

THYSSEN

Heft 1/2 · 21. Jahrgang
Januar/Februar 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



Tunnelringe für U-Bahn Hannover

Die Rheinstahl Schalker Verein GmbH, Gelsenkirchen, hat vom U-Bahnbauamt der Landeshauptstadt Hannover einen Auftrag über 7800 Tonnen Tunnelringe aus duktilem Gußeisen der Sorte GGG 50 für eine Streckenlänge von 1600 Meter erhalten. Jeder Ring besteht aus neun Einzelsegmenten in Wellenquerschnitt mit einer Breite von 1200 Millimeter und einer Höhe von 180 Millimeter. Mit den Lieferungen wird im Frühjahr 1975 begonnen. Sie sollen voraussichtlich zum Anfang des Jahres 1976 abgeschlossen sein.

Dr. Schaefers ist der neue Rheinstahl-Chef

Im Zusammenhang mit der Berufung des bisherigen Rheinstahl-Chefs Toni Schmücker zum Vorstandsvorsitzenden der Volkswagenwerk AG hat der Aufsichtsrat der Rheinstahl AG als Nachfolger Dr.-Ing. Wolfgang Schaefers mit Wirkung vom 28. Januar 1975 zum Sprecher des Vorstandes der Rheinstahl AG ernannt. Dr. Schaefers ist seit 1969 Mitglied des Rheinstahl-Vorstandes.

Nachdem das für Finanzen zuständige Rheinstahl-Vorstandsmitglied Dipl.-Kaufmann Fritz Wälter mit Wirkung vom 1. Februar 1975 zum Finanzvorstand der Thyssen Handelsunion AG berufen worden ist, hat der Aufsichtsrat der Rheinstahl AG Herrn Dr. oec. Ernst Höffken — ebenfalls mit Wirkung vom 1. Februar — zum ordentlichen Mitglied des Vorstandes der Rheinstahl AG für das bisher von Fritz Wälter betreute Ressort bestellt. Dr. Höffken war bisher Leiter des Bereiches Kosten und Erfolg bei der August Thyssen-Hütte.



Dr. Wolfgang Schaefers ist der neue Vorstandssprecher bei Rheinstahl

Jubilare feiern

Auch 1974 haben so viele ATH-Mitarbeiter Arbeitsjubiläum gehabt (25, 40 oder 50 Jahre bei der ATH), daß die Jubilare wiederum zu zwei Veranstaltungen in die Mercatorhalle eingeladen werden. Die Festabende sind für den 15. und 16. Mai vorgesehen.

Arbeitsanzüge

Die neuen Arbeits- und Schutzanzüge, die für Unternehmen der Thyssen-Gruppe entwickelt wurden, sind im „Modell“ bereits vorgestellt worden. Jetzt hat die Herstellerfirma zahlreiche Anzüge geliefert. Die Werkzeitschrift wird darüber in der nächsten Ausgabe in Wort und Bild berichten.

„Fernbay“ geht auf große Fahrt

Am 14. Dezember 1974 wurde am Ausrüstungskai der Rheinstahl Nordseewerke GmbH in Emden ein Massengutfrachter von 120 700 tdw auf den Namen „Fernbay“ getauft. Es ist das erste Schiff einer Serie von 5 Massengutfrachtern, die die Emdener Großwerft für die norwegische Reedereigruppe Fearnley & Eger baut. Mit der

„Fernbay“, deren Ablieferung bevorsteht, übernimmt die Osloer Reederei ihren 9. Neubau von den Rheinstahl Nordseewerken. Die Schiffe werden mit Sulzer-Hauptmaschinen ausgerüstet, die diesen 271 Meter langen und 39 Meter breiten Frachtern eine Geschwindigkeit von 16 Knoten verleihen, das sind fast 30 Stundenkilometer.

Im März sind die Betriebsratswahlen

Im Monat März wählen die Belegschaften der August Thyssen-Hütte ihre neuen Betriebsräte. Für die Belegschaftsmitglieder der einzelnen Werksbereiche gelten folgende Termine: In Hamborn und in Ruhrort wird vom 17. bis 21. März gewählt, im Hüttenbetrieb Meiderich vom 17. bis 22. März, in Hüttenheim am 19. und 20. März, in Finnentrop am 18. und 19. März, in Großenbaum am 18. März und am 16. bis 22. März bei der Henrichshütte in Hattingen.

Nähere Einzelheiten wie Uhrzeit und Wahllokale werden durch Rundschreiben und Aushänge bekanntgegeben. Für Mitarbeiter, die zu den angegebenen Terminen nicht in Wahllokale kommen können: Alle Wahlberechtigten haben selbstverständlich die Möglichkeit der Briefwahl.



Die „Fernbay“ am Ausrüstungskai der Rheinstahl-Nordseewerke (zu obenstehendem Bericht)

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

Gesamtedaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02 — Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Str. 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 4 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft m.b.H., 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstr. 51

Schwarz-Weiß-Fotos: Contipress-Kollmann, Gecks, Gesellschaft für Kerntechnik, Holzmann-Werkfoto, Ilgenstein, Lang, Metzger, Schäfer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Farbaufnahmen: Lang, Metzger, Steinmetz

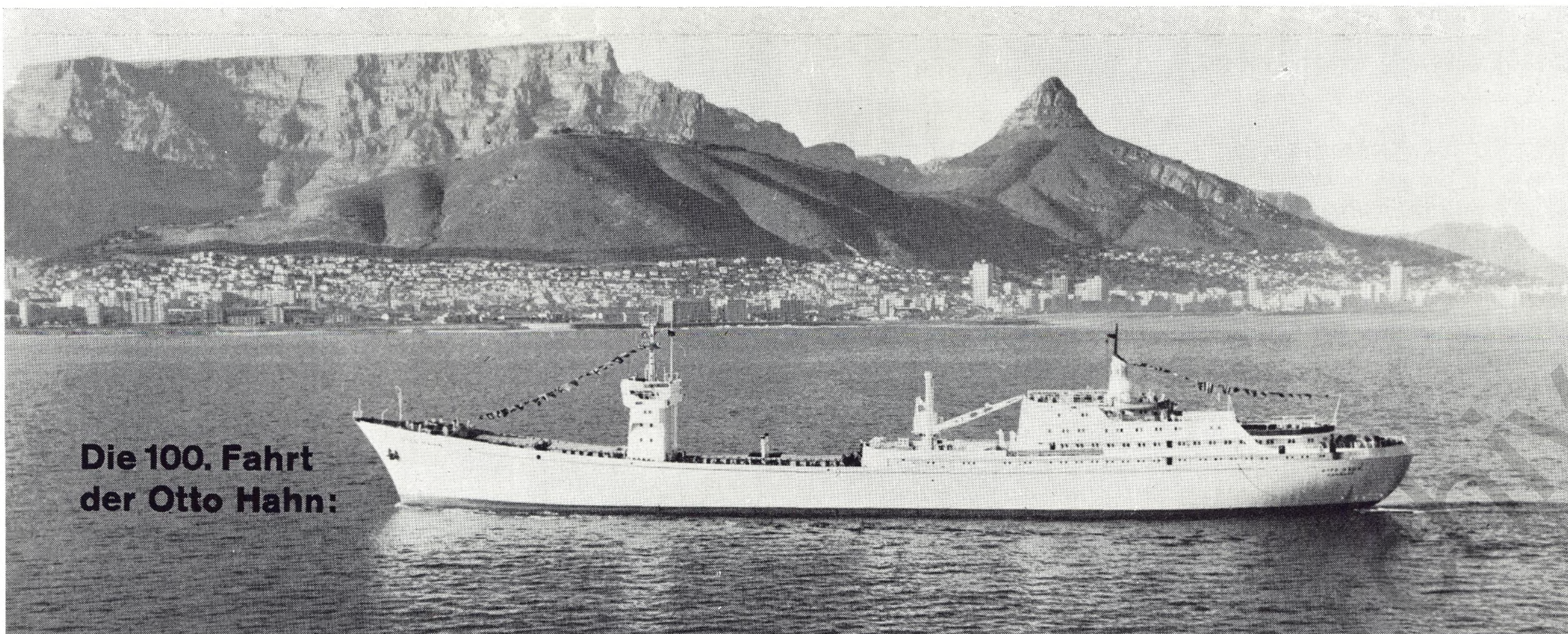
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

TITELBILD: Ein etwas ungewöhnlicher Blick aufs Düsseldorfer Thyssenhaus über die neue Rheinbrücke hinweg. Der letzte Sonnenstrahl dieses Tages hebt das Gebäude überdeutlich vom Hintergrund ab (Farbfoto: Ulrich K. Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: ATH-Mitarbeiterin Renate Kirchleitner „spielt“ mit Modellen der Inneneinrichtung des Bildungszentrums (Farbfoto: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

Atomsschiff „Otto Hahn“ bringt Erz aus Liberia	3
Betriebsräte: Auf jede Frage eine Antwort	4
Vorstand vor Betriebsrat und leitenden Angestellten	7
„Thyssen-Assistent“ durch neuartigen Lehrgang	8
Betriebskrankenkasse und Schwerbeschädigte im Blickpunkt	9
„Die Ruhrorter Piepenköpfe“ wurden gesprengt	10
Thyssen-Matinée in Düsseldorf	12
20 Jahre Werkzeitung	14
Er steht für viele: Werkzeitungsbote Hermann Höhren	15
So wird das neue Bildungszentrum der ATH aussehen	16
Neubau Stahlwerk in Hattingen: Kompakter geht's kaum noch	18
Thyssen Panorama: Handelsunion und Westfälische Union	20
Betriebsversammlungen in Hamborn und Hüttenheim	21
Drei Vorstellungen im Hamborner Kulturring	23
So kann man Lohnsteuer sparen	24
Närrisch — auch bei der ATH	25
1974 war ein erfolgreiches Jahr für gute Ideen	26
BKK Hamborn legt Etat 1975 vor	27
Die munteren Vier im Duisburger Zoo	28
VfvB Ruhrort-Laar feiert bald Jubiläum	29



Die 100. Fahrt der Otto Hahn:

Atomschiff bringt Erz für die ATH-Hochöfen

Am 4. Januar dieses Jahres lief die „Otto Hahn“ in Hamburg zu ihrer 100. Reise aus. Ziel der Jubiläumsreise war Liberia. Dort wurden 13 000 Tonnen Nimba-Erz geladen, Erz für die Hochöfen der ATH. — Ungewöhnlich an dieser Reise war weniger das Jubiläum als vielmehr das Schiff, das dieses Jubiläum als besonderen Erfolg verbuchen kann: Die „Otto Hahn“ ist ein

Nuklearschiff, ein Frachtschiff, dessen Antriebsenergie durch Kernspaltung gewonnen wird. Sie hat auf ihren Fahrten seit dem Start 1968 rund 700 000 Kilometer zurückgelegt. Die einzige Konkurrentin, die japanische „Mutsu“, ist neu und hat mit Reaktorpannen zu kämpfen. Bei der „Otto Hahn“ hat es bisher keine Pannen gegeben.

Die „Otto Hahn“ (das Bild zeigt sie vor Kapstadt) ist auch ein „Dampfschiff“: Der Druckwasserreaktor erzeugt Wärme (38 Megawatt), damit wird Dampf erzeugt, der über Turbinen die Schiffsschraube dreht.

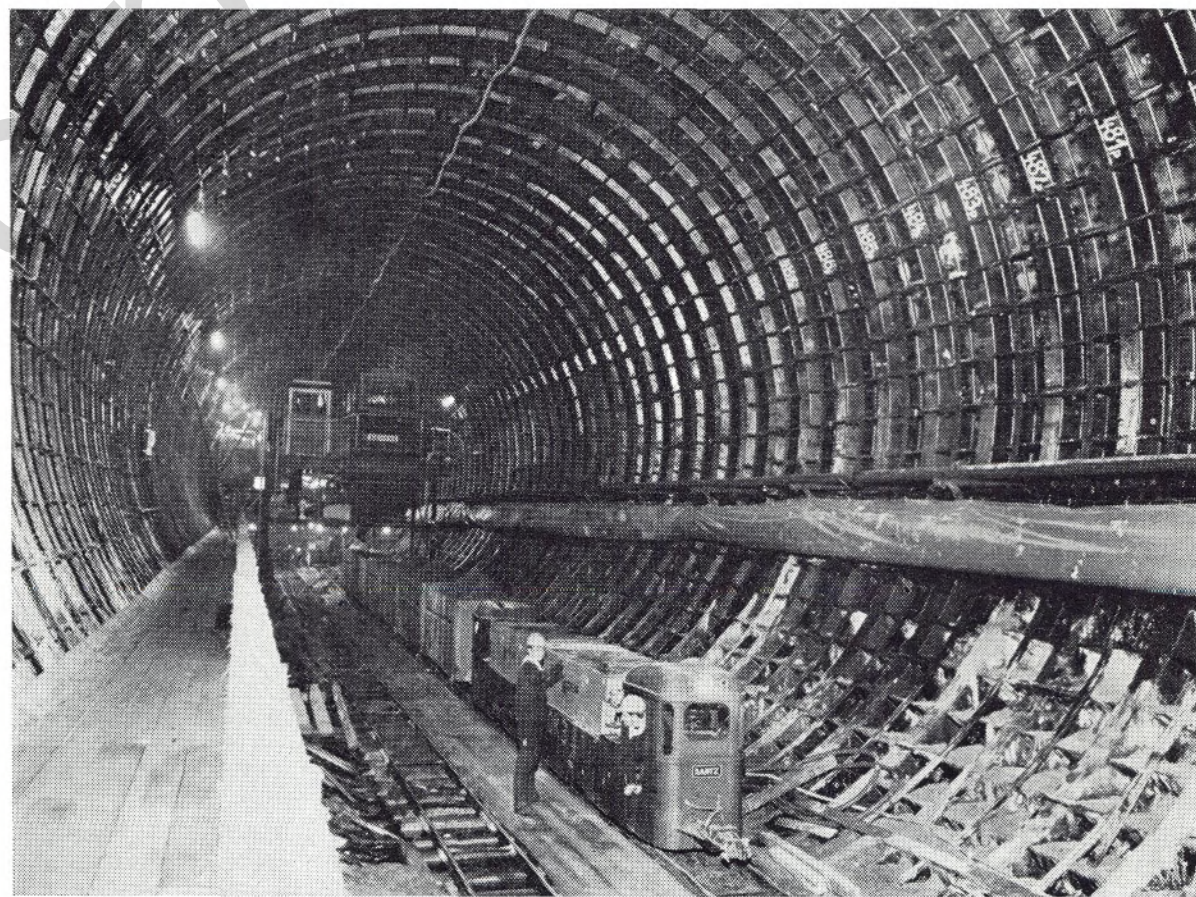
„Jahrhundertbauwerk“ unterquert die Elbe

10. Januar 1975, vormittags 11 Uhr: Bundeskanzler Helmut Schmidt drückt auf den berühmten Knopf: Der neue Elbtunnel ist dem Verkehr übergeben. Ähnlich wie bei der Köhlbrandbrücke, die in Hamburg einige Wochen vorher dem Verkehr übergeben worden war, war auch dieses Bauwerk schon lange vorher mit einer Reihe von Superlativen bedacht worden, so z. B.: größte Unterwasserstraße der Welt, Jahrhundertbauwerk.

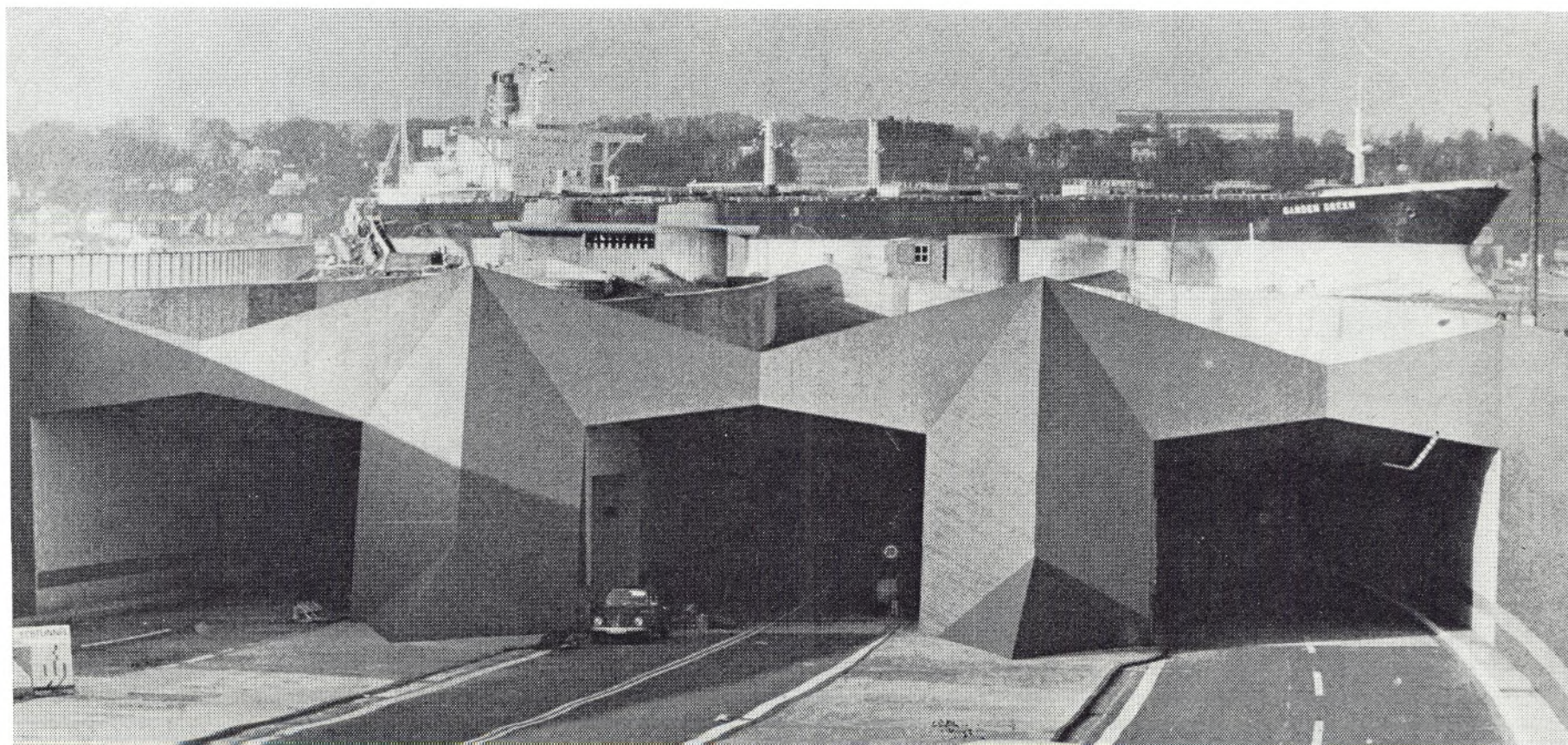
Dieser Tunnel, dessen Scheitelhöhe etwa 12 m unterhalb der Flußsohle liegt, hatte eine Bauzeit von rund sechs Jahren. Er ist das wichtigste Verbindungsglied der Autobahn von Flensburg und Schleswig nach Süden und schließt eine Lücke der Europastraße 3 zwischen Skandinavien und Lissabon. Auch Rheinstahl Schalker Verein in Gelsenkirchen, ein Unternehmen der Thyssen-Gruppe, war beteiligt.

Der neue Elbtunnel — Länge etwa 3300 m — hat drei Röhren mit je zwei Fahrspuren und ist lediglich für den Autoverkehr gedacht. Im sog. „Bau-los II“, das eine Länge von 1113 m hatte, wurde der nördliche Elbhang unterquert. Das geschah im Untertagebau

im „Schildvortriebsverfahren“. Hierbei wird mit Pressen ein stählernes Mantelrohr, das „Schild“, durch den Boden gedrückt. Im Schutze dieses Schildes konnte dann der Boden abgebaut und die aus gußeisernen Ringen bestehende Tunnelkonstruktion erstellt werden. Insgesamt wurden 47 000 gußeiserne Segmente im Gesamtgewicht von etwa 37 000 Tonnen verbaut. Hiervon lieferte Rheinstahl Schalker Verein etwa 20 000 Tonnen. Übrigens: In Material, Form und Breite sind diese Tunnelringe erstmalig in der Welt.



