

13. Jahrgang • April/Mai 1967



unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

4/5



VORSICHT + RÜCKSICHT = SICHERHEIT



VERKEHRSSICHERHEITSTAGE 1967

AUCH IN UNSERER HÜTTE werden die Abteilungen Sicherheitswesen Hamborn und Arbeitsschutz Ruhrort mit verschiedenen Maßnahmen die Bestrebungen der Verkehrssicherheitstage 1967 unterstützen — Siehe hierzu Berichte im Innern dieser Ausgabe

AUS DEM INHALT:

- 3 Thyssentag 1967
- 5 Dr. Risser: Der Weg zu den Walzstahl-Kontoren
- 7 Hamborner Belegschaft hörte Bericht des Betriebsrats
- 8 Neue Jugendvertretungen wurden gewählt
- 9 Hauptversammlung 1967
- 13 Thyssen-Gruppe auf der Handelsmesse in Accra
- 14 Neuentwicklungen der Thyssen-Gruppe in Hannover vorgestellt
- 15 Es ging um die Fahrkarte nach Madrid
- 16 Dank und Anerkennung für die Jubilare
- 18 Hamborner Betriebskrankenkasse betreut über 57 000 Menschen
- 19 Hier geht es um die Sicherheit: Die Verkehrssicherheitstage 1967
- 21 Für beherzten Einsatz im Unfallschutz belohnt
- 22 Moderne Stellwerke verbessern Eisenbahnbetrieb

- 24 Neue Flämmaschine sorgt für einwandfreies Röhrenrund
- 26 Kurse helfen im Kampf gegen Unfälle
- 27 Gut besuchte Theaterabende des Kulturrings
- 29 Jubilare, Personalsnachrichten

TITELBILD:

Die Lokführer des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen haben auf unserer Werksbahn eine verantwortungsvolle Aufgabe (Farbaufnahme: Steinmetz)

BILDER DER LETZTEN SEITE:

An der Handelsmesse in Ghana nahm auch die Thyssen-Gruppe teil. Ihren Stand besuchte auch der ghanaische Staatschef, General Ankrah (oben rechtes Bild, zweiter von rechts), mit Vizeluttmarschall Otu, Vorsitzender des Messeausschusses (ganz rechts). Mit großem Gefolge zogen die Chefs der Landesregionen ins Messegelände (unten links). In der Mitte reich geschmückte Boote der Küstenbewohner (Farbaufnahmen: Claus Suhrmeyer)

ATH-MOSAİK

■ Mit einem neuen Zeichen werben jetzt die Unternehmen der Thyssen-Gruppe. Erstmals stellte es sich der Öffentlichkeit im April in Anzeigen und bei der Hauptversammlung vor. Als einheitlicher Mantel für die Firmenzeichen der einzelnen Konzernunternehmen soll es nach außen hin den Erfolg der Zusammenarbeit der Thyssen-Gruppe dokumentieren. Aus dem Anfangsbuchstaben „T“ des Namens Thyssen entwickelt, nimmt das freie Feld zwischen den beiden Senkrechten das jeweilige Firmenzeichen auf.



■ Hüttendirektor Dr. Cordes wurde zum Honorarprofessor an der Technischen Universität Berlin ernannt. Innerhalb der Fakultät für Bergbau- und Hüttenwesen wird er über betriebswirtschaftliche Probleme, insbesondere der Stahlindustrie, lesen.

■ Regierungspräsident a. D. Baurichter, Aufsichtsratsmitglied unserer Hütte, verlieh der Bundespräsident wegen seiner außerordentlichen Verdienste um den Wiederaufbau des Regierungsbezirks Düsseldorf das Große Bundesverdienstkreuz mit Stern des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland. Ministerpräsident Kühn überreichte die Auszeichnung in Gegenwart aller Landesminister.

■ Die Betriebskrankenkasse Hamborn der ATH, die zu den ältesten industriellen Krankenkassen zählt, besteht am 1. Mai 75 Jahre. (Siehe hierzu auch den Bericht auf Seite 12.)

■ DEW-Vorstandsmitglied Rolf Hoffstaedter wurde zum neuen Vorsitzenden der Informationsstelle „Edelstahl rostfrei“ gewählt.

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

Duisburg-Hamborn, Postfach 47

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

Zentralredaktion: Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83.

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

Bilder: Freihoff, Gecks, Grosse, König, Lang, Meyer, Rudolf, Steinmetz, Strangfeld, Suhrmeyer, Warne, Bildarchiv Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen und Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft.

Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Str. 50/52 (Zeitungshaus)



Wo stehen wir? Thyssentag 1967

Der „Thyssentag 1967“, der am 17. März wiederum im Malkasten in Düsseldorf stattfand, war die dritte Arbeitstagung, zu der sich mit den Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen fast 200 leitende Mitarbeiter aus allen Gesellschaften des Konzerns alljährlich vereinen. Auch die diesjährige Zusammenkunft stand im Schatten des allgemeinen Konjunkturrückgangs in der Stahlindustrie, erhielt jedoch durch die zwei Tage zuvor von der Hohen Behörde endgültig genehmigte Bildung der Walzstahl-Kontore einen besonderen Akzent.

Nach den grundsätzlichen Ausführungen von Dr. Sohl über die Lage der Thyssen-Gruppe und dem Überblick von Dr. Risser über den Weg zu den Walzstahl-Kontoren, wurden diesmal in den Vorträgen und Diskussionen Fragen der Energiewirtschaft des Konzerns sowie des Marketings für Stahl behandelt.

Dr. Sohl konnte auch in diesem Jahr die Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Birrenbach (ATH) und Prof. Ellscheid (Thyssenrohr) begrüßen, außerdem den früheren ATH-Arbeitsdirektor Herrn Meyer. Als man im Dezember 1964 den Thyssentag ins Leben gerufen habe, so betonte Dr. Sohl einleitend, habe man sich unter anderem von dem Wunsch leiten lassen, eine Möglichkeit für das gegenseitige Kennenlernen zwischen den leitenden Herren unserer Unternehmens-Gruppe zu schaffen. Das positive Echo zeige die Richtigkeit dieser Überlegung.

Entwicklung und Stand der Thyssen-Gruppe

Bei seinem Bericht über die Lage der Thyssen-Gruppe gab Dr. Sohl dann einen Überblick über die Entwicklung von Umsatz, Produktion und Ergebnis der einzelnen Unternehmen. Die 1965/66 erzielten Ziffern seien alles in allem noch ganz beachtlich gewesen, sagte er. Zwar sei das Ergebnis längst nicht so gut geworden, wie wir es uns gewünscht hätten; es müsse im Gegenteil in Anbetracht der im Durchschnitt noch guten Beschäftigungslage sogar als unzureichend bezeichnet werden. Trotzdem dürfe man feststellen, daß man angesichts der schlechten Erlös- und Kostenlage noch relativ gut abgeschnitten habe.

Das Ergebnis sei nicht ganz so schlecht geworden, wie man es nach dem ersten Halbjahr habe befürchten müssen, weil man im zweiten Halbjahr einiges habe aufholen können. Das habe aber keineswegs etwa an einer Verbesserung der Marktbedingungen gelegen, die sich eher noch verschlechtert hätten.

Rechtzeitige Vorsorgemaßnahmen

„Es hat sich in der zweiten Jahreshälfte ausgezahlt“, so unterstrich Dr. Sohl, „daß wir rechtzeitig die Ärmel hochgekrempelt haben, um uns selbst zu helfen. Große, technische Ausstattung, Produktionsprogramm und organisatorischer Aufbau unserer Gruppe gaben uns gegenüber dem Marktgeschehen eine größere Beweglichkeit bei der Produktions- und Absatzsteuerung. Die

Richtigkeit unserer Konzernpolitik, deren erklärte Ziele die Rationalisierung in den Betrieben und die Krisenfestigkeit in der Gruppe waren, haben wir 1965/66 unter Beweis stellen können.

Wenn sich das Konzern-Ergebnis im zweiten Halbjahr gegenüber der ersten Jahreshälfte verbessert habe, so sei das vor allem auf folgende Maßnahmen zurückzuführen:

- Auf den Betriebsüberlassungs-Vertrag zwischen der ATH und den Betrieben Ruhrort und Meiderich der früheren Phoenix-Rheinrohr und die dadurch ermöglichte zentrale Produktions- und Absatzlenkung auf der Hüttenseite;
- im Zusammenhang damit auf die gute Auslastung unserer modernen und kostengünstig arbeitenden Anlagen in Beckerwerth sowie
- auf die ersten Auswirkungen der Stilllegungen der Vormaterial-Produktion bei Niederrhein und ihre Verlagerung auf die ATH.“

Erstes Ziel: Senkung der Kosten

Dr. Sohl forderte in diesem Zusammenhang alle auf, das Ziel einer beträchtlichen Kostensenkung nicht aus den Augen zu verlieren. Um es zu erreichen, bedürfe es aber weiter erheblicher Anstrengungen. Besonders wichtig sei eine spürbare Senkung der überbetrieblichen Kosten. Wenn auch bei einzelnen Unternehmen die Kosten bereits kräftig gedrosselt worden seien, so bestünde sicherlich noch manche Sparmöglichkeit, die nur darauf warte, genutzt zu werden. „Letztlich zählt allein der Erfolg“, betonte Dr. Sohl. „Das sollte auch alle diejenigen versöhnen, die im Rahmen organisatorischer Veränderungen mit lieb gewordenen Gewohnheiten brechen müssen. Jedes Verlassen von eingefahrenen Gleisen bringt irgendwo Unannehmlichkeiten mit sich. Das hat uns aber in der Vergangenheit nicht geschreckt und darf uns auch in Zukunft nicht hindern, unsere Gruppe noch schlagkräftiger zu machen.“

In diesem Zusammenhang wies Dr. Sohl auf die organisatorischen Veränderungen und Erweiterungen der Thyssen-Gruppe hin, u. a. auf die Umorganisation bei den Schraubenwerken und der Thyssen Industrie, auf die Beteiligung an Reisholz und an den Stahlwerken Bochum sowie auf den beabsichtigten Erwerb des Walzwerkes Neviges.

Erfreulicherweise sei es in der Vergangenheit gelungen, den Umsatz je Kopf der Belegschaft stärker voranzutreiben, als es dem Anstieg der Personalkosten entsprach. Dabei dürfe man natürlich nicht übersehen, daß das nur über einen erheblichen Kapitaleinsatz mit entsprechender Zinsbelastung möglich gewesen sei.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr jedoch sei der Personalaufwand je Kopf trotz rückläufiger Belegschaft weiter gestiegen. Diese Entwicklung sei um so schwerwiegender, als auch der Pro-Kopf-Umsatz rückläufig gewesen sei und sich so die gewinnmindernden Einflüsse addiert hätten.

Seit September 1965 habe sich übrigens die Zahl der Belegschaftsmitglieder im Konzern um mehr als 7000 Mann verringert.

Im internationalen Wettbewerb

Es sei nicht unbescheiden festzustellen, so sagte Dr. Sohl zum Schluß seines Berichtes, daß die Thyssen-Gruppe im vergangenen Geschäftsjahr trotz aller Schwierigkeiten Fortschritte erzielt habe und sich mit ihrer Ertragslage — auch in diesen schlechten Zeiten — noch durchaus sehen lassen könne.

Dieses Ergebnis der Konzernpolitik solle uns jedoch nicht etwa überheblich machen. Man dürfe nicht vergessen, daß wir im internationalen Wettbewerb noch vieles aufzuholen hätten. Größte Wachsamkeit sei daher auch weiterhin vonnöten, wenn wir unsere Position bewahren wollten.

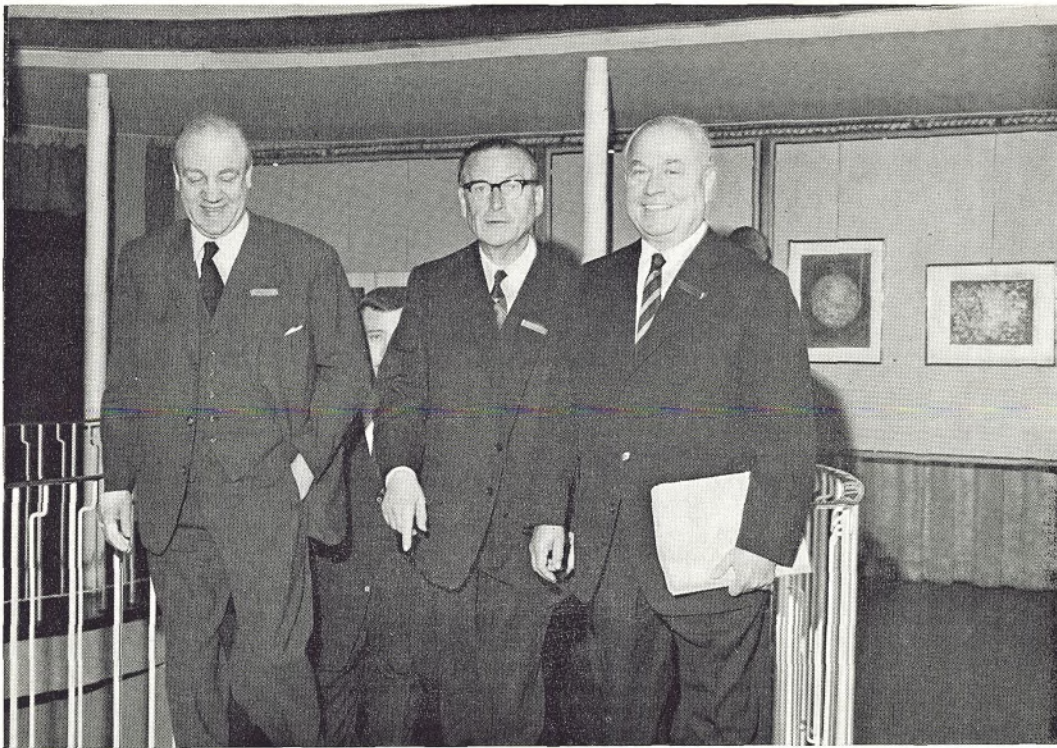
Neues Konzern-Bewußtsein

Dr. Sohl betonte, zum Erfolg im Berichtsjahr habe ganz wesentlich die Tatsache beigetragen, „daß ein Konzern-Bewußtsein entstanden ist, auf das wir erfreulicherweise unsere Arbeit im zunehmenden Maße stützen können. Wir alle haben heute gelernt, in unserer Arbeit über die Zäune der einzelnen Betriebe und Gesellschaften hinwegzuschauen. Wir haben uns davon überzeugen können, daß für jeden von uns — ganz gleich wo er steht — das Beste erreicht ist, wenn wir gemeinsam ein optimales Konzernergebnis erzielen.“

Für diese gemeinsame Arbeit bitte ich Sie immer wieder um Ihre Initiative und um die Anregungen jedes einzelnen unserer Mitarbeiter. Ich glaube, wir sind trotz der Größe unserer Gruppe ein relativ unbürokratisch geleitetes Unternehmen, bei dem jeder, der etwas zu sagen hat, zu Wort kommen kann — und jeder, der etwas Besonderes leistet, die Möglichkeit des Aufstiegs hat.“

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Links: Dr. Risser bei seinem Vortrag über den „Weg zu den Walzstahl-Kontoren“ vor den Teilnehmern des Thyssentages; in der ersten Reihe (von links) Dr. Sohl, Dr. Kürten, Prof. Dr. Cordes, Dr. Mommsen sowie die AR-Vorsitzenden Prof. Dr. Ellscheid und Dr. Birrenbach — Rechts: Ein Bild von der Diskussion; hier Dr. Brandt, der im Anschluß an den Vortrag von Dr. Heischkeil über energiewirtschaftliche Fragen sprach



ZU DEN BILDERN:

Links: Dr. Sohl mit den Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Birrenbach (ATH, links) und Prof. Dr. Ellscheid (Thyssenrohr, Mitte) — Unten: Dr. Birrenbach im Gespräch mit Arbeitsdirektor i. R. Meyer (Mitte) und Arbeitsdirektor Boine (DEW, rechts)

Marketing für Stahl

In dem abschließenden Vortrag über „Marketing für Stahl“ forderte Prokurist Podszus, Leiter der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung der ATH, daß die deutsche Stahlindustrie als Gemeinschaftsaufgabe eine intensive stahlbautechnische Forschung in Gang bringen sollte. Sie müsse für eine problemlosere Montage des Stahls sorgen, den Architekten die nötigen Planungshilfen für das Bauen mit Stahl in die Hand geben und sich auch um die stahlbautechnische Ausbildung der Architekturstudenten bemühen. All dies sei notwendig, wenn der Stahl seine Bedeutung als Baustoff wieder voll zurückgewinnen wolle.

Der technische Fortschritt, der in immer schnellerer Folge neue Verfahren und Materialien auf unsere Märkte werfe, werde künftig zu einem noch konsequenteren marktorientierten Denken und Handeln in allen Bereichen der Stahlunternehmen zwingen.

Auf den Kunden ausgerichtet

„Marketing“ setze die Erkenntnis voraus, daß der Kunde im Mittelpunkt aller Überlegungen und Handlungen stehe. Seine Wünsche und Bedürfnisse seien so wichtig, daß wir uns ständig bemühen müßten, unser Unternehmen und unsere Erzeugnisse mit den Augen unseres Kunden zu sehen. So kaufe z. B. ein Hersteller von Waschmaschinen im Grunde nicht Bleche, sondern eine möglichst zweckmäßige und wirtschaftliche Ummantelung seiner Waschmaschinen.

Unsere Produkte seien deshalb im Wettbewerb mit anderen Werkstoffen künftig nur dann verkäuflich, wenn sie dem Verarbeiter erkennbare technische und wirtschaftliche Vorteile und Lösungen böten. Betrachte man unsere Erzeugnisse und unsere Unternehmen aus dieser Sicht der Kunden, dann werde es leichter sein, künftige Entwicklungen rechtzeitig zu erkennen und entsprechende Nutzenanwendungen daraus zu ziehen.

Analyse des Stahlverbrauchs

Im letzten Jahrzehnt sei der Stahlverbrauch je Produktseinheit weiter zurückgegangen. Das beruhe zum Teil jedoch darauf, daß unsere Kunden durch Einsatz besserer Stahlqualitäten und durch rationellere Konstruktionsmethoden verschiedene Produkte mit weniger Stahl herstellen könnten.

In diesem Zusammenhang erinnerte Prokurist Podszus an das Bauwesen mit seinem Übergang vom Massivbau zum Leichtbau. Außerdem könne man heute durch bessere Anstrichtechniken, durch Verzinkung, Kunststoffbeschichtung und durch Einsatz legierter Stähle das Lebensalter der Stahlprodukte verlängern.

Eingehend wurden die Entwicklung und das Verhalten unserer Substitutions-Wettbewerber geschildert. Dabei wurden auch die Wettbewerbsverzerrungen aufgezeigt, die sich aus politischen Gründen für den Stahlbau ergeben hätten. Der Stahl sei — früher für die Rüstung beschlagnahmt — länger als ein Jahrzehnt dem Stahlbau vorenthalten worden. Viele Architekten hätten deshalb das Entwerfen in Stahl verlernt oder seien erst gar nicht dafür ausgebildet worden. Auch in anderen Bereichen gäbe es schon Konstrukteure, die nicht mehr „in Stahl denken“ könnten.

Stahl-Warenzeichen hilft werben

Die Absatzbemühungen der Stahlindustrie müßten bereits beim Endverbraucher einsetzen, der stärker, als man es gemeinhin vermute, über die Wahl des Werkstoffes für ein Konsumerzeugnis oder über den Einsatz eines Baustoffes für ein Bauprojekt entscheide.

Verschiedene Befragungen in den USA und in der Bundesrepublik hätten gezeigt, daß der Endverbraucher noch sehr korrekturbedürftige Vorstellungen über die Eigenschaften des Stahls und der Erzeugnisse aus Stahl habe. Hier sei eine umfassende Aufklärungsarbeit notwendig. Die vor einigen Jahren begonnene Vertrauenswerbung für Stahl durch Gründung eines Stahl-

Die wichtigste Aufgabe sei, unterstrich Dr. Sohl abschließend, daß unser Unternehmen gesund und lebenskräftig bleibe. „Wir sind fest davon überzeugt, daß dies auch künftig der Fall sein wird. Ihnen danken wir dafür, daß Sie mitgeholfen haben, die Thyssen-Gruppe auf ihren heutigen Leistungsstand zu führen. Ihre Mitarbeit gibt uns das Vertrauen, auch die Aufgaben und Probleme der Zukunft erfolgreich bewältigen zu können.“

Die Aufgabe der Walzstahl-Kontore

Im zweiten Vortrag des Thyssentages befaßte sich Dr. Risser mit den vier Walzstahl-Kontoren. Dabei informierte er die Teilnehmer der Arbeitstagung über das Entstehen dieses für die Stahlindustrie so wichtigen Planes, über die Organisation, Gliederung und Größenordnung des Walzstahl-Kontors West, zu dem die Thyssen-Gruppe gehört. Er berichtete ferner — nach einem historischen Rückblick auf frühere Verbandszusammenschlüsse in der Stahlindustrie — über die Erwartungen, die an die Tätigkeit der Kontore geknüpft wurden. (Über diesen Vortrag berichten wir auf der nächsten Seite in einem gesonderten Beitrag.)

Die Energiewirtschaft der Thyssen-Gruppe

Werksdirektor Dr. Heischkeil gab eine umfassende Darstellung der Energieprobleme der Thyssen-Gruppe in Gegenwart und Zukunft. Dabei beleuchtete er vor allem den Einfluß, den die Entwicklung der Hüttentechnik auf die Energiewirtschaft genommen hat.

Der Rückgang des Koksverbrauchs in den Hochöfenwerken, der im Durchschnitt der deutschen Werke im Verlauf der letzten acht Jahre von rund 950 Kilogramm je Tonne Roheisen auf rund 650 Kilogramm fiel — bei einigen Hochöfen der ATH sogar bis auf rund 500 Kilogramm —, habe gleichzeitig die anfallende Menge an Koks- und Hochofengas verringert.

Mit der zunehmenden Bedeutung des Sauerstoffstahlverfahrens gehe der Anteil des Wärmeaufwands für die Stahlerzeugung entscheidend zurück. Dafür trete der Sauerstoff in den Stahlwerken als neuer Energieträger in den Vordergrund, dessen steigender Bedarf — zugleich mit dem Zuwachs an Elektrostahl — einen höheren Stromverbrauch zur Folge habe. Es sei zweckmäßig, auch die Sauerstoffanlagen in Verbund zu betreiben.

Schließlich verändere sich die Stromwirtschaft durch die moderne Hüttentechnik. Während auf der einen Seite durch die Automatisierung und Anpassung der Antriebe an die Verformungsarbeit der spezifische Stromverbrauch in den Walzwerken sinke, steige andererseits die Leistung infolge des Einsatzes wesentlich stärkerer Antriebsaggregate bei großen Walzstraßen.

Dr. Heischkeil befaßte sich dann mit den neuen Problemen der Gaswirtschaft, die insbesondere durch den Einsatz von Erdgas in den Hütten-

werken auftreten. In diesem Jahr würden zahlreiche Werke im Bereich der Thyssen-Gruppe auf Erdgas umgestellt, wodurch sich vor allem bei der ATH Schwierigkeiten bei der Unterbringung der anfallenden Koksgasmengen ergäben.

Alle diese Entwicklungen müsse man aufmerksam verfolgen, die Erfahrungen innerhalb der Thyssen-Gruppe und in Zusammenarbeit mit anderen Werken austauschen und insbesondere auch alle Möglichkeiten des Verbundes bei den verschiedenen Energiearten zwischen den einzelnen Unternehmen des Konzerns nutzen.

Schmunzeln und allgemeine Heiterkeit riefen die Schlußworte von Dr. Heischkeil hervor, in denen er den Anwesenden Energie- und Wärme-probleme in ganz allgemein verständlicher Form nahebrachte. Der stündliche zusätzliche Energieverbrauch eines Geistesarbeiters betrage 200 kcal (Kilokalorien). Die 200 Zuhörer hätten deshalb für das Anhören des einstündigen Vortrages etwa 40 000 kcal geopfert, was — in elektrischer Arbeit ausgedrückt — etwa der Arbeit entspräche, die der neue 150-MW-Block des Ruhrorter Kraftwerkes der ATH in einer Sekunde leiste. Der Stromwert betrage etwa 2 DM. Rechne man den Wärmeinhalt der 40 000 Kilokalorien auf Erdgas um, so entspräche er etwa 5 Nm³ (Normalkubikmeter) oder dem Wert von 40 Pf. (Auf die von Werksdirektor Dr. Heischkeil vorgetragenen energiewirtschaftlichen Probleme der Thyssen-Gruppe wird die Werkzeitung in einem späteren Heft noch ausführlicher eingehen.)



rechts gibt einen Ausschnitt aus der interessanten Schau, die anlässlich des Thyssentages von der Werbeabteilung der ATH im Malkasten über Werbemaßnahmen und Werbemittel der Gesellschaften der Thyssen-Gruppe gezeigt wurde

zeichen-Verbandes und die Einführung eines Warenzeichens für alle Erzeugnisse aus deutschem Stahl seien die ersten Schritte auf diesem Weg.

Welchen Erfolg eine solche Vertrauenswerbung um den Endverbraucher haben könne, zeige das Beispiel der Informationsstelle Edelstahl „rostfrei“. Seit 1958, dem Beginn dieser Arbeit, sei der Pro-Kopf-Verbrauch an rostfreiem Stahl in der Bundesrepublik von 2,9 Kilo auf 6 Kilo im Jahre 1966 gestiegen. Der Verbrauch von rostfreien kaltgewalzten Bändern und Blechen habe sich im gleichen Zeitraum versechsfacht.

„Thyssen hilft Probleme lösen“

Als Beispiel für die Werbung um den Verbraucher wies der Leiter der Abt. Marktförderung auf die neue Anzeigenserie der Thyssen-Gruppe „Thyssen hilft Probleme lösen“ hin. In ihr gehe man auf die Probleme und Wünsche der Verbraucher ein und zeige Lösungen und Leistungen, die ihnen Thyssen-Erzeugnisse zu bieten vermöchten.

Noch stärker als bisher müsse man in Zukunft eine zuverlässige technische Beratung durchführen, die sich nicht nur auf metallurgische und werkstofftechnische Fragen beschränken dürfe, sondern auch alle Probleme erkennen und lösen müsse, die bei der Verarbeitung unserer Stahlprodukte auftreten können.

Beispiel verzinkter Bleche

Methoden und Erfolg dieser anwendungstechnischen Beratung und Betreuung der Verbraucher schließlich wurden am Beispiel der Einführung sendzimir- und elektrolytisch verzinkter Bleche skizziert. Sie sei wesentlich beschleunigt, wenn nicht gar erst möglich gewesen, durch die konsequente Unterstützung der Verarbeiter in allen anwendungstechnischen Fragen — angefangen von der Entwicklung geeigneter Farben und Lacke für verzinkte Bleche bis zur Beseitigung aller Schwierigkeiten, die beim Schweißen und Lötten dieser Bleche auftraten.

Mit unseren Blechen sei oft auch das Marketing an unsere Kunden geliefert worden durch Gestaltung ihrer Prospekte und Anzeigen, durch redaktionelle Berichte über ihre Erzeugnisse in Fachzeitschriften und durch Hinweise auf neue Absatzmöglichkeiten. Kaufwiderstände bei den Kunden unserer Kunden und bei Behörden seien beseitigt und die Verkäufer unserer Kunden über die neugewonnenen Eigenschaften und Vorteile ihrer Produkte geschult worden.

All diese Maßnahmen hätten es ermöglicht, daß der Pro-Kopf-Verbrauch von verzinkten Blechen in der Bundesrepublik von 2,4 Kilo im Jahre 1959 auf über 6 Kilo im Jahre 1966 gesteigert werden konnte.

Aggressive Marktentwicklung

An verschiedenen Beispielen schilderte Prokurist Podszus die Arbeit einer aggressiven Marktentwicklung. Sie begnüge sich nicht mit dem Aufzeigen des richtigen Werkstoffes für den jeweiligen Zweck, sondern dringe bewußt in die Bereiche der Verbraucher ein und betreibe für sie die anwendungstechnische Entwicklung bis zum Bau von Prototypen. Sie biete von sich aus den Verbrauchern neue Lösungen an und beschäftige sich dabei auch eingehend mit den Kosten der Verarbeitung ihrer Stahlprodukte.

Im Anschluß an die Referate entwickelte sich eine lebhafte Diskussion. Hüttendirektor Dr. Brandt unterstrich dabei die Bedeutung der Energie-Verbundwirtschaft für die Thyssen-Gruppe und die großen Aufgaben, die sich insbesondere durch das Auftreten neuer Energieträger ergeben. Zur Frage des Marketings für Stahl wurden eine Reihe beachtenswerter Anregungen gegeben.

Professor Dr. Ellscheid sprach beim abschließenden geselligen Beisammensein Herrn Dr. Sohl und den Referenten des Tages den Dank der Teilnehmer für die neuen Erkenntnisse und Anregungen aus, die auch dieser dritte Thyssentag allen vermittelt habe.



Dr. Richard Risser

Der Weg zu den Walzstahl-Kontoren

Ende März haben die vier Walzstahl-Kontore, die von den deutschen Stahlunternehmen gebildet wurden, nach ihrer Genehmigung durch die Hohe Behörde ihre Arbeit aufgenommen. In einem Referat auf dem Thyssentag hat Hüttendirektor Dr. Risser, der im Walzstahl-Kontor West den Vorsitz des Beirates innehat, über die Entstehung dieser Kontore berichtet. Dabei sagte er unter anderem:

Die Walzstahl-Kontore übernehmen praktisch den Verkauf der gesamten Walzstahl-Produktion der Kontorgesellschaften. Ausgenommen sind im wesentlichen die Röhren, das Röhrenvormaterial, eine Reihe von Spezialprodukten sowie der gesamte Edelstahl-Bereich.

Jedes Unternehmen partizipiert am Auftrags-eingang des Kontors — das sowohl das Inlands- als auch das Exportgeschäft betreibt — mit einer Quote, auf die sich die Kontorgesellschaften unter Berücksichtigung der Lieferungen früherer Jahre und der Fertigstellung von neuen Kapazitäten geeinigt haben. Es garantiert ihnen einen Anteil am jeweiligen Auftragsvolumen.



Im größten Walzstahl-Kontor, dem Kontor West mit Sitz in Düsseldorf, haben sich die Thyssen-Gruppe, einschließlich der mit Otto Wolff gemeinsam geführten Stahlwerke Bochum und Rasselstein, sowie Mannesmann, Krupp, Wupperrmann, die Arbed-Töchter Felten & Guillaume und der Eschweiler Bergwerksverein sowie einige kleinere Firmen zusammengeschlossen.

Das Walzstahl-Kontor West wird von drei Hauptgeschäftsführern geführt. Der Verkaufsbereich Flachstahl-Produkte untersteht Herrn Busch (bisher Salzgitter) als Hauptgeschäftsführer. Dabei erfolgt der Verkauf von Feinblech unter der Geschäftsführung von Herrn Müser (bisher ATH), Breitband und Bandstahl unter Herrn Dr. Ebel (bisher Wupperrmann), Grob- und Mittelbleche sowie Breitflachstahl unter Herrn Südrack (bisher Mannesmann). Weißblech, Elektroblech und verzinktes Blech werden voraussichtlich von den einzelnen Unternehmen aus weiterhin selbst verkauft.

Der Verkaufsbereich Halbzeug und Profilerzeugnisse untersteht Herrn Schruff als Hauptgeschäftsführer (bisher Mannesmann). In diesem

Bereich sind als Geschäftsführer tätig: für Halbzeug, Formstahl und Breitflanschträger Herr Florreck (bisher ATH), für Stabstahl Herr Dr. Holtmann (bisher ATH), für Walzdraht Herr van Geldern (bisher Krupp Rheinhausen) und für Oberbaumaterial Herr Neweling (bisher Krupp Bochum).

Außerdem wird Herr Dr. Peckolt (bisher Krupp Hüttenwerke) als Hauptgeschäftsführer die Leitung des Finanz- und Verwaltungsbereichs übernehmen.

Die Hauptgeschäftsführer sind einem von den Werken gebildeten Beirat verantwortlich, in dem die ATH vier Sitze, Mannesmann, Otto Wolff sowie Krupp je drei Sitze und die übrigen Gesellschafter je einen Sitz innehaben und für den ein fünfköpfiges Präsidium bestellt wurde. Für jeden Verkaufsbereich bilden außerdem die Beiratsmitglieder der zuständigen Lieferwerke einen gesonderten Produkte-Ausschuß.

Sitz des Kontors West sind das Sparkassengebäude Berliner Allee und das IBM-Gebäude Pionierstraße in Düsseldorf, während der Verkaufsbereich Halbzeug und Profilerzeugnisse zunächst im Verwaltungsgebäude von Krupp Rheinhausen untergebracht wurde.



Ausgangspunkt aller Überlegungen zur Gründung der Kontore war die schlechte Ertragslage unserer Industrie. Die deutschen Stahlunternehmen sind bekanntlich seit Jahren zwischen die Mahlsteine steigender Kosten und sinkender Erlöse geraten, und ihre Ertragsmargen schmelzen dahin wie Schnee an der Sonne. Dazu haben die bekannten Wettbewerbsverzerrungen ein gut Teil beigetragen.

Gerade bei den Massenstahl-Erzeugnissen ist der Wettbewerb aber ohnehin äußerst scharf, da der Kunde einmal wegen der Homogenität der Produkte besonders leicht in der Lage ist, seinen Lieferanten zu wechseln, und er außerdem wegen der relativ geringen Zahl der Anbieter praktisch jeden Lieferanten gegen den andern ausspielen kann. Der Zwang, die technisch bedingten Großanlagen aus Kostengründen hoch auszulasten, tut ein Übriges. Auf einem Markt mit diesen Gegebenheiten, die man auch als „Konstruktionsfehler des Wettbewerbs“ bezeichnet hat, muß man deshalb eine Alternative zu dem sonst drohenden ruinösen Wettbewerb suchen.



Auch in früheren Zeiten haben sich die Stahl-erzeuger in aller Welt, wie in der Ende vorigen



HERBERT FLORRECK



DR.-ING. WERNER HOLTMANN



HANS MÜSER

Als Geschäftsführer beim Walzstahl-Kontor West sind die bisherigen Leiter von drei Verkaufsabteilungen der ATH tätig, und zwar die Abteilungsdirektoren Florreck, Dr. Holtmann und Müser.

Herbert Florreck (links), 1911 in Düsseldorf geboren, war seit seiner Lehrzeit von 1926 an beim Stahlwerksverband bzw. dessen Nachfolger-Organisation in Düsseldorf tätig. 1952 wurde er Geschäftsführer der Untergruppe Halbzeug der Fachvereinigung Walzstahl in der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Am 1. August 1953 kam er als Prokurist und Leiter des Verkaufs Halbzeug, Oberbau, Stab- und Formstahl (heute Verkauf P) zur ATH, zu deren Abteilungsleiter er 1956 ernannt wurde.

Dr.-Ing. Werner Holtmann (Mitte), 1910 in Witten geboren, war nach seinen Studien an der Technischen Hochschule Berlin und seiner Promotion an der Technischen Hochschule Braunschweig u. a. tätig beim Dortmund-Hörder Hüttenverein, bei der Eisenhandelsgesellschaft Thyssen-Rhein Stahl AG in Frankfurt und bei der Kohle- und Eisenforschung GmbH Düsseldorf, der Forschungsgesellschaft der ehemaligen Vereinigten Stahl-

werke. 1953 wurde er als Abt.-Direktor Leiter der Absatzwirtschaft der Niederrheinischen Hütte. 1958 ging er als Hauptabteilungsleiter der Absatzwirtschaft Roheisen und Walzstahl zu Phoenix-Rheinrohr, deren Stabsabteilung ihm später ebenfalls unterstellt wurde. Im Rahmen des Betriebsüberlassungsvertrages kam er 1965 zur ATH und übernahm als Abteilungsleiter die Leitung des Verkaufs R (Roheisen, Halbzeug und Stabstahl), Dr. Holtmann, von 1956 bis Januar 1967 AR-Mitglied der Westfälischen Union Hamm, ist seit 1963 Beiratsmitglied der Walzstahl-Vereinigung und seit 1965 Vorsitzender der Stabstahl-Vereinigung.

