



unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

1





ZWISCHEN ZWEI FROSTPERIODEN KAM DIE FLUT: Mitten im Wasser stand auf der Mühlenweide einige Wochen lang der große Schiffsmast, das Wahrzeichen der Duisburg-Ruhrorter Häfen. Der Mast, der sich in der Nähe des Ruhrorter Hochdruck-Kraftwerks südlich der Rheinbrücke befindet, ist aus Thyssen-Bauelementen erbaut — Siehe hierzu auch den Bildbericht in der Mitte des Heftes

- In den ATH-Aufsichtsrat berufen wurde der stellvertretende Vorsitzende des Hamborner Betriebsrats, technischer Angestellter Heinz Willing. Er ist Nachfolger von Aufsichtsratsmitglied Betriebsführer Bernhard Breuer, der am 16. Dezember einem schweren Leiden erlag. (Siehe Bericht auf Seite 7.)
- Elektroschweißer August Hansel hat mit dem Übergang in den Ruhestand sein Aufsichtsratsmandat niedergelegt. An seine Stelle trat Elektriker Hans Mechmann, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Ruhrort.
- Hüttendirektor Dr. Risser wurde von der Vollversammlung der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel in seinem Amt als Vizepräsident einstimmig bestätigt.
- Professor Dr. Theo Kootz, der Leiter der ATH-Versuchsanstalt Hamborn, wurde von der Bergakademie Freiberg in Sachsen mit der Würde eines Dr.-Ing. ehrenhalber ausgezeichnet. Diese Würde wurde ihm verliehen — wie es in der Laudatio heißt — „für seine bahnbrechenden Arbeiten über Grundlagen und Technik der Stahlherstellung nach dem Konverter-Verfahren“.
- Hüttendirektor Dr. Georg Lösch, seit fast zwanzig Jahren Vorstandsmitglied der Deutsche Edelstahlwerke AG Krefeld, ist Ende 1965 in den Ruhestand getreten. Dr. Lösch kam 1920 zur damals neugegründeten Verkaufsabteilung für Edelstahl der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG Bochum und hat sich in 45jährigem Wirken innerhalb des Bereichs der Vereinigten Stahlwerke und später der DEW große Verdienste um den Edelstahl-Absatz erworben. Als Vorsitzender der Edelstahl-Vereinigung seit 1952 gehört er zu den führenden Köpfen dieser Industrie.
- Zu stellvertretenden Geschäftsführern hat der Beirat der Rheinische Siporex GmbH die Prokuristen Konrad Hoppe und Dipl.-Ing. Ernst Püchel ernannt. Die Erweiterung der Geschäftsführung unter Dr. Hannesen erfolgte im Zuge der Fertigstellung des neuen Werkes in Emmelsum sowie im Hinblick auf die zukünftige Entwicklung der Gesellschaft. 1964/65 steigerte Rhein-sipor mit neunzigtausend Kubikmeter seine Produktion gegenüber dem Vorjahr um über dreißig Prozent, während sich der Umsatz um rund vierzig Prozent erhöhte. Zur Zeit sind 375 Mitarbeiter beschäftigt.

AUS DEM INHALT:

- 3 Thyssentag 1966 im Schatten des Konjunktur-Rückgangs
- 6 „Vermögenssparen“ gewinnt immer mehr Freunde
Neue Siedlung wird nach Hermann Sors benannt
- 7 Bernhard Breuer zum Gedenken
- 8 Hier geht es um die Sicherheit:
Augenverletzungen nicht leicht nehmen!
- 9 Lebensretter ausgezeichnet
- 10 Jagd auf den Unfallteufel
verlief in Ruhrort 1965 erfolgreich
- 12 Zwischen zwei Frostperioden kam das Hochwasser
- 14 Belegschaftsversammlung im Hüttenbetrieb

- 15 Neue Haspelanlage läuft automatisch
- 16 Soziale Fragen — Heute:
Lohnsteuer sparen
- 17 Zahlreiche Härten durch „Härtenovelle“ beseitigt
- 18 MS „Fritz Thyssen“ ging termingerecht auf Erzfahrt
- 22 Jubilare und Personalnachrichten

TITELBILD:
Feurige Glut hinter Wänden aus Thyssenstahl — Ein Bild aus dem Oxygen-Stahlwerk Beeckerwerth
(Farbaufnahme: Bernd König)

BILD DER LETZTEN SEITE:
Die neue Haspelanlage der Fertigstraße 5 im Werk Ruhrort läuft automatisch. Siehe hierzu auch den Bericht auf der Seite 15 (Farbaufnahme: Hermann Harz)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSSEN-HÖTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

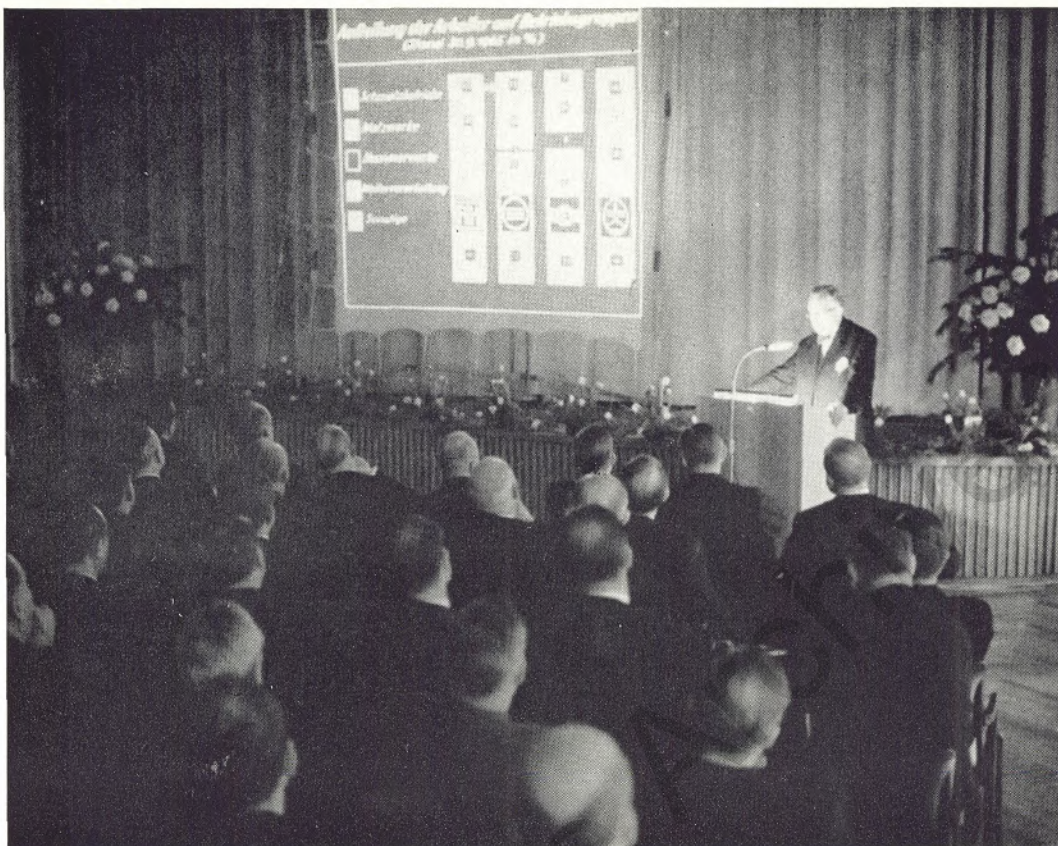
Zentralredaktion: Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 68 83.

Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Epha, Freihoff, Friedrichsen, Gecks, Harz, Hommen, Lang, Meyer, Möser, Steinmetz, Warne, Wiczorek — ATH-Fotogruppe.

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

Thyssentag 1966 im Schatten des Konjunktur- Rückganges



Zum zweiten Male seit Bildung der Thyssen-Gruppe versammelten sich mit den Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen fast zweihundert leitende Mitarbeiter aus allen Gesellschaften des Konzerns am 13. Januar zum „Thyssentag 1966“ im Malkasten in Düsseldorf. Die diesjährige Arbeitstagung stand im Schatten des allgemeinen Konjunktur-Rückgangs in der Stahlindustrie und der Sorgen, die sich daraus wie für alle deutschen Hüttenwerke auch für die Unternehmen der Thyssen-Gruppe ergeben.

In Vorträgen und lebhaften Diskussionen wurde am ersten Tag beraten, was die Thyssen-Gruppe erreicht hat, wo sie heute steht und wohin ihr Weg sie weiterführen soll. Im Anschluß an die Referate von Dr. Sohl, Arbeitsdirektor Boine (DEW), Dr. Cordes und Dr. Vellguth (Phoenix-Rheinrohr) erörterte man wirtschaftliche Probleme des Stahlmarktes sowie eine Reihe betriebswirtschaftlicher Fragen des Konzerns: Probleme des Rechnungs- und Finanzwesens, Kosten- und Rationalisierungsfragen u. ä. Der zweite Tag sah die Teilnehmer wie im Vorjahr bei Besichtigungen von Betrieben in den Werken Beeckerwerth, Hamborn und Ruhrort der ATH, bei Niederrhein in Hochfeld, im Düsseldorfer Werk „Poensgen“ und im Mülheimer Werk „Thyssen“ der Phoenix-Rheinrohr sowie bei DEW in Krefeld.

Auch bei dieser zweiten Arbeitstagung des Gesamtkonzerns konnte Dr. Sohl die Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Birrenbach (ATH), Prof. Dr. Ellscheid (Phoenix-Rheinrohr) und Regierungspräsident Baurichter (Niederrheinische Hütte), begrüßen.

Zur Eröffnung der Arbeitstagung berichtete Dr. Sohl in einem einstündigen Vortrag über die gegenwärtige Lage der Thyssen-Gruppe und gab die Marschroute für die nächste Zukunft. Bei seinem Bericht ging er unter anderem auch auf die Übernahme des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb von Phoenix-Rheinrohr durch die ATH ein. Diese Maßnahme, so stellte er fest, eröffne auf der Hütteseite des Konzerns beträchtliche Rationalisierungsmöglichkeiten, deren Nutzung der gesamten Gruppe zugute käme. Natürlich habe sie Auswirkungen auf die Aufgabengebiete von ATH und Phoenix-Rheinrohr und stelle deshalb hohe Anforderungen an die Bereitschaft der Mitarbeiter zum Umdenken und Sicheinfügen in die neuen Verhältnisse. „Um-so befriedigter kann

ich heute feststellen“, sagte Dr. Sohl, „daß schon die ersten Monate seit Inkrafttreten des Betriebs-Überlassungsvertrages gezeigt haben, wie einhellig sämtliche Beteiligten die Zweckmäßigkeit dieser Umorganisation erkannt haben und mit welch großem Eifer alle daran arbeiten, sie zum Erfolg zu führen.“

Senkung der Kosten oberstes Gebot

Angesichts der gegenwärtigen Lage auf dem Stahlmarkt richtete er gleichzeitig einen eindringlichen Appell an alle Mitarbeiter mit-zuhelfen, die Kosten zu senken. „An uns alle werden häufig Appelle zum Maßhalten und zum Sparen gerichtet“, so sagte er, „und auch in unserem Unternehmensbereich sprechen wir nicht zum erstenmal von der dringenden Notwendigkeit zu sparen. Ich weiß, daß Wiederholungen abtupfen und vielleicht sogar zu einer gewissen Resignation führen können.

● **Dennoch muß ich heute in aller Deutlichkeit sagen, daß die gegenwärtige Lage von uns allen — von der Konzernspitze bis in jedes Büro und in jede Werkstatt — den unbedingten Willen zur Sparsamkeit erfordert, und zwar auf jedem Gebiet.**

Ein solcher Wille hat in vielen Fällen ein Umdenken zur Voraussetzung. Die Einstellung: „Das haben wir schon lange so gemacht“ oder „Hierauf habe ich seit Jahren Anspruch...“ oder gar Argumente des persönlichen Prestiges, wozu auch Ressort-Egoismus gehört, sind fehl am Platze und passen einfach nicht in die Landschaft. Ich möchte das besonders betonen zu einem Zeitpunkt, in dem wir den organisatorischen Aufbau unseres Konzerns abgeschlossen und damit die Voraussetzung für durchgreifende und wirksame Spar- und Rationalisierungsmaßnahmen in Betrieb und Verwaltung geschaffen haben.“

Werke auf modernstem Stand der Technik

Er habe die feste Überzeugung, versicherte Dr. Sohl, daß bei alloseitigem guten Willen die gegenwärtigen schwierigen Probleme der Stahlindustrie und ihres Marktes — das Lohnproblem, die Marktstabilisierung und die internationalen Wettbewerbsverzerrungen —, aber auch die Fragen der finanziellen Konsolidierung unserer Gesellschaft zu lösen seien und auch gelöst würden. Dann werde sich der Standort unseres Unternehmens, seine Größe und technische Ausstattung auch in den Erträgen deutlich niederschlagen.

„Wir haben mit unserer günstigen Lage zum Rhein und damit zu den Seehäfen auf der einen Seite und den kurzen Entfernungen zu den

Zentren der Stahlverbraucher auf der anderen Seite — unterstrich Dr. Sohl in diesem Zusammenhang — „einen Standort, wie er günstiger nicht sein kann und wie er bei gleichen Wettbewerbsbedingungen jeder internationalen Konkurrenz standhält. Wir haben ein Unternehmen geschaffen, das in Europa und in der Welt eine Spitzenstellung einnimmt und das in bezug auf Vielseitigkeit des Programms und Krisenfestigkeit nur von wenigen erreicht wird. Wir haben unsere Werke durch fast sechs Milliarden DM Nachkriegs-Investitionen auf den modernsten Stand der Technik gebracht. Ich zweifle nicht daran, daß es unserer gemeinsamen Arbeit auf dieser Grundlage gelingen wird, die Zukunft der Thyssen-Gruppe erfolgreich zu gestalten, und ich bin sicher, daß diese gemeinsame Arbeit uns weiterhin soviel Freude machen wird wie bisher.“

Die Entwicklung am Stahlmarkt

In seinem Vortrag, der durch zahlreiche Schaubilder erläutert wurde, ging Dr. Sohl zunächst auf die Entwicklung der deutschen Stahlindustrie im letzten Jahr ein. Schon zu Anfang des Geschäftsjahres 1964/65, so sagte er, hätten sich — nach der Belebung des Stahlmarktes im vorhergehenden Jahr — wieder Abschwächungstendenzen gezeigt, die sich dann im Verlaufe des Jahres fortgesetzt hätten.

Insgesamt wäre bei den deutschen Werken 1964/65 ein Rückgang der Walzstahl-Bestellungen um 8,5 Prozent eingetreten, wobei ein Anstieg der Auslandsaufträge den stärker durchschlagenden Rückgang der Inlandsbestellungen nicht habe auffangen können. Da sich die Lieferungen der rückläufigen Entwicklung der Aufträge nur zögernd angepaßt hätten, seien die Auftragsbestände im Verlaufe des Geschäftsjahres um rund ein Viertel abgesunken.

Außerdem hätten die 1964/65 wiederum gestiegenen Walzstahl-Importe ihren Anteil an der Marktversorgung nochmals von 19 auf 21 Prozent und bei einzelnen für uns besonders wichtigen Produkten sogar noch stärker erhöhen können — so zum Beispiel bei Feinblech auf rund 33 Prozent. Der Importdruck sei in seiner Wirkung dann noch verschärft worden, als Händler und Verbraucher nach dem vorangegangenen Abbau der Lager zum Schluß des Geschäftsjahres begonnen hätten, von ihren Vorräten zu zehren.

Diese Entwicklung habe natürlicherweise auch Rückwirkungen auf den Absatz, die Beschäftigungslage und das Ergebnis der Thyssen-Gruppe gehabt. Wenn man auch feststellen könne, daß die Produktions- und Umsatzzahlen im ab-



gelaufenen Geschäftsjahr durchaus erfreulich seien, so habe sich diese Ausweitung des Geschäfts auf das Ergebnis praktisch jedoch nicht ausgewirkt. Der sowieso schon unzureichende Gewinnanteil habe sich im Verlaufe des letzten Jahres mehr und mehr verringert — eine Entwicklung, die sich in den Monaten Oktober bis Dezember 1965 noch verstärkt habe.

In einer „Regenperiode“

Das abgelaufene Geschäftsjahr habe also den deutschen Stahlunternehmen keineswegs nur eitel Sonnenschein gebracht. Und da das Barometer ihnen für dieses Jahr eine ausgesprochene Regenperiode ankündige, erscheine es notwendig, auf einige grundsätzliche Probleme einzugehen. Die deutschen Hüttenwerke bemühten sich im Rahmen der Möglichkeiten immer wieder um eine Steigerung der Produktivität, das heißt, sie versuchten, mit geringerem Arbeits- und Stoffeinsatz pro Tonne Fertigzeugnis auszukommen.

Trotz bemerkenswerter Erfolge habe dies in den letzten Jahren aber nicht zu der angestrebten Erhöhung der Rentabilität geführt. Die Erträge seien einem Druck von zwei Seiten ausgesetzt: einmal vom Markt her, wo der Angebotsdruck zu Erlöseinbußen führe, so daß bei steigender Produktion die Erlöse zunehmend hinter der Mengenentwicklung zurückblieben; andererseits äußere sich dieser Druck in laufenden Kostensteigerungen, die auch durch noch so starke Rationalisierungen nicht mehr aufgefangen werden könnten.

Der Stahlmarkt weise, wie alle täglich erfahren müßten, einige Strukturmerkmale auf, die ihn von den meisten anderen Märkten unterschieden und die zu einem äußerst scharfen Wettbewerb geführt hätten. Zunächst einmal gehöre die Stahlindustrie zu jenen Wirtschaftszweigen, deren Produkte trotz zunehmender Spezialisierung und sicherlich auch vorhandener Qualitätsunterschiede Standarderzeugnisse seien, die — technisch gesehen — nahezu überall in der Welt nach gleichen Verfahren erzeugt werden könnten. Zum andern habe die technische Entwicklung dazu geführt, daß die Stahlherstellung heute überhaupt nur noch in großen Unternehmenseinheiten rentabel sei und deshalb eine Tendenz zu einer Verringerung der Zahl der Anbieter bestehe.

Marktgerechtes Verhalten notwendig

Dennoch sei die Zahl der Anbieter in der Bundesrepublik und vor allem auch in der Montanunion so groß, daß eine allgemeine Verständigung über ein vernünftiges Marktverhalten auf erhebliche Schwierigkeiten stoße. Sie allein aber könne auf die Dauer einen ruinösen Wettbewerb verhindern. Dr. Sohl wies in diesem Zusammenhang auf andere Stahlländer, zum Beispiel die USA und Großbritannien hin, in denen seit jeher auch in Zeiten einer Marktschwäche ein marktgerechtes Verhalten üblich sei.

In diesem Zusammenhang wies Dr. Sohl darauf hin, daß der Stahlmarkt drei typische Eigenschaften aufweise, an denen kein Anbieter vorbeikomme:

- Der Stahlverbrauch sei kurzfristig unelastisch und könne durch Preissenkungen nicht erhöht werden. Wohl könne sich durch Preisänderungen — unabhängig vom Verbrauch — die Nachfrage nach Stahl verändern; die Differenz dieser Größen schlage sich dann in dem bekannten Lagerzyklus nieder, der die konjunkturellen Schwankungen grundsätzlich verstärke.

- Es bestehe seit einiger Zeit eine ständige Tendenz zum Überangebot von Stahl. Das sei teilweise technisch bedingt; denn die Kapazitäten wüchsen nicht kontinuierlich, sondern in Stufen. Der weltweite Trend, eigene Stahlindustrien aufzubauen und diese möglichst durch Zollmauern zu schützen, verschärfe die Situation für die traditionellen Exportländer.

- Wegen der hohen Fixkosten-Belastungen neigten die Stahlanbieter dazu, bei rückläufiger Nachfrage durch Preisnachlässe die Auslastung ihrer Kapazitäten sicherzustellen. Da sich aber mehr oder weniger alle so verhielten und der Stahlverbrauch sich dadurch nicht erhöhe, werde letztlich trotzdem nur die verringerte Menge abgesetzt, diese aber zu niedrigeren Preisen.

Wenn bei diesen Merkmalen des Stahlmarktes alle Anbieter nur ihren vermeintlichen Eigeninteressen folgten, würden alle schließlich in einen marktmäßig nicht gerechtfertigten Preiskampf gezogen. Dieser „Konstruktionsfehler“ des Wettbewerbs könne nur durch eine disziplinierte Absatzpolitik ausgeglichen werden, die sich an der Aufnahmefähigkeit des Gesamtmarktes ausrichtete. Das sei eine Maxime, an die sich alle Stahlanbieter halten müßten.

Für die deutschen Hüttenwerke käme hinzu, daß die Steuergrenzen innerhalb der Montanunion den ausländischen Konkurrenten einen nicht leistungsbedingten Wettbewerbsvorteil verschafften. Und auch die Stahlanbieter dritter Länder genossen ähnliche Vorteile, solange

nicht die Stahlzölle und die Antidumping-Bestimmungen weltweit harmonisiert seien. Erste Schritte zur Lösung dieser Fragen seien ja bereits die Erhöhung der Umsatz-Ausgleichssteuer und die Angleichung der Außenzölle an das italienische Niveau gewesen. Es sei zu hoffen, daß man in Deutschland in absehbarer Zeit dem Wegfall der Steuergrenzen einen Schritt näher käme, wenn nach Einführung der Mehrwertsteuer auch die Steuersätze schrittweise angeglichen würden.

Thyssen-Gruppe bezog 10,7 Mill. t Erze

Dr. Sohl berichtete dann über Bemühungen der Thyssen-Gruppe, insbesondere im Bereich der Rohstoffe die Kosten zu senken. Dies gelte vor allem für die Erze; im letzten Jahr habe die Gruppe 10,7 Millionen Tonnen mit einem Fe-Gehalt von sechs Millionen Tonnen bezogen. Außerdem habe man sich bemüht, mit Auslandsbeteiligungen auf dem Erzsektor die Versorgung langfristig sicherzustellen. 1966 würde ein knappes Sechstel der Erze aus Auslandsgruben stammen, an denen das Unternehmen beteiligt sei, so von der Bong Mining Company in Liberia, der Miferma in Mauretanien und den Gruben in Brasilien. Gegenüber 1963 habe sich damit die Eigenversorgung mehr als verdoppelt.

Hinzu komme das Bemühen, durch größere Schiffseinheiten die Frachtkosten zu senken. Dem diene nicht zuletzt auch das kürzlich in Dienst gestellte Motorschiff „Fritz Thyssen“.

Steigende Brennstoff- und Personalkosten

Anders sei die Lage bei der Brennstoffversorgung, bei der man auf die Kosten und Preisentwicklung weitgehend keinen Einfluß habe. Das wirke sich um so stärker aus, als die Thyssen-Gruppe mit jährlich fast sieben Millionen Tonnen Steinkohle-Einheiten einer der größten industriellen Verbraucher fester Brennstoffe in der Bundesrepublik sei.

