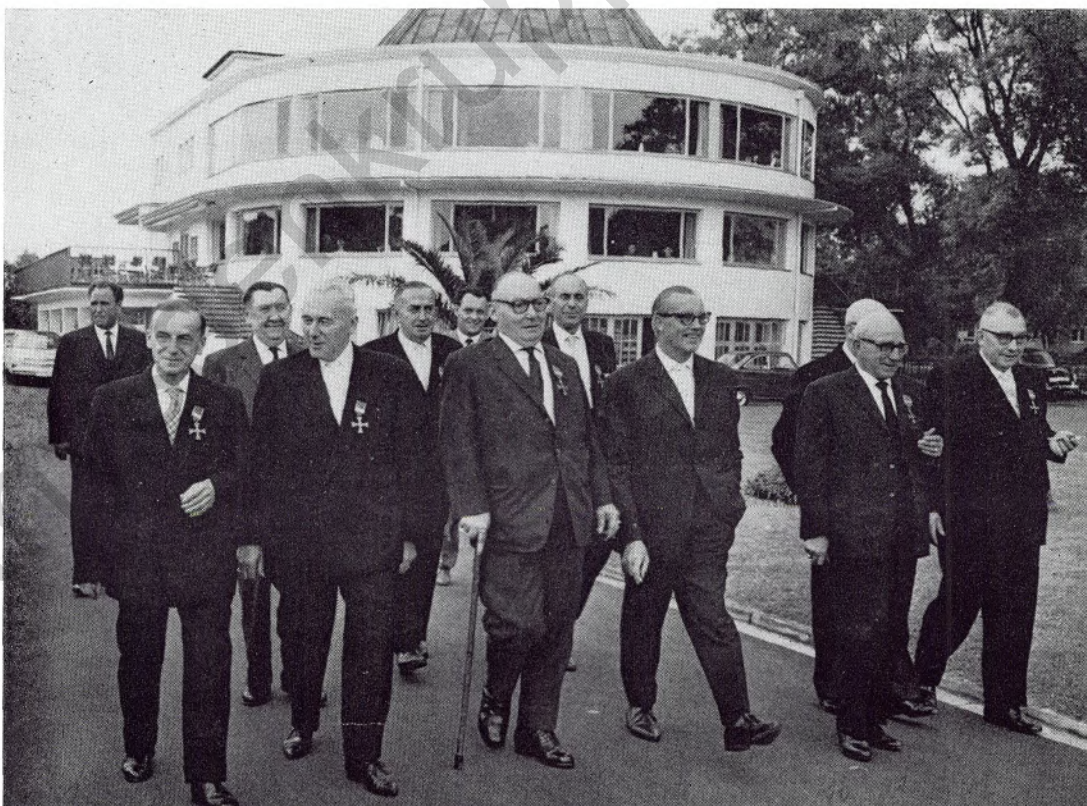
Hermann Dörnmann, Fritz Kieselbach — das sind, obwohl mehrfache Großväter, keine alten Opas, sondern rüstige Männer, die mit beiden Beinen voll im Leben stehen. Sie haben Pflichten und Interessen. Alte Schule, alte Hüttenknechte. Sie und ihre Kollegen in den Büros und in den Werkhallen haben Rhein Stahl und Thyssen treu gedient — und großgemacht. Zwei Freunde, zwei Weggefährten über 70 Jahre — das ist wie überall an Rhein und Ruhr ein Stück Geschichte deutscher Wirtschaft, die von Aufbau, Niedergang, Wiederaufbau zeugt und von Unternehmerwagnis und Arbeitskraft, Technik und Recht kündigt — ein Spiegel des deutschen Lebens in den vergangenen sieben Jahrzehnten.

Später bei der Verabschiedung schaut Hermann Dörnmann kurz zu Kieselbachs Frau Elisabeth herein. Schließlich eine letzte Frage an die beiden: Was halten Sie von der jetzt beginnenden Zusammenarbeit zwischen Thyssen und Rhein Stahl?

Mir scheint, als ob sie die Frage nicht verstünden. Thyssen und Rhein Stahl? Hier in Meiderich und Ruhrort, im Duisburger Norden, sind Thyssen und Rhein Stahl immer eng verbunden, ja fast eins gewesen.

Rhein Stahl-Jubilare bei der Ehrung zu ihrem Goldjubiläum, zu dem sie mit dem Bundesverdienstkreuz ausge-

zeichnet worden waren. Vierter von links Abteilungsleiter Hermann Dörnmann



Die Ausbildung der Ausbilder



Der Tageslicht-Projektor zeigt einen alten Lehrvertrag. Die Betrachter entnehmen dem Text auf der Leinwand, daß der Lehrling nahezu keine, der Lehrherr fast alle Rechte hat. Eine Ausbildungsvergütung ist nicht vorgesehen. So war das „vorgestern“. Wie es heute aussieht, beschreibt Helmut Stössel, Leiter der kaufmännischen Ausbildung, und macht damit deutlich, wieviel sich auf diesem Gebiet zugunsten der Ausbildung und damit des Auszubildenden gewandelt hat. Das ist aber nur ein kurzer Rückblick.

Insgesamt gibt es in diesen zwei Tagen Informationen über Grundfragen der Berufsbildung, wie Berufsbildungssystem, Schulsystem, Berufsbildungsrecht und Jugendpsychologie. Es wird über den derzeitigen Stand der kaufmännischen Ausbildung bei der ATH diskutiert und über Entwicklungstendenzen im kaufmännischen Bereich und deren Rückwirkungen auf die Ausbildung berichtet. Gemeinsam wird diskutiert, wie auch künftig unter veränderten Bedingungen eine zeitgemäße kaufmännische Ausbildung zu realisieren ist.

Besonders bei Fragen aus der Alltagspraxis wird immer wieder im Kreis der Ausbilder und mit dem Vortragenden diskutiert. Ohne Voranmeldung geht das, ohne: „Bitte, stellen Sie Ihre Frage etwas zurück!“ — und ohne falsche Zurückhaltung. Das Engagement der Zuhörer ist deutlich und ihr „Mitgehen“ hilft ihnen, das hier zu vermittelnde „Handwerkszeug“ besser in den Griff zu bekommen. Schließlich erwartet man von ihnen, daß sie im Alltag mit diesem Handwerkszeug den Jugendlichen erreichen, ihn motivieren, ihn interessieren, damit er wiederum sein „Handwerkszeug“ für das Berufsleben erwirbt.

Für die berufliche Qualifikation der Auszubildenden ist der Ausbildungsbeauftragte mitverantwortlich. Daß Auszubildende solches Bemühen nicht immer honorieren, ist bekannt. Es gibt Schwierigkeiten, die durch schu-

Zwei Tage Kompaktinformation im Anita Thyssen-Heim in Tester Berge — dann überreicht Arbeitsdirektor Kurt Doese 22 Ausbildungsbeauftragten ihre Ernennungsschreiben. Darin werden die Inhaber als verantwortliche Ausbilder für die praktische Ausbildung in den Abteilungen ausdrücklich durch den Vorstand für diese Aufgabe beauftragt. Mit diesem, dem fünften Seminar, ist das Programm Ausbildung der kaufmännischen Ausbilder zunächst abgeschlossen. Rund 120 ATH-Mitarbeiter haben dieses Grundseminar besucht.



Seminarleiter Helmut Stössel (im Bild unten links vor der Projektionsleinwand) war nicht nur Vortragender sondern jederzeit auch Diskussionspartner. Die Ausbildungsbeauftragten (auf den anderen Bildern) diskutierten intensiv

liche Vorbildung, Elternhaus und die Entwicklung der Jugendlichen bedingt sind. Auch das wird besprochen und wie vieles andere durch Schaubilder verdeutlicht. Psychologin Gisela Bauer liefert in einem Vortrag psychologisches Rüstzeug und erläutert zum Beispiel, wie körperliche Veränderungen in diesem Alter die Konzentrations- und Leistungsfähigkeit der Jugendlichen beeinträchtigen.

Um die praktischen Fragen der Ausbildung, um Mitbestimmungsrechte des Betriebsrates und der Jugendvertretung geht es am zweiten Tag des Seminars. Betriebsratsmitglied Friedrich Noth spricht über die Ausbildung aus Betriebsrats-sicht.

Helmut Stössel zusammenfassend über die Ausbilderseminare: „Es geht darum, Verständnis für das Verhalten der Jugend-

lichen zu wecken und Möglichkeiten für den Umgang mit ihnen aufzuzeigen. Wir haben versucht, in diesem Grundseminar Informationen (Know-how) zu liefern, die den Ausbildern helfen sollen, ihr Wissen besser an die Auszubildenden weiterzugeben.“ Helmut Stössel sagte auch, wohin „der Zug geht“ auf diesem Gebiet:

Wichtiger als die Vermittlung von Spezialwissen sind heute allgemein verwendbare Qualitäten: schnelle Auffassungsgabe, selbständiges Urteil, Fähigkeit zur Entscheidung und zur Teamarbeit. Das bedeutet nicht, daß die Ausbildung nicht mehr ausreichend berufsnah ist. Im Gegenteil: Das Arbeitsgebiet ist Übungsfeld für Lern- und Denkfähigkeit.

Eine qualifizierte Ausbildung ist zeitnah zu gestalten. Das bedeutet — entsprechend der aktuellen Entwicklung:

- Mehr betrieblichen Unterricht, der die praktische Ausbildung vorbereitet, ergänzt und in größere Zusammenhänge einordnet.

- Zusätzliche Anschauungsmittel zur Überbrückung nicht mehr sichtbarer und erlebbarer Inhalte (Beispiel Datenverarbeitung).

- Mehr moderne und aktive Lernmethoden zur Förderung von Fähigkeiten.



Auch in den Seminarpausen wurde weiterdiskutiert — in kleinem Kreis wie hier im Park des Anita-Thyssen-Heims in Tester Berge

Lappland - Land der Weite und des Erzes



Seit dem Bestehen der August Thyssen-Hütte AG hat schwedisches Erz bei der Produktion von Roheisen in unseren Hochöfen stets eine bedeutende Rolle gespielt. Dabei waren neben der Qualität der Erze auch die relativ kurzen Transportwege vom schwedischen Ostseehafen Luleå und vom norwegischen Hafen Narvik nicht unbedeutende Faktoren. Hinter den Produktions-

zahlen (1973 waren es 27,8 Millionen Tonnen) steht der Mensch, der von und mit dem Erz lebt. Hinzu kommt noch die eigenartige Landschaft jenseits des Polarkreises. Die Eindrücke hierüber schildert der folgende Bericht unseres Redakteurs Günter Meyer, der vor wenigen Wochen die nördlichste Region Schwedens bereiste.

Durch ein kleines Fenster des Düsenklippers herabschauend, sehe ich eine eigenwillige Musterung einer Landschaft, deren Hauptmerkmale viele kleine Seen sind. Darüber hinweghuschend kleine Wölkchen — wie flauschige Wattebäusche. In meiner Kindheit lernte ich diese Wolken als „Schäfchen“ kennen. Nun habe ich sie fast zum Greifen nahe, und ich muß zugeben, daß es eine gute Bezeichnung war.

Ein Lappe war der erste

Unbegreiflich ein plötzliches Rucken der Düsenmaschine. Auf die Frage eines Mitreisenden nach der Ursache dieser ruckar-

tigen Bewegung des Flugzeuges bemerkte ich scherzhaft, daß wir wohl nun den Polarkreis überflogen hätten.

Auf der anderen Seite erblickte ich eine langgezogene Hügelkette. Die Maschine verlor mehr und mehr an Höhe. Damit schien das Ziel erreicht zu sein. Die Bestätigung kam aus dem Bordlautsprecher. Es erfolgte nun der Anflug auf Kiruna. Für meine Nordlandreise war diese Stadt der Dreh- und Angelpunkt. Doch war sie es nur für meine Reise?

Noch während die Maschine ausrollte, jagten meine Gedanken dahin. Es fiel mir ein, daß ich

irgendwann etwas von einem Mann namens Amund Amundsen Mangi gelesen hatte. Mangi war ein Lappe, der vor über 200 Jahren durch seine Lappengemarkung zwischen Kirunavaara und Rypefjellet streifte. Auf diesen Streifzügen entdeckte er ungewöhnliche Berge. Hierüber berichtete er 1736 einer Kommission, die in dieser Gegend die Forstverhältnisse untersuchen sollte und gleichzeitig auf Mineralien achtete. Damit schlug gewissermaßen die Geburtsstunde der Schwedenerzgesellschaft LKAB.

Man verehrt Mangi und berücksichtigt die Belange der Lappen, einem Volksstamm, der sich —

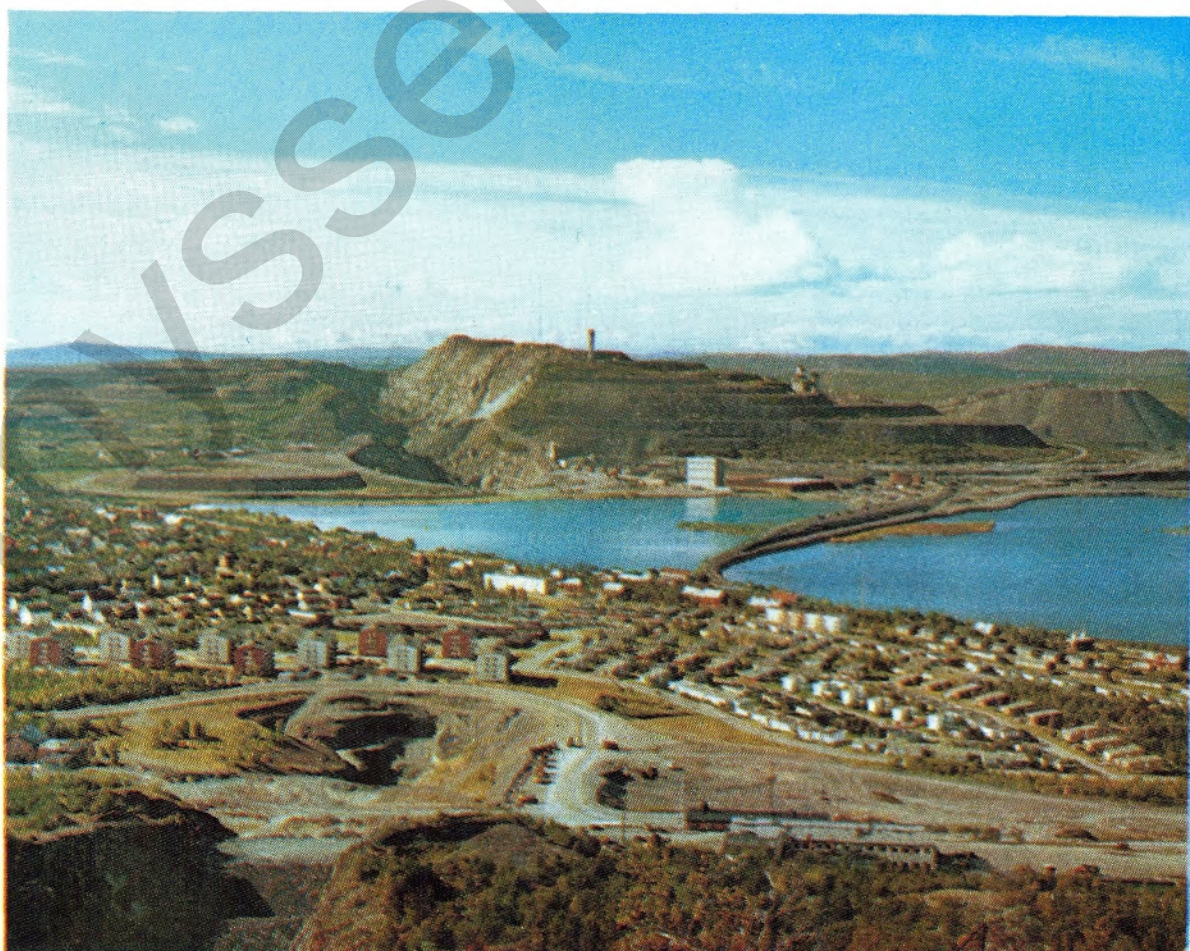
ohne Rücksicht auf Grenzen — auf den Territorien Finnlands, Norwegens und Schwedens bewegt. Für Besucher aus Zentraleuropa ein Phänomen, das sicherlich viele Ursachen hat. Eine davon ist die Weite dieser Landschaft. Auf der Fahrt mit dem Omnibus von Kiruna nach Svappavaara und von dort aus nach Malmberget wurde mir das deutlich vor Augen geführt.

Farbenpracht

Lappland, ein Begriff, der sich irgendwann im Geografieunterricht im Gedächtnis festgesetzt hat, erfährt während der Busfahrt neue Signaturen. Es sind die Signaturen, die geprägt wer-

Kiruna, flächenmäßig die größte Stadt der Welt, mit 20 000 Einwohnern im Zentrum. Direkt dahinter der Erzberg Kirunavaara

Das vollkommene Zusammenspiel von Mensch und Maschine zeigt sich hier beim Stollenvortrieb mit einem modernen Großbohrgerät



den durch die unvorstellbare Weite der Landschaft.

Es war Herbst in Lappland, eine Krönung nach taghellen Mittsommernächten, wo darauf folgend in der Kürze der Übergangszeit zwischen Sommer und Winter sich der Herbst in seiner Farbenpracht nahezu verschwenderisch zeigt. Diese herbstliche Farbenpracht drängt sich dicht an das Erzabbaugebiet Svappavaara heran.

Minus 40 Grad Celsius

Hier wird das Erz im Tagebau gefördert. Die Grubenleitung macht gar keinen Hehl daraus, daß sich in dieser Förderstätte der LKAB mit dem Beginn des Winters Probleme einstellen. Da dann Temperaturen bis zu minus 45 Grad Celsius keine Seltenheit sind, kann sich auch ein Außenstehender die damit verbundenen mannigfaltigen Schwierigkeiten vorstellen. Immerhin liegt dieses Gebiet auf den gleichen Breitengraden wie Grönland, Sibirien und Alaska.

Weiter südlich liegt Malmberget. Hier herrschen die gleichen Wetterbedingungen. Doch in Malmberget wird das Erz untertage abgebaut. Die geologische Beschaffenheit des Berges ist günstig. Mit dem Omnibus fahren wir in den Berg hinein und finden hier sogar nahe der Abbaustätte eine Kantine, in der es an nichts mangelt. Hier unten im Berg kann der schwedische Kumpel in gepflegter Atmosphäre ein warmes Menü verzehren.

Ein Novum von vielen schien mir zu sein, daß die Belegschaft der Grube sowohl durch schriftliche Informationen als auch über einen eigenen Rundfunksender des Unternehmens versorgt wird. Mein schwedischer Kollege war hier in Malmberget Rundfunksprecher und Schallplattenjockey in einer Person. Da konnte ich natürlich nicht mitreden.

Rundfunk im Norden

In den Björnfällen (Bärenfällen), einem aus mehreren Blockhäusern bestehenden Nachtquartier abseits von Malmberget, das zu einem begehrten Wintersportgebiet gehört, tröstet mich mein illustrierter Kollege mit einem harten Schnaps. Dabei spielt er

Herbstliche Tundra seitlich der Straße zwischen Kiruna und Malmberget. Der Autoverkehr ist hier nur noch spärlich. Straßen wie diese, die durch eine schier unendliche, aber auch unendlich schöne Einsamkeit führen, gibt es allerdings nur selten

auf den noch härteren Winter an, in dem das Rundfunkgerät bei den hier lebenden Menschen einen ganz anderen Stellenwert hat als in unseren Breiten zur gleichen Jahreszeit.

Doch bis zum Winter war es in Lappland noch einige Zeit, so dachte ich, als wir wieder mit dem Omnibus von Malmberget nach Kiruna zurückfuhren. Mit Entzücken stellte ich fest, wie schön der Herbst hier sein kann. Vor dem klirrenden Frost mit Schnee und Eis scheint die Natur einen Wettbewerb für Farbgestaltung gewinnen zu wollen. Diese Farbenpracht ist ein deutlicher Kontrast zur Strenge der Landschaft des Lapplandes.

„Mein war das Land in Vorzeiten — bewahre mein Volk auch in Zukunft“, las ich auf einem Gedenkstein für die Lappen. Sieht man diese Landschaft, so versteht man durchaus den in Stein gehauenen Wunsch.

Selbstverständlich steht auch hier die Zeit nicht still. So wurde aus dem einstigen kleinen, beschaulichen „Schneehuhn“, was Kiruna in der Lappensprache bedeutet, die flächenmäßig größte Stadt der Welt. Doch das ist nicht der einzige Superlativ dieser Stadt jenseits des Polarkreises. Hinzu kommt noch die größte Erzgrube der Welt im Untertagebau.

Per Bus in die Grube

Was man vor dem Besteigen des Grubenomnibusses vom Untertagebetrieb erahnt, ist bescheiden — gemessen an der Wirklichkeit. Außergewöhnlich ist aber die Grubenfahrt — mit einem großen Omnibus, der von einem ganz normalen Verbrennungsmotor getrieben wird. So fahren hier auch die Bergleute zur Schicht ein.



Im Hafen Narvik wird fast die gesamte Produktion des Erzes aus Kiruna verschifft. Die Umschlagskapazität wird durch eine neue Kaianlage erweitert

Nicht nur die farbenprächtige Kleidung ist für die Lappen typisch, sondern auch die Torfhütten, wie diese unmittelbar am Polarkreis



In unvorstellbar großen Stollen geht es in flotter Fahrt in die Tiefe des Berges. Spärlich lichtspendende Lampen an den mit

Beton abgespritzten Gewölben lassen die Länge dieser unterirdischen Wege nur erahnen. Dann und wann quellen aus der





Mächtige Bohrmaschinen, wie überall im Erztagebau, schaffen die für die Sprengung erforderlichen Sprenglöcher



Große Bagger schaufeln unermüdlich das Erz in 40 Tonnen fassende Lastkraftwagen, die es zur Brechstation bringen

Gemessen an der Menge Erz, die im Untertagebau bei der LKAB gefördert wird, ist die Menge aus dem Übertagebau verhältnismäßig gering, doch ist die Grube von Svappavaara keineswegs klein

Dunkelheit zwei helle Punkte hervor, werden größer und zeigen letztlich durch die starke Lichtbündelung an, daß ein Fahrzeug entgegenkommt. Ich höre vom technischen Leiter der Grube, daß das Straßensystem hier im Berg 400 km lang ist. Von Tag zu Tag kommen mit jeder geförderten Tonne Erz weitere Meter hinzu.

Maschinen, Maschinen

Große Bohrmaschinen treiben mit einem ohrenbetäubenden Stakkato die Sprenglöcher in den Berg. Eine andere Maschine übernimmt das Füllen der Bohrlöcher mit einem fast flüssigen Sprengstoff. Nach dem Zünden treten große Schaufellader in Aktion. So beherrschen hier unter Tage mit beachtlichem Ausmaß Maschinen die Szenerie.

Auf meine Frage über eventuelle Schwierigkeiten bei der Wetterführung winkt der technische Leiter der Grube ab. „Wir kennen hier auch keine Gase.“ So, als wolle er die Richtigkeit seiner Worte unterstreichen, bietet er mir eine Zigarette an, denn in diesem Untertagebau ist Rauchen nicht verboten.

Auf der Rückfahrt durch den spärlich beleuchteten Hauptstollen begegnet uns ein Fahrzeug mit Getränken, die für die gut ausgestattete Kantine vor Ort bestimmt sind — ein für deutsche Untertage-Arbeiter kaum vorstellbarer Service. So rundet sich durch diese Beobachtung das Bild von einer modernen Erzgrube ab. Obwohl sie die Stadt Kiruna weitgehend beherrscht, drängt sie sich nicht dem Straßenbild auf.