Hans Müser (rechts), 1920 in Duisburg geboren, begann seinen beruflichen Lebensweg nach dem Besuch des Gymnasiums in Münster in Westfalen und einer Lehrzeit bei der ATH zunächst als kaufmännischer Angestellter in der Verkaufsabrechnung. Nach seinem Übertritt in die Verkaufsabteilung wurde er 1952 Abteilungs-Vorsteher für den Absatzbereich Roheisen und Rohstahl. 1953 übernahm er die Leitung der Verkaufsabteilung II (Flachstahl, heute Verkauf F), in der er 1954 zum Prokuristen und 1957 zum Abteilungs-Direktor ernannt wurde.

Jahres erschienenen Geschichte der ATH „Die Feuer verlöschen nie“ nachzulesen ist, immer wieder vor die gleiche Situation gestellt gesehen. Das Problem ist so alt wie die moderne Stahlindustrie. Deshalb hat es auch seit Mitte des vorigen Jahrhunderts nicht an unterschiedlichen Versuchen gefehlt, eine geeignete Ordnung für den Stahlmarkt zu finden.

1850 erfolgte bereits die Gründung eines Rheinisch-Westfälischen Schienenkartells. Auch für Halbzeug und Träger wurden im Rhein-Ruhr-Gebiet und im Saarland Verbände zur Mengen- und Preisregelung ins Leben gerufen.

Den gesamten Walzstahl aller deutschen Erzeuger erfaßte jedoch der 1904 gegründete Stahlwerksverband. Trotzdem berichtete der Geschäftsbericht unserer Hütte im Jahre 1905, ein Jahr nach der Verbandsgründung: „Das geldliche Ergebnis des Stahlwerksverbandes blieb hinter unseren Erwartungen zurück, indem der Nettoerlös pro Tonne verkauftes Material sogar geringer war als der des Vorjahres.“ Und 1909 hieß es: „Das Berichtsjahr stand unter dem Zeichen sehr gedrückter Eisenpreise. Dieselben fielen besonders für Stabeisen gegen Mitte des Jahres auf einen vorher kaum gekannten niedrigen Stand.“

Das lag an dem Umstand, daß nur die schweren, sogenannten A-Produkte (Halbzeug, Eisenbahn-Oberbaumaterial und Formeisen) nach Preisen und Mengen gebunden waren und zentral verkauft wurden. Für die B-Produkte kam nur eine Kontingentierung zustande, die später so locker wurde, daß man sie 1912 ganz aufhob.



Mit dem allgemeinen wirtschaftlichen Niedergang im Nachkriegs-Deutschland waren der Walzstahl-Bedarf im Inland und die Ausfuhrmöglichkeiten stark zurückgegangen. Der Stahlwerksverband wurde nach Kriegsende durch den Austritt der luxemburgischen und der Saarwerke ausgehöhlt. 1920 wurde deshalb auch der gemeinsame Verkauf der sogenannten A-Produkte eingestellt. Der Verband hatte nur noch statistische Aufgaben zu erfüllen.

Erst 1924 mit Gründung der Deutschen Rohstahlgemeinschaft erhielt er wieder echte Aufgaben; denn sie kontingentierte über den Stahlwerksverband die gesamte deutsche Rohstahl-Erzeugung. Bald folgten wieder Quotisierung und Vertrieb der A-Produkte, in den folgenden

Jahren aber auch der gemeinsame Verkauf der übrigen Walzstahl-Fertigerzeugnisse.

Die Deutsche Rohstahlgemeinschaft bildete zugleich auch den Pfeiler eines weitgespannten europäischen Stahlkartells, das 1926 mit den Vereinbarungen über die Internationale Rohstahlgemeinschaft seinen Anfang nahm. Dabei wurde das Angebot der westlichen Nachbarländer auf dem deutschen Stahlmarkt begrenzt, und später, nach dem Beitritt der zentral-europäischen Länder, auch ein genereller gegenseitiger Gebietsschutz der Inlandsmärkte vereinbart. Der Vertrag verlor jedoch durch dauernde Quotenüberschreitungen seine Bedeutung und wurde 1929 gekündigt.



Schon vier Jahre später meldete sich wieder die Einsicht, daß es ohne Kooperation auf den Weltmärkten doch nicht weitergehe. Die westeuropäischen Stahlerzeuger gründeten die Internationale Rohstahl-Exportgemeinschaft. Das Abkommen beschränkte sich nur auf den Export von Stahlerzeugnissen.

Die wesentliche Grundlage war der gesicherte Gebietsschutz. Der Exportverkauf selbst wurde durch nationale Exportkontore vorgenommen. Als später England, Polen, die Tschechoslowakei und die USA dem Stahlpakt beitraten, war er — wenn man von Japan und Rußland absieht, die damals noch keine Stahlexporteure waren — weltumfassend. Dadurch war bis zum Kriegsanfang ein beachtlicher Einfluß auf die Exporterlöse möglich.

Alle diese Regelungen reichten jedoch nicht aus, um die deutschen Werke vor einer ausgesprochen ernsten Ertragsmisere zu bewahren. Der Hebel zur Besserung der Ertragslage — das wurde in der Folge immer deutlicher — durfte nicht länger nur bei den Preisen und den angebotenen Mengen angesetzt werden. Man brauchte vielmehr eine Lösung, die es ermöglichte, die Produktion auf die besten Anlagen zu konzentrieren und auch sonst zu rationalisieren, wo es nur möglich war. Man mußte auch innerhalb der Unternehmen etwas tun — bei den Kosten.

So verdichteten sich die seit Ende des Ersten Weltkrieges verfolgten Überlegungen, wie man zu größeren Unternehmenseinheiten kommen könne. Sie führten nach mancherlei Hin und Her im Mai 1926 zur Gründung der Vereinigten Stahlwerke, die eine umfassende Rationalisie-

rung durch Zusammenlegung von Produktionseinheiten und Stilllegung veralteter Betriebe ermöglichte. In einem Zeitraum von nur sechs Jahren wurden damals in nahezu allen Produktionsbereichen etwa fünfzig Prozent der Betriebsstätten stillgelegt, so daß die verbleibenden Betriebe mit höheren Leistungen praktisch hundertprozentig beschäftigt waren.

Das ermöglichte beträchtliche Kosteneinsparungen und gab den Vereinigten Stahlwerken eine feste Grundlage für ihre gesunde Weiterentwicklung. Die Richtigkeit dieser Maßnahmen zeigte sich besonders in den Deflationsjahren 1929 bis 1933. Wäre die Rationalisierung nicht rechtzeitig erfolgt, so kann man sich kaum vorstellen, wie diese harten Jahre überstanden worden wären. Ganz sicher war nicht nur der „Stahlverein“ Nutznießer dieser Maßnahme, sondern indirekt auch die übrige deutsche Stahlindustrie.



Die Vorteile eines produktionstechnischen Verbundes großer Unternehmenseinheiten mit seinen Möglichkeiten zur durchgreifenden Rationalisierung haben wir uns auch beim Aufbau der Thyssen-Gruppe zunutze gemacht. Das Ergebnis des vergangenen Jahres wäre ohne unsere Rationalisierungsmaßnahmen nicht denkbar gewesen.

Es stellt sich die Frage, warum diese Erfahrungen beim Aufbau der gesamten westdeutschen Stahlindustrie nach dem Kriege nicht von vornherein besser genutzt wurden. Die Antwort ist nicht schwer: Wir waren während der Nachkriegszeit lange Jahre nicht Herr unserer eigenen Entschlüsse. Zunächst waren es die Entflechtungsmaßnahmen, dann die Bestimmungen des Montanvertrages, schließlich auch die Einstellung der Hohen Behörde und großer Teile der Öffentlichkeit, die uns am Aufbau unserer Unternehmen nach volkswirtschaftlich und betriebswirtschaftlich optimalen Gesichtspunkten hinderte.



Wir alle wissen, daß das Mithalten mit der rasanten Fortentwicklung bei den Herstellungsverfahren in unserer Industrie den Bau von Produktionseinheiten voraussetzt, die über die Kapazitätsvorstellungen früherer Jahre weit hinausgehen. Diese Neuanlagen führen jedoch nur dann zu spürbaren Einsparungen, wenn sie auch befriedigend ausgelastet werden können, die vor- und nachgeschalteten Fertigungsstufen sich ebenfalls auf modernem technischen Stand befinden und alle Produktionsstufen kapazitätsmäßig aufeinander abgestimmt sind.

Da der hierzu notwendige beträchtliche Kapitalbedarf häufig nicht voll gedeckt werden konnte, blieben manche Neuanlagen in westdeutschen Stahlunternehmen eine Art Torso, der nur mit einem Bruchteil seiner Leistungsfähigkeit genutzt werden konnte. Solche Neuanlagen arbeiten dann — als Folge der wesentlich höheren Belastung auch ihrer Produktion mit Kapitaldienst — nicht kostengünstiger als alte Straßen, häufiger sogar teurer. Hierdurch blieben alte Straßen in Westdeutschland lange Zeit konkurrenzfähig und wurden nicht stillgelegt.



Während der fünfziger Jahre wurden diese Mängel größtenteils durch den Umstand verdeckt, daß wir einen Verkäufermarkt hatten. Stahl blieb mit vorübergehenden Ausnahmen bis etwa 1957 knapp.

In den letzten zehn Jahren nun haben der starke technische Fortschritt und die Preissituation den Ausbau der Stahlindustrie in aller Welt derart forciert, daß bald das Stahlangebot weit über die Nachfrage hinauschoß und alle Probleme der zwanziger und dreißiger Jahre wieder aufwarf.

Die Lage für die Stahlindustrie ist also wirklich nicht neu. Überkapazitäten und Preisverfall bilden eine Krankheit, mit der auch unsere Vorgänger zu tun hatten. Die klassischen Allheilmittel für diese Krankheit waren Kartelle und Fusionen.

Die erste Medizin — die Kartell-Lösung — kann man in unserer Zeit nicht mehr verordnen; sie paßt nicht mehr auf den heute grundsätzlich liberal orientierten Rezeptblock. Selbst wenn es zustandekäme, würde sie ihr Ziel nur schwerlich erreichen. Denn in unserer auch international arbeitsteiligen Wirtschaft spielen die Im-

porte die Rolle eines mächtigen Außenseiters. Die Medizin „Fusionen“ hat bis heute nichts von ihrer Wirksamkeit eingebüßt, und inzwischen hat man auch wieder die Angst vor vermeintlichen Nebenwirkungen verloren. Doch Fusionen lassen sich nicht übers Knie brechen. Mir kommt es deshalb etwas makaber vor, wenn man der Stahlindustrie nun, wo sie in Schwierigkeiten geraten ist, plötzlich das dringend anrät, was man ihr jahrelang verweigert hat.

Auch wenn heute Fusionen, selbst größten Stils, einer allgemeinen Zustimmung sicher sein können, so nutzt uns das jetzt wenig. Die Erfahrung lehrt, daß sie ein ausgesprochen zeitraubendes Unterfangen sind. Was also ihre Wirkung und Nützlichkeit für unsere aktuelle Lage angeht, so hat man uns dieses Konzept bereits vor Jahren verdorben. Das heißt aber keineswegs, daß wir uns in der deutschen Stahlindustrie nicht für die Zukunft noch einiges von Fusionen versprechen.



Mit den jetzt gebildeten Walzstahl-Kontoren verfolgen wir zwei Ziele, gewissermaßen eine Synthese von Rationalisierung und Marktorientierung. Natürlich wissen auch wir, daß sie mit allen Nachteilen eines Kompromisses behaftet sind. Das darf uns aber nicht davon abhalten, das zur Zeit Mögliche zu tun.

Was die Rationalisierung betrifft, so bieten die Kontore beträchtliche Chancen. Dazu gehört einmal eine Straffung des Vertriebs mit Einsparungen bei Fracht-, Lager- und Personalkosten. Die größten Möglichkeiten liegen jedoch im Produktions- und Investitionsbereich.

Die Voraussetzungen im Kontor West sind auf Grund der örtlichen Nachbarschaft der Werke besonders günstig. Zudem haben wir schon in der Vergangenheit mit den im Kontor zusammengeschlossenen Gesellschaftern sowohl auf technischem Gebiet als auch durch langfristige Verträge eng zusammengearbeitet.

Es sei an das Warmbreitband-Lohnwalzabkommen mit Mannesmann, an die Zusammenarbeit mit Otto Wolff bei Weißblech und künftig auch bei Elektrolech erinnert. Mit Krupp ist die Lohnwalzung von Rheinhauser Halbzeug zu Walzdraht bei der Niederrheinischen Hütte vorgesehen. Mit Wuppermann sind wir schon seit vielen Jahren durch die Belieferung mit Ruhrorter Halbzeug eng verbunden.

Über diese bereits bestehende Zusammenarbeit hinaus ergeben sich jedoch weitere technische Rationalisierungsmöglichkeiten, die beachtliche Einsparungen möglich machen werden.

Das zweite Ziel ist eine Beseitigung des gegenwärtigen Markt-Ungleichgewichts durch eine bessere Anpassung der Produktion an die wechselnde Nachfrage mit dem Ziel, die Erlöse zu stabilisieren. Es ist zu hoffen, daß die Kontorleitung uns auf diesem Wege weiterbringt.

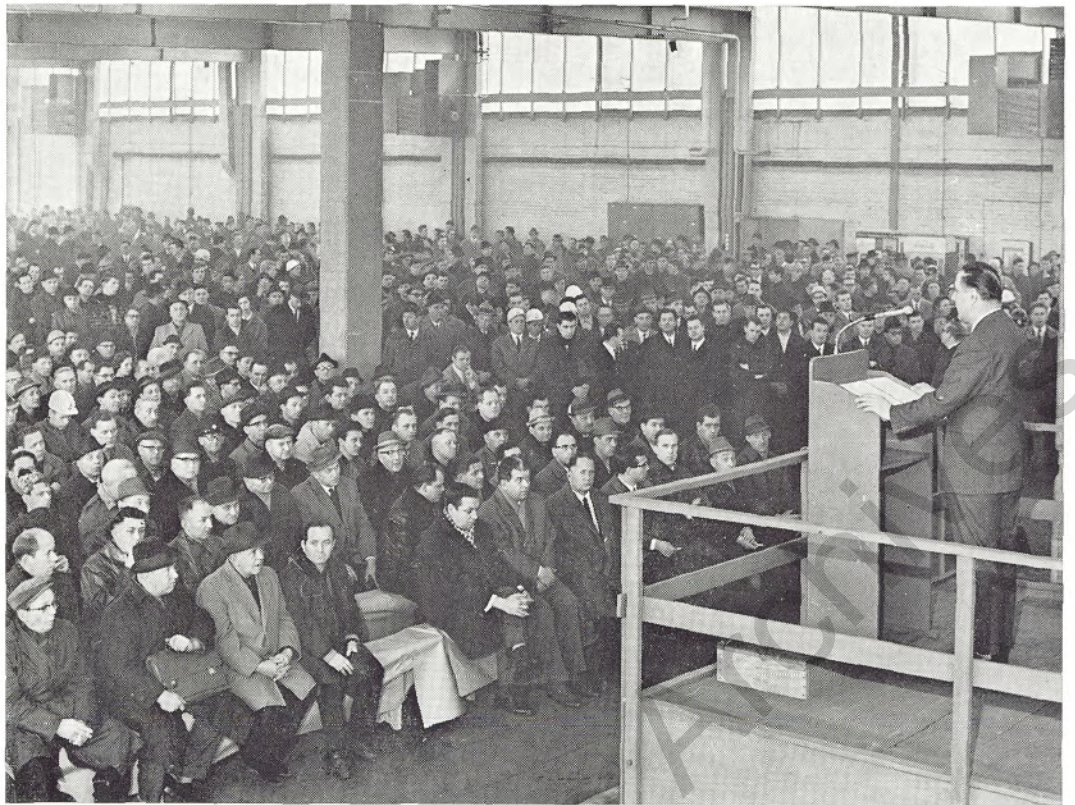


Die Kontore können selbstverständlich nur ein Mittel sein für eine Besserung der gegenwärtig ungesunden Kosten- und Ertragslage der westdeutschen Stahlindustrie. Ihre Bildung ist jedoch ein Meilenstein auf dem Weg bergauf. Es ist zu hoffen, daß sie dazu beitragen, uns bald aus dem derzeitigen Ertragstal herauszuführen.

40000 bestellten „Die Feuer verlöschen nie“

Der erste Band unserer Werksgeschichte „Die Feuer verlöschen nie“, der im Herbst vergangenen Jahres aus Anlaß des 75jährigen Stahljubiläums der Hamborner Werke herausgegeben wurde, ist bisher in rund vierzigtausend Exemplaren bestellt worden. Erfreulich stark war das Interesse der Belegschaften, die mit 22 500 mehr als die Hälfte dieser Zahl anforderten; das waren von der Belegschaft der Hamborner Werke 67 Prozent, von Ruhrort und Meiderich fast 50 Prozent und von den Pensionären der ATH insgesamt fast zwei Drittel. Von den Belegschaftsmitgliedern des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen bekundeten über 60 Prozent ihr Interesse an der Werksgeschichte. Ferner bestellten rd. vierzehntausend Aktionäre das Buch, daß darüber hinaus an einen breiten Kreis von Interessenten und Geschäftsfreunden verteilt wurde.

Belegschaftsmitglieder, die unsere Werksgeschichte noch nicht erhalten haben, können Nachbestellungen an die Allgemeine Verwaltung der ATH in Hamborn richten.



Hamborner Belegschaft hörte Bericht des Betriebsrates

In einer gut besuchten Belegschaftsversammlung der Hamborner Werke gab der Betriebsrat am 6. April den etwa viertausend erschienenen Mitarbeitern einen Bericht über die wirtschaftliche und soziale Lage des Unternehmens. Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Willing konnte in dieser Zusammenkunft auch Arbeitsdirektor Doese sowie Vertreter der Gewerkschaften begrüßen. Dr. Cordes sprach er anlässlich seiner Ernennung zum Professor an der Technischen Universität Berlin herzliche Glückwünsche der Belegschaft aus.

Betriebsratsvorsitzender Judith unterrichtete zu Beginn seiner Ausführungen die Belegschaft über die augenblickliche Beschäftigungslage. Nach dem schlechten ersten Quartal des Geschäftsjahres 1966/67, in dem das Unternehmen gerade noch so eben über die Runden gekommen sei, hätten die Auftragseingänge erfreulicherweise wieder zugenommen. Das erkenne man ja auch an der gegenwärtigen Produktion. „Lassen Sie sich aber dadurch nicht täuschen“, sagte der Betriebsratsvorsitzende. „Das zeigt zwar, daß im Augenblick genügend Arbeit vorhanden ist und die Arbeitsplätze zur Zeit nicht in Gefahr sind; das sagt aber nichts über die Ertragslage aus. Es ist eine Tatsache, daß die Inlandsaufträge stark gesunken sind und durch Exportaufträge ein Ausgleich erzielt werden konnte. Es ist aber ebenso bekannt, daß wegen der starken Konkurrenz auf dem Weltmarkt die Preise für Exportaufträge schlechter sind als im Inland. Wenn die Thyssenhütte hierbei noch konkurrenzfähig ist, so verdankt sie das in erster Linie den modernen und leistungsfähigen Anlagen. Und hierin ist der Grund zu suchen, warum bei einem Produktionsrückgang die Hauptauslastung auf die Werksanlagen in Beckerwerth fällt.“

Trotzdem könne man nicht voraussagen, wie die Belegschaft einer bestimmten Betriebsabteilung in Zukunft beschäftigt werde und ob nicht möglicherweise auch Überstunden notwendig würden. Hierbei immer so zu entscheiden, daß alle zufriedengestellt würden, sei unmöglich. Stimme der Betriebsrat zum Beispiel Überstunden zu, so murrten Mitarbeiter, die keine Überstunden verfahren wollten. Sage er nein zur Mehrarbeit, so setze er sich der Kritik all derer aus, die diesen zusätzlichen Verdienst gerne mitnehmen möchten. Es sei also zwangsläufig

so, daß der Betriebsrat bei allen Entscheidungen, die er beeinflussen könne, immer gegen einen Teil der Belegschaft entscheiden müsse. Dabei sei es oft nicht leicht, die betrieblichen Notwendigkeiten und die unterschiedlichen Ansichten der Belegschaft auf einen Nenner zu bringen.

Betriebsratsvorsitzender Judith teilte dann mit, daß die Belegschaft — nach der Zahlung des Weihnachtsgeldes — auch in diesem Jahr eine Sondervergütung erhalten werde. Der Gesamtbetrag liege aber, nachdem auch die Dividende um drei Prozent unter die Vorjahreshöhe gesenkt worden sei, unter der letztjährigen Summe, wie er bereits in der letzten Belegschaftsversammlung angedeutet habe.

Die vom Vorstand getroffene Entscheidung über die Richtlinien, nach denen diese Sondervergütung ausbezahlt werde, entspreche nicht der Meinung der drei Betriebsräte. Denn während in den vergangenen Jahren in den Hamborner Werken allein eine bestimmte Anzahl von Stundenlöhnen zugrunde gelegt worden sei, werde in diesem Jahr erstmals vom durchschnittlichen Monatseinkommen im abgelaufenen Geschäftsjahr ausgegangen. Demgegenüber hätten sich die Betriebsräte von Hamborn, Ruhrort und Meiderich, wie Betriebsratsmitglied Schicks später im Verlauf der Versammlung ergänzend mitteilte, für die alte Hamborner Regelung entschieden und dem Vorstand auch vorgetragen. Die neuen Richtlinien basierten jedoch auf der alten, früher für Ruhrort-Meiderich geltenden Regelung nach dem Leistungs- und Anwesenheitsprinzip, nach der ein entsprechender Prozentsatz des Jahreseinkommens ausbezahlt werde, ganz gleich, in wieviel Monaten es verdient worden sei und wieviel Fehlzeiten durch Unfall, Krankheit oder unbezahlten Urlaub sich auf seine Höhe auswirkten. Über die Gesamtsumme von 4,4 Millionen DM sei man sich einig. Der Vorstand hätte sich aber nicht der Meinung der Betriebsräte über die Art der Verteilung angeschlossen.

Betriebsratsvorsitzender Judith berichtete der Belegschaft dann über die Tarifsituation und die neuen Lohn- und Gehaltsverhandlungen sowie über die Lage der Angestellten, die von der Errichtung der Walzstahl-Kontore betroffen werden. Für sie erfolge eine Fahrgeld-Erstattung. Insgesamt solle der soziale Besitzstand gewahrt werden. Der Betriebsrat wolle die betroffenen Mitarbeiter bis zur Klärung aller personellen Fragen betreuen.

In dem Bericht der Lohnkommission, den Betriebsratsmitglied Gehrmann gab, ging er auch

auf die Probleme ein, die mit Inkrafttreten des neuen Lohnrahmen-Vertrages am 1. Juli 1967 gelöst werden müssen. Dieser Vertrag, der den bis heute noch gültigen Lohnrahmen von 1952 außer Kraft setzt, regelt die Lohn- und Arbeitsbedingungen. Alle Arbeitsplätze müßten neu eingestuft werden. Da umfangreiche Vorarbeiten zu erledigen sind, hätten die Tarifparteien vereinbart, eine paritätisch besetzte Kommission zu bilden. Für sie hat die Werksleitung die Herren Schäfer vom Lohn- und Tarifwesen und ten Hulscher von der Betriebswirtschaft, der Betriebsrat die Kollegen Westrich und Gehrman bestellt.

Zu den umfangreichen Arbeiten gehöre die genaue Beschreibung aller Arbeitsplätze als Grundlage für die Einstufung des einzelnen Arbeitsplatzes bzw. Arbeitsbereiches. Dabei würden alle Schwierigkeiten, Werkzeuge und Betriebs-einrichtungen sowie der Ablauf der Arbeit erfaßt und der Arbeitsplatz entsprechend in eine der neun Tariflohngruppen eingestuft. Zusätzlich würden tarifvertraglich festgelegte Zulagen für erhöhte körperliche Belastung, Temperatur, sonstige Umgebungseinflüsse sowie erhöhte Aufmerksamkeit gewährt.

Betriebsratsmitglied Schicks ging in seinem Sozialbericht auch auf das Wohnungsproblem ein. Erfreulich sei, daß im neuen Geschäftsjahr bereits wieder viele neue Wohnungen gebaut worden seien und auch die beiden neuen großen Bauvorhaben Baßfeldhöfe und Obere Holtener Straße zügig vorangingen.

Die Entwicklung der Mieten mache erhebliche Sorgen. Das zeige sich auch darin, daß immer mehr Wohnungssuchende wegen der Höhe der Mieten angebotene Neubauwohnungen nicht nähmen. Betriebsratsmitglied Schicks machte in diesem Zusammenhang darauf aufmerksam, stärker den gesetzlich möglichen Wohngeldzuschuß in Anspruch zu nehmen. Belegschaftsmitglieder, denen eine neue Wohnung angeboten würde, sollten nicht sofort wegen der Höhe der Miete ablehnen, sondern zunächst einmal prüfen, ob und wieviel gesetzliche Mietbeihilfe für sie zu erwarten sei.

Die Wohnungskommission habe deshalb überlegt, wie man auf anderem Wege das Mietenproblem lösen könne. Sie sei zu Vorschlägen gekommen, die Wohnungsgrößen auf den Rahmen abzustellen, den der Gesetzgeber als oberste Grenze für die Bewilligung von Mietbeihilfen festgesetzt habe. In den späteren Bauprogrammen sollten deshalb Zweieinhalb-Zimmer-Wohnungen nur noch bis zu 55 Quadratmeter und Dreieinhalb-Zimmer-Wohnungen bis zu siebzig Quadratmeter groß sein.

Abschließend ging Betriebsratsmitglied Schicks auf Fragen des Krankenstandes ein. Dabei unterstrich er, daß sich bis auf wenige Ausnahmen die Mitglieder angesichts der hohen Kostenbelastung der Kasse verantwortungsbewußt verhielten. Der augenblickliche Krankenstand von etwa 4,85 Prozent gegenüber dem Durchschnitt von 6,34 Prozent im vergangenen Jahr sei ein erfreuliches Zeichen.

Der Leiter des Sicherheitswesens, Hauptsicherheitsingenieur Mauermann, nahm in der recht sachlichen und lebhaften Diskussion zu Fragen des Arbeitsschutzes Stellung. Dabei konnte er unter anderem auf die erfreuliche Tatsache hinweisen, daß die Zahl der meldepflichtigen Unfälle im ersten Halbjahr 1966/67 nur 591 betragen habe (ohne tödlichen Unfall) gegenüber 918 in der gleichen Zeit des vorhergehenden Jahres, wobei damals vier tödlich verliefen. 26 Mitarbeiter seien aber verwundet worden, weil sie bei einem Unfall keine Arbeitsschutzkleidung getragen hätten. Bei sechzehn Unfällen habe man eine fehlende oder mangelhafte sicherheitstechnische Einrichtung als Hauptursache feststellen müssen. Diese Mängel habe man sofort beseitigt.

Auch Arbeitsdirektor Doese ergriff in der Diskussion das Wort, um zu Fragen des Weihnachtsgeldes und der Sondervergütung Stellung zu nehmen. Dabei erläuterte er den Standpunkt des Vorstandes, daß die Sondervergütung sich nach der Tätigkeit der einzelnen Belegschaftsmitglieder im vergangenen Geschäftsjahr (Verdienst abzüglich Fehlzeiten) ausrichten müsse, während beim Weihnachtsgeld vor allem soziale Gesichtspunkte berücksichtigt würden.



Neue Jugendvertretungen unserer Hütte wurden gewählt

Die jugendlichen Mitarbeiter der ATH wählten neue Jugendvertretungen. Sie sind für zwei Jahre beauftragt, als ihre Sprecher tätig zu sein.

An der Wahl für den Bereich der Werke Bruckhausen und Beeckerwerth sowie des Hochofenwerks Hamborn am 12. und 13. April beteiligten sich von den 669 wahlberechtigten Jugendlichen rd. 70 Prozent. Mit insgesamt 461 gültigen Stimmen wurden von den zwölf zur Wahl stehenden Kandidaten gewählt: Sigrud Kowalzik, kaufmännischer Anlernling (285 Stimmen), Karl-Heinz Boje, Maschinenschlosser/MB II (270 Stimmen), Hans-Jürgen Streckelbruck, Stahlbauschlosser/MB IV (193 Stimmen), Dieter Judith, Chemielaborant (175 Stimmen) und Rainer Baranski, Maschinenschlosser/Mechanische Hauptwerkstatt (127 Stimmen).

Für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb wurde die neue Jugendvertretung bereits am 17. und 18. Januar gewählt. Von den 387 Mädchen und Jungen der beiden Werke gaben 250 (rd. 65 Prozent) ihre Stimme ab; lediglich zwei ungültige Stimmen wurden gezählt. Von den acht zur Wahl stehenden Kandidaten sind fünf gewählt worden. Die konstituierende Sitzung brachte dann folgendes Ergebnis: 1. Vorsitzender Friedhelm Schroer, 2. Vorsitzender René Meessen, 1. Schriftführer Hans-Gerd Laakmann, 2. Schriftführer Karl-Heinz Wolters, Gerätewart Udo Koppenburg.

In der Woche zuvor waren in der Jugendversammlung der Hamborner Betriebe Kandidaten für die Wahl zur Jugendvertretung vorgestellt

worden. Bei dieser Gelegenheit unterrichtete Arbeitsdirektor Doese die Lehrlinge über die Aufgaben der Jugendvertretung, die er als „Betriebsrat der Jugendlichen“ bezeichnete, und außerdem über die augenblickliche Lage der Hütte und der deutschen Stahlindustrie. Dabei unterstrich er, daß auch in den kommenden Jahrzehnten ein Leben der Menschen ohne Stahl wohl kaum denkbar sei. Stahl bleibe ein Werkstoff der Zukunft, gerade auch im Zeitalter der Kernenergie. In den Produktionsverfahren werde sich möglicherweise manches ändern. Genauso würden auch die Berufsinhalte wechseln. Jeder werde deshalb gut tun, über Lehr- oder Anlernzeit hinaus in seinem beruflichen Wissen nicht stille zu stehen, sondern immer wieder dazu zu lernen.

Vielleicht sei es richtig, daß der Erfolgsmensch der Zukunft in mehreren Berufen oder Tätigkeiten ausgebildet oder erfahren sein müsse. Schon jetzt zeichne sich aber ab, daß die technische industrielle Entwicklung ständig neue und außerdem gestiegene fachliche und charakterliche Anforderungen an die Menschen stelle. Die ATH bilde sie als Lehrlinge aus und hoffe, allen etwas mehr mitgeben zu können als nur Kenntnisse, Wissen und Fertigkeiten. Sie sollten lernen, gute Kollegen unter Kollegen zu sein und Staatsbürger, die sich der Gemeinschaft gegenüber verantwortlich fühlen.

An der Jugendversammlung nahmen auch Betriebsratsvorsitzender Judith sowie Ausbildungsleiter Jacobs als Leiter des Kaufmännischen Ausbildungswesens der ATH und Betriebschef Becker, der Leiter des Technischen Ausbildungswesens Hamborn, teil.

Nach seiner Nominierung zum Mitglied des ATH-Aufsichtsrates als Nachfolger von Bundeswirtschaftsminister Prof. Schiller stellte sich Staatssekretär Klaus Schütz den drei Betriebsräten der ATH zu einem Informationsgespräch. An ihm nahm auch das Vorstandsmitglied der IG Metall, Willi Michels (rechts) teil. Neben Staatssekretär Schütz die ATH-Betriebsratsvorsitzenden Judith, Ziegler und Mechmann sowie der erste Bevollmächtigte der IG Metall in Duisburg, Bultitz





Die dreizehnte ordentliche Hauptversammlung der ATH fand am 20. April erstmals wieder in der Duisburger Mercator-Halle statt, nachdem man in den beiden letzten Jahren wegen der ungewöhnlich starken Teilnahme der Aktionäre das Gastrecht der Stadt Düsseldorf hatte in Anspruch nehmen müssen. Auch die diesjährige Hauptversammlung war mit fast 1500 Aktionären gut besucht. Sie vertraten 84 Prozent des Grundkapitals unserer Gesellschaft von 756 Millionen DM. Die Aktionäre stimmten nach einer längeren Diskussion, an der sich zahlreiche Aktionäre beteiligten und in der der Vorstand ausführlich auf die gestellten Fragen antwortete, der Verteilung einer Dividende von acht Prozent für das Geschäftsjahr 1965/66 fast einstimmig zu und erteilten ebenso Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung.

Kurz nach zehn Uhr konnte der Aufsichtsratsvorsitzende, Dr. Kurt Birrenbach, die Hauptversammlung eröffnen und die Aktionäre sowie die etwa fünfhundert Gäste herzlich willkommen heißen. Dabei nannte er es erfreulich, daß die Hauptversammlungen in den letzten Jahren mehr Farbe bekommen hätten. Denn für jede sachliche Diskussion sei man sehr dankbar. Erstmals fand die Versammlung unter dem neuen Zeichen der Thyssen-Gruppe statt. „Damit haben wir“, so sagte Dr. Birrenbach, „einen einheitlichen Mantel für die Unternehmenszeichen der Thyssen-Gruppe geschaffen, um auch nach außen hin den Erfolg der Zusammenarbeit in unserem Konzern zu dokumentieren.“

Bong Range im Film

Zu Beginn der Versammlung konnten sich die Teilnehmer an Hand eines Farbfilms über den Aufschluß der zentralafrikanischen Erzlagstätte Bong Range in Liberia informieren. Es handelte sich dabei um einen Amateurfilm, den die Gewerkschaft Exploration zur Verfügung gestellt hatte.

Der Film zeigt sehr instruktiv das liberianische Erzvorkommen, an dem die Thyssen-Gruppe beteiligt ist, sowie seine Anlagen und Einrichtungen.

Dr. Sohl vor der Hauptversammlung 1967

Trotz schwieriger Zeiten zuversichtlich

gen. Er ließ die Teilnehmer der Versammlung auch etwas von den Schwierigkeiten ahnen, die hier von deutschen Technikern und Fachleuten in den letzten fünf Jahren zusammen mit ihren liberianischen Helfern gemeistert werden mußten.

„Inzwischen ist die Bong“, so unterstrich Dr. Birrenbach nach der Filmvorführung, „zu einer wichtigen Säule unserer Rohstoffbasis geworden. Nach ersten Lieferungen im Geschäftsjahr 1964/65 hat die Thyssen-Gruppe im abgelaufenen Geschäftsjahr über eine Million Tonnen Erze aus dieser Grube verhüttet.“

Bei dem Liberia-Projekt handelt es sich bekanntlich um ein Gemeinschaftsunternehmen deutscher und italienischer Hüttenwerke, an dem die deutschen Gesellschaften mit 75 Prozent beteiligt sind. Von dem deutschen Teil entfällt die Hälfte auf die Thyssen-Gruppe, die über das Konsortium Liberia mit fast 38 Prozent am Kapital der Bong Mining Company beteiligt ist.

Mit diesem Projekt, so betonte Dr. Birrenbach, werde ein ausgezeichnetes Beispiel gegeben, was private Initiative auf dem Gebiet der Entwicklungshilfe erreichen könne.

Vor Eintritt in die Tagesordnung gab Dr. Birrenbach Dr. Sohl das Wort zu einem Überblick

über die Lage auf dem Stahlmarkt sowie zu Erläuterungen des Jahresabschlusses.