Welche Ausmaße jede einzelne dieser Tunnelröhren hat, läßt das obere Bild erkennen. Mensch und Maschine wirken verschwindend klein. — Unten: Noch liegt alles ruhig, aber inzwischen strömt der Verkehr



Betriebsratsalltag

Betriebsräte sind Arbeitnehmer, die von Arbeitnehmern gewählt werden, damit sie gemeinsame Interessen, die Arbeitnehmerinteressen also, vertreten. Das ist eine von vielen Definitionen. Kommentare zu diesem Thema sind recht unterschiedlich — je nach Standpunkt. Leute, denen differenzieren zu beschwerlich ist, sagen etwa: „Das sind doch nur Funktionäre“. Und damit, meinen sie, sei alles gesagt. Natürlich Funktionäre. Aber die Kernfrage ist: „Wie funktionieren diese Männer und Frauen wirklich — differenziert gesehen?“

Betriebsratsalltag



Betriebsratsarbeit: Beratung am Arbeitsplatz des Fragenden

Auf jede Frage eine Antwort

Die ATH hat sechs Betriebsratsgremien mit 118 Betriebsratsmitgliedern. In Belegschaftsversammlungen berichten sie über ihre Arbeit, meist über die großen, die besonders wichtigen Probleme. Neben der „großen Linie“ der Betriebsratsarbeit gibt es aber zahllose kleine

Fragen, die zu beantworten, Probleme und Problemchen, die zu lösen sind. Darum geht es hier. Der Schreiber dieser Zeilen hat in allen sechs ATH-Betriebsräten zugehört und zugehört. Dies ist sein Versuch, den Betriebsratsalltag zu schildern.

„He, Paul, wie ist das nun mit dem Geld für Weihnachten?“ Ohne Vorrede, ohne „Drumherum“, man kennt sich seit vielen Jahren und wenn der Betriebsratsvorsitzende durch den ATH-Betrieb in Finnentrop (Sauerland) geht, dann spricht man mit ihm, wie man jemanden anspricht, mit dem man verwandt oder befreundet ist.

In diesem Fall geht es um einen finanziellen Ausgleich für diejenigen, die das Pech haben, Weihnachten am Arbeitsplatz unentbehrlich zu sein.

Diese Frage war vor Weihnachten auch in anderen ATH-Betrieben aktuell, nur wurde sie gelegentlich härter gestellt als in Finnentrop, wo es traditionell „familiärer“ zugeht. Über-

haupt ist Betriebsratsarbeit wesentlich von Betriebsgröße und Belegschaftszusammensetzung abhängig. In den Ruhrorter und Hamborner Betrieben stellen sich andere Probleme als in Finnentrop, wo wenig mehr als 300 Menschen arbeiten, wo schon die Väter im gleichen Betrieb waren, Fluktuation so gut wie unbekannt ist, und

vor wenigen Monaten die ersten zwei Gastarbeiter eingestellt wurden, die zudem noch beide fließend deutsch sprechen.

Natürlich: Den Streit zwischen zwei Kollegen, der mit einer Ohrfeige endet, den gibt es auch in Finnentrop. Oder den Mann, der unbedingt den Arbeitsplatz wechseln wollte, weil er sich mit seinem Kollegen nicht verstand. Der beim Wechsel bewußt einen Lohnverlust in Kauf nahm, später aber nicht mehr damit zufrieden war: „Als alles gelaufen war, wollte er natürlich wieder den alten Lohn.“ Das gibt es ähnlich überall, anderswo jedoch mehr davon — und Schlimmeres.

Die Sache mit der Ohrfeige wurde übrigens folgendermaßen gelöst: Betriebsräte setzten sich mit dem Personalleiter und den Kampfhähnen zusammen, besprachen den Fall und machten dann einen Einigungsvorschlag: Bußgeld für die Unterstützungskasse. Der Vorschlag wurde angenommen. Man entschuldigte sich gegenseitig.

Buchstäblich um den Familienfrieden ging es bei einem anderen, besonderen „Fall“. Da forderte ein — vermeintlich — betrügerischer Ehemann den Betriebsrat zum Eingreifen auf. Sein Argument, warum ausgerechnet der Betriebsrat in dieser höchst privaten Angelegenheit eingreifen sollte: Alle drei Beteiligten seien ATH-Mitarbeiter. Na bitte!

ATH-intern auch ein anderer Streit: Da kommen in einem Haus in Huckingen die Mieter miteinander nicht zurecht. Nicht ungewöhnlich, nur handelt es sich hier um Werkswohnungen.

Betriebsratsarbeit: Diskussionen mit den Jugendvertretern dienen der gegenseitigen Information





Betriebsratsarbeit: Bei den Gesprächen in den Werkshallen geht es meist um durchaus ernste Dinge. Wenn allerdings über die nächste Betriebsrats-

wahl gesprochen wird, dann wird der „Amtierende“ auch schon mal angeflacht — und wenn er mitlachen kann, haben alle ihren Spaß

Also, so folgert der sich am meisten betroffenen Fühlende: Das muß der Betriebsrat lösen! Zur Sicherheit bringt er seine Frau mit und legt Notizen vor, wer was wann im Keller zur Ehefrau beleidigend gesagt hat. Fazit: „Die Mitbewohner wollen uns was.“

Der Betriebsrat — ganz ruhig bleiben, denn es gilt zu beruhigen — zählt Wege auf: Aussprache mit Mitbewohnern, Gespräch mit Vermieter, Schiedsmann... Vierzehn Tage später ist der Mann wieder da, weitere drei Wochen später noch einmal. Der Betriebsrat vermutet inzwischen einen leichten Anflug von Verfolgungswahn, hat aber schon schlimmeres auf diesem Gebiet erlebt und müht sich weiter um Gelassenheit.

„Wenn es nur das ist...“ mag der Leser nun sagen. Jedoch, das ist es eben nicht allein, macht jedoch, gehäuft, viel Arbeit, kostet Nerven. Was noch? Zum Beispiel eine Stunde im Betriebsratsbüro Hamborn: Immer läutet irgendwo ein Telefon. Besucher kommen, füllen irgendwelche Anträge aus, fragen nach Krankengeld, Weihnachtsgeld, meinen, ungerecht behandelt worden zu sein. Ein junger Mann will wissen, wie seine Gewerkschaftszugehörigkeit während der Wehrdienstzeit gehandhabt wird. Ein Jugoslawe berichtet seine Wohnungssituation: Er wohnt in einem Haus, das bald abge-

brochen wird, bisher mit Frau und Sohn. Nun hat die Familie gerade Zuwachs bekommen. Was tun, wenn Frau und neugeborene Tochter aus dem Krankenhaus kommen? Zwei Betriebsratsmitglieder telefonieren wegen der Wohnung herum, zwei andere werden zu einem Unfall in den Betrieb gerufen. Und so weiter — Alltag!

Zum Alltag gehört auch der Alkohol. Hier haben die Betriebsräte überall die gleiche Taktik. Sie versuchen mit den Betroffenen zu sprechen, bevor die Geschichte zu einem „Fall“, bevor sie „offiziell“ wird.

Manchmal geht das nicht mehr.

Wenn zum Beispiel Alkoholgenuß und Streitlust zusammenkommen. So in Hüttenheim. Ein „sonst ordentlicher Mensch“ und guter Arbeiter legt sich angetrunken mit den Kollegen an. Entlassung! Betriebsrat stimmt nicht zu. Der Mann soll noch eine Chance erhalten. Weil aber das Klima am Arbeitsplatz nicht mehr „stimmt“, hilft der Betriebsrat, einen anderen Arbeitsplatz zu finden.

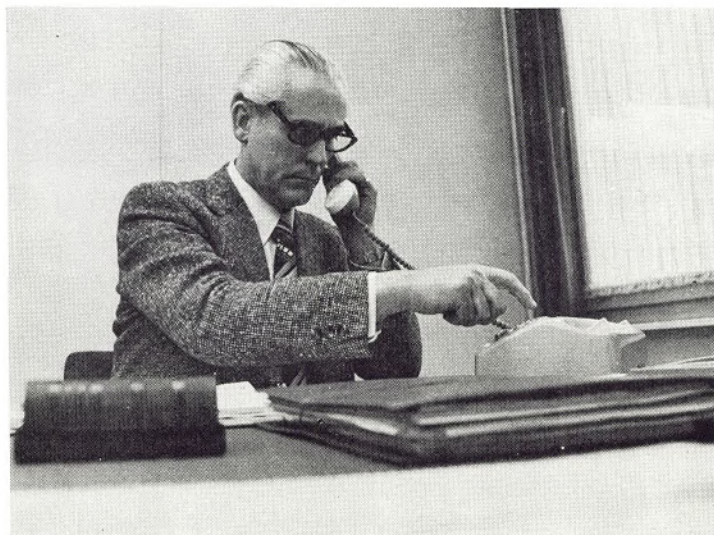
Immer wieder geht es um das Klima am Arbeitsplatz, kommen Beschwerden von Mitarbeitern, die „nicht klarkommen“ mit Kollegen und Vorgesetzten. Der Nachbar läßt ein Kofferradio am Arbeitsplatz spielen — mit ungeliebter Mu-

sik, versteht sich. — Oder: Die längst fällige Beförderung sei wiederum verschoben worden. Es ist auch schon vorgekommen, daß solche Klage mit einer Selbstmorddrohung verbunden wurde.

Von den Betriebsräten wird allerhand psychologisches Einfühlungsvermögen verlangt, viel Sachkenntnis auf Spezialgebieten. In den großen Betrieben versuchen sich die Betriebsräte deshalb zu spezialisieren. Sie bilden Fachausschüsse, wie etwa in Hamborn und Ruhrort, wo es jeweils über zehn Ausschüsse gibt, vom Jugend-Ausbildungsausschuß über den Ausschuß für Frauenfragen, den für Schwerbeschädigte und den für Lohn und Akkord bis zu dem Ausschuß, der sich besonders um die Beschwerden bemüht. Darüber hinaus gibt es Gesamtfachausschüsse für den Bereich aller sechs Betriebsräte und Sonderausschüsse, die kurzfristig für ein bestimmtes Problem zusammengestellt werden müssen.

Noch einmal das Stichwort Beschwerden. Man beschwert sich beim Betriebsrat, wenn ein irgendwo gestellter Antrag zu lange läuft („Nu“ macht ‘mal Dampf dahinter!’), oder wenn bei der neu eröffneten Werkküche die Fahrradständer fehlen, wenn der Getränkeautomat „mal wieder“ kaputt ist. Während des Gesprächs mit dem Betriebsrat in Hüttenheim

Betriebsratsarbeit: Immer wieder Auskunft am Telefon in vielen Fragen





Betriebsratsarbeit: Was ist richtig, wer hat recht, wer unrecht — immer wieder Diskussionen darüber, einzeln und in Gruppen (Fotos)

wo die neugebaute Stranggußanlage nicht alle Mitarbeiter aufnehmen kann, die bei der Stilllegung des alten Siemens-Martin-Werkes frei werden.

Natürlich haben die großen Fragen mehr Öffentlichkeit, aber Alltag ist der Mann, der seine bisherige Arbeit wegen Krankheit oder Unfall nicht mehr ausführen kann. Alltag ist das Wohnungsproblem, der Neueingestellte, für den es keinen Spind gibt, die angebrochene Leiter, das Loch in der Straße, der Heizungsanschlag nach der Ölpreiserhöhung, der fehlende schützende Zwischenboden bei Reparaturarbeiten, der ausländische Mitarbeiter, der bei der Rückreise in die Heimat seine Möbel und — unberechtigt — auch gleich die Wohnung an einen Neuling verkauft hat, die Auseinandersetzung mit männlicher Eitelkeit, die eine Kollegin nicht als qualifiziert und gleichwertig akzeptieren mag, das Bemühen, einem sehr tüchtigen ausländischen Mitarbeiter die entsprechende Stellung zu verschaffen, der Lohn, die Arbeitszeit, der Arbeitsplatz... — das alles ist Betriebsratsalltag.

Winfried Heinen

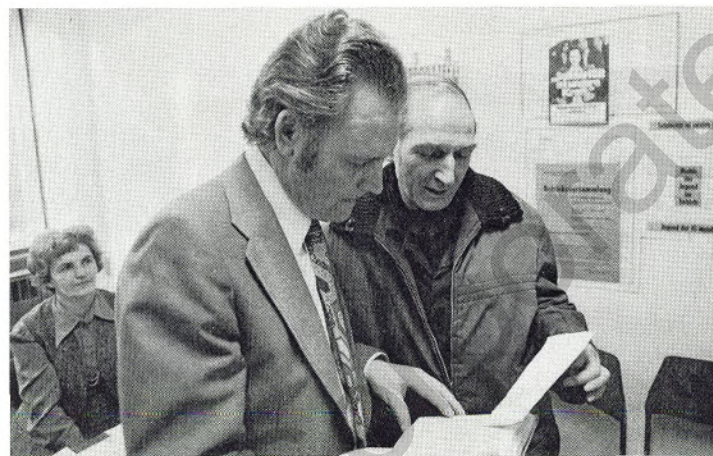
Fortsetzung:

Betriebsratsalltag

beschwerten sich fünf, vielleicht auch zehn Anrufer, es stinke im ganzen Werksgelände. Es stank auch im Betriebsratsbüro. Die Recherchen nach dem Verursacher dauerten bis zum nächsten Tag. Es war ein Bauer jenseits des Rheins. Er hatte gedüngt. Der Wind stand gerade ungünstig.

Auf die Zwischenfrage, ob das denn auch zur Arbeit der Betriebsräte gehöre, sagt einer schlicht: „Das geht mich nichts an, sollte ein Betriebsrat selten sagen.“ Und im Hüttenbetrieb (Meiderich) formuliert ein anderer: „Bei kleinen Betrieben, wie hier im Hüttenbetrieb, muß man Allerweltskerl sein. Da kann man nicht an den Betriebsratskollegen So- und so verweisen, der sich spezialisiert hat. Da muß man selbst antworten.“

Das muß man bei den Stan-

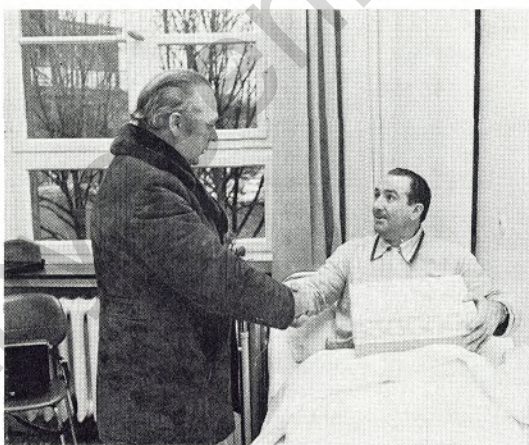


dardthemen wie Kindergeld, Renten, Sterbefall ebenso wie bei eher privaten Bitten um Rat in Scheidungsfragen oder Autounfallfragen. Es kommt hinzu, daß der Betriebsrat Zufluchtsstätte für viele Rentner ist — besonders wenn es um irgendwelchen Schriftverkehr, um Anträge aller Art geht.

Wenn der Betriebsratsvorsitzende — wie in Großenbaum — auch noch Ratsherr ist, dann

kommen nicht nur die Rentner (in Großenbaum in besonderem Umfang) sondern auch diejenigen, die eine zerstörte Parkbank entdeckt haben und auf Abhilfe drängen.

Natürlich gibt es große Probleme wie zum Beispiel die Lohnrunden alle Jahre wieder, die finanzielle Einstufung, Schließungen von Betriebsteilen, Umsetzungen von Mitarbeitern wie etwa in Ruhrort,



Betriebsratsarbeit: Krankenbesuch mit Geschenkpaket des Unternehmens bei Kranken, die seit mehr als vier Wochen im Krankenhaus liegen (oben) und die Abstimmung der Urlaubsregelung im Meisterbüro (rechts) — Gespräche über Betriebsthemen auch in der Freizeit: Betriebsräte merken das besonders deutlich, wenn sie in der Gaststätte in Ruhe ein Bier trinken wollen



Vorstand informierte Betriebsräte und leitende Angestellte

Es ist inzwischen Tradition geworden, daß der Vorstand der ATH zum Jahresbeginn mit allen Betriebsräten unserer Werke und mit den leitenden Angestellten des Unternehmens zusammenkommt, um die gemeinsamen Probleme zu erörtern.

In der Zusammenkunft mit dem Betriebsrat am 7. Januar gab zunächst Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann eine Übersicht über die Lage des Unternehmens. Jetzt zur Jahreswende würde sich die Situation anders darbieten als noch vor wenigen Monaten. Der über lange Zeit hinweg andauernde Auftragseingang aus dem Ausland habe stark nachgelassen und der Inlandsmarkt könne auch für absehbare Zeit noch keinen Ausgleich bieten.

Betriebsratsvorsitzender Karl-Heinz Weihs sagte in seiner Entgegnung, daß eine Konsolidierungspause durchaus gesund sein könne. Man dürfe die Produktionszahlen nicht immer nur an den Rekorden während eines Booms messen.



Betriebsratsvorsitzender Weihs (Bild oben) bei seiner Ausführung — Bild unten: Blick in den Kinosaal des Tor-1-Gebäudes, als Dr. Spethmann die leitenden Angestellten begrüßte



Auch er glaube langfristig an eine positive Entwicklung bei Eisen und Stahl.

In den letzten Monaten, so fuhr er fort, hätten zahlreiche Fragen gemeinsam geklärt werden können, und er hoffe, daß das auch in Zukunft so bleibe. Man wolle jetzt keine Einzelprobleme anschneiden, weil deren Lösung besser in kleineren Gremien vorbereitet werden könnten. Hierzu zählten nach seiner Meinung und der seiner Kollegen Anerkennungsvergütung, Büroraumbedarf, übertarifliche Zahlungen und die Beschäftigungslage in einigen Betriebsbereichen.

Vor den leitenden Angestellten, die am 28. Januar informiert wurden, hielt nach der Begrüßung durch Dr. Spethmann Vorstandsmitglied Dr. Kuhn ein durch Dias erweitertes Referat. Er berichtete vor allem über das am 30. September 1974 beendete Geschäftsjahr, das mit Rekordzahlen abgeschlossen hatte, verhehlte aber auch nicht die inzwischen eingetretenen Änderungen.

Fernsehen zeigte: Betriebsrat in Hattingen

Es war eine 45-Minuten-Reportage im Dritten Programm des WDR-Fernsehens, und fragt man diejenigen bei der Thyssen Henrichshütte, die es besonders angeht, dann lautet das Urteil über die Berichterstattung etwa: „Insgesamt fair“. Die Betriebsräte ging es besonders an, denn sie und ihre Arbeit sollten in diesen 45 Minuten vorgestellt werden. Hier (gerafft) einiges aus der Sendung:

Die Personenvorstellung: Die Betriebsräte der Henrichshütte sind von Beruf Schlosser, Dreher, Former, Walzer, Kranführer, kaufmännische und technische Angestellte, Werkmeister, Monteur. Sie sind durchschnittlich 50 Jahre alt und gehören seit durchschnittlich zehn Jahren zum Betriebsrat.

Zwei von ihnen sind Kreistagsabgeordnete, zwei Ratsherren, zwei Aufsichtsratsmitglieder und fünf sind Gewerkschaftsfunktionäre.