Bei der homogenen Betriebsamkeit zwischen Stadt und Erzgrube ist es beim derzeitigen Stand der Entwicklung kaum vorstellbar, daß alles hier einst unter sehr harten Bedingungen in mehr als bescheidenem Umfang angefangen hat. So waren es am Anfang Rentierschlitten, auf denen das Erz zu den Schmelzöfen nahe der Küste gebracht wurde. Erst zum Ende des 19. Jahrhunderts, als die Gruben von Malmberget erschlossen und die Erzbahn zum Hafen Luleå fertiggestellt war, lief die Erzbeförderung im großen Stil an. Wenig später begann der Bau der Erzbahn zum norwegischen Hafen Narvik, der das ganze Jahr über eisfrei ist.

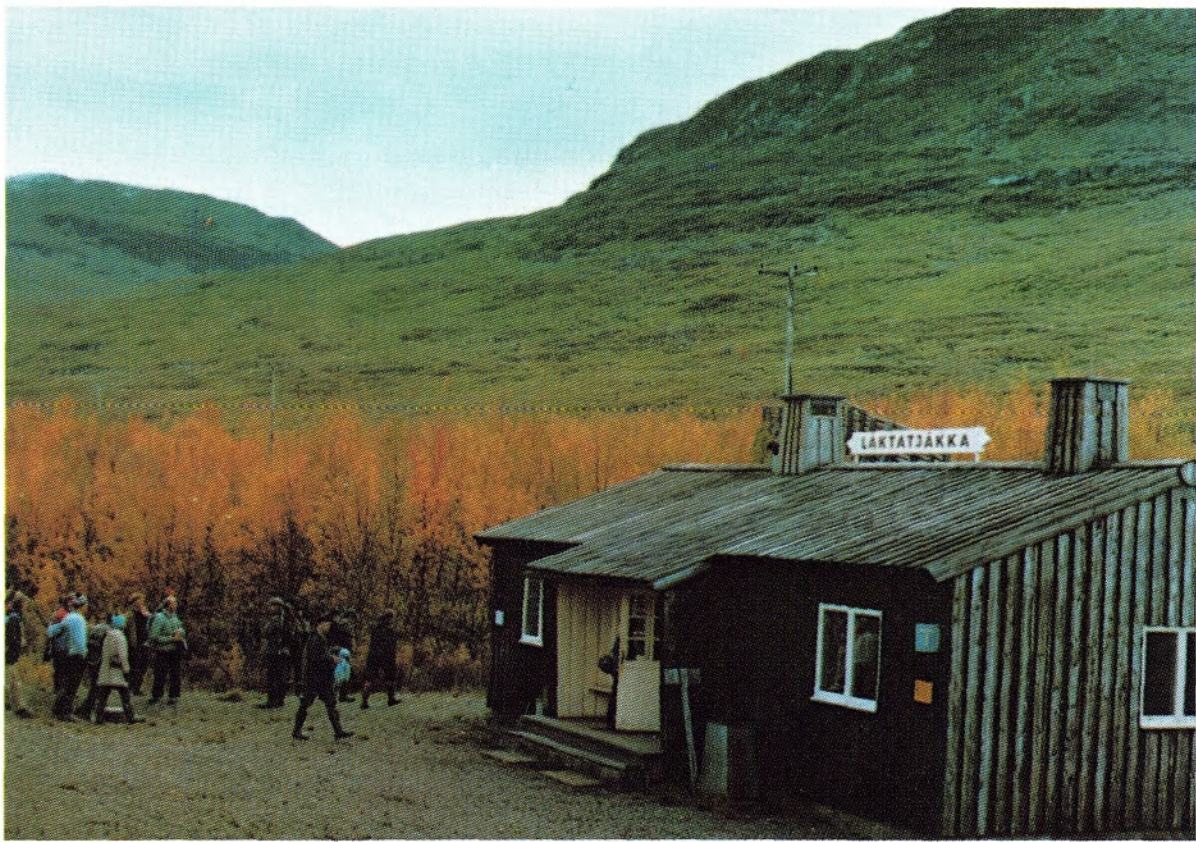
Diese Bahnlinie konnte schon im Jahre 1903 eingeweiht werden. Sie hat heute noch, auch für die Menschen, als Verkehrsweg eine große Bedeutung. Ich spürte das, als ich mit dem Zug die Weiterreise von Kiruna zum Erzhafen Narvik antrat.

Ein buntes Bild

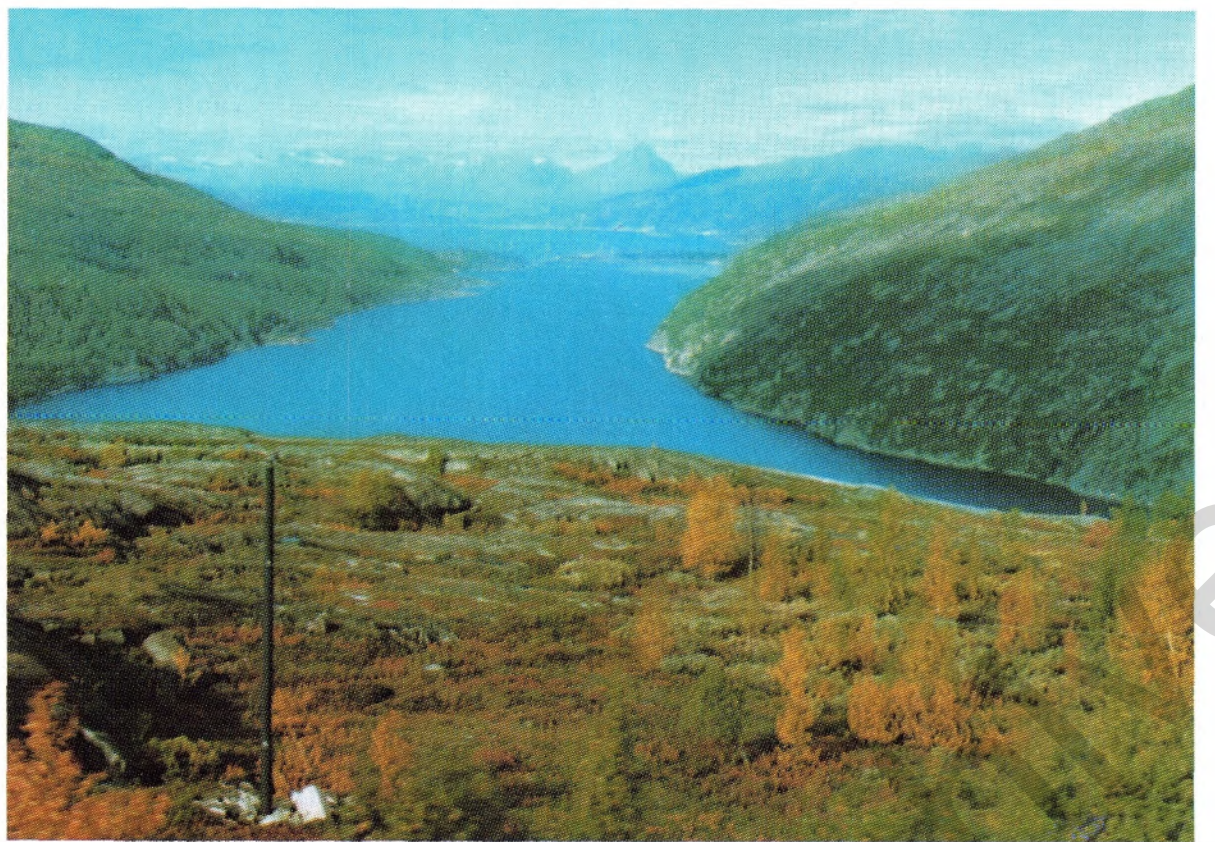
Es war frühmorgens und doch schon heller und klarer Tag, mit jenem eigenartigen Blau in der Atmosphäre, das die Stimulanz der Weite des Lapplandes verstärkt. Reisende wie ich mit dem Koffer, andere mit Rucksäcken, Wanderer in Gummistiefeln und Lappen in ihren Trachten ergaben ein buntem gemischtes Bild der Betriebsamkeit auf dem Bahnhof von Kiruna. Es ist kein großer Bahnhof, den der Zug pünktlich verläßt.

Durch eine herbstlich bunte Landschaft voller Melancholie rollt der Zug dahin. Man schaut aus dem Fenster fast in stiller

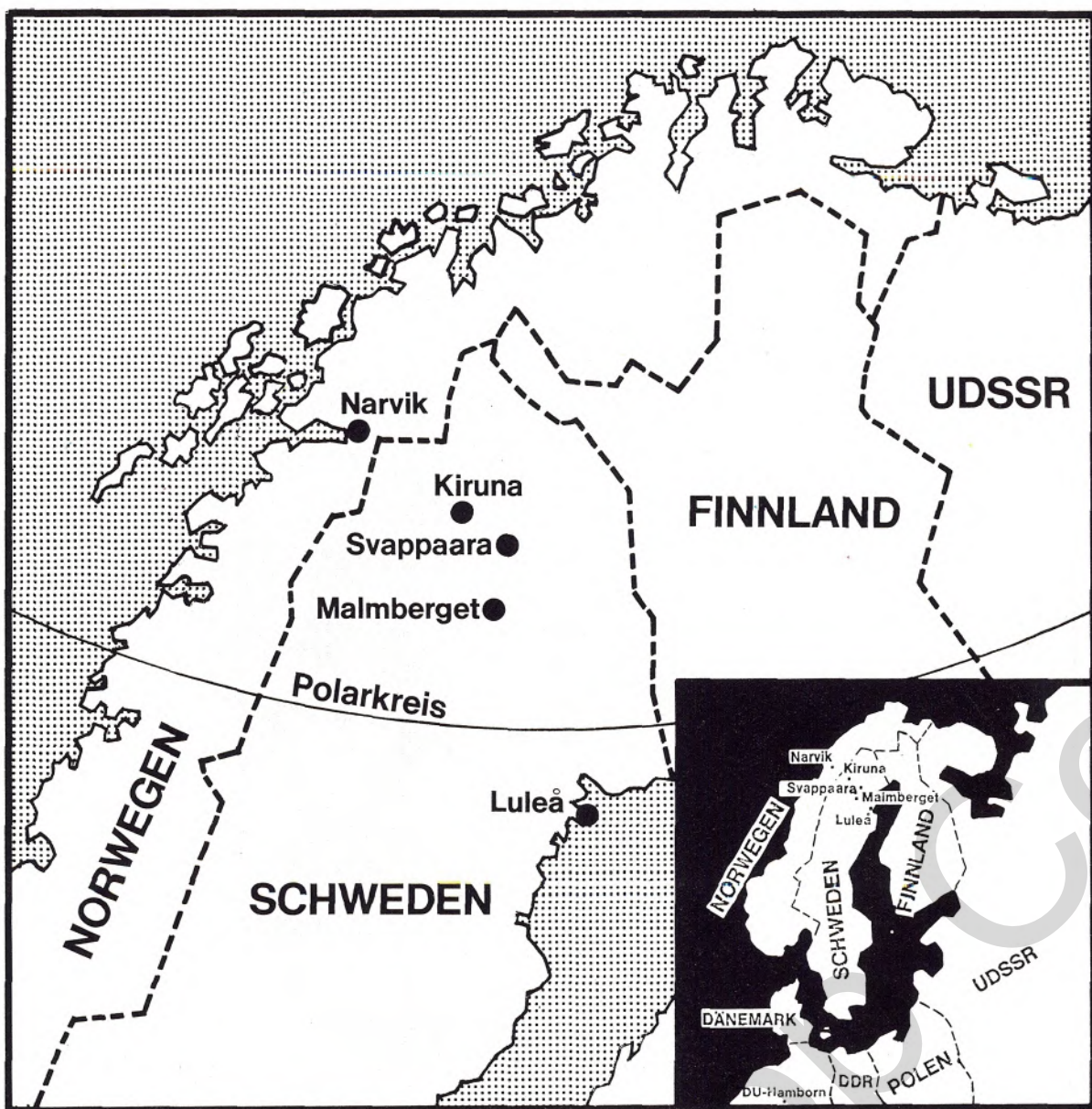




Kurz hinter der Grenze kommt der Zug dem äußersten Zipfel des Rombaks Fjords sehr nahe. Dann ist Narvik nicht mehr weit



Eine mächtige Einkerbung im Bergmassiv rechts im Hintergrund, fast ein Monument der Landschaft: Das Lappentor



Andacht. Hier versteht man den Vers von Albert Engström, der auf einer Kirchenglocke in Kiruna zu lesen ist:

„Schwing dich mein Klang
zur Sonne empor
und zum hohen Nordlicht-
bogen.

Wecke schlafende Berge,
schlummernde Moore und
Heide!

Segne die Arbeit auf den
Feldern, die fruchtbar warten,
segne die Menschen zur
ewigen Ruh!“

Je weiter sich der Zug von Kiruna entfernt, um so mehr ver-

ändert sich das Bild. Zunächst sind es Hügel, die die noch eben faszinierende Tundra verdrängen. Ein scheinbar in der Landschaft einsam dastehendes Holzhaus präsentiert sich als Bahnstation. „Renjön“ steht am Giebel des rotgestrichenen Hauses. Lappen mit Kind und Kegel, Rucksack und Lasso verlassen den Zug. Nahe der Station ein großes Gatter, das durch die Vielzahl von Rentieren zu bersten schien.

Doch am Zugfenster stehend, sind solche Wahrnehmungen bestenfalls Bilder eines kurzen Augenblicks, denn der Fahrplan ist selbst hier im hohen Norden unerbittlich.

Mit dem näherrückenden Hochgebirge und dem Torneträsk, einem der schönsten und größten Binnenseen Schwedens, kündigt sich die norwegische Grenze an. Gäbe es nicht die Station Riksgränsen (Reichsgrenze), würde man den Wechsel von Schweden nach Norwegen nicht spüren.

Kurz hinter der Grenze zeigt sich der äußerste Zipfel des Rombaks Fjord. Je näher der Zug der Hafenstadt Narvik kommt, um so größer wird die Wasserfläche des Fjords. Die eben noch dominierenden Berge mit ihren schneebedeckten Gipfeln weichen zurück. Noch ein Bergvorsprung, und der Zug hat sein Ziel erreicht: Narvik, die nördlichste Hafengroßstadt Norwegens.

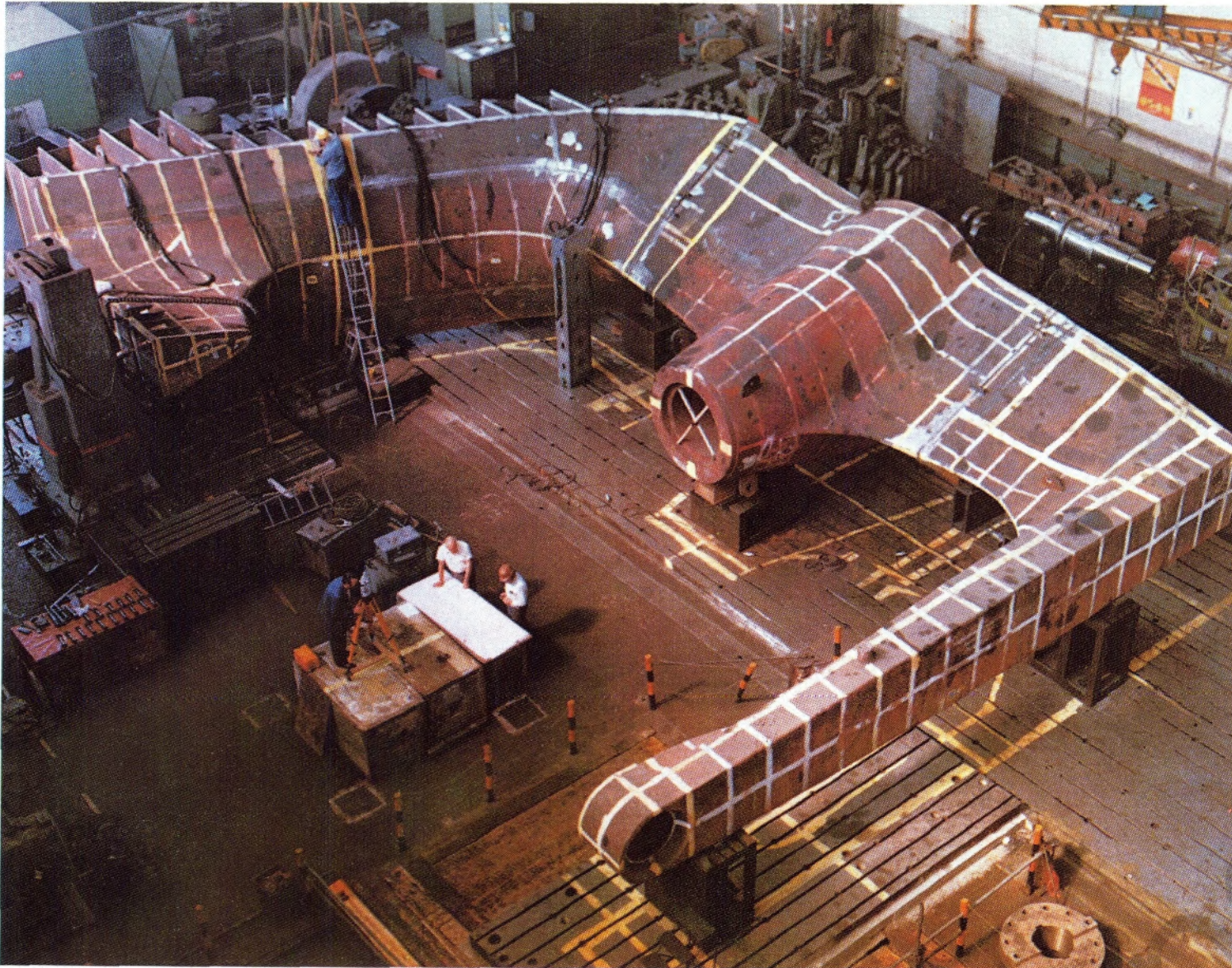
Was sofort auffällt, ist die fast einseitige Aktivität des Hafens, die vom Erz bestimmt wird. Von der Gesamtproduktion der LKAB von 27,8 Millionen Tonnen im Jahre 1973 wurden allein über 22,7 Millionen Tonnen verschifft. Davon waren rund 30 % für Stahlwerke in der Bundesrepublik bestimmt. Weitere Aktivitäten des Erzumschlages kündigen sich an. So entsteht neben dem Pier eine große Kaianlage, an der dann die Giganten unter den Erzschniffen ab 1977 gleichfalls mühelos ihre Ladung aufnehmen können.



„Laktatjakka“, eine eigenwillige Bahnstation in der bergigen Landschaft zwischen Kiruna und Narvik. Sie ist besonders im Herbst ein bevorzugtes Ziel für Wanderer

Die Henrichshütte gehört jetzt als Thyssen Henrichshütte GmbH zur ATH

Die Hütte in Hattingen



Einer der riesigen Schiffssteven, die nach einem neuen Verfahren aus Gußteilen und Blechen gefertigt werden

Seit dem ersten Oktober dieses Jahres gehört die Henrichshütte in Hattingen zur ATH. Die Betriebsanlagen, bisher im Rheinstahl-Bereich, wurden von der ATH angepachtet. Die neue Betriebsführungsgesellschaft heißt „Thyssen Henrichshütte GmbH, Hattingen“ und arbeitet im Namen und für Rechnung der ATH mit dem bisherigen Produktionsprogramm. Was dort produziert wird und wie die Henrichshütte wurde, was sie ist, stellt die Werkzeitschrift mit diesem Bericht vor:

Otto Bracht ist 50 Jahre alt, Hattinger Bürger. Einer seiner Vorfahren hieß Ferdinand Bracht, war Schmelzer von Beruf und kam 1854 aus Sichtingvor im Kreis Warstein nach Hattingen. Er gehörte zu jener Stamm-Mannschaft, die ein Jahr später das erste Roheisen in

Hattingen abstach. Die Brachts blieben bei der Hattinger Hütte, der Nachfahr unserer Tage ist Obermeister im Walzwerk.

Die Henrichshütte ist 120 Jahre alt — wie aus obigem Datum leicht zu ersehen. Sie steht noch am gleichen Platz unmittelbar

an der Ruhr, ist größer geworden, aber kompakt geblieben. Alle Betriebe, von den beiden Hochöfen bis zur Endmontage kompletter Maschinen, liegen auf einem geschlossenen Werksgelände. Fabrikationsanlagen außerhalb Hattingens gibt es nicht. Die meisten Mitarbeiter

— heute rund 8800 — wohnen im Ort. Hattingen lebt von der Hütte, sagt man dort. Der Ausspruch stimmt nur bedingt, ist aber verständlich, wenn man sieht, wieviele Bürger der 60 000-Einwohner-Stadt unmittelbar oder mittelbar mit dem Unternehmen verbunden sind. Entsprechend dieser besonderen Situation ist der anderswo eher übliche Wechsel am Arbeitsplatz (Fluktuation) bei der Henrichshütte geringer.

Warum kam ein so großes Hüttenwerk ausgerechnet in diesen kleinen Ort im Märkischen Land? Nicht wegen der Ruhr. Die störte eher. Schon bei den Bauarbeiten 1854 überflutete sie den Bauplatz und schwemmte Bauhölzer fort. Und als das Werk vor knapp zwanzig Jahren erweitert werden sollte, da mußte man dem Fluß ein neues Bett graben, weil 50 Hektar gutes Erweiterungsgelände nur durch diese „Umleitung“ gewonnen werden konnte.

Voraussetzung für die Werksansiedlung waren vielmehr die



Diese Welle aus dem Produktionsprogramm der Henrichshütte wurde auf der Hannovermesse gezeigt



Ringe solchen Durchmessers lassen sich am einfachsten auf dem Wasserweg transportieren. Hier werden sie auf ein Binnenschiff verladen

Fortsetzung:

Hütte in Hattingen

Rohstoffe Kohle und Erz, die damals rund um Hattingen gefunden wurden. Kohle gibt es immer noch in der Nähe, das Erz jedoch kommt inzwischen von weither. Die Hattinger Hüttenleute haben sich schon lange auf die veränderten Bedingungen eingestellt und sehen ihr Heil nicht so sehr im Ausstoß möglichst vieler Tonnen Roheisen, sondern in einer möglichst weit entwickelten Veredelung und Weiterverarbeitung dieses Ausgangsprodukts.

Und so präsentiert sich die Henrichshütte heute: Zwei Hochöfen liefern etwa 90 000 Tonnen Roheisen im Monat. Das Stahlwerk enthält einen 150-t-LD-Tiegel mit Wechselgefäß, zwei Elektrolichtbogenöfen, 100 bzw. 30 Tonnen je Schmelze, sowie die Stahlgasungsanlage nach dem seinerzeit hier erstmalig angewendeten, heute in aller Welt verbreiteten RH-Verfahren. Eine Brammen-Stranggießanlage setzt monatlich über 65 000 Tonnen, die Gießhalle für Rohbrammen und Schmiedeblocke rd. 50 000 Tonnen durch — Stückgewichte von 1 Tonne bis 320 Tonnen! Nach dem Elektroschlacke-Umschmelz-



verfahren für Stähle mit höchstem Reinheitsgrad können z. B. Stahlblöcke bis 12 Tonnen, demnächst bis 60 Tonnen hergestellt werden. Die Stahlgießerei bewältigt Teile bis 300 Tonnen Gewicht.

Im Walzwerk werden monatlich bis zu 80 000 Tonnen Grob- und Mittelbleche auf zwei Quartastraßen — 4,2 bzw. 2,8 Meter breit — erzeugt. Zum Unternehmen gehören außerdem Kumpelwerk und Schweißbetrieb, der international recht bedeutsame Schmiedebetriebe mit Ringwalzwerk, Vergütereien und Bearbeitungswerkstätten unter anderem.