Nicht geringe Sorge bereite die Entwicklung der Personalkosten. Allein die letzte Lohnrunde des vergangenen Jahres habe den Konzerngesellschaften — einschließlich aller Nebenkosten und sonstiger Folgewirkungen — eine jährliche Mehrbelastung von rund siebzig Millionen DM gebracht.

- „Wir müssen uns darüber im klaren sein“, stellte Dr. Sohl fest, „daß wir in der augenblicklichen Lage an einer Grenze angelangt sind, die wir nur noch unter Inkaufnahme schwerer Nachteile überschreiten können.“

Mit ihren Lohnsätzen ist die deutsche Stahlindustrie inzwischen mit an die Spitze der Montanunion gerückt. Die Aufwendungen der Stahlindustrie pro Arbeitsstunde einschließlich der sogenannten Lohnnebenkosten liegen nach den letzten Veröffentlichungen der Hohen Behörde in der Bundesrepublik bei 6,73 DM — ein Betrag, der nur noch in Luxemburg und den Niederlanden überschritten wird. Im Gemeinsamen Markt spielen diese beiden Länder aber eine relativ geringe Rolle im Vergleich zur Bundesrepublik. Für uns ist dabei besonders wichtig, daß wir nicht weniger als 1,16 DM je Stunde über den Franzosen liegen, deren Lohnkosten bei weitem die niedrigsten in der Montanunion sind.

In diese Lage sind wir erst durch die Lohnsteigerungen der letzten Jahre gekommen. In unserer Industrie hatten wir in den Jahren von 1960 bis 1965 durchschnittlich eine Steigerung der Arbeitsproduktivität von jährlich 3,9 Prozent je Arbeiterstunde. Dagegen hat sich der



Momentaufnahmen vom „Thysstentag 1966“ im Düsseldorfer Malkasten:
Links: Dr. Sohl leitete nach den Referaten von Dr. Cordes und Dr. Vellguth die Diskussion — Oben: Blick in den Saal mit (von links) Dr. Sohl, Dr. Mommsen, Dr. Vellguth, Dr. Cordes und Dr. Michel; auf der vorhergehenden Seite beim Referat von Arbeitsdirektor Boine — Nächste Seite: Dr. Birrenbach (links) und Prof. Dr. Ellscheid, die AR-Vorsitzer von ATH und Phoenix-Rheinrohr, im Gespräch

Bruttolohn je Beschäftigten in der gleichen Zeit um durchschnittlich 7,3 Prozent jährlich erhöht. Die Lohnentwicklung hat sich also ganz entschieden losgelöst von der Produktivitätsentwicklung besonders bedenklich in einer Zeit, in der sich der Fortschritt der Arbeitsproduktivität entscheidend verlangsamt hat. Die um 3,4 Prozentpunkte jährlich den Produktivitätszuwachs übersteigende Lohnerhöhung erscheint mithin als eine ganz erhebliche Überschreitung dessen, was wir uns leisten können.

In unseren letzten Lohnverhandlungen ist die Lohnsteigerung u. a. auch mit der Kompensation der Geldentwertung gerechtfertigt worden. Nun sind wir in unserer Industrie leider nicht in der Lage, unsere Preise auch nur in dem Ausmaß der Geldentwertung anzuheben, um den dadurch begründeten Kostenanstieg weiterzuwälzen. Um die Lohnsteigerungen der letzten fünf Jahre im Preis hereinzuholen, hätten wir die Marktpreise jährlich um 0,8 Prozent erhöhen müssen. Da die Erlöse aber im Gegenteil um jährlich 1,8 Prozent zurückgegangen sind, stehen wir uns also für jedes einzelne Jahr ab 1960 um durchschnittlich 2,6 Prozent schlechter. Es scheint mir deshalb unsinnig zu sein, uns eine Geldentwertungsrate anzulasten, die in unserer Branche nur auf der einen Seite der Ertragsrechnung zu Buch schlägt."

Produktivitätsfortschritt reicht nicht mehr

Das Zusammenspiel von Kostensteigerungen und gleichzeitigem Erlösverfall habe für die Stahlindustrie eine Situation geschaffen, in der der Produktivitätsfortschritt nicht mehr ausreiche, die Summe der Gewinnschmälerungen auszugleichen. Man könne deshalb keine weiteren Kostensteigerungen mehr hinnehmen, ganz gleich, von welcher Seite sie kämen. "Was wir brauchen" — betonte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang — „ist eine Atempause — und zwar nicht nur bei den Löhnen selbst, sondern auch in bezug auf die Arbeitszeit; denn jede tarifliche Arbeitszeitverkürzung bedeutet ja praktisch eine Lohnerhöhung".

Zum Schluß seines Vortrages befaßte sich Dr. Sohl mit einer Reihe von Fragen, die Produktion und Absatz von Erzeugnissen des Thyssen-Konzerns betrafen. Kosten und Erlöse wieder in eine angemessene Relation zu bringen, gehöre an die erste Stelle der Aufgaben, um der Thyssen-Gruppe eine erfolgreiche Zukunft zu sichern. Die organisatorischen Voraussetzungen für eine erfolgreiche Weiterentwicklung, stellte Dr. Sohl abschließend fest, seien weitgehend erfüllt. Jetzt liege es an uns allen, den rechten Nutzen daraus zu ziehen.

Mensch und Arbeit in der Thyssen-Gruppe

Von dem Faktor „Mensch und Arbeit“ in den Unternehmen des Thyssen-Konzerns gab Arbeitsdirektor Boine (DEW) in dem zweiten Vormittagsreferat der Arbeitstagung dann eine „Gruppen-Aufnahme“. Er zeichnete anhand vieler Zahlen aus dem sozialen Bereich ein Gesamtbild der Gruppenbelegschaft von rund 94 200 Mitarbeitern. Hiervon entfielen auf:

Unternehmen	Mitarbeiter in v. H.	
ATH (einschließlich Ruhrort, Hüttenbetrieb und Thyssen Industrie)	31 236	33,2
Phoenix-Rheinrohr-Kreis (ohne Ruhrort und Hüttenbetrieb)	23 843	25,2
DEW	14 974	15,9
Niederrhein-Kreis	9 793	10,4
Handelsunion-Kreis	8 435	9,0
Sonstige Gesellschaften	5 926	6,3

Jeder müsse wissen, sagte Arbeitsdirektor Boine, was es heiße, für die soziale Existenz der über 94 000 Arbeiter und Angestellten Verantwortung zu tragen. Sie erstreckte sich aber auch auf die Familienangehörigen unserer Mitarbeiter und damit auf einen Kreis von Menschen, deren Zahl mit 300 000 nicht zu hoch beziffert sei.

Direktor Boine unterstrich bei einer Untersuchung der Belegschaftsentwicklung, daß die langjährige Werksverbundenheit vieler Mitarbeiter, ihre großen Erfahrungen und der sich daraus ergebende Leistungsstand ein ideelles „Kapital“ der Unternehmen seien, das nicht hoch genug bewertet werden könne. Bei der ATH und bei DEW gehörten zum Beispiel jeder Dritte länger als zehn Jahre zur Belegschaft, bei Niederrhein sogar 40 Prozent und bei Phoenix-Rheinrohr 46 Prozent. Deshalb müsse auch den Fragen des Wohnungsbaues und der Nach-



wuchsausbildung besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden.

Ausführlicher ging Direktor Boine im Verlauf seines Referates auch auf das Problem der Arbeitszeit sowie auf Lohn- und Gehaltsfragen ein. Von keiner Stelle werde im Grundsatz bestritten, daß eine Erhöhung der Einkommen und damit die Verbesserung des Lebensstandards sowie eine Verkürzung der Arbeitszeit und ein ausreichender Jahresurlaub erstrebenswert seien. Nur über das Wieviel und in welchen Zeiträumen die Einkommen steigen und die Arbeitszeit verkürzt werden könnten, gebe es unterschiedliche Auffassungen.

In der Stahlindustrie sei die tarifliche Arbeitszeit seit 1957 von damals 48 Stunden bis zu den gegenwärtig 42 Tarifstunden je Woche herabgesetzt worden. Nach Abzug der Ausfallstunden für Tarifurlaub, Krankheit und Unfall, für bezahlte Fehlzeiten sowie für Feiertage, die in die Arbeitswoche fielen, verbleibe im Bereich der Thyssen-Gruppe eine effektive Wochenarbeitszeit von durchschnittlich 34 bis 35 Stunden. Mit ihr müßten die Unternehmen rechnen, produzieren und wirtschaften.

Recht nachteilig auf die Produktivität und auf die Entwicklung der Lohnkosten habe sich in den letzten Jahren bei verringerter tariflicher und effektiver Arbeitszeit die prozentuale Zunahme der Ausfall- bzw. Mehrarbeitsstunden ausgewirkt. Im Geschäftsjahr 1955/56 hätten zum Beispiel bei der ATH 5,9 Ausfallstunden je Woche zwölf Prozent der damaligen tariflichen Wochenarbeitszeit von 48 Arbeitsstunden betragen. Sie seien im abgelaufenen Geschäftsjahr auf 7,3 Ausfallstunden und bei der jetzigen 42-Stunden-Woche damit auf siebzehn Prozent angestiegen — und zwar nicht nur wegen des erhöhten Tarifurlaubs, sondern auch infolge der gestiegenen Ausfallstunden, infolge Krankheit und Unfall.

Wenn man bedenke, daß der gesamte Lohn- und Gehaltsaufwand der Thyssen-Gruppe im Monatsdurchschnitt über 87 Millionen DM ausmache, dann erkenne man, welche Bedeutung diese Zahlen für die Lage eines Unternehmens haben.

Die Entwicklung der Löhne und Gehälter der Stahlindustrie sei zum Teil vom Tempo und der Höhe der Tarifbewegung in anderen Branchen abhängig.

Das seien Begleiterscheinungen der von uns allen im Grundsatz bejahten freien Marktwirtschaft. Sie dürfte sich aber auf diesem wie auch auf anderen Gebieten — beispielsweise dem Preissektor — nicht so auswirken, daß jeder die Freiheit habe, ungehindert zum Schaden des Ganzen zu geben oder zu fordern.

Es scheine ihm, so stellte Direktor Boine fest, als befänden wir uns zur Zeit in den Anfängen einer Phase der Besinnung darüber, wohin wir in Deutschland mit der nach dem Kriege so schwer erarbeiteten Wirtschaftskraft kämen,

wenn wir die Politik des „Alles-sofort-haben-wollens“ fortsetzen würden. Das gelte nicht nur für Arbeitnehmer und Gewerkschaften, sondern ebenso für Unternehmer, Selbständige und Öffentliche Hand.

Die Aufgabe der Stunde heiße: Nicht mehr um jeden Preis und so schnell wie möglich, sondern: Das Erreichte erhalten und festigen und versuchen, mit den sozialen Errungenschaften den gleichen und möglichst einen noch stärkeren wirtschaftlichen Effekt herauszuholen.

Wenn wir reicher werden wollten — und wir dürften und sollten es —, dann müßten wir eben mehr tun. Ob das durch Investitionen, die Intensivierung der noch zur Verfügung stehenden Arbeitszeit oder durch mehr Stunden geschehen könne, sei eine zweite Frage. Wir müßten uns nur einig darüber sein, daß im Grunde mehr erwirtschaftet werden müsse, wenn wir unser Geld stabil, unseren Sozialstatus erhalten und für die nach uns kommende Arbeits- und Wirtschaftsgeneration noch stärker auf- und ausbauen wollten.

*

Dr. Cordes (ATH) und Dr. Vellguth (Phoenix-Rheinrohr) befaßten sich in ihren Vorträgen nachmittags mit dem Rechnungswesen als Führungs- und Kontrollinstrument der Unternehmensleitung. Anhand zahlreicher Beispiele zeigten sie auf, welche Aufgaben und Bedeutung das Rechnungswesen für die Unternehmensführung besitzt — nicht zuletzt im Hinblick auf die Überwachung der Kostenentwicklung und die Möglichkeiten, sie zu senken.

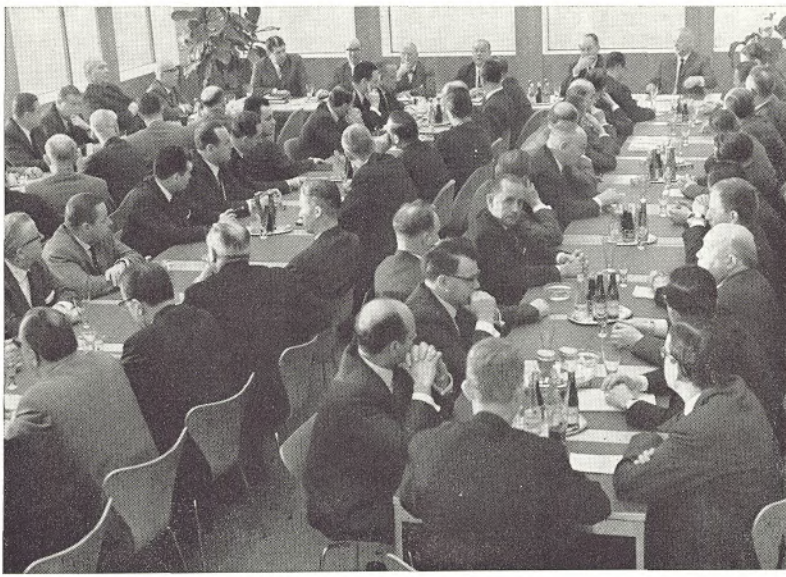
„Thyssen Stahlunion-Export GmbH“ und „Thyssen Röhrenwerke AG“

Die Stahlunion-Export GmbH, eine Tochtergesellschaft der Handelsunion, in der ein wesentlicher Teil der Ausfuhrinteressen der Thyssen-Gruppe zusammengefaßt ist, hat ihren Firmennamen geändert in „Thyssen Stahlunion-Export GmbH“. Das vor 40 Jahren gegründete Unternehmen gehört zu den größten deutschen Außenhandelsfirmen.

Gleichzeitig hat auch die ebenfalls zum Bereich der Handelsunion gehörende Eisenhandelsgesellschaft Berliner Eisen- und Stahl-GmbH, eine Gründung August Thyssens, ihren alten bis Kriegsende geführten Firmennamen mit „Thyssen Eisen- und Stahl-GmbH“, Berlin, wieder aufgenommen.

Der Aufsichtsrat der Phoenix-Rheinrohr AG schlägt der diesjährigen Hauptversammlung vor, den Namen des Unternehmens in „Thyssen Röhrenwerke AG“ zu ändern. Dadurch soll der Verbund des Unternehmens mit der Thyssen-Gruppe betont und gleichzeitig an die Tradition der Gründerzeit angeknüpft werden.

Die bekannte Stahlbaufirma Aug. Klönne, Dortmund, die seit langem geschäftlich und auch personell eng mit den Unternehmen der Thyssen-Gruppe verbunden ist, wird als Tochtergesellschaft der Phoenix-Rheinrohr AG in die Thyssen-Gruppe eingegliedert. Damit ist für die Fa. Aug. Klönne mit ihren 1400 Mitarbeitern eine feste Grundlage für ihre weitere Entwicklung gesichert.



ZUM NEUEN JAHR BERIET DER VORSTAND mit den Abteilungsleitern (links) und den Betriebsräten der Hamborner Werke sowie des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb (rechts) die Entwicklung der ATH im vergangenen Jahr. Dabei wurden gleichzeitig aktuelle Fragen, diesmal insbesondere aus dem Bereich des

Sicherheitswesens beraten. Vorstand und Betriebsräte appellierten bei dieser Gelegenheit an alle Verantwortlichen und an alle Mitarbeiter in den Betrieben, dem Problem des unfallsicheren Arbeitens noch größere Aufmerksamkeit zu schenken als bisher.

„Vermögenssparen“ gewinnt immer mehr Freunde

Das „Gesetz zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer“ gibt seit 1961 die Möglichkeit, freiwillige Zahlungen des Arbeitgebers bis zu einem Betrag von jährlich 312 DM vermögenswirksam anzulegen. Das zweite Vermögensbildungsgesetz von 1965 hat diese Anlagemöglichkeit, die bei der ATH bisher nur für Sonderprämie und Weihnachtsgeld gegeben war, im Rahmen der gesetzlichen Höchst- und Mindestbeträge auch auf Teile des laufenden Arbeitsentgelts erweitert.

Wie die jetzt vorliegenden Zahlen für 1965 zeigen, gewinnt das „Vermögenssparen“ bei Angestellten und Lohnempfängern der Hamborner Werke der ATH in zunehmendem Maße Freunde. Beteiligte sich vor zwei Jahren erst jeder elfte Mitarbeiter der ATH, so nutzte 1965 bereits jeder sechste die Vorteile, die ihm das Gesetz bietet. Gleichzeitig erhöhte sich die angesparte Summe gegenüber 1963 um 125 Prozent, gegenüber 1964 um 55 Prozent.

Insgesamt 2761 Mitarbeiter, und zwar 1300 Angestellte und 1461 Lohnempfänger machten 1965 von der Möglichkeit Gebrauch, von Sonderprämie und Weihnachtsgeld sowie aus laufendem Arbeitsentgelt Beträge entsprechend dem Gesetz anzulegen. Das waren von der durchschnittlichen Belegschaft der ATH bei den Angestellten 38,4 Prozent und bei den Lohnempfängern 11 Prozent. Gegenüber 1963 betrug die Steigerung unter den Angestellten 121 Prozent und bei den Arbeitern 110 Prozent.

Die vermögenswirksam angelegte Gesamtsumme steigerte sich von rund 373 000 DM im Jahre 1963 auf über 838 000 DM, die im letzten Jahr von 16,6 Prozent der Gesamtbelegschaft eingebracht wurden. 1963 waren es nur 8,7 Prozent;

die Zahl der Mitarbeiter, die bereit waren, im Rahmen des Gesetzes Beträge auf längere Zeit festzulegen, hat sich also in zwei Jahren um über 115 Prozent erhöht.

Betrachtet man die Zahlen der „Vermögenssparer“ im einzelnen, so stellt man fest, daß vor allem bei den Arbeitern ein starker Anstieg der Beteiligung zu beobachten ist. Sparte im Jahre 1963 erst jeder siebzehnte „vermögenswirksam“, so war es im vergangenen Jahr bereits jeder neunte Lohnempfänger. Bei den Angestellten war schon von Anfang an ein größeres Interesse festzustellen; aber auch hier erfolgt die Aufwärtsentwicklung stetig, wenn auch weniger sprunghaft. Während 1963 nur jeder fünfte Angestellte die Vorteile des „Vermögensbildungs-Gesetzes“ wahrnahm, nutzte

sie im vergangenen Jahr jeder dritte Angestellte.

Besonders interessant ist die Feststellung, daß die Zahl dieser Sparer erheblich stärker zugenommen hat als die Belegschaftszahl. Betrachtet man nämlich den Belegschaftsstand und die Zahl der vermögenswirksamen Anleger in den Hamborner Werken der ATH für die Zeit von 1963 bis 1965, so stellt man fest, daß die Gesamtbelegschaft nur um 14 Prozent zugenommen hat, die Zahl der Mitarbeiter aber, die von der vermögenswirksamen Anlage Gebrauch machte, um 115 Prozent gewachsen ist. Nicht zuletzt dürfte das darauf zurückzuführen sein, daß es gerade in den Hamborner Werken eine große Zahl von Mitarbeitern gibt, die bereits ein Eigenheim besitzen bzw. Anwärter sind und sich durch einen Konsumverzicht die Beträge mit ansparen, die sie für ihr Eigenkapital oder für die Abtragung von Belastungen benötigen.

Neue Siedlung wird nach Hermann Sors benannt

Zu recht lebhaften Aussprachen kam es am 10. Dezember in einer Versammlung der Neubürger von Moers-Asberg. Hier hat das Unternehmen im letzten Jahr einen Steinwurf weit von der Bundesstraße 60 für Ruhrorter Belegschaftsmieter eine neue Siedlung bauen lassen.

108 Mietwohnungen und 22 Eigenheime mit je einer Einliegerwohnung sind hier — wie die Werkzeitung bereits berichtete — entstanden und inzwischen bezogen worden. In der Gaststätte Schmitz trafen sich nun die Bewohner dieser neuen Siedlung, um die für sie wichtigsten Fragen zu besprechen.

Einleitend hatte Obmann Heinz Deinert eine Reihe von Gästen und die Belegschaftsmitglieder, die zum großen Teil mit ihren Ehefrauen gekommen waren, begrüßt. Zu den Gästen ge-

hörte auch der Ruhrorter Betriebsratsvorsitzende Hans Mechmann, der im Einvernehmen mit Heinz Deinert vorschlug, die Siedlung nach dem im vergangenen Jahr verstorbenen Arbeitsdirektor Hermann Sors zu benennen. Mit diesem Vorschlag waren alle Anwesenden einverstanden. Die Familie Sors hat inzwischen hierzu ihre Zustimmung erteilt.

Um alle auch in Zukunft anstehenden Fragen der Siedlung besser klären und auf einen Nenner bringen zu können, war es notwendig, einen Vorstand für diese Gemeinschaft zu wählen. 1. Vorsitzender wurde der bisher als Obmann amtierende Heinz Deinert. Zum 2. Vorsitzenden wählte die Versammlung einstimmig Hans Kessler, 3. Vorsitzender wurde Heinz Schmidt.

Der neue Vorsitzende schnitt dann einige Fragen an, die möglichst bald geklärt werden sollen. So ist der nächste Briefkasten mit Markenspender nicht weniger als eine halbe Stunde weit entfernt. Genauso verhält es sich mit einer Telefonzelle. Ferner möchten die neuen Siedler, daß eine Buslinie von Hochheide bis Asberg geführt wird, um bessere Anschlußmöglichkeiten zu erhalten. Natürlich gab es seitens der neuen Bewohner auch noch einige Mängelrügen. Sie betrafen vor allem die Entwässerung. Hierauf antwortete Hbv. Kolpatzek, der Leiter der Abteilung Wohnungswesen der ATH. Er gab die Versicherung, daß sämtliche Klagen aus dem Weg geräumt werden sollten.

Freundliche Begrüßungsworte fielen von H. Kempfer, einem Alt-Asberger Einwohner, der seine neuen Nachbarn willkommen hieß und H. Grund, dem Vorsitzenden des Deutschen Siedlerbundes.