Die meisten der auf den Vorseiten geschilderten Alltagsprobleme kommen auch bei der Henrichshütte vor. Bei den Fragen der Fernsehautorin

ging es jedoch mehr um die „große Linie“. Dazu Auszüge aus einigen Antworten der Betriebsräte:

„Man muß als Betriebsrat die Belange der Belegschaft verbessern. Und wenn man das Zeug dafür hat und Interesse dafür hat, kann man als Betriebsratsmitglied wesentlich mehr machen, als ein einfaches Belegschaftsmitglied.“

Auf die Frage, warum einer Betriebsrat geworden ist: „Das kommt wohl daher, weil ich einen Gerechtigkeitssinn habe und immer für Gerechtigkeit sorgen wollte und auch für Ehrlichkeit.“

Thema Betriebsverbundenheit

am Beispiel des amtierenden Betriebsratsvorsitzenden: „1936 im April bin ich zum erstenmal zum Werk gegangen. Und der Vater war 50 Jahre auf dem Werk und der Großvater 40 Jahre. Vier Generationen — unsere Söhne und Töchter sind auch hier beschäftigt.“

Auf die Frage, ob die Betriebsräte nicht „hoffnungslos der anderen Seite unterlegen“ seien: „Wir sind der Meinung, daß wir alle Interessen der Arbeitnehmer wirkungsvoll und nicht hoffnungslos vertreten.“

Dazu die Antworten von zwei Vertrauensmännern: „Die Belegschaft muß hinterm Betriebsrat stehen, dann ist auch was zu schaffen.“ — „Das ist das A und O: Die Belegschaft muß hinterm Betriebsrat stehen.“ Und auf die Frage, ob das bei der Thyssen Henrichshütte der Fall sei: „Ja.“

Auf die Frage, was sich Vertrauensleute von Betriebsräten wünschen: „Mut, Ehrgeiz . . .“

Auszug aus dem Fernsehkommentar zur Betriebsratsarbeit

Die Interessen der Arbeiter zu vertreten ist Hauptaufgabe der Betriebsräte, aber das Betriebsverfassungsgesetz verpflichtet sie zu „vertrauensvoller Zusammenarbeit“ mit dem Arbeitgeber und koppelt ihre Arbeit an die „Betriebsanfordernisse“.

Nur wenn diese „Betriebsanfordernisse“ mit ihrer Mitwirkung und Zustimmung und nicht nur als Daten vom Unternehmer gesetzt werden ist diese Arbeit zu bewältigen, nur dann können sie mehr sein als Pufferstation im Betrieb, Beschwerdeabteilung, Konfliktregulator.

Ihre Position bleibt belastet genug: Bildungsdefizite, die Gefahr der Entfremdung, die Tendenz des Wahlamtes einen zwischen alle Stühle zu setzen — und dann die Insel-Situation: im Rahmen des Mitbestimmungs-Modells der Montanindustrie zu arbeiten, das nur für drei Prozent der Arbeiter gilt.

Zwei Jahre lang büffelten 17 ATH-Mitarbeiter auch in ihrer Freizeit

... und jetzt sind sie Thyssen-Assistenten

Am 20. Dezember 1974 wurde der erste Lehrgang der ATH für die Ausbildung zum Thyssen-Assistenten verabschiedet. 17 Mitarbeiter aus den verschiedensten Werkbereichen und den unterschiedlichsten Produktionsrichtungen erhielten an diesem Tag ihre Urkunde durch Personaldirektor Dr. Isselhorst, der vor allem die ständige Einsatzbereitschaft und das große Engagement der Lehrgangsteilnehmer hervorhob.

Da dieser Lehrgang sicherlich nicht der letzte seiner Art sein wird, ist es ganz interessant, sich mit der Vorgeschichte zu befassen. Sie läßt auch die intensiven und zum Teil langjährigen Bemühungen erkennen, um diese Probleme lösen zu können.

Nachdem auf Wunsch der Eisen- und Stahlindustrie im Duisburger Raum erstmals 1964 durch die Industrie- und Handelskammer Duisburg der Industriemeisterlehrgang Hüttenwesen eingerichtet wurde, entstand im Laufe der folgenden Jahre der Wunsch, auch Kurse für die Heranbildung von Hütten- und Hüttenwerkstechnikern einzurichten. Die guten Erfolge der Technikerschulen für die weitere Ausbildung von Facharbeitern, in erster Linie Schlosser und Elektriker, waren hierbei mit ausschlaggebend.

Es war nun der Wunsch der Betriebe, erfahrene Meister durch zusätzliche Schulungsmaßnahmen auf hochwertigere Aufgaben vorzubereiten. Eine zweijährige Freistellung dieser hochqualifizierten Mitarbeiter zum Besuch einer Techniker-Tageesschule können sich unsere Betriebe aber nicht leisten. So entstand die Forderung, eine gleichwertige Ausbildung auf der Hütte in eigener Regie durchzuführen.

Die Stahl- und Walzwerke Bruckhausen formulierten in einem Schreiben am 29. Februar 1972 an die Abteilung Weiterbildung folgendermaßen:

„1. Die betrieblichen Aufgaben werden ständig vielfältiger und erfordern von den Ausführenden eine möglichst weitgehende Kenntnis der Zusammenhänge als Grundlage für sachlich richtige Entscheidungen.“

2. Die Betriebsanlagen werden moderner und leistungsfähiger, die Steuer- und Meßvorrichtungen komplizierter. Das erfordert vom Personal erhöhtes technisches Verständnis.

3. Aktive junge Leute suchen Möglichkeiten zu Weiterbildung und Fortkommen. Nur wenn wir Ausbildungs- und Aufstiegsmöglichkeiten bieten, können auf Dauer genügend strebsame Leute für die Arbeit unter den schweren Betriebsbedingungen gewonnen werden...“

Das Hochofenwerk Hamborn nahm am 29. Mai 1972 zu dem Problem Stellung und führte u. a. aus:

„... Durch eine systematische Ausbildung von Meistern ist der erste Schritt zur Entlastung von Ingenieuren getan worden. Aus betrieblicher Sicht hätten wir es nun sehr be-



In diesem Abschlüßgespräch ging es um zum Teil knifflige Fragen aus dem weiten Bereich der Walzwerke. Es kam zu recht lebhaften Diskussionen

grüßt, wenn zunächst, aufbauend auf dieser Ausbildung, eine Weiterführung von Meistern zu Technikern möglich wäre. Dabei wäre es bei einer ähnlichen Ausbildungszeit wie in den Meisterkursen möglich, auch den Belangen des Betriebes gerecht zu werden. Weiterhin hätte man für die Betriebe bereits nach einer kürzeren Zeit ausgebildete Techniker mit längerer Betriebspraxis zur Verfügung...“

Damit war die Zielsetzung klar definiert. Es wurden noch viele Briefe geschrieben und manche Besprechungen geführt, ehe die erste Unterrichtsstunde am 24. November 1973 begann.

24 Dozenten, überwiegend Fachleute der ATH, haben in

27 verschiedenen Fächern Unterricht erteilt. Es wurde nicht nur in den typischen Hüttenwerkfächern, wie Hochofenkunde, Stahlwerks- und Walzwerkskunde unterrichtet; Datenverarbeitung, Rede- und Diskussionstechnik sind ebenfalls einige der Fächer, in denen unseren Assistenten Kenntnisse für die tägliche Arbeit vermittelt wurden. Über Hydraulik wurde ebenso gesprochen wie über chemische Zusammenhänge. Auch in der Elektronik kann man den Assistenten in Zukunft keinen Transistor für einen Thyristor vormachen.

Ein beachtlicher Anteil der Freizeit mußte für den Unterricht und die Erarbeitung des Stoffes zu Hause geopfert werden. Jeden Mittwoch und Samstag wurde in der Weiterbildung von 8.00 bis 13.00 Uhr unterrichtet. Begleitet wurde der Unterricht durch Informationen „vor Ort“, wie z. B. Besuch der Stranggießanlage in Ruhrort oder der 220/110-kV-Anlage in Beeck. Diese Art des Unterrichts vermittelte Kenntnisse, wie sie an anderer Stelle wohl kaum erworben werden können.

In dem Abschlüßgespräch am 20. Dezember wurde den Teilnehmern von den Dozenten der Hauptfächer und den Vorgesetzten nochmals auf den Zahn gefühlt.

Mit der Namensgebung „Thyssen-Assistent“ ist zum Ausdruck gebracht, daß ein Bildungsniveau angestrebt wird, welches dem hohen technischen Stand eines modernen Hüttenwerkes gerecht wird.

Hans Georg Gusko

Das Thema Hochofen — von der Möllierung bis zum Ausbringen — stand bei dieser Gruppe im Vordergrund.

Links im Bild die neuen Thyssen Assistenten, rechts Fachleute aus dem Hochofen- und Stahlwerksbereich



Im Dezember fand unter der Leitung des Vorsitzenden Eberhard Sauerbier im Sitzungssaal der Verwaltung I eine öffentliche Sitzung der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb statt. Hauptpunkte der Tagesordnung waren: Bericht über die Vermögenslage, Festsetzung des Voranschlages für 1975, Beschlußfassung der Beitragserhöhung.

Geschäftsführer Gerhard Hendricks schilderte die Vermögensentwicklung. Mit Bedauern mußte er feststellen, daß sich der positive finanzielle Trend der Vorjahre im Jahre 1974 nicht mehr habe fortsetzen können. Vor allem die Preissteigerungen, die Belastung durch gesetzliche Änderungen, aber auch der relativ hohe Krankenstand hätten die Krankenkasse im Verlauf des Jahres immer stärker belastet. Innerhalb von neun Monaten habe sich das Vermögen um fast 310 000 DM verringert.

Die Ausgaben in der allgemeinen Krankenversicherung stiegen um 17,54 Prozent und die Krankenversicherung für Rentner sogar um 19,06 Prozent an. Finanziell umgesetzt, bedeuten diese Prozentzahlen für die Ruhrorter Betriebskrankenkasse Mehrausgaben von rund 4,4 Millionen DM. Besonders bemerkenswert ist, daß von dieser Summe mehr als 2,5 Millionen DM für stationäre Krankenhausbehandlung gezahlt werden mußten — also rund 58 Prozent.

Mit einer Abschwächung der Kostenflut sei vorerst nicht zu rechnen, fuhr Geschäftsführer Hendricks fort. Eine Beitragserhöhung von 10,6 auf 11,8 Prozent ab 1. Januar 1975 sei eine erforderliche Maßnahme. Er erinnerte auch an die zusätzlichen Kostenverpflichtungen, die das am 1. Oktober 1974

in Kraft getretene Rehabilitationsgesetz mit sich brächten. Arbeitsdirektor Doese, in der Funktion als stellvertretender Vorsitzender, gab bekannt, daß sich der Vorstand sehr intensiv mit der Notwendig-

keit einer Anhebung der Beitragssätze beschäftigt habe. „Eine Anhebung ist erforderlich, weil ein Abrutschen in rote Zahlen verhindert werden muß. Die finanzielle Lage muß solide sein“, sagte er wörtlich.

Die Vertreterversammlung stimmte der Beitragserhöhung auf 11,8 Prozent zu. Der Voranschlag für das Jahr 1975 wurde in der vom Vorstand und der Geschäftsführung aufgestellten Höhe festgesetzt. Er

sieht bei einer Einnahme von 37 604 000 DM und einer Ausgabe von 37 413 100 DM (einschließlich Auffüllungssoll zur Rücklage) einen Überschuß der Einnahmen über die Ausgaben in Höhe von 190 100 DM vor.

Von der Vertreterversammlung wurde außerdem beschlossen, die Zuschüsse zu den Kosten für Zahnersatz und Zahnkronen in Höhe von 80 Prozent der vertraglich vereinbarten Gebührensätze festzusetzen.

Der gute Wille ist entscheidend

Erstmals wurden in allen Werksbereichen der ATH Versammlungen für schwerbehinderte Mitarbeiter durchgeführt, die ausgesprochen gut besucht waren. Die zuständigen Vertrauensmänner informierten über wichtige Einzelheiten des seit dem 1. Mai 1974 in Kraft gesetzten neuen Schwerbehinderten-Gesetzes.

Das bis zum 30. April 1974 gültige Schwerbeschädigten-Gesetz bezog sich überwiegend auf einen Personenkreis, dessen Gesundheit durch Kriegseinwirkung oder Arbeitsunfälle zu fünfzig Prozent und mehr gemindert war. Nach dem neuen Gesetz wird das Recht auch auf körperlich, geistig oder seelisch behinderte Menschen ausgedehnt — unabhängig von der Art oder Ursache der Behinderung.

Seit der Einführung am 1. Mai 1974 hat sich die Zahl der erfaßten Schwerbehinderten auch bereits beträchtlich erhöht. So wurden beispielsweise in den ATH-Bereichen Hamborn und Ruhrort etwa 500 schwerbehinderte Mitarbeiter bis zum Jahresende neu registriert.

Ein Teil der Behinderten hat

sich allerdings noch nicht gemeldet, weil sie vermutlich ungenügend informiert sind oder aber aus falscher Scham. Hauptvertrauensmann Sennrat: „Alle Mitarbeiter, die unter das neue Gesetz fallen, sollten sich ohne Hemmungen an ihren Vertrauensmann oder den Betriebsrat wenden.“

Auch das neue Schwerbehinderten-Gesetz wird als Gesetz des guten Willens bezeichnet. Die wichtigste Voraussetzung ist, daß in der Belegschaft und in der Bevölkerung unberechtigte Vorurteile und Mißtrauen gegen behinderte Menschen weiter abgebaut werden. Um den Schwerbehinderten die Eingliederung in Beruf und Gesellschaft zu erleichtern, sind Hilfestellungen verschiedenster Art erforderlich.

Alle Gesunden sollten in ihrer Einstellung gegenüber schwerbehinderten Menschen bedenken, daß sie früher oder später selbst zu den Personenkreis der Schwerbehinderten gehören könnten.

In der beruflichen Eingliederung und der sorgfältigen Auswahl geeigneter Arbeitsplätze für Schwerbehinderte sehen die Vertrauensmänner-Ausschüsse der ATH auch in Zukunft ihre Hauptaufgabe. Sie erhalten in ihrer Arbeit selbstverständlich weiterhin von der Werksleitung, den Betriebsräten, der Führung in den Betrieben und den zuständigen Personalabteilungen jede nur mögliche Unterstützung.

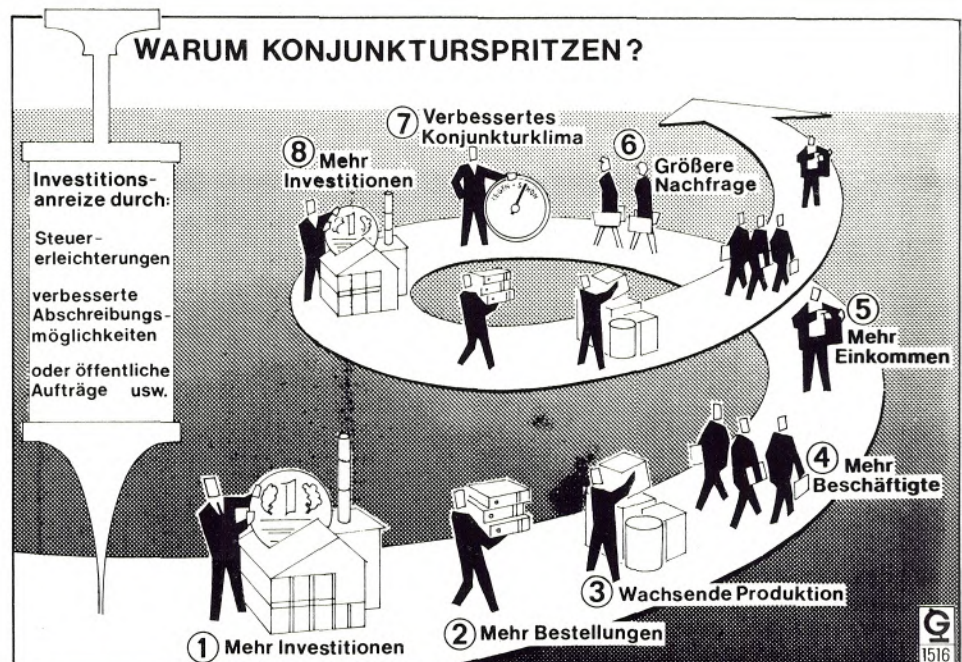
Personaldirektor Dr. Isselhorst, Beauftragter des Arbeitgebers für Schwerbehinderte bei der ATH, traf in der Hamborner Versammlung folgende Feststellung: „Gemeinsam haben wir doch schon einiges erreicht. In echter Zusammenarbeit werden wir auch in Zukunft noch mehr Probleme lösen. Entscheidend ist der allseits gute Wille.“

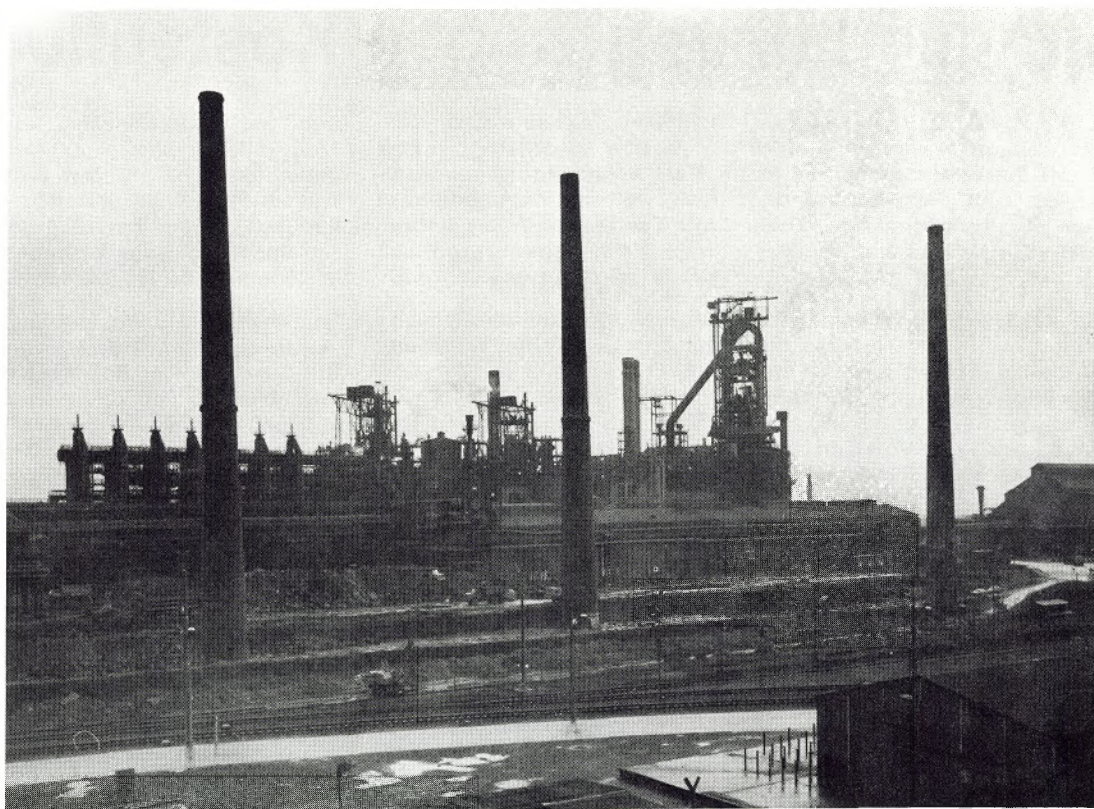
Spirale muß wieder in Schwung kommen

Einen Kreislaufkollaps darf die deutsche Wirtschaft nicht erleben. Daher wurden im Dezember 1974 von der Bundesregierung konjunkturstützende Maßnahmen veranlaßt.

Die Wirkung solcher Konjunkturspritzen zeigt — in stark vereinfachter Form — unser Schaubild. Wenn es dem Staat gelingt, die Investitionslust der Unternehmen zu wecken, dann bedeutet das höhere Bestellungen für die Wirtschaft; die Produktion kann entsprechend wachsen, Entlassungen werden vermieden oder neue Arbeitskräfte eingestellt; die Löhne und Gewinne steigen und mit ihnen die Nachfrage.

Eine Verbesserung des Konjunkturklimas ist die Folge. Jetzt kann sich, wenn alles nach Plan verläuft, die Spirale der Wirtschaftsentwicklung aus eigener Kraft weiterdrehen.