1965/66 schwierigstes Geschäftsjahr der ATH

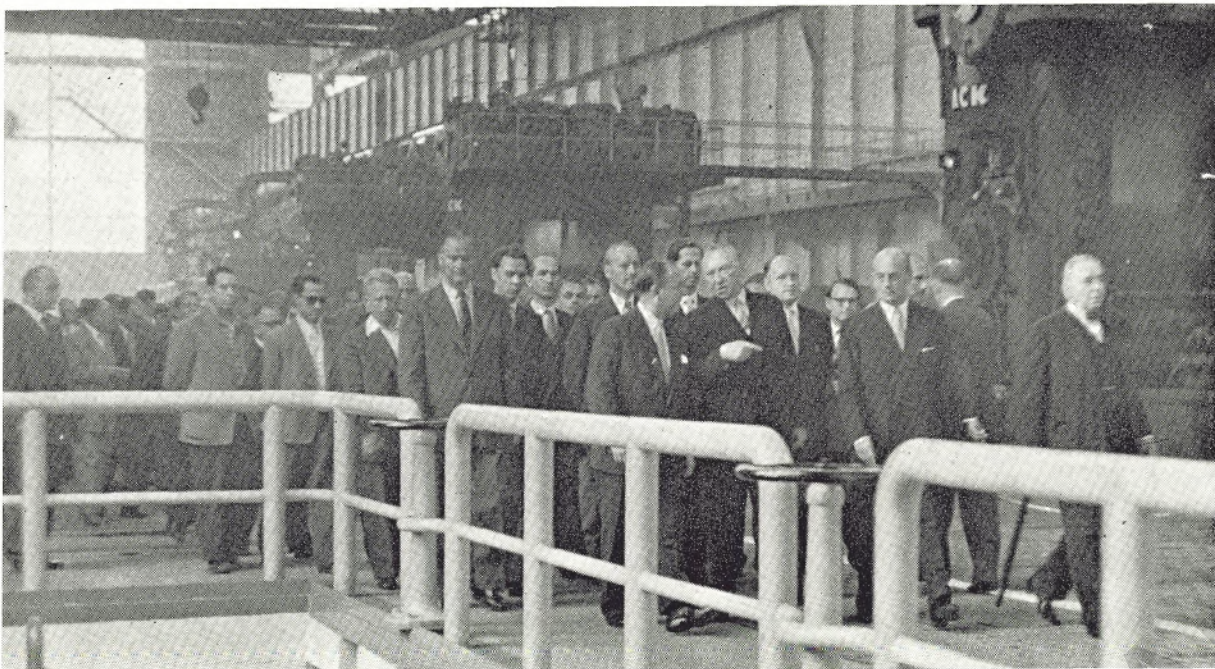
Das vergangene Geschäftsjahr, so sagte Dr. Sohl in diesem Bericht, sei nicht nur für die gesamte deutsche Stahlindustrie besonders sorgenreich gewesen. „Es war in der Tat das schwierigste Geschäftsjahr seit Beginn des Wiederaufbaus unseres Unternehmens und gespickt mit Hindernissen, die an die Manövrier- und Anpassungsfähigkeit der Thyssen-Gruppe hohe Anforderungen stellten. Unser Konzern hat jedoch seine Bewährungsprobe bestanden und seine Krisenfestigkeit bewiesen.“

In seinem Überblick über die Lage am Stahlmarkt charakterisierte Dr. Sohl dann den Hintergrund, vor dem sich die Geschäftsentwicklung der Thyssen-Gruppe abspielte. Er verwies auf die seit 1964 um fast zwei Millionen Tonnen gefallene Rohstahl-Erzeugung der Bundesrepublik und unterstrich vor allem den starken Abfall der Auftragseingänge seit dem vergangenen Sommer. Zwar habe der März relativ hohe Bestellungen gebracht, die aber mit der Bildung der Walzstahl-Kontore zusammenhängen dürften. Ihnen sei deshalb doch keine nachhaltige Bedeutung beizumessen, zumal eine Belebung im Stahlverbrauch noch nicht zu erkennen sei.

Auch an den Erzeugungsziffern der Gruppe sei vor allem der Mengeneinbruch im Spätsommer 1966 nicht spurlos vorübergegangen. Das zeige sich am Absinken der Rohstahl-Erzeugung um sieben Prozent und der Walzstahl-Erzeugung aus eigenem Stahl um vier Prozent unter die Höhe des Vorjahres.

Export in 130 Länder

Bei seiner Erläuterung des Geschäftsberichts verwies Dr. Sohl darauf, daß der Flachstahl-Bereich nach wie vor die größte Absatzbasis darstelle. Mit den weiterverarbeitenden Erzeugnissen wurde ein Fremdwertsatz von achthundert Millionen DM erzielt. Der Export des gesamten Konzerns habe die stattliche Höhe von 1,7 Milliarden DM erreicht und gehe in nicht weniger als 130 Länder. Damit gehöre der Thyssen-Konzern zur Spitzengruppe der deutschen Industrieunternehmen, nämlich zu den fünf oder sechs größten industriellen Exporteuren; in der Stahlindustrie liege er ganz vorn. Er sei heute —



Dr. Adenauer zum Gedenken

Mit der ATH eng verbunden

Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Birrenbach gedächte zu Beginn der Hauptversammlung außer der verstorbenen Mitarbeiter auch des ersten Bundeskanzlers der Bundesrepublik Deutschland, Dr. Konrad Adenauer; denn er war mit unserer Hütte seit vielen Jahren eng verbunden. Dabei sagte Dr. Birrenbach:

Konrad Adenauer hat wie kein anderer die Nachkriegsgeschichte der Bundesrepublik bestimmt: Er war der Staatsmann, unter dessen Führung nach der Katastrophe des Nationalsozialismus ein neuer Staat auf den Ruinen des Hitler-Reiches errichtet worden ist. Ihm ist es entscheidend zu verdanken, daß das Deutschland diesseits der Demarkationslinie wieder in die freie Welt eingeordnet werden konnte. Er war einer der großen Vorkämpfer der europäischen Einheit. An seinen Namen und an den von Ludwig Erhard ist das Verdienst geknüpft, den Wiederaufbau der Wirtschaft aus den Trümmern des Zweiten Weltkrieges möglich gemacht zu haben. Er war schon zu seinen Lebzeiten eine geschichtliche Figur. Das ganze deut-

sche Volk über alle Parteien hinweg schuldet diesem Manne Dankbarkeit und Verehrung.

Unserem Unternehmen war Konrad Adenauer besonders eng verbunden — nicht nur durch seine persönliche Freundschaft mit dem Gründer unserer Firma, August Thyssen, und unserem langjährigen Aufsichtsratsvorsitzenden Robert Pferdenges, sondern vor allem durch sein Interesse an der August Thyssen-Hütte selbst. Zweimal hat er an einer Feier der ATH teilgenommen und zur Belegschaft unserer Werke gesprochen: 1949 anlässlich des Demontagestopps, 1955 bei der Einweihung der ersten Breitbandstraße. Beim Wiederaufbau der Hütte und der Thyssen-Gruppe hat er uns mit Rat und Tat zur

Seite gestanden, wie er auch den Entschluß von Frau Amélie Thyssen und Gräfin Zichy-Thyssen zur Errichtung der Fritz Thyssen Stiftung zur Förderung von Wissenschaft und Forschung nachdrücklich gefördert hat.

Wir werden das Andenken an Konrad Adenauer in Ehren bewahren.

UNSER BILD

zeigt Bundeskanzler Dr. Adenauer anlässlich seines Besuches in Hamborn am 11. Juli 1955 zur Einweihungsfeier der ersten Breitbandstraße unserer Hütte; im Bild beim Rundgang durch die neue Anlage mit Dr. Sohl und Dr. Michel sowie mit Dr. Pferdenges, dem damaligen, inzwischen verstorbenen Aufsichtsratsvorsitzenden der ATH

teilweise in Form von Beteiligungen — in 22 Ländern engagiert, und zwar in 64 Handels- und Produktionsgesellschaften, deren Vermögen sich insgesamt auf rund eine halbe Milliarde DM belaufe.

Erfreulich sei der im Geschäftsjahr erreichte Abbau der Verbindlichkeiten um 122 Millionen DM, vor allem bei den kurzfristigen Schulden. Es sei also trotz der verschlechterten Geschäftslage ein beachtlicher Schritt zur Verbesserung der finanziellen Verhältnisse getan worden, der ohne das hohe Abschreibungsvolumen nicht möglich gewesen wäre. „Man darf sich allerdings bei Betrachtung dieser vergleichsweise hohen Abschreibungen in unserer Gruppe“, so betonte Dr. Sohl, „nicht etwa dem Glauben hingeben, hier würden stille Reserven gelegt. Diese Abschreibungen sind vielmehr ein betriebswirtschaftliches Muß, wenn wir nicht unsere Substanz angreifen wollen. Der Umstand, daß sie uns nicht davor bewahrt haben, Sonderabschreibungen für stillzulegende Anlagen vornehmen zu müssen, zeigt deutlich, daß die degressiven Abschreibungen hier nicht ausreichen, das wirtschaftliche Risiko voll abzudecken. Im übrigen behalten haben, in unserer derzeitigen Wirtschafts- und Kapitalmarktlage die Liquidität des Unternehmens über alles andere zu stellen.“

Erlösverfall und höhere Kosten

Neben dem Rückgang des Rohertrags aus Mengen- und Erlöseinflüssen hätten verschiedene Kostenerhöhungen den Gewinn geschmälert. So sei der Personalaufwand um 34 Millionen DM angestiegen, und zwar infolge der seit Februar 1965 wirksamen Lohn- und Gehaltserhöhungen und des Anstiegs des gesetzlichen Sozialaufwands, aber auch durch die erstmalige Einbeziehung der Firma Klönne in den Konsolidierungskreis.

Dr. Sohl verwies in diesem Zusammenhang auf den Vergleich von Löhnen, Produktivität und Preisen in der Stahlindustrie, den er auf der letzten Hauptversammlung gegeben habe. In-

zwischen seien die Brutto-Stundenverdienste in der eisen-schaffenden Industrie gegenüber 1960 um mehr als fünfzig Prozent gestiegen und lägen damit an dritter Stelle der deutschen Lohnskala hinter dem Druckereigewerbe und der Automobilindustrie. Auch in der Montanunion nähmen sie — wenn man von Holland und Luxemburg absähe — eine Spitzenstellung ein und lägen insbesondere weit über den französischen und italienischen Löhnen. Dagegen sei die Arbeitsproduktivität je Arbeiterstunde seit 1960 nur um 23 Prozent gestiegen, und auch der Index der Lebenshaltungskosten habe sich bis 1966 vergleichsweise um neunzehn Prozent erhöht.

Sehe man in diesem Zusammenhang noch den Erlösverfall, der gegenüber 1960 über zehn Prozent betrage, dann werde die besondere Problematik der deutschen Stahlindustrie deutlich. „Es gibt zwar Branchen“, sagte Dr. Sohl, „in denen das Mißverhältnis von Produktivität und Lohnsteigerung größer ist als bei uns, und es gibt ebenfalls Wirtschaftszweige mit einem größeren Erlösverfall. In der Kombination dieser ertragsmindernden Einflüsse hält die Stahlindustrie jedoch nach wie vor einen bedauerlichen Rekord.“

Daß man in dieser Lage alle Rationalisierungsmöglichkeiten ausschöpfe, um jedenfalls von dieser Seite her den Anstieg der Personalkosten zu bremsen, sei eine Selbstverständlichkeit. So hätten die Belegschaften der Thyssen-Gruppe im Laufe des Berichtsjahres um etwa 3400 und in der ersten Hälfte des neuen Geschäftsjahres um weitere rund viertausend Mann verringert werden können, und zwar im wesentlichen durch Verzicht auf Neueinstellungen für den natürlichen Abgang.

Der Anstieg der Personalkosten

„Was die Personalkosten angeht“, so hob Dr. Sohl hervor, „so ist sich der Vorstand über die Verantwortung klar, die er auch für Lohnfragen mit zu tragen hat, wobei Tarifverhandlungen bekanntlich von unserem Arbeitgeberverband ge-

führt werden. Wie Sie wissen, haben wir bei den letzten Lohnverhandlungen im Frühjahr 1967 praktisch keine Erhöhung der Löhne zugestanden, waren allerdings gezwungen, eine bereits 1960 vereinbarte Arbeitszeitverkürzung von 42 auf 40 Wochenstunden bei vollem Lohnausgleich durchzuführen. Die Steigerung des Personalaufwands war deshalb im Berichtsjahr wesentlich geringer als in den Vorjahren, wenn wir sie auch wegen der rückläufigen Geschäftsentwicklung als besonders drückend empfunden haben. Zur Zeit befinden wir uns bekanntlich in einem tariflosen Zustand, nachdem die geltenden Tarife zum 28. Februar 1967 gekündigt wurden und Zugeständnisse auf Lohnerhöhung von uns angesichts unserer Markt- und Ertragslage nicht gemacht werden konnten.

Obwohl die Entwicklung der Personalkosten keineswegs allein in unserer Hand liegt, so bemühen wir uns auch auf diesem Gebiet, alles zu tun, was in unseren Kräften steht. Das gilt insbesondere für die Rationalisierungsmaßnahmen im Bereich der Thyssen-Gruppe, die unter anderem zu der Senkung der Belegschaftszahlen führten. Hierbei haben die Betriebsräte wie auch die Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsräten verständnisvoll mitgewirkt.“

Keine Fehlinvestitionen

Dr. Sohl wandte sich dann gegen die Meinung eines Aktionärs, im Bereich der Thyssen-Gruppe seien jahrelang Fehlinvestitionen erfolgt. Solche Ansichten entbehren jeder Grundlage. Weder bei der ATH noch bei Phoenix-Rheinrohr sei in den zurückliegenden Jahren eine Investition vorgenommen worden, die sich nach Abschluß des Betriebsüberlassungsvertrages als unzweckmäßig oder überflüssig erwiesen hätte. Leider habe man den bereits im Oktober 1958 bei der Hohen Behörde beantragten Verbund mit Phoenix-Rheinrohr infolge der bekannten Schwierigkeiten erst Anfang 1964 durchführen können. Bereits im September 1964 habe man dann den Organschaftsvertrag abgeschlossen und nur ein Jahr später — nach einer Vorberei-

tungszeit, die man absolut als Minium bezeichnen müsse — auch den Betriebsüberlassungsvertrag für die Werke Ruhrort und Meiderich. Dieser Straffung sowie der Tatsache, daß die ATH über das neue Werk Beeckerwerth verfüge, sei es zuzuschreiben, wenn man 1965/66 noch relativ gut abgeschnitten habe.

„Es erfüllt uns natürlich mit Befriedigung“, sagte Dr. Sohl wörtlich, „daß wir die Früchte des Betriebsüberlassungs-Vertrages so schnell nach seinem Abschluß ernten können; aber auch wir hätten es begrüßt, wenn wir schon früher dazu die Möglichkeit gehabt hätten. Wir hoffen, daß weitere Schritte zur Straffung und Abrundung unseres Konzerns, wie wir sie im Berichtsjahr eingeleitet haben, auf längere Sicht ebenfalls große Auswirkungen auf unsere Ertragslage haben werden.“

Erfolgreiche Rationalisierungsmaßnahmen

So habe man schon im letzten Geschäftsjahr unter dem Namen Thyssen Schraubenwerke die gesamte Schraubenproduktion der Gruppe zusammengefaßt. Im Thyssenrohr-Bereich sei die Stahlbaufirma Aug. Klönne eingegliedert worden. Außerdem habe Thyssenrohr mit Beginn des laufenden Geschäftsjahres eine Mehrheitsbeteiligung am Stahl- und Röhrenwerk Reisholz übernommen und dort ihrerseits die Tochtergesellschaft Wuragrohr und die Werke Hilden und Immigrath eingebracht.

Auch die Zusammenarbeit mit der Otto Wolff-Gruppe bei den Stahlwerken Bochum eröffne weitere Rationalisierungsmöglichkeiten. So übernehme Bochum die Stahlguß-Produktion von den zu Thyssenrohr gehörenden Lindener Eisen- und Stahlwerken (Hannover-Linden), deren Stilllegung inzwischen beschlossen worden sei. Außerdem sei eine verstärkte Zusammenarbeit zwischen Bochum und den DEW vorgesehen, in deren Rahmen die DEW bereits die Versorgung der Stahlwerke Bochum mit Vormaterial übernommen habe und künftig auch den Verkauf der Bochumer Edelstahl-Erzeugnisse durchführen werde.

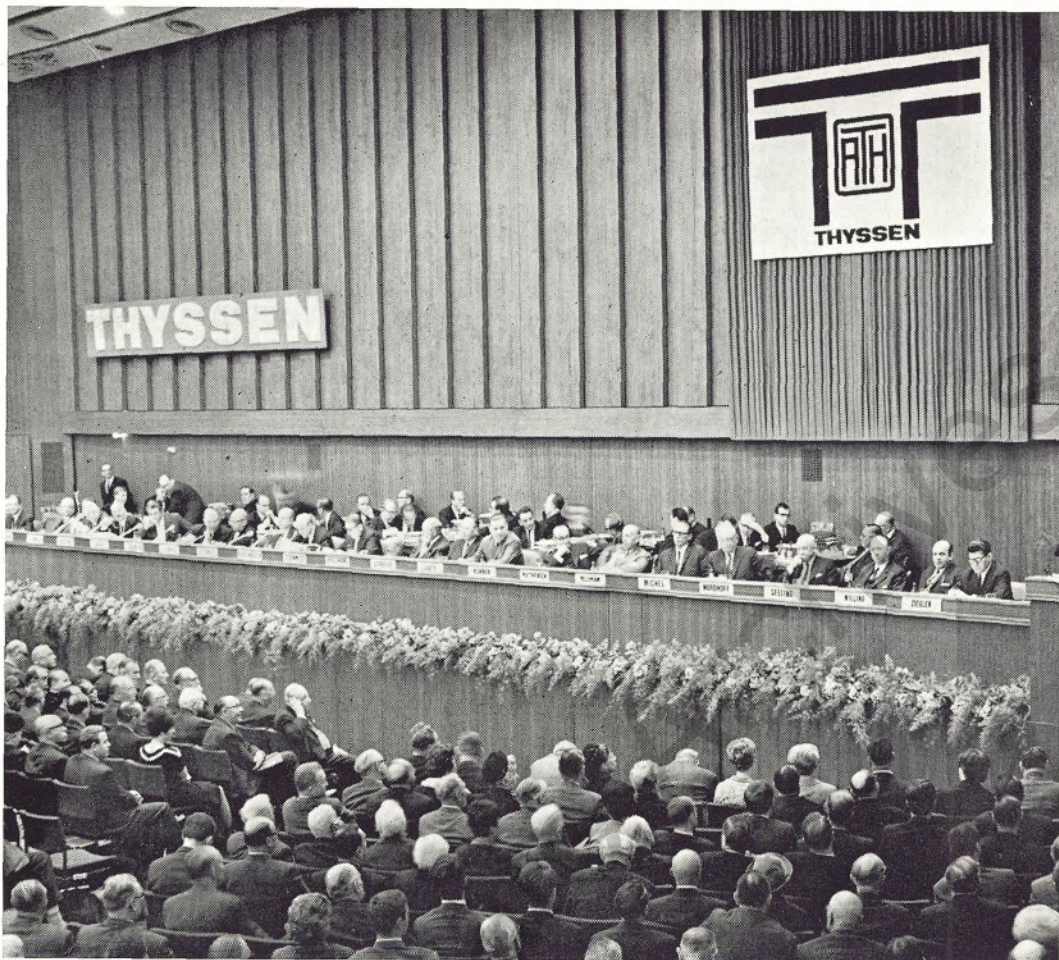
Schließlich ermögliche der Erwerb von 95 Prozent des Stammkapitals der Walzwerk Neviges GmbH. durch die ATH eine Programmbereinigung und Produktionsabstimmung auf dem Gebiet der kalt- und warmgewalzten Elektrobleche zwischen Bochum, Neviges und der ATH. Dabei werde der Verkauf dieser Produkte in der neugegründeten Elektroblech GmbH. zusammengefaßt, an der die ATH und Otto Wolff je zur Hälfte beteiligt seien.

Es sei daher einigermaßen überraschend, daß der Vorwurf mangelnder Fusionsbereitschaft ausgerechnet bei der ATH zum Gegenstand der Opposition eines Aktionärs gemacht werde. „Ich glaube, es gibt kein zweites Unternehmen der deutschen oder europäischen Wirtschaft, das auf dem Gebiet der Zusammenschlüsse soviel unternommen hat wie die ATH, und zwar schon zu einer Zeit, als die öffentliche Meinung — nicht nur im Ausland, sondern auch bei uns — dieser Zielsetzung noch überwiegend ablehnend gegenüberstand. Der Aufbau unserer Gruppe ist eine ununterbrochene Kette von Zusammenschlüssen, die sich bis in die letzte Gegenwart fortsetzt.“

Größere Unternehmenseinheiten notwendig

Daß die Bildung größerer Unternehmenseinheiten eine wichtige Voraussetzung für die Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit nicht nur der deutschen Stahlindustrie, sondern auch anderer Bereiche unserer Wirtschaft ist, wird heute allgemein anerkannt. Unsere Gruppe hat auf diesem Wege produktions- und umsatzmäßig inzwischen eine Größe erreicht, die ihr einen Platz in der Spitzengruppe der Welt-Stahlindustrie sichert.

Daß wir trotzdem weiteren Zusammenschlüssen durchaus aufgeschlossen gegenüberstehen, zeigt die Entwicklung im Berichtsjahr. Aber eine Voraussetzung muß dabei erfüllt sein — und ich bin sicher, darin die Zustimmung der Aktionäre zu finden: Ein Zusammenschluß muß auch die Wirtschaftlichkeit unserer Gruppe stärken. Er muß zu Bedingungen machbar sein, die allen Beteiligten auf längere Sicht nachhaltige Vorteile versprechen. Ob und wo sich unter diesen Voraussetzungen noch weitere Möglichkeiten zu Zusammenschlüssen ergeben, wird von uns von Fall zu Fall sorgfältig überprüft werden. Mit einer Reihe befreundeter Unternehmen werden wir unsere Zusammenarbeit ohne Zusammenschlüsse fortsetzen.“



Zum Schluß gab Dr. Sohl einen Überblick über die geschäftliche Entwicklung in der ersten Hälfte des neuen Geschäftsjahres 1966/67. Wie bei der gesamten deutschen Stahlindustrie sei auch bei der Thyssen-Gruppe die Rohstahl-Produktion von Oktober 1966 bis März 1967 um sechs Prozent zurückgegangen. Das habe etwa dem Erzeugungsvolumen der bei Niederrhein stillgelegten Anlagen entsprochen, so daß man bei der ATH selbst eine praktisch unveränderte Rohstahl-Erzeugung habe erschmelzen können. Die Walzstahl-Produktion blieb bei der ATH ebenfalls unverändert, während sie in der Gruppe um fünf Prozent fiel.

Auch bei der Entwicklung des Umsatzes habe man kräftige Abstriche hinnehmen müssen. Der Fremdsatz der Gruppe habe sich — trotz einer Erhöhung um zwei Prozent bei der Handelsunion — um sieben Prozent vermindert. Eine Besserung werde sicherlich nicht mehr rechtzeitig kommen, um dem laufenden Geschäftsjahr noch eine gute Note zu bringen. Auch 1966/67 werde wie das vorhergegangene

UNSER BILD

zeigt den Blick auf die Bühne der Mercator-Halle mit dem Aufsichtsrat während der Hauptversammlung; an der Rückwand rechts das neue Firmenzeichen

noch einmal als ein flaes Stahljahr in unsere Bücher eingehen.

Das Ergebnis der Thyssen-Gruppe sei — unter Einbeziehung der ab Januar 1967 zu erwartenden Beihilfe für Koks-kohle — von Oktober 1966 bis heute insgesamt etwas besser als in der Vergleichszeit des Vorjahres. Es sei zu hoffen, daß man auch bis zum Ende des laufenden Jahres nicht schlechter dastehe als im Vorjahr. Denn die Rationalisierungsmaßnahmen würden sich sicherlich weiter günstig auswirken. Außerdem kämen die Erhöhung der Umsatzausgleichsteuer und die Anpassungsbeihilfe für Koks-

Staatssekretär Schütz neues Mitglied des Aufsichtsrates

Als Nachfolger von Prof. Dr. Karl Schiller, der nach seiner Berufung zum Bundesminister für Wirtschaft sein Mandat als Mitglied des Aufsichtsrates der ATH niedergelegt hat, hat die Hauptversammlung am 20. April den Staatssekretär im Auswärtigen Amt, Klaus Schütz, Berlin, in den ATH-Aufsichtsrat gewählt.

Staatssekretär Schütz, 1926 in Heidelberg geboren, studierte — nach Wehrdienst und Kriegsgefangenschaft sowie seinem in Berlin-Steglitz abgelegten Abitur — von 1946 bis 1948 Germanistik an der Humboldt-Universität in Berlin, anschließend zwei Jahre Politische Wissenschaften an der nordamerikanischen Harvard-Universität; er beendete sein Studium der Germanistik 1952 an der Freien Universität Berlin. Bis 1961 war er Assistent am Institut für Politische Wissenschaft in Berlin-Dahlem. Seit 1954 gehörte er dem Abgeordnetenhaus von Berlin an und war von 1957 bis 1961 Mitglied der SPD-Fraktion des Deutschen Bundestages. Dann wurde er in den Senat von Berlin



berufen, für den er auch als Bevollmächtigter des Landes Berlin beim Bund fungierte. In diesen Jahren war er gleichzeitig Mitglied des Bundesrates, bis er am 15. Dezember 1966 zum Staatssekretär im Auswärtigen Amt ernannt wurde.



kohle zum Tragen. Schließlich hoffe man, daß sich auch die Walzstahl-Kontore günstig auf die Ertragslage auswirken würden.

Auch große Probleme lösbar

„Das es uns gelungen ist“, so sagte Dr. Sohl dann abschließend, „durch die Erhöhung der Umsatzausgleichssteuer und die Gewährung der Anpassungsbeihilfe für Kokskohle auf zwei wichtigen Gebieten unsere Wettbewerbs-Gleichheit wenigstens teilweise wiederherzustellen, und daß ein schwieriger und neuartiger Schritt wie die Schaffung der Walzstahl-Kontore in einem Zeitraum von knapp einem Jahr vollzogen werden konnte — das alles zeigt, daß man auch große Probleme lösen kann, wenn man sie rechtzeitig und energisch anpackt. Das gibt uns die Zuversicht, daß wir auch mit den noch vor uns liegenden Schwierigkeiten des laufenden Geschäftsjahres fertig werden und damit den Anschluß an eine hoffentlich eintretende Besserung des Stahlmarktes finden.“

Mit einer solchen Entwicklung rechnen unsere Experten auf Grund von langfristigen Vorausschätzungen des Stahlverbrauchs. Natürlich muß man solche Prognosen immer mit Vorsicht genießen; denn die Wirtschaft wird von Menschen

gemacht, und deren Verhalten läßt sich nicht in mathematische Gesetze pressen.

Unsere Hoffnungen auf einen Aufschwung gründen sich aber auch auf die Maßnahmen der Bundesregierung zur Konjunkturbefebung, die uns mit einem neuen Wirtschaftsaufschwung und wieder steigendem Stahlverbrauch hoffentlich dazu verhelfen werden, daß wir 1967/68 sagen können: Wir sind über den Berg.

Seien Sie versichert, daß wir guten Mutes an die Aufgaben herangehen, die uns gestellt sind und weiter an uns gestellt werden. Ich glaube, gerade bei der ATH haben wir Grund, der Zukunft mit Vertrauen und Zuversicht entgegenzusehen.“

Investitionen der Wirtschaft notwendig

Im Anschluß an die Darlegungen von Dr. Sohl, die von den Aktionären mit großer Aufmerksamkeit verfolgt und mit starkem Beifall beachtet wurden, unterstrich AR-Vorsitzender Dr. Birrenbach die Bedeutung ausreichender und lohnender industrieller Investitionen für unsere gesamte Wirtschaft. Die Ursachen für die bisher bedeutendste konjunkturelle Dämpfung seit der Währungsreform lägen klar auf der Hand: steigende Kosten und rückläufige Erträge hätten die

deutsche Wirtschaft in diese Situation geführt. Vor allem aber seien die öffentlichen Ausgaben in Bund, Ländern und Gemeinden in einem bedenklichen Umfange gesteigert worden, was zu den bekannten Restriktionsmaßnahmen der Bundesbank geführt habe.

Es sei anzuerkennen, daß die neue Bundesregierung die Lösung schwieriger Probleme unverzüglich in Angriff genommen habe. Das gelte sowohl für die Staatsfinanzen als auch für die Wiederbelebung unserer Wirtschaft. Dr. Birrenbach forderte aber, daß die schon lange geforderte Abstimmung zwischen Bund, Länder und Gemeinden durch eine schnelle und gründliche Finanzreform endlich verwirklicht werde.

Die gesamte Wirtschaft brauche bedeutende Investitionsanreize; gleichzeitig müsse dafür gesorgt werden, daß der Kapitalmarkt nicht wieder überfordert und der notwendige Aufschwung nicht in die Instabilität getrieben werde. „Die Wirtschaft wird erst dann investieren“, sagte Dr. Birrenbach, „wenn sie weiß, daß es sich lohnt. Dabei spielt das Vertrauen eine wesentliche Rolle. Gerade jetzt kommt es entscheidend darauf an, schnell wieder eine Vertrauensbasis herzustellen. Dies ist eine der Hauptaufgaben der Bundesregierung für den unmittelbar vor uns liegenden Zeitabschnitt.“

Eine Stütze für die Auslastung der Kapazitäten — nicht dagegen im gleichen Maße für die Erträge — biete bis zur Stunde vielen Industriezweigen der Export. In diesem Zusammenhang warnte Dr. Birrenbach aber davor, die jüngste Verbesserung unserer Handelsbilanz überzubewerten. Denn die derzeitigen Exportüberschüsse seien in erster Linie auf das bestehende internationale Konjunkturgefälle zurückzuführen.

Ebenso wie ein weiteres Absinken der privaten Investitionen müsse in Zukunft auch ein Rückgang der öffentlichen Investitionen vermieden werden. In den Haushalten von Bund, Ländern und Gemeinden müsse auf geraume Zeit den Investitionen der Vorrang eingeräumt werden, insbesondere auch denen, die der Forschung und technologischen Entwicklung dienen. Demgegenüber müßten Subventions- und Konsumausgaben zurücktreten.

Internationale Lösungen wichtig

Als besonders wichtig bezeichnete es Dr. Birrenbach, daß man auf internationaler Ebene bei Lösung der wirtschaftlichen Aufgaben zu befriedigenden Ergebnissen gelange. Dies gelte vor allem für den Gemeinsamen Markt und die Kennedy-Runde.

Mit der Vollendung der Zollunion in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft am 1. Juli 1968 werde der Weg zu einem wahrhaft einheitlichen Markt nur dann frei, wenn auch alle übrigen Formen von Wettbewerbsverzerrungen beseitigt und eine echte Wirtschaftsunion geschaffen werden könnten.

„Die Bundesrepublik“, so schloß Dr. Birrenbach, „braucht den wirtschaftlichen Erfolg nicht nur aus ökonomischen, sondern auch aus politischen Gründen.“

Unsere Wirtschaftskraft ist mitbestimmend für die Einschätzung der Bundesrepublik in der Welt. Vertrauen wir weiterhin auf die Kräfte, die der freie Markt zur Entfaltung bringt. Sie waren es, die den deutschen Wiederaufbau bewerkstelligt haben.“



AR-Mitglied Fritz Gröning 65 Jahre

Direktor Fritz Gröning, Vorstandsmitglied der Deutschen Bank Düsseldorf und seit dem Vorjahr Mitglied des Aufsichtsrates der ATH, konnte am 28. März sein 65. Lebensjahr vollenden. 1953 wurde er in den Vorstand der Rheinisch-Westfälischen Bank AG berufen. Seit der Vereinigung der Nachfolge-Institute im Jahre 1957 gehört Dir. Gröning dem Vorstand der Deutschen Bank an. Seinen Rat und seine Erfahrung haben sich wie die ATH auch eine Reihe anderer wichtiger Unternehmen und Organisationen gesichert. So ist er unter anderem Mitglied des Zentralen Kapitalmarkt-Ausschusses und des Kapitalmarkt-Ausschusses des Bundesverbandes des privaten Bankgewerbes und gehört dem Aufsichtsrat einer Reihe von Gesellschaften an.

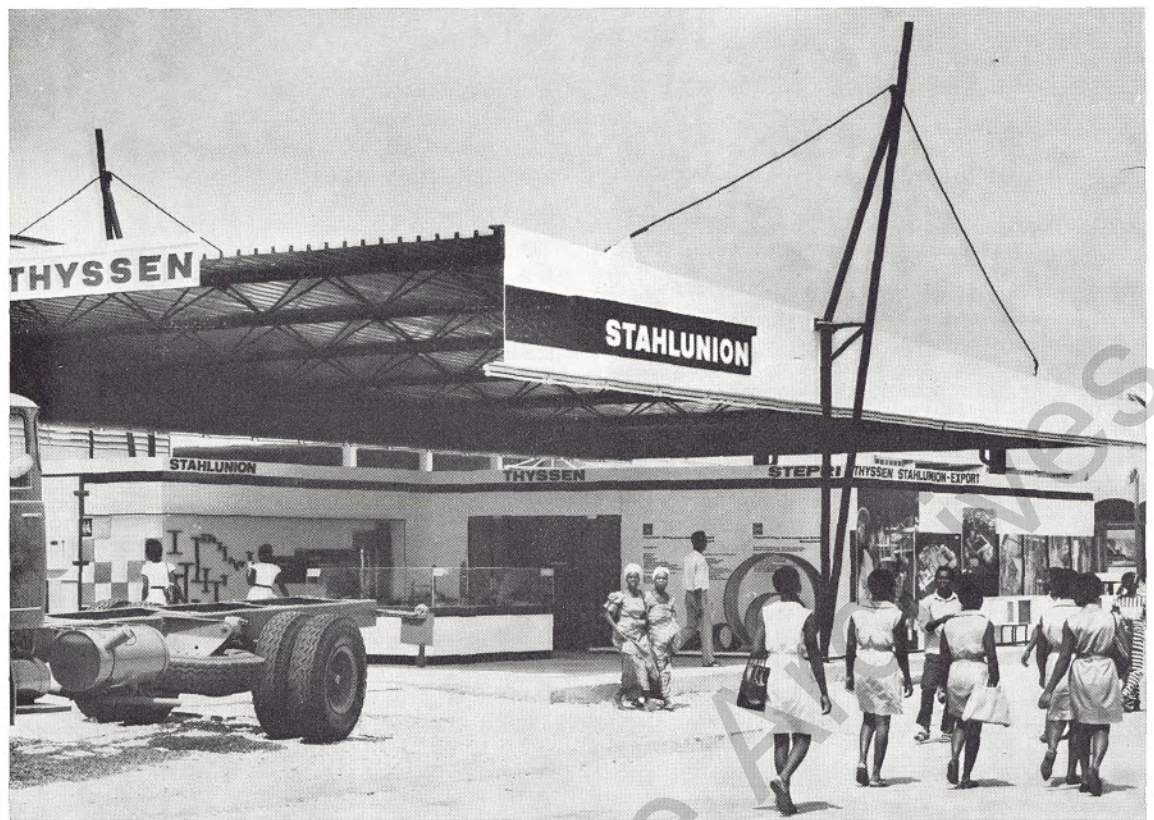
Gelungener Schwimmabend für ATH-Mitarbeiter

Als durchaus gelungen kann man den Versuch eines Schwimmabends für Belegschaftsmitglieder der ATH einschließlich ihrer Familienangehörigen in Hamborn bezeichnen. 125 Meldungen gingen ein. Besonders rege war die Beteiligung in der Kinderklasse, wobei die Kleinen mit großer Begeisterung bei der Sache waren. Die verliehenen Siegerurkunden waren die gerechte Belohnung für die Anstrengung.

Die besten Leistungen wurden erwartungsgemäß von den aktiven Schwimmern vollbracht, von denen hier einige — stellvertretend für alle — genannt seien: Helga Kreibich (Jg. 54, 50 m Freistil 0:37,0 Min.), Astrid Riedl (Jg. 50, 100 m Freistil 1:14,3 Min.) und Hannelore Sauer (Jg. 50, 100 m Brust 1:32,4 Min.). Bei ihnen handelt es sich um Töchter von Belegschaftsmitgliedern, während die Erstplatzierten Klaus-Peter Werner (100 m Freistil Herren 1:06,9), Günter Vallant (Jg. 50, 100 m Freistil männl. Jgd. 1:04,8) und Gaby Teichmann (Jg. 49, 100 m Brust weibl. Jugend 1:31,1) selbst Belegschaftsmitglieder der ATH sind.

Bei den Anfängern erzielten Karin Jung (50 m Brust 0:56,8), Reiner Jakubowski (50 m Brust 0:54,7) und Reiner Renner (50 m Freistil 0:46,2) die besten Leistungen.