Vermögenswirksames Sparen bei den 16 500 Mitarbeitern der Hamborner ATH-Werke				
	1962	1963	1964	1965
Angestellte:				
Zahl der Sparer	374	587	828	1 300
% der Belegschaft*)	15,7	21,8	27,6	38,4
Angesparter Betrag in DM	110 191,—	172 360,—	246 284,—	392 452,—
Lohnempfänger:				
Zahl der Sparer	480	694	984	1 461
% der Belegschaft*)	4,2	5,8	7,7	11,3
Angesparter Betrag in DM	134 656,—	200 759,—	289 699,—	445 802,—
Gesamtbelegschaft:				
Zahl der Sparer	854	1 281	1 812	2 761
% der Belegschaft*)	6,2	8,7	11,5	16,6
Angesparter Betrag in DM	244 847,—	373 119,—	535 983,—	838 254,—

* Jahresdurchschnitt

Er rettete vier Bauarbeiter auf Baustelle Beeckerwerth

Ministerpräsident Dr. Meyers verlieh am 8. Januar in der Staatskanzlei in Düsseldorf 23 Männern und einer Frau die Rettungsmedaille des Landes Nordrhein-Westfalen. Unter den Lebensrettern befand sich auch der Kraftfahrer und Fuhrunternehmer Walter Stüben aus Hamborn, der im September 1963 auf der damaligen Baustelle des Werkes Beeckerwerth der ATH unter Einsatz des eigenen Lebens vier Bauarbeiter vom Tod durch elektrischen Strom rettete.

Walter Stüben hatte damals, wie die Werkzeitung seinerzeit berichten konnte, die Baustelle Beeckerwerth mit seinem Lastwagen befahren. Es war ein regnerischer Tag. Von seinem Fahrzeug aus sah Stüben plötzlich, daß vier Bauarbeiter an einer Biegemaschine sowie an anderen Maschinen und einer elektrischen Verteilerstation unter Strom standen. In diesem Augenblick höchster Gefährdung der vier Männer handelte er sofort. Mit einer in der Nähe liegenden Gummijacke isolierte er seine Hände und riß unter eigener Lebensgefahr das Hauptkabel der 380-Volt-Leitung aus der Verteilerstation. Anschließend begann er sofort mit Wiederbelebungsversuchen, die Erfolg hatten.

Ministerpräsident Dr. Meyers dankte ihm sowie den anderen Lebensrettern — unter denen sich auch ein Engländer und ein Belgier befanden — für ihre Rettungstat, die sie über viele ihrer Mitbürger hinaushöben. Die ihnen verliehene Rettungsmedaille, so sagte er dabei, sei vor mehr als 150 Jahren als staatlicher Verdienstorden geschaffen worden und damit nicht nur eine der ehrwürdigsten, sondern auch der ältesten deutschen Tapferkeitsauszeichnungen.

Das Fernsehen führte in einer rekonstruierten Darstellung einer Millionenbevölkerung an Rhein und Ruhr diese Tat nochmals vor Augen. Auf die Frage des Sprechers, ob man in einem solchen Augenblick überhaupt an die Gefahr denke, antwortete Stüben, Väter von drei Kindern, schlicht: „Dafür hat man in einem solchen Augenblick überhaupt keine Zeit.“

Erholungskur für 580 Kinder

Die ATH wird wie in den vergangenen Jahren auch 1966 Kinder von Belegschaftsangehörigen zur Erholung verschicken. Insgesamt 580 Kinder werden in diesem Jahr in den Genuß dieser sechswöchigen Kuren kommen, die von den beiden Betriebskrankenkassen und der Ruhrorter Sozialabteilung durchgeführt werden.

Die Betriebskrankenkasse Hamborn verschickt insgesamt 330 Kinder im Alter von sechs bis vierzehn Jahren in die Kinderheime Tyskendör auf der Nordseeinsel Borkum und erstmals auf Burg Seinsfeld bei Bitburg in der Eifel.

Die Betriebskrankenkasse des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb führt insgesamt sieben Kuren für sechs- bis zwölfjährige Kinder im Kinderheim Mariahilf in Mülheim an der Möhne durch. 1965 konnte sie insgesamt 105 Kinder verschicken. Daneben vermittelte die Ruhrorter Sozialabteilung Erholungsaufenthalte im Haus Tyskendör auf Borkum und im Kinderheim in Mülheim-Saarn. Insgesamt 251 Kinder konnten so verschickt werden. Diese Zahl soll auch für 1966 beibehalten werden.

Es ist erforderlich, daß die Eltern ihre Kinder für eine solche Kur umgehend bei den zuständigen Betriebskrankenkassen anmelden, für Mitarbeiter der Werke Bruckhausen und Beekwerth sowie das Hochofenwerk Hamborn bei der Betriebskrankenkasse Hamborn an der Franz-Lenze-Straße; für das Werk Ruhrort bei der Betriebskrankenkasse Ruhrort, Verwaltungsgebäude II, Schalter 8, und für das Hochofenwerk Hüttenbetrieb bei der dortigen Nebenstelle der Ruhrorter Betriebskrankenkasse. Falls die Voraussetzungen für eine Verschickung erfüllt sind, werden die Eltern rechtzeitig vor Kurbeginn schriftlich benachrichtigt.

Bernhard Breuer zum Gedenken

Im Alter von 61 Jahren verstarb am 16. Dezember nach langem schweren Leiden Betriebsführer Bernhard Breuer. Mit ihm verlor die ATH einen Mann, der über vier Jahrzehnte dem Werk wertvolle Dienste geleistet und seit zehn Jahren als Vertreter der Arbeitnehmer und Betriebsratsmitglied dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft angehört hat.

Bei der Trauerfeier auf dem Duisburger Waldfriedhof, an der mit den Mitgliedern des Vorstandes auch der Vorsitz unseres Aufsichtsrates, Herr Dr. Birrenbach, sowie eine große Zahl leitender Herren und Mitglieder der Belegschaft teilnahmen, sprach Dr. Sohl der Witwe und den Kindern des Verstorbenen das tiefe Mitgefühl des Vorstandes und Aufsichtsrates zu dem schweren Verlust aus. „Auch wir haben einen guten Freund verloren“, sagte Dr. Sohl. „Bernhard Breuer war ein Mann, der sich wie nur wenige mit seiner ganzen Kraft in den Dienst unseres Unternehmens gestellt hat und sich in den 43 Jahren seiner Zugehörigkeit zu uns bleibende Verdienste erwarb.“

In seinem langen Berufsleben hat er unserer Gesellschaft in guten und schlechten Jahren die Treue gehalten. Wie kaum einer kannte er das Werk, dessen Zerstörung und Wiederaufbau er unmittelbar miterlebt hatte. Ihm war die ATH nicht nur Arbeitsplatz, sondern Lebensinhalt geworden. Als am vergangenen Freitag die Nachricht eintraf, daß Bernhard Breuer von uns gegangen ist, waren alle, die ihn kannten, zutiefst erschüttert. Uns wurde schmerzlich bewußt, welche Lücke sein Tod auch in unsere Reihen riß. Er war ein Mann, der es vermochte, die Menschen, mit denen er zusammenkam, zu seinen Freunden zu machen.

Schon 1951 wurde Bernhard Breuer in den Betriebsrat gewählt und 1955, getragen vom Vertrauen der Belegschaft, zum Mitglied des Aufsichtsrates unserer Gesellschaft bestellt, dessen Präsidium er sieben Jahre lang angehörte.

In dieser langen Zeit seiner Tätigkeit in unserem Aufsichtsrat haben wir den Verstorbenen als einen Menschen kennengelernt, der es verstand, in seinem Wirken die berechtigten Anliegen der Belegschaft mit den wirtschaftlichen Notwendigkeiten unseres Unternehmens harmonisch zu verbinden. Als echter Sohn seiner münsterländischen Heimat vereinigte er in sich Grundsatztreue und Gradlinigkeit in besonders ausgeprägter Weise.

In den letzten Jahren, so sagte Dr. Sohl, hätten alle miterlebt, wie sehr er unter seiner schweren Krankheit gelitten habe, die ihn zuletzt sehr daran hinderte, sich so aktiv um seine Aufgaben zu kümmern, wie er es von sich selbst forderte. Die Teilnahme, die heute seiner Familie gelte, gehe weit über den anwesenden Kreis seiner Freunde hinaus, sie komme von der gesamten Werksgemeinschaft der ATH. „Bernhard Breuer war einer der Männer, denen die August Thyssen-Hütte ihren Wiederaufstieg zu verdanken hat. Zu dieser Stunde danken wir ihm für alles, was er für uns und unser Werk getan hat. Wir werden seine Mitarbeit und seinen Rat ebenso vermissen wie seine gerade, aufrechte Art und sein schlichtes, warmherziges Wesen. Das Andenken an Bernhard Breuer wird in unseren Herzen fortleben.“

Als Sprecher der Belegschaft nahm Betriebsratsvorsitzender Judith Abschied von Bern-



hard Breuer, von einem Menschen, der — wie er sagte — mit allen auf irgendeine Weise eng verbunden gewesen sei. Die große Anteilnahme aus der Belegschaft zeige, daß sein Wirken für das Werk und dessen Mitarbeiter von Erfolg gewesen sei.

„Er war mit der August Thyssen-Hütte und deren Mitarbeitern auf das engste verwachsen. Mit seinem Eintritt als Schlosser im Jahre 1922 begann sein Arbeitsleben bei der ATH. Er hat die Höhen und Tiefen des Unternehmens miterlebt und wußte daher auch über die Sorgen und Nöte seiner Mitarbeiter Bescheid. Besonders nach dem zweiten Weltkrieg setzte er sich als Meister in der Stoffwirtschaft für den Wiederaufbau ein. In dieser Zeit, die für uns alle schwer war, wuchs er über sich hinaus. Es galt, das Unternehmen wieder arbeitsfähig zu machen, aber auch den in Not geratenen Menschen zu helfen. Jeder, der Sorgen hatte, konnte sich an ihn wenden. Er verstand es immer wieder, helfend einzugreifen.“

Durch das Vertrauen, das er sich bei seinen Mitarbeitern erworben hatte, wurde er im Jahre 1951 zum ersten Mal in den Betriebsrat gewählt. Es war für ihn nicht leicht, neben seiner Tätigkeit als Meister auch dieses schwere Amt zu übernehmen. Seine Einsatzbereitschaft und sein Opferwille verliehen ihm die dazu nötige Kraft.

Daß seine Arbeit im Betriebsrat von seinen Kollegen anerkannt wurde, beweisen zwei Tatsachen. Im Jahre 1955 wurde er als Angestellter in den Aufsichtsrat gewählt. Nach dem Tode unseres verehrten Kollegen Paul Nitschke berief ihn der Betriebsrat zu seinem stellvertretenden Vorsitzenden. Obwohl sein Gesundheitszustand nicht mehr der beste war, versuchte er trotzdem, seine ganze Kraft einzusetzen, um dieser Aufgabe gerecht zu werden. Zur letzten Betriebsratswahl konnte er auf Grund seiner Krankheit nicht mehr kandidieren.

Diejenigen, die Bernhard Breuer gekannt haben, wissen, was wir durch seinen Tod verloren haben. Sein Lebensinhalt war, anderen Menschen zu helfen. Das Mitgefühl gelte seiner Frau und seiner Familie, denen er die herzlichste Anteilnahme des Betriebsrates und der Belegschaft ausspreche.

Der stellvertretende Bevollmächtigte der Industriergewerkschaft Metall in Duisburg, Bulitz, würdigte die Verdienste des Verstorbenen vor allem für die Gewerkschaftsbewegung, der er seit seinem Eintritt in das Berufsleben angehörte.

Augenverletzungen nicht leicht nehmen!

Schutzbrillen lassen Schäden vermeiden

Im Geschäftsjahr 1964/65 wurden vom Werksärztlichen Dienst der ATH in den Werken Bruckhausen und Beeckerwerth sowie im Hochofenwerk Hamborn 16 487 Augenunfälle versorgt, davon 1518 mit feststehendem Fremdkörper. Bei den übrigen 14 969 Fällen handelte es sich „nur“ um Staub im Auge. Was tun wir, um unsere Augen vor schädigenden Einflüssen zu schützen? Zu dieser Frage gibt der Werksärztliche Dienst wichtige Hinweise.



Schon eine Verminderung der Sehleistung wirkt sich heute für jedermann ungünstig aus. Die Beschleunigung des Arbeitstempos, die große Verkehrsdichte und höhere Geschwindigkeiten stellen immer stärkere Anforderungen an die Leistung des Sehorgans.

Da für eine Reihe von Berufen Mindestanforderungen an die Sehleistung der Bewerber vorgeschrieben sind, wird jeder Neueingestellte der ATH im Werksärztlichen Dienst auf die Leistungsfähigkeit seiner Augen untersucht. Im letzten Geschäftsjahr handelte es sich um 3 866 Neueinstellungen. Sehr häufig werden dabei Bewerber gefunden, deren Sehleistung auf einem Auge so schlecht ist, daß man sie praktisch als einäugig bezeichnen muß.

Unsere Augen sind nämlich durchaus nicht gleichwertig, wie mancher vermuten würde. Eine in jungen Jahren bestehende geringgradige, einseitige Sehschwäche führt nach und nach zu einer nur einseitigen Beanspruchung unserer Augen. Dabei geht zuerst das räumliche Sehen verloren, später evtl. auch die Sehschärfe. Wenn solche Menschen ihr gesundes Auge verlieren, sind sie als hochgradig sehschwach oder sogar als blind anzusehen. Aus diesem Grunde müssen auch geringe Sehfehler ärztlich behandelt werden.

Neben der Auswahl der geeigneten Bewerber für die verschiedenen Berufe und dem Einsatz des Arbeiters entsprechend seiner Leistungsfähigkeit steht für den Werksarzt der Schutz des Arbeitenden vor Schädigungen aller Art am Arbeitsplatz im Vordergrund seiner Aufgabe. Besondere Arbeitsschutzkleidung ist zweckmäßig und an vielen Stellen auch notwendig. Dazu gehören auch Schutzbrillen. In England und Italien ist das Tragen von Schutzbrillen durch Gesetz vorgeschrieben. In Amerika darf niemand einen Betrieb ohne vorschriftsmäßige Schutzkleidung betreten. Dadurch haben sich unter anderem auch die Verletzungen, Verätzungen und sonstigen Schädigungen der Augen ganz erheblich verringert.

Fremdkörper im Auge

Bei vielen Augenverletzungen handelt es sich um Staub — zum Teil aber um Asche und Schlackenkörnchen, die sehr hart und scharfkantig sind. Sie zerschneiden die oberste Schicht der Hornhaut des Auges. Wie schmerzhaft das ist, hat sicherlich jeder schon einmal selbst erfahren. Es verführt dazu, über das Augenlid zu reiben. Die Folge davon ist, daß das Staubkorn neue Riefen und Rillen in die leicht verletzliche Schicht ritzt.

Selbst wenn der Heilgehilfe die Ursache durch Auswischen beseitigt hat, kann das Auge noch

für viele Stunden schmerzen und gerötet sein. Handelt es sich um glühende Ruß- oder Eisenteilchen, so wird es auch dem geschicktesten Heilgehilfen nicht gelingen, die eingebrannten Teilchen wegzuwischen. In solchen Fällen muß der Patient dem Werksarzt bzw. Augenarzt vorgestellt werden.

Schwere Verletzungen in der Eisen- und Stahlindustrie beruhen auf dem Eindringen von Splittern in das Auge, die von dem bearbeiteten Metall, vom Arbeitsgerät oder etwa der Schmirgelscheibe abspringen. Je nach der Kraft, mit der sie gegen das Auge schlagen, rufen sie oberflächliche oder durchbohrende Verletzungen hervor. Große Metallteile bewirken Quetschungen und Prellungen, oft auch Zertrümmerung des Augapfels. Verbrennungen drohen durch Schlackenspritzer oder Stichflammen.

Zur Verhütung dieser Verletzungen genügt eine Klarglasbrille mit möglichst großen Gläsern mit oder ohne Seitenschutz. Sie muß so gut sitzen, daß sie nach einer kurzen Gewöhnungszeit acht bis zehn Stunden beschwerdefrei getragen werden kann.

Verblitzen

Eine weitere Schädigung ist allen als Verblitzen geläufig. Dabei schädigt das ultraviolette Licht beim Elektroschweißen die Bindehaut so großflächig, daß die Augen manchmal brennen, als ob eine handvoll Sandkörner sich unter den Lidern befände. Mit schleimhautabschwellenden Tropfen kann hier Linderung verschafft werden. Der Elektroschweißer schützt sich vor dieser

Strahlung durch besonders dunkel gefärbte Gläser. Er ist aber in jedem Falle auch verpflichtet, durch Aufstellen von Schirmen um seinen Arbeitsplatz seine Kollegen vor zufälligem Verblitzen zu schützen.

Spritzer von Säuren und Laugen

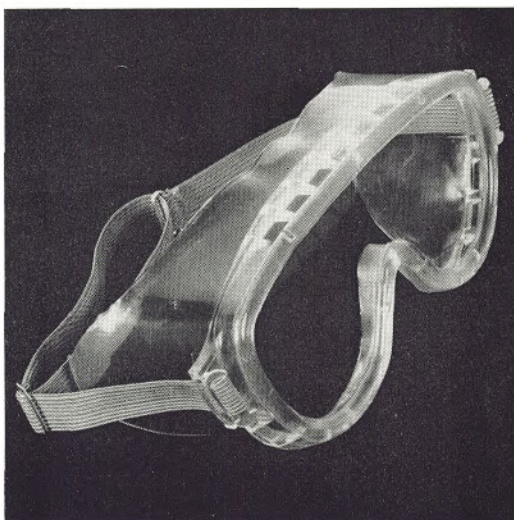
Säuren-, Laugen- und Kalkspritzer verursachen immer sehr hartnäckige Verätzungen. Das geschädigte Auge muß sofort mindestens fünfzehn bis zwanzig Minuten unter dem nächst erreichbaren Wasserhahn gespült werden. Damit die ätzende Flüssigkeit nicht vom kranken in das unverletzte Auge fließt, ist zu beachten, daß der Kopf stets zur verletzten Seite geneigt wird. Eine fachärztliche Untersuchung muß sich in jedem Falle daran anschließen.

Für Arbeiter, die durch Säuren oder durch Laugen gefährdet sind, stellt das Sicherheitswesen ebenfalls Schutzbrillen zur Verfügung. Denken wir immer daran, daß viele von uns bei einer Verringerung ihres Sehvermögens den Anforderungen, den ihr Arbeitsplatz an sie stellt, nicht mehr genügen können. Vergessen wir vor allem nicht, wie schwer es ist, sich ohne Augenlicht auf der Straße zu bewegen! Jeder weiß, daß es in der Medizin keine Möglichkeit gibt, auch nur einen annähernden Ersatz für das verlorene Auge zu schaffen! Dr. W. Damsky

Bei Arbeitsunfällen beachten

Nach den gesetzlichen Bestimmungen muß der Berufsgenossenschaft jeder Arbeits- oder Wege-Unfall gemeldet werden. Den Berufsgenossenschaften soll es möglich gemacht werden, die Heilbehandlung so schnell einzuleiten, und insbesondere zu veranlassen, daß schon der erste ärztliche Eingriff, der meist für den weiteren Verlauf der Heilung der Verletzung entscheidend ist, von einem Facharzt vorgenommen wird.

Der Unfallverletzte hat nach einem erlittenen Arbeitsunfall deshalb zunächst den Heilgehilfen aufzusuchen. Dieser erfaßt den Unfall, leistet Erste Hilfe und überweist den Verletzten ggf. dem Durchgangsarzt. Durchgangsarzte sind alle Chefärzte der chirurgischen Abteilungen der Krankenhäuser. Nur bei schweren Arbeitsunfällen kann sofort der Durchgangsarzt aufgesucht werden. Dieser entscheidet dann, ob eine stationäre Behandlung notwendig ist, oder ob eine ambulante Behandlung ausreicht. Handelt es sich um Verletzungen der Augen und Ohren, so wird die Behandlung durch die jeweiligen Fachärzte (Augen- und Ohrenärzte) ausgeführt.



Der Tod lauert auf der Straße

Ein Wintertag, dunkel und trüb wie viele andere zuvor — im Gegensatz zu den letzten Tagen geht er gegen Abend in Nieselregen über. Die Uhr der nahen Kirche schlägt zehn. Jetzt hat die Mittagsschicht Feierabend. Zuerst einzeln, dann in kleineren Gruppen, schließlich in Scharen verlassen die Mitarbeiter das Werk.

*

Ein Teil wird vor dem Tor mit dem Auto abgeholt. Andere kommen mit Fahrrädern, Mopeds oder Motorrädern aus der Fahrzeughalle. Der aufmerksame Beobachter sieht, daß nur ein Teil der Moped- und Motorradfahrer einen Schutzhelm trägt. Bei ihnen setzt sich ein wirksamer Kopfschutz — leider — nur sehr zögernd durch. Dabei ist der innen bequem gepolsterte Helm gut zu tragen und beeinträchtigt auch nicht das Hörvermögen.

Haben diese Fahrer kein Vertrauen zum Schutzhelm oder ist er ihnen nicht kleidsam genug? Wer die Gefahren kennt, denen Moped- und Motorradfahrer bei regennassen Straßen und vor allem bei plötzlichem Bremsen im Straßenverkehr begegnen, versteht ihr Verhalten nicht. Ehe der Beobachter seine Gedanken zu Ende gedacht hat, sind die motorisierten Mittagsschichtler in alle Richtungen davongefahren. Einzelne Fußgänger bilden das Schlußlicht. Dann verebbt der Straßenlärm, und bald liegt das Tor zu dieser nächtlichen Stunde wie verlassen da.

*

Kaum eine halbe Stunde später: In der Verbandsstube klingelt das Telefon, die Unfallbereitschaft der Polizei ist am Apparat. Sie meldet den Verkehrsunfall eines Werksangehörigen, der mit schweren Verletzungen ins Krankenhaus gebracht wurde. Unfallzeit: 22.10 Uhr.

Im Krankenhaus aber konnte man nur noch den Tod des Mannes feststellen . . .

War dieses Verkehrsoffer einer der Fahrer, die nach der Mittagsschicht keinen Schutzhelm auf dem Heimweg trugen?

Der Mann war mit seinem Zweirad gegen den unbeleuchtet abgestellten Anhänger eines Lastwagens gefahren und hatte sich dabei schwerste Kopfverletzungen zugezogen, die schon nach wenigen Minuten seinen Tod zur Folge hatten. Er stand in den besten Jahren und hinterließ eine mehrköpfige Familie.

War sein Tod Schicksal oder war er auch die Folge einer einzigen Fehlbewertung, einmal ohne Schutzhelm gefahren zu sein?

*

Jeder motorisierte Zweiradfahrer sollte aus diesem Verkehrsunfall seine ganz persönliche Lehre ziehen, immer **mit** Schutzhelm zu fahren.