So sah bis zum 30. November die alte Ruhrorter Hochofenanlage aus: Die drei „Piepenköpfe“ überragten die produzierenden Hochöfen, auch den Ruhrorter Hochofen 6 in der rechten Bildhälfte. — Wie sich die Silhou-

ette des Werkes innerhalb von Sekunden geändert hat, läßt der Filmstreifen unten auf diesen beiden Seiten deutlich erkennen. Die drei Kamine knickten ein, wurden kürzer und lösten sich in einer Staubwolke auf

Produktion vom Erz bis zum Walzprodukt umfaßte, erfolgreich arbeiten könne. Folgerichtig gründeten sie im Jahre 1852 die Gesellschaft „Phoenix, anonyme Gesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb, Sitz Eschweiler Aue“.

Auf Grund der günstigen Verkehrslage und des Vorhandenseins „unermesslicher“ Kohlevorkommen und ihrer Ausbeutung und Verwertung durch die Zeche und Kokerei Westende wurde der Sitz der Gesellschaft im März 1853 nach Ruhrort verlegt. Über 700 Menschen wurden benötigt, um die Konstruktions- und Bauarbeiten für ein Hüttenwerk durchzuführen, wobei es bereits Ende Juni 1854 gelang, den ersten von 4 Hochöfen anzublasen. In der damaligen Zeit entsprach es dem modernsten Stand der Technik, daß diese Hochöfen im Gestell mit einem Stahlmantel und feuerfester Ausmauerung versehen waren. Die Versorgung der Hochöfen wurde damals vornehmlich aus den Erzgruben des Lahngbietes gedeckt.

Trotz anfänglich vieler technischer und vor allem wirtschaftlicher Schwierigkeiten erreichte man mit dieser Anlage in den sechziger und den siebziger Jahren eine durchschnittliche Jahreserzeugung von 34 000 t Roheisen. Weiter aufwärts ging es nach dem Neubau eines Bessemer-Stahlwerks.

Die Hochofenanlage wurde daraufhin in den Jahren 1882/83 um weitere vier Hochöfen vergrößert, wodurch die Roheisenerzeugung bald verdoppelt werden konnte. Durch den Umbau der Winderhitzer auf das inzwischen entwickelte Cowper-System konnte Ende des vergangenen Jahrhunderts die Produktion erneut gesteigert werden. Die Hochöfen mit einem Gestelldurchmesser von 4 bis 4,5 m erzeugten damals etwa 100 t Roheisen täglich.

Erwähnenswert ist in diesem

Mit dumpfem Knall exakt zu Fall

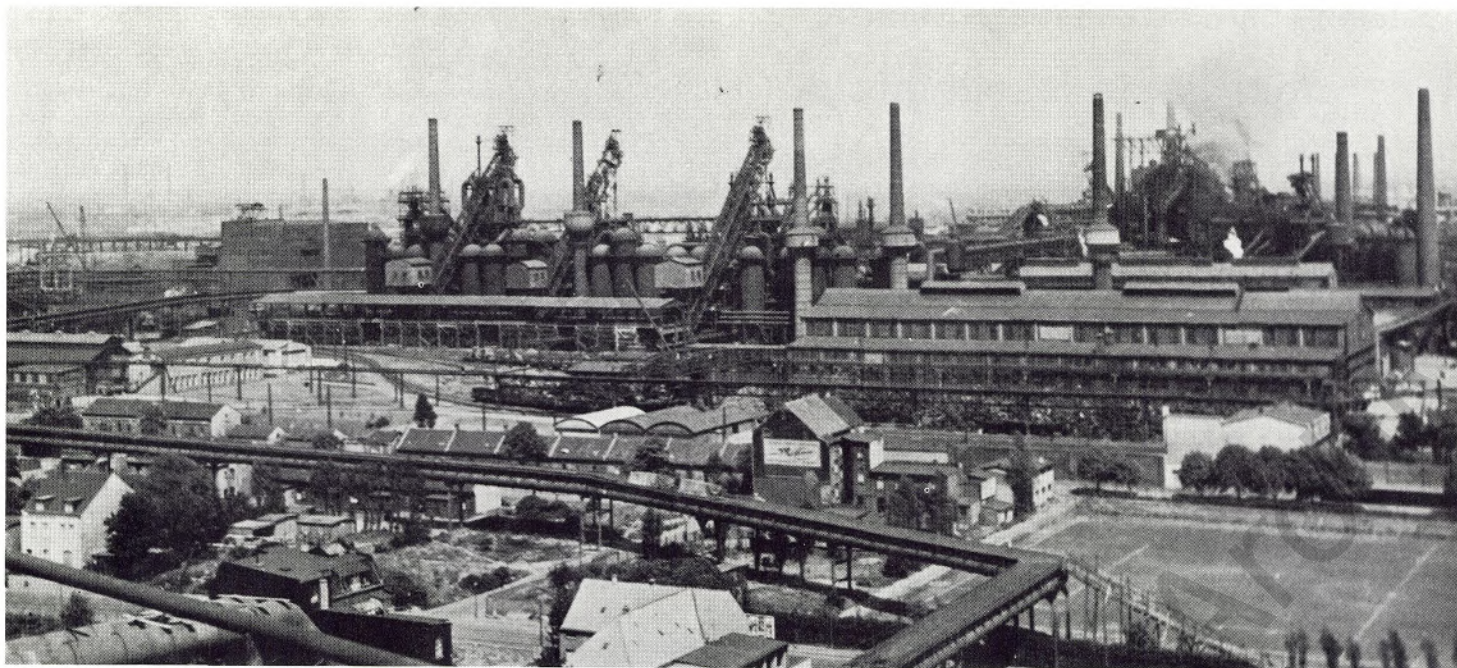
Die letzten Zeugen der alten Ruhrorter Hochofenzeit maßgerecht gesprengt

Wenige Sekunden nach 8.30 Uhr stieg am 30. November im Werk Ruhrort eine mächtige Staubwolke empor und senkte sich wenig später wie ein weiß-graues Tuch über die Reste des alten Ruhrorter Hochofenwerks: Drei 78 Meter hohe Kamine waren nicht mehr. Sprengmeister Rudi Müller vom Thyssen Schrotthandel war mit dem Ausgang der Sprengung sehr zufrieden. Die genaue Fallrichtung machte

deutlich, wie exakt die Vorbereitungen zu dieser Sprengung waren. Zwei Kamine sollten in südlicher und einer in nördlicher Richtung fallen — was sie dann auch taten, ohne sich in der Luft zu berühren. Diese Fallrichtung genau festlegend, waren dementsprechend je Kamin 34 Sprenglöcher gebohrt und etwa 27 kg Sprengstoff Ammogelit installiert worden. Bei den Kaminen, die aus den Jahren 1882/83

stammten, handelte es sich um Reste der Hochöfen 1, 2 und 3 der alten Ruhrorter Hochofenanlage. Die Geschichte der Ruhrorter Hochofenanlagen läßt sich bis in die Mitte des vergangenen Jahrhunderts zurückverfolgen. Eine Gruppe deutscher und belgischer Kaufleute aus dem Aachener Grenzgebiet war von der zukunftsweisenden Idee überzeugt, daß ein Unternehmen, das alle Stufen der





Fast ist dies schon ein Bild aus der „guten alten Zeit“. Die Ruhrorter Hochöfen (Bildmitte) stehen noch mit ihren Schrägaufzügen, und auch die Häu-

ser der damaligen Thielenstraße sind noch vorhanden. Jetzt ist daraus ein Parkplatz geworden. Rechts der ehemalige Sportplatz des VfVb Ruhrort-Laar

Zusammenhang, daß die Schornsteine der Hochofenanlage von den Ruhrorter und Laarer Bürgern die scherzhafte Bezeichnung „Piepenköpfe“ erhielten, woran sich die älteren Einwohner bestimmt noch erinnern.

Die im großen und ganzen ruhigen Jahre am Anfang des 20. Jahrhunderts wurden 1912 von einem schwerwiegenden Zwischenfall überschattet. In der Nacht vom 15. zum 16. Januar kamen bei einer Explosion an einem der neueren Hochöfen zehn Menschen ums Leben. Dieser folgenschwere Unfall führte zur Gründung einer „Sanitäts-Kolonie“, die heute „DRK-Männerbereitschaft 5“ heißt.

Trotz dieses schweren Unglücks erreichte diese Anlage aber im Jahre 1912 mit 370 000 t Roheisen einen neuen Produktionsrekord. Zu dieser Zeit bliesen 8 Hochöfen mit insgesamt 36 Winderhitzern, wobei ein Teil der Öfen bereits mit Schrägaufzügen ausgerüstet war. Diese für die damaligen

Verhältnisse modernen Öfen erzeugten täglich bis zu 400 t Roheisen bei einer Belegschaftsstärke von 940 Mann.

Ein neuer technischer Abschnitt begann für die Ruhrorter Hochöfen nach den Wirren des Ersten Weltkrieges. Die alte

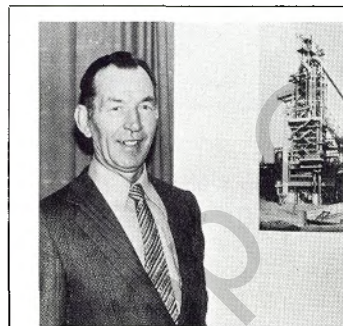
Nach der Gründung der „Verinigten Stahlwerke“ wurde durch Produktionsverlagerung im Jahre 1938/39 der Ofen 4 dieser Hochofen-Gruppe stillgelegt und abgerissen.

Die schweren Bombenangriffe des Zweiten Weltkrieges Ende

gen Situation dahinter gestanden hätte. Einer der Ruhrorter Cowper-Kamine wurde während des Krieges zum Beobachtungsposten zur Feindwarnung umfunktioniert, da der Kamin nicht nur einer der höchsten Punkte innerhalb des Werkes, sondern auch einer der „sichersten“ Plätze war. Tatsache ist jedenfalls, daß diese Kamine die Luftangriffe überstanden haben.

Nach dem Ende des letzten Weltkrieges erwuchs erneut die Ruhrorter Anlage, nicht zuletzt auch dank des ungebrochenen Behauptungswillens der Belegschaft. Mit ihren Hochöfen, von denen 1952 der Ofen 3 und der Ofen 1 im Jahre 1959 neu zugestellt wurden, war diese Anlage noch bis 1970 in Betrieb. Der Hochofen 2 wurde allerdings schon 1957 endgültig stillgesetzt.

Die letzten Zeugen der 120 Jahre alten Ruhrorter Hochofengeschichte, die „Piepenköpfe“, wurden am 30. November 1974 „pünktlich“ um 8.30 Uhr gesprengt.



Wer kannte im Werk Ruhrort nicht den „Jupp vom Hochofen“! Selbst mancher Ruhrorter Geschäftsmann kannte Jupp, der in Wirklichkeit Joseph Plonka heißt.

41 Jahre war Jupp im Ruhrorter Hochofenbetrieb tätig und hat auch an den alten Öfen 1, 2 und 3 gearbeitet, deren Kamine am 30. November gesprengt wurden. Zufällig ging auch „Jupp vom Hochofen“ am gleichen Tag in den Ruhestand.

Hochofenanlage wurde Anfang der zwanziger Jahre abgerissen, und die im Jahre 1882/83 erbauten Öfen wurden z. T. mit 5 m Gestelldurchmesser neu zugestellt. Bis kurz vor dem Zweiten Weltkrieg arbeitete diese Anlage mit 4 Hochöfen.

1944 und Anfang 1945 hatten zur Folge, daß die Anlagen fast völlig zerstört wurden.

An dieser Stelle kann auf ein Kuriosum hingewiesen werden, das zum Schmunzeln Anlaß geben würde, wenn nicht der bittere Ernst der damali-



Mit dem Kabarettisten Ernst H. Hilbich

„... mein Name ist Kleinfeld“



Am 23. Oktober rief in einem Büro der ATH-Verwaltung in Düsseldorf jemand: „Kamera läuft!“ Viele Kabel und grelles Licht. Ein neuer Film entsteht im Thyssen-Haus. Unendlich lang scheinen die Gummiwürste, die — was das Licht angeht — einen spannungsgeladenen Inhalt haben müssen. Sind es nicht zu viele Kabel, die hier liegen? Fast könnte man darüber stolpern. Nun, es stolpert niemand. Statt dessen schreitet — scheinbar unsicher — jemand ins Büro und sagt: „Guten Tag, mein Name ist Kleinfeld.“ Dieser Herr Kleinfeld, so wie er da steht, ist in keinem Adreßbuch zu finden, denn der (vorge-täuschte) filmende Presse-mensch mit diesem Namen, so laut Drehbuch, ist ein Mann mit markantem Gesicht und eben-solcher Stimme: Ernst H. Hilbich. Er trat in einem Thyssen-Filmspot unter dem Namen Kleinfeld auf.

„Guten Tag, Herr Kollege“, sagt in einer Drehpause der Vertreter der Werkzeugzeitung zu ihm. Mit der verbindlichen Unverbindlichkeit des Komikers

pariert Ernst Hilbich diese Bemerkung. Er ist herzerfrischend und ohne gekünstelte Distanz. Oft ist es so, daß Künstler von Film, Fernsehen und Bühne einen Stempel erhalten, den sie nicht mehr loswerden — obwohl sie es gerne wollen. Ernst Hilbich sagt aber ohne Umschweife, daß er Komiker ist. Er ist ein Komiker, der in seinen Lehr- und Wanderjahren viele Bühnenbretter „abgewetzt“ hat.

Ernst Hilbich, ist er schon als Kind gewissermaßen aus der Art geschlagen? Hartnäckig hatte nämlich sein Vater darauf bestanden, daß der Sohn erst einen „ordentlichen“ Beruf erlernen solle, ehe er Schauspieler wurde. Soll man einen kühnen Gedankensprung zu den vielen Kabeln machen, von denen wir am Anfang sprachen? Der junge Hilbich wurde nämlich zunächst Elektromechaniker und erst dann folgte die Schauspielerei. Zwar war er noch kein geborener Komiker, aber als Operettenbuffo muß ihm doch der Humor schon sehr nahegelegen haben. Und inzwischen

Eine Vielzahl von Fahnen, vollbesetzte Parkplätze und irgendwo herkommende Dudelsackmusik — das waren zunächst die äußeren Merkmale, unter denen die Thyssen-Matinée am 8. Dezember 1974 in der Neuen Messe Düsseldorf stattfand. Diese Dudelsackklänge, dargeboten von den Queen's Own Highlanders unter Leitung von Mr. Peter Mallas, geleiteten auch die 1200 Besucher in den großen Saal.

Das war bereits der erste Punkt eines unterhaltsamen und manchmal fast turbulenten

Programms. Der Saal wurde dunkel, ein Spotlight fiel auf das Rednerpult. Dr. Kriwet begrüßte mit launigen Worten die Gäste: „Klänge aus dem schottischen Hochland haben uns in diesen Saal geleitet. Das sollte keinesfalls eine feine Anspielung auf die aktuelle, etwas sparsame wirtschaftliche Lage sein. Vielmehr hoffen wir, daß Sie mit uns einfach Freude hatten an dieser bunten und gekonnten Darbietung.“

Er gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß so viele Kun-

Das war in Düsseldorf die



klappt es überall mit den „Kontakten“.

Der in Siegburg geborene Schauspieler kam in den fünfziger Jahren zum Düsseldorfer Kabarett Kom(m)ödchen. Dreizehn Jahre gehörte er diesem Ensemble an und fand hier ein Sprungbrett in eine Art des Humors, die inzwischen für ihn typisch ist. So typisch, daß er damit am 8. Dezember die 1200 Besucher fast drei Stunden lang in seinen Bann schlug.

den mit ihren Ehefrauen der Einladung gefolgt waren und erläuterte den Sinn einer Veranstaltung abseits vom Stahl, bei der sich aber anschließend viele Gespräche doch um den Stahl drehten. Er zeichnete die Gefahr auf, im Geschäftsalltag füreinander nur noch aus Daten, Fakten und Terminen zu bestehen. Diese Matinée solle ein Dank sein für das Vertrauen und die bisherige gute Zusammenarbeit und einen möglichst kurzweiligen Einblick in die Tagesarbeit bei Thyssen geben.

Und dann war die Bühne frei für Ernst H. Hilbich, jenem Tausendsassa, der an diesem Sonntagmorgen vor guter Laune geradezu übersprühte. Geschickt zusammengestellt seine Späßchen und Witzchen, geschickt auch komponiert mit eingblendeten Filmausschnitten. Tosender Beifall, als die knallrote „Ente“, mit der Hilbich auf die Bühne rollte, plötzlich ihren Weg im Film fortsetzte.

Ein buntes Programm rollte ab mit namhaften Künstlern. Den Beginn machte Lisbeth List, die

Dr. Kriwet bei der Begrüßung



Dreimal Ernst H. Hilbich: Oben während der Dreharbeiten als „Kleinfeld“ unten als Quizmaster mit drei ku-

chenteigbereitenden und asbestbemanterten Damen und in der Mitte beim Film „Nur der Nebel ist grau“





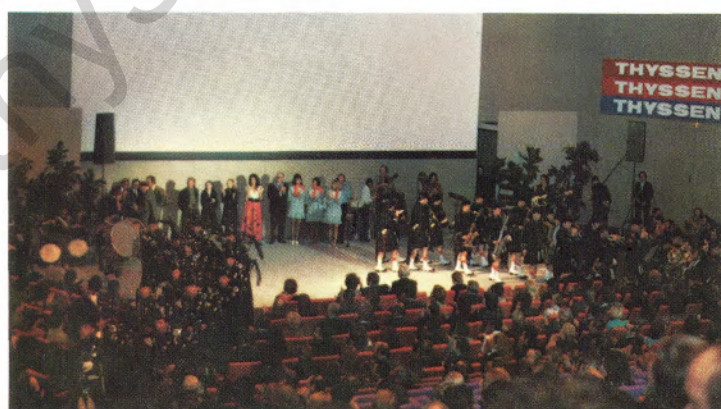
holländische Schlagersängerin, die auch hier ihren Ruf als Schlager-Topstar festigte. Nicht weniger Beifall erhielt das Cranco-Ballett aus Stuttgart und die Solotänzerin Joyce Cuoco (Choreografie David Sutherland). Sie tanzten mit einer verblüffenden Begleitung: eine kinetische Edelstahlplastik von Hans Geipel aus Gerlingen bei Stuttgart, die von bunten Scheinwerfern angestrahlt wurde und auf der Leinwand im Hintergrund der Bühne bizarre, sich bewegendes Farbgemälde zauberte. Aber auch der Humor kam nicht zu kurz. Drei Teilnehmerinnen aus dem Zuschauerraum hatten sich einigen Quizaufga-