Fachleuten sagen diese Anga-

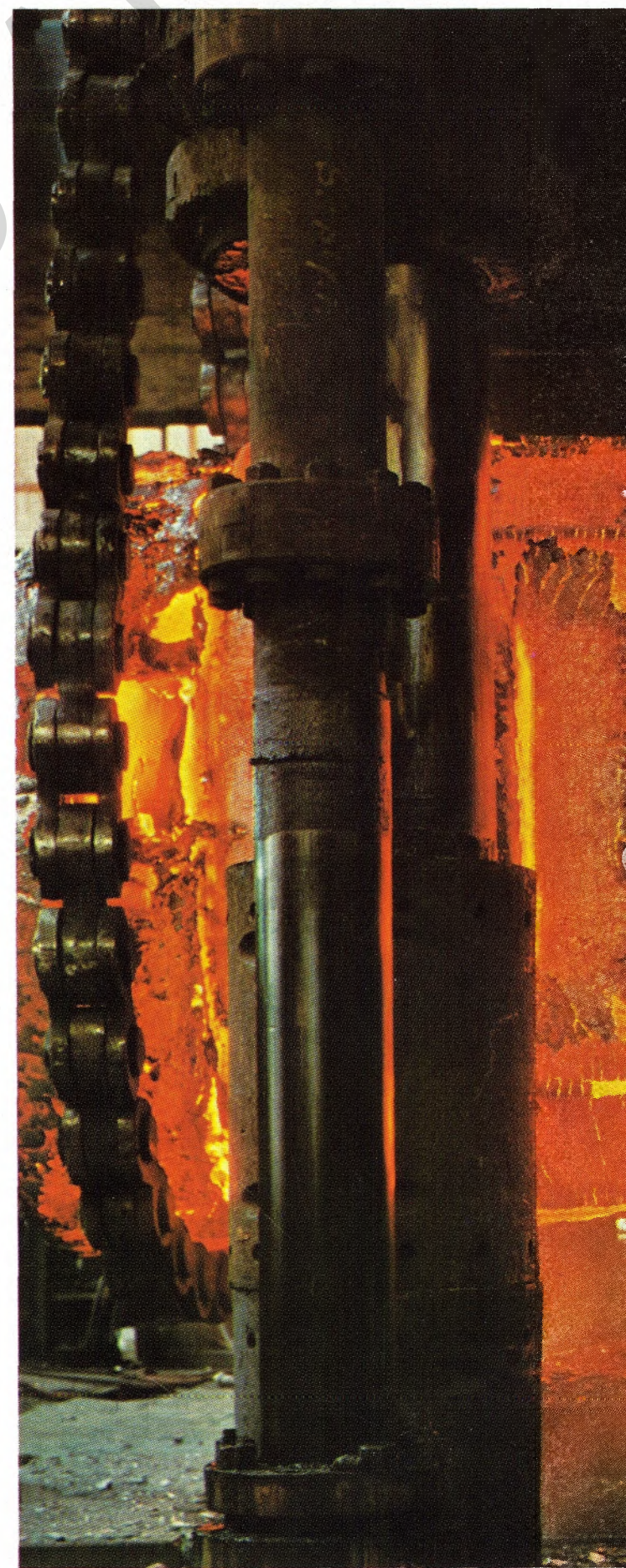
ben einiges über die technischen Möglichkeiten der Henrichshütte, Laien sind durch ihr Produktionsprogramm besser informiert: Unter der Überschrift „Grob- und Mittelbleche“ bietet sie zahlreiche Stähle vom Baustahl bis zum Spezialstahl für den Kernreaktorbau zum Beispiel. Böden aller Art und Segmente für Hochdruck-Kugelbehälter gehören zu der Gruppe „Kumpel- und Preßteile“. Der Schweißbetrieb fertigt unter anderem komplette Behälter und Apparate, Teile auch für Reaktor-Druckbehälter, Zentrifugentrommeln oder Mühlenmäntel für Zement und andere Stoffe.

Eindruckmachende Teile kommen aus Schmiede- und Stahlgießerei: riesige Kurbelwellen, Walzen, Ringe bis zehn Meter Durchmesser, Dampfturbinengehäuse, Schiffspropeller und Brückenlager. Rund 12 000 Radsätze verlassen das Werk jährlich, 24 000 Räder also für Eisenbahnen vieler Länder. Und beim Bohrsel-Geschäft sind die Hattinger beispielsweise mit den rohrartigen Trägern dabei, auf denen die Bohrseln stehen.

Induktorwellen für Kernkraftwerke — z. B. für Gundremmingen, Gewicht 103 Tonnen — kommen ebenso aus Hattingen wie neuartige Schiffssteven für 300 000-tdw-Tanker. Diese Steven nehmen Antriebspropeller und Ruder auf, wiegen so viel wie 300 Mittelklassewagen, werden als Verbundkonstruktion aus Stahlguß und vorgeformten Blechen gefertigt und in vier Einzelteilen zur Werft geliefert.

Karosseriepressen aus Hattingen laufen z. B. in Bochum, Stadtgas-Kugelbehälter aus der Henrichshütten-Produktion stehen in Berlin und vielen anderen Städten.

Die Drehbänke in der Bearbeitungswerkstatt gehören zu den größten der Welt, und die 300-Tonnen-Blöcke, die in einer anderen Halle geschmiedet werden, haben ebenso Rekorddimensionen.



So interessant die Werkstück-Riesen sind, drei Viertel des Umsatzes macht die Henrichshütte mit Blechen aller Art. 1973 stand die Umsatzmarke der Hütte bei insgesamt 716 Millionen DM. Sie wurde in den ersten neun Monaten dieses Jahres bereits übertroffen. Mehr als ein Drittel der Produktion geht in das Ausland, wobei die Exportziele überwiegend hochindustrialisierte Länder sind, die für hochwertige Produkte eher Verwendung haben.

Die Produktionspalette bleibt



Ein geschmiedeter Ring wird auf einer der größten Karussell-Drehmaschinen der Welt bearbeitet

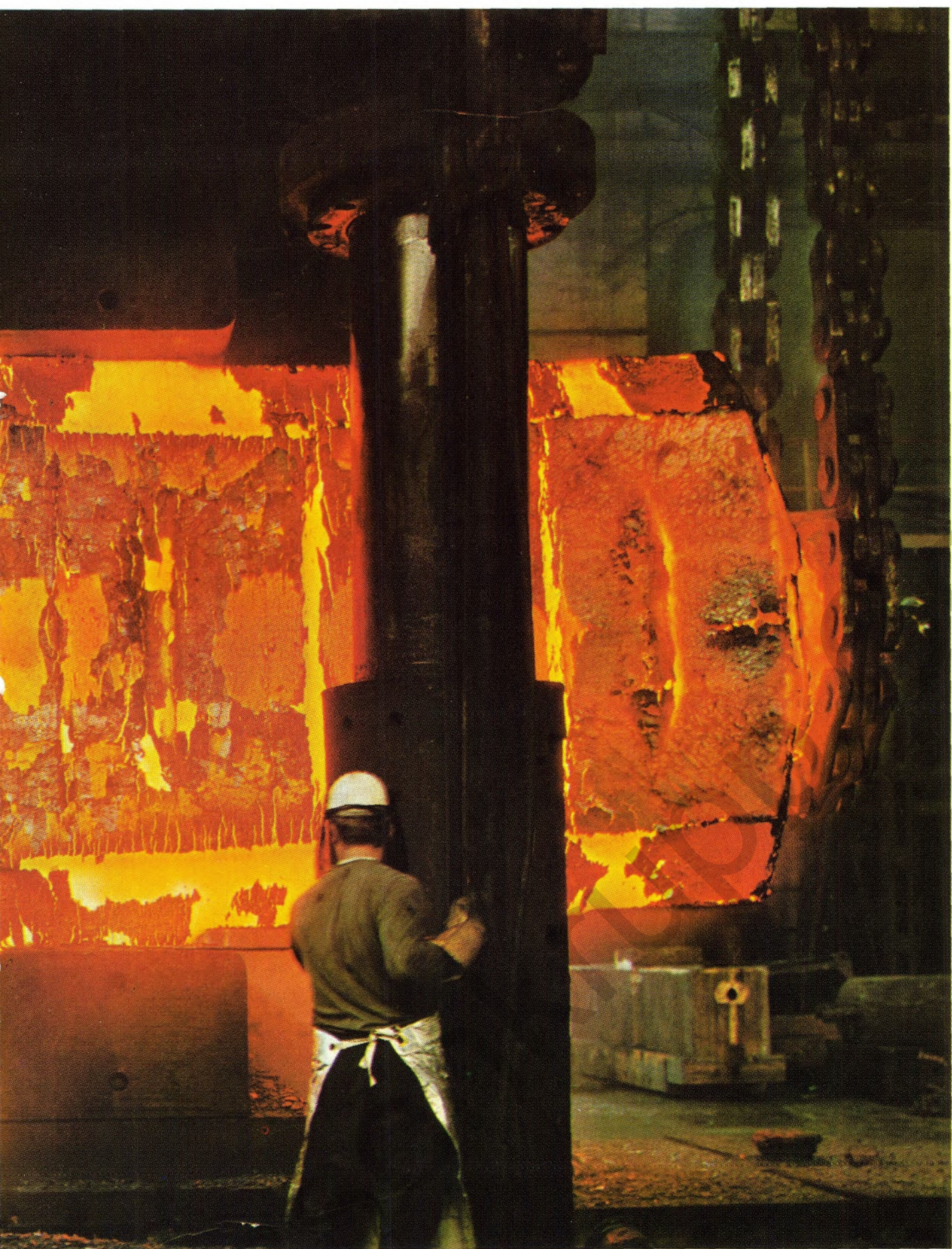
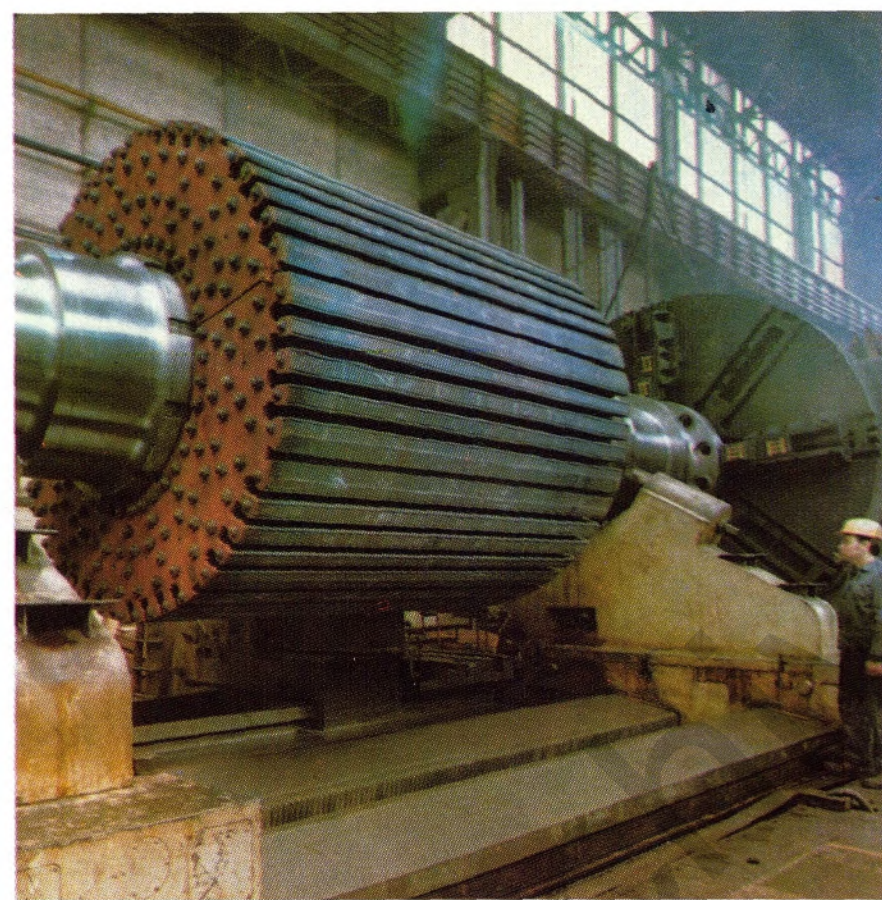


Luftbild links: Das Werksgelände der Henrichshütte, links oben im Bild ist die Ruhr zu sehen. Darunter am linken Bildrand zeigt ein „Teich“ (vor den Hallen), wo das Flußbett vor der Verlegung war (Freigabe-Nr. 1440/63, Hess.W.Min.)

Bild links: Thyssenbus-Besuch in Hattingen, Erinnerungsfoto vor dem Hauptverwaltungsgebäude mit Vorstands- und Betriebsratsmitgliedern (von links): Dr. Gangolf Weiler (ATH-Wirtschaftspolitik- und Informationen), Erich Figge (Vorstandsmitglied), Dr. Otto Därmann (Vorstandsvorsitzender), Fritz Wolf (amtierender Betriebsratsvorsitzender und Aufsichtsratsmitglied), Dr. Alfred Heese (Vorstandsmitglied), Wilhelm Koch (stellv. Betriebsratsvorsitzender und Aufsichtsratsmitglied)

Bild rechts: Ein schwerer Rotationskörper auf der Drehbank

Bild unten: Ein 300-Tonnen-Block wird geschmiedet



Der Große Kurfürst und die Damaszenerklingen

Alte Unternehmen haben Geschichte und Geschichten. Hier einiges aus Hattingen:

Lange bevor die Hütte in Hattingen gegründet wurde, stellten die Hattinger bereits Eisenwaren her. 1619 besuchte der Hattinger Kaufmann Böving die Messen zu Frankfurt und Worms. Er reiste mit einem großen Planwagen voller Messer, Gabeln und anderer Gebrauchsgegenstände. Solche al-

ten Hattinger Eisenwaren sind heute noch in älteren Gebäuden Wiens, Hamburgs oder auch der holländischen Städte Amsterdam und Rotterdam zu finden.

Die Hattinger taten sich auch als Waffenschmiede hervor. So ordnete der Große Kurfürst an: „Alle Regimenter zu Pferde und zu Fuß haben ihre Degen aus der Damaszenerklingenfabrik in Hattingen im Märkischen zu beziehen.“



Turbinengehäuse als Ausstellungsstück auf dem Rheinstahl-Freigelände der Hannovermesse. In Hattingen können Stahlgußteile bis 500 Tonnen Gießgewicht hergestellt werden

■
gegründet. Der suchte einen guten Standort, um ein Werk auf „grüner Wiese“ zu gründen. Er fand die geeigneten Wiesen in Hattingen, erwog Vor- und Nachteile und sagte sinngemäß „Hier will ich meine Hütte bauen“. Offenbar hat er richtig entschieden. 120 Jahre Bestehen sprechen dafür. W. H.

auch nach dem Wechsel zur ATH nahezu unverändert, wie sich auch im Unternehmen selbst bisher nur wenig geändert hat: Lediglich 211 Angestellte der Henrichshütte aus dem kaufmännischen Bereich haben nun andere Arbeitsplätze innerhalb der Thyssen-Gruppe. Das hängt mit organisatorischen Veränderungen zusammen: z. B. wurden, um den Verkauf zu rationalisieren, bestimmte Verkaufsgebiete zusammengefaßt. So übernimmt inzwischen die ATH den Verkauf von Grobblech und

Halbzeug der Thyssen Henrichshütte. Die Verkäufer von Grobblecherzeugnissen sind Belegschaftsangehörige von Thyssen Niederrhein geworden. Ein anderes Unternehmen der Thyssen-Gruppe, die Deutsche Edelstahlwerke AG, verkauft nun auch rostfreie und hitzebeständige Bleche aus Hattinger Erzeugung.

Der bisherige und künftige Vorstandsvorsitzende des Unternehmens, Dr. Otto Därmann, kommentierte den Wechsel zur Thyssen-Gruppe so: „Wenn man

weltweit konkurrieren will, muß man mit einem großen Verband zusammengehen. Ich glaube, daß die Hütte durch diese Zusammenarbeit gut fahren kann und wird.“ Und eine Lokalzeitung schrieb: „Zum achten Mal in der 120jährigen Geschichte hat das Werk eine neue Geschäftsform gefunden, doch der traditionelle Namen ‚Henrichshütte‘ bleibt auch weiterhin erhalten.“

Warum die Hütte so heißt? Sie wurde von einem Graf Henrich zu Stolberg-Wernigerode ge-

Metastadt Wulfen und Metastadt Duisburg



Gezeichnete Ansicht eines der beiden an der Knappenstraße geplanten Metastadt-Gebäude. Laut Plan ist dies die Südwestseite mit den Hauptwohnräumen, die ganz auf die davor liegende große Grünanlage ausgerichtet sind

Die Wohnungen des Metastadt-Gebäudes in Wulfen können Anfang 1975 bezogen werden. Jetzt plant die Rheinische Wohnstätten AG ein anderes Projekt nach dem gleichen System. Der Bauplatz ist bereits gefunden: an der Knap-

penstraße in Duisburg-Hamborn. Damit würde dieses „Bausystem von morgen“ heute in der Stadt verwirklicht, aus der Stahl für die „Baukastenteile“ geliefert wird. Dazu ein besonderer Bericht auf der nebenstehenden Seite.

Wie Waben sind die Raum-Rahmen der Metastadt aufeinandergesetzt. Ein weiteres Rahmenteil wird gerade vom Kran zum Verschrauben hochgezogen



Genau 108 Wohnungen und zahlreiche gewerbliche Räume in einem Haus — das ist die Metastadt in Wulfen. Vor einigen Monaten hat die Werkzeitschrift über die Montage berichtet. Damals stand in Wulfen ein Trägergerippe aus Thyssenstahl, das Raster um Raster wuchs. (Kleinstes Rastermaß: 60 Zentimeter.) Blohm und Voss, ein Unternehmen der Thyssen-Grup-

pe, lieferte die Einzelteile, die Metastadt-Baugesellschaft setzte sie zusammen. Die Bauträgergesellschaft, Treuhandstelle für Bergmannswohnstätten, sah ihr Versuchsobjekt innerhalb rund eines Jahres von der ersten Schraubenverbindung bis zur Fassadenverkleidung wachsen. Inzwischen war Richtfest mit NRW-Innenminister Willi Weyer, und das Haus präsentiert

sich mit teilweise fertiger Fassade in freundlichen Farben. Es erscheint durch seine Terrassierung weder klobig noch einförmig. Fachleute und mögliche Mieter besichtigen den „Prototyp“. Ihr Urteil bisher: Das Haus wirke keineswegs nüchtern-kalt, wie sie es nach der Stahlbauweise erwartet hätten. Den Mietern gefällt, daß die Metastadt-Wohnungen viel Stell-



Metastadt in Wulfen — links fertige Raumzellen, rechts das die Zellen tragende Stahlgerüst



Schraubendreher und Schraubenschlüssel ersetzen bei den Mitarbeitern der Metastadt-Baugesellschaft Kelle und Hammer. Links: Teile des Rahmens



werden zusammengeschraubt. Rechts: Fassadenplatten werden angebracht. Die vorgefertigten Teile kommen einbaufertig zur Baustelle

fläche für ihre Möbel bieten: Die elektrische Fußboden-Speicherheizung macht störende Heizkörper überflüssig.

Emilfranz Maurer, technischer Geschäftsführer der Treuhandstelle, sieht einen Vorteil in der Möglichkeit der „Funktionsmischung und Funktionsveränderung“. Das Rastersystem mit den kräftigen Trägern erlaubt, Wohnungen und gewerbliche Räume nach Belieben unter einem Dach unterzubringen — und Nutzung wie Raummaß später nach Wunsch zu ändern. Maurer: „Käufer von Eigentumswohnungen können bei diesem System künftig ihre Wohnungsaufteilung individuell bestimmen.“

Zunächst müssen diese Vorteile noch mit einem vergleichsweise etwas höheren Preis bezahlt werden. Die Treuhandstelle vergleicht dabei mit anderen Häusern des sozialen Wohnungsbaus. Wobei eben zu beachten ist, daß man die einmal gewählten Raummaße in einem herkömmlichen Gebäude kaum ändern kann. Das Raumtrag-

werk der Metastadt erleichtert auch eine Bauweise, wie sie jetzt in Berlin versucht werden soll: Dort ist ein Metastadt-Projekt mit 400 Wohnungen baureif. Die Häuserlandschaft soll eine Autobahn überspannen.

Metastadt Duisburg

Die Rheinische Wohnstätten AG prüft, ob das Metastadt-System auch für ihr Wohnungsbauprogramm geeignet ist. Ein Demonstrationsprojekt an der Knappenstraße soll dazu weiteren Aufschluß geben. Vorgesehen sind dort 80 Mietwohnungen in zwei Baukörpern.

Künftige Bewohner der ersten Duisburger Metastadt-Gebäude können von ihren Fenstern auf eine vorgelagerte Grünfläche blicken und weiter auf das südlich der Halfmannstraße geplante große Freizeit-, Sport- und Erholungszentrum.

Weitere strukturverbessernde Maßnahmen in diesem Gebiet strebt die Stadt Duisburg an.

So soll die Fahrbahn der Knappenstraße, vor den Metastadt-Gebäuden fußläufiger Teil einer großen zusammenhängenden Grünzone werden.

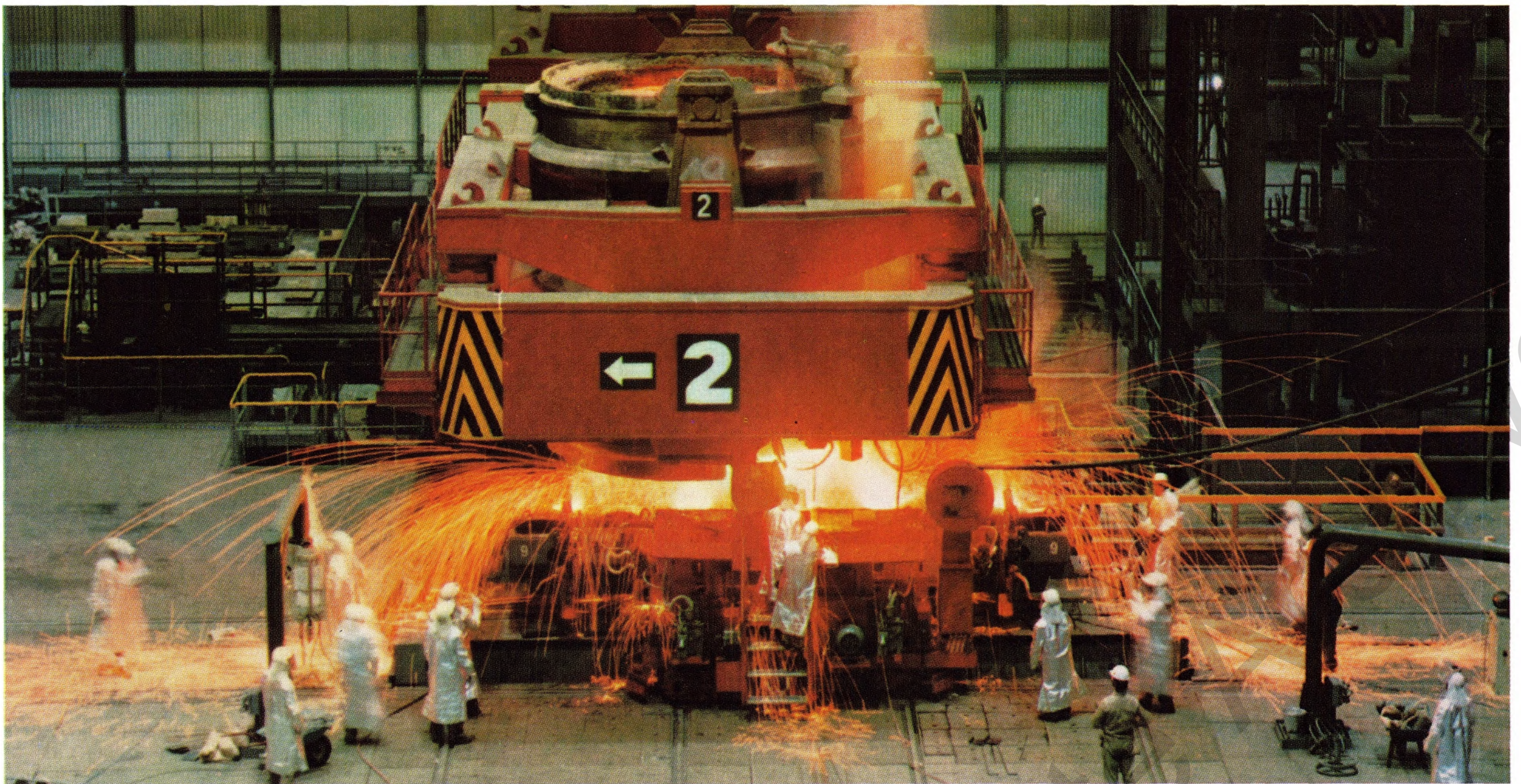
Auch die Rheinische Wohnstätten AG denkt an den Vorteil der variablen Wohnungen im tragenden Stahlgerüst. Wie variabel das System ist, wird schon an den Häusern selbst deutlich. Vorgesehen sind gestaffelte, teils terrassierte vier bis

höchstens sechsgeschossige Wohnhausgruppen. Da die Metastadt nach konstruktiv neuem System gebaut wird, müssen noch zahlreiche Einzelfragen mit den zuständigen Behörden geklärt werden. Nach den Vorgesprächen hat man bei der Wohnungsbaugesellschaft jedoch den Eindruck, daß die zuständigen Ämter der Metastadt-Bauweise sehr positiv gegenüberstehen.