Die Chance des Überlebens bei Verkehrsunfällen ist nur dann gegeben. Denn Aufprallversuche mit Schutzhelmen haben gezeigt, daß die Wucht des Aufpralls erheblich vermindert wird. Zwar überträgt sich der Stoß auf die Wirbelsäule, aber der von einem Schutzhelm geschützte Schädel bleibt in der Regel heil, wenn man auch je nach Lage der Dinge eine leichtere oder schwerere Gehirnerschütterung hinnehmen muß. Theo Mauermann, Sicherheitsing.



Lebensretter ausgezeichnet

Anerkennung auch für ATH-Sicherheitsingenieure

„Unfallschutz ist auch Charaktersache!“ Diesen Kernsatz stellte Hans Weber, der Leiter des Aufsichtsdienstes der Bauberufsgenossenschaft Wuppertal, in einer Feierstunde am 14. Dezember im Berufs-genossenschaftlichen Krankenhaus in Duisburg-Buchholz heraus. Nach einer Besichtigung des Krankenhauses und einem Vortrag von Chefarzt Dr. Jantke wurden zwanzig Helfer im Kampf gegen den Unfall geehrt, unter ihnen nicht weniger als drei Belegschaftsmitglieder der August Thyssen-Hütte.

Im Mittelpunkt der Ehrungen stand der Heilgehilfe Johann Rosch aus unserem Werk Ruhrort. Er hatte im vergangenen Sommer einem Kranführer, der während eines schweren Gewitters von einem Blitzschlag getroffen worden war und nach seiner Bergung aus dem Kran keine Lebenszeichen mehr von sich gab, buchstäblich das Leben gerettet. Er stellte Wiederbelebungsversuche an und führte die

auch in diesem Fall wiederum sehr wirkungsvolle Mund-zu-Mund-Beatmung durch. Der Verletzte kam verhältnismäßig schnell wieder zu Bewußtsein und konnte dank der anschließenden ärztlichen Versorgung bald wieder gesund werden. Für sein umsichtiges Verhalten wurde Johann Rosch in dieser Feierstunde von den Sprechern der Bauberufsgenossenschaft Wuppertal besonders geehrt.



Unter den „Vorkämpfern gegen den Unfall“, wie sie in der Anerkennungsansprache genannt wurden, befanden sich auch der Leiter der Abteilung Sicherheitswesen in Hamborn, Theo Mauermann, und der Leiter der Abteilung Arbeitsschutz in Ruhrort, Johann Matern. Sie wurden mit einer Urkunde und einem Geschenk ausgezeichnet.

DIE BILDER ZEIGEN

Oben: Lebensretter Johann Rosch (rechts) mit Sicherheitsingenieur Mauermann — Links: Sicherheitsingenieur Matern wird durch Dipl.-Ing. Brundtke von der Bauberufsgenossenschaft ausgezeichnet.

Unfallversicherung bei Sport von Betriebsmannschaften

Seit einigen Jahren hat sich ein zwischenbetrieblicher Sportverkehr entwickelt, der auch seitens der Werksleitung als Ausgleich gegenüber der doch vielfach einseitigen beruflichen Belastung begrüßt wird.

Unsere Belegschaftsmitglieder waren bisher auf Grund einer Absprache mit der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft bei Spielen gegeneinander — in der Hauptsache handelte es sich um Fußballspiele — auch gegen Unfall versichert, wenn diese Veranstaltungen auf unserem Sportplatzgelände an der Franz-Lenze-Straße ausgeführt wurden.

Neuerdings entfällt jedoch auf Grund einer Entscheidung des Bundessozialgerichtes die Verpflichtung der Berufsgenossenschaften, für derartige Unfälle einzutreten. Nur der rein dienstliche Sportbetrieb, zum Beispiel in den Lehrwerkstätten, fällt nicht unter diese Entscheidung, sondern bleibt weiterhin gegen Unfall versichert.

Hinsichtlich der Krankenversicherung tritt eine Änderung gegenüber dem bisherigen Zustand jedoch nicht ein.

In diesem Zusammenhang wird deshalb darauf hingewiesen, daß alle Belegschaftsmitglieder, die sich an Spielen von Betriebsmannschaften beteiligen, das Unfallrisiko in Zukunft selbst zu tragen haben, während eine sportliche Betätigung in den bewährten Vereinen bekanntlich über die Sporthilfe in jedem Fall versichert ist.

DIE JUBILARENFEIER 1966

für die Jubilare der Hamborner Werke findet am Freitag, 25. Februar, um 18 Uhr in der Duisburger Mercator-Halle statt.



Jagd auf den Unfallteufel verlief in Ruhrort 1965 erfolgreich

Wer den Bericht der Ruhrorter Abteilung Arbeitsschutz des vergangenen Jahres sieht, kommt zu der Überzeugung, daß sich die Unfallverhütungsarbeit in unseren Betrieben immer mehr auf den rein menschlichen Bereich ausdehnt. Die technische Seite wird zwar nicht vernachlässigt, aber die Möglichkeiten sind dort fast ausgeschöpft.

Die maschinellen Arbeitsmittel sind heute nur noch selten Ursache von Unfällen. Das sei an einem Beispiel erläutert. Die Abteilung Arbeitsschutz Ruhrort führt neben den rund 600 inoffiziellen Betriebskontrollen pro Jahr und den laufenden Unfalluntersuchungen auch offiziell angemeldete Betriebsbegehungen durch. An ihnen nehmen neben der Betriebsleitung auch die Leiter der Erhaltungsbetriebe und die Betriebsvertretung teil.

Für die letzten Jahre ergibt sich folgendes Bild: 1962 gab es bei den Betriebsbegehungen etwa 400 schriftliche Beanstandungen. Im Jahre 1963 waren es rund 280 Beanstandungen, 1964 nur noch 160. Im Jahre 1965 fiel die Zahl der Beanstandungen sogar auf 50. Es gibt also immer weniger technische Mängel in den Betrieben. Allerdings wird nun nicht etwa die technische Seite der Unfallverhütung vernachlässigt; auch weiterhin soll der einmal erreichte technische Stand gehalten und nach Möglichkeit noch verbessert werden.

● **Leider ist die Zahl der Unfälle nicht im gleichen Maße zurückgegangen, wie es bei den technischen Mängeln der Fall war. Dafür ist aber die Unfallschwere geringer geworden.**

Während im Geschäftsjahr 1961/62 in Ruhrort noch je Unfall mit 219 Ausfallstunden gerechnet werden mußte, waren es 1964/65 im Durch-

schnitt 209 Ausfallstunden. Man kann aus diesen Zahlen schließen, daß der Anteil der Unfälle mit einer Arbeitsunfähigkeit bis zu zehn Tagen größer geworden ist. Diese sog. „Bagatellunfälle“, die häufig ihre Ursache in menschlichen Unzulänglichkeiten haben (Unachtsamkeit, mangelnde Verständigung usw.), müssen demnach so weit wie möglich ausgeschaltet werden.

Tonbildschauen — Filme — Vorträge

Daher hat die Abteilung Arbeitsschutz Ruhrort versucht, die vorbeugende technische Unfallverhütung durch die Beeinflussung des einzelnen Mitarbeiters sinnvoll zu ergänzen. Das Ziel war, alle Personenkreise in der ihnen gemäßen Form anzusprechen, um das Verantwortungsbewußtsein und das Sicherheitsbedürfnis des einzelnen zu wecken und dadurch ein sicherheitsgerechtes Verhalten zu erreichen.

Hier ein kleiner Blick auf die im letzten Jahr durchgeführten Maßnahmen: Bei 141 Veranstaltungen, an denen im Werk Ruhrort und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb 6079 Belegschaftsmitglieder teilnahmen, wurden neben Vorträgen auch Tonbildschauen und Unfallverhütungsfilme gezeigt. Acht Tonbildschauen und sechs Filme standen zur Verfügung. Gerade die Unterweisung der Belegschaftsmitglieder durch die gelungene Verbindung zwischen Kurzvortrag

und Tonbildschauen erzielte eine nachhaltige Wirkung.

An 21 Schulungen für Sicherheitsbeauftragte, denen die Abteilung Arbeitsschutz für ihre Tätigkeit im Betrieb das nötige Rüstzeug vermitteln will, nahmen 485 Mitarbeiter teil. Weiterhin fanden 26 Neulings-Belehrungen statt, in denen Angehörige der Abteilung Arbeitsschutz einen Vortrag über allgemeine Betriebsgefahren in einem Hüttenwerk hielten. Außerdem wurde ein Film gezeigt, der sich mit den Unfallgefahren in einem Hüttenwerk befaßt und speziell für neue Mitarbeiter geeignet ist. Anschließend besichtigten die neuen Belegschaftsmitglieder Teile unseres Ruhrorter Werkes. Auch hierbei standen Unfallverhütungsfragen im Vordergrund.

Gastarbeiter besonders geschult

Stark gefährdet sind natürlich unsere in Ruhrort tätigen Gastarbeiter. Aus diesem Grunde widmete ihnen die Abteilung Arbeitsschutz ihre besondere Aufmerksamkeit. Schwierigkeiten gab es hier zunächst wegen der verschiedenen Sprachen. Es mußte deshalb ein Weg gefunden werden, um den Gastarbeiter in seiner Muttersprache anzusprechen.

Unterweisungsmaterial in Form von Tonbildschauen lag damals nicht vor. Die Abteilung Arbeitsschutz sah sich deshalb gezwungen, in eigener Regie Tonbildschauen durch einen Werksangehörigen übersetzen zu lassen, dann den Bildstreifen zum Beispiel mit türkischem Text zu synchronisieren und ihn so vorzuführen. Für diese Veranstaltungen, die meist im Wohnheim der türkischen Gastarbeiter stattfanden, zeigten die ausländischen Mitarbeiter ein sehr reges Interesse. Darüber hinaus wurden vor oder nach diesen Vorführungen jeweils zusammen mit einem Dolmetscher Kurzvorträge über Betriebsgefahren und allgemeine Unfallverhütungsfragen gehalten.

Hier noch ein Wort zu den Unfällen der Gastarbeiter überhaupt: Wenn man die Zahlen der Unfallhäufigkeit und die Zahlen der Ausfallstunden je Belegschaftsmitglied vergleicht, kommt man zu dem Schluß, daß die Unfälle der Gastarbeiter häufig leichter Natur sind. Es könnte durchaus möglich sein, daß hier Einflüsse von der Mentalität des Südländers her eine Rolle spielen. Eine gewisse größere Empfindsamkeit, die ihn wahrscheinlich dazu verführt, eher die Arbeit zu unterbrechen, als wir

7000 DM für Verbesserungsvorschläge in Ruhrort und Meiderich

Nachdenken macht sich bezahlt. Zu dieser Erkenntnis konnten jetzt wieder einige Belegschaftsmitglieder aus unseren Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb kommen. Sie hatten Verbesserungsvorschläge eingereicht, die für so gut befunden wurden, daß als Prämien dafür insgesamt fast 7000 DM ausgesetzt wurden.

In einer Sitzung des Ausschusses für Verbesserungsvorschläge wurde ein Belegschaftsmitglied aus dem Werk Hüttenbetrieb ausgezeichnet. Weitere 16 Angehörige des Werkes Ruhrort waren mit ihrem Nachdenken ebenfalls erfolgreich. Die höchste Prämie lag bei 1440 DM. Die Ideen folgender 17 Belegschaftsmitglieder wurden belohnt:

Werk Hüttenbetrieb: Formenschweißer Heinrich Dittton, Hochofen, 130 DM.

Werk Ruhrort: Montage-Ing. Helmut Kürbis, Neubau, 450 DM; Kolonnenführer Heinrich Leisse, Masch.-Betr. Bauabteilung, 290 DM; Schlosser Piero Biagetti, Masch.-Betr. Ofenbau, 460 DM; Ingenieur Karlheinz Aha, Maschinenabteilung, 1440 DM; Obermeister Wilhelm Diels, Masch.-Betr. Hochofen, 1440 DM; Vorarbeiter Ewald Lechtermann, Tiefofen II, 500 DM; Elektriker Heinz Günter, Wärmestelle, 500 DM; Elektriker Reinhard Versteeg, Elektrobetrieb Stahlwerk I, 195 DM; Rohrschlosser Bernhard Bathen, Stahlbau, 260 DM; Vorarbeiter Theodor Habes, Elektro-Hauptwerkstatt, 480 DM; Vorarbeiter Peter Lehnen, Elektro-Hauptwerkstatt, 150 DM; Elektriker Kurt Leist, Elektrobetrieb Hochofen, 90 DM; Pfannenmaurer Günter Dautzenberg, Blasstahlwerk, 350 DM; Pfannenmaurer Karl Bruns, Blasstahlwerk, 350 DM; kaufm. Angestellte Hans Gesser, Kraftfahrzeugeinsatz, 100 DM; Schlosser Wilhelm Ritter, Elektro-Hauptwerkstatt, 145 DM.

es bei unseren deutschen Mitarbeitern kennen, ist nicht zu übersehen.

Selbstverständlich spielt das Fehlen der Angehörigen gerade bei den Mittelmeervölkern, die ja ein ausgeprägtes Sippengefühl haben, eine große Rolle. Diese Dinge sind jedoch durch die Betriebsleitung kaum zu beeinflussen. Aber wir müssen uns dies alles vor Augen führen, um beim Umgang mit unseren ausländischen Mitarbeitern für sie das nötige Verständnis aufzubringen.

● In diesem Zusammenhang regt die Abteilung Arbeitsschutz an, daß jeder einzelne — trotz aller sprachlichen Schwierigkeiten — die ausländischen Mitarbeiter genauso sorgfältig mit den Gefahren des Betriebes vertraut macht, wie es bei deutschen Neulingen der Fall ist.

Diese Einweisung sollte sich aber nicht ausschließlich auf die Gefahrenstellen allein, sondern auf den gesamten Betriebsablauf erstrecken.

Meister eine Woche beim Arbeitsschutz

Große Aufmerksamkeit wurde der Meistergruppe zugewandt; denn gerade der Meister ist die Schlüsselfigur, die im wesentlichen das Betriebsklima in den einzelnen Arbeitsgruppen bzw. auf den einzelnen Schichten beeinflussen kann. So hat er die Möglichkeit, wirkungsvoll zur Unfallverhütung beizutragen. Entscheidend dürfte wohl sein, wie der Meister sein Weisungsrecht und seine damit verbundene Sorgfaltspflicht zum Wohle des einzelnen Mitarbeiters und des Betriebes in Übereinstimmung bringen kann.

Daher wurde Anfang 1965 von Hüttendirektor Schmidt angeordnet, die jungen Meister und Meisteranwärter in der Abteilung Arbeitsschutz besonders intensiv auf ihre Aufgaben im Betrieb vorzubereiten. Eine Woche lang sind sie in der Abteilung Arbeitsschutz zu Gast und können sich — frei von betrieblichen Beanspruchungen — unter sachkundiger Anleitung mit den verschiedensten Fragen der betrieblichen Unfallverhütungsarbeit befassen. Sie werden mit allen wichtigen Fragen vertraut gemacht, und wie man aus der von jedem Meister am Schluß dieser „Woche der Unfallverhütung“ angefertigten Arbeit ersieht, ist es fast immer eine erfolgreiche Woche gewesen.

Daneben werden Meister und Sicherheitsbeauftragte auch noch an der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Gelsenkirchen unterrichtet. Im letzten Jahr besuchten aus den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb 43 Meister und Sicherheitsbeauftragte die Schulungsstätte.

Gespräche klären Unfallursachen

Seit einiger Zeit werden im Werk Ruhrort und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb Unfallbesprechungen in den einzelnen Betrieben durchgeführt, zu denen jeweils der Betriebschef die Unfallverletzten eines bestimmten Zeitraumes einlädt. Gemeinsam mit der Betriebsvertretung und den Mitarbeitern der Abteilung Arbeitsschutz wird dann versucht, die tieferen Ursachen eines Unfalles zu klären. 15 solcher Besprechungen fanden statt. Es war vor allen Dingen das Bestreben festzustellen, ob der richtige Mann auch am richtigen Platz stand oder ob der Arbeitsplatz, an dem der Verletzte einen Unfall hatte, für ihn ungeeignet war.

Ausstellungen in Ruhrort und Meiderich

Als Besonderheit wurden im letzten Jahr erstmals Arbeitsschutzausstellungen durchgeführt, und zwar je besonders im Werk Ruhrort und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb. Die Hauptaufgabe dieser Ausstellung sahen die Mitarbeiter der Abteilung Arbeitsschutz darin, im persönlichen Gespräch mit dem einzelnen Belegschaftsmitglied Fragen der Unfallverhütung zu erörtern, Ratschläge zu geben und die Probleme des einzelnen aus erster Hand zu erfahren. Daraus wurden dann betriebliche Maßnahmen abgeleitet. Selbstverständlich wurde auch dargestellt, welche Möglichkeiten es gibt, um Unfälle durch persönliche Körperschutzausrüstungen zu vermeiden. Außerdem wurde gezeigt, wie gutes Werkzeug aussieht, welche Schutzvorrichtungen man anbringen kann usw.

Rund 5000 Belegschaftsmitglieder nahmen die Gelegenheit wahr, sich zu informieren. Zeitweise waren die Ausstellungsräume so überfüllt, daß systematische Rundgänge durchge-



führt werden mußten. Auch das Interesse der Öffentlichkeit an diesen Ausstellungen war bemerkenswert.

Um die Belegschaftsmitglieder ständig an das Thema „Unfallverhütung“ zu erinnern, wurden in den Werkbereichen Ruhrort und Hüttenbetrieb sieben große Vitrinen aufgestellt, die in regelmäßigen Abständen, spätestens jedoch alle vier Wochen, neu gestaltet werden. Es kommt dabei nicht nur darauf an, typische Unfallgefahren aufzuzeigen oder Körperschutzartikel vorzustellen, sondern es wird versucht, aus Alltagsigkeiten auf die Unfallverhütung hinzuweisen.

Naturngemäß lassen sich bei dieser Art der Unfallverhütungsarbeit Erfolge durch bestimmte Maßnahmen nur sehr schwer nachweisen. Alles muß ja immer im Zusammenhang mit den übr-

ZU DEN BILDERN:

Mit geschmackvoll ausgestatteten Schaukästen wird die Belegschaft in Ruhrort auf die Bedeutung des Unfallschutzes hingewiesen — Der zehntausendste Besucher der letztjährigen Arbeitsschutz-Ausstellung (Bild linke Seite) wurde mit einem Paar Sicherheitsschuhen ausgezeichnet

gen Arbeiten gesehen werden. Immerhin ist das alles eine Ergänzung der bisherigen bewährten Maßnahmen zur Sicherheit am Arbeitsplatz. Daß diese sich bewährt haben, geht aus einer einzigen Vergleichszahl hervor: Im Jahre 1961 lag die Unfallhäufigkeit im Werk Ruhrort bei rund 80 Unfällen je 1 Million verfahrenere Arbeitsstunden. Sie liegt im Jahre 1965 bei rund 61 Unfällen je 1 Million verfahrenere Arbeitsstunden. H. Wleczorek, Sicherheitsingenieur

Verdiente Feuerwehrmänner mit der Ehrennadel ausgezeichnet

Arbeitsdirektor Doese konnte vor Weihnachten siebzehn verdiente Feuerwehrmänner durch die Überreichung der ihnen verliehenen Feuerwehr-Ehrennadeln auszeichnen. Die bronzene Nadel erhielten vierzehn Mitglieder der Hamborner Werkfeuerwehr, die auf eine Dienstzeit von zehn bis zwanzig Jahren zurückblicken können; die goldene Ehrennadel überreichte er drei Wehrmännern, die mehr als vierzig Jahre im Dienst der Brandbekämpfung standen. Er übergab sie an Oberfeuerwehrmann Hoffmeister, der über vier Jahrzehnte auf der Hütte tätig war (links, neben Direktor

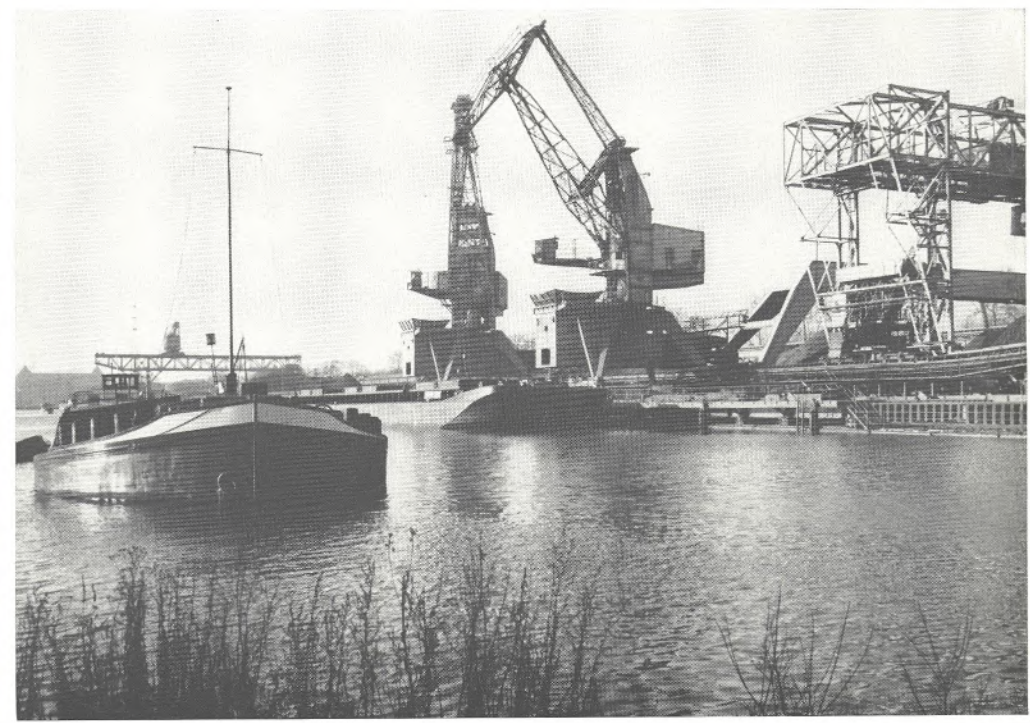
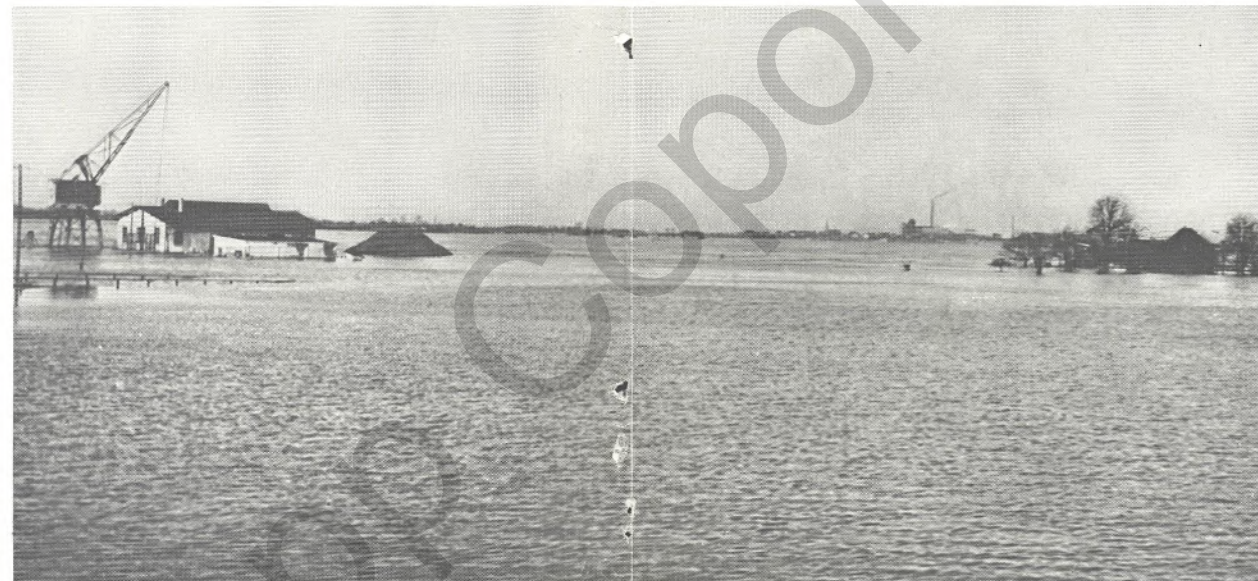
Doese), sowie an Oberfeuerwehrmann Meinerz (rechts, neben dem Leiter des Werkschutzes und der Werkfeuerwehr der ATH, Schlickum). Außerdem wurde der über achtzigjährige frühere Feuerwehrmann Oskar Schmidt (Mitte) mit der goldenen Ehrennadel ausgezeichnet. Er ist der einzige noch lebende Hüttenmann, der zu den Gründern der ATH-Werkfeuerwehr im Februar 1902 zählt. Die Auszeichnung erfolgte innerhalb einer weihnachtlichen Kameradschaftsfeier im Sportjugendheim, an der auch Prokurist Dr. Isselhorst sowie Betriebsratsvorsitzender Judith teilnahmen.