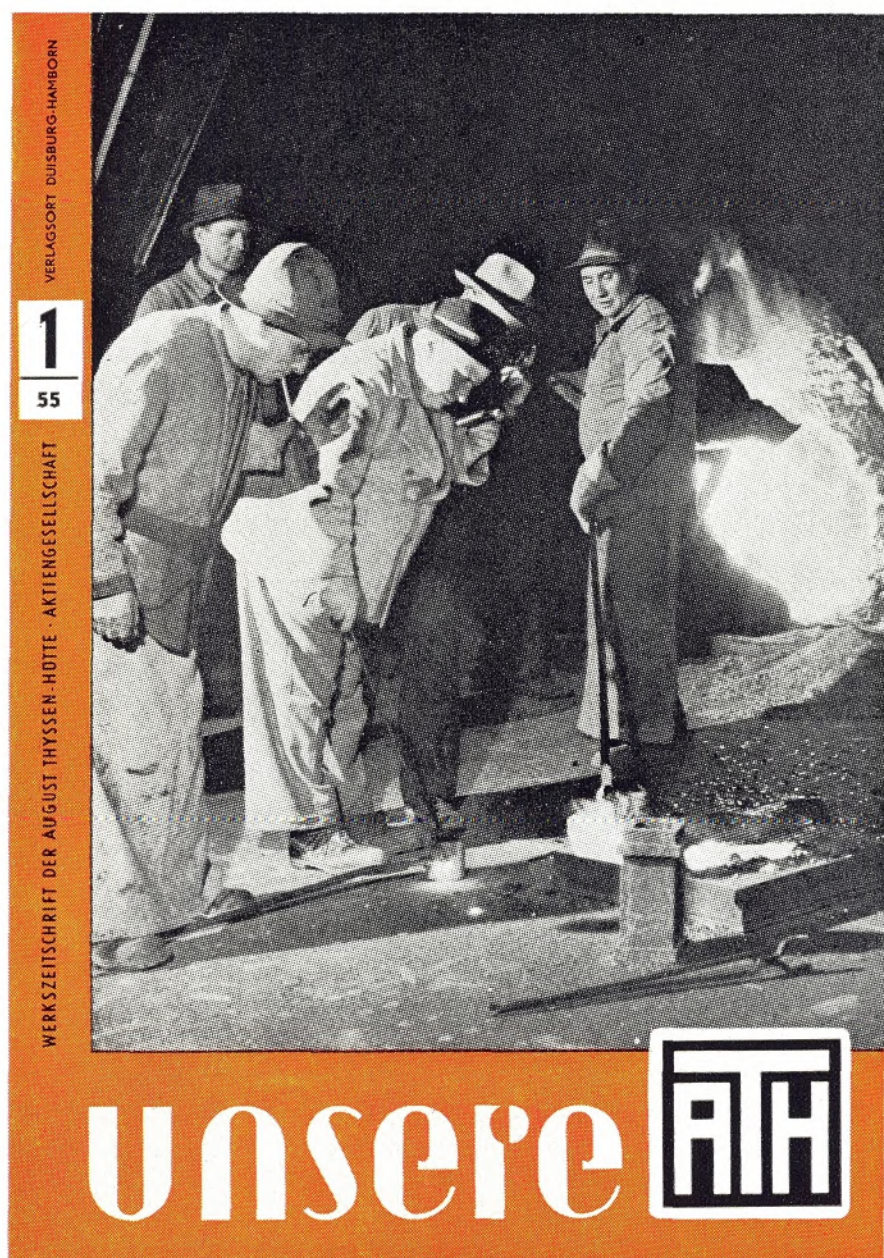
ben zu stellen und wurden in asbestbeschichtete Hochofenmäntel gesteckt, mußten dicke Fäustlinge anziehen und dann vor 1200 Augenpaaren Plätzchenteig herrichten. Oberschiedsrichter war übrigens der bekannte Düsseldorfer Gastronom Heinz Stockheim sen., assistiert von der früheren Kulenkampff-Assistentin Doris Steinmüller. Bei diesem Quiz gab es für alle so ganz nebenbei etwas zu lernen: Bei Thyssen-Unternehmen kann man nämlich nicht nur Stahl kaufen, sondern zum Beispiel auch eine Kaffeemaschine oder etwa ein halbes Schwein. Und dann wieder Ernst H. Hilbich. Diesmal als von der



Ein Bilderbogen von der Thyssen-Matinée, auf die große Schilder hinwiesen. — Fahnen und schottische Musiker (oben) sahen die Besucher als erstes. — Rechts: Lisbeth List bei ihren Vorträgen, darunter das Farbenspiel mit der kinetischen Plastik. — Mitte links: Ernst Hilbich mit der roten „Ente“. — Darunter: Das Finale

Schicht heimkehrender „Thyssenknecht“ in einem witzigen Fernsehdialog mit dem Rudi-Carell-Assistenten Heinz Eckner. Krönung dieses Sketches: Der „Fernsehkommunikator“ Eckner stand plötzlich selbst schwergewichtig auf der Bühne. Diese von der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung durchgeführte Veranstaltung enthielt in ihrem Programm zahlreiche aufgelockert dargebotene Sachinformationen. Das war eine wesentliche Voraussetzung für die vielen anschließenden Kontaktgespräche zwischen Kunden und Thyssen-Mitarbeitern.

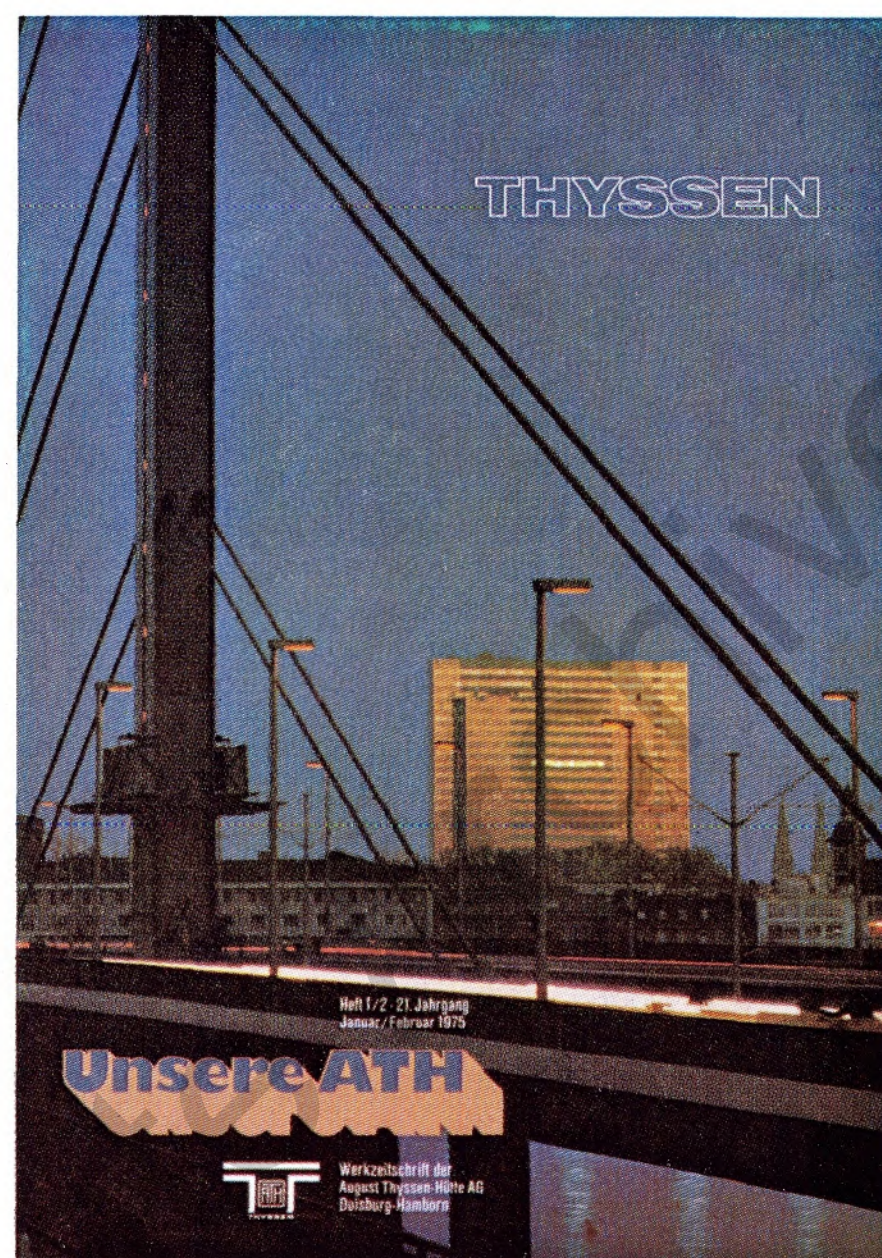




Wer erinnert sich noch? So sah die erste Ausgabe vor 20 Jahren aus. Auf dem Titelbild wird eine Probenahme im damaligen Hamborner Thomaswerk gezeigt

2 Jahrzehnte Werksgeschichte spiegeln sich

Mit dieser Ausgabe geht die Werkzeugzeitung in das dritte Jahrzehnt. Im Januar 1955 — also vor 20 Jahren — erschien das erste Exemplar unter dem Titel „unsere ATH“. Es besteht kein Anlaß, ein Jubiläum zu feiern, aber ein kurzer Rückblick erscheint nach so langer Zeitspanne doch angebracht.



Und das ist der Umschlag dieses Heftes mit einem Blick auf das Thyssenhaus in Düsseldorf. Schon am Umschlag ist der Wandel der Zeit und der Zeitschrift zu erkennen

Zwei Jahrzehnte Werkzeugzeitung — das ist ein Spiegelbild einer äußerst lebendigen Zeitspanne. In den einzelnen Ausgaben dieser zwanzig Jahre findet man eine Vielzahl von großen Ereignissen und bedeutsamen Höhepunkten. Aber auch die kleinen und nicht minder wichtigen Randerscheinungen wurden nicht vergessen.

Es wäre vermessen, wenn die Redaktion der Werkzeugzeitung versuchen würde, für die Vergangenheit eine Leistungsbilanz zu ziehen. Das mag jeder Leser für sich tun — oder auch nicht. Wenn im folgenden Zahlen genannt werden, dann hat das mit dieser Leistungsbilanz nichts zu tun, sondern soll nur das Bemühen um intensive Information verdeutlichen. Daß das überhaupt möglich war, ist einer Vielzahl von Mitarbeitern, von Abteilungen und nicht zuletzt auch den Betriebsräten zu verdanken.

In den von Anfang 1955 bis Ende 1974 erschienenen Ausgaben sind auf insgesamt 5592 Seiten immer neue Kapitel Werksgeschichte publiziert worden. Vor allem der technische Wandel und Fortschritt im Hüttenwesen sowie die kontinuierliche Entwicklung von der „kleinen“ August Thyssen-Hütte der ersten Nachkriegsjahre bis zum weltweit arbeitenden Unternehmen zieht sich wie der berühmte „rote Faden“ auch durch die Werkzeugzeitungs-Chronik.

Da das Umsetzen von Informationen auch in einer Werkzei-

tungs-Redaktion von Menschen vorgenommen wird, war auch hier nichts vollkommen. Perfektion ginge zu Lasten der Lebendigkeit und Vielseitigkeit, um die man sich stets bemüht hat und weiterhin bemühen wird.

Das ständige Wachsen des Unternehmens brachte es mit sich, daß sich auch die Auflage der Werkzeugzeitung fortlaufend erhöhte. Als „unsere ATH“ im Januar 1955 nach den üblichen Anlaufschwierigkeiten erstmals erschien, wurden zunächst 9000 Exemplare pro Ausgabe gedruckt. Das war übrigens nicht die erste Werkzeugzeitung bei der ATH. Schon 27 Jahre früher ging eine Werkzeugzeitung mit dem Titel „Unsere Hütte“ an die Belegschaft, die dann wiederum durch die

Werkzeitung der Vereinigten Stahlwerke ersetzt wurde und während des letzten Weltkrieges eingestellt wurde.

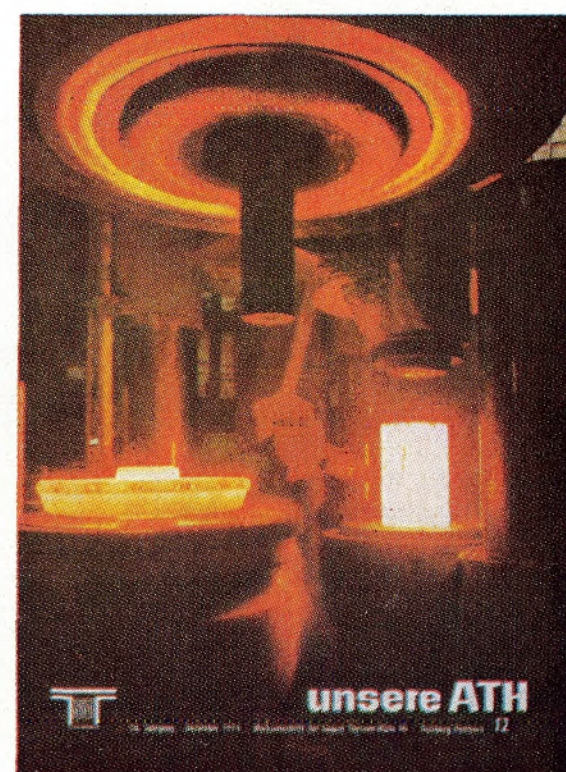
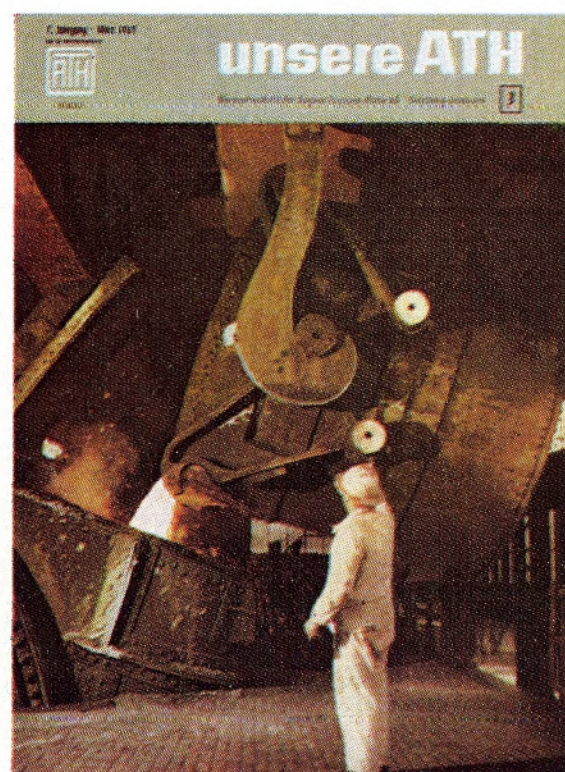
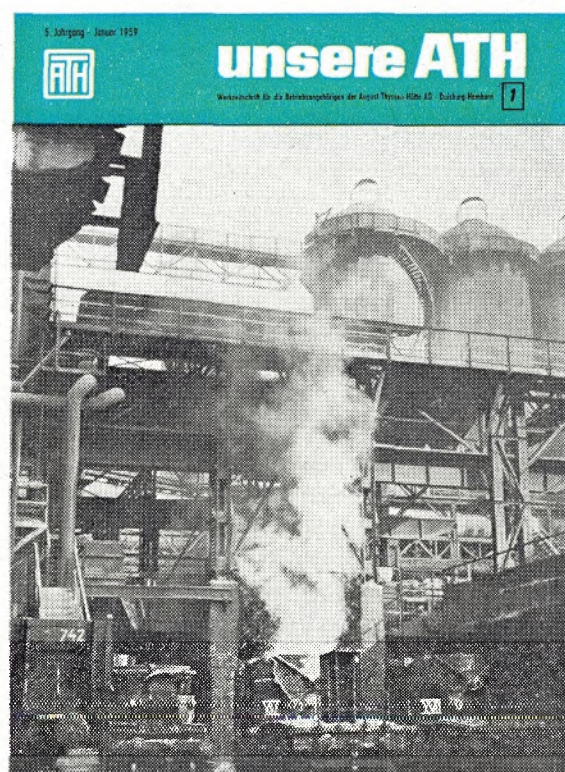
Bis August 1960 erreichte die Werkzeugzeitung „unsere ATH“ eine Gesamtauflage von 1 Million Exemplaren. In den Jahren danach stieg die Auflage beträchtlich an. So wurden 1961 im Durchschnitt etwa 22 500 Hefte pro Ausgabe gedruckt. Diese Zahl erhöhte sich 1965 sprunghaft, als die Belegschaft der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb hinzukam. Als im Dezember 1969 die Bilanz gezogen wurde, lag die Auflagenhöhe pro Ausgabe bereits bei rund 52 000 Exemplaren. Die absolute Höhe erreichte die letzte Ausgabe des vergangenen Jahres mit 65 000 Werkzeugzeitungen. Und mit dem ersten

Heft 1975 erhalten auch die Belegschaftsmitglieder der Thyssen Henrichshütte diese Werkzeugzeitung, die ihr Gesicht weiter modernisiert hat. Auflage jetzt: 76 000 Exemplare. 50 Botten und zahlreiche Briefträger der Bundespost sorgen für die Zustellung.

Interessant mag sein, daß die Gesamtauflage unserer Werkzeugzeitung in den zwanzig Jahren ungefähr 6,2 Millionen Exemplare erreichte. Würde man alle erschienenen Hefte zu einem Stapel aufeinanderlegen, dann erreicht dieser „Papierturm“ eine Höhe von immerhin 7500 Metern. Das ist höher als jeder einzelne Berg in Europa, Afrika, Nord- oder Südamerika, das entspricht fast der Höhe der Berge im Himalaya-Gebiet.

Einige Stationen, die zwischen den beiden oben abgebildeten Umschlägen liegen. Links eine Zeitschrift aus dem Jahre 1959 — das Titelbild ist noch schwarz-weiß.

Im Jahre 1961 (Mitte) erschien „unsere ATH“ außen farbig. Bis zum Jahr 1974 (unten rechts) hatte sich das Aussehen der Titelseite erneut geändert



Er ist immer mit dem Radl da

Hermann Höhren bringt die WZ ins Haus

Wenn Sie einen älteren Herrn mit einem Fahrrad durch Alt-Hamborn fahren sehen; wenn auf dem Gepäckträger Stapel von Werkzeitschriften sind, und der Radfahrer braungebrannt ist, drahtig und fit wirkt, und Ihnen die fröhlichen Augen besonders auffallen — dann haben Sie Hermann Höhren getroffen, einen der ATH-Rentner, die diese Werkzeitschrift zu den Lesern bringen.

Hermann Höhren wohnt in Duisburg-Hamborn, Ardesstraße 22, in dem Haus, das sein Vater 1900 gebaut hat. Damals war Sohn Hermann drei Jahre alt. Das muß man wissen, um die Geschichte dieses elastischen Mannes, der mit 77 Jahren sein Fahrrad genauso beherrscht wie die aktuellen Verkehrsregeln, recht zu verstehen. Man muß auch wissen, daß er begeisterter Kaninchenzüchter ist, aber das wichtigste ist wohl doch seine Fahrradleidenschaft.

Fahrradfahren konnte er immer schon gut. Als er sich 1914 zum Kriegsdienst meldete — er hatte gerade seine Maschinen-schlosser-Lehre bei ATH-Vorgänger „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ beendet — als er also zur Armee ging, da nahmen sie ihn für die Radfahrkompanie des Gardejäger-Bataillons in Potsdam.

Die „Radtouren“, die dann folgten, waren ganz und gar nicht schön — so abenteuerlich sich die Erinnerungen daran auch erzählen lassen. Flandern hieß eines der Fahrtenziele, Baku am Schwarzen Meer ein anderes. In Ploesti trafen ihn Granatsplitter. Nach Lazarettaufenthalt und Rekrutenausbildung auf dem Balkan durfte er wieder auf's Rad, um an die Westfront zu fahren — in die englische Gefangenschaft.

1918 arbeitete Hermann Höhren



Radler Hermann Höhren steht auf diesem Erinnerungsbild aus Potsdam hinten rechts — mit seinem Rad natürlich

wieder in seinem alten Unternehmen, 1923 wechselte er zum Kesselhaus, wurde später Vorarbeiter und blieb dort bis 1962. Fast 40 Jahre lang machte er Wechselschicht und meint, es sei ihm nicht schlecht bekommen. Natürlich fuhr er

in all den Jahren auch bei „Wind und Wetter“ mit dem Fahrrad zur Arbeit, und auch das ist ihm offenbar nicht schlecht bekommen.

Seit zehn Jahren nun trägt er die Werkzeitschrift aus — mit dem Fahrrad natürlich. Die mei-

sten Leser kennt er persönlich, viele laden ihn zum Schwätzchen ein — und wenn er all die angebotenen „Schnäpschen“ trinken würde, käme es sicherlich häufig zu „Trunkenheit am Lenker“.