Oben: Eine Ansicht des Metastadt-Gebäudes in Wulfen, die das „Vorher-Nachher“ (Gerüst und fertige Fassade) zeigt. Der Zustand auf dem rechten Bild entspricht annähernd dem Zustand eines konventionellen Gebäudes beim Richtfest. Dieses Haus jedoch ist wenige Wochen später fertig





Auf die Minute pünktlich in Betrieb gegangen

Die neue Brammen-Doppelstranggießanlage der ATH

In Anwesenheit der Vorstandsmitglieder Dr. Zimmermann und Arbeitsdirektor Doese sowie vor einem Kreis von geladenen Gästen aus dem öffentlichen Leben und Mitarbeitern des Werkes Beeckerwerth wurde am 14. November pünktlich um 12 Uhr die neue Brammen-Stranggießanlage in Beeckerwerth in Betrieb gesetzt. Dr. Zimmermann bezeichnete das als einen ganz

entscheidenden Schritt zur Modernisierung der Betriebsanlagen und erklärte, daß die ATH den Bau weiterer Stranggießanlagen in ihre Investitionsüberlegungen einbeziehe. Im Werk Ruhrort wächst inzwischen die dritte Anlage der ATH aus dem Boden. Diese sechssträngige Vorblock-Stranggießanlage soll im kommenden Herbst in Betrieb gehen.

Die neue Doppelstranggießanlage der ATH im Werk Beekkerwerth ist ausgelegt für eine Monatsleistung von 100 000 Tonnen Brammen. Sie ist die größte der August Thyssen-Hütte und gilt als eine der modernsten der Welt. Hier sind die Erfahrungen der bedeutendsten Anlagen zusammengefaßt und verwirklicht worden. Wenn die volle Leistung erreicht ist, liegt die ATH mit etwa 18 Prozent Stranggießanteil am vergossenen Rohstahl um etwa 2 Prozent über dem durchschnittlichen Weltniveau.

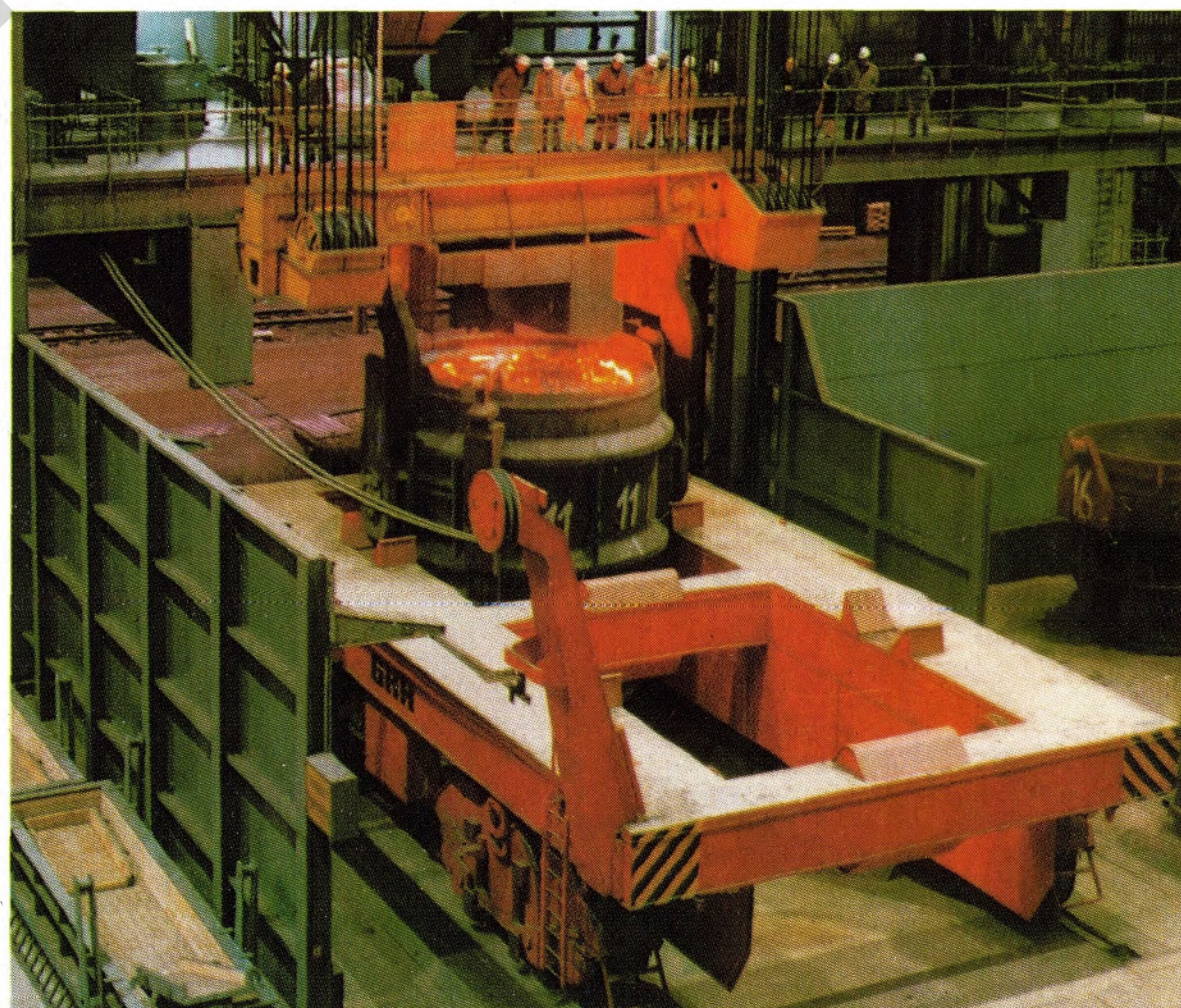
Über die Bedeutung und die Wirkungsweise des Stranggießens hat die Werkzeitung bereits mehrfach berichtet. Daher sei an dieser Stelle nur kurz wiederholt, daß hier in einem Arbeitsgang Vorbrammen erzeugt werden. Es entfällt der Kokillenguß, das Strippen, das Einsetzen in den Tiefofen und das anschließende Auswalzen zur Vorbramme.

Es war ein bewegender Augenblick, als der Stahlübergabewagen in die neue Anlage gefahren wurde. Funken sprühten, als die Schmelze in der der Strang-

gießanlage vorgeschalteten Argonanlage homogenisiert und in Temperatur und Analyse korrigiert wurde. Ein gewaltiger Kran von 360 Tonnen Tragkraft hob

dann die Pfanne und setzte sie in den Drehturm ab. Dieser Drehturm ermöglicht einen kontinuierlichen Abguß. Während eine Pfanne abgießt, kann die

Einen Überblick über die Gießbühne gibt das Foto oben. Der Drehturm hat die Pfanne über die Verteilerrinne eingeschwenkt, rechts im Bild die Argon-Spülanlage — Die Überfahrt der Rohstahlpfanne vom Oxygenstahlwerk zur Stranggießanlage zeigt das untere Foto. Die Argonspülung ist bereits erfolgt



nächste bereits eingesetzt und zum Guß vorbereitet werden.

Inzwischen waren die Verteilerrinnen vorgeheizt worden und wurden über die Kokillen gefahren. Und dann der Abguß. Wieder sprühte es hellrot auf, die neuen silberfarbenen Mäntel (aluminiumbeschichtetes Asbest) der Bedienungsmannschaft schienen sich rot-gelb zu verfärben, der Stahl floß in die Kupferkokillen.

Durch ständiges Besprühen verfestigt sich der Rohstahl langsam, während er von einem Kaltstrang und einem Rollensystem langsam nach unten gezogen wird. Da es sich hier um eine Doppelstranggießanlage handelt, verlaufen diese Arbeitsgänge nicht nur zeitlich sondern auch räumlich parallel. Etwa 35 Minuten dauert es, bis der immer noch rotglühende Strang am Fuß der Gießmaschine wieder austritt. Das Format dieses gewissermaßen endlosen Stranges läßt sich durch die Abmessung der Kupferkokille genau bestimmen.

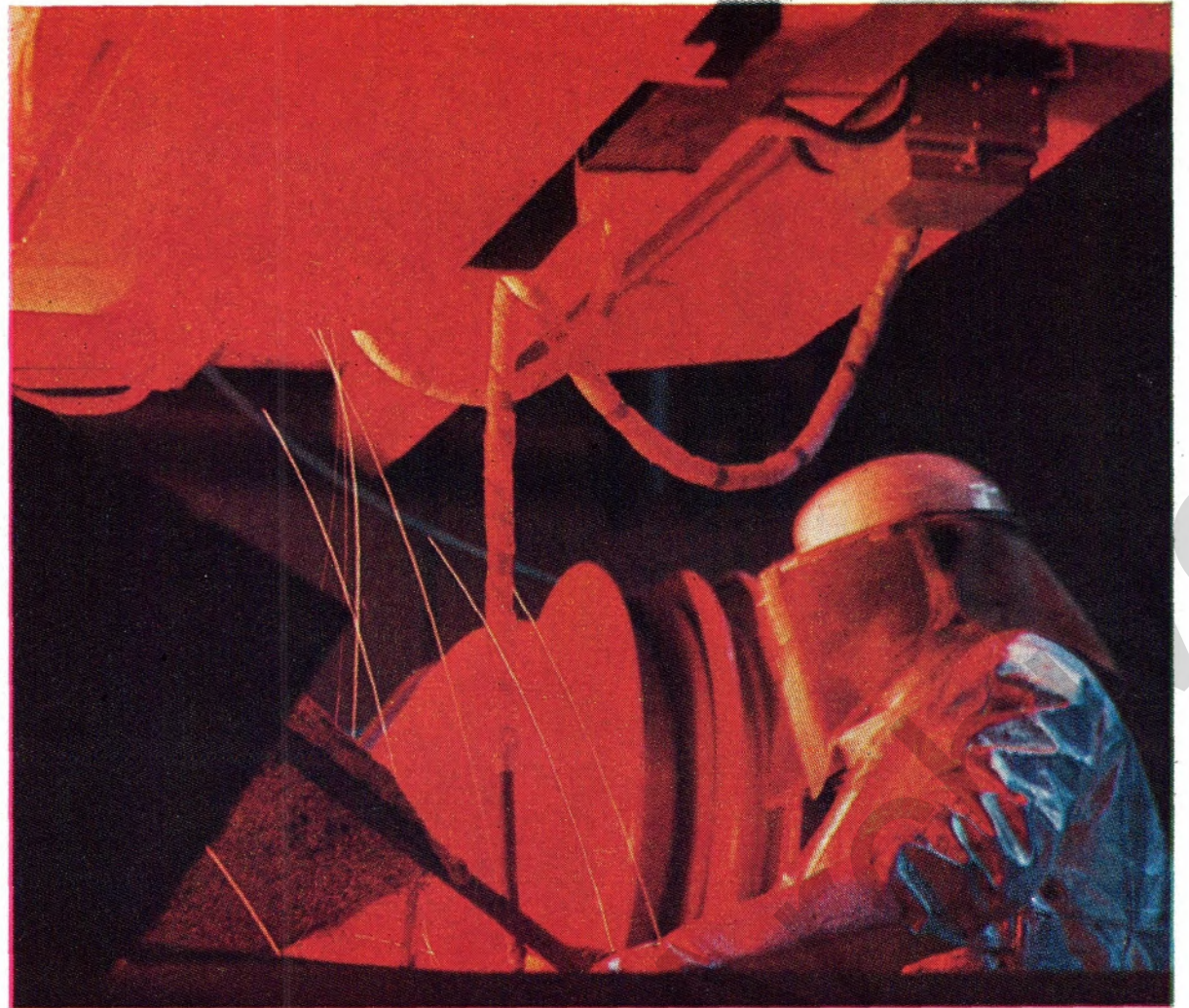
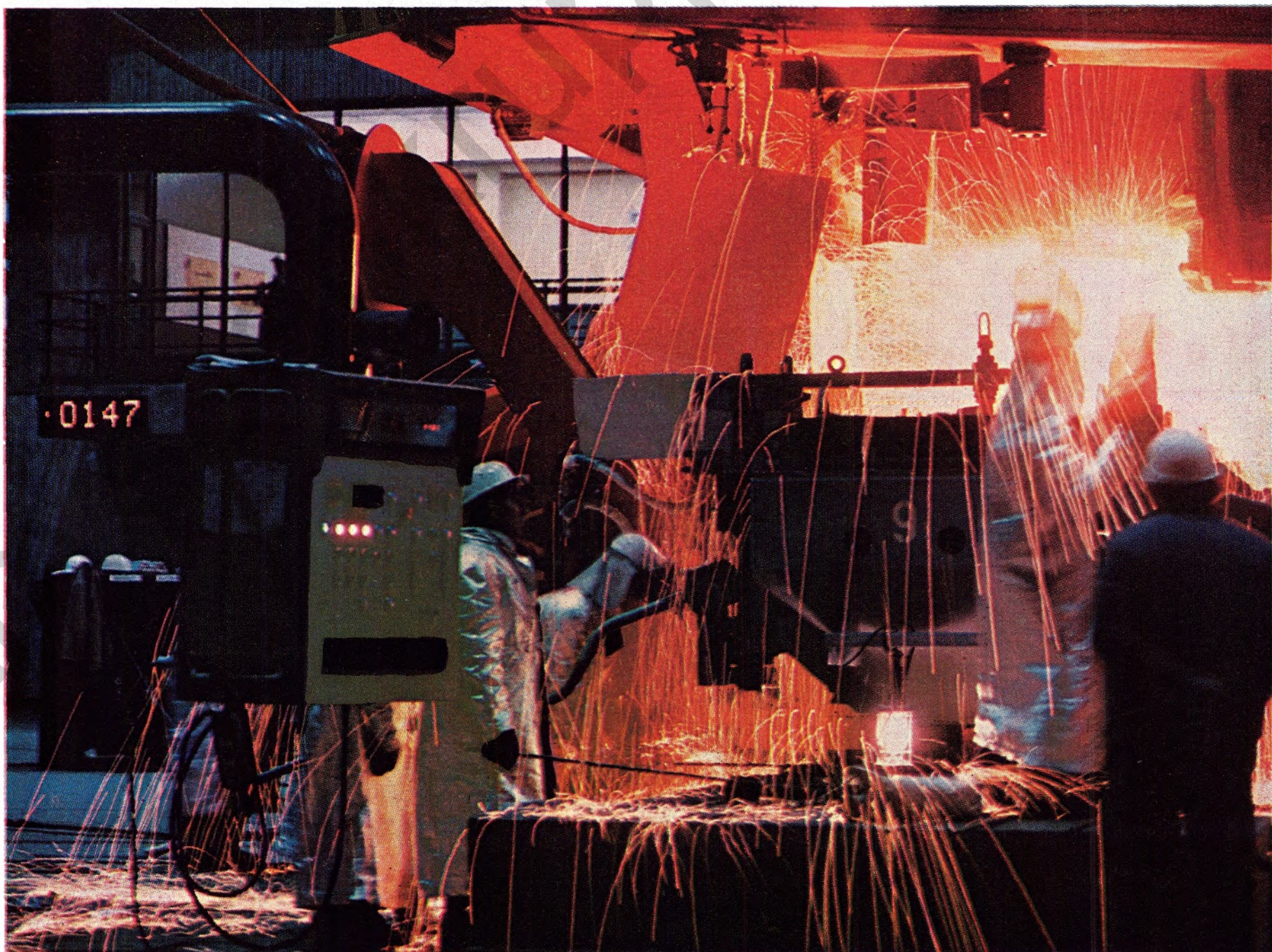
Nach dem Austreten der Stränge aus der Gießmaschine werden



Der Gießkran setzt die Pfanne in den Drehturm ein, der rechts im Bild zu sehen ist

Die erste Pfanne wird in der neuen Stranggießanlage abgegossen. Die links im Hintergrund erkennbare Zahl

zeigt die Anzahl der bereits vergossenen Tonnen flüssigen Rohstahls. Zur Zeit der Aufnahme waren es 147 t



Der Gießer — Ein Gesichtsschutz und ein aluminiumbeschichteter Mantel bewahren ihn vor Brandverletzungen während des Gießvorganges

die Kaltstränge getrennt, die Warmstränge laufen weiter über Rollgänge zu den nachgeschalteten Brennschneidanlagen, wo sie nach einem vorgewählten Programm automatisch in die gewünschten Einsatzlängen geschnitten werden können (von 5,4 bis 12 m Länge). Dann werden die Vorbrammen (denn darum handelt es sich inzwischen) gewogen, durch Stempeln registriert und an der Luft oder auch in einem bei der ATH erprobten Wasserkühlbecken auf Transporttemperatur gebracht. Dieses Kühlbecken erspart erhebliche Lagerfläche, die bei natürlicher Luftkühlung erforderlich wäre. So sind die Brammen schneller

zum Abtransport in die Grobblech-, Warmband- oder Kaltbandwerke zur Weiterverarbeitung fertig.

Bei dieser neuen Anlage handelt es sich um eine Kreisbogenanlage von der Bauart Mannesmann-Demag mit einem Gießradius von 12 m. Das bedeutet, daß die Gießmaschine mit ihrem Rollen- und Kühlsystem einen Viertelkreisbogen beschreibt. Das mittlere Schmelzgewicht, das auch am Tag der Eröffnung vergossen wurde, beträgt 250 Tonnen, die Gießgeschwindigkeit bis zu 2 Metern in der Minute.

Folgende Brammenformate lassen sich abgießen:

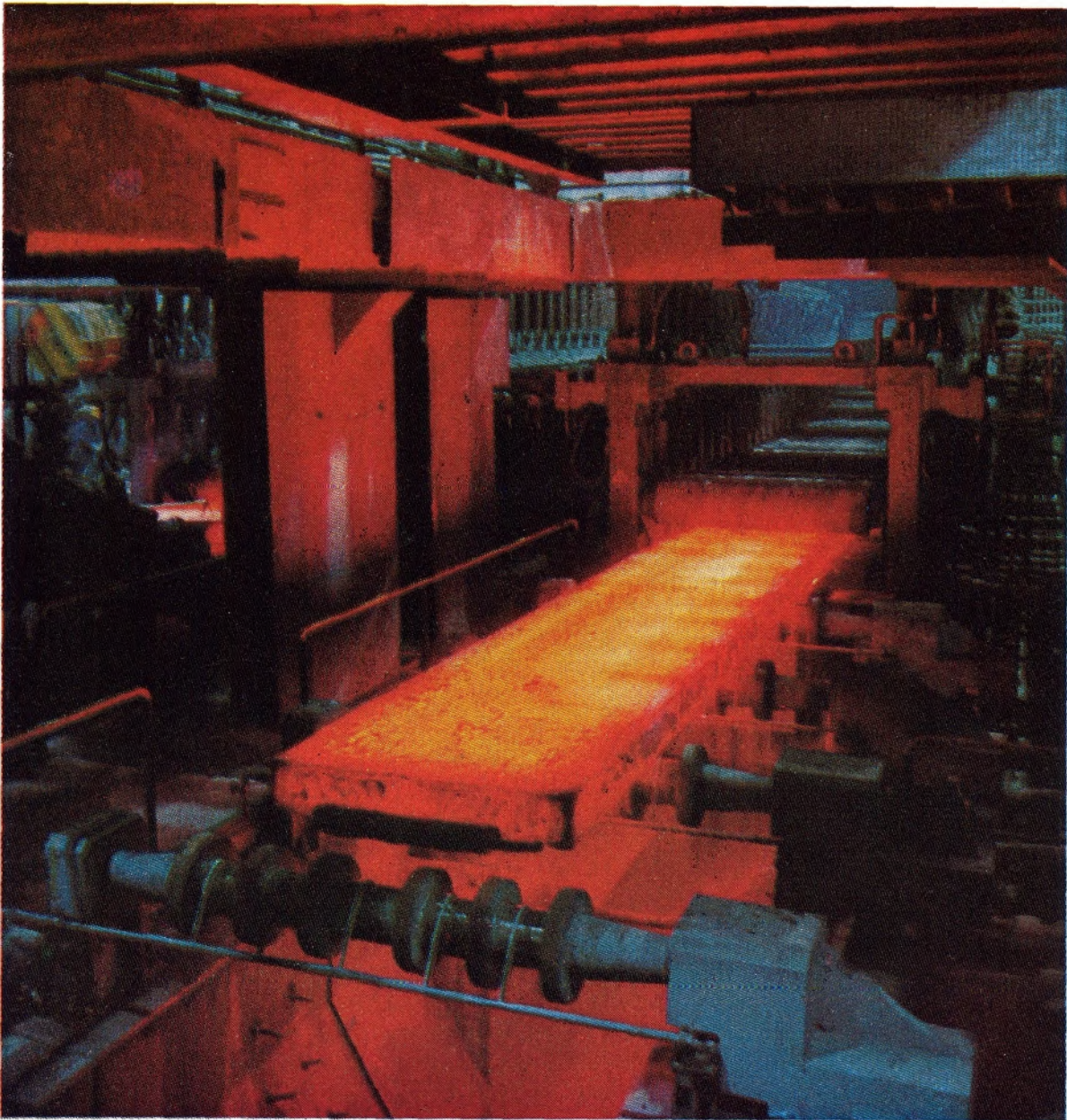
200 bis	300 mm dick
1 200 bis	2 050 mm breit
5 400 bis	12 000 mm lang

Die gesamte Anlage ist 253 Meter lang und 53 Meter breit. Die Halle der Stranggießanlage, die neben dem Stahlwerk in Beekwerth steht (kurzer Transportweg) ist 42 Meter hoch. 9 470 Quadratmeter Fläche insgesamt sind überdacht.