Zwischen zwei Frostperioden kam das Hochwasser

Drei Wochen vor seinem kalendermäßigen Einzug kam der Winter. Er bescherte nicht nur viel Schnee, sondern auch Hochwasser. Am 9. Dezember kletterte der Ruhrorter Pegel auf 9,52 Meter. Am 5. Januar zeigte er 9,53 Meter an. Der Rhein hatte eine Breite von 1000 Meter und überflutete Straßen und Wiesen. Verkehrsschilder und Laternen standen mitten im Wasser. Im Hafen Schwelgern in Hamborn lag der Wasserspiegel aber mehr als zwei Meter unterhalb der Kaimauer. Ungewohnt war allerdings, daß die Schiffsaufbauten der ankernden Schiffe über die Mauern hinausragten. Im Ruhrorter Nordhafen schloß der Wasserspiegel an manchen Tagen mit der Kaimauer ab — ja, einmal lief das Wasser sogar über. Zu Störungen kam es jedoch nicht. Zwei ältere Fotos befassen sich ebenfalls mit dem Thema Hochwasser. Das mittlere Bild machte der frühere ATH-Werksfotograf Helmut Schön, der von 1921 bis zum Übertritt in den Ruhestand im Jahre 1945 zur ATH-Belegschaft gehörte und im Alter von 70 Jahren am 5. Januar 1966 infolge eines Unglückfalles verstarb. Es zeigt den Rhein bei Alsum im Januar 1926. Das Foto darunter stammt aus Ruhrort. Im Januar 1955 lief durch diese Unterführung das aus dem Nordhafen quellende Wasser ins Werksgebiet. Nach dem Umbau des Hafens kann sich das allerdings nicht wiederholen.





ZU DEN BILDERN:
Vor der Belegschaft des
Hochofenwerks Hüttenbe-
trieb gab Direktor Fläch-
senhaar einen Bericht
über die Lage des Werks.

Auch weiterhin werden Wohnungen gebaut

Belegschaftsversammlung im Hüttenbetrieb: sachlich und ruhig

Um möglichst allen Belegschaftsmitgliedern und damit auch den Schichtarbeitern die Teilnahme zu ermöglichen, führte das Hochofenwerk Hüttenbetrieb seine Belegschaftsversammlungen an zwei Tagen durch, diesmal am 25. und 26. November in der Hamborner Stadthalle. Vor allem die Versammlung am Abend des 26. war überaus stark besucht.

Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler konnte einleitend unter den Gästen unter anderem Hüttdirektor Schmidt und Werksleiter Direktor Flächsenhaar begrüßen.

Direktor Flächsenhaar gab einen ausführlichen Lagebericht, in dem er zunächst von der allgemeinen wirtschaftlichen Situation ausging. Er zeigte die internationale Verflechtung des Marktes bei Eisen und Stahl auf, sprach über vorhandene Überangebote und den Appell der Hohen Behörde, die Produktion dem tatsächlichen Bedarf anzupassen. In der Bundesrepublik sei man bestrebt, diese Anregung zu befolgen und es sei zu wünschen, daß auch die anderen Länder diesen „Weg der Vernunft“ beschreiten würden.

Aus dieser gesamten Situation heraus, die auch meistens mit einem Abbau von Lagerbeständen bei Händlern und Verbrauchern Hand in Hand gehe, müsse auch die Lage im Hüttenbetrieb gesehen werden. Die Einschränkungen bei der Roheisen-Erzeugung beträfen nicht nur dieses Werk allein, sondern seien allgemein. Der jetzt aus der Produktion genommene Ofen 3 sei der kleinste und gleichzeitig der unwirtschaftlichste im Hüttenbetrieb.

Direktor Flächsenhaar wies aber darauf hin, daß man im Hüttenbetrieb ohne nennenswerte Investitionen bei der Erzvorbereitung beachtliche

Erfolge erzielt habe. Die Leistung habe ständig gesteigert werden können, wobei gleichzeitig der Einsatz an Koks je Tonne Roheisen gesunken sei. Allerdings sei dieser Gewinn durch steigende Kokspreise, aber auch durch Lohnsteigerungen wieder aufgezehrt worden.

Zu den Leistungssteigerungen auf technischem Gebiet zählte Dir. Flächsenhaar weiter den Einsatz von Sauerstoff bei der Erzeugung vom Ferromangan. Für die Ofen 1 und 2 bestehen darüber hinaus Planungen, ab Mitte 1966 Öl einzuspritzen; das gleiche gelte für einen späteren Zeitpunkt für den Ofen 5. Eines sei jedenfalls sicher: Für die verbleibenden Ofen 1, 2 und 5 sei die Beschäftigung vorerst gesichert. Allerdings müsse jeder mithelfen, die Qualität noch weiter zu steigern, um den immer spezieller werdenden Kundenwünschen gerecht werden zu können.

Durch die Herausnahme von Ofen 3 gäbe es allerdings personelle Schwierigkeiten. Es sei jedoch, so betonte der Werksleiter nachdrücklich, nicht an Entlassungen gedacht. Die betroffenen Belegschaftsmitglieder würden entsprechend umgesetzt, zum Teil zum Werk Ruhrort. Dabei wolle man unter allen Umständen Härten vermeiden.

Abschließend ging Dir. Flächsenhaar auf das Gebiet des Arbeitsschutzes ein. Dabei bedauerte er die Tatsache, daß trotz ständiger Bemühungen im abgeschlossenen Jahr die Zahl der Unfälle gestiegen sei, wenn auch in den letzten Monaten erfreulicherweise wieder eine fallende Tendenz festzustellen gewesen sei.

Hüttdirektor Schmidt stellte sich anschließend der Belegschaft vor und umriß kurz sein Arbeits- und Aufgabengebiet. Er hoffte auf ein gutes Einvernehmen mit der Belegschaft. Zum jetzigen Zeitpunkt, so sagte er, sei die all-

gemeine Lage nicht gerade rosig und es könne kaum damit gerechnet werden, daß sie sich kurzfristig ändere. In der Vergangenheit, habe es bereits mehrfach dieses Auf und Ab gegeben, dem man sich anpassen müsse. Im Laufe der Zeit werde sich das auch diesmal einpendeln.

Als Beweis dafür, daß man nicht unbedingt schwarz sehen müßte, nannte unser Vorstandsmitglied eine Zahl: Für das laufende Jahr würden 6 Millionen DM für den Wohnungsbau des Unternehmens zur Verfügung gestellt. Davon entfalle die Hälfte auf den Werksbereich Ruhrort/Hüttenbetrieb. Endziel bleibe, den Wohnungsbedarf im gesamten Bereich der ATH grundsätzlich durch Neubauten abzudecken. „Sie können unbesorgt sein“, so schloß er, „wir werden, wenn wir zusammenstehen, die Schwierigkeiten der kommenden Wochen und Monate meistern!“

Im Bericht des Betriebsrates schnitt Vorsitzender Ziegler Lohnfragen aus bestimmten Betriebsbereichen an. Er dankte dann den Belegschaftsmitgliedern, die bei der zum ersten Mal durchgeführten Aktion des DRK im Hüttenbetrieb Blut gespendet hätten. Seine weiteren Ausführungen galten dem auch in der Werkzeitung mehrfach erörterten Betriebsüberlassungsvertrag.

Wichtig für die Belegschaftsmitglieder des Hüttenbetriebes ist folgende Mitteilung: Zur Klärung aller Renten- und Versicherungsfragen steht an jedem zweiten Mittwoch von 9 bis 11 Uhr im Betriebsratsszimmer H. Kuhn von der Ruhrorter Sozialabteilung zur Verfügung.

Der stellvertretende Vorsitzende Otto Heinze wies abschließend auf die bevorstehende bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung hin. Er rief weiterhin die Belegschaft auf, sich rege an der vom DRK veranstalteten Kursen in der Ersten Hilfe zu beteiligen. In der abschließenden Diskussion wurden vorwiegend Lohnfragen behandelt.

D. R.

Erste-Hilfe-Kurse laufen weiter

Auch im neuen Jahr wollen die beiden Rot-Kreuz-Bereitschaften 5 und 6, die sich fast ausschließlich aus Belegschaftsmitgliedern des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb zusammensetzen, die im vergangenen Jahr mit so viel Erfolg gestartete Ausbildung in Erster Hilfe fortsetzen. Bekanntlich hatten sich im Frühjahr 1965 rund 400 Belegschaftsmitglieder in Ruhrort für eine solche Ausbildung gemeldet; ein großer Teil von ihnen konnte inzwischen seine Prüfung ablegen.

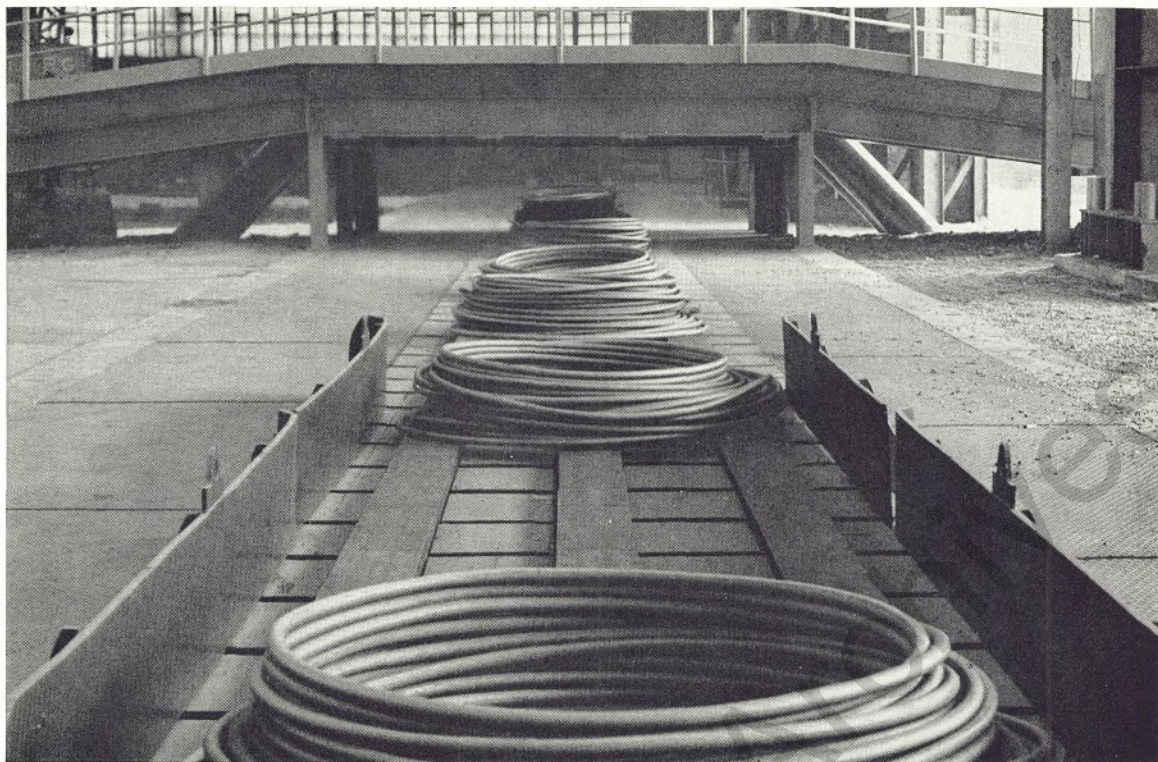
Durch diesen Erfolg ermutigt, wurde die Aktion nunmehr auch auf das Hochofenwerk Hüttenbetrieb ausgedehnt. Hier waren allerdings die Schwierigkeiten etwas größer, zumal Anschauungs- und Lehrmaterial nicht in ausreichendem Maße zur Verfügung stand. Die Werksleitung sprang jedoch helfend ein. Im November lief der erste Lehrgang mit 26 Teilnehmern an. Die DRK-Mitglieder Czartowski, Marczak und Janusch stehen als Ausbilder zur Verfügung.

Bei der Belegschaft des Werkes Ruhrort ist das Interesse an Ausbildung in Erster Hilfe unvermindert groß. Für das neue Jahr sind bereits über 200 Anmeldungen eingegangen. Bis zum Sommer dieses Jahres sollen die Kurse beendet sein. Wer sich jetzt anmeldet, kann damit rechnen, im Herbst an einem Erste-Hilfe-Lehrgang teilnehmen zu können. Über die Wichtigkeit einer solchen Ausbildung braucht in einem Unternehmen wie dem unsrigen nicht erst besonders hingewiesen zu werden.



Neue Haspelanlage läuft automatisch

Zwei Unterflur-Haspeln
an der Fertigstraße 5 in Ruhrort



Der Wunsch unserer Kunden nach immer größeren Mengen Walzdraht, nach schweren Ringgewichten und nach einer Ausweitung des Abmessungsbereichs nach oben waren die entscheidenden Gründe für den Bau einer neuen Haspelanlage an der Fertigstraße 5 in Ruhrort. Sie läuft inzwischen zur Zufriedenheit des Betriebes und der Kunden seit fast zwei Jahren.

Mit den Vorbereitungs- und Fundamentierungsarbeiten für diese neue Anlage wurde im März 1963 begonnen. Die mit einem Zeitversatz später beginnenden Montage- und Installationsarbeiten erlaubten die Aufnahme des Probebetriebes im Januar 1964. Nach Überwindung der üblichen ersten Anlaufschwierigkeiten konnte die neue Garrett-Haspelanlage ab Frühjahr 1964 voll in Produktion genommen werden. Obwohl sich das jetzt so einfach sagen und schreiben läßt, waren die Bau- und Montagearbeiten gar nicht so einfach. In dieser ganzen Zeit durfte nämlich der Walzbetrieb der Fertigstraße 5 nicht gestört bzw. unterbrochen werden.

Wie arbeitet nun die neue Anlage? Der aus dem Walzgerüst 4 oder 6 austretende Walzstab wird über Führungsrohre und Weichen geleitet — entweder zu Haspel 1 oder zu Haspel 2, die beide als Unterflurhaspeln ausgebildet sind.

Hier wird der Stab bei Walztemperatur zu einem Ringbund aufgewickelt, eben gehaspelt. Nach Beendigung des Wickelvorgangs wird das Bund aus dem Wickelraum der Haspel ausgestoßen und von einem Abschieber auf einen Kettenförderer gegeben, der für die Weitergabe des Bundes auf ein Plattentransportband sorgt. Auf diesem Band kühlen die in gleichmäßigem Abstand voneinanderliegenden Bunde so weit ab, daß sie sich nicht mehr deformieren können. Sie laufen nun weiter bis zur Hakenbahn, einem endlosen Seil, auf dem in bestimmten Abständen Haken angeordnet sind, die die Ringbunde übernehmen. Beim Transport auf dieser Hakenbahn kühlen die Bunde noch mehr ab, so daß sie schließlich nur noch eine Temperatur von etwa 50 bis 100 Grad Celsius haben.

Der letzte Teil der Hakentransportbahn ist als Inspektionsstrecke eingerichtet und in einer kleinen Halle untergebracht. Hier werden die erforderlichen Proben geschnitten, die Bunde auf Oberflächenfehler geprüft und weitere Materialkontrollen durchgeführt. Nach Durchlaufen der Prüfstrecke kommen die Ringbunde zu den Bundabhebern, die sie auf die sog. Bundsammelkreuze abwerfen. Damit ist praktisch die Endstation erreicht, denn von den Bundsammelkreuzen aus erfolgt entweder die Lagerung oder die Verladung des Materials auf Wagons bzw. auf Lastwagen.

Einige technische Daten mögen die Leistungen der neuen Anlage erläutern. Die Ringbunde haben einen äußeren Durchmesser von 1250 Millimeter und einen Innendurchmesser von 850 Millimeter. Das maximale Ringgewicht liegt bei zur Zeit 400 Kilo; das entspricht zum Beispiel bei einem Drahtdurchmesser von 25 Millimeter einer Länge von 105 Meter. Die Wickel-

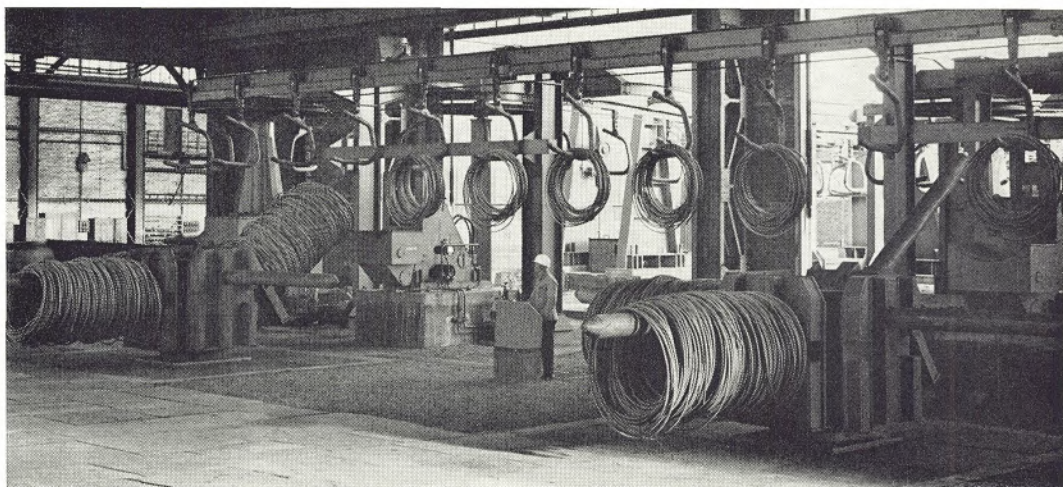
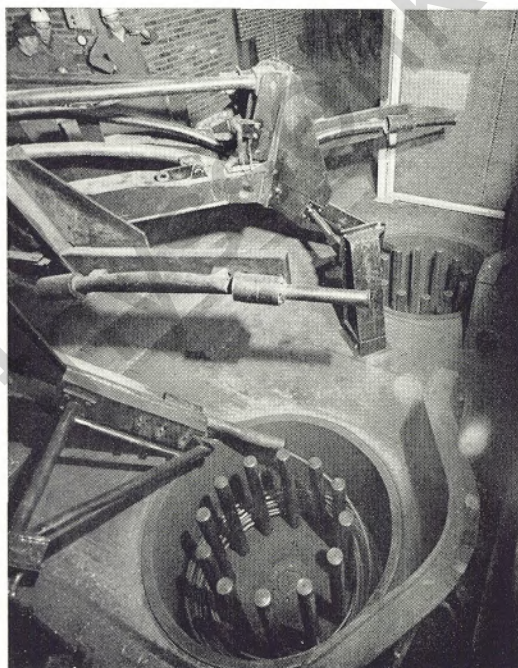
geschwindigkeit der Haspel liegt zwischen 2,5 und 10 Meter in der Sekunde. Sie richtet sich nach den Querschnittsabmessungen des jeweiligen Materials. Der größte zu haspelnde Querschnitt des Stabes entspricht 28 Millimeter Durchmesser, die mögliche Stabfolge etwa 18 Sekunden.

Zu den im vorhergehenden Abschnitt beschriebenen Hauptanlageteilen kommen als weitere Anlagen, von denen man jedoch beim eigentlichen Produktionsvorgang nichts sieht, noch eine Hydraulik- und eine Schmierzentrale.

Die gesamte Haspelanlage von den Weichen bis zu den Bundsammelkreuzen läuft im Automatikbetrieb. Die zur Anlage gehörenden drei Steuerpulte sind deshalb besetzt, um bei evtl. auftretenden Störungen im Arbeitsablauf eingreifen zu können. So ist es nicht weiter verwunderlich, daß man in dieser Anlage, vom Ausstoßen aus dem Walzgerüst bis zur eigentlichen Verladung, kaum einen Menschen sieht. Für die Bewegungen der einzelnen Teile wurden elektromotorische bzw. hydraulische Antriebe eingebaut. Die Haspel, das Plattenband und die Hakentransportbahn werden mit Gleichstrom versorgt, der Kettenschlepper und die Bundsammelkreuze mit Drehstrom. Alle anderen Bewegungen erfolgen hydraulisch.

Die Haspelanlage erzeugte bis heute insgesamt über 50 000 Tonnen Walzdraht der verschiedensten Abmessungen.

H. Sch.



Das Bild unten links zeigt die Haspel 1 beim Haspeln eines Walzstabes. Deutlich ist der Unterflur-Charakter der Haspel zu erkennen. — Oben rechts: Die Bunde auf dem Platten-Transportband. — Unten rechts: Der Bundabheber und die Bundsammelkreuze am Ende der Hakenbahn.