Er läßt die Gläser stehen, lebt auch sonst gesund — und fährt immer noch längere Strecken über Land — im vergangenen Sommer einmal 160 Kilometer an einem Sonntag. Wenn in der Umgebung etwas Interessantes geschieht — Hermann Höhren ist mit'm Radl da. Er radelt gern, wandert gern und reist gern — besonders gern nach Biarritz. Das nötige Reisegeld verdient er nebenbei, eben indem er radelnd Werkzeitschriften zum Leser bringt. Und nicht nur Geld bringt das, sondern auch Kontakte, Informationen und Spaß: „Ich unterhalte mich gern mit den alten Kollegen, und die Werkzeitschrift lese ich, damit ich weiß, was heute passiert. Wenn man so lange in einem Betrieb gearbeitet hat, dann will man wissen, wie es weitergeht.“

W. H.



Hermann Höhren: Mit Rad und Werkzeitschrift, Dezemberausgabe 1974

Juli 1955 — Einweihung der neuen Breitbandstraße in Hamborn; Bundeskanzler Dr. Adenauer war anwesend.
September 1955 — Bundespräsident Professor Heuß in Hamborn bei der ATH.
Juli 1956 — Erste Fahrt des 11 000-t-Frächters „August Thyssen“.
November 1957 — „Wasserbüffel“ beginnt Schubbootverkehr im Hafen Schwelgern.
Juli 1959 — Erste Bandverzinkung bei der ATH.
Juli 1960 — Fritz Thyssen-Stiftung gegründet.
November 1960 — Vorstandsvorsitzender Dr. Sohl und Liberias Präsident Tubman bekräftigen in Monrovia die gute Zusammenarbeit zwischen Liberia und der ATH.
September 1962 — Frankreichs Staatspräsident De Gaulle spricht zur Hamborner Belegschaft.
November 1963 — Neue Hauptverwaltung in Hamborn.
April 1964 — Beim Thyssentag wird die Eingliederung des Werkes Ruhrort zur ATH offiziell mitgeteilt.

**Themen der
Werkzeitung**
**20 Beispiele
aus 20 Jahren**
Erinnern Sie sich?

Juli 1964 — Hochofen 4 geht auf die Reise.
Oktober 1964 — Die neugestaltete Erzumschlaganlage Schwelgernhafen geht in Betrieb.
Mai 1967 — Der Schah von Persien besucht die ATH.
September 1967 — Die Hüttenwerke Oberhausen (HOAG) werden in die Thyssen-Gruppe eingegliedert.
Februar 1969 — Die Betriebe Hüttenheim, Großenbaum und Fintentrop werden der ATH zugeordnet.
Februar 1969 — Stranggießanlage in Ruhrort produziert.
Mai 1970 — Richtfest des 250 m hohen Kamins für die Sinteranlage Schwelgern.
Juli 1970 — Start des Großhochofens 6 in Ruhrort.
Februar 1973 — Großhochofen Schwelgern produziert.
April 1973 — Dr. Spethmann tritt die Nachfolge von Dr. Sohl als ATH-Vorstandsvorsitzender an.
Februar 1974 — Der Zusammenschluß zwischen der ATH und Rheinstahl erfolgt.



Istvan von Tahy (Neubauabteilung, links) und Werner Becker (Technisches Ausbildungswesen) auf dem Grundstück an der Franz-Lenze-Straße, auf dem bald das Bildungszentrum entstehen wird, wie es rechts im Modell zu sehen ist. Dieses Modellfoto zeigt alle drei Ausbaustufen. Die Zahlen 1, 2, 3, 4 und 15 bezeichnen Baukörper der 2. und 3. Baustufe. In der 1. Baustufe werden verwirklicht: 5 Schlosserei, 6 Schweißerei, 7 Wareneingang, Lager, 8 Grundausbildung, 9 Maschinenausbildung, 10 Elektrotechnik, 11 Meß- und Regeltechnik, 12 Verwaltung, 13 Pausenhalle, 14 Naturwissenschaften und Werkschule, Technisches Ausbildungswesen, 16 Pausenhof

Die ATH investiert nach der heutigen Planung rund 27 Millionen DM, um für noch mehr Auszubildende noch bessere Ausbildungsbedingungen zu schaffen. — Die Nachricht vom Neubau des Bildungszentrums in Hamborn war so etwas wie ein Weihnachtsgeschenk für alle Beteiligten. Hier nun die Einzelheiten über dieses Projekt, zu dessen Verwirklichung Arbeitsdirektor Doese den Anstoß gab.

Die Idee war, Aus- und Weiterbildung zusammenzufassen und möglichst zeitgemäß zu gestalten. Diese Idee ist nicht neu, aber bei der ATH hat man nun die Chance, die Erfahrungen anderer Unternehmen auf diesem Gebiet mitzuverwerten. Nach der Idee kamen die Pläne, die Bedarfsrechnungen, die Dringlichkeitsüberlegungen.

Das Ergebnis liegt nun vor: ein Bauvorhaben in drei Baustufen, deren erste als Zentrum technischer Ausbildung ab sofort verwirklicht wird. In den für einen späteren Zeitpunkt vorgesehenen 2. und 3. Bauabschnitten sollen Kaufmännisches Ausbildungswesen, Weiterbildung und Gemeinschaftseinrichtungen Platz finden.

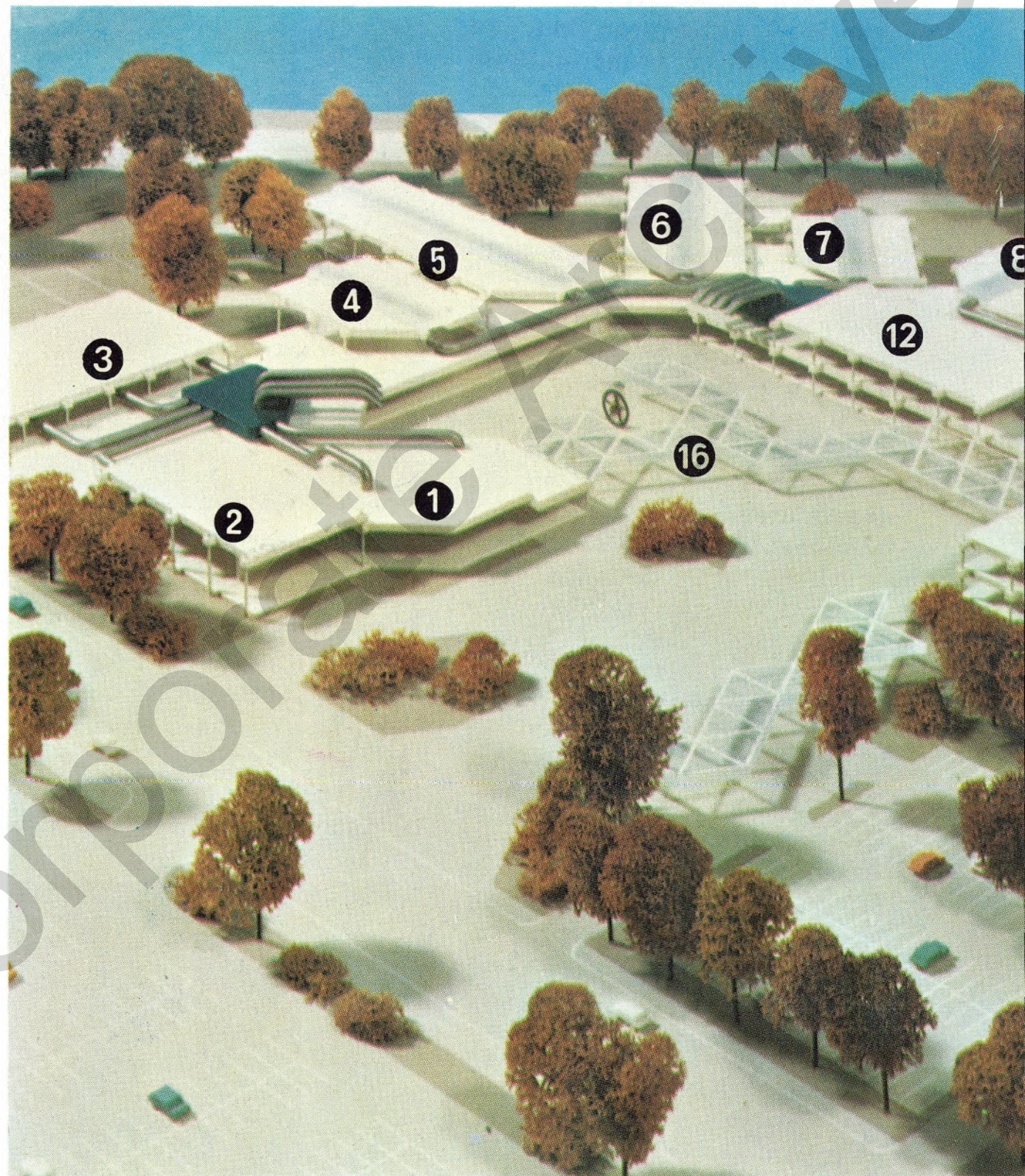
Schon der erste Bauabschnitt wird das junge Thyssen-Team erheblich anwachsen lassen. Während die ATH bisher in Hamborn über rund 400 Ausbildungsplätze verfügt, kann sie in dem neuen Bildungszentrum 673 solcher Plätze anbieten. — Um Fehlberechnungen vorzubeugen: Die Ausbildungskapazität eines Unternehmens liegt im allgemeinen wesentlich höher als die Zahl seiner Ausbildungsplätze in

der Lehrwerkstatt, weil ein Teil der Jugendlichen jeweils in betrieblicher Ausbildung ist. Deshalb noch zwei andere Zahlen: Heute werden in Hamborn rund 1000 Jugendliche ausgebildet. Wenn das Zentrum fertig ist, können hier über 1500 eine moderne Berufsausbildung erhalten.

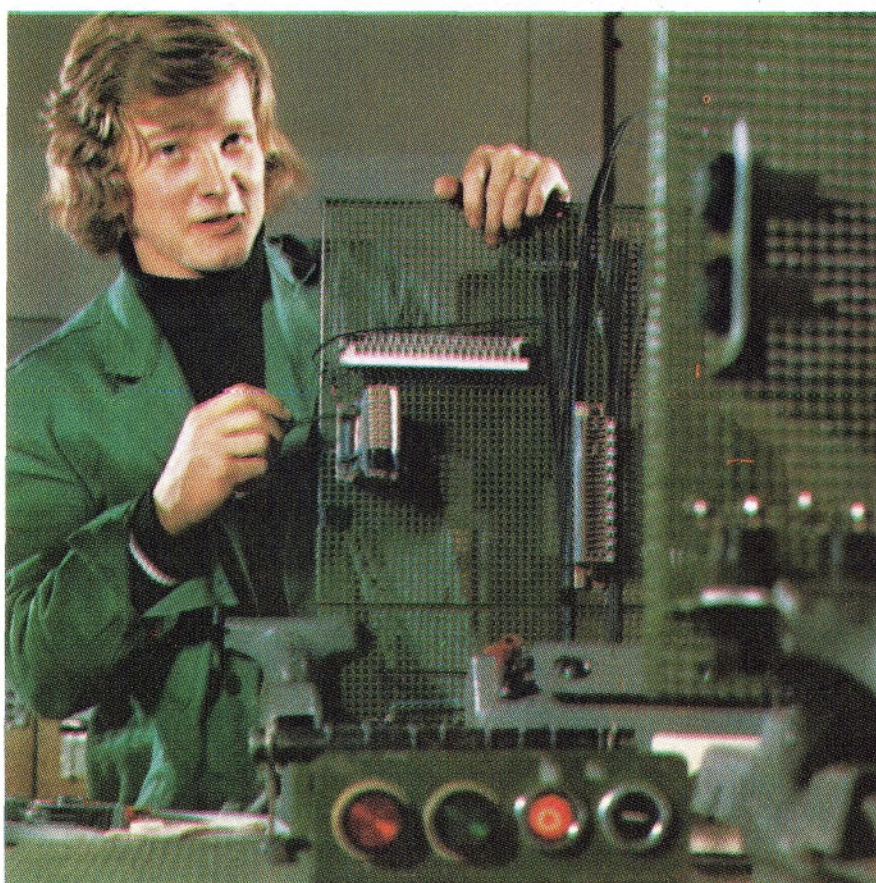
Moderne Berufsausbildung — das bedeutet für den einzel-

nen Jugendlichen: In freundlichen Räumen ausreichend Platz am Ausbildungsplatz, zeitgemäßes Gerät und eine ebenso zeitgemäße Organisation der Ausbildung. Das bedeutet zum Beispiel auch ein Lernstudio mit Lernprogrammen, ein Au-

diovisionszentrum mit TV-Studio und Regiezentrale sowie Bibliothek und Mediothek (Filme, Lernprogramme auf Tonbändern, Dias, Videoaufzeichnungen). Architekten, die sich an dem Wettbewerb für das neue Bildungszentrum betei-



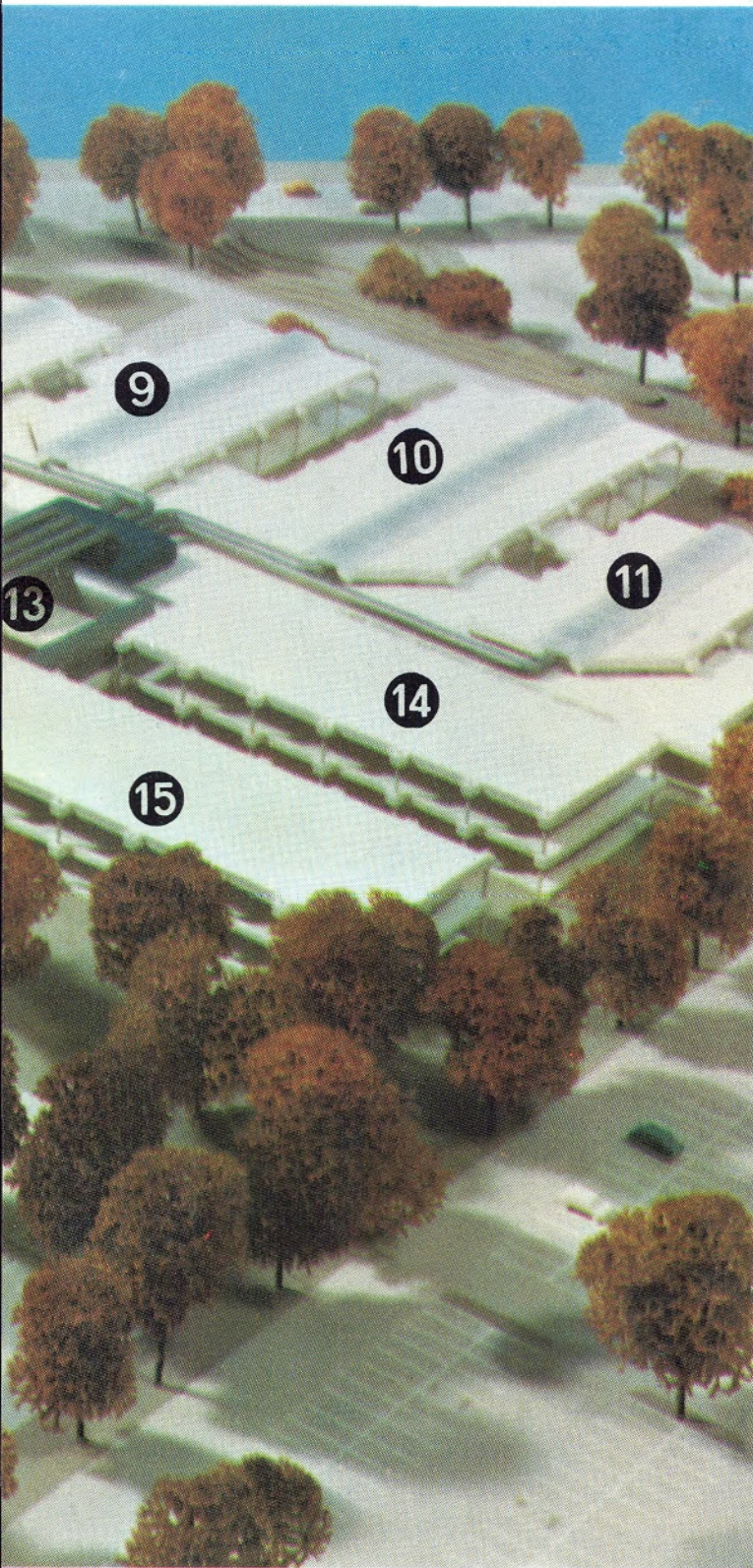
Die Einrichtung des Technischen Ausbildungswesens wird mitgenommen in das neue Bildungszentrum. — Ralf Stahl



(links) und Heinz-Jürgen Tümmes an Ausbildungsplätzen für Starkstromelektriker und Betriebsschlosser



Lernstudio



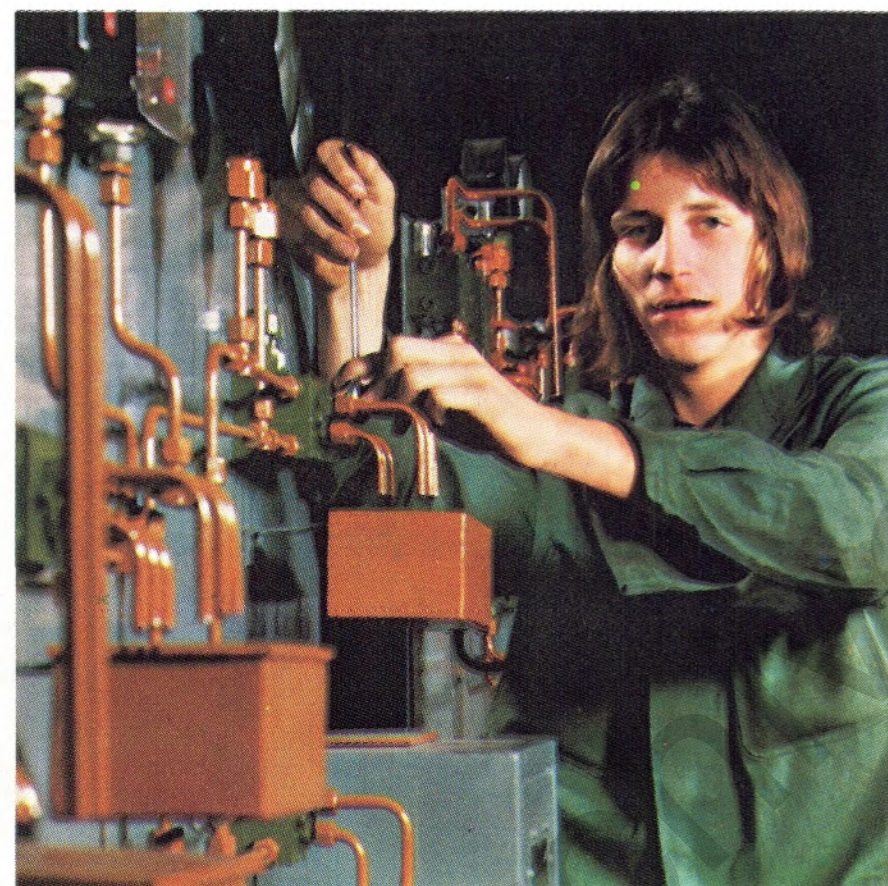
lichten, mußten auch solche Anforderungen in ihre Überlegungen einbeziehen.

Vier Entwürfe von vier Architektenbüros standen zur Wahl. Vorstandsmitglied Kurt Doese, Neubau-Chef Volker von Brancioni und Betriebsratsmitglied Friedrich Noth von der ATH entschieden als Gutachter zusammen mit den Professoren Kalenborn, Döring und Henrich einstimmig für den Entwurf des Architektenbüros Heinz-Jürgen Haas, Siegburg. Die Liste der Bewertungsfaktoren ist lang und für den Nichtfachmann vielleicht langweilig. Es sei deshalb nur gesagt, daß bei der Haas-Arbeit die Einstellung auf den Jugendlichen gefiel. Es gibt da keine Bauklötze, sondern übersichtliche pavillonartige Baukörper, die gut mit den Außenanlagen verbunden sind. Kurz, die Gutachter glauben, daß diese Arbeit die Aufgabe „Bildungszentrum“ am besten löst.