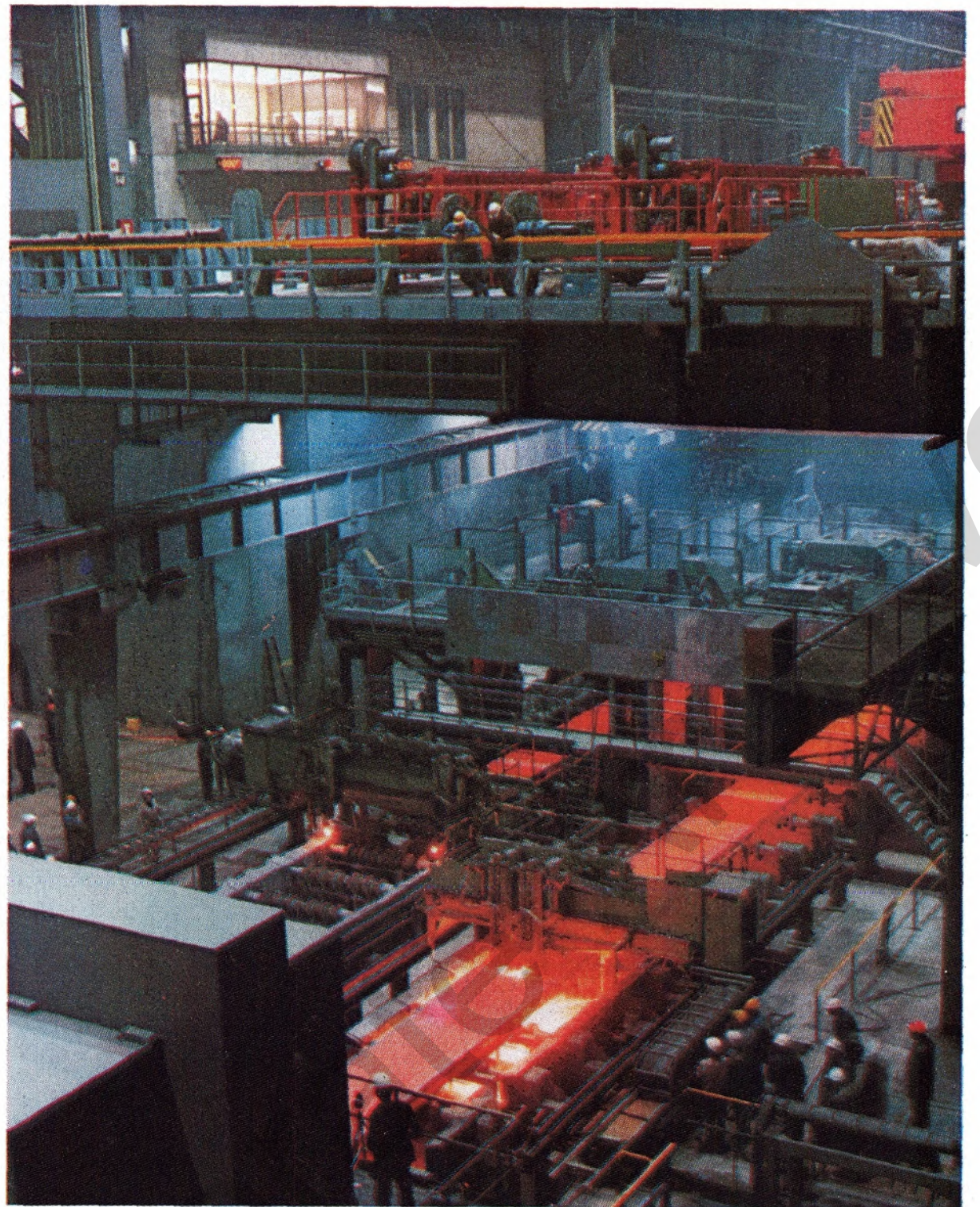
Die neue Anlage wurde am 23. Januar 1973 vom Aufsichtsrat genehmigt, nachdem die über einjährige Vorplanung abgeschlossen war. Der Bau konnte am 1. April 1973 in Angriff genommen und knapp 20 Monate später an dem damals schon festgelegten Tag in Betrieb genommen werden.

Aber was für eine Arbeit lag dazwischen! Die Werkzeitung hat in ihrer Ausgabe 6-7/1974 bereits einen kurzen Zwischenbericht gegeben. Hier kurz zusammengefaßt einige Zahlen und Angaben, die vielleicht etwas über den Umfang der Arbeiten erkennen lassen: Zum Bau der

(Fortsetzung siehe Seite 24)



Die erste Bramme (Foto links) verläßt die Treibrichtmaschine — Das rechte Bild gestattet einen Blick auf den Auslauf der Stranggießanlage. Die Brennschneidmaschine unterteilt die beiden Stränge automatisch in die gewünschten Längen

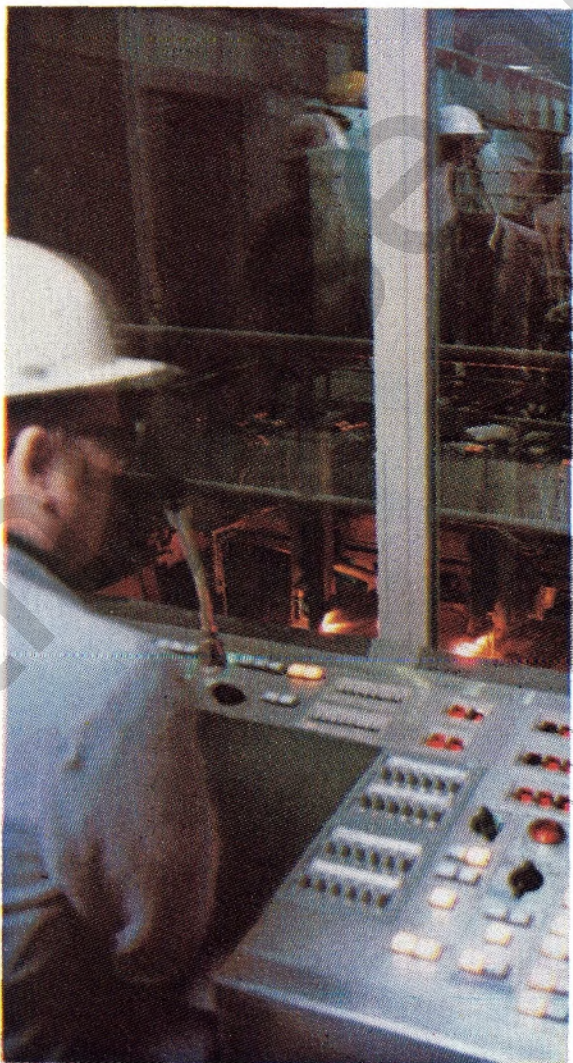


Fortsetzung:

Doppelstranggießanlage

Anlage mußten rund 100 000 Kubikmeter Boden ausgehoben werden. Für die Fundamente waren 30 000 Kubikmeter Beton und 2 300 Tonnen Betonstahl erforderlich. Die Stahlkonstruktion der Halle und der Bühnen hat ein Gewicht von rund 8 000 Tonnen. Insgesamt 25 Kilometer Rohrleitungen wurden verlegt. Und die Kabellänge für die Elektrik sowie für die Meß- und Regeltechnik be-

Blick aus dem Brennschneid-Steuerstand



trägt zehn Mal so viel, nämlich 250 Kilometer!

Trotz des hohen Mechanisierungs- und Automatisierungsgrades — was wäre eine solche Anlage ohne die Menschen, die sie betreiben! Insgesamt sind hier 140 neue Arbeitsplätze geschaffen worden. Allerdings unterscheiden sie sich gerade wegen der weitgehenden Automatisierung vom konventionellen Gießbetrieb. Daher mußte die neue Mannschaft ein halbes Jahr lang intensiv für ihre neuen Aufgaben geschult werden.

Für die August Thyssen-Hütte ist es inzwischen selbstverständlich, daß für die Belegschaftsmitglieder Sozialgebäude vorhanden sind. Neben der Stranggießanlage wurde ein solches nach dem hier bewährten Muster errichtet. Und noch etwas anderes ist gerade im Werk Beeckerwerth selbstverständlich: das Anlegen und die Pflege von Grün. Verständlich daher, daß auch hier Freiflächen zu Grünzonen gestaltet worden sind. Weiterhin sind neue Parkplätze angelegt worden und es wurden Moped/Fahrradhallen errichtet.

Und noch ein wesentlicher Gesichtspunkt darf nicht außer acht gelassen werden: Der Umweltschutz. An allen Stellen, an denen es zu Staubeentwicklungen kommen kann, sind Filter und Entstaubungsanlagen eingebaut. Die neue Stranggießanlage belastet die umgebende Luft nicht und sie garantiert den hier Arbeitenden einen modernen und sicheren Arbeitsplatz mit weniger Staub, Wärme und körperlicher Beanspruchung.



Die Gäste interessierten sich nicht nur für den Vorgang des Abgießens, sondern verfolgten auch den Arbeitsablauf in den Steuerständen



Erneut Prämien für Verbesserungsvorschläge

Für die Hamborner Werke sind erneut 30 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 25 470 DM und für die Ruhrorter Werke weitere 27 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 28 050 DM prämiert worden. Die Beträge lagen zwischen 80 DM und 6800 DM. Den Höchstbetrag erhielt ein Belegschaftsmitglied aus dem Ruhrorter Bereich. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Hamborner Werke

Werner Bähr, Chemische Laboratorien: Trommel zum Mischen und zum Sieben von Probespänen;
Karl-Heinz Bätz, Güteüberwachung Bruckhausen: Schreibtischauflage für sperrige Listen und Ordner;
Karl-Heinz Benders, Kaltbandwerk I: Feste Halterungen für die unteren Stützwalzenbauteile der Tandemstraße des Kaltbandwerks I beim Walzenwechsel;
Heinrich Biesemann, Kaltbandwerk II: Mechanische Vorrichtung zum Messen der Wickelhöhe an den Aufwicklern von Spaltanlagen;
Werner Boeslau, Block- und Profilwalzwerke: Schutzdach an der Ostseite des Gleises 31-12 über dem Fußgängertunnel am Tor 6;
Bernhard Ciesielski, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Reiterlehre für Durchmesserkontrollen an Kranlaufrollern sowie Anderes Verfahren für Laufrollenwechsel an Kranen;
Günter Dickmann, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Kopierwerke für die Zangensteuerungen der Krane F 10 bis F 13;
Willi Dietrich, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Platten als Laufflächen für die Rollen an den Riegeln des Wasserrads der Universalbrammenstraße;
Wilhelm Dom, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Antriebsrollen von Besen zum Reinigen der Kranbahnschienen am Kran E 21;
Heinz Dost, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Gleichlaufsteuerung für die Ausstapelgeräte der Feinerzmischbetten sowie Geradlaufsteuerung für Förderbänder von Einstapelgeräten;
Johann Geldermann, Warmbandwerk I: Zusätzlicher Handflämplatz für das Warmbandwerk I;

Egon Gluchowski, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Reiterlehre für Durchmesserkontrollen an Kranlaufrollern sowie Anderes Verfahren für Laufrollenwechsel an Kranen;
Rolf Händel, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Änderung der Homogenisatoren für die Öleinsprühung an den Öfen des Hochofenbetriebs Hamborn;
Karl-Heinz Hermes, Chemische Laboratorien: Trommel zum Mischen und zum Sieben von Probespänen;
Heinz Höffken, Chemische Laboratorien: Trommel zum Mischen und zum Sieben von Probespänen;
Matthias Karbach, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Zusätzliche Sicherungen für den Fahrbereich des Krans B 150;
Manfred Kleinrahm, Forschung: Vorrichtung zum Lösen feststehender Kanaldäcke;
Hermann Leijser, Betriebswirtschaft: Begrenzen der Schriftfelder des Vordrucks „Presse- und Informationsdienst“ sowie Umgestaltung des Bestellscheins für Kohle und Koks;
Georg Lieber, Kokerei: Abdeckung für den Löschwasserkanal des Löschturms 4 der Kokerei;
Egon Machui, Erhaltungsbetrieb



Vorschlagsinsender, die in Hamborn ausgezeichnet wurden

Beeckerwerth: Stahlaufleger für die Waage am Auslauf der Scherenstraße der Feuerverzinkung 2;
Heinz Ohletz, Sinteranlage 2: Fangbleche und Falllöcher für die Abschirmung über der Abwurfstelle des Sinterkühlers S 2/4 der Sinteranlage 3;
Werner Papierowski, Warmbandwerk II: Stärkerer Handgriff für die Zugsterne an der Arbeitswalzenwechselvorrichtung der Warmbandstraße 2;
Werner Sauer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Staubabfuhröffnungen für die Fahrwerkantriebe der Krane B 18 und B 19;
Siegfried Schmitz, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Änderung der Homogenisatoren für die Öleinsprühung an den Öfen des Hochofenbetriebs Hamborn;
Hermann Schulz, Forschung: Andere Siebturmbefestigung an der Wedag-Siebmaschine des Sinterlaboratoriums Schwelgern;
Klaus-Dieter Stelmazyk, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Schließhebel für Selbstentladewagen;
Anton Stoppacher, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Gleichlaufsteuerung für die Ausstapelgeräte der Feinerzmischbetten sowie Geradlaufsteuerung für Förderbänder von Einstapelgeräten;
Johann Winters, Feinwerkstätten/FTA: Einbau von Schlamm- und Schmutzwasserpumpen in die Gruben der Lkw-Waagen;

Ruhrorter Werke

Dieter Berrons, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Anlage zur Abschaltung der Übergabevorrichtung an den Centro-Schleifmaschinen und der Kontrollspur-Schleifmaschine;
Kurt Bogdan, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Verbesserung zur Erhöhung der Filterstandzeiten der Ostberg-Anlage im Oxygenstahlwerk III;
Jürgen Bohmann, Kraftwerk Hermann Wenzel: Anlage zur Kühlung der Gebläsekupplung der Saugzuggebläse Kessel 4 im Kraftwerk Hermann Wenzel;
Wilhelm Brüggemann, Werkschutz Ruhrort: Verlegung der Ein- und Ausfahrt des Außenparkplatzes an der Helmholzstraße zum Tor 38;
Artur Buss, Mechanische Werkstätten: Dreh- und schwenkbare Schweißvorrichtung;
Peter Doß, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Einbau von je einem Aufgabeschacht unter den Calibratoren 1 und 2 in der EBUS-Anlage;
Karl Fuchs, Hochofenwerk Ruhrort: Einfüllvorrichtung für den Vorratsbunker in der Stopfenmassenaufbereitung;
Ernst Henning, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Sinterbeläge an den Sintersieben Möllierung Hochöfen 6 bis 8;

Franz Kaiser, Kessel- und Rohrreparaturbetrieb: Vorrichtung für das Stanzen der Blechschraubenlöcher in Bogensegmentteilen;
Otto Kusch, Kraftwerk Hermann Wenzel: Druckstücke für Ausrichterarbeiten bei Elektromotoren;
Paul Lagemann, Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Sinterbeläge an den Sintersieben Möllierung Hochöfen 6 bis 8;
Richard Linke, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung der Kessellagerung an den Konverter-Abhitzekesseln im Oxygenstahlwerk III;
Herbert Löbe, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Anordnung von Ableitblechen unter den Stichtöchern der Hochöfen 6 bis 8 sowie Schutzgeländer zum Wechseln der Förderseile an den Hochöfen 7 und 8;
Günter Neumann, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Überlaufsicherung an den Sintersieben der Hochöfen 6 bis 8 sowie Änderung der Entwässerungsleitungen an den Cowper Hochöfen 6 bis 8;
Johann Pöss, Sinteranlage Ruhrort: Störungsmeldanlage für die Warmwasserversorgung im Sozialgebäude der Sinteranlage Ruhrort;
Rudi Prinsssem, Hochofenwerk Ruhrort: Stopfen mit Kohlenstoffmassen im Kohlenstoffsteinbereich eines Hochofens;
Rolf Raskopf, Fahrzeugwerkstätten: Änderung am Hyster-Hubstapler H 250 E;
Artur Remse, Fahrzeugwerkstätten: Änderung am Hyster-Hubstapler H 250 E;
Erich Riethmüller, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Änderung des Bodenkreuzes für die MF-Ofentiegel im Oxygenstahlwerk III;
Kurt Rohde, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Beweglicher Katzenstromabnehmerarm für Stripperkrane sowie Verbesserung an der Entstaubung der Ostberg-Anlage im Oxygenstahlwerk III;
Hans-Dieter Strohhecker, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Staubaustragung Staubsack-Hochofen 6 sowie Hauben für die Mortenverschlüsse Gasfang-Hochofen 6;
Herbert Strohhecker, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Änderung der Unterlocke vom Gichtverschluss Hochöfen 7 und 8 sowie Einblasen von Sperrluft in die Kompensatoren der Düsenstöcke Hochöfen 6 bis 8;
Klaus Volkmann, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort: Einbau von Verteilertellern an den Übergängen der Bänder 113 und 114 der EBUS-Anlage;
Ernst-Günter Wensing, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort: Umsetzen der Klemmkästen für die Vorstöße vom Rollgang A der Konstraststraße.

Gruppenbild der Vorschlagsinsender aus Ruhrort und Hüttenbetrieb



Hüttenbetrieb

In zwei Versammlungen wurde am 23. Oktober die Belegschaft des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb Meiderich über die wichtigsten Ereignisse informiert. Versammlungsleiter Karl Hönig begrüßte unter den Gästen Arbeitsdirektor Doese, Generalbevollmächtigten Höfges, Personaldirektor Billen, die Betriebsdirektoren Dr. Sommer und Dr. Schacky und Gewerkschaftssekretär Peeters (IG Metall).

Hoher Krankenstand

Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler forderte zur Zurückhaltung beim Verfahren von Überstunden und Zusatzschichten innerhalb der Betriebe auf. Eine zu hohe Beanspruchung würde auf die Dauer den Gesundheitszustand der Mitarbeiter negativ beeinflussen. Das zeige auch der hohe Krankenstand in der letzten Zeit.

Der Betriebsratsvorsitzende erläuterte dann die tarifliche Situation. Interessant seine Feststellung, daß die Unternehmensleitung bei der neuen Form der Sozialzulagen-Zahlung die erforderliche Gesamtsumme beträchtlich erhöht habe.

Prädikat „gut“

Betriebsdirektor Dr. Sommer nahm in seinem Bericht zur allgemeinen Wirtschaftslage Stellung und ging anschließend auf die Situation in unserem Unternehmen ein. Der Abschluß des Geschäftsjahres 1973/74 sei durchaus mit dem Prädikat „gut“ zu bewerten. Die Umsatzerhöhung habe durch bessere Erlöse vor allem im Stahlexport den Produktionszuwachs übertroffen. Allerdings seien auch die Ko-

sten in allen Bereichen erheblich gestiegen. Gemeint waren vor allem Brennstoffe, Erze, Schrott und Frachten.

Im Hochofenwerk Hüttenbetrieb, so berichtete Dr. Sommer, sei im Geschäftsjahr 1973/74 eine Gesamtproduktion von 925 389 Tonnen Spezial-Roheisen erreicht worden. Da im vorhergehenden Geschäftsjahr die Produktion bei 605 355 Tonnen gelegen habe, bedeute das einen Anstieg um fast 53 Prozent. Allerdings wurde im Hüttenbetrieb vom Dezember 1972 bis August 1973 nur mit zwei Hochöfen produziert.

Erwartungen erfüllt

Das zentrale Ereignis in Meiderich, fuhr Dr. Sommer fort, sei das Einfahren des neuen Hochofens 5 gewesen. „Nach einer einjährigen Betriebszeit kann festgestellt werden, daß dieser Ofen die in ihn gesetzten Erwartungen voll erfüllt hat.“ Mit einer Jahresproduktion von 244 061 Tonnen Ferromangan-Eisen wurden die in der Planung zugrunde gelegten Zahlen erreicht.

Zum Schluß seiner Ausführungen ging Dr. Sommer auf die verschiedenen Modernisierungsmaßnahmen ein: Brech- und Siebanlage, Gießmaschine, Gießhallenentstaubung, Klimageräte-Möllerwagen und Kran 24.

Ruhrort

Im Werk Ruhrort wurden die Belegschaftsversammlungen am 25. Oktober abgehalten. Bezeichnend für beide Versammlungen waren die nur spärlich besetzten Bankreihen in der Halle der Haspelanlage der Fertigstraße 5. Walter Schaefer, der die Versammlungen leitete, be-

grüßte als Gäste u. a. Arbeitsdirektor Doese, Generalbevollmächtigten Höfges, die Personaldirektoren Woelke und Billen, Betriebsdirektor Dr. Köhler sowie Werner Hahn von der IG Metall.

Zufrieden

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende des Werkes Ruhrort, Helmut Kewitz, nahm als erster Berichterstatter zu einer ganzen Reihe von Punkten Stellung. Im Vordergrund stand natürlich die allgemeine Situation der ATH sowie die Produktion des Werkes Ruhrort. Bei einer für das gesamte Unternehmen sehr positiven Ertragslage könne man auch im Werk Ruhrort zufrieden sein und hoffen, daß es in den kommenden Wochen so bleibe.

Verkehrswidriges Parken

Ein ständig neues Problem scheint das verkehrswidrige Parken im Werksbereich Ruhrort zu sein, das nun erneut von Helmut Kewitz zur Sprache gebracht wurde. Von der Geschäftsleitung war zunächst an ein Abschleppen der innerbetrieblichen Parksünder gedacht, was jedoch vom Betriebsrat abgelehnt wurde. Durch klärende Gespräche soll seitens des Betriebsrates den Parksündern klargemacht werden, daß man ohne vernünftige Regelungen auch auf dem Werksgelände nicht auskomme. Weitere Punkte in diesem Bericht waren die Ergebnisse der Vertreterversammlung-Wahl der Betriebskrankenkasse und die Wahl der Versichertenvertreter.

Belegschafts-

Veränderte Situation

Im Bericht von Heinrich Eimers ging es im wesentlichen um die veränderte Situation bei den Rheinischen Wohnstätten. Natürlich seien damit die Probleme der Wohnungsbeschaffung nicht aufgehoben. Wenn sie sich heute anders darstellten, so läge das auch daran, daß der Bedarf derzeit nicht mehr die Größenordnung habe wie noch vor wenigen Jahren. Wichtig sei auch heute noch, so führte Heinrich Eimers aus, daß die Bemühungen des einzelnen Mitarbeiters nur dann voll unterstützt werden könnten, wenn ein Antrag auf eine andere Wohnung nicht nur bei der Abteilung Wohnungswesen gestellt, sondern auch dem Betriebsrat zur Kenntnis gegeben werde.

Als letzter Berichterstatter trat Karl Gottschlich ans Mikrofon, der über die Sozialzulagen und die Zahlungsweise in der Vergangenheit sprach. Dann ging er auf die nunmehr abgeschlossenen Betriebsvereinbarungen ein, die am 1. Januar 1975 in Kraft treten.

Hüttenheim

Zu den beiden am 25. und 31. Oktober gut besuchten Belegschaftsversammlungen in Hüttenheim begrüßte Versammlungsleiter Krahe unter den Gästen die Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Zimmermann, Betriebsdirektor Dr. Robert und Gewerkschaftssekretär Werner Hahn.

Betriebsratsvorsitzender Heinz Wagner ging in seinem Bericht ausführlich auf die Neuregelung der Sozialzulagen, der Sonderzahlung, sowie auf den Verlauf und das Ergebnis der Tarifverhandlungen ein.

Neue Wohnungen

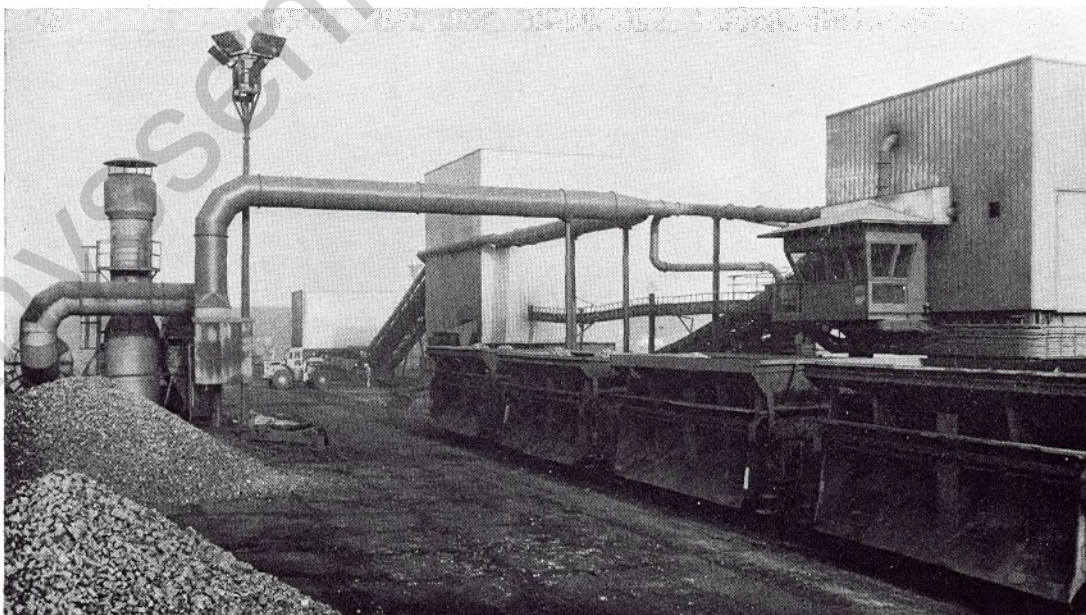
Zur Situation im Wohnungsbau führte er aus, daß voraussichtlich im kommenden Frühjahr mit der Fertigstellung von 48 Wohneinheiten in Rahm und 8 Wohneinheiten in Wanheim zu rechnen sei. Es handele sich um jeweils 3 1/2-Zimmerwohnungen mit einer Gesamtfläche von 77 Quadratmetern. Durch den Bezug der Neubauwohnungen werde zusätzlicher Wohnraum durch freiwerdende Wohnungen zur Verfügung stehen. Damit könne der dringendste Bedarf gedeckt werden. Weitere Bauvorhaben befinden sich im Anfangsstadium der Planung.