Accra war eine Messe wert



Tanz auf dem Thyssen-Stand
bei der Handelsmesse in Ghana

Ghana, eines der jungen, aufstrebenden Länder des Schwarzen Kontinents am Golf von Guinea, veranstaltete vom 1. bis 19. Februar zum erstenmal eine Internationale Handelsmesse. In Accra, der Hauptstadt des Landes, waren rund 45 Hektar mit viel Aufwand und erstaunlichem Geschick zu einem beachtlichen Messegelände verwandelt worden. Diese Anstrengungen wurden auch belohnt durch eine rege internationale Beteiligung; denn insgesamt 25 Länder kamen nach Ghana. Zu den bedeutendsten Ausstellern neben der Bundesrepublik Deutschland, die mit einem eigenen Pavillon vertreten war, zählten die USA, Großbritannien und einige osteuropäische Länder. Dicht neben dem deutschen Pavillon war auf einer Fläche von 350 Quadratmeter der Thyssen-Stand errichtet worden, eine Stahlkonstruktion aus Rohren und verzinkten Bau-Elementen.

Unser Name war in Ghana bereits vor der Messe bekannt durch die Tätigkeit der beiden Gruppen-Unternehmen „Thyssen Stahlunion-Export“ und „Thyssenrohr International“, die in den letzten Jahren mit der Durchführung von Großprojekten wesentlich zur wirtschaftlichen Entwicklung des Landes beitragen konnten. Es handelte sich dabei — wie die Werkzeitung in früheren Berichten bereits mitteilte — um die Errichtung einer Glas-, einer Kakao- und einer Papierfabrik sowie um den Bau einer Wasseraufbereitungsanlage mit einem Wasserleitungsnetz, das Accra und die benachbarte Hafenstadt Tema inzwischen zu jeder Jahreszeit mit Trinkwasser versorgt.

Die Ausstellung stand daher auch weitgehend im Zeichen der Leistungen dieser beiden Gesellschaften: Modelle, Großfotos sowie Dia- und Filmvorführungen vermittelten die Informationen über Bau, Technik und Funktionen der errichteten Produktionsanlagen. Ein Überblick über das gesamte Erzeugungsprogramm der Thyssen-Gruppe, verbunden mit einer dreidimensionalen Diaschau der Werksanlagen der ATH und der Thyssen-Röhrenwerke rundeten das Bild ab.

Die äußere und innere Gestaltung unseres Hauses fand starke Beachtung, so daß der Strom der Besucher nie abriß. Neben führenden Persönlichkeiten vieler westafrikanischer Länder waren vor allem auch die Männer der ghanaischen Wirtschaft willkommene Gäste auf dem Thyssen-Stand. Dir. Arendt, Thyssen Stahlunion, hatte Gelegenheit mit dem Regierungschef, Generalleutnant Ankrah, ein ausführliches Informationsgespräch zu führen.

Von den acht Millionen Einwohnern Ghanas haben immerhin etwa eine gute halbe Million Menschen die Messe gesehen. Täglich trafen auch Reisegruppen aus allen Regionen Westafrikas ein; zum Teil hatten sie tagelange, beschwerliche Reisen durch Wüste, Savanne und Urwald hinter sich. Viele trieb die Hoffnung nach Accra, heißbegehrte Waren erstehen oder zumindest bestellen zu können. Manche kamen mit Taschen und Koffern voll Geld, um direkt auf den Ständen zu kaufen. In Ghana fehlt es an vielem, ob Maschinen und Ersatzteile, Rohstoffe, Chemikalien, landwirtschaftliche Geräte oder Fahrzeuge. Aber das Land hat wenig Devisen, um die notwendigen Importe bezahlen zu können. Deshalb herrscht auch ein Mangel an Gütern des täglichen Bedarfs mit der Folge, daß die Lebenshaltungskosten recht erheblich sind.

Die wenig erfolgreiche Wirtschaftspolitik der vergangenen Regierung Nkrumah hat einen ungeheuren Nachholbedarf hinterlassen; man hofft jedoch, die Finanzen des Landes spätestens bis 1969 wieder in Ordnung gebracht zu haben. Auch die Aussteller waren Devisenbeschränkungen unterworfen. Es wundert daher nicht, daß einige Messestände ihre mitgebrachten Waren bereits nach wenigen Stunden verkauft hatten. Doch die Devisenknappheit wird — auch wenn die Auftragsbücher voll waren — möglicherweise nur einen Teil der Orders realisieren lassen.

Die Aussteller stöhnten nicht nur unter dem Andrang der Interessenten, sondern auch unter dem afrikanischen Klima. Wir kamen sozusagen aus dem kalten „Ruhr-Winterregen“ in die „tropi-

sche Traufe“. Obwohl die Sonne die dichte Wolkendecke nicht durchbrechen konnte, herrschten Temperaturen von über 30 Grad Celsius in Verbindung mit einer unglaublichen Luftfeuchtigkeit von 98 Prozent. Man lebte somit ständig in einer „Badeanstalt“. Leider hatten wir kaum Gelegenheit, wirklich baden zu gehen, obgleich die Atlantikküste mit ihrem herrlichen Sandstrand und den Palmenhainen förmlich dazu einlud. Hier in den Dörfern an der Küste ließen sich auch die Einwohner nicht vom Messetrubel stören und gingen wie gewohnt ihrer Arbeit nach. Noch heute geht man auf Fischfang wie vor tausend Jahren, und die selbstgefertigten Einbäume, zum Teil mit kunstfertigen Schnitzereien, bieten einen malerischen Anblick.

Auch die Messe selbst zeigte ein farbenprächtiges Bild, weniger durch die Ausstellungsstände als vielmehr durch die vielen Menschen, die zu dieser Gelegenheit ihre kostbaren Gewänder angelegt hatten. Schon die Eröffnung der Messe — der auch als Vertreter der Bundesrepublik der Bundesminister für wirtschaftliche Zusammenarbeit beiwohnte — durch den Chef der Militärregierung, Generalleutnant Ankrah, war ein Fest für sich. Militärische Formationen, zum Teil in knallroten Uniformen, waren angetreten. Dazu gesellten sich die Abordnungen der vielen Stämme, die ihre Häuptlinge auf Sänften vorantrugen. Auch der König der Aschantis, Otumeh Nana Sir Osei Agyeman Prempeh II, war darunter, eine imposante Erscheinung mit den kostbaren Zeichen seiner Würde. Über dem Platz lag das Geräusch vieler tausend Stimmen, doch bald beherrschten die Gesänge der Frauen und der dumpfe Rhythmus der Trommeln die Szene.

Im Hinblick auf die Mentalität dieser dunkelhäutigen Menschen und ihren Hang, sich zu schmücken, hatte man auf unserem Stand 5000 Fähnchen mit dem Aufdruck „Thyssen/Stahlunion“ und „Thyssen/Stepri“ zurechtgelegt. Obwohl pro Person nur ein Fähnchen abgegeben wurde — was wahrscheinlich eine Wertsteigerung bedeutete — war der Vorrat bald erschöpft. Kinder trugen sie auf dem Rücken ihrer Mütter,



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Der Stand der Thyssen-Gruppe auf der Internationalen Handelsmesse in Accra — Unten: Der Vertreter der Thyssen Stahlunion-Export in Ghana, A. Plueß (links), im Gespräch mit dem Bundesminister für wirtschaftliche Zusammenarbeit, Wischnewski, und dem deutschen Botschafter Dr. Stelzer

Siehe auch die Bilder
auf der letzten Seite des Umschlags

„Thyssen hilft Probleme lösen“

Unternehmen der Thyssen-Gruppe zeigten auf der Hannover-Messe Neuentwicklungen

Unter dem Motto „Thyssen hilft Probleme lösen“ stellte die Thyssen-Gruppe auf der diesjährigen Hannover-Messe ihre Erzeugnisse im „Haus Thyssenstahl“ vor. Die Ausstellung zeigte Probleme der Stahlverarbeiter auf, aber auch die Lösungen und Vorteile, die Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe zu bieten vermögen. Anwendungstechniker standen den Verarbeitern beratend zur Verfügung. Wie schon 1966, fanden auch in diesem Jahr täglich Informationstagen über die neuesten Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe, über deren Eigenschaften und Anwendungen sowie Filmvorführungen statt.

Seit Jahren ist „Haus Thyssenstahl“ auf der Hannover-Messe ein stark besuchter Treffpunkt für alle Interessenten, die sich über Weiterentwicklungen, neue Erzeugnisse und Verfahrenstechniken auf dem Gebiet der Stahlerzeugung und -weiterverarbeitung informieren wollen. Verschiedene Thyssen-Unternehmen vermitteln auch in diesem Jahr hier einen interessanten Einblick in ihr Schaffen des letzten Jahres. Daneben präsentierten sich Thyssenrohr und DEW in ihren eigenen Pavillons.

Ein neues Spezial-Roheisen der ATH für die Herstellung von Gußeisen mit Kugelgraphit, „Kugra Z“ (zentrifugiert), ist eine Weiterentwicklung der bekannten Roheisensorten „Kugra“ und „Kugra S“. Dieses Spezial-Roheisen ermög-

licht auf Grund seiner außergewöhnlich geringen Gehalte an Mangan, Phosphor und Schwefel sowie an Spurenelementen eine Erhöhung der Qualität von Gußeisen mit Kugelgraphit und hat sich u. a. bei der Herstellung dünnwandiger Gußstücke bewährt.

Neuer Feinkorn-Baustahl

Ein Werkstoff, der für zahlreiche Anwendungsgebiete im Stahl-, Behälter- und Fahrzeugbau sowie in der Architektur schon große Bedeutung außerhalb Deutschlands erlangt hat, ist leichtlegierter, witterungsbeständiger Stahl. Dieser Feinkorn-Baustahl, der von der ATH unter der Bezeichnung „Patinax 50“ auf den Markt gebracht wird, hat die technologischen Werte von St 52, ist in seinen korrosionshemmenden Eigenschaften jedoch dem unlegierten Stahl weit überlegen. Der Korrosionswiderstand ist etwa drei- bis fünfmal größer als bei einem unlegierten Baustahl nach DIN 17 100.

Nach bisher vorliegenden Versuchsergebnissen kann damit gerechnet werden, daß die Korrosion dieses Stahles je nach Witterungsverhältnissen nach zwei bis drei Jahren nahezu zum Stillstand kommt. „Patinax 50“ ist kalt- und warmumformbar. Der niedrige C-Gehalt gewährleistet eine ausgezeichnete Schweißarbeit und eine gute Sprödbrech-Unempfindlichkeit.

Kürzere Arbeitszeit — weniger Werkstoff

In der Massenfertigung gewinnt das Kaltfließpressen zunehmend an Bedeutung, da mit diesem Verfahren der Umformtechnik die wirt-

Accra war eine Messe wert

(Schluß von der vorhergehenden Seite)

die Väter steckten sie ins Haar oder auch in eine Zahnücke; selbst Polizisten regelten den Verkehr mit unserem Fähnchen am Helm. Wenn bei Einbruch der Dunkelheit noch die beiden Filme „Stahlunion in Westafrika“ und „Wasser für Afrika“ liefen und dabei die Lautstärke auf für europäische Ohren fast unerträgliche Phonzahlen gestellt wurde, eilten die Besucher, angelockt durch die heißen Rhythmen der Filmmusik, von allen Seiten zum Thyssen-Stand. Zunächst sah man sich noch die Filme an, doch bald ging der Rhythmus in die Glieder und die meisten tanzten und stampften zu den Klängen der Musik. Jetzt waren sie nicht mehr auf der 1. Internationalen Handelsmesse, jetzt waren sie zuhause — in ihrem Dorf — im Urwald.

Alt und neu, Tradition und Fortschritt liegen in Westafrika eng beieinander. Man will die Vergangenheit überwinden und arbeitet an der Zukunft in der Hoffnung, daß eine Zusammenarbeit mit den Industrienationen dieser Welt für die Entwicklung und die wirtschaftliche Stabilität Ghanas Früchte tragen wird. Dieser Wunsch ist wohlverstanden worden. Wenn die Regierung es versteht, die brennenden Probleme des Landes zu lösen, werden die Handelsbeziehungen mit der westlichen Welt und insbesondere mit der Bundesrepublik weitere Fortschritte machen. Accra war deshalb schon eine Messe wert.

Auch der Name Thyssen wird in Ghana weiter im Gespräch bleiben, nicht allein durch unsere Messebeteiligung, sondern vor allem durch die Leistungen von Thyssen Stahlunion-Export und Thyssen International sowie ihrer dortigen Repräsentanz.

Claus Suhrmeyer



Hamborner Thyssen-Sänger geben am 4. Juni einen Walzerabend

Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte, Hamborn, veranstaltet am Sonntag, 4. Juni, um 19.30 Uhr in der Hamborner Stadthalle ein Konzert mit bekannten und beliebten Walzermelodien. Zur Aufführung gelangen Walzer von Johann Strauß, Franz Lehar, Franz von Suppé, Luigi Arditi und Ernst Fischer, unter anderen die Walzer Sorgenbrecher, Frühlingsstimmen, Dorfschwalben, Rosen aus dem Süden, Gold und Silber und An der schönen blauen Donau. Es wirken mit: Ursula Grüters vom Opernhaus Köln, das Tanzorchester Modikos aus Bottrop und der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte. Die Gesamtleitung hat Musikdirektor Heinz Gilhaus, Essen. Eintrittskarten zum Preise von 2,50 DM sind zu haben bei den Mitgliedern des Chores, beim Ersten Vorsitzenden Franz Schmitt (Hauptwareneingang ATH Tel. 5474), beim Zweiten Vorsitzenden Gerhard Biefang (Wareneingang EuH Tel. 5617) und an der Abendkasse.

schaftliche Herstellung auch schwieriger, vornehmlich rotationssymmetrischer Formteile ohne nennenswerten Werkstoffverlust möglich ist. Für diese Aufgabenstellungen stellt die ATH einen Kaltfließ-Preßstahl her, der in weichgeglühtem Zustand ein hohes Formänderungsvermögen aufweist.

Im Gegensatz zur spanenden Fertigung werden durch dieses Verfahren wesentlich kürzere Maschinenzeiten und Werkstoffeinsparungen zwischen 50 und 80 Prozent erzielt. Durch die Umformung wird das Ausgangsmaterial — ohne Unterbrechung des Faserverlaufs im Werkstoffgefüge — verfestigt, was sich für bestimmte Verwendungszwecke qualitätsverbessernd auf das Werkstück auswirkt.

Haushaltregal zum Selbstbau

Das Fertigungsprogramm der Thyssen Industrie GmbH ist in den letzten Monaten um einige Erzeugnisse ergänzt worden. Ein 93 Zentimeter breites und hohes Haushaltregal „Top“ kann von jedem Laien ohne handwerkliche Kenntnisse aus wenigen Bauteilen in kurzer Zeit zu einer stabilen Konstruktion zusammengefügt werden. Es stehen drei Modelle mit Regaltiefen von 30, 45 und 60 Zentimeter zur Verfügung; Höhe und Breite sind jeweils gleich.

Das in einem Pappkarton verpackte Grundsoriment besteht aus vier gelochten Stützen, drei Böden und entsprechendem Befestigungsmaterial. Für die Ausstattung des Regals mit mehr als drei Böden sind Ergänzungskartons mit zwei Böden erhältlich. Die Regalteile werden aus sendzimir-verzinktem Stahlblech gefertigt, so daß Korrosionserscheinungen verhindert werden.

Trennwände aus verzinkten Blechen

Für die Unterteilung von Toiletten, Duschen, Umkleieräumen usw. können die Thyssen-Mills-Sanitär-Kabinen Verwendung finden. Türen und Wandelemente werden in Schalenbauweise aus verzinkten Blechen mit einer Einlage aus phenolgetränkten Papierwaben hergestellt. Beim Aufbau sind Lötarbeiten nur in geringfügigem Maße notwendig, da die Elemente durch eine Stülpkonstruktion zusammengebaut werden. Die hochglanzlackierten, planen Oberflächen benötigen nur ein Minimum an Pflegeaufwand.

Eine flexible Raumaufteilung in Verwaltungen, Büro-, Industrie- und anderen Bauten ermöglicht die Thyssen-Mills-Trennwand. Die selbsttragenden Elemente bestehen aus zwei innen versteiften Schalen, die aus verzinktem Breitband hergestellt und miteinander verschweißt werden. Der Aufbau erlaubt es, Installationen ohne Schwierigkeiten in die Trennwände ein-

(Schluß siehe Seite 29)

Im Bild: Der ghanaische Staatschef, Generalleutnant Ankrah (rechts) wurde beim Besuch der Messe auf dem Thyssen-Stand von Direktor Arendt, Geschäftsführer der Thyssen Stahlunion-Export GmbH, Düsseldorf, begrüßt; zwischen beiden der Vertreter der Stahlunion in Ghana, A. Plueß; links Mr. Glyming



Es ging um die Fahrkarte nach Madrid

Jungarbeiter im internationalen Berufswettkampf

In den ersten Apriltagen hatten sich in Duisburg 152 Jungfacharbeiter aus den Bereichen von 81 Industrie- und Handelskammern des Bundesgebietes zur deutschen Endausscheidung im Internationalen Berufswettkampf zusammengefunden. Sie hatten im letzten Jahr ihre Prüfungen mit sehr guten Ergebnissen abgelegt und sollten nun ihr fachliches Können unter Beweis stellen: Es ging um die Fahrkarte zum Endkampf in Madrid.

Von 152 Teilnehmern dieses Wettkampfes standen in der Lehrwerkstatt des Werkes Hamborn fünfzig Maschinenschlosser, drei Dreher und ein Fräser an ihren Wettkampflätzen.

Auch vom Werk Ruhrort der ATH waren zwei Teilnehmer an diesem Berufswettkampf beteiligt. Der Schmelzschweißer Eckhard Schröder mußte seine Wettkampfarbeit bei den Mannesmann-Werken in Hückingen ablegen, während der Starkstrom-Elektriker Wolfgang Schwarz den weiten Weg nach Nürnberg antrat.

Jeder Teilnehmer spürte an diesen zwei Tagen das unerbittliche Ticken der Uhr. Fünfzehn Stunden ist zwar die für die Ausführung zugestandene Zeit; doch in dieser Zeit mit seinem

Können zu bestehen, erforderte von jedem eine enorme Konzentration.

Alles mutete fast an wie eine Olympiade von Handwerkern. Das zeigte sich nicht zuletzt in den Werkzeugen und Meßinstrumenten; denn in den Kästen, die jeder Teilnehmer mitbrachte, lagen Werte bis zu etwa 4000,— DM. Blickte man aber auf die hier gezeigten Leistungen, so darf man ohne weiteres behaupten, daß sich ein derart hoher Einsatz lohnt.

In Hamborn wurden die von den Schlossern abgelieferten Arbeiten von einer Auswertungsgruppe bewertet. Sie stand unter Leitung von Betriebschef Becker. Ihr gehörten ferner Meister Drees von der Hamborner Lehrwerkstatt sowie Ausbilder Pistoll von der Lehrwerkstatt des Werkes Ruhrort an. Die Ergebnisse der Bewer-

tung lagen bei Redaktionsschluß noch nicht vor. Die aus diesen Berufswettkämpfen hervorgegangenen Sieger der zehn ausgeschriebenen Industrieberufe werden sich noch einmal in die hektische und gespannte Wettkampf-Atmosphäre begeben, wenn vom 9. bis 18. Juli in Madrid der Internationale Berufswettkampf seine Sieger ermittelt.

Die Bedeutung dieser vom Deutschen Industrie- und Handelstag durchgeführten Berufswettkämpfe hat sich seit Jahren immer mehr abgezeichnet. Ihre Ergebnisse unterstützen die Bemühungen der EWG um die Harmonisierung der Berufsbilder in ganz Europa.

Ausbildung endet nicht mit Lehrzeit

„Im Jahre 1966 haben die 137 Prüfungsausschüsse unserer Kammer insgesamt 5239 kaufmännische und gewerbliche Lehr- und Anlernlinge geprüft. Bei den Kaufleuten vermochten 79 Prozent, von ihnen fast 24 Prozent mit sehr guten und guten Prüfungsergebnissen, den Prüfungsanforderungen zu entsprechen. Von den Facharbeiterlehrlingen erreichten 86 Prozent ihr Ausbildungsziel, davon fast 20 Prozent mit sehr guten oder guten Prüfungsleistungen.“

Diese Mitteilung machte der Präsident der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel, Dr. Heinrich Schackmann, bei einer Pressebesprechung. Er betonte hierbei, daß diese Prüfungsleistungen zu einem erheblichen Teil nur durch zusätzlichen Unterricht in den Industriebetrieben erreicht worden seien. In vielen Fällen hätten die Schulentlassenen nicht die Kenntnisse mitgebracht, die zur Aufnahme der Lehre eigentlich erforderlich wären.

Die gleiche Meinung vertraten auch Ausbildungsleiter einer Reihe von Duisburger Unternehmen. Betriebschef Becker vom Technischen Ausbildungswesen der ATH in Hamborn betonte, die Weiterentwicklung in der Industrie fordere eine Berufsausbildung, die nicht mit der Lehrzeit aufhöre, sondern die auch im eigentlichen Berufsleben ständig fortgeführt werden müsse.

Am 31. März konnten beim Kaufmännischen Ausbildungswesen 29 Locherinnen ihre Ausbildung abschließen und dann ihre Tätigkeit in unserer Datenverarbeitung aufnehmen. Am 3. April erfolgte im Tagesraum der Hamborner Lehrwerkstatt die Lossprechung von 52 Jungfacharbeitern; gleichzeitig wurden 20 neue Lehrlinge mit den besten Wünschen für ihre neue Lehrzeit willkommen geheißen. Der Leiter des Technischen Ausbildungswesens Hamborn, Betriebschef Becker, konnte bei dieser Gelegenheit mit Genugtuung feststellen, daß die Ergebnisse der praktischen Arbeiten recht gut ausgefallen und auch besser seien als die theoretischen Prüfungen. Er gratulierte den jungen Facharbeitern zu diesem Erfolg. Im Auftrag der Werksleitung sprach Prokurist Dr. Iselhorst ihnen zur bestandenen Prüfung herzliche Glückwünsche aus, während Betriebsratsvorsitzender Judith für die Betriebsvertretung den jungen Kollegen einen guten Start in das nun beginnende Berufsleben wünschte. — Unser Bild links zeigt Betriebschef Becker bei der Lossprechung der jungen Facharbeiter



Dank und Anerkennung für die Jubilare unserer Hütte

134 Belegschaftsmitglieder, die im vergangenen Jahr auf 25 oder 40 Dienstjahre in den Hamborner Werken unserer Hütte zurückblicken konnten, erhielten bei der Jubilareife am 27. April in der Duisburger Mercatorhalle eine geschmackvolle Tischuhr zur Erinnerung an diesen Tag. Sie besteht aus Kohlekeramik, von deren Fertigung unser Beitrag berichtet. Den Goldjubilaren wurde bei der Jubilareife, über die wir im nächsten Heft berichten werden, eine Armbanduhr überreicht.

Kunstgewerbe-Artikel aus Kohle stellt ein in der ganzen Welt einzigartiges Unternehmen im Ruhrgebiet her. Fünfzig Tonnen Kohle jährlich verarbeitet der Kohlekeramik-Betrieb in Essen. Artikel aus Kohlekeramik als Werkstoff haben einen ganz besonderen Reiz. Ihre Wirkung geht auf den schwarzen, nur der Kohle eigenen Farbton zurück.

Das Material für Arbeiten aus Kohlekeramik wird aus Magerkohle gewonnen. Sie wird in einem Kollergang zu Mehl oder Staub gemahlen, mit Pech „verschnitten“, gemischt und abgeseiht. Zwei Pressen mit 100 und 200 Tonnen Druck stoßen die abgewogene Kohlenmenge gegen eine Matritze aus Stahl. Die Plakette oder Reliefplatte im „grünen Zustand“ kommt dann in den über zwanzig Meter langen gasbeheizten Tunnelofen. Etwa vierzig Stunden lang bleibt ein Tegel im Ofen. Bei rund 870 Grad Hitze verflüchtigen sich alle gasförmigen Bestandteile.

Jede Stunde wird ein neuer mit Graphit und Plaketten gefüllter Behälter nachgeschoben. In der vier Meter langen Feuerzone umschließt eine rote Glut die Tegel, die langsam die Aufheizzone, die Heizzone und die Abkühlzone des Tunnelofens durchlaufen. Das Brennen gibt dem Material die gewünschte notwendige Härte. Wenn die Werkstücke den Brennofen verlassen haben, werden sie an den Rändern entgratet, eingewinkelt und plangeschliffen. Sie werden poliert und mit Lack bespritzt, so daß die Oberflächen hell glänzen und die Kohle in einer Reliefstruktur zur Wirkung kommt.

Der Ausstellungsraum im Kohlekeramik-Betrieb zeigt eine Vielfalt von Gebrauchs- und Kunstgegenständen. Es gibt Plaketten und Reliefplatten als Wandschmuck und Tischdekoration, mit Metall, Holz, Porzellan, Glas und Kunststoff vereint, Schmuckdosen, Uhren, Leuchter, Feuerzeuge, Aschenbecher, Kohlekeramik-Platten mit Barometer und Thermometer und Erinnerungsplaketten für Veranstaltungen jeglicher Art.

Kunstgewerbliche Artikel aus Kohlekeramik sind als Erinnerungsgaben ebenso wirkungsvoll wie

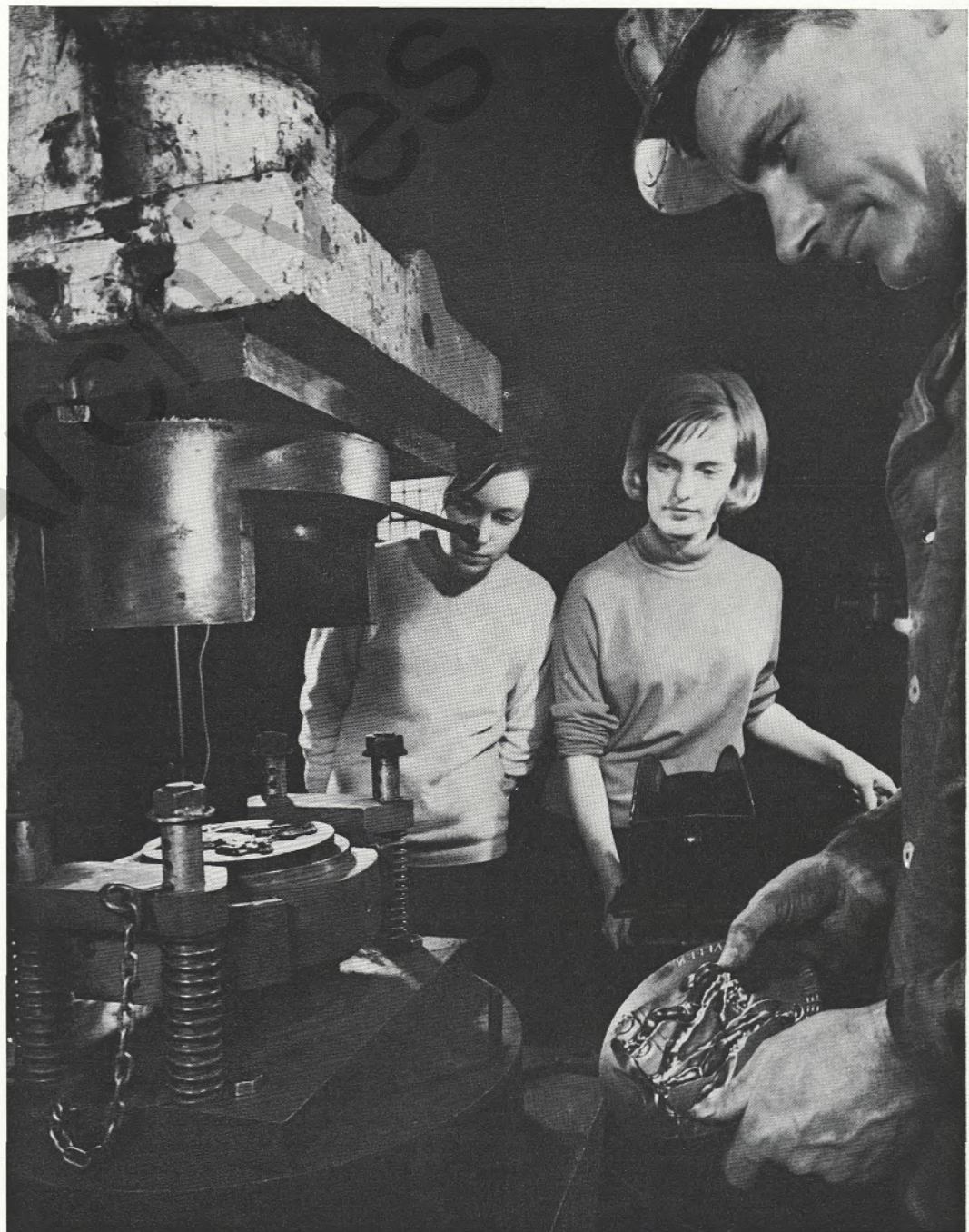
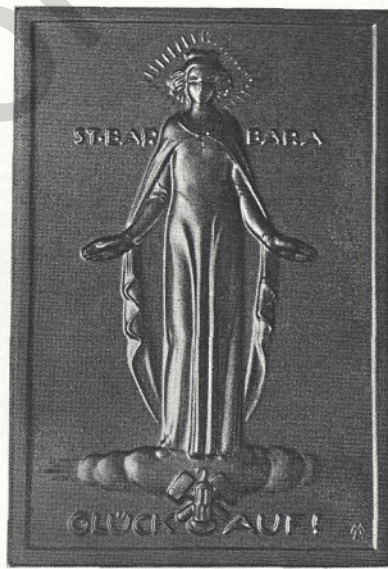
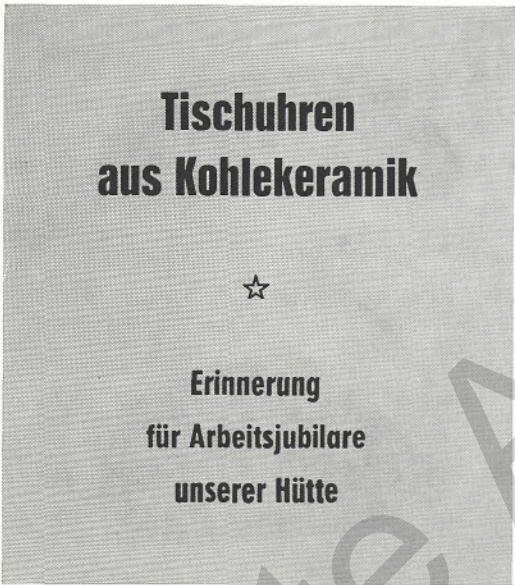
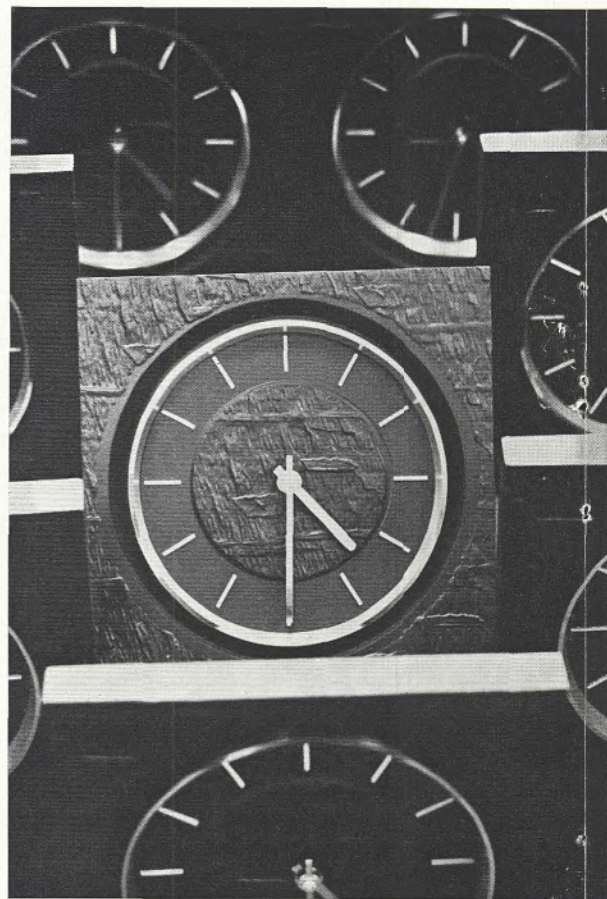
als privates Geschenk. Das gilt für die Plaketten für Jubiläen, Hauer- und Knappenprüfungen, für Sportpreise, für prominente Besucher von Berg- und Hüttenwerken. Aber die Möglichkeiten, die der Werkstoff Kohle bietet, sind längst nicht erschöpft. Durch eine ganze Reihe vorzüglicher chemischer und physikalischer Eigenschaften wird die Kohlekeramik auch für technische und industrielle Dinge Verwendung finden. Techniker und Wissenschaftler sind gegenwärtig dabei, den Werkstoff Kohle in der Baukeramik zu erproben.

Schon seit längerem wird der Werkstoff Kohlekeramik auch für künstlerische Arbeiten verwendet. So gibt es in den Kirchen mehrerer Ruhrgebietsstädte Kreuze und Leuchter, Deckel für Taufbrunnen aus Kohlekeramik; in der Kirche einer Bergmannssiedlung am Niederrhein ist ein Altar mit Kohlekeramik umkleidet.

Die Anfänge der Kohlekeramik liegen im Kriegsjahr 1942, als Professor Meldau bei Experimenten mit Kohlenstäuben technische Anwendungsmöglichkeiten der „Kohleveredlung“ zu finden suchte. In der Kokerei zwischen den Schachtanlagen Königsgrube und Hannover in Bochum nahm Dr. Schreiber, der spätere Laborchef der Zeche Hannover-Hannibal in Bochum, im Jahre 1946 die Versuche mit Kohlekeramik wieder auf. Ein erster Großauftrag kam schon im gleichen Jahr zum Katholikentag in Bochum. Auch für die evangelischen Kirchentage in Essen und Dortmund stellte die Kohlekeramik repräsentative Plaketten her. Die Zeche Hannover-Hannibal verlegte den Betrieb im Jahre 1953 nach Wattenscheid-Günnigfeld. Diese Werkstätten wurden 1962 vom Bergwerksverband GmbH, Essen, übernommen, auf dessen Gelände sich der Betrieb seit Januar 1967 befindet.

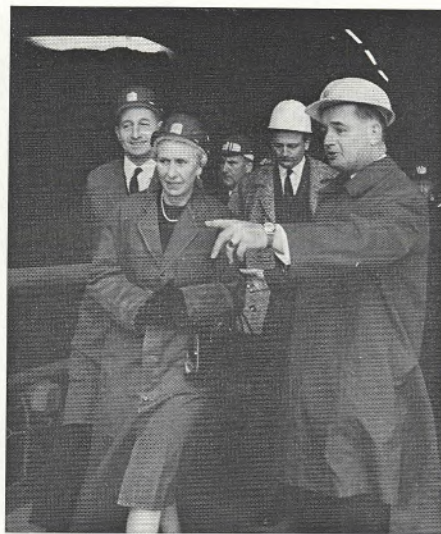
Bisher sind rund tausend größere Plastiken von Künstlern entworfen, von Graveuren in Stahlstempeln übertragen und von den Pressen in hohen Auflagen aus der Kohle geformt worden. Namhafte Künstler haben Entwürfe für die Kohlekeramik geschaffen und mit ihrer Arbeit dazu beigetragen, daß geschmackvolle Kunstgewerbe-Artikel entstanden. Verständlicherweise überwiegen die Motive mit bergmännischen Symbolen, aber immer mehr erweitert sich die Zahl der Motive. Auch der Kreis der Abnehmer wächst. Neben den Bergwerksgesellschaften geben die Städte, die Kirchen, große Organisationen und Vereine aller Art Plaketten und Ehrenpreise aus Kohlekeramik in Auftrag. Was Künstler und Chemiker, Techniker und Handarbeiter gemeinsam schaffen, wird auch Exportartikel nach Belgien, Holland, Spanien, Schweden und Hongkong. Erfreulicherweise gehen auch immer mehr Städte des Reviers dazu über, prominenten Besuchern zur Erinnerung an ihren Aufenthalt im Ruhrgebiet geschmackvolle kunstgewerbliche Gegenstände aus dem Rohstoff Kohle zu überreichen. Und so geht Kohlekeramik aus Essen in alle Welt.