Inzwischen haben alle Berufstätigen die Lohnsteuerkarten für das Jahr 1966 erhalten. Jeder Lohnsteuerzahler sollte sich die Zeit nehmen, die persönlichen steuerlichen Verhältnisse zu prüfen. Für die meisten haben sich im Laufe des vergangenen Jahres steuermindernde Umstände ergeben, die eine Antragstellung auf Steuerermäßigung rechtfertigen. Wie in jedem Jahr, wollen wir auch dieses Mal auf die wichtigsten Punkte, die dabei zu beachten sind, hinweisen.

Anträge auf Steuerermäßigung können im Voraus für das Kalenderjahr 1966 oder im Rahmen des Lohnsteuer-Jahresausgleiches rückwirkend für 1965 bis zum 30. April beim Finanzamt gestellt werden. Für berufstätige Ehepaare ist diese Antragsfrist bis zum 31. Mai 1966 verlängert.

Das für den Antrag erforderliche Formular ist entsprechend den besonderen Belastungen unterteilt. In der Hauptsache werden hier Angaben zu folgenden Fragen gefordert: Werbungskosten, Sonderausgaben, außergewöhnliche Belastungen und besondere steuerfreie Pauschbeträge, auswärtige Unterbringung wegen Berufsausbildung, Beschäftigung einer Hausgehilfin sowie Haushaltshilfe.

Werbungskosten

Alle Kosten, die bei der Ausübung des Berufes entstehen und demgemäß zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung des Arbeitslohnes notwendig sind, gelten als Werbungskosten. Dazu gehören:

- Beiträge zur Gewerkschaft und zu Berufsvereinigungen.
- Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte; bei Benutzung eines eigenen Kraftfahrzeuges müssen Angaben über Fahrzeugart und -größe, kürzeste einfache Straßenverbindung zwischen Wohnung und Arbeitsstätte und über die Zahl der Tage gemacht werden, an denen das Fahrzeug im Kalenderjahr benutzt wird.
- Für jeden angefahrenen Kilometer der einfachen Wegestrecke gewährt der Gesetzgeber bei Benutzung eines Kraftfahrzeuges eine bestimmte Pauschale. Sie beträgt:

bei Kraftwagen	DM —,50
bei Kleinstwagen	
von nicht mehr als 500 ccm Hubraum	DM —,36
bei einem Motorrad oder Motorroller	DM —,22
bei einem Moped	DM —,12
- Bei Arbeitnehmern, die aus nicht zwingenden persönlichen Gründen ihren Wohnsitz mehr als 40 Kilometer vom Arbeitsplatz entfernt haben, tritt eine Beschränkung der Kilometerpauschale auf 40 Kilometer täglich ein.
- Aufwendungen für Arbeitskleidung und Fachliteratur.

• Treten aus beruflichen Gründen Mehrkosten für eine doppelte Haushaltsführung auf, so können bei einem jährlichen Verdienst bis zu 9000,— DM 9,— DM täglich und bei einem voraussichtlichen Jahresarbeitsverdienst von mehr als 9000,— DM 11,— DM täglich angeführt werden. Hierzu kommen noch die notwendigen Kosten der Unterkunft am Beschäftigungsort und die tatsächlichen Fahrtkosten für jeweils zwei Familienheimfahrten im Kalendermonat.

• Der Verpflegungs-Mehraufwand bei Arbeitnehmern, die ausschließlich aus beruflichen Gründen regelmäßig mehr als 12 Stunden von ihrer Wohnung abwesend sind, wird mit täglich 2,50 DM anerkannt.

Um den Lohnsteuerpflichtigen unnötige Antragsstellungen zu ersparen, hat der Gesetzgeber in seiner Besteuerung bereits einen Betrag von 564,— DM jährlich für Werbungskosten berücksichtigt. Nur die Beträge, die diese Summe übersteigen, ergeben eine Steuerermäßigung innerhalb der Werbungskosten.

Sonderausgaben

Wie bei den Werbungskosten hat auch bei den Sonderausgaben der Gesetzgeber bereits eine bestimmte Pauschale in seinen Lohnsteuerabzugstabellen berücksichtigt. Es können daher nur die Sonderausgaben, die den Betrag von 936,— DM jährlich übersteigen, steuerermäßigend wirken.

Bei den Sonderausgaben unterscheidet der Gesetzgeber zwischen begrenzt und unbegrenzt abzugsfähigen Sonderausgaben. (Es würde den Rahmen dieses Artikels überschreiten, wollte man alle Einzelheiten aufzeigen; in Zweifelsfragen steht die Sozialabteilung mit Auskünften zur Verfügung.) Zu den Sonderausgaben zählen:

- Arbeitnehmeranteile zur Krankenkasse, gesetzlichen Rentenversicherung und Arbeitslosenversicherung, freiwillige Überversicherung, Beiträge zur freiwilligen Weiterversicherung der nicht mehr im Arbeitsprozeß stehenden Ehefrau, Beiträge für Lebensversicherung, Sterbegeld- und Unfallversicherung, (nicht dagegen Sachversicherungen wie Haus-, Einbruch- und Diebstahlversicherungen). Beiträge zum Jubilarenverein, Beiträge für Haftpflichtversicherung.
- Beiträge für Kraftfahrzeug-Haftpflicht werden in der Regel nur zu 50 Prozent anerkannt. Besteht aber nicht die Möglichkeit, für die Benutzung eines Kraftfahrzeuges bei Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte das Kilometergeld als Werbungskosten geltend zu machen, so sind die Beiträge voll einzusetzen.
- Beiträge an Bausparkassen zur Erlangung von Baudarlehen; wird eine Wohnungsbauprämie beansprucht, so gelten die Beiträge nicht als Sonderausgaben.

Die erhöhten Pauschbeträge für Körperbehinderte

Die neue Lohnsteuer-Durchführungsverordnung bringt den Körperbehinderten eine Erhöhung der Freibeträge. Wegen der außergewöhnlichen Belastungen, die ihnen unmittelbar infolge ihrer Körperbehinderung erwachsen, wird ihnen auf Antrag — wenn nicht höhere Aufwendungen nachgewiesen oder glaubhaft gemacht werden — ein steuerfreier Pauschbetrag gewährt. Er richtet sich nach der dauernden (nicht vorübergehenden) Minderung der Erwerbsfähigkeit, soweit diese nicht überwiegend auf Alterserscheinungen beruht.

Die neuen Pauschbeträge (siehe Tabelle) gelten bereits ab 1. Januar 1965 und werden erstmals im Lohnsteuer-Jahresausgleich für 1965 durch das Finanzamt berücksichtigt.

Die steuerfreien Pauschbeträge gelten unbeschränkt bei Körperbehinderten, deren Erwerbsminderung mindestens fünfzig Prozent beträgt. Bei einer geringeren Erwerbsminderung, die jedoch mindestens 25 Prozent betragen muß,

werden sie gewährt, wenn dem Körperbehinderten wegen seiner Behinderung nach gesetzlichen Vorschriften Renten oder andere laufende Bezüge zustehen; dies gilt auch, wenn das Recht auf Bezüge ruht oder der Anspruch auf Rente abgefunden wurde.

Stufe	Bei Minderung der Erwerbsfähigkeit um %	Jahres-Pauschbetrag DM	bisher DM
1	25 bis ausschließlich 35	420,—	360,—
2	35 bis ausschließlich 45	576,—	480,—
3	45 bis ausschließlich 55	768,—	636,—
4	55 bis ausschließlich 65	960,—	780,—
5	65 bis ausschließlich 75	1200,—	960,—
6	75 bis ausschließlich 85	1440,—	1140,—
7	85 bis einschließlich 90	1680,—	1300,—
8	91 bis einschließlich 100	1920,—	1500,—

(Erwerbsunfähigkeit)
Anton Sennrat, Vertrauensmann
für Schwerbeschädigte Hamburg; Telefon 42 81

Sozialabteilung hilft bei Lohnsteueranträgen

Auch in diesem Jahr wird die Sozialabteilung den Mitarbeitern der Werke Bruckhausen, Beeckerwerth und des Hohenhofwerkes Hamburg beim Ausfüllen der Steueranträge behilflich sein. Dies gilt sowohl beim Antrag auf Lohnsteuerermäßigung für das Steuerjahr 1966 als auch für das Steuerjahr 1965 im Rahmen des Lohnsteuer-Jahresausgleiches. Um eine reibungslose Abwicklung zu erreichen, wird gebeten, im Kopf der Antragsformulare die Personalangaben bereits einzutragen. Die erforderlichen Unterlagen wie Lohnsteuerkarte, Rechnungen, Versicherungspolice, Verträge usw. sind mitzubringen.

Die Sprechstunden der Sozialabteilung für Lohnsteueranträge finden bis 30. April von montags bis freitags in der Zeit von 9 bis 12 Uhr und 14 bis 16 Uhr statt, und zwar im alten Verwaltungsgebäude, Franz-Lenze-Straße 3, Erdgeschoß links, Zimmer 112. Die Beratung kann nur außerhalb der Arbeitszeit erfolgen.

• Schuldzinsen, wenn sie mit der Lebenshaltung im Zusammenhang stehen, zum Beispiel Ausstattung und Ausbildung von Kindern, Beschaffung von Haushaltsgegenständen usw.; die in Zusammenhang mit Ratenkäufen verbundenen Umsatz- und Kreditprovisionen zählen ebenfalls hierzu.

• Gezahlte bzw. eingehaltene Kirchensteuer und Ausgaben zur Förderung mildtätiger, religiöser u. a. Zwecke. Hierunter fällt insbesondere das Kirchgeld der evangelischen Kirchengemeinden. Bei Spenden muß der Empfänger dem Antrag eine Bescheinigung über den förderungswürdigen Charakter beifügen.

Außergewöhnliche Belastungen

Außergewöhnliche Belastungen sind solche Aufwendungen, die zwangsläufig größer sind, als sie den übrigen Arbeitnehmern mit gleichen wirtschaftlichen Verhältnissen erwachsen würden. Man unterscheidet hier zwischen der „außergewöhnlichen Belastung“ und der „außergewöhnlichen Belastung in besonderen Fällen“.

Die außergewöhnliche Belastung ist dadurch gekennzeichnet, daß dem Antragsteller eine zumutbare Eigenbelastung angedreht wird. In dem anderen Fall wird im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten ein Pauschalsatz ohne jede weitere Einschränkung in Bezug auf die Höhe des lohnsteuerpflichtigen Einkommens usw. als Steuerfreibetrag gewährt.

Für die Berechnung der zumutbaren Eigenbelastung ist der voraussichtliche Jahresarbeitslohn des Arbeitnehmers und gegebenenfalls seines steuerpflichtigen Ehegatten (Steuerklasse IV) zugrunde zu legen.

Der voraussichtliche Arbeitslohn des Jahres ist um den Arbeitnehmer-Freibetrag, die Werbungskosten, Sonderausgaben, bei Arbeitnehmern der Steuerklassen I, II und III mindestens um 1.740,— DM jährlich, bei Arbeitnehmern der Steuerklasse IV mindestens um 3.480,— DM jährlich zu kürzen. Ebenso können gewährte Freibeträge für Vertriebene, Sowjetzonenflüchtlinge, gleichgestellte Personen, Altersfreibeträge abgesetzt werden. Die zumutbare Eigenbelastung ergibt sich aus der Tabelle. Sie beträgt, wenn sich der nach obigen Angaben ermittelte Betrag beläuft auf

Jahreseinkommen	Steuerklasse I %	Steuerklasse II, III oder IV mit Kinderfreibeträgen für Kinder				
		0	1 od. 2	3 od. 4	5 od. mehr	
nicht mehr als DM 6000,—	6	5	3	—	—	
mehr als DM 6000,—	7	6	4	2	1	

des um obige Beträge gekürzten Jahresarbeitsverdienstes.

Bei Arbeitnehmern mit einer Lohnsteuerkarte, auf der die Steuerklasse V bescheinigt ist, richtet sich der Vomhundertsatz für die Berechnung der zumutbaren Eigenbelastung nach der Steuerklasse und Zahl der Kinder, die auf der Lohnsteuerkarte des Ehegatten eingetragen sind; bei Arbeitnehmern mit einer Lohnsteuerkarte, auf der die Steuerklasse VI bescheinigt ist, richtet sich der Vomhundertsatz nach der Steuerklasse und der Zahl der Kinder, die auf

der Lohnsteuerkarte für das erste Dienstverhältnis eingetragen worden sind.

Zu den außergewöhnlichen Belastungen zählen: Krankheits-, Diät- und Kurkosten, bestimmte Aufwendungen anlässlich von Todesfällen, unter gewissen Voraussetzungen die Töchtersteuer, Wiederanschaffung verlorengegangenen Hausrates.

Als außergewöhnliche Belastung in besonderen Fällen, — ohne Anrechnung der zumutbaren Eigenbelastung, aber dafür mit einer Beschränkung bis zu den gesetzlichen Pauschalsätzen — können abgesetzt werden: Unterhalt bedürftiger Angehöriger, u. a. Paketsendungen in die Zone, auswärtige Unterbringung von Kindern, die noch in der Berufsausbildung stehen; Beschäftigung einer Hausgehilfin bzw. Haushaltshilfe.

Abschließend darf darauf hingewiesen werden, daß es daneben für besondere Fälle steuerfreie Pauschalbeträge gibt. Dies trifft zum Beispiel zu für Körperbehinderte, Hinterbliebene, Sowjetzonen-Flüchtlinge, Vertriebene. Totalgeschädigte, Vertriebene, Sowjetzonen-Flüchtlinge usw. erhielten bisher je nach Familienstand pauschaliert innerhalb eines Zeitraumes von drei Jahren bei Aufwendungen zur Wiederbeschaffung von Hausrat und Kleidung eine Steuerermäßigung. Der Steuerpflichtige hatte kein Wahlrecht zwischen dem pauschalen Freibetrag und Absetzung seiner Ausgaben als außergewöhnliche Belastung, was in den meisten Fällen günstiger war. Das Steueränderungsgesetz gibt ab 1965 den Begünstigten die Möglichkeit, für ihre tatsächlichen Wiederbeschaffungsaufwendungen einen Freibetrag für außergewöhnliche Belastung unter Berücksichtigung der zumutbaren Eigenbelastung zu beantragen. Wird hiervon Gebrauch gemacht, so wird der bisherige Pauschalfreibetrag nicht gewährt.

Seit 1. Januar 1965 sind verschiedene Steuerklassen geändert worden. Bezieht ein Arbeitnehmer aus mehreren Dienstverhältnissen Arbeitslohn, so wird auf der zweiten Lohnsteuerkarte die Steuerklasse VI eingetragen. Bei Ehegatten, die beide in einem Dienstverhältnis stehen, kann der geringer verdienende Teil, wenn es für ihn günstiger ist, die Steuerklasse V beantragen.

Wie in den bisherigen Ausführungen an dieser Stelle, so muß auch diesmal wieder darauf hingewiesen werden, daß der Antragsteller gegenüber dem Finanzamt für jeden vorgebrachten Grund beweispflichtig ist.

Für weitere Auskünfte ist in der Zeit vom 17. 1. bis 30. 4. 1966 eine Lohnsteuerberatung in der Sozialabteilung in Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3, eingerichtet.

Zahlreiche Härten durch „Härtennovelle“ beseitigt

In der Angestellten-Versicherung ergeben sich seit 1957, als die sogenannte Rentenreform mit der Verkündung der Renten-Neuregelungsgesetze abgeschlossen worden war, immer wieder Fälle von Härten für Versicherte und Rentner. Es war der Wille des Gesetzgebers, die alte Renten-gesetzgebung durch die Rentenreform zum Wohle der Angestellten und ihrer Hinterbliebenen zu verbessern und den neuen Erfordernissen anzupassen. Deshalb hat er durch das Rentenversicherungs-Änderungsgesetz, das am 1. Juli 1965 in Kraft getreten ist — kurz Härtennovelle genannt —, alle ihm zur Kenntnis gekommenen Härten beseitigt oder gemildert. Die Werkzeitung erläutert hier einige der wichtigsten Verbesserungen.

Seit 1957 waren in der sozialen Rentenversicherung alle Angestellten bis zu einem Brutto-Arbeitsentgelt von 15 000,— DM jährlich (1 250 DM monatlich) versicherungspflichtig. Diese Versicherungspflichtgrenze ist vom 1. Juli 1965 ab auf jährlich 21 600,— DM (1 800,— DM monatlich) erhöht worden.

Diese Heraufsetzung ist insbesondere für alle die Mitarbeiter von Bedeutung, die nach langjähriger Ausbildung eine versicherungspflichtige Tätigkeit mit einem relativ hohen Gehalt aufnehmen und nach einigen Monaten der Einarbeitungszeit bereits mehr als 1 250,— DM als Gehalt beziehen. Bisher entfiel in diesem Falle die Versicherungspflicht, und der Betroffene hatte auch nicht die Möglichkeit, sich freiwillig weiterzuversichern zu lassen. Das war für viele eine soziale Härte.

Fristen für Ersatz- und Ausfallzeiten verlängert

Künftig werden unter gewissen Bedingungen auch Lehrzeiten als Ausfallzeiten angerechnet. Die bisher geltende Bestimmung, nach der Ersatz- und Ausfallzeiten nur anrechnungsfähig sind, wenn innerhalb von zwei Jahren eine versicherungspflichtige Beschäftigung aufgenom-

men wird, wurde insofern verbessert, als diese Frist für die Ersatzzeit auf drei Jahre und die Ausfallzeit auf fünf Jahre heraufgesetzt worden ist.

Seit der Rentenreform beträgt die Witwenrente sechs Zehntel der Versichertenrente des verstorbenen Ehemannes. War dieser bereits Rentenbezieher, so wurde die Rente nach seinem Tode neu berechnet. Dabei konnte es vorkommen, daß die sechs Zehntel der bereits gezahlten Versichertenrente nicht erreicht wurden. Durch die Härtennovelle ist nun festgelegt, daß die Witwenrente für Witwen, die das 45. Lebensjahr vollendet haben oder berufs- oder erwerbsunfähig sind oder mindestens ein waisenrentenberechtigtes Kind erziehen, grundsätzlich sechs Zehntel der vom Verstorbenen zuletzt bezogenen Versichertenrente erreicht. Die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte hoffte, diese Renten — von Ausnahmen abgesehen — bis Ende letzten Jahres neu zu berechnen.

Jeder Beitrag erhöht die Rente

Aufgrund der neuen Bestimmungen ist es jetzt nicht mehr möglich, daß ein Beitrag die schon erreichte Rentenhöhe vermindert. Das war ein Punkt, der immer wieder heftige Kritik auslöste. Verständlicherweise nimmt jeder an, daß er durch eine weitere Beitragszahlung seine Rente verbessert. Bei Halbtags- oder Teilarbeit mit einem wesentlich niedrigeren Monatsverdienst als bei einer Vollbeschäftigung wurde jedoch auch ein geringerer Beitrag entrichtet, der die bereits erreichte persönliche Bemessungsgrundlage herabdrückte und letzten Endes zu einer niedrigeren Rente führte. Das Gesetz hat diese Bestimmung zugunsten des Versicherten geändert.

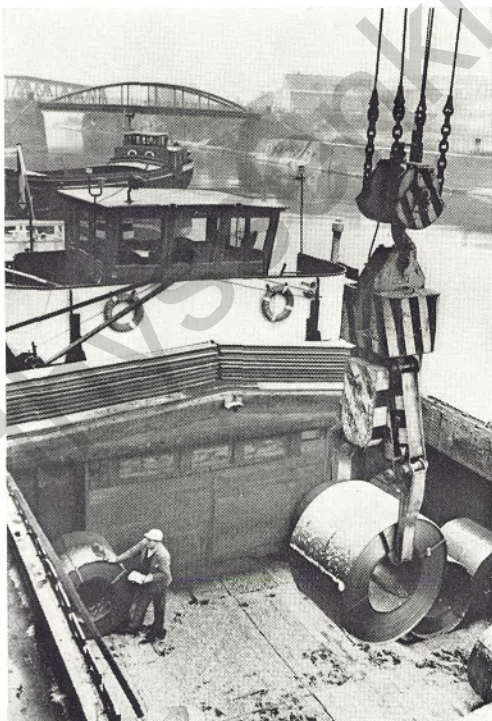
Häufig wird die Frage gestellt, ob ein von der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte gewährtes Heilverfahren „zur Erhaltung, Besserung und Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit“, wie es im Gesetz heißt, die Höhe der späteren Rente beeinflusst. Sie kann verneint werden. Eine negative Auswirkung gab es jedoch manchmal: Nach dem bisher geltenden Recht konnte die Zeit eines Heilverfahrens nur dann bei der späteren Rentenberechnung als Ausfallzeit angerechnet werden, wenn zugleich Arbeitsunfähigkeit bestand. Das ist jedoch meistens nicht der Fall, so daß die Wochen der Heilkur auch nach der bisherigen Regelung bei der Rentenberechnung nicht als Ausfallzeit wirksam wurden. Da andererseits der Versicherte selbst sich den Gesundheitsmaßnahmen seiner sozialen Rentenversicherung nicht entziehen kann, ohne Nachteile in Kauf nehmen zu müssen, hat der Gesetzgeber diese Bestimmung zugunsten des Versicherten geändert. Seit dem 1. Juli 1965 werden Zeiten, in denen eine versicherungspflichtige Tätigkeit durch Gesundheitsmaßnahmen der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte mindestens einen Kalendermonat unterbrochen worden ist, als Ausfallzeiten anerkannt und bei der späteren Rentenfestsetzung angerechnet.

Rentenbescheid erfolgt automatisch

Es würde den Rahmen dieses Beitrages sprengen, wenn hier sämtliche Verbesserungen, welche die Härtennovelle gebracht hat, aufgeführt werden sollten. Zu beachten ist, daß alle erforderlichen Neuberechnungen bei den insgesamt 8,6 Millionen Rentenempfängern, von Amts wegen durchgeführt werden. Jeder Rentner, dessen Rente sich ändert, erhält automatisch einen schriftlichen Bescheid. Die Zustellung dieser Ergänzungsbescheide hat bereits in den letzten Monaten begonnen. Von den neuen Bescheiden, die den Betrag der Rente vor und nach dem nun geltenden Gesetz deutlich erkennen lassen, geht jedoch nicht nur eitel Freude aus. Denn die Erwartungen sind weithin unberechtigterweise zu hoch geschraubt worden. Es ist durchaus möglich, daß sich — sofern sich überhaupt ein Mehr errechnet — nur eine Erhöhung der Rente um 1 DM je Monat ergibt. Natürlich kann erheblich mehr herauskommen; denn es gibt im neuen Gesetz 32 verschiedene Möglichkeiten, die Einfluß auf die bisherige Rentenerrechnung haben können.

Das Erscheinen der ersten Ergänzungsbescheide sollte aber niemand veranlassen, nun umgehend zu reklamieren und etwa auf die baldige Zustellung eines neuen Bescheides zu drängen. Das wäre unvernünftig, weil daraus nur eine Verzögerung des gesamten Ablaufs entstehen müßte.