Eine Vorstellung der äußeren Form des Bildungszentrums können die Modellfotos be-



Ausbildungsplätze auf der Höhe der Zeit: Bernd Schuhmacher (links) an Geräten der Meß- und Regeltechnik



und Wolfgang Breuer an dem neuen Ausbildungsplatz der Tribotechnik (Zentralschmierung)

reits vermitteln. Die Innenausstattung und Ausstattung hat sich aus den jetzt in der Ausbildungspraxis erkannten und den künftig erwarteten Erfordernissen ergeben.

Mit 192 Ausbildungsplätzen sind die elektrotechnischen Berufe im neuen Zentrum am stärksten vertreten, gefolgt von den Schlossern mit 132 Plätzen und den Ausbildungsplätzen des Elementarlehrgangs (110), zu denen 60 Plätze für lernbehinderte Jugendliche gehören, die hier eine Chance haben, sich für einen Ausbildungsberuf zu qualifizieren.

Meß- und Regeltechnik, Schweißerei und Warmbehandlung, Maschinenausbildung und Mechanisches Messen sind andere angeschlossene Bereiche in den Pavillons des Bildungszentrums. Innerhalb dieser Bereiche haben zum Beispiel die Elektromaschinenbauer, die Fernmelde-techniker oder die Elektroniker ihre besonders ausgerüsteten Übungsplätze. Erstmals in der Bundesrepublik wird auch die Tribotechnik in das Ausbildungsangebot aufgenommen. Die Jugendlichen lernen dabei am Beispiel funktionierender Technik, Maschinen von einer zentralen Schmieranlage aus zu versorgen.

Die Arbeitsbedingungen im Betrieb ändern sich, und damit ändern sich auch Ausbildungsgänge, werden neue Anforderungen an Ausbilder und Auszubildende gestellt. Natürlich haben sich die Planer Gedanken gemacht, wie man höheren Anforderungen gerecht werden kann. Mehr Platz in angenehmer Umgebung soll, wie gesagt, ebenso den Spaß am Lernen heben wie zweckmäßig ausgestattete Schulungs-(Gesprächs-)Zimmer neben den Räumen der praktischen Ausbildung.

Zum Beispiel: Ein Jugendlicher zieht mit dem Elektroschweiß-

gerät eine Schweißnaht. Im Schulungsraum nebenan verfolgen Ausbilder und Kollegen den Schweißvorgang auf einer Bildfläche — projiziert von einem Technoskop. Sie sehen jede Einzelheit vergrößert und diskutieren die Arbeit. — Das klingt nach Zukunft, ist aber in zwei Jahren im neuen Bildungszentrum Wirklichkeit.

Im Technischen Ausbildungswesen nimmt dieses Morgen schon heute Gestalt an: Vieles von dem, was „drüben“ in den neuen Räumen gebraucht wird,

fertigen die Auszubildenden heute in den alten. Alle neuen Werkzeuge sind zum Beispiel ebenso „Eigenbau“ wie Übungsanlagen der Tribotechnik. Natürlich wird auch die jetzt vorhandene Einrichtung — soweit verwendbar — mitgenommen. Wie gesagt, wenn alles nach Plan geht, gibt es 1977 einen großen Umzug. Die Planungsarbeiten jedenfalls laufen bereits, und der erste Baggerhub ist für September dieses Jahres vorgesehen.

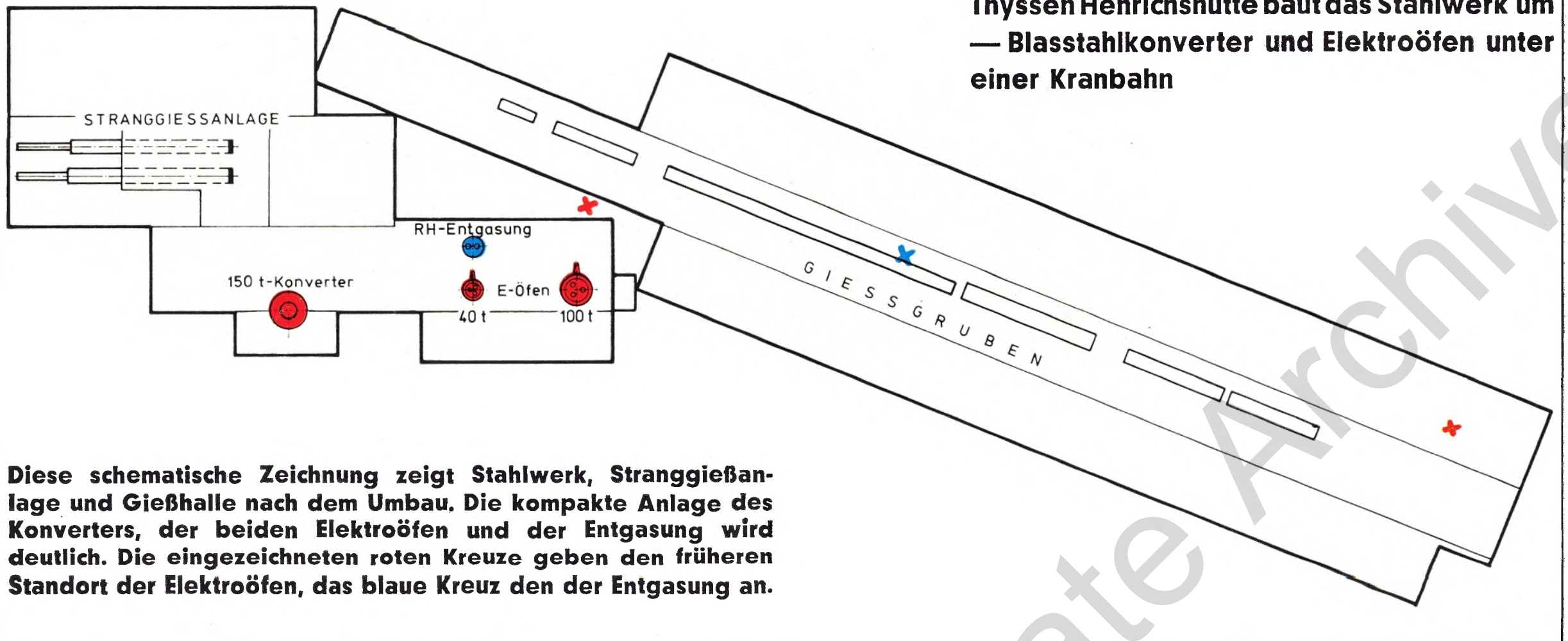
W. H.

Unser „Fotomodell“ Renate Kirchleitner (ATH-Mitarbeiterin in der Betriebskrankenkasse) verdeutlicht hier am Einrichtungsmodell, wie vorher die Planer mit der Einrichtung ganzer Ausbildungspavillons des neuen Bildungszentrums „gespielt“ haben. Es ist das gleiche System mit Plastikklötzchen, das auch als Kinderspielzeug in den Geschäften angeboten wird. Damit wurden die einzelnen Ausbildungsplätze genauso dargestellt wie zum Beispiel Drehbänke und Bohrmaschinen



Kompakter geht's kaum noch

Thyssen Henrichshütte baut das Stahlwerk um
— Blasstahlkonverter und Elektroöfen unter
einer Kranbahn



Diese schematische Zeichnung zeigt Stahlwerk, Stranggießanlage und Gießhalle nach dem Umbau. Die kompakte Anlage des Konverters, der beiden Elektroöfen und der Entgasung wird deutlich. Die eingezeichneten roten Kreuze geben den früheren Standort der Elektroöfen, das blaue Kreuz den der Entgasung an.

Mit einem Aufwand von vorgesehenen 46,5 Millionen DM baut die Thyssen Henrichshütte ihr Elektrostahlwerk in Hattingen um. Nach dem Umbau wird sich dann das wahrscheinlich kompakteste Stahlwerk der Bundesrepublik (Stahlproduktion je Quadratmeter Stahlwerk-Grundfläche) so präsentieren: Blasstahl-

werk und zwei Elektroöfen in einer Reihe unter einer Kranbahn. Stranggießanlage — „Schulter an Schulter“ — nebenan, und die vergrößerte Vakuumanlage zur Stahlentgasung wird dieser Einheit so zugeordnet, daß ein Materialfluß der kurzen Wege gewährleistet ist — ohne Störung des Gießbetriebes.

Das Stahlwerk in Hattingen ist aus kleinen Anfängen gewachsen — und im Laufe der Zeit immer wieder neuen Anforderungen angepaßt worden. Zur Zeit größter räumlicher Ausdehnung standen dort acht Siemens-Martin-Öfen mit jeweils 100 Tonnen Fassungsvermögen in einer fast 350 Meter langen Halle. Diese alten Öfen wurden abgebrochen, der letzte 1973. Ein Jahr vorher begann das neue Blasstahlwerk (150 Tonnen) mit seiner Produktion. Zwei Elektroöfen von 30 und 100 Tonnen Fassungsvermögen lieferten bereits „Elektrostahl“.

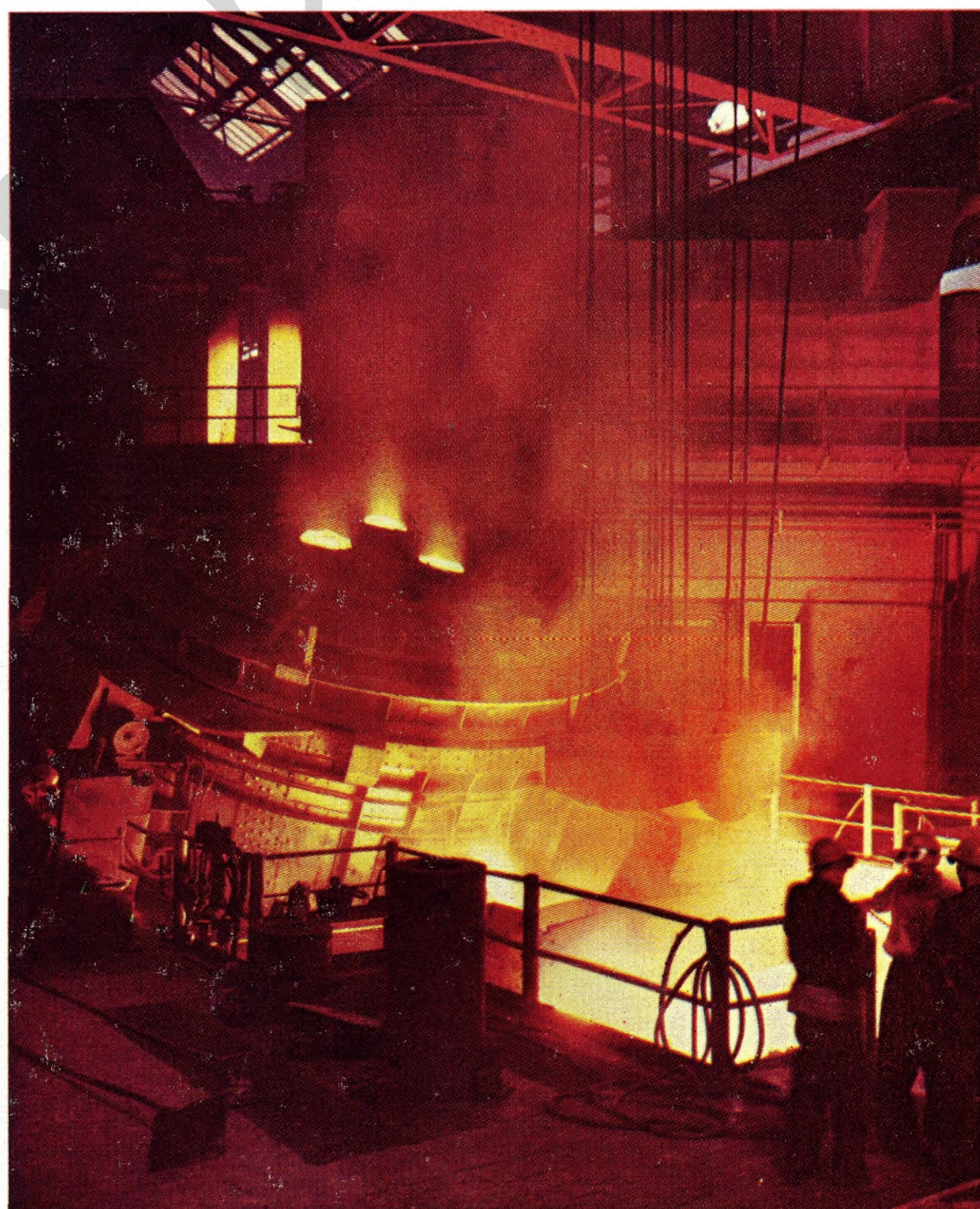
Transportprobleme

Wie gesagt und hier beschrieben: Das Werk wuchs und änderte sich in gegebenen Grenzen und nach aktuellen Anforderungen, das Ergebnis dieses zwangsläufigen Prozesses war etwas unglücklich — transporttechnisch gesehen. Da stand das Blasstahlwerk vor dem einen Ende der Gießhalle, in der Rohbrammen und verschiedenartige Blöcke von einer Tonne bis zu 300 Tonnen gegossen wurden. Im südlichen Hallenende war ein Elektroofen gebaut worden, dahinter folgten Gruben und Kokillenplätze für Brammen, dahinter — etwa in Hallenmitte

— stand die Vakuumanlage. Zwischen der Vakuumanlage und dem Nordende der Halle

wiederum Gießplätze und schließlich am Hallenende der zweite Elektroofen.

Der 100-Tonnen-Elektroofen, der bald auf neue Fundamente umgesetzt wird



An dieser Stelle ist eine Erklärung für den interessierten Laien notwendig: Dem im Blasstahlkonverter oder den Elektroöfen erschmolzenen flüssigen Stahl kann man zur Qualitätsverbesserung in der Vakuumanlage Gas entziehen. Das ist grob gesagt — die Vakuumanlage läßt sich tatsächlich recht differenziert einsetzen, um bestimmte Stahlgüten herzustellen. Wie auch immer: Der flüssige Stahl muß vom Ofen zur Vakuumanlage. In Hattingen kam er bisher von zwei Seiten dorthin — und störte dabei jeweils den Gießbetrieb.

Ofen-Entstaubung

Der Wunsch, diesem Übel abzuweichen, ist nicht erst gestern entstanden. Beschleunigt wurde der Umbaugedanke noch durch die Auflage der Gewerbeaufsicht, die Elektroöfen zu entstauben. Schließlich ergeben sich neben dem Rationalisierungseffekt auch neue technische Möglichkeiten der Stahlherstellung.

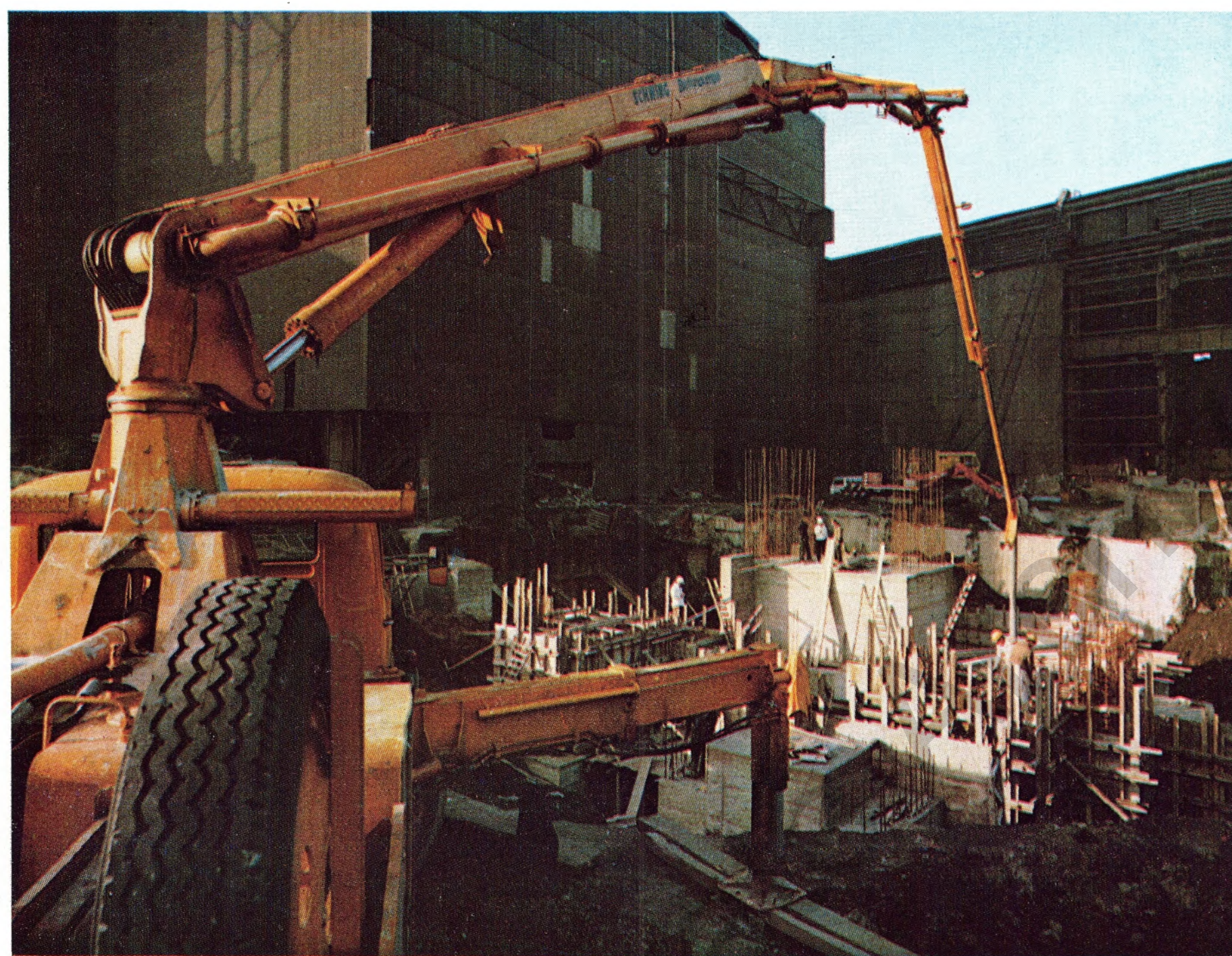
Bauarbeiter gießen jetzt die Fundamente für die Elektroöfen. Die vorhandene Halle des Blasstahlwerks wird dazu über die neuen Fundamente hinaus verlängert. Danach stehen die drei Stahlschmelzen

mit der Vakuumanlage unter einem gemeinsamen Hallendach. Der Materialfluß geht folgerichtig zu den Gießplätzen oder auch — ohne Umsetzen — zur Stranggießanlage. „Blasstahl“ und „Elektrostahl“ können bei dieser Anordnung leicht miteinander kombiniert werden zu größeren Mengen höher legierter Schmelzen.

Aus zwei mach eins

Den 30-Tonnen-Elektroofen setzen die Monteure komplett auf die neuen Fundamente. Einige technische Änderungen erhöhen seine Aufnahmefähigkeit auf 40 Tonnen. Der 100-Tonnen-Ofen, dessen Mängel bisher Ärger bereiteten, wird nur in Teilen verwendet. Andere, wichtigere, Teile kommen aus Oberhausen. Dort lagert bei Thyssen Niederrhein ein 120-Tonnen-Ofen, der früher in Mülheim Thyssenstahl schmolz und 1971 gründlich modernisiert wurde. — „Aus zwei mach eins“ — der Verbund der Thyssen-Gruppe macht das möglich.

Die alte Vakuumanlage hat früher einmal technische Geschichte gemacht. Sie ist der Prototyp, mit dem das Rheinstahl-Heraus-Verfahren (RH-Verfahren) in großtechnischem Maßstab verwirklicht wurde. Diese inzwischen zu klein gewordene Anlage wird durch eine neue nach dem gleichen Verfahren ersetzt. Künftig können die anfallenden Schmelzen (bis zu rund 150 Tonnen) in der gebotenen kur-



zen Zeit behandelt werden. Eine weitere Leistungsverbesserung erwarten die Planer jedoch vom schnelleren Materialfluß, von der „eleganten“ Verbindung der einzelnen Stahlwerkseinrichtungen, von der Beseitigung des Engpasses im Gießbetrieb durch die für große Gußstücke bisher zu kleine Vakuumanlage, kurz: von einem wesentlich rationelleren Arbeitsablauf.