R. S.



Seit Jahren erhalten die ATH-Jubilare mit 25 und 40 Dienstjahren bei der Jubilareife eine Uhr aus Kohlekeramik als Erinnerungsgabe. Unsere Bilder zeigen die Produktion und stellen einige Beispiele aus dem umfangreichen Katalog der Kohle-Keramik vor. Auf den Platten und Plaketten überwiegen die bergmännischen Motive. Das Foto (oben rechts) gibt einen Einblick in die Arbeit des Kohlekeramik-Betriebes in Essen. Eine Prägepresse mit 200 Tonnen Druck prägt die Plaketten, die in 40 Stunden den Tunnelofen durchlaufen. Unser Bild unten rechts zeigt die Vielfalt kohlekeramischer Erzeugnisse, die schon längst beliebte Exportartikel geworden sind





Nordirlands Ministerpräsident zu Besuch bei der ATH

Der Ministerpräsident von Nordirland, Terence O'Neill, der sich auf Einladung der Bundesregierung Ende März zu einem längeren Informationsbesuch in der Bundesrepublik aufhielt, besuchte während dieser Zeit auch unsere Hütte. In Hamborn begrüßte Hüttendirektor Dr. Brandt den hohen Gast, der sich in Begleitung seiner Gattin und des Duisburger Oberbürgermeisters Seeling befand, im Foyer des Torhauses I recht herzlich und gab ihm einen Überblick über Geschichte und Bedeutung der ATH und der Thyssen-Gruppe. Werksdirektor Dr. Zimmermann begleitete die Besucher dann auf einem Rundgang durch die Beckerwerther Betriebe.

Hamborner Betriebskrankenkasse betreut über 57 000 Menschen

**Betriebskrankenkasse Hamborn der ATH
besteht am 1. Mai 75 Jahre**

„Die Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn errichtet auf Grund des § 60 des Krankenversicherungs-Gesetzes in der Fassung des Gesetzes vom 10. April 1892 für die in ihren Fabriken beschäftigten Personen, nachdem dieselben durch Vertreter gehört worden sind, eine Krankenkasse, welche den Namen ‚Fabrik-Krankenkasse der Gewerkschaft Deutscher Kaiser‘ führt und ihren Sitz in Bruckhausen (Rhein) hat.“

So lautet der Paragraph 1 des „Statutes“ der Krankenkasse in der ältesten Fassung vom 15. Dezember 1899. Aber, so wird nun jetzt die Frage gestellt, woraus kann man das genaue Datum für die Errichtung der Hamborner „Fabrik-Krankenkasse“ entnehmen? Beschlüsse und Aufzeichnungen aus der damaligen Zeit liegen nicht mehr vor. Zwei Weltkriege — und ganz besonders der letzte — haben vieles vernichtet. Dennoch kann heute, nach 75 Jahren der genauen Gründungstag der jetzigen „Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte AG“ nachgewiesen werden. Heute noch liegen die „Nachweisungen, betreffend die Krankenversicherung der Arbeiter, nach dem Reichsgesetz vom 15. Juni 1883 und den dasselbe ergänzenden reichsgesetzlichen Bestimmungen“ für den Zeitraum 1. Mai 1892 bis 31. Dezember 1892 vor. Aus diesen „Nachweisungen“ ist der Tag der Errichtung, der 1. Mai 1892, zu ersehen.

Es sei deshalb nach 75 Jahren gestattet, einen Rückblick in die Vergangenheit zu werfen. Durch Wandlungen, denen die August Thyssen-Hütte im Laufe der Jahrzehnte unterworfen war, hat sich auch der Name Hamborner Krankenkasse immer wieder geändert, ehe er die heutige Bezeichnung erhielt.

Unter den Namen „Fabrik-Krankenkasse der Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ wurde die Betriebskrankenkasse errichtet. Eine erste Änderung des Namens wurde im Jahre 1914 vorgenommen; denn auf den „Nachweisungen für das Jahr 1913“, aufgestellt am 20. März 1914, lautet die Bezeichnung: „Betriebskrankenkasse der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, Hüttenwerk Hamborn-Bruckhausen“.

Auf den „Rechnungsabschluß und Nachweisungen für das Geschäftsjahr 1920“ vom 10. Mai 1921 erscheint zum ersten Male der Name des Gründers des Werkes: August Thyssen. Die Kasse führte nunmehr den Namen „Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte, Gewerkschaft Hamborn“.

Das Jahr 1926 brachte durch die Gründung der „Vereinigte Stahlwerke AG“ wiederum eine Änderung des Namens. Die Kasse hieß ab 1. Juli

1926: „Betriebskrankenkasse der Vereinigte Stahlwerke AG, August Thyssen-Hütte, Hamborn“. Diese Bezeichnung führte sie bis 1934. Bedingt durch die Bildung der Aktiengesellschaft der August Thyssen-Hütte erfolgte eine erneute Umbenennung. Die Bezeichnung lautete ab 1. Januar 1934: „Betriebskrankenkasse Thyssen-Hütte der August Thyssen-Hütte AG“.

Doch bereits zwei Jahre später, am 1. Januar 1936, wurde der ehemaligen „Fabrik-Krankenkasse“ die noch heute gültige Bezeichnung: „Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte AG“ gegeben.

Am 1. Mai 1892, also am Tage der Errichtung, betreute die Krankenkasse insgesamt 841 Mitglieder; der Durchschnitt des Jahres 1892 betrug 920 Mitglieder. Bereits fünf Jahre später, 1897, stieg die durchschnittliche Mitgliederzahl auf 3117. Im Zuge der immer mehr um sich greifenden Industrialisierung stieg auch die Mitgliederzahl der Krankenkasse. Trotz des Ersten Weltkrieges betreute die Krankenkasse im Jahre 1917 11 294 Mitglieder. Die Anzahl der Mitglieder stieg weiter bis zum Jahre 1922, um dann, infolge von Inflation, Arbeitslosigkeit usw. rückläufig zu werden.

1932 betreute die Kasse fast die gleiche Anzahl von Mitgliedern wie im Jahre 1912. Dann stieg die Kurve des Mitgliederbestandes bis 1937 sehr schnell an. Sie erreichte in diesem Jahr die Zahl von 22 671 Mitgliedern.

Dann kam der Zweite Weltkrieg mit seinen Folgen: Zerstörung von Werksanlagen und die darauf folgende Demontage. Doch mit dem Jahre 1952, als das Werk den Wiederaufbau begann, nahm auch die Mitgliederzahl wieder zu und erreichte im Jahre 1966 die Zahl von 23 118.

Zu diesen Zahlen sei noch bemerkt, daß es sich hierbei nur um die Versicherten handelt. Hinzu kommen noch die Familienangehörigen, deren Anzahl am 31. Dezember 1966 33 931 betrug, so daß die Betriebskrankenkasse im Jahre 1966 insgesamt 57 049 Menschen betreute. Das ist eine stattliche aber auch eine nüchterne Zahl, die viel Leid, Kummer, Tod und Krankheit, aber auch Hilfe durch die Krankenkasse beinhaltet.

In 75 Jahren von 841 auf 23 118 Mitglieder

1892 (1. Mai)	841 Mitglieder
	Jahresdurchschnitt
1892	920 Mitglieder
1897	3 117 Mitglieder
1902	5 674 Mitglieder
1907	8 285 Mitglieder
1912	9 791 Mitglieder
1917	11 294 Mitglieder
1922	15 676 Mitglieder
1927	11 915 Mitglieder
1932	9 881 Mitglieder
1937	22 671 Mitglieder
1942	21 901 Mitglieder
1947	14 314 Mitglieder
1952	10 764 Mitglieder
1957	14 440 Mitglieder
1962	19 582 Mitglieder
1963	20 636 Mitglieder
1964	21 812 Mitglieder
1965	23 297 Mitglieder
1966	23 118 Mitglieder

Als am 1. Mai 1892 die Krankenkasse errichtet wurde, erhielt sie von der Werksleitung als finanzielle „Starthilfe“ einen Vorschuß in Höhe von 1600 Mark. Dieser Betrag wurde von ihr noch im gleichen Jahr zurückgezahlt. Jedoch darf man sagen, daß diese kleine Summe den Grundstein für ein segensreiches Wirken und Arbeiten legte.



So wie die technische Entwicklung in der Industrie ihren Fortgang nahm, so hat sie auch nicht vor den Toren der Betriebskrankenkasse Halt gemacht, sondern auch hier ihre Spuren hinterlassen. Von der manuellen Buchung und Berechnung des Krankengeldes bis zur Buchung, Berechnung und bargeldlosen Überweisung des Krankengeldes über die Datenverarbeitung war es ein langer Weg, der aber im Zuge der Weiterentwicklung beschritten werden mußte.

Dabei darf mit Stolz daran erinnert werden, daß die Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte AG oft Schrittmacher von Neuerungen war. So hat sie — zusammen mit einer anderen Krankenkasse — am 1. Januar 1965 als erste Krankenkasse für ihre Mitglieder und Familienangehörigen das „Krankenschein-Scheckheft“ eingeführt. Dieser Schritt wurde damals von vielen belächelt und mit einem Achselzucken abgetan. Er hat sich jedoch so bewährt, daß inzwischen viele andere Kassen diesem Beispiel gefolgt sind und ebenfalls Krankenschein-Scheckhefte eingeführt haben. Nicht zuletzt war dieser Erfolg Anlaß dazu, daß die Kasse ab 1. Januar 1967 von der Pauschalvergütung für ärztliche Leistungen zur Einzelleistungs-Vergütung übergang.

Das Gesicht der Betriebskrankenkasse hat sich im Laufe der 75 Jahre oft gewandelt, doch ihre Einrichtung und ihre Leistungen waren immer so ausgerichtet, daß alles zum Wohle der ihr anvertrauten Versicherten und ihrer Familienangehörigen geschah. Sie hat es bisher immer so gehalten und wird es auch für die Zukunft als ihre vornehmste Pflicht ansehen.



Nach diesem kurzen Rückblick ein Wort an alle Versicherten:

Es liegt an jedem einzelnen innerhalb der Versicherten-Gemeinschaft, ob seine Betriebskrankenkasse ihm das Höchstmaß an Leistungen gewähren kann. Die Betriebskrankenkasse kann aber nur dann das Leistungsniveau halten, wenn jeder Versicherte sich seiner Verantwortung gegenüber dieser Gemeinschaft voll und ganz bewußt ist. Jeder Versicherte besitzt nämlich den Schlüssel zu dem Geldschrank seiner Krankenkasse. Sie verwaltet nur das Geld ihrer Versicherten, um dann helfend einzugreifen, wenn es notwendig ist. Deshalb ein Wunsch an alle:

• Gehen Sie vorsichtig mit dem Geld Ihrer Krankenkasse — mit Ihrem Geld — um. Nehmen Sie die Leistungen Ihrer Krankenkasse nur dann in Anspruch, wenn es unbedingt notwendig ist.

Ihre Betriebskrankenkasse ist unabhängig, fortschrittlich und modern. Sie bietet ihren Mitgliedern ein Höchstmaß an Leistungen. Es ist gut, bei einer solchen Krankenkasse versichert zu sein.
Siegfried Feldmann, Geschäftsführer



Hier geht es um die Sicherheit

Vorsicht + Rücksicht = Sicherheit

Die Verkehrssicherheitstage 1967

Wie in den vergangenen Jahren, steht auch dieses Mal im Mai das Thema Verkehrssicherheit im Vordergrund der Arbeit des Sicherheitswesens. Wie in allen Betrieben der gewerblichen Wirtschaft innerhalb der Bundesrepublik, werden auch im Bereich der ATH die Betriebsangehörigen in besonderem Maße in Wort und Bild auf die verschiedenartigen Gefahren im Straßenverkehr hingewiesen und zu richtigem Verhalten angehalten. Die Verkehrssicherheitstage 1967 stehen unter dem Motto: „Vorsicht + Rücksicht = Sicherheit“.

Sei vorsichtig — so heißt es am Morgen, wenn wir uns auf den Weg zur Arbeit machen. Wunsch und Mahnung in einem. Beide haben heute mehr denn je ihre Berechtigung; denn viele kennen weder Vorsicht noch Rücksicht. Für viele von diesen gibt es im Krankenhaus ein schmerzhaftes Erwachen. Manche von ihnen sehen ihre Familie nie wieder — sie bleiben auf der Strecke.

Alle Verkehrsteilnehmer wissen, was ihnen drohen kann. Alle haben die gleichen Chancen, aber nicht alle nutzen sie. Viele sind davon überzeugt, daß es schon gut gehen wird: Jeden Tag derselbe Weg, die gleichen Kreuzungen — durch die Gewohnheit wird man abgestumpft. Die verschiedenartigen Gefahren auf dem Wege zur Arbeit nimmt man nur noch am Rande wahr und übersieht sie leicht. Eine kleine Unaufmerksamkeit, eine verträumte Sekunde können Gefahr für Leib und Leben bedeuten. Der moderne Massenverkehr verlangt von jedem von uns wachsame Augen, größtmögliche Vorsicht und Rücksicht, die zur Sicherheit unumgänglich und notwendig sind.

Die Radfahrer im Straßenverkehr

Zu den Verkehrsteilnehmern gehört auch noch ein gewisser Prozentsatz an Radfahrern. Diese schwören auf ihre „Tretmühle“, mit der sie Tag

für Tag zur Arbeit fahren. Dagegen wäre nichts zu sagen, wenn die Verkehrsregeln genau beachtet und eingehalten würden. Wie oft kann beobachtet werden, daß ein Radfahrer, der nach links abbiegen will und bekanntlich rechts auf dem Fahrradweg bzw. ganz rechts auf der Fahrbahn fährt, erst kurz vor dem Abbiegen mit dem Arm sein Zeichen gibt, um schon gleichzeitig zur linken Fahrbahnhälfte überzuwechseln, ohne den nachfolgenden Verkehr zu beachten.

Eine Mahnung auch an alle motorisierten Verkehrsteilnehmer: „Größtmögliche Beachtung der Radfahrer und dort, wo es möglich ist, genügend Abstand halten!“ Es gibt Radfahrer, die auf die Wendigkeit ihres Fahrzeuges vertrauen, oft auch versuchen, Kunststücke zu riskieren, die aber oft dann Schmerzen und Tränen zur Folge haben.

In dem Bemühen um Sicherheit muß auch die Sorge um das Fahrzeug enthalten sein. Ein „Vehikel“, das gerade noch fährt, entbehrt leider oft der vorschriftsmäßigen Ausstattung. Denken wir immer daran, bevor wir uns in den Sattel schwingen: Bremsen, Beleuchtung und Reifen müssen in Ordnung sein. Unter den



16 800 Verkehrstoten auf bundesdeutschen Straßen waren im Jahre 1966 eine große Anzahl Radfahrer.

Zahl der Verkehrstopfer gestiegen

Leider ist im Jahre 1966 die Zahl der Verkehrstoten im Bereich des Duisburger Raumes gegenüber 1965 von 95 auf 126 angestiegen. Die Zahl der verunglückten Radfahrer stieg von 10 auf 24 tödlich Verletzte an, die der tödlich verunglückten Fußgänger von 40 auf 49.

Die älteren Jahrgänge über 65 Jahre haben mit 22 Unfalltoden den höchsten Blutzoll entrichtet. Hier zeigt sich die ganze Diskrepanz zwischen Motorisierung, Verkehr und die Anpassung an den Menschen auf unseren Straßen. Wir alle wissen, daß ältere Menschen sehr oft körperliche Gebrechen haben, daß sie sich in der Regel nicht mehr hundertprozentig auf ihre Augen,

Ohren und Beine verlassen können. Hier heißt es, vorausschauend Rücksicht nehmen! Das dürfte dem motorisierten Verkehrsteilnehmer dann nicht schwer fallen, wenn er die vorgeschriebene Geschwindigkeit fährt.

Teufel Alkohol im Verkehr

Leichtsinn und Unverantwortlichkeit im Straßenverkehr sind weit mehr den jüngeren Jahrgängen zu eigen als den älteren. So gingen im Jahre 1966 in Duisburg zwei Drittel aller alkoholbedingten Unfälle auf das Konto von Verkehrsteilnehmern unter 35 Jahre. Nur sieben Prozent waren älter als 55 Jahre. Verkehrsteilnehmer mit hohem Trunkenheitsgrad findet man in der Duisburger Statistik besonders in der Altersgruppe von 25 bis 35 Jahren.

Der Freitag und Samstag waren im Jahresdurchschnitt 1966, wie bereits in den Vorjahren, die Tage, an denen sich die meisten alkoholbedingten Unfälle ereigneten. Dienstags und mittwochs haben viele Verkehrsteilnehmer offenbar ihren alkoholfreien Tag. Bemerkenswert hierbei ist, daß sich die meisten alkoholbedingten Unfälle im Duisburger Raum, wie in den Vorjahren, im Monat Dezember ereigneten.

Sicherheitsgurt bietet mehr Sicherheit

Ein sehr ernstes Problem ist die Einstellung zum Sicherheitsgurt. Viele Kraftfahrer stehen diesem Sicherheitsgurt ablehnend gegenüber. Der Prozentsatz der Kraftfahrer, der ihn sich bisher angeschafft hat, ist gering.

Die Ablehnung war bis vor nicht allzulanger Zeit in etwa berechtigt, da das schnelle Herauslösen aus diesem Sicherheitsgurt alter Ordnung bei Zusammenstößen noch nicht hundertprozentig gewährleistet war. Die heute zugelassenen Sicherheitsgurte sind so geschaffen, daß dieser Gurt mit einem Griff, ähnlich wie beim Lösen des Fallschirmgurtes, gelöst werden und der Träger sich schnellstens befreien kann.

Forschung und Versuche haben gezeigt, daß bei Frontalzusammenstößen Autoinsassen, die einen Gurt tragen, in jedem Falle dadurch geschützt sind, daß der Aufprall des Körpers und des Kopfes gegen das Armaturenbrett des Wagens und gegen die Windschutzscheibe verhindert wird und somit schwere Verletzungen ausbleiben.

Fahrzeugkontrollen, Seh- und Gehörtests

Zu den Verkehrsteilnehmern auf den Duisburger Straßen gehört naturgemäß ein großer Teil der Mitarbeiter unserer Hütte. Aus diesem Grunde werden wir, wie in jedem Jahr, uns ebenfalls in die Verkehrssicherheitstage des Monats Mai einschalten. Es werden an den Toren Sonderexemplare der „Unfallwehr“ ausgegeben, die sich mit Beispielen und Preisausschreiben an den Verkehrssicherheitstagen beteiligen.

In den Fahrzeughallen und auch auf den Straßen des ATH-Bereiches werden Fahrzeugkontrollen durchgeführt. Darüber hinaus werden uns auch in diesem Jahr die Verkehrspolizei und der Werksärztliche Dienst in unserer Arbeit durch Seh- und Reaktionstests unterstützen, die im Torhaus I in Hamborn durchgeführt werden. Erstmals wird sich der Werksärztliche Dienst Hamborn mit einem Audiometer an diesem Test beteiligen, um auch Gehörschäden des

einzelnen Verkehrsteilnehmers feststellen zu können.

In den Wohnzentren werden eigens hierfür geschaffene Plakatständer mit den entsprechenden Plakaten aufgestellt, um auch die Familienangehörigen unserer Belegschaftsmitglieder auf die Verkehrssicherheitstage und das richtige Verhalten im Straßenverkehr hinzuweisen. Acht Tage vorher werden an allen diesen Plakatständern rote Querstreifen aufgeklebt, die auf den Beginn der Sicherheitstage hinweisen und jeden Verkehrsteilnehmer bitten, sich mit einzuschalten und durch die Teilnahme am Sehtest und Reaktionstest zur eigenen Sicherheit mit beizutragen.

Merken wir uns die Aufforderung:

VORSICHT + RÜCKSICHT = SICHERHEIT.

Theo Mauermann, Hauptsicherheitsingenieur
Abt. Sicherheitswesen Hamborn

Auch in Ruhrort Aufklärung, Kontrollen und Sehteste

Auch für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb laufen die Vorbereitungen für die diesjährigen Verkehrssicherheitstage. Es werden eine Reihe von Maßnahmen geplant. So werden zwei Großveranstaltungen in der Ruhrorter Lehrwerkstatt durchgeführt, einmal für Lehrlinge, zum anderen für Sicherheitsbeauftragte und untere bis mittlere Führungskräfte. In beiden Fällen steht ein Vortrag von Hauptsicherheitsingenieur Matern über Verkehrssicherheit im Mittelpunkt. Außerdem wird ein Film vorgeführt, der ein Verkehrsthema zum Inhalt hat.

Wie auch in den vergangenen Jahren werden an allen Toren der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb Spruchbänder befestigt, die auf die Verkehrssicherheitstage und das richtige Verhalten im Straßenverkehr hinweisen. Darüber hinaus sollen durch Plakate mit dem diesjährigen Motto „Vorsicht + Rücksicht = Sicherheit“, die in den Sozialgebäuden an den schwarzen Brettern und an besonderen Ständern in der Nähe der Tore ausgehängt werden, die Verkehrsteilnehmer auf die Bedeutung der Sicherheitstage hingewiesen werden.

Die neun Schaukästen des Ruhrorter Arbeitsschutzes werden ebenfalls Verkehrssicherheitsfragen zum Inhalt haben. An die gesamte Belegschaft wird außerdem die Sondernummer „Unfallwehr“ verteilt. Weiterhin stehen Kurzinformationen der Verkehrswacht zur Verfügung.



So sahen die Schaukästen der Ruhrorter Abteilung Arbeitsschutz während der Verkehrssicherheitstage im vorigen Jahr aus

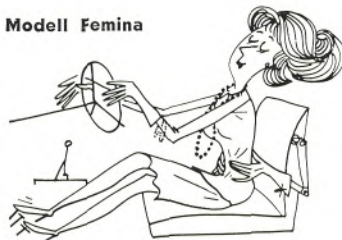
Gemeinsam mit der Polizei werden außerdem die Fahrzeuge, vornehmlich die Zweiräder, kontrolliert.

Besonderen Wert legt die Abteilung Arbeitsschutz auf die Sehteste. Bisher wurden bereits 3000 Belegschaftsmitglieder an besonders konstruierten Instrumenten auf ihre Sehfähigkeit und ihr Reaktionsvermögen getestet. Im Rahmen der Verkehrssicherheitstage werden nun an acht zentral gelegenen Stellen erneut diese Geräte aufgestellt. Jeder kann hier kostenlos und unverbindlich seine Sehschärfe, sein Gesichtsfeld usw. testen lassen. Die Termine und die Orte hierfür werden noch durch besondere Aushänge bekanntgegeben.

Die große Chance - auf der Straße zu überleben . . .

Täglich ereignen sich auf den Straßen und Autobahnen der Bundesrepublik etwa 3000 Verkehrsunfälle mit Bleischäden, Toten und Verletzten — allein 1965 wurden 3,5 Millionen Menschen verletzt. Experten schätzen, daß der deutschen Volkswirtschaft durch Unfälle jährlich 6,2 Milliarden DM verlorengehen. Das sind Zahlen, die erschüttern. Sie sind aber trotzdem offensichtlich nicht imstande, die Mehrzahl der Kraftfahrer zur Einsicht, Vorsicht und Umsicht zu veranlassen. Alljährlich erwerben rund 1,5 Millionen Autofahrer in der Bundesrepublik einen Führerschein. Der Verkehr wird also immer dichter. Niemand, selbst der Vorsichtigste, weiß, ob er nicht durch die Unachtsamkeit eines anderen in einen Unfall verwickelt wird. Nach

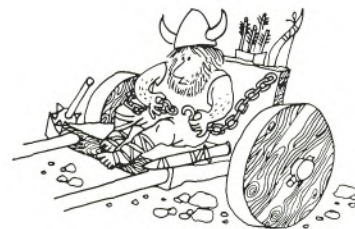
Modell Femina



Krebs und Kreislauferstörungen steht der Tod im Verkehr heute bereits an dritter Stelle. 70 Prozent aller bei Verkehrsunfällen Getöteten sterben an Schädel- und Hirnverletzungen; vielen, die einen Unfall überleben, ist das Leben verpuscht, weil sie es im Rollstuhl oder auf Krücken verbringen müssen. Verkehrsunfälle sind aber kein unvermeidbarer Schicksalsschlag. Eingehende amerikanische Untersuchungen haben ergeben, daß allein durch das Anlegen von Sicherheitsgurten das Risiko schwerer Verletzungen für Fahrer und Mitfahrer um 35 Prozent verringert werden kann. Zweifellos ist der Gurt kein Allheilmittel, und es wird unbestreitbar immer wieder Fälle geben, wo er seine schützende Funktion nicht erfüllen kann. Tatsache ist aber, daß sich

jeder für relativ wenig Geld zusätzliche Sicherheit kaufen kann, um sein Auto durch eigene Initiative sicherer zu machen. Die Bundesverkehrswacht empfiehlt deshalb den Sicherheitsgurt mit allem Nachdruck als wirksamste Vorbeugungsmaßnahme, um Menschen vor den verheerenden Unfallfolgen zu bewahren. Sie weist außerdem darauf hin, daß sich der Gurt nicht nur bei schneller Fahrt auf der Autobahn bewährt, sondern erst recht im Stadtverkehr. Denn 75 Prozent aller Unfälle ereignen sich in geschlossenen Ortschaften bei einer Maximalgeschwindigkeit von nur fünfzig Stundenkilometern.

ZU DEN ZEICHNUNGEN: Giorgio Guglielmetti, ein international bekannter italienischer Automobil-Karikaturist, erforschte die Historie des Sicherheitsgurts und entwarf dazu einige aktuelle Varianten . . .



Modell Steinzeit

Verkehrsunfälle sind aber kein unvermeidbarer Schicksalsschlag. Eingehende amerikanische Untersuchungen haben ergeben, daß allein durch das Anlegen von Sicherheitsgurten das Risiko schwerer Verletzungen für Fahrer und Mitfahrer um 35 Prozent verringert werden kann. Zweifellos ist der Gurt kein Allheilmittel, und es wird unbestreitbar immer wieder Fälle geben, wo er seine schützende Funktion nicht erfüllen kann. Tatsache ist aber, daß sich

Sport-Prototyp



Sicherheitsbeauftragte tauschten Erfahrungen aus

Ein heftiger Wind peitschte Schnee-, Hagel- und Regenschauern durch die Hamborner Straßen, als sich die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft der Sicherheitsbeauftragten im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft zum Hamborner Ratskeller durchkämpften.

Der Vorsitzende der Arbeitsgemeinschaft, Johann Alteruthemeier (Thyssenrohr Düsseldorf), begrüßte vor allem Arbeitsdirektor Doese, den Vorsitzenden der Werksärztlichen Vereinigung, Dr. Rosenberger, Dipl.-Ing. Hofmann, technischer Aufsichtsbeamter der Berufsgenossenschaft, sowie ATH-Hauptsicherheitsing. Mauermann.

Arbeitsdirektor Doese würdigte die intensive Arbeit der Beauftragten in den einzelnen Unternehmen. Da es um die Sicherheit jedes einzelnen Stahlarbeiters gehe, könne ein solcher Erfahrungsaustausch, wie er für diesen Tag vorgesehen sei, gar nicht hoch genug bewertet werden. Als Beispiel zog Direktor Doese die Unfallkurve der ATH an, die gerade im letzten Jahr spürbar abgeflacht sei. Diese erfreuliche Tatsache, auf die vor allen Dingen die Abteilungen für Arbeitsschutz der ATH stolz sein könnten, sei nicht zuletzt auch auf den ständigen Einsatz aller Sicherheitsbeauftragten zurückzuführen.

In einem ausführlichen Referat sprach Dr. Rosenberger über „Aufgaben des Arbeitsmediziners im Betrieb“. Die Arbeitsmedizin, so sagte er, beruhe vorwiegend auf den drei großen Gebieten „Mensch ohne Maschine“, „Mensch und Arbeitsplatz“, „Mensch und Arbeitsweise“. Dr. Rosenberger gab einen Einblick in die Tätigkeit eines Werksarztes und räumte vor allem mit der Vorstellung auf, daß dieser sich ausschließlich mit der Behandlung von Arbeitsunfällen befasse und Kopfschmerztabletten verabreiche.

Die Arbeitsmedizin sehe es als Hauptaufgabe an, den Menschen am Arbeitsplatz gesundzuerhalten. Dazu gehöre vornehmlich das Studium der physikalischen und chemischen Bedingungen im Betrieb (Klima, Staub, Gase, Dämpfe, Hitze, Lärm, Licht) und eine daraus resultierende Einflußnahme auf die Auswahl des Arbeitsplatzes, um den richtigen Mann an den richtigen Arbeitsplatz zu stellen. Außerdem kämen hinzu: Untersuchungen über den Arbeitsrhythmus sowie ein genaues Beobachten der Verhaltensweise am jeweiligen Arbeitsplatz. Dr. Rosenberger nannte als weitere wichtige Aufgabe des

Arbeitsmediziners zum Beispiel Kontrolle des Gesundheitszustandes der Belegschaft, ständige Beobachtung der Arbeitsplätze und Arbeitsmethoden, die Verfolgung der sogenannten Berufskrankheiten, Einstellungsuntersuchungen, Mitarbeit im Arbeitsschutz, Einflußnahme auf Arbeitskleidung, auf Kantinenessen und Getränkeauswahl.

Diese hier nur andeutungsweise wiedergegebenen Ausführungen gipfelten in der aus der Sicht der Werksärzte berechtigten Forderung nach einem eigenen Lehrstuhl für Arbeitsmedizin bei den deutschen Universitäten. Die Arbeitsmedizin dürfe und könne kein Anhängsel anderer medizinischer Fachrichtungen sein.

Dipl.-Ing. Hofmann von der Berufsgenossenschaft zeichnete in seinem Vortrag, der durch Lichtbilder ergänzt wurde, die Gefahren der Transportunfälle auf. 20 Prozent aller meldepflichtigen Unfälle seien darunter einzuordnen. Zwar hätten die der Berufsgenossenschaft angeschlossenen Betriebe die Zahlen der Transportunfälle dank entsprechender Aufklärung und modernisierter Anlagen senken können, dennoch sei der genannte Prozentsatz zu hoch. Gerade bei Krananlagen müßten drei Forderungen unter allen Umständen verwirklicht werden:

- Eine unbedingt wirksame Stromsicherung am Kran
- Sicherung gegen Anfahren eines Nachbarkrans
- Absicherung unterhalb einer Absperrung; Schilder allein würden nicht genügen, in vielen Fällen seien Warnposten erforderlich.

Zahlreiche Dias zeigten die Auswirkung bei Überlastung von Krananlagen. Im Bereich der Berufsgenossenschaft hat es auf diesem Gebiet eine Reihe von Unfällen gegeben. Zu diesem Thema paßte auch die neueste Tonbildschau der Berufsgenossenschaft, die sich mit dem richtigen Verhalten bei Kranfahrten befaßte.

Als letzter — wenn auch nicht unwichtigster — Tagesordnungspunkt stand die Aussprache auf dem Programm. Eine Fülle von Fragen konnten zum Teil untereinander, zum Teil mit Hilfe der anwesenden Vertreter der Berufsgenossenschaft geklärt werden. Es kam zu einem lebhaften Erfahrungsaustausch.

Vorsitzender Alteruthemeier kündigte in seinem Schlußwort an, daß in der nächsten Zusammenkunft der Sicherheitsbeauftragten wiederum eine neue Tonbildschau, die sich mit der Silikosegefahr in der Eisen- und Stahlindustrie befaßt, vorgeführt würde.

Für beherzten Einsatz im Unfallschutz belohnt

Der Vorstand unserer Hütte und die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft konnten im März wieder elf Mitarbeiter der Werke Bruckhausen und Beeckerwerth belohnen, die sich bei der Unfallverhütung besonders ausgezeichnet hatten.

Arbeitsdirektor Doese gab seiner besonderen Freude darüber zum Ausdruck, daß immer wieder Mitarbeiter durch ihr umsichtiges Verhalten Schaden und Leid vom Kollegen am Arbeitsplatz abwenden können. „Der Vorstand ist Ihnen sehr dankbar“, sagte Arbeitsdirektor Doese, „daß Sie in so beispielhafter Weise für Ihre Arbeitskollegen tätig geworden sind. In der Ihnen mit einem kleinen Geldbetrag zuteil werdenden Belohnung können Sie erkennen, daß wir bereit sind, nicht nur zu kritisieren, sondern auch anzuerkennen.“

Im Namen des Betriebsrates dankte Betriebsratmitglied Lellau den Hüttenmännern. Er richtete an sie zugleich die Bitte, auch weiterhin der Sicherheit an den Arbeitsplätzen größte Aufmerksamkeit zu widmen.

Durch Unvorsichtigkeit wäre am 21. September vorigen Jahres in der Blechzurichtung des Kaltbandwerkes II ein Hüttenmann fast zu Schaden gekommen. Kranführer Karl-Heinz Hartrich erkannte die Situation und handelte sofort. Friedrich Kleinpaß, Richter im Kaltbandwerk I, konnte durch sofortiges Einschreiten an einer schadhafte Haltebolzensicherung eines Kranes ein größeres Unheil verhindern. Offenmann Siegfried Ellerich von der Universal-Brannenstraße vermutete am 16. November zu Recht in einem stillgesetzten Gasrekuperator noch Gas. Er ging der Sache mit Erfolg auf den Grund. Ein einziger nicht mehr funktionierender Bolzen kann an einem Kranhaken schwerwiegende Folgen haben. Signierer Frank Lardong hatte am 1. Dezember im Warmbandwerk II sein Augenmerk darauf gerichtet und sah die aufkommende Gefahr.

In ähnlicher Weise war am 7. Dezember auch der Packer Bernhard Grabowski in der Blechzurichtung des Warmbandwerkes I umsichtig. In dieser oder ähnlicher Art ließen sich diese



DAS OBERE BILD

zeigt Arbeitsdirektor Doese bei der Auszeichnung von Mitarbeitern für Hilfe im Unfallschutz

Schilderungen bei dem Diesellokführer Otto Welsch, dem Kranführer Horst Behnert, dem 1. Schmelzer Ludwig Bibberger, dem 1. Kokillmann Herbert Stenzel, dem Konvertermann Helmut Bartczak und dem Vorarbeiter Kurt Mesany fortsetzen. Dabei wäre natürlich der Eindruck nicht zu vermeiden, als ob das Verhalten dieser Hüttenmänner ganz alltäglich wäre. Doch so selbstverständlich, wie es scheint, ist es nun leider nicht. Arbeitsdirektor Doese hat bei der Belohnung deshalb besonders hervorgehoben,

daß die Gesundheit das Kostbarste ist, was der Mensch hat. Die elf Hüttenmänner haben durch ihr Verhalten dafür gesorgt, daß die Gesundheit ihrer Arbeitskameraden vor Schaden bewahrt wurde.

Dank und Anerkennung auch für Ruhrorter Mitarbeiter

Auch die selbstlose kameradschaftliche Hilfe und das mutige Verhalten von zwei Ruhrorter Belegschaftsmitgliedern fand kürzlich die offizielle Anerkennung der Berufsgenossenschaft und der Werksleitung. In beiden Fällen wurden für Rettung aus Unfallgefahr Belohnungen und Belobigungen erteilt.

Dipl.-Ing. Buthe als Technischer Aufsichtsbeamter der Berufsgenossenschaft lobte in Beisein von Hauptsicherheitsing. Matern und der zuständigen Betriebsleiter das geistesgegenwärtige und mutige Eingreifen am jeweiligen Arbeitsplatz.

Der Laborant Olyschläger wurde durch einen nicht vorhersehbaren Siedeverzug mit kochender Salpetersäure bespritzt. Dabei drangen Säurespritzer in beide Augen. Durch sofortiges und umsichtiges Eingreifen bewahrte sein Mitarbeiter Norbert Kiedrowski den völlig hilflosen Laboranten vor schwereren Augenschäden. Er leistete mit einer im Labor aufgestellten Augewaschflasche mit 3prozentigem Borwasser fachmännisch Erste Hilfe. Der glimpfliche Verlauf dieses Unfalles — der Verletzte konnte nach der augenärztlichen Versorgung seinen Dienst am nächsten Tage wieder aufnehmen — ist vor-

nehmlich auf das geistesgegenwärtige Eingreifen Kiedrowskis zurückzuführen. So blieb seinem Kollegen das Augenlicht erhalten.

Im zweiten Fall wurde der Gießler Sturzmann beim Transport von Trichterstangen von einem Halbportal-Gießkran erfaßt und stürzte. Er wurde nur durch die geistesgegenwärtige Reaktion seines Mitarbeiters Alfred Gaydus vor dem Überfahren gerettet. Gaydus geriet selbst erheblich in Gefahr, als er seinen Kollegen von den Schienen riß.