Unfallbilanz

Aus der Bilanz des Unfallgeschehens in Hüttenheim ging

Im Hochofenwerk Hüttenbetrieb Meiderich konnte im September nach umfangreichen Vorarbeiten und Durchführung des Umbaus eine moderne und leistungsfähigere Ferromangan-Brech- und Siebanlage — auf dem

Foto in der Längsansicht zu sehen — in Betrieb genommen werden. Damit wurde die Flexibilität bezüglich der Körnungswünsche unserer Kunden entscheidend verbessert



Versammlungen

hervor, daß sich die Zahl der Verletzungen im Vergleich zum Geschäftsjahr 1972/73 kaum verändert hatte, während die meldepflichtigen Unfälle um 15 Prozent angestiegen waren. Die Unfallhäufigkeitsrate stieg gleichfalls an. Das läßt erkennen, daß weiterhin in organisatorischer und technischer Hinsicht alles unternommen werden muß, um Verbesserungen zu erreichen. Die Unterweisung der neu eingestellten Mitarbeiter, die Durchführung der Schulungen für Jungwerker, Anschläger und Sicherheitsbeauftragte haben sich als zweckmäßige Maßnahme erwiesen und werden verstärkt fortgesetzt.

Volle Auslastung

Arbeitsdirektor Dose ging in seinen Ausführungen zunächst auf die sehr unterschiedliche Situation in der Wirtschaft ein und äußerte sich anschließend zur Lage des Unternehmens. Er stellte dabei fest, daß bei der ATH die verstärkte Exportnachfrage weitgehend die volle Auslastung der Produktionsanlagen gesichert habe. Die Rohstahlproduktion bei der ATH erreichte im Geschäftsjahr 1973/74 insgesamt 13,4 Mill. Tonnen — 7 Prozent mehr als im Vorjahr.

Die Produktion in Hüttenheim, fuhr der Arbeitsdirektor fort, habe bei 1,5 Mill. Tonnen Walzstahl gelegen. Während in der Grobblechproduktion gegenüber dem Vorjahr eine Steigerung von rund 12 Prozent zu verzeichnen sei, hätte es bei der Feinblecherzeugung einen Rückgang von 7 Prozent gegeben. Die Auslastungsmöglichkeiten der Anlagen in diesem Bereich bereite einige Sorgen. Abschließend berichtete er aus dem Personal- und Sozialbereich der gesamten ATH.

Großenbaum

Gut besucht war auch die letzte diesjährige Belegschaftsversammlung am 10. November in Großenbaum. Versammlungsleiter Fritz Füßer begrüßte als Gäste Arbeitsdirektor Kurt Dose, Personaldirektor Woelke, Betriebsdirektor Dr. Robert, den Betriebsratsvorsitzenden Wagner aus Hüttenheim sowie IG-Metall-Sekretär Werner Hahn. Sein besonderer Gruß galt dem Referenten dieses Tages, dem DGB-Vorsitzenden Heinz-Oskar Vetter.

In seinem Referat nahm Heinz-Oskar Vetter, der auch stellv. Aufsichtsratsvorsitzender der ATH ist, zum Thema Mitbestimmung

Stellung. Hierbei bezog er sich eindeutig auf die mehrfach veröffentlichte Auffassung des DGB, die dieser auch beim öffentlichen „Hearing“ in Bonn zum Ausdruck gebracht habe. Er beleuchtete kritisch auch den derzeit diskutierten Regierungsentwurf einer erweiterten Mitbestimmung und begründete die Vorteile der Montan-Mitbestimmung.

Unterschiedlich

Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe ging in seinem Bericht auf die Situation in der Eisen- und Stahlindustrie ein und unterstrich, daß die Konjunktur in diesem Wirtschaftszweig zur Zeit noch als gut zu bezeichnen sei. Es sei eine Situation, die allerdings zur gesamten Wirtschaftslage konträr stehe.

Werner Rawe stellte fest, daß die Beschäftigungslage bei der ATH gut sei, wenn man von einzelnen Betriebszweigen absehe. Der Sprecher bezog sich hierbei auf die Kaltwalzwerke und die Band-Verzinkereien.

Die Lage auf der Grobblech- und Breit-Flachstahlseite sei dagegen sehr gut, erklärte Werner Rawe. Auch die Aussichten für das erste Quartal 1975 könne man als erfreulich bezeichnen. Dabei bezog sich der Betriebsratsvorsitzende auf das zu diesem Zeitpunkt vorhandene Auftragspolster für den Betrieb Großenbaum. Die Produktion wird hier über Weihnachten und Neujahr unterbrochen, und zwar vom 20. Dezember bis zum 2. Januar.

Rohstahl + 7 %

Anschließend gab Arbeitsdirektor Dose den Bericht der Unternehmensleitung. In seiner Einleitung unterstrich er die bereits vom Betriebsratsvorsitzenden ausgeführte Darstellung zur wirtschaftlichen Lage bei der ATH. Ergänzend hierzu hob Kurt Dose hervor, daß die August Thyssen-Hütte im abgelaufenen Geschäftsjahr eine Rohstahlproduktion von 13,4 Mill. Tonnen erreicht habe.

Der Arbeitsdirektor schloß seinen Bericht mit einem kurzen Ausblick auf die kommenden Monate. Wörtlich sagte er: „Noch verfügen wir bei der ATH über Auftragsbestände, die zunächst einmal die Beschäftigung für drei Monate sicherstellen.“ Er gab allerdings auch zu bedenken, daß die August Thyssen-Hütte bei einer Exportquote von derzeit etwa 40 Prozent noch stärker in das internationale Marktgeschehen ver-

„Sangeslust“ in Oberbayern

Mit 1 PS durchs Allgäu

Anfang Oktober unternahm der Männer-Gesangverein „Sangeslust“ Meiderich der ATH erstmals eine Sängerfahrt nach Oberstdorf im Allgäu. Der dreitägige Aufenthalt in dem landschaftlich reizvoll gelegenen Ort war für die 42 Sänger, vor allem dank der warmherzigen Gastfreundschaft, erlebnisreich. Bei schönem Herbstwetter trafen die Duisburger Sänger in Oberstdorf ein. Die schneebedeckten Gipfel der nahen Berge beeindruckten sie sehr. Nach einem längeren Spaziergang unter Führung des Oberstdorfer Dirigenten Stefan Martin traf man sich abends zum gemeinsamen Singen im Vereinslokal des MGV Oberstdorf.

Der 1. Vorsitzende des MGV Oberstdorf, Heinrich Henze, hieß die Meidericher Sängerschar herzlich willkommen. Nach dem Austausch von Gastgeschenken erfuhr Dr. Heinz Schacky eine besondere Ehrung.

Dr. Schacky ist Präsident des MGV „Sangeslust“ und des Ruhrorter Chores MGV „Frohsinn“. Mit dem letztgenannten Verein weilte er bereits mehrfach in Oberstdorf. In Würdigung der Pflege dieser schon langjährigen Freundschaft boten ihm die Oberstdorfer Sänger die Ehren-Präsidentschaft des MGV Oberstdorf an.

Der folgende Tag stand im Zeichen einer ausgedehnten Spazierfahrt mit pferdebespannten Stellwagen durch die reizvolle Allgäuer Bergwelt bis Birgsau.

Der letzte Tag des Aufenthalts in Oberstdorf wurde zu einem ausgedehnten Ausflug genutzt. Die gigantische Breitachklamm und ein Abstecher zum Kleinwalsertal waren Höhepunkte dieses erlebnisreichen Tages.

Der Abschied in Oberstdorf war wie unter alten Freunden, die einander versprochen, diesen herzlichen Kontakt in Zukunft weiter zu pflegen.

flochten sei als in früheren Jahren. Das berge immerhin ein zusätzliches Risiko.

Finnentrop

Am 18. Oktober fand in der Schützenhalle von Bamenohl die Belegschaftsversammlung des Betriebes Finnentrop statt, die wiederum sehr gut besucht war. Betriebsratsvorsitzender Paul Feldmann begrüßte als Gäste Arbeitsdirektor Kurt Dose, Prokurist Wilhelm Schäfer von der Hamborner Personal-Abteilung sowie Helmut Adler von der IG Metall.

Oberingenieur Schmitz hob in seinem Bericht zur Lage hervor, daß das Geschäftsjahr 1973/74 bei der ATH sehr gut war. Etwas gedämpfter beurteilte er die Situation bezüglich der Produktion in Finnentrop für die kommenden Monate. „Die Rückläufigkeit des Baugewerbes und der Rückgang des Exports führten zwangsläufig zu einer Abschwächung der Auftragslage für die Breitband- und die Schmalbandverzinkung“, stellte er fest.

Eine teilweise betrieblich bedingte personelle Umstrukturierung sei nicht zu vermeiden und der normale Produktions-Stillstand zum Jahresende werde um eine Woche ausgedehnt. Oberingenieur Schmitz gab seiner Hoffnung Ausdruck, daß die Produktionsanlagen in Finnentrop spätestens im Frühjahr wieder besser ausgelastet seien.

Schnellkühlung in Betrieb

Wie Oberingenieur Schmitz weiter mitteilte, konnte eine neue Schnellkühlung in der Bandverzinkung problemlos in Betrieb genommen werden, während der Umbau der Schlingengrube in der Schmalband-Verzinkung noch bevorstehe.

Betriebsratsvorsitzender Feldmann betonte zu Beginn seiner Ausführungen, daß eine klare und offene Darlegung in bezug auf die zukunftsnahe betriebliche Situation irreführende Gerüchte nicht aufkommen lasse. Das Interesse hieran sollte allerdings groß sein.

Arbeitssicherheit

Paul Feldmann berichtete von einer regen Tätigkeit der Betriebsräte-Fachausschüsse in der jüngsten Vergangenheit. Das Ergebnis sei der Abschluß von zahlreichen Betriebsvereinbarungen gewesen, wie zum Beispiel die innerbetriebliche Stellenausschreibung, die Einsicht, in die Personalakte, die Umwandlung der Sozialzulagen, die neue Arbeitsordnung.

Das Ansteigen der Unfallzahlen, so fuhr Feldmann fort, habe bedauerlicherweise angehalten. Hier müßten intensivere Anstrengungen gemacht werden, um diesem Übelstand abzuwehren. Der Betriebsratsvorsitzende bemängelte die geringe Beteiligung bei der Reihen-Röntgenuntersuchung und der Grippe-Schutzimpfung.

Eisenhüttenstag 1974 — Fachsitzungen in verschiedenen Düsseldorf-Sälen, aktuelle Themen, recht gut besetzte Zuhörerreihen. ATH-Mitarbeiter waren als Vortragende und Teilnehmer dabei.

„Werkstoff: Kunststoff auf Stahl“ stand auf den Namensschildern, und Stahl war natürlich das Hauptthema des Tages, wie etwa in dem Vortrag „Die neuen Anlagen für die Roh-eisenerzeugung mit dem 14-Meter-Hochofen in Schwelgern“, für den Karl-August Zimmermann, Gerhard Heynert und Karl-Heinz Peters von der ATH als Autoren genannt waren. — Daneben gab es jedoch auch Themen, die nicht unmittelbar mit der Stahlherstellung zu tun haben — bis

hin zu den Vorträgen der abschließenden Hauptsitzung.

Prof. Rolf Kracke sprach während dieser Sitzung über „Massenguttransport heute und morgen“, stellte unter anderem die mit Linearmotor betriebene Magnetschwebbahn vor und untersuchte, was Bahn, Schiff, Transportband oder andere Transportmittel für die Stahlindustrie heute und morgen zu leisten vermögen — und was das im Einzelfall kostet.

Der zweite Vortrag hatte den Titel „Ungleichheit als Ärgernis?“ und Gesellschaftspolitik zum Inhalt. Prof. Erwin Kurt Scheuch erläuterte seine Untersuchungen zur und Ansichten über die Chancengleichheit in der Bundesrepublik und die Forderung nach Abbau aller Ungleichheit. Sein Fazit (hier sehr gerafft): Die Chancengleichheit sei Grundlage einer gerechteren Gesellschaftsordnung und letztlich auch eines besseren Sozialsystems. Sie sei auch bei uns noch nicht ausreichend verwirklicht, jedoch weitergehend, als es die meisten Kritiker anerkennen wollten.

Völlige Gleichheit aber sei — zumindest in hochentwickelten Gesellschaftssystemen — nicht zu verwirklichen. Gescheiterte Versuche hätten das bewiesen. Auch in Ostblockstaaten sei die Notwendigkeit erkannt worden, Anreize zu bieten, die schließlich dann doch zur Ungleichheit führen würden.

Nach diesem besonderen gesellschaftswissenschaftlichen Lagebericht gab der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dr. Günter Klotzbach, einen allgemeinen Bericht zur Lage der bundesdeutschen Stahlindustrie mit einigen „Zwar — aber“.

Zwar sei die EG jetzt größter Stahlerzeuger der Welt und die Bundesrepublik erreiche neuen Produktionsrekord, aber die deutsche Stahlindustrie investiere zu wenig, um für die Zukunft gerüstet zu sein. Erst Chancengleichheit der deutschen Stahlindustrie bei der Koks-kohleversorgung (wettbewerbsgerechte Preise) und auch bei der Besteuerung werde das Investitionsklima bessern. In diesem Zusammenhang würdigte Dr. Klotzbach die Aufwendungen der deutschen Stahlindustrie für den Umweltschutz.

Zwar habe der Stahlboom Preisanhebungen gestattet, durch die kräftige Lohnkostensteigerungen abgefangen werden konnten, aber in Zukunft müsse es den Unternehmen — bei voraussichtlich härterem Wettbewerb — möglich sein, Investitionen aus Gewinnen zu finanzieren. Deshalb dürfe die Steigerung der Unternehmenseinkommen der Arbeitnehmer nicht weiter hinterhinken wie in diesem Jahr.



Eine Wirtschaftsvereinigung feiert „Hundertjähriges“ — Feierstunde in der neuen Düsseldorf-Messe mit vielen internationalen Gästen aus der Eisen- und Stahlindustrie (vgl. untenstehenden Bericht)

Selten hat die Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie so viele internationale Gäste gehabt. Am 17. Oktober beging sie in der neuen Düsseldorf-Messe festlich ihren hundertsten Geburtstag.

Der Vorsitzende der Wirtschaftsvereinigung, Dr. Dieter Spethmann, zog Parallelen zur Gründung der Vereinigung im Jahre 1874 in Berlin mit heute. Damals habe sich diese Vereinigung für einen Schutz der noch jungen Industrie eingesetzt; heute müßten die gemeinsamen Bemühungen darauf hinauslaufen, den freien Welthandel zu erhalten.

Dr. Dieter Spethmann sprach von den Problemen des Industrie-

zweiges. Er zählte dazu die Koks-kohleversorgung, die Rohstoffschwierigkeiten und die veränderte Energiesituation. — Soziales Bewußtsein und gegenseitiges Verständnis der Sozialpartner könnten entscheidend dazu beitragen, die Grundlagen der Stahlindustrie zu festigen, wie es sich auch in der Vergangenheit gezeigt habe.

Trotz der Wettbewerbsverzerrung auf dem Kohlegebiet, die der deutschen Stahlindustrie international nicht die gleichen Chancen böte, äußerte sich Dr. Spethmann zur Stahlkonjunktur insgesamt optimistisch. Er be-

gründete diesen Optimismus unter anderem mit einer Zahl: Für die nächsten 25 Jahre, bis zum Jahre 2000, wird eine Verdreifung der gegenwärtigen Welt-Stahlerzeugung erwartet, nämlich zwei Milliarden Tonnen.

Glückwünsche zum Jubiläum überbrachten auch Jacques Ferry, der Präsident des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts, und der Präsident der Internationalen Stahlindustriellenvereinigung, Evert van Veelen. Jacques Ferry unterstrich dabei die Notwendigkeit einer weltweiten Zusammenarbeit der Eisen- und Stahlindustrie. Die Weiterent-

wicklung der deutschen Stahlindustrie, so sagte Evert van Veelen scherzhaft, könne sich allerdings nicht im Tempo der vergangenen hundert Jahre vollziehen, weil dann nämlich im Jahre 2074 in der Bundesrepublik über acht Millionen Tonnen Stahl produziert würden.

Der Präsident der Europäischen Gemeinschaft, Ortolí, konnte am eigentlichen Festakt nicht teilnehmen und traf verspätet ein. Bei einer Tischrede bezeichnete er die zur Zeit herrschende wirtschaftliche Konstellation als Herausforderung gerade an die europäische Stahlindustrie.

100 Jahre Wirtschaftsvereinigung



Von der Tagung in die Praxis: Mitglieder des Internationalen Stahlinstituts besuchten nach ihrem Treffen in München die ATH. Das Bild zeigt einige der internationalen Fachleute in der Meßwarte des Hochofens Schwelgern

ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann begrüßte die Teilnehmer der IISI-Tagung in München

International: „Vorsichtiger Optimismus“

Rund 350 führende Vertreter der Stahlindustrie der westlichen Welt, die im Internationalen Eisen- und Stahlinstitut (IISI) zusammengeschlossen sind, waren vom 13. bis 16. Oktober in München. Es war die achte IISI-Jahrestagung, aber die erste im Bereich der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik.

Das Institut wurde im Juli 1967 als internationale Vereinigung mit wissenschaftlicher Zielsetzung und Sitz in Brüssel gegründet. 18 führende Stahlunternehmen aus elf Ländern waren die Gründungsmitglieder. Erster Vorsitzender war damals (bis 1969) Dr. Hans-Günther Sohl, der jetzige Aufsichtsratsvorsitzende der ATH.

Seit der Gründung ist die Anzahl der Mitglieder des IISI beträchtlich gestiegen. Heute gehören dem Institut 127 Unternehmen aus 38 Ländern an. Im Jahre 1973 haben sie insgesamt 415 Millionen Tonnen Rohstahl produziert; das sind sechzig Prozent der gesamten Weltproduktion.

In seiner Eigenschaft als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie hatte Dr. Dieter Spethmann die Teilnehmer in München begrüßt. Mit kurzen, launigen Worten stellte er die Stadt vor und gab dann eine geraffte Darstellung der Bundesrepublik und ihrer wirtschaftlichen Entwicklung bis zum gegenwärtigen Zeitpunkt. Dabei umriß er die Probleme, die nicht nur von der Eisen- und Stahlindustrie gelöst werden

müssen, sondern von der Gesamtwirtschaft, und bezeichnete die Inflation als schwerste Bedrohung des freien Welthandels.

Bei allen Schwierigkeiten, die sich der internationalen Wirtschaft und damit auch der Eisen- und Stahlindustrie bieten, lag über der IISI-Tagung in München doch ein gewisser Optimismus. Das war auch in der Ansprache des Vorsitzenden, Jacques Ferry zu spüren. Er sagte, daß die traditionellen Gleichgewichte in der Welt durch die Erdölkrise in Frage gestellt seien, und stellte heraus, daß das Energieproblem auch die Arbeit dieser Jahreskonferenz beherrsche. Andererseits betonte er, daß die Stahlindustrie in der Lage sei, sich den neuen Gegebenheiten anzupassen. Schwächezeichen in der Automobilindustrie würden aufgewogen durch erhöhte Aktivitäten im Schwer- und Maschinenbau, im Schiffbau und beim Bau von Pipelines.

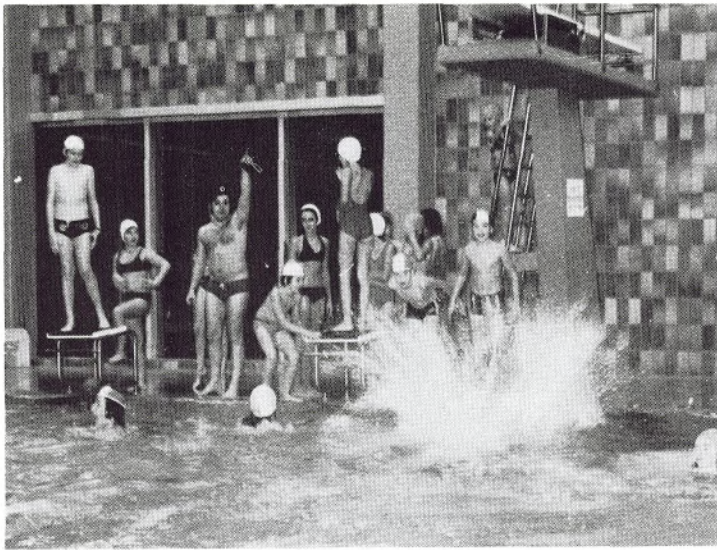
Auch der Generalsekretär des Instituts, Charles W. Baker zeigte vorsichtigen Optimismus, betonte aber, daß im Kapitalmangel der Unternehmen eine ge-

wisse Gefahr liege. Die Kapitalmärkte seien kaum ergiebig genug, um die nötigen Mittel zum Bau neuer Stahlwerke und für die Erschließung neuer Rohstoffquellen bereitzustellen.

Probleme der gegenwärtigen Energiesituation und der Aufbau der Stahlindustrie in sich entwickelnden Ländern standen im Vordergrund der Diskussionen in kleinen Arbeitsgruppen. Ausgiebig wurden auch Prognosen über die mittel- und langfristigen Aussichten der Eisen- und Stahlindustrie diskutiert und zukunftsorientierte Programme besprochen. Dr. Spethmann hatte den Vorsitz einer Arbeitsgruppe übernommen, die die mittelfristigen Konsequenzen untersuchte, die sich für die Stahlindustrie aus der veränderten Situation ergeben.

Am 18. Oktober waren einige dieser Stahlindustriellen Gäste der ATH, wo sie sich bei einer Besichtigung der Werksanlagen vor allem für den Großhochofen Schwelgern interessierten. Der in München begonnene Gedankenaustausch wurde in Hamburg fortgesetzt. Der Repräsentant der British Iron and Steel Corporation bedankte sich im Namen der Gäste für die Einladung bei der ATH. Allgemeine Zustimmung rief dabei die Bemerkung hervor, daß man den Eindruck gewonnen habe, die ATH beschäftige offenbar zur Pflege ihrer Grünanlagen eine große Zahl von Gärtnern.





Im neuen Hallenbad macht das Schwimmen Spaß. An Trainingsfleiß mangelt es bei den jungen „Wasserfreunden“ aus Finnentrop nicht, wie die beiden Bilder am Kopf dieser Seite zeigen

Wasserfreunde Finnentrop

Die Gründung war kein „Sprung ins kalte Wasser“

Die 18 000 Einwohner zählende Gemeinde Finnentrop an der Lenne im Sauerland feierte vor gar nicht allzu langer Zeit auf sportlichem Sektor ein besonderes Ereignis: Die Gründung des Schwimmvereins Wasserfreunde Finnentrop. Damit ging ein

lange gehegter Wunsch in Erfüllung. Der neue Verein ist inzwischen auf 260 Mitglieder angewachsen. Etwa ein Viertel sind ATH-Mitarbeiter des Werkes Finnentrop oder deren Angehörige. Zu ihnen zählt auch der 1. Vorsitzende Manfred Splitt.

Bei der Einweihung des neuen Hallenbades im Februar 1973 wurde mit besonderer Freude hervorgehoben, daß nun auch die Voraussetzungen für den Sportbetrieb eines Schwimmvereins gegeben seien.