Coil-Transport zu Schiff



Seit 10. Januar weht die Flagge der Thyssen-Verkehr GmbH zum erstenmal auf einem Rheinschiff. An diesem Tag besiegelten Direktor Neumann (Thyssen-Verkehr) und Direktor Noël von der Reederei Raab-Karcher (rechts) durch Handschlag die Übergabe zweier Motorschiffe, die zur Senkung der Transportkosten angemietet wurden und künftig unsere Coils vom Werkshafen Schwelgern zu den Stahl- und Walzwerken der Rasselstein AG, Neuwied, transportieren. Links: Löschen einer Coil-Ladung im Rasselstein-Hafen Irlich





Motorschiff „Fritz Thyssen“ ging termingerecht auf Erzfahrt

Vorher wurde das Schiff in zweitägiger
Probefahrt auf Herz und Nieren geprüft

Am 17. Dezember 1965 übernahm die „Frigga“ Seeschiffahrt GmbH von der Werft Blohm & Voss AG das Motorschiff „Fritz Thyssen“. Innerhalb von nur zehn Wochen seit seinem Stapellauf war es ausgerüstet worden. Es ist das größte Schiff, das die Hamburger Werft nach dem Kriege gebaut hat. Dieser Neubau und das im Juli von der Frigga in Dienst gestellte Schwesterschiff „Odin“ sind die größten zur Zeit unter deutscher Flagge fahrenden Massengutfrachter. MS „Fritz Thyssen“ wird auf Grund langfristiger Abmachungen für die Erzversorgung der Werke der Thyssen-Gruppe fahren. Nach einer Erzfahrt nach Narvik und auf Fahrten nach Liberia hat das Schiff inzwischen unter arktischen wie unter tropischen Bedingungen seine Probe bestanden.

Ein Hamburger Schiff ist MS „Fritz Thyssen“ — mit seinen 36 492 BRT und einer Tragfähigkeit von über 55 000 Tonnen zudem eines der größten deutschen Hochseeschiffe. Unter deutscher Flagge fahren gegenwärtig 3930 Seeschiffe mit insgesamt 5,9 Millionen BRT, von denen über drei Millionen BRT — das sind über sechzig Prozent der deutschen Tonnage — in Hamburg beheimatet sind. Denn in Hamburg haben sieben von den elf deutschen Großreedereien mit je über 100 000 BRT Schiffsraum ihren Sitz. Hamburgs Werften liefern etwa jeden dritten Schiffsneubau der Bundesrepublik. Aber fast ganz Deutschland baut an diesen Schiffen mit. Etwa siebzig Prozent des Wertes eines Schiffes

entfallen nämlich auf Lieferungen der Zulieferfirmen, von Berlin und Schleswig-Holstein bis nach Süddeutschland. So stammen auch die Schiffsbleche für MS „Fritz Thyssen“ von der Ruhr; die Phoenix-Rheinrohr AG, die zur Hälfte am Kapital von Blohm & Voss beteiligt ist, lieferte sie.

Gerade im Schiffsbau verfügt Hamburg über eine alte Tradition, seine Werften — wie etwa Blohm & Voss, die auf ein fast neunzigjähriges Bestehen zurückblicken kann — besitzen in der ganzen Welt anerkannte große Erfahrungen. Der moderne Schiffsbau bevorzugt, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, den Sektionsbau. Schiffsteile werden in Gewichten bis zu achtzig Tonnen in Hallen vorgefertigt und dann auf Tiefladern und mit Kränen zu den Helgen transportiert, wo man fast „wie aus dem Baukasten“ die einzelnen Schiffssektionen zusammenschweißt. Nicht zuletzt dadurch wird es möglich, in verhältnismäßig kurzer Zeit solche Riesenschiffe zu bauen, auszurüsten und abzuliefern.

Bevor eine Reederei ein neues Schiff übernimmt, wird es eingehend „auf Herz und Nieren“ geprüft. Das geschieht nicht nur aus kaufmännischen Gründen; diese Prüfung und Abnahme durch amtliche Stellen, insbesondere den Germanischen Lloyd und die Seebefugnisgenossenschaft, schreibt vielmehr das Gesetz vor. MS „Fritz Thyssen“ mußte deshalb eine zweitägige Probefahrt in die Deutsche Bucht unternehmen, die das Schiff auf eine fast 450 Seemeilen lange Reise führte.

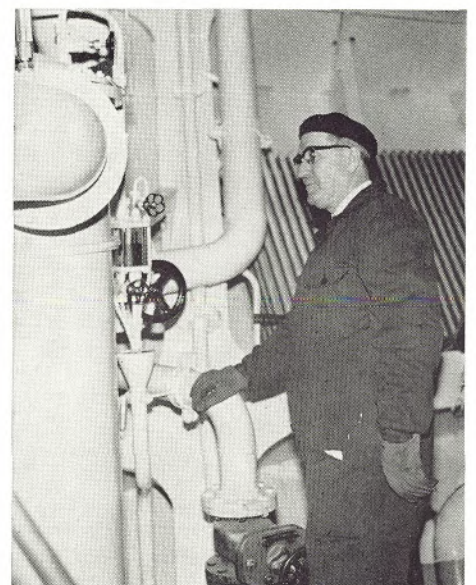
Zahlreiche Männer der Werft und Reederei, unter ihnen Frigga-Kapitän Ziemer und Leiten-

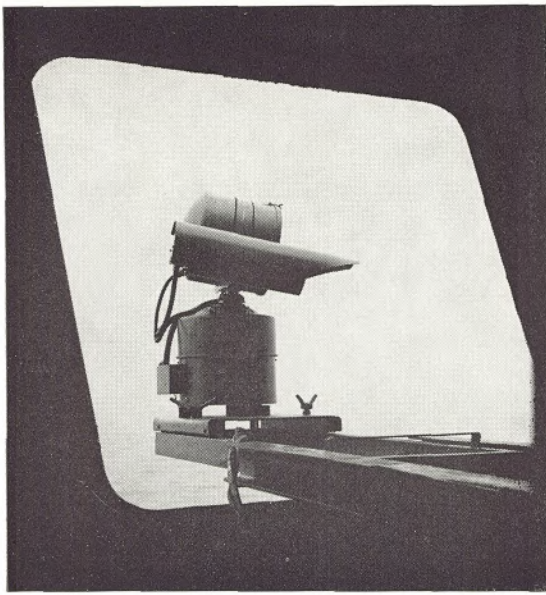
der Ingenieur Reincke, waren neben Vertretern der Behörden an Bord, prüften Maschine und Navigationsgeräte, Radar- und Funkanlage, sowie hunderte von kleinen, anscheinend nebensächlichen Dingen, um dem Schiff und seiner Besatzung ein Höchstmaß an Sicherheit zu garantieren. Die Redaktion der Werkzeugzeitung war mit an Bord und erlebte diese Probefahrt.

Am 14. Dezember 1965 heißt es morgens um sieben Uhr auf der Brücke von MS „Fritz Thyssen“ schlicht wie gewöhnlich: „Leinen los!“. An diesem nebligen und dunklen Morgen bemühen sich vier Schlepper um dieses große Schiff, ziehen es vom Ausrüstungskai der Werft Blohm & Voss ab und drehen es dann mit dem Bug zur Elbe hin. Wir stehen am Bug, fast 17 Meter über Wasser. Schiffsbauer, die gerade ihre Frühschicht begonnen haben, blicken noch einmal von der Werft herüber. Bald nimmt das Schiff Fahrt auf und eben Gesehenes wird in den Nebelschleiern dieses Dezembermorgens immer schemenhafter.

Die Laderäume des Schiffes sind leer. Dafür herrscht auf der Brücke, in den Unterkünften und im Maschinenraum rege Betriebsamkeit. Diesmal sind nicht — wie am Tag zuvor — illustre Gäste an Bord, sondern Schiffsbauer, Maschinenfachleute, Ingenieure, Meßtechniker und Bedienungspersonal — alles in allem zweihundert Mann. Der größte Teil von ihnen hat Seererfahrung, was nicht erst durch die blaue Mütze angedeutet zu werden braucht.

An dem Tage im September, an dem dieses Schiff nach der Taufe durch die Gattin unseres Aufsichtsratsvorsitzenden, Frau Birrenbach, vom Stapel lief, war der „Taufschein“





ausgestellt worden. Zwischenzeitlich hat sich aus dem Täufling das entwickelt, was jetzt in stolzer Größe mit eigener Kraft auf der Elbe der Nordsee zustrebt. Nachdem man MS „Fritz Thyssen“ alles einverleibt hatte, was für Betrieb und Sicherheit dieses Schiffes von Wichtigkeit ist, soll nun auf der Nordsee die „Reifeprüfung“ vorgenommen werden. Man nennt so etwas schlicht und einfach Werft-Probefahrt. Doch hinter dieser Bezeichnung verbirgt sich ein ganzes Programm mit zahlreichen Erprobungspunkten, die unter den Bedingungen eines normalen Schiffsbetriebes auf See abgewickelt werden. Aber bis zur Nordsee sind es einige Stunden, in denen sich das Schiff auf der Richt-Feuerlinie, der mit 140 Kilometer längsten Radarkette der Welt, von Lotsenwechsel zu Lotsenwechsel elbabwärts bewegt.

Kurz nach 14.00 Uhr geht der letzte Lotse von Bord. Vorbei an Feuerschiff „Elbe 1“ geht es hinaus in die Deutsche Bucht. Wenig später gibt die Probefahrt-Leitung über die eigens für diese Fahrt installierte Lautsprecheranlage bekannt, daß das Ankermanöver vorgenommen wird. Auf dem Vorschiff versammelt sich alles, was für diesen Punkt des Erprobungsprogramms zuständig und interessiert ist. Zuerst erfolgt das Kommando für den Steuerbord-Anker. Rasselnd läuft die Ankerkette ab, der schwere Anker klascht laut ins Wasser. Dann folgt der gleiche Vorgang mit dem Backbord-Anker.

Alle Manöver geschehen unter den kritischen Blicken der hierfür verantwortlichen Männer der Werft, sowie der Vertreter der Reederei, der Seeberufsgenossenschaft und des Germanischen Lloyds. Am aufmerksamsten sind wohl die Männer, die später auf sich selbst gestellt mit diesem Schiff die Meere befahren werden. Es sind Kapitän Oswald Ziemer und sein Erster Offizier Götz Bleininger. Als die Anker gehievt werden, wird von einigen die Zeit hierfür gestoppt. Auch Kapitän Paul Greiff, nauti-

scher Inspektor der Seereederei Frigga AG, blickt kritisch auf seine Uhr.

Sein Assistent, Kapitän Karl Seifert, inspiziert währenddessen mit Vertretern der Werft Deck für Deck alle Räumlichkeiten. So hat jeder



seine Aufgabe zu erfüllen. Wenn jemand für einen Augenblick nicht arbeitet, dann spricht er zumindest davon.

Schaltzentrum der Erprobung ist die Probefahrts-Leitung unter Oberingenieur Schütt von der Werft Blohm & Voss. Der Erprobungsab-

ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: „Frigga“-Direktor Petersen begrüßt die Gäste an Deck von MS „Fritz Thyssen“ — Unten: Bei der zweitägigen Probefahrt in die Nordsee war das Ankermanöver eine der vielen Erprobungen; Inspektor Greiff (Mitte) überwachte es mit der Stoppuhr. Inspektor Karp (rechts) im Maschinenraum.

Rechte Seite oben: Fernsehkameras lassen den Kapitän von der Brücke über den Bug sehen — Mitte: Werftkapitän Tiemeyer (rechts) und „Frigga“-Kapitän Ziemer — Rechts: In der Funkkabine des Schiffes, dessen Funkzeichen „DABG“ ist — Unten: Auch die Verschlüsse der Luken (links) wurden geprüft und (rechts) die Unterkünfte durch Inspektor Seyferth (zweiter von rechts). Mitte: Den Salon des Schiffes schmückt das Bild eines Hochofenabstichs der ATH, das Prof. Werner Anton, Hamburg, malte

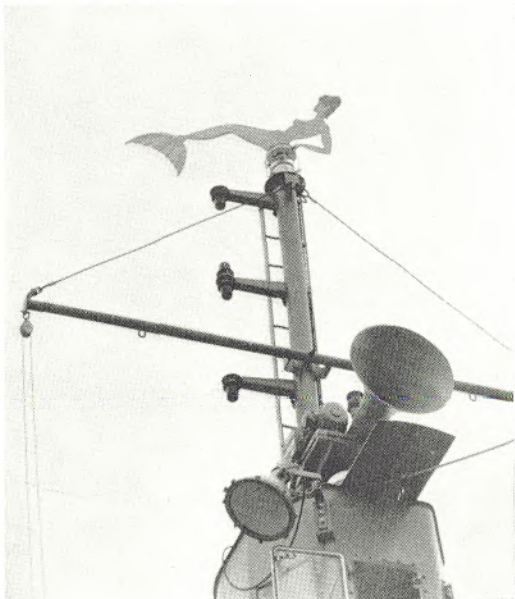
lauf selbst liegt in den Händen von Ingenieur Siegfried Korff. Der stille Herr und Meister des Schiffes aber ist Werftkapitän Tiemeyer mit seinem Leitenden Ingenieur Karl-Friedrich Steen. Denn sie sind für die Schiffssicherheit verantwortlich. Frigga-Kapitän Ziemer, der das Kommando über dieses schöne Schiff übernehmen wird, ist bei dieser Probefahrt nur „a. G.“ an Bord — als Gast, wie er sagt. Doch es ist mehr der Gast mit den wachen Augen des Kapitäns, der sich mit dem Objekt, das er nun verwalten soll, vertraut macht. Seine Wünsche zählen, selbst wenn er nur etwa um eine Halterung für die Morselampe geht.

Was ein echter Fahrensmann ist, der behält selbst auf einer Probefahrt seine humorvolle Ader. So meint Kapitän Ziemer — zu den zwei Bildschirmen hinweisend, die im Ruderhaus auf der Brücke installiert sind: „Sehen sie — nun haben wir sogar das Erste und Zweite Fernseh-Programm. Nur das Dia 'Bildstörung' müssen wir uns noch besorgen, dann kann es mit Caterina Valente losgehen.“ Bei den Bildschirmen



handelt es sich übrigens um eine beachtliche Neuerung, die besonders beim Manövrieren mit Schlepperhilfe von Vorteil ist. Über zwei nach außen aufklappbare Luken können im fast 200 Meter entfernten Bug jeweils auf Backbord- und auf Steuerbordseite Fernsehkameras ausgefahren werden. Sie geben den Bereich vor dem Schiffsbug, der normalerweise von der Brücke aus bei der großen Länge dieses Schiffes nicht zu übersehen ist, über Draht auf den Bildschirm zur Brücke.

Diese wie viele andere Einrichtungen dieses Schiffes werden auf solch einer Probefahrt kontrolliert und ausprobiert. Dazu gehören etwa Rudermanöver und vor allen Dingen das im Gefahrenmoment erforderliche Stoppmanöver.



Die „Gallionsfigur“ von MS „Fritz Thyssen“, eine überlebensgroße Meermaid, auf dem Vormast dreht sich hoch über dem lautstarken Typhon im Wind

Am Abend des ersten Probefahrt-Tages beginnt eine neunstündige Vollast-Fahrt mit Schweröl. Mit 23 000 Tonnen Ballast in den Tanks fährt das Motorschiff „Fritz Thyssen“ weiter auf die Nordsee hinaus.

Unter zum Teil ungewöhnlichen Verhältnissen versuchen alle Mann, die an Bord keine Wache haben, ihre Nachtruhe zu finden. Ein Bett haben nur wenige, schon ein Sofa bedeutet für viele sehr viel. Einige versuchen auf einer Luftmatratze ihre wohlverdiente Nachtruhe zu finden. „Quartiermacher“ der Werft an Bord ist Oscar Alexander, für den die Unterbringung von zweihundert Menschen auf diesem Schiff, das sonst mit nur 45 Mann Besatzung fahren wird, ein großes Problem ist. Er hat es in den letzten Monaten bei so manchen Probefahrten lösen müssen.

Er ist zudem noch Proviantmeister und in gewisser Hinsicht auch Personalchef. Denn Stewards und Köche zum Beispiel müssen für eine Probefahrt in genügender Anzahl ebenso vorhanden sein wie auch die entsprechende Menge Proviant. Ist man erst auf See, so ist man auf sich selbst gestellt.

Daher wundert man sich auch nicht, in dieser bunten Mischung von zweihundert Menschen einen Arzt zu finden. Dr. med. Claus Rolfs macht schon seit mehreren Jahren als Arzt Probefahrten mit und verfügt daher auch über reiche Erfahrungen. Mit seinem Besteck und genügend Medikamenten und Verbandsmaterial sowie einem tüchtigen Gehilfen ist er stets in Bereitschaft. Denn schnell ist etwas passiert — auch auf Probefahrten. Doch diese Fahrt von MS „Fritz Thyssen“ läuft auch in dieser Hinsicht zufriedenstellend.

Nach der Nacht wird es lebhaft in den Kammern und Betriebsgängen. Obwohl MS „Fritz Thyssen“ inzwischen wieder Kurs auf Feuerschiff „Elbe 1“ genommen hat, steht auch für diesen Tag noch sehr viel auf dem Erprobungsprogramm.

Die Sicht in der Deutschen Bucht ist der Jahreszeit entsprechend noch erträglich und die See für diese Probefahrt ideal, worüber sich die



Italienische Gewerkschaftler bei der ATH

Vertreter der beiden großen italienischen Gewerkschaften CISL und UIL besuchten Ende November die ATH. Sie befanden sich unter Führung von Senator Dr. Coppo, auf einer Studienreise durch Deutschland. Arbeitsdi-

rektor Doese und Betriebsratsvorsitzender Judith begrüßten die Gäste, denen vor einem Rundgang ein Überblick über Betriebe und Produktion unserer Hütte gegeben wurde. Die Besichtigung galt dann Anlagen im Werk Beeckerwerth, wobei neben den Produktionsbetrieben vor allem die Belegschaftshäuser die Aufmerksamkeit und das Interesse der Besucher fanden.

Verantwortlichen freuen. Das läßt auch die restlichen Programmpunkte gut abwickeln. Neben vielen anderen Punkten gehört dazu eine dreißig Minuten dauernde Rückwärtsfahrt. Danach werden über die Bordlautsprecher die zuständigen Herren zur Triebwerkskontrolle in den Maschinenraum gebeten, wo Inspektor Karp für die Reederei alle Manöver überwacht.

Nachdem der schwere Schiffsdiesel zum Stillstand gekommen ist, werden die Einstiegs-luken zum Triebwerksraum geöffnet. Mit Taschenlampen steigt man ins Innere dieser riesigen Dieselmachine und überzeugt sich davon, daß alle Triebwerkler und die Gleitbahnen mit normalen Temperaturen gelaufen haben und sich auch sonst nichts verändert hat. Dann erst kann die Fahrt wieder weitergehen.

Jetzt löst ein Programmpunkt den anderen ab. Vor allem die Meßtechniker haben heute ihre besonderen Aufgaben. Im Vordergrund stehen die Dreh-Schwingmessungen und Vibrationsmessungen.

Am Nachmittag ist man wieder bei Feuerschiff „Elbe 1“ angelangt. Der Lotse kommt an Bord — die Revierfahrt auf der Elbe beginnt. In der Probefahrt-Leitung sieht man zu dieser Stunde zufriedene Gesichter. Denn es ist nicht

nur alles gut gelaufen, sondern man ist auch mit dem Ergebnis der Erprobung durchaus zufrieden.

Es ist bereits kurz vor Mitternacht, als das Schiff wieder am Ausrüstungskai von Blohm & Voss festmacht. Während die einen mit ihrem Handgepäck an Land gehen, kommen andere mit Werkzeug an Bord. Denn so ein großes Schiff ist eben doch kein Auto. Es gibt am Ende immer noch manche Kleinigkeiten, die man noch vor der ersten Ausreise abändern muß. Schon 24 Stunden nach dem Ende dieser Probefahrt wird die eigentliche Schiffsbesatzung an Bord gehen, der das neue Schiff Arbeitsplatz und Heimstätte zugleich sein wird. Ihre erste Reise geht nach Narvik.

Unter der Flagge der Seereederei „Frigga“ AG, taucht mit dem neuen Schiff wieder der Name „Fritz Thyssen“ auf den internationalen Schifffahrtswegen auf, auf denen er schon Tradition besitzt. Möge er unter einem gleich guten Stern wie sein Vorgänger die Meere befahren — „mögen Schiff und Besatzung“, wie Direktor Petersen bei der Übergabe an Kapitän Ziemer und Lt. Ing. Reincke sagte, „in aller Welt Ruf und Ehre des Mannes hochhalten, der dem Schiff den Namen gegeben hat.“ gm

40 Jahre Hamborner Kanu-Vereinigung

28 ATH-Männer gehören zu den Mitgliedern der Hamborner Kanu-Vereinigung, die Ende letzten Jahres ihr vierzigjähriges Stiftungsfest feiern konnte.

Der erste Vorsitzende, Rudolf Wald, gab bei dieser Gelegenheit einen Überblick über die Geschichte der Vereinigung, die am 17. November 1925 zur Pflege des damals noch jungen Kanu- und Faltbootports in Hamburg gegründet worden war. Die ATH hatte dem jungen Verein pachtweise ein Gelände am Rhein zur Verfügung gestellt. Später konnte hier auch ein Bootshaus errichtet werden, das im zweiten Weltkrieg zerstört wurde und wiederaufgebaut werden mußte.



Während die Mitglieder vor dreißig Jahren beachtliche Erfolge im Rennsport erzielten — 1939 allein 33 Siege, sechzehn zweite und dreizehn dritte Plätze bei Kreis- und Gauveranstaltungen, 1940 sogar einen deutschen Meister stellten —, konnte nach dem Kriege zunächst nur der Wandersport betrieben werden. Auf ihn konzentriert sich nach einer vorübergehenden Teilnahme an Rennen zu Anfang der fünfziger Jahre heute die ganze Vereinsarbeit. Die Mitglieder haben im Verlauf von vierzig Jahren rund 800 000 Kilometer auf Rhein, Ems, Saar und Mosel sowie auf Fulda, Werra und Weser gefahren.

Die Vereinigung widmet ihr besonderes Augenmerk dem Rettungsschwimmen. Seit 1960 hat das DLRG-Motorboot „Spoden“ seinen Stützpunkt am Bootshaus.

Anlässlich des vierzigjährigen Bestehens verlieh der Kanuverband Nordrhein-Westfalen den Ehrenbrief unter anderem an die ATH-Mitarbeiter Johann Heib, Willi Kettler und Rudolf Wald (zweiter, dritter und erster von rechts). Der Verein überreichte die Ehrenmitgliedschaft unter anderem an Johann Heib und Rudolf Wald, während Willi Kettler mit 54 Jahren das Sportabzeichen in Gold errang und Sportwart Brinken für besondere Verdienste mit der Vereinsnadel in Silber ausgezeichnet wurde.