Die Berufsgenossenschaft überreichte Norbert Kiedrowski und Alfred Gaydus als Belohnung einen Geldbetrag. Das gleiche tat auch die Werksleitung. Umsicht und Mut wurde also nicht nur mit dem Dank der Geretteten belohnt, sondern zahlte sich auch in klingender Münze aus.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

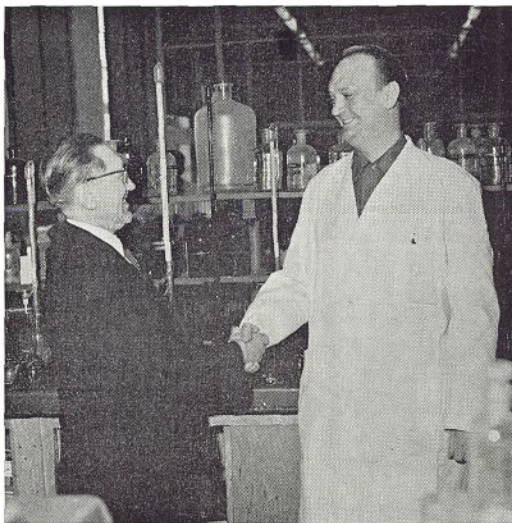
Links: Der Leiter der Berufsausbildung der IG-Chemie Hauptverwaltung, Bernhard Miske, ließ es sich nicht nehmen, den Laboranten Norbert Kiedrowski für sein umsichtiges Verhalten zu danken. — Rechts: In Anwesenheit des Leiters der Abt. Arbeitsschutz/Ruhrort, Hauptsicherheitsing. Matern (links) und Ing. Wollborn/Blasstahlwerk überreichte Dipl.-Ing. Buthe die Belohnung an den Gießler Alfred Gaydus

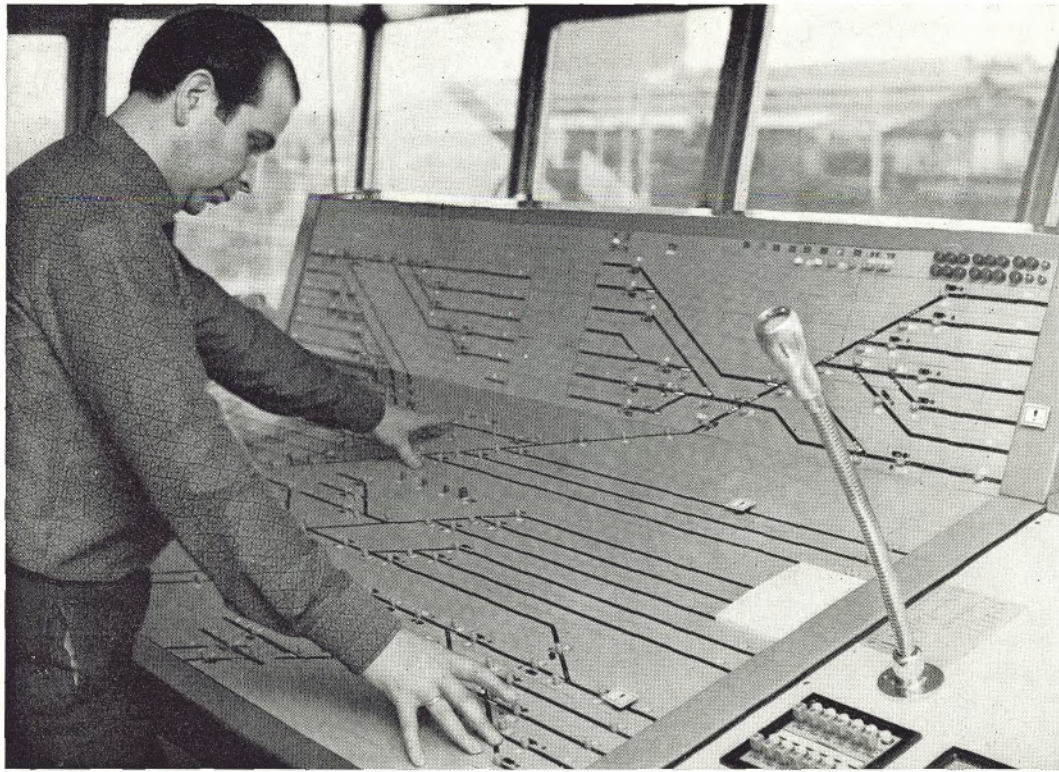
Prämien für Verbesserungsvorschläge

Wiederum konnten elf Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort und ein Mitarbeiter aus dem Hochofenwerk Hüttenbetrieb für ihr Nachdenken belohnt werden. Für ihre Verbesserungsvorschläge erhielten sie eine Geldprämie.

Werk Ruhrort: Gießmeister Bernhard Droste, Blasstahlwerk, 400 DM; Vorarbeiter Peter Ketter, Blasstahlwerk, 190 DM; Schlosser Edmund Orlikowski, Maschinenbetrieb Stahlwerke, 90 DM; Schweißer Adolf Matthias, Maschinenbetrieb Hochofen, 70 DM; Elektrotechniker Dietrich Engels, Elektrobetrieb Stahlwerke 2, 230 DM; Techn. Angestellter Jürgen Sprang, Maschinenbetrieb Ofenbau, 345 DM; Vorarbeiter Manfred Ditzler, Maschinenbetrieb Hochofen, 85 DM; Techniker Horst Klingbeil, Techn. Büro, Maschinenabteilung, 85 DM; Schlosser Werner Bandur, Maschinenbetrieb Ofenbau, 110 DM; Schlosser Manfred Kurzawa, Wärmestelle, 85 DM; Vorarbeiter Johann Mohr, Maschinenbetrieb Hochofen, 280 DM.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb: Schlosser Vorarbeiter Willi Silke, Elektro- und Maschinenabteilung, 280 DM.





Moderne Stellwerke verbessern Eisenbahnbetrieb auf unserer Hütte

**Größere Betriebssicherheit
beim Gemeinschaftsbetrieb**

Für die Männer in Hüttenwerken sind Rationalisierung und Automation schon längst keine vagen Begriffe mehr. Immer wieder stoßen sie auf Neu- oder Weiterentwicklungen, die unsere Produktion beschleunigen oder verbessern sollen. Auch im „Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen“, der den Eisenbahnbetrieb auf unserer Hütte abwickelt, weiß man sich dieser allgemeinen Entwicklung und den betrieblichen Notwendigkeiten anzupassen.

Nach der Elektrifizierung, die mit der Verschrottung der letzten Dampflok im Sommer 1965 abgeschlossen wurde, konnte der Gemeinschaftsbetrieb wichtige Verbesserungen seiner Stellwerke durchführen. Denn parallel mit der Erweiterung der Anlagen steigen auch die Transportaufgaben der Werksbahn. Vor allem das Gleisfeld des Vorbahnhofs zwischen Thyssenbrücke und der Grünstraße wird seit Jahren immer stärker belastet, so daß hier eine Modernisierung der Anlagen zwangsläufig wurde. Dieser Vorbahnhof hat ein monatliches Transportaufkommen von einer Million Tonnen.

Von den alten Stellwerken Klosterstraße und Vorbahnhof wurden vier Jahrzehnte lang hundert Signale, vier Gleissperren sowie 76 Weichen — davon eine Kreuzungsweiche und acht Doppel-Kreuzungsweichen — elektromechanisch betätigt. Ein neues, zentral gelegenes Stellwerk mit Drucktastentechnik, das man nach umfangreichen Untersuchungen als ideale Lösung ermittelte, läßt die Betriebsfunktionen nicht nur weitgehender automatisch ablaufen, sondern er-

möglicht dadurch auch eine rationellere Arbeit. Schließlich trägt es in erheblichem Maße zur Verbesserung der Betriebssicherheit bei.

Bei der neuen Anlage konnte der Gemeinschaftsbetrieb auf Erfahrungen mit der Drucktastentechnik, die man auf den kleineren Stellwerken Meiderich und Grünstraße bereits seit mehreren Jahren gesammelt hatte, zurückgreifen. Der Bau des neuen Stellwerks, den man im Frühjahr

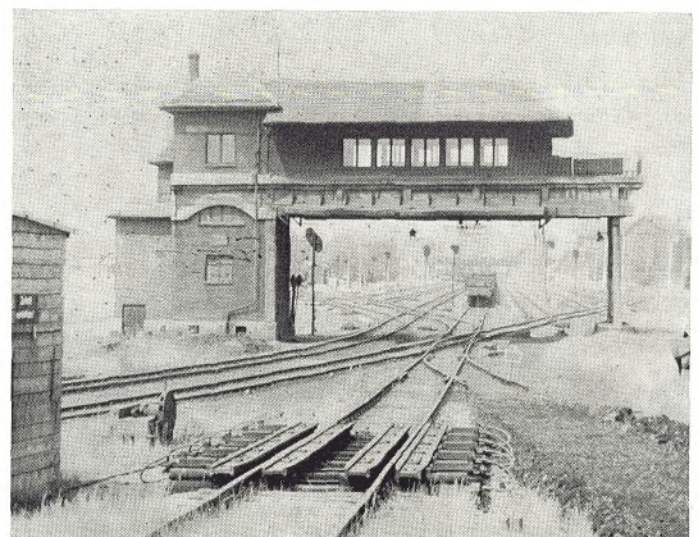
1965 begann, wurde in anderthalb Jahren abgewickelt; die neue Anlage ist Ende Juni 1966 in Betrieb genommen worden. Dann fielen die alten Stellwerke der Spitzhacke zum Opfer.

Schon in seiner architektonischen Gestaltung weicht das neue Stellwerk Vorbahnhof von den früheren Stellwerken des Gemeinschaftsbetriebes ab. Eine große, völlig verglaste Kanzel ermöglicht dem Personal eine ungehinderte Sicht über den gesamten Bereich seines Gleisfeldes, für dessen Betrieb früher zwei Stellwerke eingesetzt werden mußten.

Die großen, sich aneinanderreihenden Hebel findet man bei der neuen Anlage nicht mehr. Hier beherrscht ein Pult den größten Teil der Glaskanzel. Auf grauer Fläche bestechen viele schwarze Linien, die nach einigen Zentimetern ineinanderlaufen, Knöpfe und dazugehörige rote und weiße Lichtsignale; sie geben dem Tisch, an dem ein einziger Mann den gesamten Bahnbetrieb des Vorbahnhofs bewältigt, das Aussehen einer mit Stecknadeln versehenen Generalstabskarte.

Der Stellwerkswärter, der hier seinen Dienst tut, sieht dies alles mit anderen Augen. Die schwarzen Linien sind für ihn sachlich nüchtern eben nur die Gleise des Vorbahnhofs, die zusammen 51 voll gesicherte Fahrwege ergeben. Wird einer dieser Wege für eine Zugsinheit am Pult durchgeschaltet, zeigen Blinklichter den Weichenumlauf an. Hat die Weiche die gewünschte Endlage erreicht, leuchtet das Ruhelicht auf. Dann führt der Stellwerkswärter die Start-Ziel-Tastung zum Einlauf der Fahrstraße durch.

Mit dieser Taste wird auch das Rangiersignal auf freie Fahrt gestellt. Dadurch werden gleich-



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Im Stellwerk Vorbahnhof arbeitet der Stellwerkswärter an einem Gleisbild-Stelltisch. — Unten: Die große Glaskanzel ist das hervorragende architektonische Kennzeichen der modernen Stellwerke (links), während das alte Stellwerk Vorbahnhof (rechts) nach über vierzigjährigem Betrieb im letzten Herbst abgerissen wurde. — Mitte: Das Herz eines modernen Stellwerks ist der Relaisraum.

Rechte Seite: Das Stellwerk Schweglern-Nord kann in Kürze in Betrieb genommen werden



zeitig, solange das Signal freie Fahrt anzeigt, sämtliche für diesen Fahrweg betätigte Weichen verschlossen. Die richtige Stellung der Signale und der verschlossenen Weichen wird durch aufleuchtende Lämpchen im Pult angezeigt. Hat die Rangiereinheit die vorgesehene Strecke durchfahren, dann wird die Fahrstraße aufgelöst.

Alle diese Vorgänge müssen vom Stellwerkswärter mit beiden Händen gleichzeitig durchgeschaltet werden. Vom Mann am Schaltpult wird also stets volle Konzentration bei seiner Arbeit verlangt.

Die Erfahrungen, die man inzwischen mit dem Stellwerk Vorbahnhof gemacht hat, kommen dem zweiten neuen Stellwerk Schweglern-Nord zugute. Diese neue Anlage, die bis auf die äußere

Gestaltung dem Stellwerk Vorbahnhof gleicht, kann in Kürze in Betrieb genommen werden. Ein drittes Stellwerk dieser Art ist für den Bahnhof Meerbergstraße vorgesehen, für das jedoch neben dem Gleisbildtisch für den normalen Rangierbetrieb zusätzliche Einrichtungen zur Abwicklung des Ablaufbetriebes erforderlich sind. gm

Ruhrfestspiele 1967

7. Juni bis 30. Juli in Recklinghausen

Auftragsinszenierungen durch auswärtige Bühnen werden künftig an die Stelle von Gastspielen bei den Ruhrfestspielen treten und deren zwei Eigeninszenierungen ergänzen. Das ist die auffälligste von drei Neuerungen, die der Nachfolger Otto Burrmeisters, Dr. Karl-Heinz Hagin, bekannt gab.

Die zweite Neuerung ist ein theaterwissenschaftliches Kolloquium (Leitung Professor Raack) zur besseren Vorbereitung auf die Aufführungen, die dritte eine Festschrift mit Beiträgen zum Gesamtprogramm der Festspiele, die in diesem Jahr am 7. Juni beginnen und am 30. Juli enden.

„Die zwanzigjährige Tradition der Ruhrfestspiele“, so sagte Dr. Hagin, „zwingt zu folgenden Verpflichtungen: die Qualität zu wahren und in der Zukunft zu mehren; die traditionelle Freundschaft zur deutschen Hauptstadt Berlin und zur Vaterstadt der Ruhrfestspiele Hamburg weiterzuführen und zu vertiefen, sowie die sozial-kulturelle Aufgabe im Vordergrund zu belassen.“

Die Ruhrfestspiele sind in allen ihren Veranstaltungen eine kulturelle Einheit. Man bewertet sie falsch, wenn das Theater oder irgendeine andere Gattung getrennt von allen anderen Veranstaltungen gesehen wird. Die Themen der wissenschaftlichen Gespräche sind die Fragen des arbeitenden Menschen an Gegenwart und Zukunft. Sie sind der Mittelpunkt der Festspiele. In der Begrenzung auf Themen des Friedens, der Freiheit, der Toleranz und der menschlichen Gesellschaft liegt die Begrenzung, die sie abhebt von den Aufgaben anderer Festspiele.“



Grabbes „Napoleon oder Die 100 Tage“ (inszeniert von August Everding, Kammerspiele München, mit Heinrich Schweiger in der Titelrolle sowie mit Leonard Steckel, Agnes Fink, Ullrich Haupt, Rudolf Vogel und Peter Mosbacher) und Brechts „Schwejk im zweiten Weltkrieg“ (Regie Peter Palitzsch, mit H. E. Jaeger und Ursula von Reibnitz) werden die diesjährigen Eigeninszenierungen sein. Außerdem erhielt die Freie Volksbühne Berlin den Auftrag, Sternheims „Bürger Schippel“ zu inszenieren.

Die Kunstausstellung hat das Thema „Zauber des Lichts“, in der Leihgaben aus ganz Europa — von Monet und Cézanne bis zu modernen Lichtgebilden von Piene und Uecker — zu sehen sein werden. Das musikalische Programm bietet Konzerte des Westfälischen Sinfonieorchesters mit Nathan Milstein als Solist, der Berliner Philharmoniker unter Barbirolli und der Kammermusik-Vereinigung der Bostoner Sinfoniker.

Gußeiserne Lyra Dank für Ruhrorter Sänger

Einstimmigkeit herrschte bei der Jahreshauptversammlung des MGV „Frohsinn“ des Werkes Ruhrort. Vorsitzender Willi Hüsch dankte bei Eröffnung der Versammlung vor allem dem Präsidenten Dr. Heinz Schacky für seinen in der Vergangenheit immer wieder gezeigten Einsatz für den Werks-Chor. Der Hauptpunkt der Tagesordnung, die Wahl eines neuen Vorstandes, war schnell erledigt; denn es erfolgte einstimmige Wiederwahl.

Der Vorstand setzt sich also folgendermaßen zusammen: Präsident Dr. Heinz Schacky, Ehrenvorsitzender Josef Schmitt, 1. Vorsitzender Willi Hüsch, 2. Vorsitzender Hans Pohl, Geschäftsführer Karl-Heinz Haarmann, Schriftführer Josef Düster, 1. Kassierer Hans Kamberg, 2. Kassierer Adolf Veit, 1. Archivar Konrad Schubert, 2. Archivar Heinz Lange, Beisitzer Willi Jordan, Alfred Meller und Heinrich Kamberg, Fähnrich Alfred Sieger. Die musikalische Betreuung des Chores bleibt in Händen von Musikdirektor Heinz Becker.

Eine Reihe verdienter Sänger konnten im weiteren Verlauf der Versammlung von Präsident Dr. Schacky mit goldenen bzw. silbernen Ehrennadeln ausgezeichnet werden. Der MGV „Frohsinn“ weist darauf hin, daß die Chorproben dienstags um 17.30 Uhr im Lokal „Zum Stadtpark“ in Meiderich, Schnüranstraße, stattfinden. Sangesfreudige Belegschaftsmitglieder sind dort gern gesehen.

Zu einer Feierstunde ganz besonderer Art hatten sich am 28. März die Mitglieder des MGV „Frohsinn“ unseres Werkes Ruhrort in der Gaststätte Mismahl am Meidericher Stadtpark eingefunden. Galt es doch, die langjährigen Sänger Fritz Weitz und Rudi Damm zu ehren. Fritz Weitz ist seit sechzig Jahren aktiver Sän-



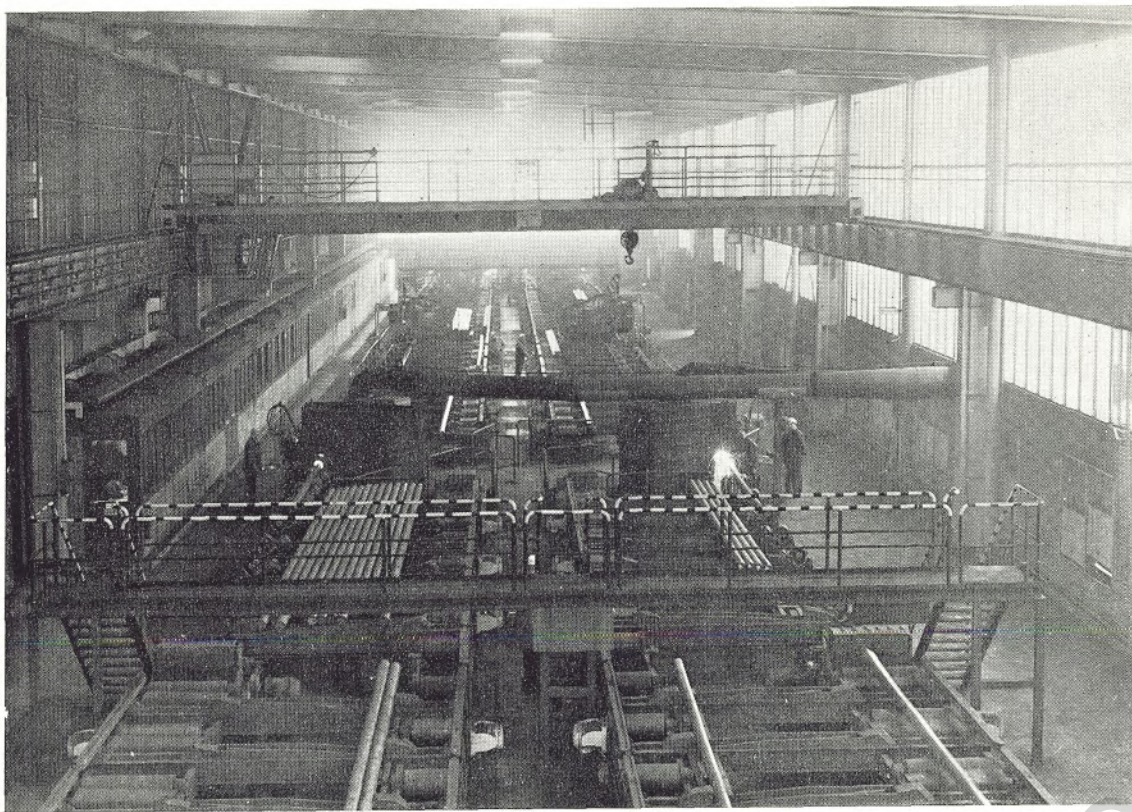
ger und Rudi Damm steht ihm mit fünf Jahrzehnten Sangesstätigkeit nur wenig nach.

Nach der Begrüßung durch den Vorsitzenden Willi Hüsch nahm der Vorsitzende des Sängerkreises Duisburg Nord, Gerd Stalberg, die Ehrung der Jubilare vor. Er überbrachte die Grüße und Glückwünsche des Deutschen Sängerbundes mit seinen mehr als 500 000 aktiven Mitgliedern. In seiner Ansprache unterstrich er die kulturelle Bedeutung des Chorgesanges und überreichte Fritz Weitz die DSB-Ehrennadel mit Goldkranz und Schleife sowie Rudi Damm die Goldene Nadel. Der Präsident des Chores, Dr. Heinz Schacky, bezeichnete diese langjährige Sangesstätigkeit als eine besondere Pflege des Gemeinschaftsgefühls. Gerade der Chorgesang sei dazu angetan, eine Gemeinschaft zu wecken und zu stärken. Die Ausstrahlungskraft eines solchen Chores sei unbestritten. Damit hätten also auch die Jubilare dem Unternehmen einen ganz entscheidenden Dienst geleistet. „Die fünfzig bis sechzig Jahre aktiver Sangesstätigkeit können nicht mit Gold oder Silber verglichen werden“, sagte Dr. Schacky. Hier sei nur ein Vergleich mit dem beständigen Eisen denkbar. Er überreichte beiden Jubilaren eine stilisierte Lyra des Mittelalters aus Eisenguß.

Vorsitzender Willi Hüsch eröffnete dann mit seinem Dank an die Frauen der Sängerjubilare den Reigen der vielfältigen Glückwünsche. Eberhard Sauerbier gratulierte für den Ruhrorter Betriebsrat und Edgar Krämer für den Bruderchor MGV „Sangeslust“. Auch andere befreundete und benachbarte Chöre sprachen Glückwünsche aus. Die beiden Jubilare Fritz Weitz und Rudi Damm dankten mit bewegter Stimme für diese Ehrung und versprachen, sich auch weiterhin für den Chorgesang einzusetzen.

ATH-Lehrling wurde Landesbester

Der neunzehnjährige kaufmännische Lehrling Karl-Heinz Zolc unserer Hütte gehörte in diesem Jahre zu den 26 Landesbesten des 18. Berufswettkampfes der DAG. An ihm haben in Nordrhein-Westfalen insgesamt 6800 Lehrlinge aus Handel, Banken, Industrie, Versicherungen und öffentlichem Dienst teilgenommen. Ministerpräsident Kühn überreichte jedem Landesbesten bei einem Empfang in der Staatskanzlei in Düsseldorf einen Bildband zur Erinnerung.



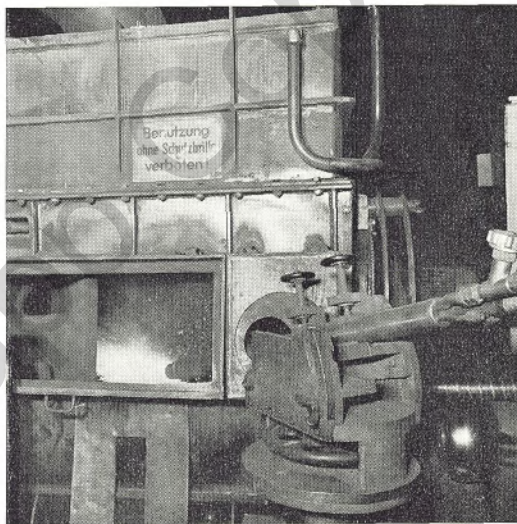
Neue Flämmanlage sorgt für einwandfreies Röhrenrund

Ruhrort beliefert Werk Mülheim
von Thyssenrohr

Seit dem Herbst 1966 ist im Werk Ruhrort eine neue und in der Anordnung neuartige Flämmanlage für Röhrenrund in Betrieb. Ihr Bau wurde notwendig, weil durch die neue Rohrkontistraße im Mülheimer Werk der Thyssen Röhrenwerke ein größerer Bedarf entstanden ist, so daß bei Vollbeschäftigung sämtlicher Röhrenwerke eine nachbearbeitete Röhrenrundmenge von 41 500 Tonnen im Monat erforderlich ist. Für diese Mengen waren in Ruhrort keine ausreichenden Nachbearbeitungsanlagen vorhanden.

Bereits im Jahre 1958 wurde im Werk Ruhrort eine Anlage zum kontinuierlichen Flämmen von Röhrenrund entwickelt und als Versuchsanlage erstellt. Eine zweite verbesserte Anlage kam 1962 zum Einsatz. Obwohl sie eine Mehrleistung brachte, wurde die Entwicklung weiter vorangetrieben. Es galt hauptsächlich, den Durchsatz solcher Flämmanlagen mit vor- und nachgeschalteten maschinellen Zusatzeinrichtungen zu erhöhen, was dann auch bei der neuen „Doppelstrang-Anlage“ gelang, über die wir heute berichten. Da hinter unseren Walzwerken nicht genügend Platz zur Verfügung stand, wurde die neue Anlage auf dem Schlackenberglar errichtet. Sie besteht im wesentlichen aus einem Eingangslager von 7500 Quadratmeter Fläche, einer Maschinenhalle, die 20 Meter breit und 125 Meter lang ist, und aus einem Ausgangslager, das 6000 Quadratmeter groß ist; dazu

kommen Straßen und Gleise. Diese Anlage ist bei dreischichtigem Betrieb für eine monatliche Einsatzmenge von 20 000 Tonnen Röhrenrund in den Abmessungen 140 und 160 Millimeter ausgelegt worden. Das Ausbringen beträgt etwa 90 Prozent, was einer Versandmenge von 18 000 Tonnen im Monat entspricht. Die Anlieferung des Einsatzmaterials wird zu 70 Prozent über Seitenstapler erfolgen, die bereits in Heft 10/11 der Werkzeitung 1966 beschrieben wurden.



Die verbleibende Menge von 30 Prozent wird mit der Bahn angeliefert.

Lager faßt 3000 Tonnen Röhrenrund

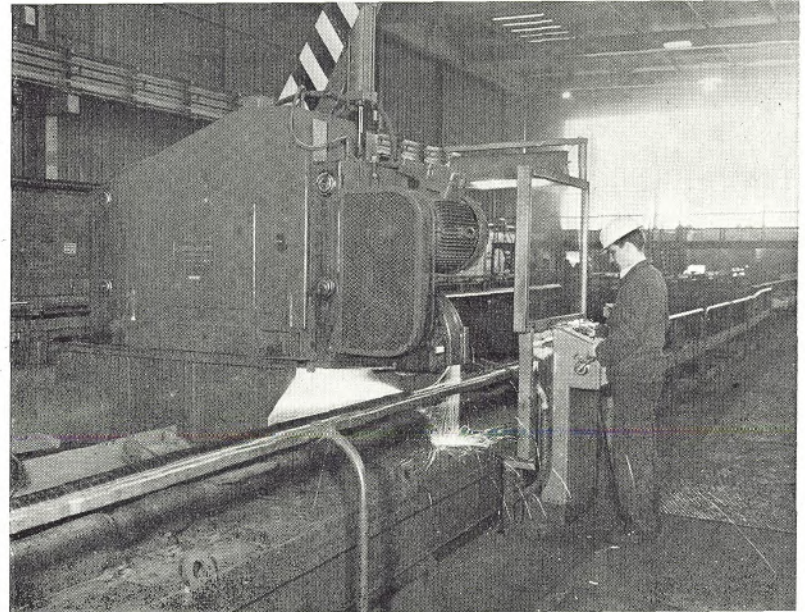
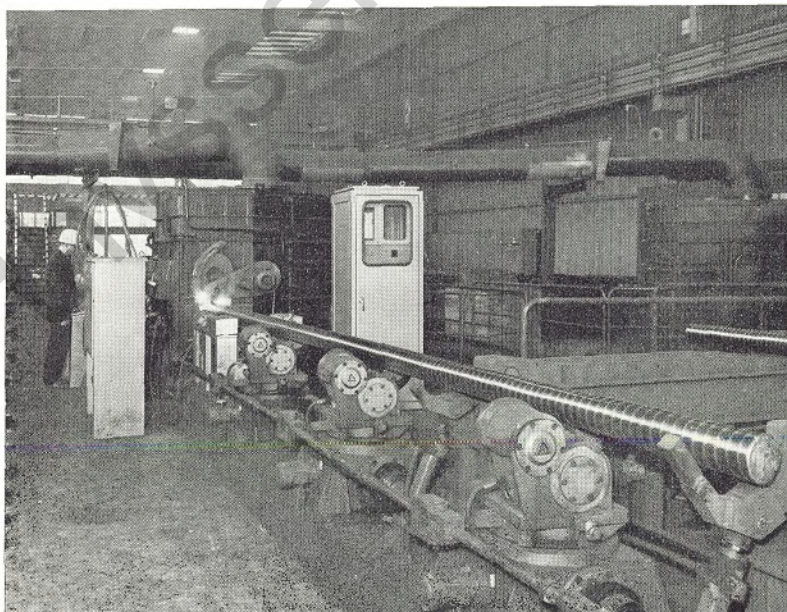
Der Einsatz der Seitenstapler erforderte ein gänzlich neues Umdenken gegenüber der herkömmlichen Arbeitsweise mit dem Kran. Alle Einrichtungen, die mit der Beladung, Entladung, Verladung und Lagerung zu tun haben, mußten auf diese Fahrzeuge abgestimmt werden.

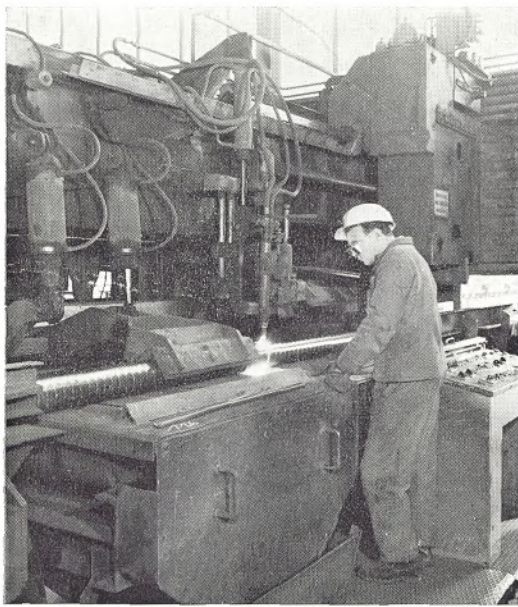
So entstand ein Eingangslager mit 33 „Doppelhürden“, die jeweils 4,5 Meter hoch sind. Jede Hürde hat sechs Lagerarme und kann somit sechs Pakete Röhrenrund von je etwa 15 Tonnen aufnehmen, so daß eine Lagermöglichkeit für etwa 3000 Tonnen Eingangsmaterial vorhanden ist. Von diesem Lager aus werden die Pakete durch die Seitenstapler zu den Vereinzelungsanlagen transportiert und aufgegeben. Von dort aus beginnt jetzt die Nachbearbeitung an den Walzstäben.

So arbeitet die neue Anlage

Wie schon eingangs erwähnt, handelt es sich um eine „Doppelstrang-Anlage“, die spiegelbildlich zueinander angeordnet ist. Die nachstehende Beschreibung bezieht sich auf einen Arbeitsstrang. Er gilt sinngemäß auch für den zweiten Strang.

Die Vereinzelungsanlage steht außerhalb der Halle und wird hydraulisch betrieben. Sie besteht aus zwei Rosten mit drei Stufen. In der Stufe 1 (Vorsortierung) wird das ganze Paket eingelegt. Von hier aus werden über je eine





UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Blick in die Halle, in der die Rundstäbe bearbeitet werden. — Mitte: Die eigentliche Flämmeinrichtung; deutlich ist in dem geöffneten Fenster der Flammstrahl sichtbar. — Unten links: Auslauf des geflammten Stabes aus der Flammmaschine; rechts: An dieser Rundschleifmaschine werden verbliebene Oberflächenfehler ausgeschliffen

Rechte Seite links: Blick auf eine der vier Zerteilanlagen. — Rechts: Sammelmulden am Ende der Halle nehmen die Fixlängen auf; von hier aus wird das geflammte Röhrenrund mit Seitenstaplern abtransportiert

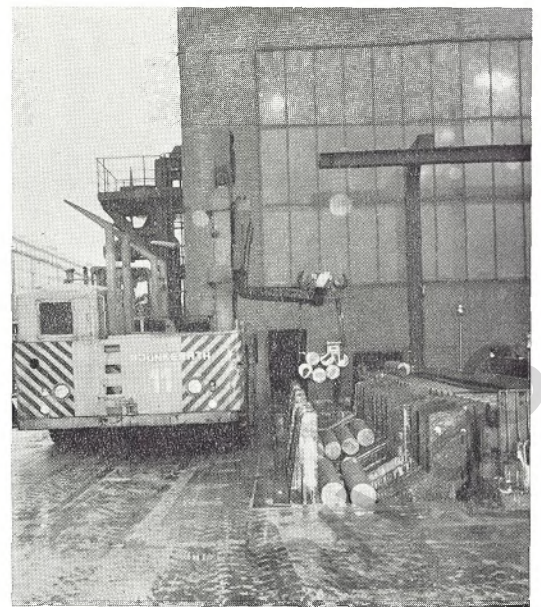
Breite, drei Meter Länge und 2,5 Meter Höhe bilden.

Die Wasserkühlung ist erforderlich, da die beim Flammen wegspritzenden Schlackentropfen an den Wänden anbacken und von ungekühlten Blechen nicht abfallen würden. In den beiden Seitenwänden der Flammhaube sind Eintritts- und Austrittsöffnungen für den Stab angebracht. An der Haubenstirnseite liegt die Sichtöffnung, durch die auch die Flämpipistole hereinragt.

Ein endlos langer Stab...

Der Stab wird nun vom Flämmrollgang schraubenförmig an der Pistole vorbeitransportiert. Hierbei werden, den Erfordernissen entsprechend, dem Stab zwei bis vier Millimeter seines Durchmessers abgeflammt. Noch während ein Stab geflammt wird, wird ein zweiter Stab unmittelbar hinter ihn eingelegt; mit Hilfe der Geschwindigkeitsregelung der Rollen kann der Stabanfang des folgenden Stabes an das Stabende des Vorgängers gefahren werden. So wird bei allen folgenden Stäben verfahren, so daß theoretisch ein endlos langer Stab entsteht. Auf diese Weise wird das zeitraubende Anflammen eines jeden Stabes vermieden. Im Mittel liegt die Flammgeschwindigkeit (Schraubenlinie) bei 30 Meter je Minute, der Vorschub (Flämfugenbreite) bei 35 bis 40 Millimeter.

Hat der Stab die Flammhaube verlassen, so wird die Geschwindigkeit des Schrägrollgangs hinter der Flamm-Maschine erhöht, damit zwischen ihm und dem nachfolgenden Stab eine Lücke entsteht. So kann der geflammte Stab aus dem Rollgang ausgehoben und auf das Sammelbett hinter der Flamm-Maschine gelegt werden. Von hier aus wird der Stab auf den Kontrollrollgang gegeben, wo noch verbliebene tiefergehende Oberflächenfehler angezeichnet werden. Über ein weiteres Sammelbett gelangt der Stab nun auf den fahrbaren Tisch, einer Hochleistungs-Schleifmaschine, der mit einer Stabdrehrvorrichtung ausgerüstet ist, damit jeder Fehler unter das feststehende Schleifaggregat gebracht werden kann. Der Schleifkopf wird pneumatisch



auf die Fehlerstellen herabgesenkt, und durch Hin- und Herfahren des Tisches werden die Fehler ausgeschliffen. Dann wird der Tisch zum Sammelbett hinter der Schleifmaschine gefahren und der Stab dort abgegeben.