Nach einigen Vorgesprächen, an denen die Bürger immer zahlreicher teilnahmen, war es genau ein Jahr später, am 22. Februar 1974, so weit: Der Schwimmverein Wasserfreunde Finnentrop wurde aus der Taufe gehoben. Ohne Verzögerung setzten auch die sportlichen Aktivitäten ein.

Der Start verlief ohne große Schwierigkeiten. Schon nach kurzer Zeit entwickelte sich ein reger Trainingsbetrieb im Hallenbad. Sprunghaft stieg auch die Zahl der Mitglieder. Besonders viele Kinder und Jugendliche kamen, um sich unter fachlicher

Anleitung im „nassen Element“ sportlich zu betätigen.

Vorsitzender Manfred Splitt zog nach knapp acht Monaten die erste Bilanz. „Es hat sich gelohnt, in Finnentrop einen Schwimmverein zu gründen. Fast alle Mitglieder sind im Wasser aktiv, und bei den rund zweihundert Jugendlichen ist schon jetzt ein Leistungsanstieg zu verzeichnen.“

In der Betreuung des Nachwuchses sieht der Verein seine wichtigste Aufgabe. Alle Bemühungen sind darauf ausgerichtet, auf breiter Basis ein großes Leistungsniveau zu erreichen. Neun Übungsleiter und auch die Vereinsführung setzen sich für eine systemvolle Aufwärtsentwicklung ein.

Während der meist gut besuchten Trainingsstunden geht es

sehr lebhaft zu. Bei den Kindern ist es so, daß sie sich nicht nur über Wasser halten, sondern auch schon mit den einzelnen Schwimmarten und -stilen und deren Kniffe vertraut gemacht werden. Die jungen Schwimmer können im Brust-, Kraul- und Delphinschwimmen schöne Erfolge verzeichnen.

Später kann sich dann jeder für den Stil entscheiden, der ihm am besten liegt. Im übrigen laufen Schwimmgymnastik außerhalb des Wassers sowie Training der Atemtechnik parallel zum Schwimmunterricht.

Sehr rege geht es auch in der Senioren-Schwimmgruppe zu, die vom Vorsitzenden Manfred Splitt betreut wird. In dieser Gruppe gibt es sogar einige Mitglieder, die, von besonderem Ehrgeiz getrieben, gelegentlich mit jungen Schwimmern ihre Kräfte zu messen versuchen. Hier ist vor allem der 53jährige ATH-Mitarbeiter Jakob Gehlen zu erwähnen.

Anfang November wurden erstmals die Vereinsbesten in den einzelnen Schwimmarten innerhalb von Altersklassen ermittelt. Die gezeigten Leistungen gaben Aufschluß darüber, wie das Training gestaltet werden muß, damit die veranlagten Jugendlichen in absehbarer Zeit erfolgreich ihre Kräfte mit den Schwimmern anderer Vereine messen können.

Übungsleiter Ulrich Schulte-Stemmerk, ebenfalls Mitarbeiter im Betrieb Finnentrop, äußerte nach der Veranstaltung: „Die erzielten Ergebnisse dieser Ver-

gleichskämpfe zeigten, daß wir in unserem jungen Verein auf dem richtigen Wege sind.“

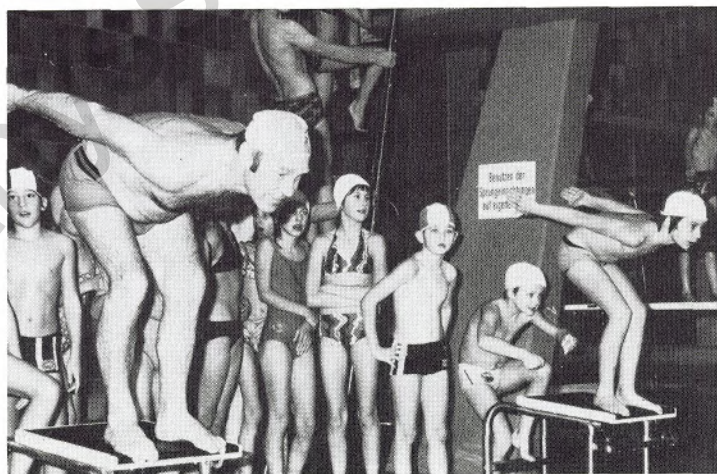
Flotter „Siebziger“

Sport hält jung. Das stellt man bei Paul Kaliszan fest, der vierzig Jahre bei der ATH seinen Dienst versah. Im Oktober feierte der sportbegeisterte Pensionär in erstaunlicher Frische seinen 70. Geburtstag. In der Leichtathletik ist der Hamborner seit 54 Jahren aktiv tätig.



Zwanzig Jahre leitete er die Leichtathletik-Abteilung von Sportfreunde Hamborn 07. Als Sportabzeichen-Prüfer, Starter, Kampfrichter und Betreuer ist der lebensfrohe Siebziger noch immer tätig. In seiner Altersklasse hat Paul Kaliszan in den letzten Jahren hundert Läufe über zehn Kilometer absolviert. Mit vielen Auszeichnungen und Urkunden fanden seine sportlichen Leistungen und Verdienste öffentlich Anerkennung.

Volle Konzentration beim Start. Der 53jährige Jakob Gehlen und ein junges Talent sind bereit, im Wasser ihre Kräfte zu messen



25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

Helmuth Kürbis, Montage-Ing., Neubauabteilung, 1. Januar
Johann Meier, Prokurist, Verkauf R, 1. Januar
Hans Nies, Betriebsdirektor, Zentrale Reparatur-Abteilung, 1. Januar
Heinz Gabel, Verwiegler, Verkehrswirtschaft, 2. Januar
Herbert Grollik, Vorarbeiter, Zentr. Rep.-Abt., 2. Januar
Josef Keller, Vorarbeiter, Bauabteilung, 2. Januar
Johannes Koczky, Walzgutrevidierer, Zurichtung III, 2. Januar
Felix Labudda, Probenvorarbeiter, Qualitätswesen, 2. Januar
Paul Massarski, Packer, Verzinkung II, 2. Januar
Theodor Lindemann, Meister, Warmbandwerk, 3. Januar
Achim Mesaros, Kolonnenführer, Zentr. Rep.-Abt., 3. Januar
Johann Kottlarek, Hauptsteuerer, Warmbandwerk I, 4. Januar
Heinz Kuipers, Vorarbeiter, Versorgungsbetrieb, 4. Januar
August Tummes, Auswerter, Qualitätswesen, 4. Januar
Ernst Bartsch, Vorarbeiter, Bauabteilung, 5. Januar
Friedhelm Brucher, Mischermann, Oxygenstahlwerk II, 6. Januar
Leopold Fischer, kaufm. Angestellter, Betriebsabrechnung, 6. Januar
Helmut Hükelkamp, Kranführer, Erh.-Betr. B'werth, 6. Januar
Hans Ludwig, Sachbearbeiter, Zentr. Absatz- u. Rohstahlplanung, 6. Januar
Karlheinz Piechotta, Bürohilfsarbeiter, Verkehrsabt., 9. Januar
Kuno Potocnik, Hauptsteuerer, Warmbandwerk II, 14. Januar
Hans Günter Schulz, 1. Feuerungsmaurer, Bauabteilung, 14. Januar
Alfred Kaulh, Auswerter, Qualitätswesen B'werth, 18. Januar
Franz Kroll, Rohrschlosser, Versorgungsbetrieb, 18. Januar
Hans Gerd Hohmann, Schlosser, Zentr. Werkstätten, 20. Januar
Werner Sleshta, Vorarbeiter, Erh.-Betr. Hochofen Hamborn, 20. Januar
Harald Corzelius, Schlosser, Hauptverwaltung, 25. Januar
Friedrich Dickmann, Waldarbeiter, Grundstücksabteilung, 25. Januar
Hans Hausbrandt, Stoffprüfer, Forschung, 25. Januar
Heinz Lenz, Bunkermann, Hochofen, 26. Januar
Fritz Teuber, Tagesvorarbeiter, Blechzurichtung, 26. Januar
Walter Hesselmann, Bauaufseher, Neubauabteilung, 27. Januar
Erich Schmeier, Vorarbeiter, Warmbandwerk, 30. Januar
Wilhelm Sent, Betriebsrat, Erhaltungsbetr. Bruckhausen, 1. Februar
Manfred Juchelka, 1. Anstreicher, Bauabteilung, 11. Februar
Günter Simson, E-Revisor, Neubauabteilung, 11. Februar
Günter Dudik, Gruppenleiter, Verkauf P, 15. Februar
Werner Klump, Obermeister, Block- u. Profilwalzwerk, 18. Februar
Hans Egenolf, Sachbearbeiter, Ingenieurabt., 20. Februar
Gerhard Sokalla, Schlosser, Ingenieurabt., 20. Februar
Günter Andziewicz, 2. Qualitätsbeobachter, Qualitätswesen, 21. Februar
Kurt Reinke, Kolonnenführer, Erh.-Betr. Hochofen Hamborn, 21. Februar
Heinz Grube, Kolonnenführer, Bauabteilung, 23. Februar
Werner Wicknig, Glaser, Bauabteilung, 27. Februar
Wilhelm Winkler, Schlosser, Forschung, 27. Februar
Hermann Mielke, Vorarbeiter, Fertigstraße I, 28. Februar
Peter Monz, Baukontrolleur, Bauabteilung, 28. Februar

Thyssen International GmbH
Marianne Baerens, Sekretärin, 1. Januar

Betriebsbereich DU-Süd
Helmut Breer, Obermaschinist, Kranbetrieb, 7. Januar

Demontagestopp vor 25 Jahren - Neuer Start der ATH

Das Weihnachtsgeschenk des Jahres 1949

„Wir erlauben uns, Sie hiermit zu einer Feierstunde aus Anlaß der glücklich erreichten Einstellung der Demontage unserer Thyssen-Hütte auf Dienstag, den 20. Dezember 1949, 11 Uhr, in die Rhein-Ruhr-Halle, Duisburg-Hochfeld, Brückenstraße, freundlichst einzuladen.“

Es ist jetzt 25 Jahre her, daß diese Einladungskarten verschickt wurden, 25 Jahre, von denen mancher, der diesen Demontagestopp damals persönlich miterlebt hat, sagen wird: „Wo ist die Zeit geblieben?“ Nichts erinnert heute in unseren Werken und Betriebsabteilungen an jene Zeit, da man sich daran machte, zunächst einmal die Trümmer beiseite zu räumen.

Erinnert wirklich nichts mehr daran? Diese Werkzeitung ist ein Beweis des Gegenteils. Nicht etwa dieser Artikel, der nur ein kurzes Schlaglicht zurückwerfen will, ist damit gemeint. Nein, noch auf dieser und den folgenden Seiten dieses Heftes werden, wie es auch in allen anderen Ausgaben in der Vergangenheit geschah, die Namen unserer Jubilare veröffentlicht. Manchmal ist die Liste kurz, manchmal ist sie lang. Aber so umfangreich wie diesmal war sie noch nie. Und das wird auch noch einige Zeit so bleiben.

Daran läßt sich heute, 25 Jahre später, ablesen, wie gefragt damals die Menschen waren. Und umgekehrt, wie gefragt auch die Arbeitsplätze bei der ATH waren, bei einem Unternehmen, das ja den gesamten Duisburger Norden entscheidend mitgeprägt hat und es zum Teil heute auch noch tut.

Allein aus dem Werksbereich Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth (denn die Belegschaft des Werkes Beeckerwerth, das erst viel später entstand, wurde weitgehend aus der altbewährten Hamborn-Bruckhausener Mannschaft gebildet) sind es diesmal 47 Namen. Hinter diesen Namen stehen Menschen mit ihren Einzelschicksalen, die sich damals entschlossen hatten, ihren beruflichen Lebensweg an das Geschick der ATH zu binden. Ihnen wird sicher diese Zeit noch lebhaft in Erinnerung sein, und mancher wird sich am Tag seines Jubiläums zurückerrinnern an jene Tage, als sich alle gemeinsam an den Aufbau machten.

Vielleicht erinnert sich auch noch mancher an die Berichte in den Tageszeitungen, die damals fast täglich Meldungen über den Verlauf der Demontage und schließlich über ihre Einstellung brachten. Die Erleichterung, die die gesamte Bevölkerung verspürte, läßt sich auch heute noch in diesen 25 Jahre alten Zeitungen nachlesen.

So lautete die Überschrift der Rheinischen Post am 26. 11. 1949: „Hamborn schöpft wieder Mut — die Thyssen-Hütte hat's geschafft.“ Im Text hieß es dann „... Eine halbe Stunde vor dem üblichen Betriebsschluß verließ

die Belegschaft der August Thyssen-Hütte am Donnerstag nachmittag ihre Arbeitsplätze, um am häuslichen Radioapparat die Entscheidung der Stunde zu erleben...“

In der Westdeutschen Allgemeinen wurde in einem längeren Artikel am 25. 11. geschrieben: „Das ist ein Weihnachtsgeschenk“, meinte zuversichtlich ein 55jähriger Arbeiter, Vater von zwei Kindern, der 15 Jahre lang auf der Hütte seine Pflicht getan hatte...“

Nach vorne blickte die Neue Ruhr-Zeitung, als sie den Demontagestopp einen Wechsel auf die Zukunft nannte. Die eingangs erwähnte Feierstunde bezeichnete diese Zeitung als Dankunggebung und schrieb über ihren Bericht: „Demontagestopp ist für die ATH ein Hoffnungsschimmer.“

Zukunftshoffnungen gab sich auch der Duisburger General-Anzeiger in seiner Jahresschlußausgabe 1949 hin, als er schrieb und dabei einen Vertreter der Stadt Duisburg zitierte: „Während das Ende des Jahres 1949 mit dem Demontagestopp in letzter Minute großes Unheil von Hamborn abwendete, werden sich für diesen Stadtteil im kommenden Jahr die ersten Besserungen mit den Wiederaufbauarbeiten bei der August Thyssen-Hütte spürbar machen...“

So war das also damals: Freude und Erleichterung allenthalben, nicht nur bei der 3000-Mann-Belegschaft, nicht nur im Stadtteil Hamborn, sondern auch in ganz Duisburg und im ganzen Land.

Gerhard Wittköpper, Sicherheitsassistent, Arbeitssicherheit, 9. Januar
Helmut Steinich, Sortierer, Blechwalzwerk, 12. Januar
August Neuroth, 1. Ofenmann, Breitflachwalzwerk Großenbaum, 13. Januar
Otto Gierke, Dekorateur, Verwaltungsabt., 1. Februar
Bruno Schönfeld, Steuerer, Blechwalzwerk Hüttenheim, 6. Februar
Heinz Preuß, Maschinist, Breitflachwalzwerk Großenbaum, 8. Februar
Hermann Hopf, kfm. Angestellter, Verkehrswirtschaft, 13. Februar
Robert Rademacher, techn. Angestellter, Produktionsplanung, 17. Februar

Betriebsbereich Kokerei ATH

Alfred Hartmannsgruber, Bedienungsmann, Ofenbetrieb, 27. Januar

Betriebsbereich Finntentrop

Paul Instenberg, Packer, Bandverzinkung, 9. Januar
Walter Poggel, Meister, Bandverzinkung, 9. Januar
Max Postell, Scherenmann, Bandverzinkung, 13. Januar
Alfred Pape, 2. Verzinker, Bandverzinkung, 16. Januar

„Grillo Funke“ GmbH

Kurt Göbel, kaufm. Angestellter, 13. Februar

Werk Ruhrort

Erich Voogdt, Betriebsleiter, Siemens-Martinwerk II, 1. Januar
Erich Barke, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Kurt Bettges, 2. Ofenmann, Feinstraße, 2. Januar
Paul Burtscheidt, 1. Zurichtungsarbeiter, Feinstraße, 2. Januar
Heinrich Charpentier, 1. Walzenbauer, Walzwerke Zurichtung, 2. Januar
Anton Frackowiak, 1. Scherenmann, Feinstraße, 2. Januar
Heinz Fuß, Verwiegler, Verkehrswirtschaft, 2. Januar
Karl Fuss, Wachmann, Werkschutz, 2. Januar
Johann Hesshaus, Wachmann, Werkschutz, 2. Januar
Rudolf Huitink, Ofenrevisor, Feinstraße, 2. Januar
Walter Hundrieser, Verwiegler, Verkehrswirtschaft, 2. Januar
Erwin Januschek, qual. Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Walter Kelch, 1. Schlosser, Walzendreherei, 2. Januar
Walter Kerps, Hilfsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Josef Kilkowski, techn. Angestellter, Forschung, 2. Januar
Heinrich Köhne, techn. Angestellter, Qualitätswesen, 2. Januar
Friedrich Komossa, Meister, Walzwerke Zurichtung, 2. Januar

Wilhelm Krieger, Stoffwörter, Stoffwirtschaft, 2. Januar
Erich Lave, Kolonnenführer Scherenmann, Walzwerke Feinstrasse, 2. Januar
Hermann Look, Vorarbeiter Elektriker, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Anton Matuszewski, Zurrichter, Walzwerke Zurichung, 2. Januar
Lambert Mausbach, Steuerer, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Willi Mertens, kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft, 2. Januar
Friedrich Muesken, Versandhelfer, Wareneingang, 2. Januar
Otto Nagraszus, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Hermann Naesemann, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Ernst Petras, Verloader, Walzwerke Zurichung, 2. Januar
Herbert Petras, 1. Qualitätsbeobachter, Qualitätswesen, 2. Januar
Dieterich Schweer, 3. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Heinz Sper, 1. Aufbereiter, Nordhafen, 2. Januar
Werner Weigang, Maschinenzurrichter, Walzwerke Zurichung, 2. Januar
Anton Willems, 1. Verloader, Feinstrasse, 2. Januar
Helmut Wittche, Wachmann, Werkschutz, 2. Januar
Josef Zychski, Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 2. Januar
Walter Frings, qual. Elektriker, Erhaltungsbetrieb, 3. Januar
Alfred König, Meister, Kraftwerke und Stromverteilung elektr. Energieversorgung, 3. Januar
Arno Bayer, Hilfsautoschlosser, Werkstätten, 4. Januar
Hermann Kerkhoff, 1. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 4. Januar
Matthias Schaaf, freigest. Betriebsratsmitglied, Betriebsrat, 4. Januar
Franz Klepin, Kolonnenführer, Walzwerke Zurichung, 5. Januar
Helmut Kuhne, Strippermann, Oxygenstahlwerk, 5. Januar
Heinrich Mleynek, Maschinenzurrichter, Walzwerke Zurichung, 5. Januar
Hans Reschke, Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk, 5. Januar
Jakob Theis, 2. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 5. Januar
Hugo Berger, Vorarbeiter Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 6. Januar
Theodor Böker, Pfannenmann, Oxygenstahlwerk, 6. Januar
Emil Heller, Meister, Abnahme, 6. Januar
Josef Kempen, Oberschaltwärter, Elektrische Energieversorgung, 6. Januar
Franz Kirchhof, 1. Kabelmonteur, Elektrische Energieversorgung, 6. Januar
Johann Krings, Materialdisponent, Betriebswirtschaft, 6. Januar
Günter Lauterbach, Vorarbeiter Autoschlosser, Werkstätten, 6. Januar
Heinz Nicolai, Vorarbeiter Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb, 6. Januar
Helmut Weirich, 1. Betriebselektriker, Elektrische Energieversorgung, 6. Januar
Werner Timreck, Bürogehilfe, Allgem. Verwaltung Postfernmelde- u. Fernsprechamt, 7. Januar
Leo Wawrzyniak, Vorarbeiter, Walzwerke Zurichung, 7. Januar
Reinhold Braver, Kolonnenführer Transportarbeiter, Werkstätten, 9. Januar
Karl Knapmann, Sachgebietsleiter, Lagerwirtschaft, 9. Januar
Nikolaus Woitaszek, Kolonnenführer Schlosser, Energieabteilung, 9. Januar
Arthur Bonik, Unterbrandmeister, Werkschutz, 10. Januar
Theodor Kuik, 1. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 10. Januar
Werner Ringelberg, qual. Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb, 10. Januar
Johann Rötter, Verwieger, Verkehrswirtschaft, 10. Januar
Günter Kulik, Stoffwörter, Stoffwirtschaft, 11. Januar
Kurt Thuynen, Abteilungsvorsteher, Forschung und Qualitätswesen, 11. Januar
Peter Klinksiek, Wachmann, Werkschutz, 13. Januar
Werner Mades, qual. Schlosser, Energieabteilung, 13. Januar
Friedrich Niersmann, qual. Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb, 13. Januar
Franz Zalik, Zurrichter, Walzwerke Zurichung, 13. Januar
Hans Mues, Büroleiter, Stahlwerke, 16. Januar
Theodor Schmitz, Sachgebietsleiter, Verkehrswirtschaft, 16. Januar
Joseph Boenke, qual. Schweißer, Werkstätten, 18. Januar
Johann Brune, Kolonnenführer Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 18. Januar

Alfons Arndt, Schmelzer, Hochofen, 19. Januar
Erich Bertelmann, Fahrer Transportgeräte, Werkstätten, 19. Januar
Wilhelm Meyer, Fahrstuhlführer, Soziale Betriebs-einrichtung, 19. Januar
Karl-Heinz Koehn, Vorarbeiter Elektriker, Erhaltungsbetrieb, 19. Januar
Kurt Müller, Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 19. Januar
Rudolf Passing, Krankenbesucher, Betriebskranken-kasse, 19. Januar
Theodor Backes, Vorarbeiter, Walzwerke Zurichung, 20. Januar
Paul Becker, Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 20. Januar
Franz Boesz, Konvertermann, Oxygenstahlwerk, 20. Januar
Günter Hohner, Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 20. Januar
Heinrich Jung, 1. Schweißer, Werkstätten, 20. Januar
Karl Kaltenbach, 2. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 20. Januar
Heinz Koeppen, Steuerer, Erhaltungsbetrieb, 20. Januar
Wilhelm Leenders, kaufm. Angestellter, Erhaltungsbetrieb, 20. Januar
Paul Nikodem, 1. Pfannenmann, Oxygenstahlwerk, 20. Januar
Alexander Pessak, kaufm. Angestellter, Wareneingang, 20. Januar
Jakob Schlösser, 3. Schmelzer, Siemens-Martinwerk I, 20. Januar
Karl Schmidt, Platzmeister, Stahlwerke Doppel-fallwerk, 20. Januar

DIAMANTENE HOCHZEIT

EHELEUTE SCHUHMACHER

Sechzig Jahre meistern nun schon die Eheleute Peter und Elisabeth Schuhmacher gemeinsam ihr Leben. Das ist eine beachtliche Zeit, in der nicht nur die Sonne schien, aber: „In guter Harmonie haben wir stets alle Hürden genommen“, sagt Peter Schuhmacher. In gesundheitlich guter Verfassung feierte das in Rheinhausen wohnhafte Ehepaar am 31. Oktober die „Diamantene“. Peter Schuhmacher ist am 17. Oktober 1891 in Meiderich geboren worden. In den 46 Jahren seiner

Tätigkeit bei der ATH arbeitete er in der Radsatzdreherei, als Lokomotivführer und zuletzt als Ankerwickler in der Elektro-Hauptwerkstatt in Ruhrort. 1956 ging er in den verdienten Ruhestand. Sein besonderes Interesse gilt nach wie vor dem Fußballsport. Das ist verständlich, da Peter Schuhmacher nach der Jahrhundertwende lange im „Zebra-Dreß“ das Tor des Meidericher SV (jetzt MSV Duisburg) hütete. Am Tag des großen Festes überbrachte Heinrich Kuhn, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung, die Glückwünsche der ATH.