Der Nikolaus kam zu den ATH-Kindern

Will man die Kinder unserer im Eickelkamp wohnenden Belegschaftsmitglieder zur ATH-Gemeinschaft zählen, kann man sagen, daß für die Jüngsten und die Ältesten unter uns Nikolaus- und Weihnachtsfeiern stattfanden, so im Eickelkamp für die Kinder, in den Werken für die Lehrlinge und Anlernlinge sowohl in Hamborn als auch in Ruhrort/Hüttenbetrieb und im Ruhrorter Altersheim für unsere Pensionäre.



180 Kinder aus der Siedler- und Wohngemeinschaft im Eickelkamp hatten sich mit ihren Eltern am 6. Dezember in der Gaststätte Hoffmann zu einer Nikolausfeier eingefunden. Die Wartezeit bis zum Eintreffen von St. Nikolaus und Ruprecht wurde verkürzt durch das Märchenspiel „Rumpelstilzchen“, aufgeführt von der Kinder-Laienspielgruppe Holten/Eickelkamp unter der Leitung von Frau Martin. Als der heilige Mann kam, zeigte es sich, daß er über die kleinen Unarten der Kinder erstaunlich gut in-

terbaum festlich geschmückt war. Direktor Preinfalk fand herzliche Begrüßungsworte. Die gesanglichen Darbietungen, der musikalische Beitrag und das Laienspiel „Der Weihnachtskarpfen“ wurden aus den Reihen der Lehrlinge bestritten. In ähnlicher Form gestaltete sich auch die Weihnachtsfeier des Kaufmännischen Ausbildungswesens im Saal des Besuchswesens im Tor 1. Ausbildungsleiter Jacobs konnte hier neben den Anlernlingen und Lehrlingen zahlreiche Gäste begrüßen. Arbeitsdirektor Döse ließ es sich nicht nehmen, beide Feiern zu erleben. Im Namen des Vorstandes der August Thyssen-Hütte wünschte er ein frohes Fest und ein gutes und erfolgreiches neues Jahr.

Zu einer stillen und besinnlichen Stunde hatten sich die Jugendlichen des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb am 16. und 17. Dezember im evangelischen Gemeindehaus in Mittelmeiderich eingefunden. Der Vorsitzende der Jugendvertretung, Ernst Zwiers, konnte unter den Gästen u. a. Hüttdirektor Schmidt, Dir. Bonin, die Betriebsratsvorsitzenden Mechmann (Ruhrort) und Ziegler (Hüttenbetrieb) und die Ausbilder der Jugendlichen begrüßen. Direktor Bonin überbrachte die Weihnachts- und Neujahrswünsche des Unternehmens und hielt in dieser „Stunde der Besinnung“ kurze Rückschau auf das Jahr 1965. Zur Besinnung regte auch das von den Jugendlichen selbst gestaltete weihnachtliche Spiel an. Festliche Musik und gemeinsam gesungene Weihnachtslieder gaben der Feierstunde den rechten Rahmen.

Schon zur Tradition gehört das Weihnachtsfest im Altersheim auf der Stahlstraße. Unsere ehemaligen Arbeitskollegen, die hier ihren Lebensabend verbringen, freuen sich schon lange vorher auf dieses Fest. Die Leiterin des Altersheims, Frä. Wanda Berg, hatte mindestens genau so lange vorher mit ihren Vorbereitungen begonnen. Unter dem Lichterbaum versammelten sich am 21. Dezember die Alten, vor ihnen ein großer bunter Teller. Frä. Berg hatte für jeden

eine hübsche Überraschung eingepackt und passende Verse dazu geschmiedet. Nach der Begrüßung durch Dir. Bonin überbrachte Hüttdirektor Schmidt die Grüße des Vorstandes. 2. Betriebsratsvorsitzender Hans Wintjes überbrachte die Wünsche der Belegschaft. Besonders gern gesehene Gäste waren u. a. Hüttdirektor i. R. Karl Schiewerling und der ehemalige Betriebsratsvorsitzende Hein Peters. Gemeinsam gesungene Weihnachtslieder und musikalische Untermalung sorgten für eine festliche Stimmung.



formiert war. Mit Herzklopfen nahm jedes Kind seine Tüte in Empfang.

Wie in den Jahren zuvor, so feierten die Lehrlinge und Anlernlinge der Hamborner ATH-Werke diesmal am 23. Dezember Weihnachten. Bereits um vierzehn Uhr trafen sich die Lehrlinge des Technischen Ausbildungswesens in der großen erst vor einigen Wochen fertiggestellten Halle, die mit Tannengrün und Lich-

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben: Der Nikolaus bei den Kindern im Eickelkamp. — Mitte links: Lehrlinge des Kaufmännischen Ausbildungswesens, rechts: Lehrlinge des Technischen Ausbildungswesens in Hamborn bei ihren Weihnachtsfeiern. — Unten links: Direktor Bonin, Betriebsratsvorsitzender Mechmann und Hüttdirektor Schmidt bei der Weihnachtsfeier der Ruhrorter Werksjugend. — Unten rechts: Frä. Berg überreicht kleine Geschenke in der Feierstunde des Altersheims





OTTO MEYER, Schichtmeister
Kranbetrieb Stahl- und Walzwerke,
Bruckhausen — 1. Februar



ERNST MAUS, Schlosser
Maschinen-Betrieb I, Bruckhausen —
3. Febr. (bereits 30.6.1965 ausgeschieden)



OSKAR SCHULZ, Vorarbeiter
Mechanische Hauptwerkstatt,
Bruckhausen — 3. Februar



KARL DICKMANN, Kranführer
Maschinen-Betrieb Hochofen/Ruhrort —
6. Februar



JOHANN KONRAD, 1. Schlosser
Maschinen-Betrieb Feinstraße/Ruhrort —
10. Februar



FRANZ BRINKMANN, Modellschreiner
Bauabteilung/Ruhrort — 12. Februar



PHILIPP MENNE, 1. Ofenmann
Feinstraße 3/Ruhrort — 15. Februar



THEO MAUERMANN, Sicherheitsingenieur
Sicherheitswesen, Bruckhausen —
24. Februar



JOHANN SCHOLTHEIS, Oberingenieur
Mechanische Hauptwerkstatt/Ruhrort —
24. Februar



KORNELIUS HEUWING, Wachmann
Werkschutz/Hüttenbetrieb — 27. Februar



HEINRICH INGENHOFF, 1. Elektriker
Elektro-Hauptwerkstatt/Ruhrort
28. Februar

90 JAHRE ALT

- Karl Westhoff**, Duisburg-Meiderich,
Bergstraße 99, am 1. Februar
Johann Schumacher, Duisburg-Meiderich,
Augustastraße 16, am 6. Februar
Wilhelm Schneider, 5802 Wetter/Ruhr,
Groß-Johann-Straße 10, am 13. Februar

85 JAHRE ALT

- Johann Best**, Duisburg-Hamborn,
Barlenstraße 53, am 3. Februar
Ludwig Dickmann, Duisburg-Hamborn,
Halskestraße 60, am 9. Februar
Wilhelm Fuss, Duisburg-Hamborn,
Hermannstraße 20, am 20. Februar
Oskar Mogk, Duisburg-Beeck,
Alsumer Straße 45, am 20. Februar

80 JAHRE ALT

- Wilhelm Baumann**, Duisburg-Ruhrort,
König-Friedrich-Wilhelm-Straße 25,
am 7. Februar
Wilhelm Brust, Duisburg-Ruhrort,
Eisenbahnstraße, am 7. Februar
Martin Heidenfels, Duisburg-Meiderich,
Neumühlerstraße 26, am 7. Februar
Valentin Tomasik, Duisburg-Hamborn,
Aachener Straße 1, am 8. Februar
Gottlieb Bükler, Duisburg-Meiderich,
Haferacker 15, am 13. Februar
Heinrich Sander, Duisburg-Meiderich,
Talbahnstraße 55, am 15. Februar
Wilhelm Neithöfer, Duisburg-Laar,
Werthstraße 17, am 17. Februar
Josef Kaczmarz, Duisburg-Laar,
Arndtstraße 16, am 21. Februar
Rudolf Kreutzer, Duisburg-Meiderich,
Haferacker 10 a, am 21. Februar
Franz Kohlbrecher, Walsum,
Bahnhofstraße 174, am 25. Februar

Lohntermine 1966

Für die Lohnempfänger der Werke
Bruckhausen und Beeckerwerth sowie
des Hochofenwerks Hamborn stehen die
Löhne auf den Konten bei den Banken
bzw. Sparkassen im Jahre 1966 an fol-
genden Tagen zur Verfügung:

Donnerstag, 10. Februar, für Januar
Donnerstag, 10. März, für Februar
Dienstag, 12. April, für März
Mittwoch, 11. Mai, für April
Freitag, 10. Juni, für Mai
Dienstag, 12. Juli, für Juni
Mittwoch, 10. August, für Juli
Montag, 12. September, für August
Mittwoch, 12. Oktober, für September
Freitag, 11. November, für Oktober
Montag, 12. Dezember, für November

25 JAHRE IM DIENST

**Werke Bruckhausen/Beeckerwerth
Hochofenwerk Hamborn**

- Wilhelm Pfiffner**, Büroangestellter,
Bauabteilung, am 8. Februar
Ernst Lohmann, Magazinausgeber,
Magazinverwaltung, am 23. Februar
Johann Muszynski, Kolonnenführer,
Mechanische Hauptwerkstatt,
am 25. Februar

Werk Ruhrort

- Karl Freund**, Oberingenieur, Halbzeug-
zurichtung, am 1. Februar
Hans Höfchen, Kolonnenführer-Schlosser,
Elektro-Hauptwerkstatt, am 3. Februar

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

- Eheleute Jakob Meurisch**,
Duisburg-Meiderich, Stöckenstraße 4,
am 1. Februar
Eheleute Stanislaus Konieczny,
Duisburg-Hamborn, Dieselstraße 80,
am 7. Februar

95 JAHRE ALT

- Heinrich Botterbusch**, Duisburg-Ruhrort
Neumarkt 8, am 10. Februar

91 JAHRE ALT

- Wilhelm Hühner**, Duisburg-Hamborn,
Dieselstraße 176, am 22. Februar
Karl Galow, Duisburg-Hamborn,
An der Abtei 11, am 27. Februar

**GERHARD WELLMANN**

Stellv. Abteilungsleiter,
Lohnabrechnung Ruhrort, 17. Februar

Im Rechnungsbüro der ATH in Bruckhausen, kam aber schon kurze Zeit nach Beendigung seiner Lehre zur Lohnabrechnung. Dieser Abteilung ist er eigentlich bis heute treu geblieben, auch wenn er zwischenzeitlich an anderen Arbeitsplätzen eingesetzt worden war, wie zum Beispiel bei den Rheinischen Wohnstätten oder dem Elektrobetrieb der Walzwerke I der ATH. Bis 1942 blieb Gerhard Wellmann in Hamborn, am 1. Juli kam er als Gruppenführer der Lohnabrechnung nach Ruhrort. Hier wurde er 1957 zum Abteilungsleiter ernannt, aber eine längere Krankheit zwang ihn, die Leitung der Abteilung abzugeben. Vor knapp zwei Jahren konnte er in Voerde (Kreis Dinslaken) ein eigenes Häuschen beziehen. Und nun kann er sich in der Freizeit seiner Lieblingsbeschäftigung hingeben: im eigenen Garten zu arbeiten.

Sein Goldjubiläum kann am 17. Februar Gerhard Wellmann, der stellv. Abteilungsleiter der Ruhrorter Lohnabrechnung, feiern. Vor einem halben Jahrhundert, mitten im ersten Weltkrieg, begann der damals Vierzehnjährige als Lehrling

PERSONALMAPPE**Prokura wurde erteilt an:**

Dr. Hermann Deppe, Leiter der Abteilungen Organisation und Zentrale Datenverarbeitung;
Dr. Konrad Ottenheim, der die Leitung der Abteilung Verkauf Nebenprodukte übernommen hat;
Dr. Hans Wilhelm Mertens, der von der Phoenix-Rheinrohr AG in unsere Rechtsabteilung übergetreten ist;
Karl-Heinz Meier, der von der Niederrheinische Hütte AG zu uns übergetreten ist und die Leitung des Verkaufs Stabstahl Inland übernommen hat;
Dipl.-Kaufm. Karlernst Kilz, Leiter der Werkrechnungsstelle Ruhrort.

Handlungsvollmacht erhielt:

Dipl.-Volksw. Hans-Hermann Bison, Zentralsekretariat.

*

Im Vorstandsbereich von Hüttendirektor Dr. Cordes wurden im Zuge einer organisatorischen Neuordnung zwei neue Bereiche gebildet, die Dr. Cordes unmittelbar unterstehen.

I.: Rechnungswesen; Leitung: Direktor Backhaus.

Dieser Bereich umfaßt die Abteilungen **Abrechnung** (mit Lohnbuchhaltung, Rechnungsprüfung und Verkaufsabrechnung): Leitung Prokurist Müller

ATH-Buchhaltung (mit Anlagenbuchhaltung, Geschäftsbuchhaltung und Werkbuchhaltung): Leitung Prokurist Wolkenhaupt

Konzernabrechnung (mit Abschlußkonsolidierung, Steuerabrechnung und Sonderaufgaben): Leitung Prokurist Grossmann

Werkrechnungsstelle Ruhrort/Hüttenbetrieb (mit Kostenabteilung, Betriebsbuchhaltung, Lohnabrechnung, Lochkartenabteilung und Kasse): Leitung Prokurist Kilz.

II.: Kosten und Erfolge; Leitung Prokurist Dr. Göttsche.

Dieser Bereich umfaßt die Abteilungen **Kalkulation**: Leitung Hbv. Gier
Kostenrechnung: Leitung Hbv. Flöhr
Kosten- und Erfolgsauswertung: Leitung Hbv. Küpper.

*

In der Rechtsabteilung wurde eine Abteilung Versicherungswesen gebildet, in die die bisherige Versicherungsabteilung der Phoenix-Rheinrohr AG übernommen wurde. Sie wird unter Direktor Dr. Steinmetz von Rechtsanwalt Walter

Meyer-Kahlen geleitet, dem Handlungsvollmacht erteilt wurde.

*

Der Werkschutz — außer für den Bereich des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerks Hüttenbetrieb — gehört jetzt zum Zuständigkeitsbereich von Arbeitsdirektor Doese.

*

Die Abteilung Markt- und Verkaufsförderung wurde aus der Verkaufsabteilung IV ausgegliedert und unter Leitung von Prokurist Gerhard Podszus Hüttendirektor Dr. Rissner unmittelbar unterstellt.

*

Zum 1. Februar wurde bei der ATH eine Zentrale Energiestelle für die Thyssen-Gruppe unter Leitung von Werksdirektor Dr.-Ing. Werner Heischkeil eingerichtet.

*

Als technische Stabsabteilung der ATH wurde das Technische Büro Düsseldorf gebildet. Es wird von Direktor Dr. Ruppik und Direktor Remmert gemeinschaftlich geleitet. Es befindet sich im Hause Bleichstraße 10.

*

Werk Ruhrort

Dipl.-Ing. Gerhart Klages übernahm unter gleichzeitiger Ernennung zum 1. Assistenten als Nachfolger von Dipl.-Ing. Bruder die Leitung des Elektrostahlwerks.

Dipl.-Ing. Rolf Bertram wurde zum 1. Assistenten im LD-Stahlwerk ernannt. Die Maschinenbetriebe unterstehen nach dem Ausscheiden von Dipl.-Ing. Nowak als Betriebschef des Maschinenbetriebs Feinststraße jetzt:

für den Bereich der Stahlwerke (Blastahlwerk, SM-Stahlwerk I, Thomaschlackenmühle, Doppelfallwerk und Schmalspurbetr.): Dr. Heinz Schacky, der gleichzeitig zum Oberingenieur ernannt wurde;

für den Bereich der Walzwerke (Blockstraße 1, Halbzeugstraße 1, Blockstraße 2 und Kontistraße sowie die Straßen 1, 5 u. 6): Friedhelm Götzen, unter gleichzeitiger Ernennung zum Oberingenieur.

Betr.-Ing. Heinz Pohl übernahm unter Ernennung zum 1. Assistenten die Leitung des Maschinenbetriebes Blockstraße 2 und Kontistraße.

Zu Betriebschefs wurden ernannt:

Heinz Röttger, Neubauabteilung, Dipl.-Ing. Wilderich von Spee, Halbzeugzurichtung und Nebenbetriebe unter Bestellung zum Vertreter von Oberingenieur Freund.

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen / Beeckerwerth / Hochofenwerk Hamborn

DOLAR, Ignaz	Hilfsarbeiter, Elektro-Betrieb II	5. November
ADAM, Adolf	Wickler-Kolonnenführer, Elektro-Hauptwerkstatt	14. November
DOKDEMIR, Durmus	Konverter-Reiniger, Thomaswerk	16. November
PRYBA, Josef	Aufgeber, Sinteranlage II	17. November
GOGULSKI, Aloisius	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	18. November
VAN DE RIET, Reinhard	Pensionär (Hilfsarbeiter, Bergbau- und Hüttenbedarf)	18. November
LOOSEN, Wilhelm	Pensionär (Meister, Elektro-Abteilung Walzwerk II)	23. November
STEFANIAK, Josef	Schlosser, Maschinen-Betrieb IV/ Sammelstelle	23. November
BALK, Friedrich	Vorarbeiter, Zurichtung I/Sammelstelle	24. November
SUSA, Artur	Feuerwehrmann, Werkschutz	24. November
POCHERT, Walter	Wachmann, Werkschutz	25. November
REMMY, Nikolaus	Pensionär (Meister, Chemisches Hauptlaboratorium)	27. November
BRANDT, Johann	Pensionär (Schmierer, Masch.-Betrieb I)	29. November
WELSING, Gerhard	Schichtführer, Chem. Hauptlaboratorium	30. November
KEPPALIES, Maria	Pensionär (Putzfrau, Hausverwaltung)	1. Dezember
WEBER, Heinrich	1. Scherenmann, Straße III/Sammelstelle	2. Dezember
EWERT, Fritz	Bunkermann, Thomasschlackenmühle	6. Dezember
BREUER, Bernhard	Betriebsführer, Betriebswirtschaft	16. Dezember
BUBACZ, Rudolf	Obermonteur, Elektro-Betrieb	16. Dezember
MAY, Friedrich	Pensionär (Bunkermann, Hochofen)	18. Dezember
BELL, Franz	Pensionär (Walzer, Walzwerk)	20. Dezember
MARSCH, Arthur	Kolonnenführer, Bauabteilung	27. Dezember
SCHÖN, Helmut	Pensionär (Fotograf/Versuchsanstalt)	5. Januar

Werk Ruhrort

GROMOTKA, Eduard	Stoffwärter, Stoffwirtschaft	3. November
MÜHLENKAMP, Daniel	Kolonnenführer, Mech. Hauptwerkstatt	3. November
BECK, Heinrich	Apparatewärter, Hochofen	9. November
LINKE, Max	Kokillenmann, Martinwerk I	19. November
KUHL, Jacob	Pensionär (Eisenfahrer, Martinwerk)	27. November
STATTROP, Johann	Pensionär (Bürovorsteher, Mech. Hauptwerkstatt)	1. Dezember
SCHÜTZ, Otto	Pensionär (Kolonnenführer, Zurichtung)	2. Dezember
STEVENS, Friedrich	Kipper und Hacker, Hochofen	4. Dezember
WOLMERATH, Johann	Schlosser, Masch.-Betr. Hochofen	6. Dezember
CONRAD, Wilhelm	Pensionär (Elektrokarrenfahrer, Bahnbetrieb)	8. Dezember
BRAUNER, Friedrich	Pensionär (1. Schmelzer, Hochofen)	9. Dezember
ZERWES, Josef	Pensionär (Schlosser, Masch.-Betr. Krafthäuser)	9. Dezember
ZYMNY, Peter	Pensionär (Vorwalzer, Walzwerk)	15. Dezember
KARSCH, Wilhelm	Bote, Allgemeine Verwaltung	16. Dezember
ZIPPRICH, Franz	Pensionär (Meister, Thomasschlackenmühle)	16. Dezember
ZEYEN, Nikolaus	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	19. Dezember
ORZECZOWSKI, Johann	Pensionär (Ofenmann, Blockstraße 1)	20. Dezember
WOJTKOWIAK, Johann	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betr. Blasstahlwerk)	20. Dezember
VOIGT, Paul	Schichtprobenehmer, Labor	22. Dezember
KOHLER, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Walzwerk)	26. Dezember
ROHRL, Josef	Pensionär (Schmelzer, Hochofen)	27. Dezember
MÖHLMANN, Friedrich	Pensionär, (Maschinist, Masch.-Betr.)	1. Januar
GESSER, Johann	Pensionär (Heilgehilfe, Gesundheitswesen)	2. Januar
SIES, Hans	Warenkontrolleur, Magazin	3. Januar

Hochofenwerk Hüttenbetrieb

KREUTER, Robert	Wachmann, Werkschutz	5. November
HAUSER, Rudolf	Kontrolleur, Werkschutz	29. Dezember
STÖCKER, Richard	Bühnenreiniger, Hochofen	2. Januar

Silberne Ehrennadel für Ausbildungsleiter Jacobs

Der Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens der ATH, Heinz Jacobs, wurde mit der Silbernen Ehrennadel der Industrie- und Handelskammer Duisburg für zehnjährige ehrenamtliche Tätigkeit als Prüfer ausgezeichnet. Vizepräsident Stiegler überreichte die Ehrennadel im Rahmen einer Feierstunde an insgesamt 36 Mitglieder von Prüfungsausschüssen.

In der Zeit, in der das Materielle so stark im Vordergrund des öffentlichen, wirtschaftlichen und persönlichen Lebens stehe, so sagte er in seiner Ansprache, werde es immer schwieriger, noch Menschen für die ehrenamtliche Tätigkeit zu finden. Um so höhere Anerkennung verdiene daher die Tatsache, daß sich trotz dem zahlreiche Männer und Frauen seit

über 10 oder gar 25 Jahren ehrenamtlich für die Durchführung von Lehrabschlußprüfungen zur Verfügung stellten. In dieser Tatsache sehe die Kammer nicht nur ein hohes Maß von Berufsidealismus, sondern auch von Treue zur Jugend und zu den ihr übertragenen Berufsaufgaben. Wenn man bedenke, daß die Zahl der Prüflinge seit Ende der zwanziger Jahre, als die Lehrabschlußprüfungen allgemein eingeführt wurden, jährlich nur etwa vierhundert betragen hätte, sich heute aber auf weit über siebentausend erhöht hätte, dann sei die Kammer allen ehrenamtlichen Mitarbeitern in den 137 Prüfungsausschüssen zu ganz besonderem Dank verpflichtet.