Der Stab kann jetzt direkt zu einer der beiden Zerteilanlagen transportiert werden, wo er auf die geforderte Fixlänge unterteilt wird. Ein Auslaufrollgang bringt die einzelnen Stücke aus der Halle hinaus zu den Sammelmulden. Hier werden sie je nach Abmessung in Paketen zu 26 oder 38 Stück gesammelt.

Nun treten wieder die Seitenstapler in Aktion. Sie haben für die Verladearbeit auf der Gabel eine Traverse, mit deren Hilfe die Pakete der fertigen Stäbe sofort verladen oder im Ausgangslager abgelegt werden können.

Die während der Nachbearbeitung anfallende Flämschlacke, die Brennschlacke und der Schleifstaub werden durch ein in begehbaren Kanälen verlegtes Schwingfördersystem zu einer Skipanlage gebracht, die die Schlacke im Automatikbetrieb in einen Waggon verlädt. Die an den Zerkleinerungsanlagen anfallenden Schrottstücke werden über eine gesonderte Schwingförderrinne zu einem Schrottskip transportiert, der dann ebenfalls die Schrottstücke verlädt.

Für die Entstaubung der beiden Flamm-Maschinen ist ein gemeinsames Gewebe-Taschenfilter und für die beiden Hochleistungs-Schleifmaschinen je ein Turbofilter aufgestellt worden. K. P.

getrennt zu steuernde Klinken eines jeden Rostes Stäbe in die zweite Stufe (Zwischensortierung) gedrückt. Diese arbeitet nach dem Prinzip der Vorsortierung, jedoch geht nun nur noch ein Stab in die Endsortierung, die dritte Stufe. Von dort aus gelangt der Stab ebenfalls mittels zweier Klinken auf den vor der Vereinzelung liegenden Zufuhrrollgang. Diese Art der Vereinzelungsanlagen wurde für Röhrenrund erstmalig gebaut.

Der Zufuhrrollgang transportiert den Stab durch eine Öffnung in der Hallengiebelwand zur Richtpresse. Beide, Richtpresse und Vereinzelungsanlage, werden von nur einem Mann, der in einem in der Giebelwand eingebauten Steuerhaus sitzt, bedient.

Ist der Stab gerichtet, gelangt er auf ein neben dem Rollgang liegendes Sammelbett mit Quertransport. Der Quertransport erfolgt über sogenannte Hubbalken, die zwischen den Auflagen des Sammelbettes hochfahren, eine schiefe Ebene bilden und so die Stäbe bis vor den nächsten Transportrollgang bringen. Hier wird wieder jeder Stab einzeln von Vereinzelungskappen auf den Rollgang aufgegeben.

Diese Sammelbetten sind im weiteren Ablauf vor und hinter jeder Maschine angeordnet und zwar aus folgenden Gründen:

- Es ist möglich, Kommissionen oder Chargen voneinander zu trennen.
- Da die gesamte Nachbearbeitung durch Aneinanderreihung einzelner Arbeitsvorgänge erfolgt (kontinuierliches Arbeiten), ist bei kurzzeitigem Ausfall einer einzelnen Maschine nicht der gesamte Arbeitsablauf gestört, sondern jede Maschine hat einen Puffer und kann weiter arbeiten.

Die Hubbalken, Aushebekappen und Vereinzelungskappen aller Sammelbetten und Rollgänge werden hydraulisch betrieben. Die erforderliche Hydraulikanlage ist in einem Keller am Halleneingang untergebracht.

Die Flämm-Maschine

Der Stab wird zur weiteren Bearbeitung über dem Rollgang zum Sammelbett vor der Flamm-Maschine transportiert und von einer entsprechenden Vorrichtung in den Flämmrollgang eingelegt. Dieser besteht aus einzelnen Schrägrollenböcken, von denen je acht vor und hinter der Flamm-Maschine angebracht sind. Auf ihnen wird der Stab schraubenförmig vorwärtsbewegt. Die Rollengeschwindigkeit ist stufenlos regelbar, ebenso ist die Schrägstellung der Rollen einstellbar. Dadurch lassen sich Umdrehungsgeschwindigkeit und Vorschub des Stabes regeln, was für den Flämmprozeß unbedingt erforderlich ist.

Die Flamm-Maschine besteht im einzelnen aus dem Flämmstativ, dem Flämsupport, der Flämpipistole mit dem dazugehörigen Gaschrank und der Flammhaube. Auf dem Flämmstativ steht der Flämsupport, in dem die Flämpipistole eingespannt ist. Der Support ist in Höhe und Neigung und im Winkel zur Stablängsachse einstellbar. So kann die Pistole dem Flämmvorgang angepaßt werden. Doppelwandige wassergekühlte Bleche sind so zusammengesetzt, daß sie eine Haube von zwei Meter

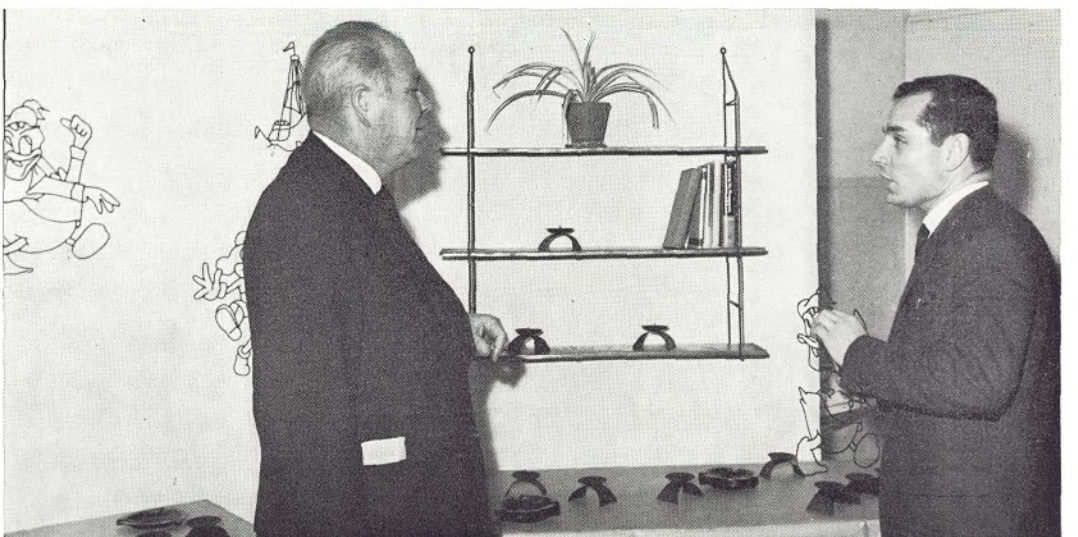
UNSERE LEHRLINGE BETEILIGTEN SICH AN „AKTION SORGENKIND“

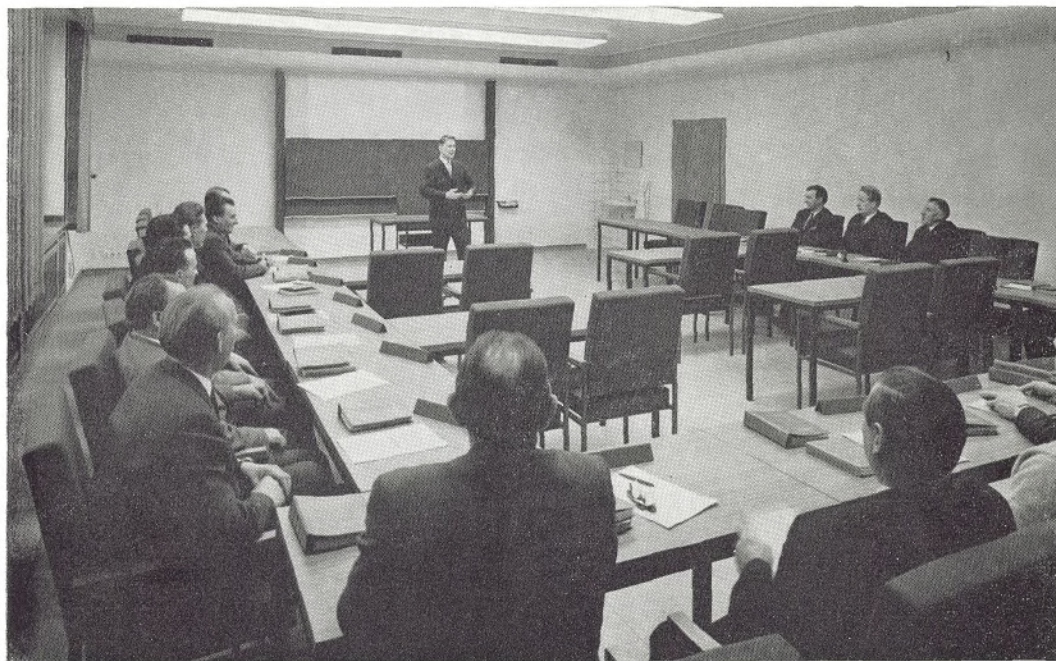
Wie man eine Aktion zugunsten der „Sorgenkinder“ erfolgreich abwickeln kann, zeigten Duisburger Jungen und Mädchen bei einem Bazar in der Mercator-Halle. Auch Lehrlinge der ATH waren unter die „Produzenten und Händler“ gegangen, um sich mit eigenen Erzeugnissen zu beteiligen. In mühevoller Arbeit hatten die Lehrlinge des Werkes Bruckhausen vier Obstkörbe, zwei Wandteller, sechs Aschenbecher, sechs Kerzenhalter, vier Schlüsselbretter, sechs Standleuchten, sechs

Wandleuchten und fünf Kupfervasen hergestellt. Lehrlinge des Werkes Ruhrort fertigten je dreißig Aschenbecher und Kerzenständer, zwanzig Wandplastiken nach Walt-Disney-Figuren und zehn Bücherborde.

UNSER BILD:

IG-Metall-Sekretär Willi Schmotz (rechts) übernimmt von Ausbildungsleiter Willi Koch die in Ruhrort gebastelten Gegenstände





Kurse helfen im Kampf gegen Unfälle

Eine neue Schulungsstätte für Arbeitsschutz hat die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Essen zu Beginn des Jahres ihrer Bestimmung übergeben. Die ersten Kurse in diesen neuen Unterrichtsräumen sind inzwischen abgehalten worden. Auch aus den Werken der ATH konnten sich bereits eine Reihe von Sicherheitsbeauftragten in der neuen Schulungsstätte informieren lassen.

Bei der Übergabe der neuen Unterrichtsräume machte Hüttendirektor Wilhelm Zimbehl, der Vorstandsvorsitzer der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, die erfreuliche Feststellung, daß das Sicherheitsbewußtsein bei der Arbeit in den letzten Jahren stärker geworden sei. Diese Tatsache sei sowohl auf den verstärkten Unfallschutz in den einzelnen Werken zurückzuführen als auch auf die Schulung durch die Berufsgenossenschaft, die bereits vor rund zehn Jahren eingesetzt habe.

Die Ausbildung im Kampf gegen den Unfall, wie sie zur Zeit in Essen betrieben wird, ist für die Berufsgenossenschaft und ihre Mitgliedswerke nicht ganz neu. In der bisher in Gelsenkirchen unterhaltenen, aber nicht so verkehrsgünstig gelegenen Schulungsstätte konnten über 10 000 Männer aus der Hüttenindustrie in Wochenlehrgängen unterwiesen werden. Aus dem Hamborner Bereich nahmen bisher 318 Belegschaftsmitglieder an den Schulungen teil, aus den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb waren es seit 1958 insgesamt 522. Bezieht man das auf die Gesamtteilnehmerzahl, so kommt man zu der Tatsache, daß allein 8,4 Prozent aller Teilnehmer (jeder zwölfte) aus dem Bereich der Thyssenhütte stammten — ein Beweis dafür, wie ernst in unserem Unternehmen der Kampf gegen Unfälle genommen wird.

Am ersten Unterricht in der neuen Essener Schulungsstätte, abgehalten von ihrem Leiter, Dipl.-Ing. Schmücker (siehe unser Bild), nahmen bereits fünf Belegschaftsmitglieder aus unseren Werken teil.

Jetzt 90 Sicherheitsingenieure

Interessante Zahlen vermittelte in der Eröffnungsveranstaltung Karl-Heinz Henkel, der Vorsitzende der Vertreterversammlung der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft. So sagte er: „Die Aufwendungen der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft für die Unfallverhütung sind seit 1956 ständig gestiegen. Betrug die Kosten für die Unfallverhütung 1956 rund 350 000 DM, so waren es 1961 bereits rund 685 200 und 1965 rund 1 438 500 DM. In zehn Jahren haben sich damit die Aufwendungen also fast verfünffacht. Dabei sind selbstverständlich die Ausgaben der Mitglieder für Unfallverhütung nicht berücksichtigt. Die großen Arbeitsschutz-Abteilungen unserer Mitglieder betreiben ebenfalls eine umfangreiche Unfallverhütung, die die Arbeit der Berufsgenossenschaft sinnvoll ergänzt. Die Kosten sind beträchtlich.“

Die Zahl der Technischen Aufsichtsbeamten betrug 1956 drei, 1966 sind es sechs. Die Zahl der Unfallvertrauensmänner, also der Vorläufer des Sicherheitsbeauftragten, lag 1956 bei 2800. Nach Inkrafttreten des Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetzes hatte die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft 1964 insgesamt 6643 Sicherheitsbeauftragte, 1966 sind es bereits 7017. Hinzu kommt schließlich, daß bei vielen Mitgliedern hauptamtliche Sicherheits-Ingenieure tätig sind,

deren Zahl 1956 etwa 55 betrug, 1966 sind es etwa 90.“

Die Aufgabe der Berufsgenossenschaften, deren ursprüngliche Arbeit auf dem Gebiet der Unfallverhütung im wesentlichen darin lag, entsprechende Unfallverhütungsvorschriften auszuarbeiten, hat sich im Laufe der Zeit entscheidend geändert und erweitert. Das trifft auch für die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft zu. Zwar fordert das seit 1963 geltende Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetz unter anderem Ausbildungslehrgänge, um den Arbeitsunfällen entgegenzuwirken, jedoch fanden diese für unseren Bereich ja schon wesentlich früher statt. Dieser Auftrag war also keine für die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft neue Forderung.

Durch die Schulung der Sicherheitsbeauftragten wird ein unmittelbarer Einfluß praktisch auf den einzelnen Arbeitsplatz in den angeschlossenen Werken ausgeübt. Dabei gehen die verantwortlichen Männer der Berufsgenossenschaft von der Tatsache aus, daß in den neuen Essener

VOM SCHWARZWALD NACH HAMBORN

Das Ehepaar Heuermann, Besitzer der Hotelpension „Forelle“ in Oberharmersbach im Schwarzwald, besuchte Ende Januar unsere Hütte. Seit drei Jahren nimmt diese Vertragspension der ATH alljährlich Hüttenmänner zu einem Erholungsurlaub auf. In Hamborn lernten Herr und Frau Heuermann jetzt aus eigener Anschauung die Arbeitsplätze der Männer kennen, die sie im Urlaub betreuen. Begleitet von dem Leiter der Sozialabteilung, Hbv. Haftmann (rechts) und Herrn Weitkämper (links), machten sie einen Rundgang durch das Werk, bei dem es natürlich manches freudige Wiedersehen mit Mitarbeitern gab, die in der „Forelle“ schon schöne Tage der Entspannung verbringen durften.



Schulungsräumen im Grundsatz zwar nur Theorie vermittelt werden kann, aber diese Theorie versucht man dadurch möglichst praxisnah zu gestalten, daß etwa fünfzig Fachleute aus Forschungsinstituten und aus der Industrie, darunter auch Sicherheitsingenieure, zu den ständigen Dozenten gehören, so auch aus unserem Unternehmen.

Um den Erfolg der Kurse möglichst intensiv zu gestalten, beschränkt sich die Berufsgenossenschaft nicht darauf, Kurzlehrgänge von wenigen Stunden oder auch ein bis zwei Tagen abzuhalten, sondern führt für die Sicherheitsbeauftragten grundsätzlich Wochenkurse durch. Das hat den Vorteil, daß einmal der Themenkreis entsprechend breit angelegt werden kann, und daß zum anderen genügend Zeit bleibt, um die angeschnittenen Themen mit den Lehrgangsteilnehmern auch bis zu Ende zu diskutieren. Hier einige Beispiele für solche Unterrichtsthemen: „Erste Hilfe und Berufskrankheiten“, „Gefahren und sicherheitstechnische Maßnahmen bei elektrischen Betriebsmitteln“, „Sicherheit im Straßenverkehr“, „Die wichtigsten Körperschutzmittel“, „Wartung und Betrieb von Brückenkränen“, usw. Da die Lehrgangsteilnehmer von morgens bis zum späten Nachmittag durch solch einen Kursus festgehalten werden, ist das Gebäude entsprechend zweckmäßig ausgestaltet. Es gibt zwei Schulungsräume, so daß parallel gearbeitet werden kann — im Gegensatz zu Gelsenkirchen, wo nur ein Raum zur Verfügung stand. So hat man in den Unterrichtsräumen bewußt auf eine „Klassenzimmer-Atmosphäre“ verzichtet. Es gibt einen Erfrischungsraum und eine geräumige Wandelhalle, in der man sich nach dem Unterricht die etwas steif gewordenen Beine vertreten kann. Die Mittagspause bietet zeitlich genügend Möglichkeiten, um nach der Einnahme des Mittagessens noch frische Luft zu tanken.

Auch Vorarbeiter, Meister und Führungskräfte

Neben diesen Lehrgängen für die Sicherheitsbeauftragten laufen in der Schulungsstätte für Arbeitsschutz jeweils viertägige Kurse für Vorarbeiter und Meister, dreitägige Kurse für hauptamtlich im Arbeitsschutz tätige Fachleute sowie mehrtägige Kurse für betriebliche Führungskräfte. Für diese Gruppen sind jeweils besondere Lehrpläne entwickelt worden, die ihrer speziellen Aufgabenstellung entsprechen.

Faßt man zusammen, so darf man zu folgendem Schluß kommen: Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat bereits lange vor der Forderung des Gesetzgebers aktiv in die Verhinderung von Unfällen eingegriffen. Sie ist durch ihre neue Schulungsstätte an der Essener Ottilienstraße nunmehr in die Lage versetzt, jeweils 34 Teilnehmern — größer soll die Zahl der zu Schulenden nicht sein, um einen möglichst intensiven Unterrichtserfolg zu gewährleisten — das erforderliche Wissen zu vermitteln. So wird durch sie bereits auf der internen Ebene, also im Betrieb selbst, der Grundstein für eine erfolgreiche Bekämpfung der Arbeits- und Wege-Unfälle gelegt.

R. D.

Schutzhelm als Lebensretter

Ein Schutzhelm erwies sich einmal mehr als Lebensretter für einen Hamborner Mitarbeiter, als sein Kopf zwischen einen Eisenbahnwagen und einen zurückpendelnden Kübel eingeklemmt wurde.

Um einen leeren Kübel unterhalb einer Bühne abstellen zu können und dabei die erforderliche Profilverfreiheit zu erreichen, hatte man ihn



an einen Kran gehängt und versuchte, ihn mit einer Schwenkbewegung an seinen Platz zu bringen. Als der Mitarbeiter versuchte, den Kübel in die richtige Stellung zu drücken, pendelte er zurück und klemmte seinen Kopf gegen einen Eisenbahnwagen. Nur die Tatsache, daß der Mitarbeiter einen Schutzhelm trug, bewahrte ihn vor einer schweren Kopfverletzung, die möglicherweise sein Leben gekostet hätte. Der Schutzhelm selbst wurde bis zur Hälfte aufgerissen.

Verdienter Sicherheitsbeauftragter ausgezeichnet

Der 27. Februar 1967 war für das Ruhrorter Belegschaftsmitglied Peter Michel ein denkwürdiger Tag. Peter Michel sollte nicht nur durch den Leiter des Technischen Aufsichtsdienstes der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Dipl.-Ing. Dr. Erenz, für seine zehnjährige Tätigkeit als Sicherheitsbeauftragter ausgezeichnet werden, sondern er trat nach Erreichung der Altersgrenze am 1. März in den wohlverdienten Ruhestand.

Betriebschef Dr. Schacky fand Worte des Dankes und des Abschieds. Betriebsratsvorsitzender Hans Mech-



mann sprach im Namen der Belegschaft und des Betriebsrates seinem Betriebsratskollegen den Dank für gute Zusammenarbeit aus.

Nach einer vorher schon durchgeführten internen Ehrung durch den Leiter der Abteilung Arbeitsschutz, Hauptsicherheitsing. Matern, für seine langjährige Mitarbeit als Sicherheitsausschuß-Mitglied in Fragen der Unfallverhütung überreichte dann Dr. Erenz im Namen der Berufsgenossenschaft eine Bildurkunde, die bisher nur selten verliehen wurde.

Die Anwesenheit vieler Mitarbeiter, die gemeinsam ein Ständchen darbrachten, Vertreter der Gewerkschaft, an ihrer Spitze IG Metall-Bevollmächtigter Reinhard Bulitz, fast des gesamten Betriebsrates, sowie Vertreter des Vertrauensmännerkörpers trug dazu bei, daß Auszeichnung für geleistete Arbeit und Verabschiedung für einen verdienten Mitarbeiter in einem würdigen Rahmen geschah.

UNSER BILD ZEIGT Dr. Erenz bei der Überreichung der Bildurkunde an Betriebsratsmitglied Peter Michel; im Hintergrund Dr. Schacky, rechts Hauptsicherheitsing. Matern



Drei gut besuchte Theaterabende des Hamborner Kulturrings

Als letzte Veranstaltungen der Theatersaison 1966/67 bringt der Kulturring Hamburg am 10. Mai die Kriminalkomödie von Pörtlner „Scherenschnitt“, nachdem die Burghofbühne Dinslaken im April mit Goldonis „Diener zweier Herren“ in Hamburg gastierte. Heute berichten wir über die vorhergehenden Theaterabende.

Das Theater am Niederrhein Kleve gastierte im Januar im Fritz-Woike-Haus mit der reizvollen Komödie „Hokuspokus“. Ein fast voller Saal erfreute sich an dem eleganten Witz und dem charmananten Humor, den man bei unseren heutigen Bühnenaufstrebenden leider nur noch mit der Laterne des Diogenes suchen muß. Wer natürlich das ideale Gespann für derartige Kammerstücke Curt Goetz plus Valeria von Martens erlebt hat, mag wohl an deren feinsinnige Art des Wortgefechtes mit dem Florett gedacht und verständlicherweise Korrekturen angemeldet haben. Die meisten Zuhörer jedoch erholten sich — nach den vorausgegangen zwei ernstesten Schauspielen — an der heiteren Seite des Geschehens. Vom Ensemble sind besonders hervorzuheben der sehr wandlungsfähige Holger Hildmann als Peer Bille, Brigitte Walter als Agda Kjerulf, H. H. Franck als Staatsanwalt und in einer Nebenrolle Wilfried Szubries. Der Beifall des Publikums — oft auf offener Szene — bedeutete Anerkennung für ein Stück, worin die Juristen unter manchen treffsicher abgeschossenen Pfeilen zusammenzucken, da in humorvoller Weise dargelegt wird, wie schwach die Grundlagen von Indizienbeweisen sein können.

Für manche Zuschauer schockierend, blasphemisch oder auch unverständlich, für den überwiegenden Teil jedoch zum kritischen Nachdenken zwingend, war „Ein Duft von Blumen“ des englischen Dramatikers James Saunders. Die Burghofbühne Dinslaken präsentierte dieses Stück im Februar im gut besetzten Ernst-Lohmeyer-Haus. Es soll die begrifflich kaum erklärbare Zeit zwischen Sterben und Gestorbensein, also zwischen Tod und Begräbnis, im Zusammenprall der konventionellen Formalitäten und der Rückblende der Hinterbliebenen in die Vergangenheit gezeigt werden. Diese wird lebensecht mitten in den äußeren Ablauf des Geschehens nach einem Todesfall — deshalb für einen Teil des Publikums gedanklich schwer vereinbar — gestellt. Die schwierige Hauptrolle der Zofe spielte Margret Kaiser mit einer für diesen Part notwendigen Transparenz, überzeugender kindlicher Unbefangenheit und echter Begabung. Sie wurde glaubhaft von den sehr realen Typen ihrer Gegenspieler, vor allem Eva Sand und Detlef Engelbartz unterstützt.

Dem Dinslakener Ensemble gebührt für die schauspielerische Leistung ein Pauschallob.

Des sehr fruchtbaren französischen Roman- und Schauspielautors Marivaux vollkommenstes Stück „Das Spiel von Liebe und Zufall“ stilgerecht aufzuführen, bemühte sich mit sichtbarem Erfolg das Theater am Niederrhein Kleve im März im Fritz-Woike-Haus. Man wird an Molière erinnert, dessen zeitlicher Nachfolger und Ergänzer dieser für die deutsche Bühne neuentdeckte Rokokodichter war. Vertauschte Rollen von Herren und Dienern, gleichermaßen bei Männern und Frauen psychologisch sehr akzentriert, führen zu Verwirrungen, die durch die Allesüberwinderin Liebe glücklich gelöst werden. Die Eleganz der gewundenen Dialoge, die solche Stücke erst zum subtilen Genuß machen, wurde vom Klever Ensemble — worin vor allem Holger Hildmann und Elisabeth Berger auffielen — nicht selten vergrößert. Doch folgte das gutbesetzte Haus dem spritzigen Geschehen mit großem Vergnügen und entsprechendem Applaus.

Dr. Fu.

UNSERE BILDER ZEIGEN

zwei Szenenfotos: links aus „Ein Duft von Blumen“; rechts aus „Das Spiel von Liebe und Zufall“

Familienferien jetzt auch auf der Kampenwand

Im Berggasthof der Kampenwand-Seilbahn in Aschau (Chiemgau), einer Tochtergesellschaft der Westfälischen Union, können während der diesjährigen Pfingst- und Sommerferien Familien Urlaub machen. Die Gaststätte liegt in 1450 Meter Höhe und bietet, wie Besucher der Kampenwand wissen, einen herrlichen Rundblick über die Alpenkette und auf den Chiemsee. Bequeme Wanderwege erschließen die Hochgebirgswelt. Man kann aber auch nach dem Frühstück mit der Seilbahn ins Tal fahren, dort den Tag verbringen und zum Abendessen wieder zurückkehren; denn in den Pauschal-Wochenpreisen ist bei Voll- und Halbpension neben Bedienungsgeld und Kurabgaben auch die beliebige Benutzung der Seilbahn eingeschlossen. Die Unterbringung erfolgt in Zwei- und Vier-Bett-Kabinen, für die in getrennten Waschräumen fließend kaltes und warmes Wasser zur Verfügung stehen. Anmeldungen sind unmittelbar zu richten an den Berggasthof der Kampenwand, 8215 Aschau/Chiemgau. Prospekte sind zu erhalten bei der Abteilung Werbung der Westfälischen Union AG in Hamm.

Ausgedienter Werkpost-Bus jetzt Krankenwagen für DRK-Bereitschaft 5

Die Mitglieder der DRK-Männerbereitschaft 5, fast ausnahmslos Angehörige des Ruhrorter Werkes der ATH, werden nicht müde, ständig ihre technischen Einrichtungen für einen evtl. Katastrophenfall zu verbessern. So verfügen sie neuerdings über einen eigenen Krankenwagen.

In den vergangenen Jahren haben die Männer der Bereitschaft emsig geschafft, um an die wichtigsten Geräte wie Stromaggregat, Scheinwerferbeleuchtungen, Zelte, Tragen und sonstige wichtige Hilfsmittel zu kommen. Ständig werden die Helfer bei Übungen mit dem Material vertraut gemacht. Manche geplante Übung mußte allerdings ausfallen, weil zu gegebener Zeit keine Transportmöglichkeit vorhanden war. Stellv. Bereitschaftsführer Kurt Janusch, der als Heilgehilfe im Gesundheitswesen Ruhrort tätig ist, konnte in Verhandlungen mit dem Vorstand einen abgesetzten Postbus für die Bereitschaft erhalten, um ihn in einen Krankenwagen umzubauen. Auch hier fanden sich bereitwillige Gönner. Nach etwa anderthalb Jahren konnte der DRK-Krankenwagen nunmehr in Dienst gestellt werden. Bereitschaftsführer Marschall und sein Stellvertreter Janusch präsentierten ihn dem neuen

Schirmherrn der Bereitschaft, Arbeitsdirektor Schmidt, der die Einsatzbereitschaft der Bereitschaft lobte und seiner Genugtuung darüber Ausdruck gab, daß alle Werksangehörigen zu gegebener Zeit schnell die notwendige Hilfe erhalten können.





Am 31. März wurde über dem Kirchenneubau der kath. Pfarrgemeinde „St. Georg“ im Eickelkamp unter reger Anteilnahme von Kirchenvorstand und Pfarrangehörigen der Richtkranz aufgezogen. Nach der Grundsteinlegung am 18. September letzten Jahres sind die Bauarbeiten an diesem, von dem Architekten Heinz Schilling aus Köln entworfenen Gotteshaus sehr zügig vorangeschritten. Pfarrer Franz Sothen dankte allen Beteiligten, insbesondere dem Architekten und den Bauarbeitern für ihre Tatkraft. Im Oktober dieses Jahres hofft man, die Kirche weihen zu können.

Unfallursache: Zu schnell gefahren ...

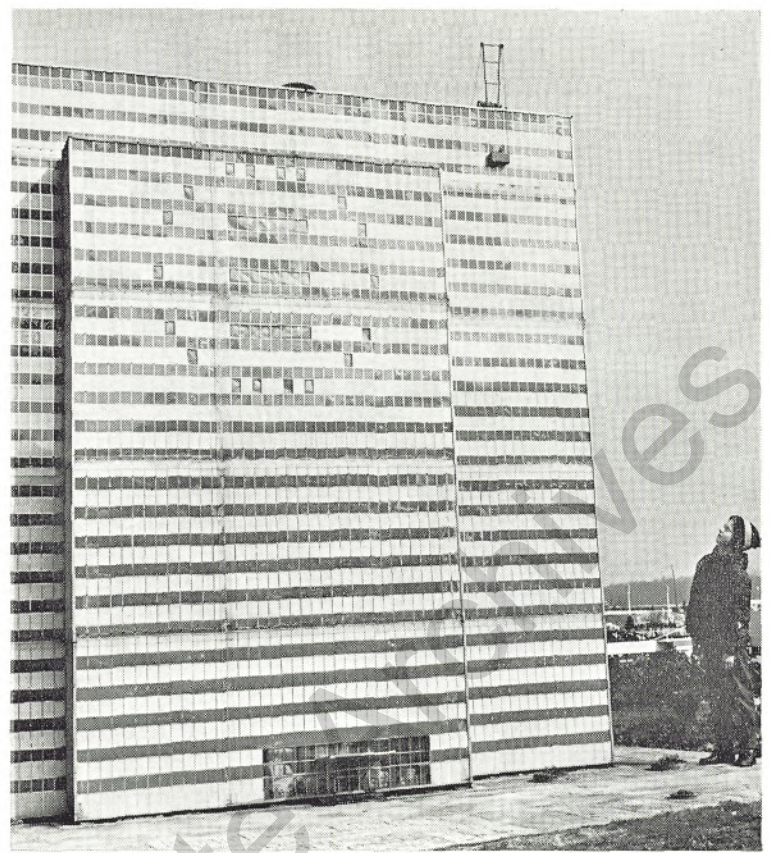
Die häufigste Ursache aller und insbesondere der tödlichen Unfälle im Straßenverkehr war 1966 „Zu schnelles Fahren“. Bei rund 6000 der über 18 000 Unfälle mit Todesfolge, das sind vierzig Prozent, spielte überhöhte Geschwindigkeit eine ursächliche Rolle. Mindestens 6500 Menschen starben im vergangenen Jahre durch unangemessenes Tempo, und zwar teils unter Verknennung der zulässigen Möglichkeiten, teils infolge Nichtbeachtens gesetzlicher Vorschriften und aufgestellter Warnzeichen.

Gerade in diesem Unfalldelikt sieht die Bundesverkehrsrechtswacht eine Mißachtung des Vertrauens dem Gesetzgeber gegenüber, der bisher auf die Festlegung genereller Geschwindigkeitsbegrenzungen verzichtet hat. Sie appelliert an den gesunden Menschenverstand aller Kraftfahrer, nie schneller zu fahren, als es das Fahrzeug, die eigenen fahrtechnischen Qualitäten sowie Witterungs- und Straßenverhältnisse zulassen.

Jeder zehnte tödliche Unfall wurde 1966 durch Mißachten der Vorfahrt und der Verkehrsregelung — besonders durch Nichtbeachtung der Verkehrszeichen — verursacht. Dabei überwogen die Unfälle innerhalb der Orte.

Kein nachträglicher Aprilscherz ...

ist dieses Foto. Hier reckt ein kleiner Steppke seinen Hals, um auch die oberen Etagen dieses Miniatur-Thyssenhochhauses zu betrachten. Seit diesem Frühjahr ist diese Nachbildung des Düsseldorfer Thyssen-Hauses im Ausflugszentrum Minidom in Breitscheid bei Düsseldorf zu bewundern. Mit fast 3,40 Meter weist diese Nachbildung eine beachtliche Höhe auf, was etwa dem Maßstab 1:25 entspricht.



Ruhrorter Stahlwerker wurden Fußball-Kreismeister

Alle sportlich interessierten Leser der Werkzeugzeitung werden erstaunt sein, wenn sie erfahren, daß Schwarz-Weiß Phoenix Meiderich Duisburgs Kreismeister der Fußballer geworden ist.

Eine Mannschaft dieses Namens kenne ich nicht! — wird mancher kopfschüttelnd feststellen. Nun, es hat seine eigene Bewandnis damit. Es handelt sich hier nämlich um Fußballer, die dem Kreisverband Duisburg der Betriebssportgemeinschaften angeschlossen sind. Diese Mannschaften, die teils mit und teils ohne Unterstützung der jeweiligen Unternehmen spielen, tragen im Kreisverband Duisburg in drei Gruppen Punktspiele in Hin- und Rückspielen aus. Schwarz-Weiß Phoenix Meiderich, eine Mannschaft, die sich vorwiegend aus Belegschaftsmitgliedern des Ruhrorter Blastahlwerks zusammensetzt, wurde Gruppensieger und blieb anschließend mit 2:0 und 7:1 über Rheinstahl Wanheim siegreich. Gegen die Duisburger Kupferhütte gab es noch einen 3:2-Sieg, im Rückspiel ein 2:2-Unentschieden.

Inzwischen nahmen die Ruhrorter Stahlwerker an den Spielen um die Niederrhein-Meisterschaft der Betriebs-sportgemeinschaften teil. Diese Meisterschaft wurde in Turnierform in Oberhausen abgewickelt. Insgesamt bewarben sich acht Kreismeister, die in zwei Gruppen spielten. Dabei hatten die Ruhrorter Pech beim Lösen,

obwohl ungeschlagen, belegten sie nur den dritten Platz.

Die Mannschaft von Schwarz-Weiß Phoenix Meiderich will mit diesen Spielen allerdings keinem Fußballverein Konkurrenz machen. Insgesamt 17 Spieler stehen ihrem Betreuer Josef Buchholz, der gleichzeitig Torwart ist, zur Verfügung. Mehrere von ihnen waren früher aktive Fußballer und haben sich nun aus Freude am Spiel zusammengefunden. Diese Spielfreude ist so groß, daß sie alle auch finanzielle Opfer zu bringen bereit sind; sie bestreiten sämtliche Unkosten selbst. So haben sie sich die Trikots selbst gekauft und die Bälle ebenfalls. Fahrtkosten trägt jeder aus der eigenen Tasche, die Kosten für evtl. Flutlichtbenutzung und Platzmiete werden auf die Mannschaft umgelegt. Man hat aber auch eines nicht vergessen: Alle Spieler sind in der Sporthilfe-Versicherung gegen Unfälle versichert. Erfreulicherweise brauchte diese Versicherung bisher allerdings kaum in Anspruch genommen werden.