Friedrich Stillert, Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 20. Januar
Friedrich Hoffmann, Konvertermann, Oxygenstahlwerk, 21. Januar
Erich Hoyer, 1. Zurrichtungsarbeiter, Walzwerke Feinstrasse, 21. Januar
Heinrich Lauterbach, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 21. Januar
Heinz-Günter Leiß, Meister, Sauerstoffwerke und Verteilung, 21. Januar
Hans Schneider, 1. Oberwachmann, Soziale Betriebs-einrichtung, 21. Januar
Wilhelm Weienberg, 1. Pfannenmann, Siemens-Martinwerk I, 21. Januar
Peter Weller, Registrator, Ingenieurabteilung, 21. Januar
Heinz Kappelmann, Fahrer Schwertransporte, Erhaltungsbetrieb, 23. Januar
Hans-W. Kinnett, Verloader, Walzwerke Zurichung, 23. Januar
Wilhelm Lottner, Gruppenleiter, Lohnabrechnung, 23. Januar
Ferdinand Nosbüsch, 3. Steuerer, Walzwerke, 23. Januar
Karl Nowak, Hilfsfacharbeiter, Techn. Büro Maschinenabteilung, 23. Januar
Edmund Goer, Sicherheitsmeister, Arbeitssicherheit, 24. Januar
Walter Goergen, 2. Isolierer, Werkstätten, 24. Januar
Helmut Krzyzewski, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 24. Januar
Günter Niekke, 3. Gerüstbauer, Werkstätten, 24. Januar
Erwin Bauer, Stoffwörter, Stoffwirtschaft, 25. Januar
Franz Hübschen, 1. Reserveteillagerarbeiter, Erhaltungsbetrieb, 25. Januar
Johann Kiedrowski, Probenehmer, Qualitätswesen, 25. Januar
Friedrich Wensorra, Vorarbeiter, Walzwerke Zurichung, 25. Januar

Werner Wette, Kran- und Gebäuderevisor, techn. Büro Maschinenabteilung, 25. Januar
Friedrich Danowski, Sinterarbeiter, Sintererei, 26. Januar
Karl Herweg, Obermaschinist, Erhaltungsbetrieb, 26. Januar
Ernst Janke, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 26. Januar
Günter Keber, Schrott- und Sinterarbeiter, Walzwerke, 26. Januar
Emil Nowak, qual. Elektriker, Erhaltungsbetrieb, 26. Januar
Ernst Renzelmann, Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 26. Januar
Ewald Torkel, Sinterarbeiter, Sintererei, 26. Januar
Heinrich Wester, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 26. Januar
Karl Arntz, Obergaswärter, Energieabteilung, 27. Januar
Friedrich Donath, Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 27. Januar
Helmut Engels, 1. Sinterarbeiter, Sintererei, 27. Januar
Friedrich Faber, Reserveteillagerverwalter, Sauerstoffwerke und Verteilung, 27. Januar
Herbert Goworek, Hausmeister, Allgemeine Verwaltung, 27. Januar
Walter Kalkofski, Fahrer, Betriebswirtschaft/Stoffwirtschaft, 27. Januar
Johann Knaust, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 27. Januar
Willy Scherwitzki, Schlackenarbeiter, Oxygenstahlwerk, 27. Januar
Alfred Stange, qual. Walzendreher, Walzendreherei, 27. Januar
Kurt Truttmann, Vorarbeiter, Kraftwerke und Stromverteilung, 27. Januar
Eduard Warter, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 27. Januar
Heinz Hoppe, Stoffwörter, Betriebswirtschaft/Stoffwirtschaft, 28. Januar
Karl Schweda, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 28. Januar
Friedrich Herzberg, 1. Magazinausgeber, Lagerverwaltung, 30. Januar
Wolfgang Stempel, 1. Schlosser, Werkstätten, 30. Januar
Hans Malsch, kaufm. Angestellter, Wareneingang, 31. Januar
Rudolf Nadolski, Hauptwachmann, Werkschutz, 31. Januar
Richard Umlauf, Zurrichter, Walzwerke Zurichung, 31. Januar
Herbert Miska, Waschraumwärter, Soziale Betriebs-einrichtung II, 1. Februar
Artur Grüneich, Versandhelfer, Verkehrswirtschaft, 10. Februar
Otto Hinz, 3. Schlosser, Qualitätswesen, 10. Februar
Heinrich Schmidt, Oberfeuerwehrmann, Werkschutz, 10. Februar
Walter Dannowsky, 1. Probenehmer, Chemisches Labor, 13. Februar
Helmut Hoffmeister, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 15. Februar
Harald Kuckhoff, Vorarbeiter Schlosser, Kraftwerke und Stromverteilung, 16. Februar
Friedrich Bruns, Tagesvorarbeiter, Feinstrasse, 17. Februar
Heinrich Gilly, Vorarbeiter, Kraftwerke und Stromverteilung, 17. Februar
Wilhelm Müller, Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 17. Februar
Johanna Dolata, Vorarbeiterin, Grafische Anstalt, 18. Februar
Walter Lackner, Steuerer, Erhaltungsbetrieb, 18. Februar

Werk Hüttenbetrieb

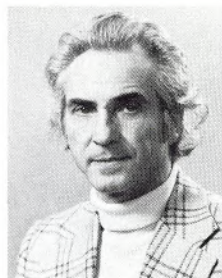
Bernhard Mäerz, Vorarbeiter, Hochofen, 25. Januar
Helmut Nolte, Möllerarbeiter, Hochofen, 25. Januar
Waldemar Böhme, 1. Steuerer, Hochofen, 26. Januar
Alfons Gromotka, Vorarbeiter Möllierung, Hochofen, 26. Januar
Günter Jahnke, kaufm. Angestellter, Hochofen, 26. Januar
Karl-Heinz Keber, Staubzieher, Hochofen, 26. Januar
Walter Niepel, Sinterarbeiter, Hochofen, 26. Januar
Willi Paltar, Steuerer, Hochofen, 26. Januar
Wilhelm Bieler, Verwieger, Verkehrswirtschaft, 27. Januar
Heinrich Hanza, Steuerer, Hochofen, 27. Januar
Wilhelm Hundt, Steuerer, Hochofen, 27. Januar
Josef Sikora, 1. Sinterarbeiter, Hochofen, 27. Januar
Albert Jaschonnek, Vorarbeiter, Hochofen, 10. Februar
Heinz Sobczak, Staubzieher, Hochofen, 10. Februar
Willi Walter, Wachmann, Werkschutz, 10. Februar
Karl-Heinz Wicke, Kolonnenführer Reinigung, Hochofen, 10. Februar



JOHANN REINDERS
Kohlentransport-
arbeiter Kokerei
2. Januar



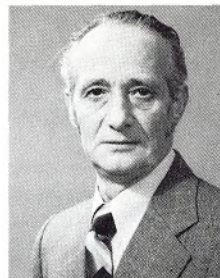
DIETRICH HÖLSKEN
Prokurist
Verkauf G — Hamborn
15. Januar



WILLI TETZLAFF
Oberwachmann
Werkschutz
Hamborn — 26. Januar



JOHANNES MESSER
Kranführer — Erhal-
tungsbetr. Stahl-/Walzw.
Ruhrort — 27. Januar



MATTHIAS HERMSEN
Wachmann
Werkschutz
Hamborn — 28. Januar



PETER WELSCHOFF
Vorarbeiter
Granulierung
Hamborn — 16. Februar



HEINRICH SCHENKING
Stoffwärtler
Stoffwirtschaft
Hamborn — 21. Februar



HANS MEHLHORN
1. Verlager
Bandverzinkung Fin-
nentrop — 27. Februar

50 JAHRE IM DIENST

RICHARD GERARD

Kranführer
Erhaltungsbetr. Bruck-
hausen — 24. Nov.

Wie so viele andere
Hüttenmänner blickt
auch Richard Gerard
auf ein arbeitsreiches
Leben zurück. Am 24.
November feierte er
im Kreise seiner Fa-
milienangehörigen
sein goldenes Arbeits-



jubiläum. Richard Ger-
ard ist am 2. Dezem-
ber 1909 in Hamborn
geboren. Nach der
Schulentlassung trat er
am 24. November 1924
in den Dienst der Hüt-
te in Hamborn. Als
Steuermann arbeitete
er ohne Unterbrechung
bis 1940 an der Wal-
zenstraße I in Bruck-
hausen. Dann folgten,
wie für so viele in je-
ner Zeit, der Militärdi-
enst und Gefangen-
schaft. Hiernach kam
Richard Gerard als

Kranführer zum Gleis-
bremsenbau. Ebenfalls
als Kranführer wurde
er wenig später an
der Warmbreitband-
straße I in Bruckhau-
sen eingesetzt. Ri-
chard Gerard ist schon
seit einiger Zeit auf
Grund des Sozialplan-
nes in den Ruhestand
getreten. Seine Frei-
zeit verbringt er zu
einem großen Teil in
seinem geräumigen
Garten. Er radelt oft
und unternimmt häufig
Spaziergänge.

97 JAHRE ALT

Franz Naujocks, Duisburg-Meiderich, Kückendell-
str. 26, 22. Januar

95 JAHRE ALT

Ferdinand Balke, Duisburg-Meiderich, Zoppen-
brückstr. 37, 4. Februar

92 JAHRE ALT

Johann Petri, Duisburg-Hamborn, Hermannstr. 46,
10. Januar
H. Schmitz, Duisburg, Braverstr. 22, 11. Januar
Katharina Music, 433 Mülheim-Speldorf, Platanen-
allee 25, 13. Januar
Katharina Wirth, Walsum, Horsterbruchstr. 12,
15. Januar

91 JAHRE ALT

Berta Seeger, 4131 Orsoy, Kirchstr. 16, bei Heber,
8. Januar

90 JAHRE ALT

Friedrich Damerau, Duisburg-Meiderich, Eckers-
horst 10, 28. Januar
Katharina Wefers, Duisburg-Beeck, Flottenstr. 55,
29. Januar
Franz Thomas, 433 Mülheim, Luisental 21,
St. Franziskushaus, 31. Januar
Johann Scholtes, Duisburg-Meiderich, Nomb-
ericher Str. 17, 13. Februar
Ernst Franz, 4131 Rheinkamp-Baerl, Heinrich-Ker-
len Str. 13, 20. Februar

85 JAHRE ALT

Heinrich Diepenbruck, Duisburg-Beeck, Prinz-
Friedrich-Karl-Str. 15, 7. Januar
Leo Szynewski, 42 Oberhausen, Alstadener
Str. 134, 13. Januar
Robert Jüngst, Duisburg-Meiderich, Talbahn-
str. 11, 1. Februar
Josef Wielegala, Duisburg-Hamborn, Goeben-
str. 115, 21. Februar
Bernhard Hannen, Walsum, Büssackerstr. 35,
22. Februar
Albert Dinschuh, 5307 Wachtberg-Oberbachem,
Schulstr. 7 a, 28. Februar

80 JAHRE ALT

Johannes Heinemann, 433 Mülheim, Arndtstr. 23,
12. Januar
Kaspar Balthasar, Duisburg-Hamborn, Kleene
Poll 1, 20. Januar
Franz Molzynski, Duisburg-Meiderich, Suermond-
str. 3, 21. Januar
Albert Höfer, Duisburg-Hamborn, Warbruck-
str. 164, 22. Januar

Franz Waldner, Duisburg-Meiderich, Gerhard-
str. 26, 23. Januar

Wilhelm Löffert, Duisburg-Beeck, Karl-Albert-
Str. 13 a, 27. Januar

Wilhelm Schilz, Walsum, Blumenstr. 29,
27. Januar

Hermann Hock, Düsseldorf, Roßstr. 160, 31. Januar
Wilhelm Schmidt, Duisburg-Beeck, Flottenstr. 55,
31. Januar

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Heinrich Deutges, Duisburg-Hamborn,
Schlesische Str. 12, 30. Januar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Paul Senske, Duisburg-Meiderich, Em-
mericher Str. 124, 9. Januar

Eheleute Franz Magdziak, Duisburg-Meiderich,
Neubreisacher Str. 39 b, 24. Januar

Eheleute Peter Nicolin, 4421 Groß Reken,
Uimenstr. 2, 3. Februar

Eheleute August Maier, 433 Mülheim, Alfredstr. 7,
14. Februar

Eheleute Dietrich Mölleken, 4220 Dinslaken,
Fuchsstr. 101, 14. Februar

Eheleute Franz Huber, 41 Duisburg-Hamborn,
Gerlingstr. 11, 18. Februar

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

WOLF, Günter
GATZKOWSKI, Johann
RÜHL, Heinrich
FREILEIN, Josef
MEIER, Ernst
KAUFMANN, Klaus-Konrad
KAPS, Franz
KONZ, Peter
REDNAK, Erwin
SCHMITZ, Willi
SCHÖNFISCH, Willi
HÖHNEN, Theobald

Werk Ruhrort

LOTTMANN, Hinrich
FIEBIG, Helmut
KNECHT, Philipp
SMIT, Johann
CZACHOROWSKI, Felix
HEINEN, Karl
KOLODZEY, Walter
SLEMBECK, August
RUFF, Heinz
SCHMEISSER, Wilhelm
PINZKE, Horst
NATTKAMP, Hermann
WIEBUS, Wilhelm
MICHEVEC, Karl
KRUG, Georg
PUCHENBERG, Johann
DICKMANN, Otto
STILCK, Wilhelm
HAWEKER, Wilhelm
KÖPP, Wilhelm
STERMANN, Arnold

Werk Hüttenbetrieb

HERMANS, Herbert
HÖHLING, Karl-Heinz
RUPP, Werner
SCHMIDT, August

geb.	gest.
1948	27. Sept.
1885	14. Okt.
1892	19. Okt.
1905	22. Okt.
1894	23. Okt.
1910	24. Okt.
1913	26. Okt.
1896	26. Okt.
1931	30. Okt.
1907	30. Okt.
1906	30. Okt.
1892	15. Nov.
1922	17. Sept.
1935	18. Sept.
1894	13. Okt.
1925	13. Okt.
1912	15. Okt.
1935	18. Okt.
1917	18. Okt.
1904	18. Okt.
1923	20. Okt.
1915	22. Okt.
1933	23. Okt.
1900	24. Okt.
1900	25. Okt.
1922	27. Okt.
1898	31. Okt.
1907	31. Okt.
1901	5. Nov.
1909	9. Nov.
1908	10. Nov.
1890	11. Nov.
1905	16. Nov.
1916	11. Okt.
1932	11. Okt.
1952	12. Okt.
1890	20. Okt.

Es gab viel Beifall

Gelungenes Chorkonzert in Hamborn

Zu einem Chorkonzert in der Aula des Hamborner Clauberg-Gymnasiums waren die Mitglieder und Angehörigen der Hamborner Jubilaren-Vereinigung am 8. November eingeladen. Die zahlreichen Besucher, unter ihnen Arbeitsdirektor Doese, kamen auf ihre Kosten, denn was der Männer-Gesangsverein der ATH Hamborn im Wechsel mit dem Heiligenhauser Kinderchor unter der Leitung von Musikdirektor Gerd Sorg boten, war beachtlich.

Unter dem Motto „Ein musikalisches Mosaik“ erklangen im ersten Teil romantische Lieder. Der zweite Teil war internationalen Volksliedern vorbehalten, die, schwungvoll dargeboten, den Chor in seiner Vielfalt der Vortragsmöglichkeiten zeigten.

Der Hamborner Chor bestritt dieses Konzert erstmals unter der Leitung des 33jährigen Musikdirektors Gerd Sorg. Straff und dennoch unerhört lebhaft dirigierend, zwang der temperamentvolle Gilhaus-Nachfolger die Sänger zur höchsten Konzentration. Es zeigte sich wieder einmal, wie wandelbar dieser Chor sein kann.

Das Gebotene fand viel Beachtung bei den Konzertbesuchern. Mit starkem Beifall bedacht

wurden Chor und Dirigent nach dem Vortrag des Liedes „Im Dorf da geht die Glocke schon“ von Bernhard Weber. Die von russischer Mentalität geprägten Lieder „Die Birke“ und „Mondhelle Nacht“ von Kurt Lißmann wurden ebenfalls lebhaft beklatscht.

Eine erfreuliche Ergänzung zum ATH-Chor war an diesem Abend der Heiligenhauser Kinderchor, der gleichfalls von Musikdirektor Gerd Sorg geleitet wird. Was die Schar von achtzig sangesfreudigen Mädchen und Jungen leistete, versetzte die Zuhörer in lebhafteste Begeisterung.

Viel Beifall bekam der Kinderchor für den frischen Vortrag des Tiroler Liedes „Es wird schon gleich dunkel“. Auch die folkloristischen „Lieder der Welt“, vom Dirigenten selbst bearbeitet, wurden mit starkem Applaus bedacht.

Mit dem gemeinsamen Vortrag des sehr bekannten „Down by the riverside“ setzten die Chöre der Veranstaltung zum Abschluß ein Glanzlicht auf. Noch während des Vortrages setzte der Applaus der Zuhörer rhythmisch ein, wodurch Darbietende und Zuhörer in begeisterter Verschmelzung ein gelungenes Chorkonzert ausklingen ließen.

Kulturring Hamborn

Auftakt mit „Rheinpromenade“

Karl Otto Mühl, der Exportkaufmann aus Wuppertal — seit seinem Erfolgsstück „Rheinpromenade“ auch „Kroetz von der Wupper“ genannt — hat mit eben diesem Bühnenerstling, dargeboten von der Burghofbühne Dinslaken am 11. Oktober, beim Hamborner Publikum großen Eindruck gemacht. Thema und Problem sind nicht neu: die Rolle betagter Menschen in Familie und Gesellschaft mit ihren Nöten, Empfindungen, Denkweisen und Unsicherheiten. Dazu kommt die Abwehr gegen Unverständnis und allmähliche Entrechtung.

Der alte Schlossermeister Kumetat verliebt sich in ein junges, geistig etwas beschränktes Mädchen. Hier findet er Verständnis für seine Vereinsamung und Wärme in seinem lieblosen Dasein. Ein befriedigendes Ende ist jedoch undenkbar. Der Tod des alten Mannes bringt die Lösung.

Hans Doerry als Fritz Kumetat bot eine Glanzrolle in seiner fatalen Erkenntnis des Unab-

änderlichen, in der Präsenz des Tragischen, aber auch im Aufbäumen gegen beides. Die sehr schwierige und realistische Darstellung der Küchenhilfe Marta, als Gegenpart zu Kumetat, gelang Krischa Brenzis vorzüglich. Alle übrigen Darsteller, von denen Eva Sand besonders genannt werden muß, paßten sich der Eigenart des Geschehens an. Regie und Bühnenbild von Wilfried Sakowitz schufen eine der Aufführung gut anstehende und charakteristische Atmosphäre.

Es war keine reine Unterhaltung für die Zuschauer, aber sehens-, hörens- und nachdenkenswert, weil offenbar wurde, daß auch die ältere Generation ein eigenständiges Leben im privaten Bereich führen will.

Der anerkennende Beifall entsprach der Gesamtleistung des Ensembles und einem Stück, das in seiner unveränderten Aktualität stets mit Verständnis, begreiflicherweise jedoch nicht mit jubelndem Zuspruch rechnen kann.

Dr. Fu.

Aus Hauptschule, Realschule
Berufsfachschule, Gymnasium

Start ins Berufsleben



Eine Ausbildung bei der ATH — echte Chance des beruflichen Aufstiegs

Junge, aufgeschlossene Menschen, die sich auf ihre Aufgaben in einem der größten Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie durch eine gründliche Ausbildung vorbereiten wollen, haben bei der ATH echte Chancen des beruflichen Aufstiegs. Zum

Einstellungstermin 1. September 1975

stellt die ATH Jungen und Mädchen für kaufmännische und technische Berufe ein, die zu diesem Zeitpunkt ihre Schulausbildung bei einer Haupt- und Realschule, bei einer Berufsfachschule oder einem Gymnasium beenden werden.

Um den Schülerinnen und Schülern der Abschlußklassen Entscheidungshilfen für die schwierige Aufgabe der Berufswahl zu geben, veranstalten die vier Ausbildungsabteilungen der ATH in Hamborn, Ruhrort und Hochfeld einen Tag der offenen Tür am Sonntag, 2. Februar 1975

Technisches
Ausbildungswesen der
ATH Werk Ruhrort
41 Duisburg-Ruhrort
Friedrich-Ebert-Straße, Tor 30
Tel. 4 54 - 6 61 33

Technisches
Ausbildungswesen der
ATH Werk Hamborn
41 Duisburg-Hamborn
Franz-Lenze-Straße, Tor 3
Tel. 5 40 - 2 50 57

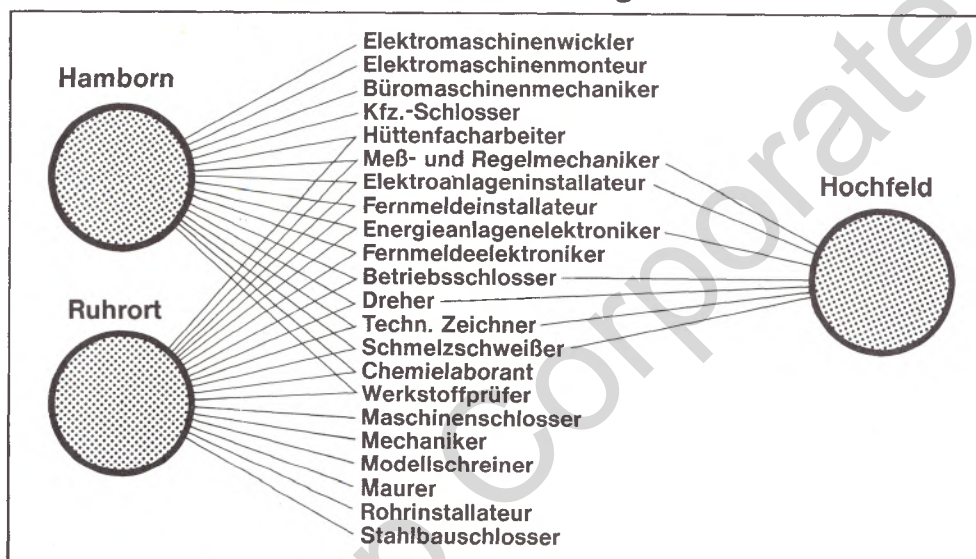
Tag der offenen Tür

Sonntag, 2. Februar 1975
10-12 und 14-17 Uhr

Technisches
Ausbildungswesen der
ATH Werk Duisburg-Süd
41 Duisburg-Hochfeld
Werthausen Straße 220
Tel. 6 06 - 78 87

Kaufmännisches
Ausbildungswesen
der ATH
41 Duisburg-Hamborn
Franz-Lenze-Straße 76
Tel. 5 40 - 2 55 23

Technische Ausbildungsberufe:



Kaufmännische Ausbildungsberufe:

Industriekaufmann

Jungen und Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung

Bürogehilfin/Stenokontoristin

Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung
Mädchen mit gutem Hauptschulabschluß / 9. Schuljahr — Sonderausbildung im Vollzeitunterricht

Datenverarbeitungskaufmann

Abiturientinnen und Abiturienten, zweieinhalb Jahre Ausbildung
Jungen und Mädchen mit guter mittlerer Reife, 3 Jahre Ausbildung

Bürokaufmann

Jungen und Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung oder gutem Hauptschulabschluß

Datentypistin

Mädchen mit Hauptschulabschluß / 9. Schuljahr — Sonderausbildung zur Tätigkeit in unseren Abteilungen der Elektronischen Datenverarbeitung

Mathematisch-Tech. Assistent

Abiturientinnen und Abiturienten

Bewerbungen für kaufmännische Berufe sollten schriftlich bis zum 10. Februar 1975 mit Lebenslauf, Lichtbild und Abschriften der zwei letzten Schulzeugnisse eingereicht werden an:

Kaufmännisches Ausbildungswesen der ATH, 41 Duisburg 11, Postfach 67.

Wer sich für einen der technischen Berufe interessiert, kann sich für die Einstellung zum 1. September 1975 bis zum 31. März 1975 melden bei:

Technisches Ausbildungswesen der ATH Werk Hamborn, 41 Duisburg 11, Postfach 67

Technisches Ausbildungswesen der ATH Werk Ruhrort, 41 Duisburg 13, Friedrich-Ebert-Straße 12

Technisches Ausbildungswesen der ATH Werk Duisburg-Süd, 41 Duisburg 11, Postfach 67

Die Bewerbung für einen technischen Beruf sollte an das Technische Ausbildungswesen der ATH gerichtet werden, das dem Wohnort des Ausbildungsbewerbers am nächsten liegt.