UNSERE BILDER ZEIGEN:

Unten: Die siegreiche Mannschaft: (stehend von links) Werner Müller, Karl-Heinz Petry, Gerhard Behlau, Wolfgang Morstein, Günter Norda, Wilhelm Franken, Horst Höfgen, Horst Thyssen, Helmut Schade, vorn Hermann Wilden, Josef Buchholz und Klaus Bransky

Oben: Wieder fällt ein Tor für die in gestreiften Trikots spielenden Ruhrorter Fußballer — hier im Spiel gegen Rheinstahl Wanheim





ALFRED SCHILG

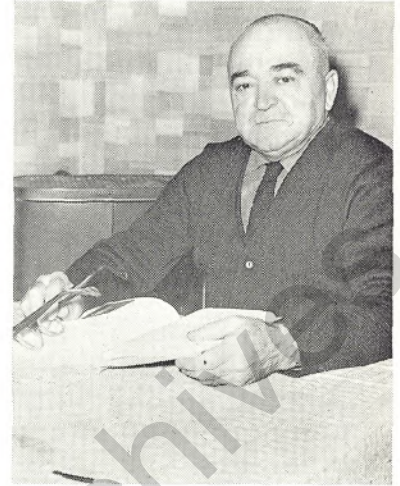
Schlosser
El.- u. Masch.-Betr./Hüttenbetrieb
11. Mai

einem Bauern zu arbeiten. Später kam er dann zur Werkstatt I in Hamborn, wo er als Dreherlehrling begann. Auch nach seiner Gesellenprüfung blieb er in diesem Betrieb — und zwar bis Ende des Zweiten Weltkrieges. An diese letzten Jahre erinnert er sich noch sehr genau, weil er gleichzeitig als Feuerwehrmann in der Hütte seinen Dienst tat und bei einem der Luftangriffe auch eine leichtere Kopfverletzung davontrug. Im Juni 1945, als das jetzige Hochofenwerk Hüttenbetrieb wieder anlief, begann er hier als Schlosser. In diesem Beruf ist er auch jetzt noch tätig. Etwas bedauert Herr Schilg: daß es ihm in den zwanziger Jahren wegen der ständigen Wechselschicht nicht gelang, sich durch Abendkurse beruflich weiterzubilden. „Da hat es die heutige Jugend doch wesentlich besser“, meint Herr Schilg.

JOSEF EISENHUT

Wachmann
Werkschutz/Hamborn
2. Juni

Am 2. Juni feiert Josef Eisenhut sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum. Von diesem Tag an gehört Herr Eisenhut zu der Schar unserer Goldjubilare, unter denen für ihn so manches altbekannte Gesicht ist, das ihn an einige Abschnitte seines arbeitsreichen Lebens erinnert. In Horst (Kreis Hattingen) geboren, kam Josef Eisenhut im frühen Kindesalter nach Hamborn, wo er auch wenig später die Schule besuchte. Vom 1. Mai 1917 an ging er zur Hütte. Zunächst in der Stabeisen-Atzjustage und später im Blechwalzwerk stand Herr Eisenhut seinen Mann. Nach 1945 gab es jedoch nichts zu walzen. Damals teilte er das Los vieler Mitarbeiter, die nach langjähriger Tätigkeit keinen festen Arbeitsplatz mehr hatten. Trotzdem blieb Herr Eisenhut der ATH treu. Denn vom Oktober 1948 an gehörte er zum Werkschutz. An



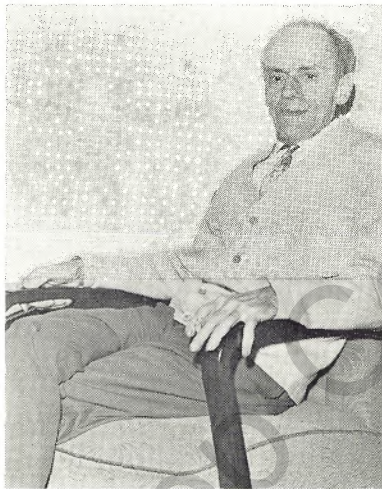
seinem Jubiläumstag wird die tägliche Arbeit auf der Hütte für diesen Goldjubilare nur noch Erinnerung sein, da er bereits Ende letzten Jahres bei Erreichen der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand trat.

EUGEN KALBFELL

Prüfer
Mech. Hauptwerkstatt/Hamborn
20. Juni

Wenn einer fünfzig Jahre im Berufsleben steht, kann er eine ganze Menge erzählen. Genauso ist es auch bei Eugen Kalbfell, der am 20. Juni sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern kann. Damit hat er seinen Vater überflügelt, der nur 37 Jahre als Wassermann im Hochofenbetrieb unserer Hütte tätig war. Eugen Kalbfell wurde am 20. Juni 1903 in Alsum geboren und verbrachte auch hier den größten Teil seines bisherigen Lebens.

Nach Beendigung seiner Schulzeit trat er in der Hochofen-Werkstatt, der Vorläuferin der heutigen Mech. Hauptwerkstatt, die Schlosserlehre an. Diesen Betriebsbereich hat Herr Kalbfell nie verlassen. Ob als Schlosser, Dreher oder Stoßer — nie hat es ihm an interessanten Aufgaben gemangelt. Seit 1961 ist er in der Mechanischen Hauptwerkstatt als Prüfer tätig. Wenn es aber beim Erreichen der Altersgrenze für diesen Goldjubilare Abschied vom Berufsleben



nehmen heißt, so wird er keineswegs vor dem Ruhestand bange sein. So spielte sich seine Kindheit zwischen den damals noch saftigen Rheinwiesen und den Betrieben der Gewerkschaft Deutscher Kaiser ab. Wie Herr Kalbfell im Gespräch mit der Werkzeitung hervorhob, waren Kindheit und Jugend für ihn eine herrliche Zeit im alten schönen Alsum.



JOSEF GRÜNDLER

1. Schlosser
Masch.-Betr. Hochofen/Ruhrort
10. Juli

viel Hausmusik betrieben wird. Sein zweites Hobby ist übrigens der Garten, dem er sich mit viel Liebe widmet. Als Dreizehnjähriger kam Josef Gründler bereits aus der Schule und wurde Klempner- und Installateurlehrling. Das war im Jahre 1916. Aber bereits nach einem Jahr mußte er diese Lehrstelle bei einem privaten Unternehmen aufgeben, weil Meister und Gesellen zum Kriegsdienst eingezogen wurden. Herr Gründler wechselte zur ATH in Hamborn, wo er später Gelegenheit erhielt, seine Lehre zu beenden. Lange Jahre arbeitete er hier im Blechwalzwerk und in den Krafthäusern — allerdings nicht in seinem erlernten Beruf, sondern als Schlosser. Nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges kam er nach Ruhrort, wo er ebenfalls in den Krafthäusern tätig war. Er wird zwar auch heute noch als 1. Schlosser geführt, kann aber seit 1949 in seinem ursprünglich erlernten Beruf als Installateur arbeiten, da er in der Sinteranlage eine Klimaanlage betreut.

„Thyssen hilft Probleme lösen“

(Schluß von Seite 14)

zubringen. Die mit guten Schalldämmungseigenschaften ausgestattete Trennwand wird in Farbtönen nach Wahl als Vollwand, teil- oder vollverglast, geliefert.

Paletten für alle Zwecke

Eine sehr umfangreiche Erweiterung ist im Palettenprogramm der Thyssen Industrie vorgenommen worden. Für nahezu alle Aufgaben der Lagerung und des Transportes stehen Paletten mit unterschiedlichen Aufbauten und Tragfähigkeitsbereichen zur Verfügung. Neu sind Gitterbox-Paletten, die aus einem geschweißten Profilstahl-Rahmen und Wänden aus Baustahl-Gitter bestehen. Je nach Modell werden die Böden aus gesicktem Stahlblech oder aus Nadelholz gefertigt. Dieser Palettentyp ist auch mit drei fest angeordneten Wänden und einer abnehmbaren vorderen Längswand erhältlich.

Um beim Rücklauf von leeren Paletten den Platzbedarf und die Transportkosten auf ein Mindestmaß zu beschränken, empfiehlt sich die Verwendung der faltbaren Thyssen-Gitterbox-Paletten. Die Seitenwände können mit wenigen Handgriffen umgeklappt werden, ohne daß verlierbare Teile entstehen. Zum weiteren Palettenprogramm gehören Langmaterial-, Rungen- und Flachpaletten sowie Transport- und Stapelgestelle.

Erzeugnisse der Westfälischen Union

Die Westfälische Union AG ist in diesem Jahr mit drei neuen Erzeugnissen vertreten. Mit der Phoenix-Union-Stabelektrode Marke 415 SHKbF wurde eine kalkbasisch umhüllte Type entwickelt, die neben guten Schweißseigenschaften an Gleich- und Wechselstrom ausgezeichnete mechanische Gütewerte aufweist. Mit ihr können neben normalen Baustählen auch Feinkorn-Baustähle geschweißt werden. Bei der reinen Schweißzeit wird gegenüber üblichen Methoden der Senkrecht-Schweißung — von unten nach

oben — eine Arbeitszeitverkürzung von 30 Prozent erzielt.

Vollmaschinelle Schweißverfahren lassen sich bekanntlich nicht in allen Bereichen der Fertigung einsetzen. Deshalb wurde von der WU ein Röhrendraht entwickelt, der mit halbmaschinellen Geräten an geeigneten Stellen eingesetzt werden kann. Neben einer hohen Abschmelzgeschwindigkeit zeichnen sich die Röhren-Schweißdrähte durch vorteilhafte mechanische Gütewerte aus. Die Schweißnaht ist mit einer UP-Schweißnaht vergleichbar.

Bisher wurden beim vollmaschinellen Schutzgasschweißen Spulen mit Drahtgewichten von 13 bis 20 Kilo eingesetzt. Das bedingte ein häufiges Wechseln und hatte erhöhte Nebenzeiten zur Folge. Die neuentwickelte Großspule D 800 faßt ca. 300 bis 350 Kilo Schweißdraht. Durch das jetzt nicht mehr so häufig vorkommende Wechseln der Spulen und Einfädeln der Drähte wird neben einer wesentlichen Verringerung der Einstellzeiten auch die Quote des Drahtabfalls verringert.



JOHANN NEUKÄTER, Meister
Profilieranlage/Thyssen Industrie
4. Juni



JOHANNES SCHIROK, qual. Schlosser
Elektro- und Maschinenabt./Hüttenbetrieb
7. Juni



GUSTAV SCHOBBEREGGER, Waschraumwärt.
Soz.-Betriebs-einrichtungen II/Bruckhausen
10. Juni



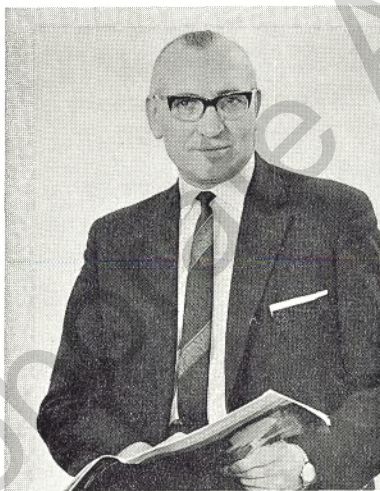
WILHELM JORDAN, Wächter
Sammelstelle/Ruhrort
11. Juni



ERICH MÜLLER, Anstreicher
Kokerei August Thyssen
18. Juni



KARL HORN, 1. Kokereisteiger
Kokerei August Thyssen
20. Juni



JOHANN SENSKE, WÄRTER
Soziale Betr.-Einr. II/Bruckhausen
22. Juni



KARL BREMM, Vorarbeiter-Schlosser
Mechanische Hauptwerkstatt/Ruhrort
23. Juni



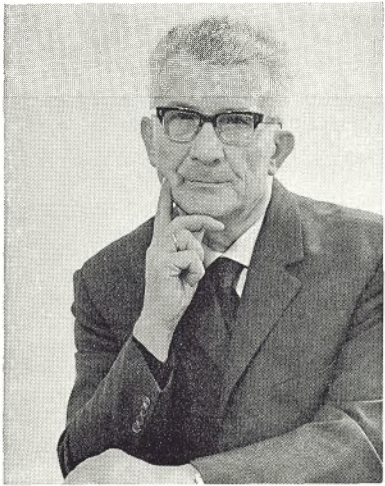
EMIL LUCKE, Walzobermeister
Block- und Kontiststraße/Ruhrort
24. Juni



JOHANN PACYNSKI, Wächter
Werkschutz/Bruckhausen
26. Juni



HERMANN UNTERBERG, 1. Blockfahrer
Blocklager Walzwerk/Ruhrort
26. Juni



GUSTAV SCHULZ, Oberwachmann
Werkschutz/Bruckhausen
28. Juni

25 JAHRE IM DIENST

**Werk Bruckhausen und Beeckerwerth
Hochofenwerk Hamborn**

Horst Wyskok, Maurer,
Martinwerk I, 11. April

Johann Jost, Kolonnenführer,
Walzw./Zurichtung I, 2. Juni

Franz Hojka, Kolonnenführer,
Walzw./Zurichtung I, 5. Juni

Bernhard Reimann, Waschraumwärter,
Soziale Betr.-Einr. II, 6. Juni

Johann Danel, Schlosser,
Masch.-Betrieb II, 15. Juni

Werner Ressing, Elektriker,
El.-Betrieb Hochofen, 18. Juni

91 JAHRE ALT

Anton Pawelczyk, Oberhausen,
Margaretenstraße 22, am 1. Juni

85 JAHRE ALT

Nikolaus Pink, Duisburg-Beeck,
Augustastraße 13, am 1. Juni

Bernhard Karp, Duisburg-Beeck,
Berlakstraße 8, am 8. Juni

Robert Trocka, Duisburg-Hamborn,
Dahlstraße 84, am 15. Juni

Gustav Prüssner, Duisburg-Beeck,
Friedrich-Ebert-Straße 228, am 20. Juni

Karl Schuch, Duisburg-Meiderich,
Westender Straße 100, am 24. Juni

Philipp Koch, Duisburg-Laar,
Deichstraße 24, am 25. Juni

80 JAHRE ALT

Wilhelm Theberath, Duisburg-Beeck,
Gotenstraße 39, am 1. Juni

Gerhard Weihofen, Duisburg-Kaßlerfeld,
Albertstraße 5, am 1. Juni

Karl Toelle, Walsum,
Beckstraße 12 (Altersheim), am 2. Juni

Thomas Giesen, Homberg-Hochheide,
Hüttenstraße 3, am 7. Juni

Josef Forster, Duisburg-Hamborn,
Röttgersbachstraße 25, am 18. Juni

Adolf Prawdzik, Duisburg-Hamborn,
Alleestraße 46, am 15. Juni

*

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Gerhard Jürgens, Duisburg-
Hamborn, Kaiser-Friedrich-Straße 133,
am 28. Juni

Es ist selten, wenn jemand noch zu seinen Lebzeiten ein Denkmal erhält. Bei unserem ehemaligen Lokführer Dietrich Küpper aber ist das — im übertragenen Sinne wenigstens — der Fall. Er war nämlich der letzte Lokführer des „rüstigen Friedrich“, jener Dampflok, die von der damaligen Phoenix-Rheinrohr AG auf dem Spielplatz Lutherplatz in Homberg als Spielgerät aufgestellt wurde. Herr Küpper kam 1892 zum Lokschuppen der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, wurde später Lokführer und fuhr Erzwagen vom damaligen Hafen Luftball in Laar ins Werk. Später wurde er Oberloführer. Seine Arbeit hielt ihn solange gefangen, bis er als fast 69-jähriger aus dem Dienst des Unternehmens ausschied. Besonders stolz ist der rüstige 90-jährige darauf, daß er in seinem Arbeitsleben so gut wie nie krankgefeiert hat. Zur Vollendung seines neunten Lebens-



bensjahrzehnts überbrachte ihm H. Kuhn von der Ruhrorter Sozialabteilung die Glückwünsche des Unternehmens.

STANISLAUS BZDRENGA

90 Jahre alt

wußte hierfür keins, als er am 24. März seinen neunzigsten Geburtstag beging. Herr Bzdrenga wurde 1877 in Borzyslaw im Osten des Reiches geboren und kam in jungen Jahren nach Hamborn. Am 5. September 1903 begann er auf unserer Hütte, bei der er im Maschinenbetrieb I einen Arbeitsplatz fand und als Maschinist auf einem Gußwagen das Ende des Zweiten Weltkrieges erlebte; denn dieser Hüttenmann ging erst als 68-jähriger am 2. Juli 1945 in den wohlverdienten Ruhestand. Seit dieser Zeit verlobt Herr Bzdrenga seinen Lebensabend in der Egonstraße in Hamborn. Geistig rege und noch gut auf den Beinen, hat er einen stets ausgefüllten Tag. Zu den zahlreichen Gratulanten gehörte auch der Leiter der Sozialabteilung, Hbv. Haftmann, der im Namen der ATH diesem betagten Hüttenmann die besten Wünsche zu seinem Ehrentag überbrachte.



90 Jahre alt zu werden ist nicht vielen beschieden. Denn hierfür gibt es noch kein Rezept. Auch Stanislaus Bzdrenga

PERSONALMAPPE

Zum Betriebschef ernannt wurde:
Friedhelm Beßler, Techn. Büro, Maschinenabteilung Ruhrort.

Zu Betriebsleitern ernannt wurden:
Ing. Franz-Josef Bellen, Abteilung Meßwesen, Bereich Bruckhausen.
Ing. Georg Major, Abteilung Meßwesen, Bereich Beeckerwerth.

Zu Hauptsicherheitsingenieuren ernannt wurden:

Theodor Mauermann, Leiter der Abteilung Sicherheitswesen für den Bereich der Werke Bruckhausen, Beeckerwerth und Hochofenwerk Hamborn, und

Johann Matern, Leiter der Abteilung Arbeitsschutz für den Bereich des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb.

Neuorganisation auf dem Gebiet von Forschung, Entwicklung und Qualitätsüberwachung für den Gesamtbereich der ATH

Mit Wirkung vom 1. April wurden die Versuchsanstalt und das Laboratorium Hamborn sowie die Metallurgische Abteilung Ruhrort als „Forschung und Qualitätswesen“ unter Leitung von Dr. Lückerrath zusammengefaßt und sachlich in folgende Bereiche und Abteilungen neu aufgegliedert:

1. Forschung:

- Leitung: Prof. Dr. Kootz
Vertreter: Dr. Reilmeyer
a) Metallurgische Abteilung
Leitung: Dr. Reilmeyer
Vertreter: Dr. Haastert / Dr. Straßburger
b) Chemische Laboratorien
Leitung: Prof. Dr. Koch (Herrn

Dr. Lückerrath unmittelbar unterstellt)

Vertreter: Dr. Eckhard

c) Physikalische Abteilung

Leitung: Dr. Fink

d) Mathematische Abteilung

Leitung: Dr. Diefenbach

2. Qualitätswesen:

Leitung: Dr. Willems

Vertreter: Schauwinhold

a) Güteüberwachung, Werkstoffprüfung und Normung
Leitung: Schauwinhold / Schroer

b) Qualitätsstelle und Abnahme
Leitung: Hans
Vertreter: Dawirs

LOHNZAHLTERMINE

Die Lohnüberweisungen für das Jahr 1967 erfolgen so, daß das Geld an den nachstehend aufgeführten Tagen bei den jeweiligen Geldinstituten zur Verfügung steht:

Für Lohnempfänger der Hamborner Werke:

11. 5. Lohn für April
12. 6. Lohn für Mai
12. 7. Lohn für Juni
10. 8. Lohn für Juli
11. 9. Lohn für August
11. 10. Lohn für September
10. 11. Lohn für Oktober
12. 12. Lohn für November

Für Lohnempfänger des Werkes Ruhrort und des Hüttenbetriebs:

12. 5. Lohn für April
13. 6. Lohn für Mai
13. 7. Lohn für Juni
11. 8. Lohn für Juli
13. 9. Lohn für August
12. 10. Lohn für September
14. 11. Lohn für Oktober
13. 12. Lohn für November

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

geb.	gest.
HASREITER, Max	Pens. (Kraftfahrer, Kraftfahrbetr.) 1889 Februar
SKLAREK, Georg	Wachmann, Werkschutz 1926 10. Feb.
TOBBEN, Heinrich	Schlosser, Maschinenbetrieb I 1917 11. Feb.
GUDER, Franz	Pens. (Vorarbeiter, Bauabteilung) 1884 26. Feb.
BÖRKE, Heinrich	Pens. (Meister, Hochofen-Werkstatt) 1881 6. März
PUSCHHOF, Franz	Pens. (Betriebsmonteur, El.-Beir. I) 1893 7. März
MEURICH, Jakob	Pens. (Scherenarbeiter, Schraubenf.) 1879 10. März
KELTER, Wilhelm	Pens. (Buchhalter, Gesch.-Buchhltg.) 1873 11. März
TERHORST, Heinrich	Pens. (Richter, Zurichtung I) 1875 11. März
BAUDNER, Konrad	Kaufmännischer Angest., Kostenrechng. 1940 14. März
AUTIN, Emil	Pens. (Chef-Chemiker, Chem. Hauptl.) 1881 17. März
BORKOWSKI, Johann	Pens. (Zimmerer, Bauabteilung) 1889 18. März
HASSEL, Karl	Laborant, Labor 1908 21. März
FAHNRIICH, Friedrich	Pens. (Elektro-Schlosser, El.-Beir.) 1884 24. März
TRZEBÄ, Wilhelm	Pens. (Bunkermann, Schlackenmühle) 1900 24. März
LIEDTKE, Albert	Pens. (Lokführer, Masch.-Betrieb II) 1890 28. März
SZARDIEN, Wilhelm	Pfannenmann, Thomaswerk 1905 28. März
KACZMAREK, Emma	Putzfrau, Soziale Betr.-Einricht. II 1912 30. März
BUSCH, Johann	Pens. (Gesch.-Führer, Betr.-Krankenk.) 1892 1. April
SCHULZ, Erich	Sachbearbeiter, Zentrale Datenverarb. 1910 1. April

Thyssen Industrie

SUNDARP, Johann	Pens. (Pfortner)	1904	21. März
-----------------	------------------	------	----------

Werk Ruhrort

HÄGER, Emil	Pens. (Direktor, Rechnungswesen)	1892	2. Feb.
PEUKERT, Wolfgang	Postbote, Poststelle	1926	15. Feb.
NIESSEN, Friedrich	Stoffwörter, Stoffwirtschaft	1909	17. Feb.
BACKHAUS, Theodor	Pens. (Kranführer, MB Stahlwerk)	1899	22. Feb.
LOCK, Otto	Pens. (Betriebschef, MB Stahlbau)	1898	3. März
EICKHOFF, Heinrich	1. Pförtner, Werkschutz	1902	4. März
JACOBS, Walter	kaufm. Angestellter, Versand	1914	6. März
HUSEMANN, Heinrich	Pens. (Blockzeichner, Halbzeugstr.)	1905	13. März
WAGNER, Karl	Wächter, Werkschutz	1905	23. März
SCHWARZ, Jaroslaw	1. Feuerwehrmann, Werkschutz	1906	25. März
STALTER, Johann	Drillgehilfe, Drillbetrieb	1913	25. März
MONTELETT, Heinrich	Pens. (Ofenmann, Walzwerk)	1893	26. März
PLOTZKE, Leo	Pens. (Kranführer, Maschinenbetrieb)	1906	26. März
LESSEL, Stanislaus	Sintereiarbeiter, Sinteranlage	1908	30. März
HOGARTZ, Günter	Schichtassistent, Elektrostahlwerk	1938	4. April

Werk Hüttenbetrieb

HAFERKAMP, Hermann	Pens. (Abteilungsleiter, Labor)	1899	6. Febr.
ANDERSCH, Werner	kaufm. Angestellter, El.- u. Masch.-Abt.	1902	28. Febr.
GOSENS, Johann	Pens. (Maschinist, El.- und Masch.-Abt.)	1883	16. März
KONIECZNY, Franz	Waschraumwärter, Waschraumbetreuung	1913	16. März

GESCHAFTSFÜHRER I. R. BUSCH †

Am 1. April verstarb im Alter von 74 Jahren der frühere Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse Hamborn unserer Hütte Johann Busch. 1892 in Meiderich geboren trat er 1906 beim damaligen Kontrollbüro des Hüttenbetriebes Meiderich ein und wurde nach seiner Lehrzeit Angestellter der dortigen Betriebskrankenkasse, die er bis 1932 angehörte. Dann wurde er zur Krankenkasse nach Hamborn versetzt. Hier wurde er 1941 Bürovorsteher und nach einer zweijährigen Tätigkeit als kommissarischer Leiter am 1. September 1948 Geschäftsführer der Krankenkasse, die er — gleichzeitig Geschäftsführer auch der Arbeitsgemeinschaft der Duisburger Betriebskrankenkassen — bis zu seiner Pensionierung am 31. März 1959 führte. Zum fünfzig-jährigen Dienstjubiläum wurde er mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet.

auch in seinen Verwaltungsgebäuden seinen eigenen Weg unter Verzicht auf Monumentalität. Nach der Hitler-Zeit, in der er zur Untätigkeit verurteilt war, begann für ihn eine neue Schaffensperiode in einem Alter, in dem sich andere von der Arbeit zurückziehen, um ihren „wohlverdienten Ruhestand“ zu genießen. Noch bis in seine letzten Tage war er unermüdlich tätig; als letztes Projekt entsteht gegenwärtig ein neues Hauptkinderheim in Berlin.

An der Trauerfeier für den Verstorbenen in Dahlem nahmen auch Hüttendirektor Dr. Cordes und Arbeitsdirektor Döse sowie Hbv. Kolpatzek von unserer Hütte, ferner Dr. Distler von den Rheinischen Wohnstätten teil. Seine letzte Ruhestätte fand Professor Taut auf dem Klosterfriedhof von Chorin in der Mark Brandenburg.

PROFESSOR Dr. SCHERER GESTORBEN

Kurz vor Vollendung seines 67. Lebensjahres starb am 2. März im Alter von 66 Jahren Professor Dr.-Ing. Robert Scherer, das langjährige Vorstandsmitglied der Deutschen Edelstahlwerke, Krefeld. Professor Scherer war 1900 in Aachen geboren und kam nach einer Tätigkeit bei den Stahlwerken Becker in Willich Anfang der dreißiger Jahre zu DEW. Hier übernahm er 1937 als Direktor und 1942 als Vorstandsmitglied die gesamte technische Leitung der Betriebe. Nach fast zwanzigjähriger Vorstandstätigkeit trat er 1961 aus Gesundheitsrücksichten zurück. Bis zuletzt war er noch als Vorsitzender der Unternehmer-schaft am linken Niederrhein sowie in einer Reihe von Verbänden und Ausschüssen ehrenamtlich tätig.

ZUM TODE VON PROFESSOR MAX TAUT

Ende Februar starb in Berlin, dem er 56 Jahre seines Lebens verbunden war, Architekt Professor Dr.-Ing. E.h. Max Taut. Sein Name wird mit den Nachkriegssiedlungen unserer Hütte im Eikelpark, am Röttgersbach und auf dem Zinkhüttenplatz sowie in Walsum für immer verbunden sein. Prof. Taut, 1884 in Königsberg geboren, kam als Sieben- undzwanzigjähriger nach Berlin und wurde dort besonders während der zwanziger Jahre mit seinem Bruder Bruno und anderen Architekten einer der bedeutenden deutschen Exponenten „neuen Bauens“.

Taut war besonders mit dem sozialen Wohnungsbau verbunden und suchte



UBERDURCHSCHNITTlich war nach einem Bericht der Industrie- und Handelskammer Duisburg das Produktionsergebnis der Stahlindustrie im Kammerbezirk. 1969 wurden produziert 14,3 Millionen Tonnen Roheisen (zehn Prozent über 1968) und 16,5 Millionen Tonnen Rohstahl (plus 11,8 Prozent); der Oxygenstahl allein lag bei 11,7 Millionen Tonnen, was eine Zunahme um 24 Prozent bedeutete. Dazu kamen 7,8 Millionen Tonnen Walzstahl-Fertigerzeugnisse (plus 21 bis 25 Prozent). Am Industrie-Umsatz hatte die Stahlindustrie 45 Prozent Anteil.



E. Sauerbier als AR-Mitglied vorgeschlagen

Die Mitglieder der Betriebsräte der ATH schlugen in einer Betriebsräte-Vollkonferenz am 13. März den Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Ruhrort, Eberhard Sauerbier, als Nachfolger seines Vorgängers Hans Mechmann zum neuen Mitglied des Aufsichtsrats der ATH vor. Der bisherige Betriebsratsvorsitzende des Werkes Ruhrort ist zum 31. März aus gesundheitlichen Gründen aus dem Unternehmen ausgeschieden und hat gleichzeitig auf seine Mitgliedschaft im Betriebsrat und auf seinen Sitz im Aufsichtsrat unseres Unternehmens verzichtet.

Zur Betriebsräte-Vollkonferenz, die sich ausschließlich mit der Nachwahl eines betrieblichen Arbeitnehmers aus der Gruppe der Lohnempfänger für den Aufsichts-

rat befaßte, hatten sich 93 wahlberechtigte Betriebsratsmitglieder im Speisesaal der Werkküche II in Hamborn zusammengefunden. Nachdem der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith als Leiter der Konferenz den Sachverhalt dargelegt und mitgeteilt hatte, daß Eberhard Sauerbier als einziger Kandidat zur Wahl vorgeschlagen sei, fand unter Leitung des zweiten Betriebsratsvorsitzenden Heinz Wilking die Wahl statt. Bei ihr erhielt Eberhard Sauerbier 85 Stimmen; acht Wahlberechtigte enthielten sich der Stimme.

Die Hauptversammlung der ATH am 29. April in Duisburg wird über diesen Vorschlag, an den sie nach dem Betriebsverfassungsgesetz gebunden ist, noch abstimmen.

DEM AUFSICHTSRAT der Ruhrkohle-Bergbau AG Oberhausen, der Ende Februar im Verwaltungsgebäude des bisherigen HOAG-Bergbaus in Oberhausen zu seiner konstituierenden Sitzung zusammentrat, gehören auch die Hüttdirektoren Dr.-Ing. Hermann Th. Brandt und Klaus Haniel vom Vorstand der ATH an. — BEI DER WERFT BLOHM + VOSS AG wurde jetzt Dr.-Ing. Werner Bartels (40) zum Vorstandsmitglied bestellt. Dr. Bartels war bisher Geschäftsführer der Stahlform und Vorsitzender der Geschäftsführung der Borsig-Rohr GmbH Berlin.

DER GÜTERUMSCHLAG der insgesamt sechzehn Häfen im Bereich der Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel erreichte 1969 mit 53,2 Millionen Tonnen fast genau die Höhe des Jahres 1968. Daran waren die Häfen im Gebiet der Stadt Duisburg mit 39,8 Millionen beteiligt. Allein auf den Werkschiffen Schwelgern der ATH entfielen 10,8 Millionen Tonnen, auf den Hafen Walsum-Süd der HOAG 3,4 Millionen Tonnen. Ferner ging der nicht unbeträchtliche Umschlag, der für das Werk Ruhrort bestimmt war, über den Ruhrorter Nordhafen.

DIE ZWEITE FOLGE der Publikation „Technische Möglichkeiten von morgen“ mit den Texten der Vortragsreihe, die auf der Hannover-Messe 1969 im „Haus Thyssenstahl“ veranstaltet wurde, brachte der Econ-Verlag Düsseldorf in seiner Reihe „Econ aktuell“ vor kurzem heraus. Unter dem Generalthema „Die Welt von morgen“ besprechen namhafte Wissenschaftler, was in ihren Fachbereichen an zukünftigen Entwicklungen möglich ist und not tut, von wirtschaftlichen Aspekten und technischen Alternativen des zukünftigen kombinierten Verkehrs bis zur jungen Wissenschaft der Meerestechnik.

DIE GROSSE CHANCE für alle Belegschaftsmitglieder der ATH besteht nur noch kurze Zeit: Durch Beteiligung am Verkehrs-Quiz, das von den Unfall-Berufsgenossenschaften in diesem Frühjahr veranstaltet wird, hat jeder Mitarbeiter die Möglichkeit, wertvolle Preise zu gewinnen. Als Spitzen-Gewinn winkt ein Ford-Capri. Die Werkzeitung veröffentlicht auf Seite 25 dieser Ausgabe die letzten zwei Bildrätsel. Im kommenden Heft der Werkzeitung wird sie zusammenfassend noch einmal alle sechs Quiz-Fragen wiederholen. Das ist dann wirklich die allerletzte Chance, die niemand versäumen sollte.



IM DEW-PAVILLON stellen in diesem Jahr alle Unternehmen der Thyssen-Gruppe gemeinsam bei der Hannover-Messe 1970 aus. Die ATH wechselte in dieses Haus über, da ihr seit der Vernichtung von Haus Thyssenstahl durch einen Brand im Januar 1970 kein eigener Ausstellungspavillon zur Verfügung steht. Auch in diesem Jahr steht im Mittelpunkt der Ausstellung die technische Beratung der Messebesucher, denen sich die Unternehmen der Thyssen-Gruppe auf moderne Art präsentieren werden. (Siehe auch Seite 32)

ATH prüft Abschaffung der Stempeluhren

Der Vorstand prüft die Möglichkeit, ob in Zukunft für alle Lohnempfänger der ATH auf das Stempeln von Uhrenkarten verzichtet werden kann. Die ersten Erfahrungen sollen im Betrieb Duisburg-Süd in Großenbaum und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb gesammelt werden.

Für den Hüttenbetrieb war der Stichtag Montag, der 13. April. Insgesamt 668 Belegschaftsmitglieder wurden hier von dieser Änderung betroffen. Die Meister und Vorarbeiter, die jetzt allein-

verantwortlich die tatsächlich geleistete Arbeitszeit vermerken müssen, wurden über die organisatorischen Fragen in mehreren Zusammenkünften informiert.

In einer Bekanntmachung, die vom Vorstand, der technischen Werksleitung und dem Betriebsrat gemeinsam unterschrieben ist, heißt es: „Wir erwarten, daß das Vertrauen in die Arbeitsauffassung unserer Belegschaft durch pünktliche Einhaltung der Arbeitszeit und Ehrlichkeit gerechtfertigt werden wird.“

TÜRKEN SAMMELTEN für ihre vom Erdbeben geschädigten Landsleute in der Heimat auch bei der ATH. Diese Sammelaktion, die von unseren türkischen Belegschaftsmitgliedern in ihren eigenen Reihen spontan nach Eintreffen der ersten Katastrophen-Meldungen aus dem Erdbeben-Gebiet von Gediz in den Werken Bruckhausen und Beeckerwerth, im Hochofenwerk Hamborn, im Werk Ruhrort und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb begonnen wurde, hat einen schönen Erfolg zu verzeichnen. Über das Ergebnis wird die Werkzeitung noch berichten.

Herausgeber:

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52

Bilder: Gecks, Grosse, Lang, Lehmann, Metzger, Meyer, Prange, Preuß, Scheibel, Schmies, Steinmetz, Strangfeld, Warne; Bildstelle Ruhr-Festspiele

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

TITELSEITE: Vor dem 350-t-Konverter im Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen — Rohstahl fließt in die Pflanze (Farbaufnahme: Karl-U. Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: Aus der Sauerstoff-Anlage im Werk Ruhrort, die Luftzerlegungs-Anlage Nr. 6 — Siehe Bericht Seite 16 (Farbaufnahme: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

In 15 Jahren über 21 Millionen Tonnen Breitband aus der Warmbreitbandstraße Bruckhausen
„Thyssentag 1970“ in Düsseldorf
Dank und Anerkennung für Hamborner Jubilare
Moderne Labors erforschen Wirksamkeit der Feuerfeststoffe
Neue Vertriebswege bei Thyssen Industrie eingesetzt
Lage der ATH-Betriebskrankenkassen auch 1970 schwierig
Die Ruhr-Festspiele 1970 in Recklinghausen
500 türkische Mitarbeiter kamen vom Bosphorus zum Rhein
365 Klima- und Temperier-Anlagen erleichtern die Arbeit
Die neue Arbeitsgemeinschaft der neun ATH-Betriebsräte
Größte Sauerstoff-Erzeugungsanlage der Stahlindustrie
Als der Rhein über die Ufer trat — Ein Bildbericht
Das Werk Finnentrop — seine Anlagen und seine Geschichte
Wirtschaftsthema: Was bedeutet Erhöhung des Diskontsatzes?
Die letzten beiden Verkehrsquiz-Fragen
Kammer-Musical „Paradies auf Erden“ im Kulturring Hamborn
Fachoberschüler erfahren ihre praktische Ausbildung bei der ATH
Hamborner Betriebsrat berichtete der Belegschaft
Belegschaftsversammlung im Werk Ruhrort
ATH und Thyssen-Gruppe bei der Hannover-Messe 1970

Seite

3

4

6

8

10

10

11

13

14

16

16

18

20

24

25

26

28

29

30

32