Ende dieses Jahres sollen der kleinere Elektroofen und die Vakuumanlage betriebsbereit sein. Mit der Fertigstellung des größeren Elektroofens Anfang nächsten Jahres ist die neue Kompaktlösung der nah zusammenliegenden Anlagen auf einer Ebene und unter einer Kranbahn verwirklicht. Dann ist es Sache der Techniker, die Vorteile dieses Systems zu nutzen.
W. H.

Fundamente für die Elektroofen und die Vakuumanlage werden jetzt gegossen. Hinter der Baustelle links die Hallen von Blasstahlwerk und Stranggießanlage mit der rechts anschließenden Gießhalle (Bild oben)

Blick auf die Baustelle. Auf dem Foto unten ist links ein Teil der langgestreckten Gießhalle zu erkennen. Rechts am Rand der Baugrube stehen Rohstoffbehälter

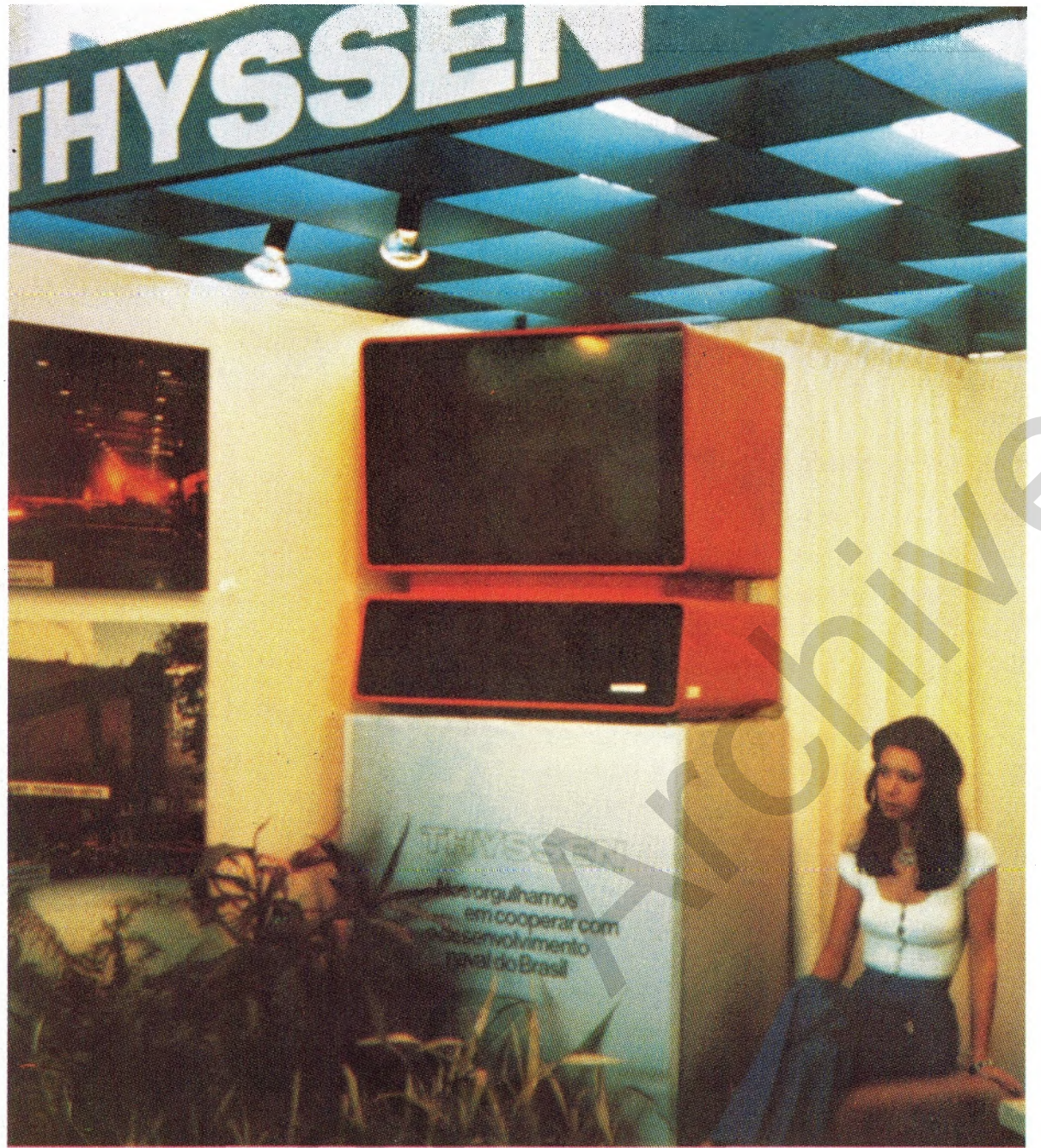


Neue Verhandlungen auf der Exponaval

Thyssen in Rio

Thyssen Rheinstahl-Technik betätigt sich schon seit mehreren Jahren im Geschäft für Schiffbau und Schiffsausrüstungen und pflegt enge Kontakte zur brasilianischen Schiffbauindustrie. Erstmals wurde im Herbst letzten Jahres die anlässlich des 5. Nationalen Kongresses für Transport und Schiffbau in der Universität von

Rio veranstaltete Messe Exponaval mit einem eigenen Stand besichtigt. Im Anschluß an dieser Messe konnten die Verhandlungen mit der Werft Verolme do Brasil über die Zulieferung von Schiffsausrüstungen für den Bau von weiteren 9 Tankern (jeder von ihnen hat 135 000 tdw) intensiviert werden.



Das Foto links zeigt eine Regierungsdelegation unter Führung des brasilianischen Transportministers Dirceu de Araújo Nogueira, der sich längere Zeit zu Gesprächen auf dem Stand aufhielt und von Vertretern der Thyssen União de Aços und Thyssen Rheinstahl-Technik begrüßt wird. Zu einer weiteren Besuchergruppe gehörte der Präsident der Vereinigung der Schiffbauingenieure Brasiliens sowie ein Vertreter des Finanzministeriums des Bundesstaates Guanabara. — Das rechte Bild vermittelt einen Eindruck von der Art und Ausrüstung des Standes in Rio

300 Millionen Elektroden für den Pipeline-Bau

Das Pipeline-Netz auf der Erde wird sich in den nächsten Jahren ausweiten. Hohe Anforderungen werden dabei an Material und technischem Know-how gestellt. Besondere Aufmerksamkeit schenkt man der Verbindung der Stahlrohre, denn einwandfreie Schweißnähte sind für sicheren und damit umweltfreundlichen Energiefluß dringend nötig.

Diesem Spezialgebiet der Schweißtechnik widmet sich seit Jahren die Westfälische Union AG in Hamm, ein Unternehmen der Thyssen-Gruppe. In ihren Forschungsabteilungen wurden Elektroden entwickelt, die selbst unter ungünstigen

klimatischen Einflüssen ein Höchstmaß an technischer Sicherheit bieten. Tausende von Kilometern Pipelines aller Nennweiten und Stahlqualitäten wurden bis heute mit der bekannten zellulosehaltigen Elektrode Phoenix Cel oder anderen Phoenix-Spezial-Elektroden verschweißt. Neben der Anwendungsbreite dieser Schweißzu-

satzwerkstoffe ist auch die Zahl der Länder imposant, die das Thyssen-Unternehmen mit Pipeline-Elektroden beliefert: Texas, Alaska, Kanada, UdSSR

Es war ein Jubiläum besonderer Art, das am 22. November 1974 beim THYSSEN-Unternehmen Westfälische Union in Hamm/Westfalen begangen werden konnte.

An diesem Tag ging die 300millionste Pipeline-Elektrode mit einer Ladung Schweißzusatzwerkstoffe auf die Reise in die Vereinigten Staaten



THYSSEN
Panorama

und die Länder des Nahen Ostens stehen neben vielen anderen Ländern auf den Kundenlisten, ebenso aber auch Firmen, die im Golf von Mexiko oder in der Nordsee Pipelines verlegen.

Die wachsende Nachfrage nach Phoenix-Schweißzusatzwerkstoffen der Westfälischen Union wurde kürzlich besonders deutlich. Am 22. November wurde hier die 300 000 000 Pipeline-Elektrode ausgeliefert. Zusammen mit sechs Containern trat die „Jubiläums-Elektrode“ ihre Reise nach den USA an. Ihr Gewicht von ca. 40 Gramm nimmt sich allerdings sehr bescheiden aus gegenüber der bisherigen Gesamtliefermenge von 15 000 Tonnen Phoenix-Pipeline-Elektroden.

Heinz Oskar Vetter war Gast in der Hamborner Betriebsversammlung

Betriebsrat ist optimistisch

Gut besucht waren die beiden Betriebsversammlungen für den Bereich Hamborn und Beeckerwerth am 10. Dezember. Besonderen Beifall von der Versammlung erhielt der als Gast anwesende DGB-Vorsitzende Heinz Oskar Vetter, der auch 1. Stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender unseres Unternehmens ist. Von der Unternehmensleitung begrüßte Versammlungsleiter Wilhelm Hörner vor allem die Vorstandsmitglieder Doese, Dr. Kuhn und Dr. Zimmermann.

H. O. Vetter sprach zu aktuellen Tagesfragen, wobei er den direkten Kontakt mit der Belegschaft, den eine solche Versammlung mit sich bringt, begrüßte. Einen ersten Schritt habe er vor einiger Zeit bei einer Betriebsversammlung in Großenbaum gemacht; er wolle auch die Verbindung zu den übrigen ATH-Werken pflegen. Der DGB-Vorsitzende sprach noch einmal über die Bedeutung der Gewerkschaftsvertreter im Aufsichtsrat und erklärte, daß gerade sie sich bestimmte Entscheidungen nicht leicht machen. Das habe auch für die Ehe ATH—Rhein Stahl gegolten. Die Zustimmung sei im wesentlichen unter der Voraussetzung der Sicherung der Arbeitsplätze erfolgt.

Zur Situation in der Eisen- und Stahlindustrie sagte er, daß sich die Lage gewandelt habe. Die weitere Entwicklung bezeichnet er als „nicht risikolos“, dennoch gäbe es keinen Grund zum Pessimismus. Es müsse eine deutliche Grenze festgelegt werden an dem Punkt, an dem ein krampfhaftes

Festhalten an der Preisstabilität umschlage in eine noch größere Ungerechtigkeit: Arbeitslosigkeit. Völlige Stabilität bei gleichzeitiger Vollbeschäftigung sei heute noch schwieriger zu erreichen als in den 60er Jahren.

Trotz aller Schwierigkeiten sollten aber Reformen nicht auf der Strecke bleiben, vor allem nicht solche Reformen, die nicht ins Geld gingen. Dazu gehöre auch die Ausdehnung der Mitbestimmung auf größere Betriebe anderer Industriebereiche. Ein Scheitern dieser Reform würde im übrigen der Anfang des Abbaues der Mitbestimmung in der Montanindustrie bedeuten.

Im Hinblick auf die bevorstehenden Betriebsratswahlen forderte er die Belegschaft auf, sich an der Wahl zu beteiligen und dabei die Kandidaten der Gewerkschaft zu unterstützen, die eine Vorwärtswicklung garantieren würden. Betriebsratsvorsitzender Weihs konnte sich zur Produktionslage zwangsläufig nicht so optimistisch äußern wie in den



Verkehrprobleme sehen viele Belegschaftsmitglieder, deren Wohnungen im Raum Dinslaken/Walsum liegen. Vor allem bei Schichtwechsel gibt es häufig lange Autoschlängen, wenn Eisenbahnsschranken auf niveaugleichen Kreuzungen geschlossen sind. Unsere beiden Bilder (oben an der Weseler Straße und unten an der Neuen Schwelgernstraße) spiegeln diesen Zustand



Versammlungen vorher. Zwar sei das Geschäftsjahr 1973/74 sehr gut gewesen, so daß die Produktion bei der ATH auf das bisher höchste Niveau gestiegen sei (die wichtigsten Daten hat die Werkzeugzeit bereits veröffentlicht), inzwischen aber sei die Situation anders.

Die Auftragseingänge seien zurückgegangen, so daß man für die nächsten Monate kaum mit einer Änderung der Lage rechnen könne. Er glaube aber, daß im Verlauf des Jahres 1975 eine konjunkturelle Belebung erfolge. Vorstand und Betriebsrat seien trotz der angespannten Lage optimistisch.

Sehr gute Beteiligung

Informationen für AT-Angestellte

In einer abermals sehr gut besuchten außerbetrieblichen Versammlung der AT-Angestellten der Werke Hamborn und Beeckerwerth am 21. November berichteten die Angestelltenvertreter des Betriebsrates über innerbetriebliche Vereinbarungen, die seit der letzten Versammlung im Februar ausgehandelt werden konnten. Hierbei handelt es sich um die Rufbereitschaft der AT-Angestellten, Mehrarbeitsregelungen und Umwandlung der Sozialzulagen in eine Einmalzahlung auch für AT-Angestellte.

Der Betriebsrat hat in einem Antrag an den Vorstand der ATH darum gebeten, die ausgehandelten Tarifverbesserungen auch an die AT-Angestellten weiterzugeben. Hierzu erklärte stellv. Betriebsratsvorsitzender Willi Hörner, daß der Vorstand analog zur tariflichen Sonderzahlung eines 13. Monatseinkommens eine entsprechende Jahresabschlußvergütung für die AT-Angestellten genehmigt habe. Mit dieser

Sonderzahlung wird laut Vorstandsbeschuß ein Ausgleich für die tariflich vereinbarten 2 x 300 DM gezahlt (das ist inzwischen erfolgt).

Über die Weitergabe der übrigen Tarifvereinbarungen war zum Zeitpunkt der Versammlung seitens des Vorstandes noch keine Entscheidung getroffen. Der Betriebsrat informierte ferner über innerbetriebliche Anliegen und Vor-

haben, die zur Zeit noch verhandelt werden.

Der neue Angestelltensekretär der IG Metall für die Ortsverwaltung Duisburg, das ehemalige Betriebsratsmitglied der ATH Hamborn, Friedrich Hofmann, berichtete über den Stand der Verhandlungen für einen neuen Manteltarifvertrag. Alle Anwesenden waren der Meinung, daß die Ausdehnung des Geltungsbereichs im Manteltarifvertrag für alle Arbeitnehmer anzustreben sei.

Abschließend belebte sich die Versammlung besonders dadurch, daß eine Reihe interessanter Fragen den Vertretern des Betriebsrates gestellt und von diesem auch beantwortet wurden. Es wurde von der Versammlung der Wunsch geäußert, auch in Zukunft solche Informationsversammlungen für die AT-Angestellten durchzuführen, was vom Betriebsrat mit Zustimmung aufgenommen wurde.

Mit Zufriedenheit registrierte er die planmäßige Fertigstellung der neuen Koksofenbatterie und die Inbetriebnahme der Stranggießanlage in Beeckerwerth. Damit habe die ATH einen weiteren Schritt zur Modernisierung der Produktionsanlagen getan. Die vorgesehenen Investitionen (Ausbau der Fertigstraße I und II und Modernisierung der Zurichtungseinrichtung) begrüßte er nachhaltig. Vor allem aber stellte er den geplanten Bau des Bildungszentrums heraus (vgl. S. 16/17).

Die Zahl der Wohnungssuchenden ist dank der intensiven Arbeit der paritätisch besetzten Wohnungskommission auf 785 abgesunken. Insgesamt wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 170 Neubauwohnungen für Belegschaftsmitglieder fertiggestellt und gleichzeitig 1211 Wohnungen wiederbelegt. Der Wohnungsbestand ist auf 18733 werksgebundene Wohnungseinheiten

ten angestiegen. Für dieses Jahr kündigte er den Neubau von 100 Wohnungen an.

Die Entwicklung der Unfallereignisse, erklärte Weihs, lasse für die Hamborner Werke eine Senkung der Erstversorgungen bei Betriebsunfällen erkennen. Andererseits hatten die meldepflichtigen Betriebsunfälle um 2,7 Prozent leicht zugenommen. Auch die Unfallhäufigkeit sei etwas gestiegen. Dennoch sei die durchschnittliche Ausfallzeit bei Betriebsunfällen von 20,1 auf 19,22 Ausfalltage gesunken. Das lasse auf einen Rückgang der Unfallschwere schließen. In diesem Zusammenhang wies er auf die neue Unfallverhütungsvorschrift „Lärm“ hin.

Eine klare Erfolgsbilanz gab Vorsitzender Weihs unter dem Stichwort „Weiterbildung“. Im vergangenen Geschäftsjahr hatten sich an Fortbildungsmaßnahmen innerhalb und außerhalb des Unternehmens 6260 Mitarbeiter beteiligt. Im Jahr davor waren es 4404. Die Fortbildung zum Industriemeister hatten 118 Belegschaftsmitglieder mit Erfolg abgeschlossen, fast doppelt so viel wie im Jahr zuvor.

Ausführlich berichtete er von der Umwandlung der Sozialzulagen in jährlich wiederkehrende Einmal-Zahlungen und über die Ergebnisse des Tarifvertrages. Karl-Heinz Weihs schnitt dann Angestelltenfragen an, über die die Werkzeugzeitung zum Teil schon berichtet hatte oder auf Seite 21 berichtet. Bei der Ausdehnung der Gleitenden Arbeitszeit auf weitere Angestelltenbereiche kann es, wie er erklärte, aus technischen Gründen nicht so zügig wie geplant weitergehen. Die in Betrieb befindliche Anlage hat nur eine begrenzte Datensicherung von etwa 1 Kilometer Reichweite.

In der Aussprache wurden eine Reihe von werksinternen und zum Teil auch externen Fragen angeschnitten. So wurden Klagen über die schlechte Beleuchtung des Fußweges vom Tor 1 zum „Bundeshaus“ geführt. Und weitere Verkehrsprobleme kamen zur Sprache: Die Schranke im Zuge der Bundesstraße 8 in der Höhe der Einmündung Neue Schwelgernstraße in die Weseler Straße. An dieser Stelle bilden sich bei Zugverkehr während des Schichtwechsels häufig unangenehme Verkehrs-schlängen. Das gleiche gilt für die Wolfstraße und Bertramstraße in Marxloh. Beifällig aufgenommen wurde von der Belegschaft die Anregung, in den Wasch- und Duschräumen Haartrockner anzubringen; das könne unter Umständen helfen, den Krankenstand zu senken.

Heinz Wagner: Für eine faire Betriebsratswahl

Hüttenheims Betriebsrat zog Bilanz

Die letzten Betriebsversammlungen vor den Neuwahlen des Betriebsrates fanden in Hüttenheim am 3. und 9. Januar in der Sporthalle-Süd statt. Als Gäste waren u. a. Arbeitsdirektor

Doese, Vorstandsmitglied Dr. Kriwet, Personaldirektor Dr. Isselhorst, Betriebsdirektor Dr. Robert sowie Gewerkschaftssekretär Hahn von der IG Metall anwesend.

In einem Rückblick auf die vergangenen Jahre wurden von den Vertretern der einzelnen Ausschüsse noch einmal die wichtigsten Ereignisse beleuchtet.

Arbeitssicherheit

Betriebsratsmitglied Grund berichtete: Das Thema Arbeitssicherheit hat durch das neue Betriebsverfassungsgesetz von 1972 eine wesentlich stärkere Bedeutung erhalten. Die intensiven Bemühungen bei der ATH haben zwar schon Früchte getragen, auch wenn die Unfallzahlen noch nicht das ausweisen, was in der Zielsetzung angestrebt wird. Es bedarf dazu einer noch engeren Zusammenarbeit mit der Abteilung Arbeitssicherheit. Als wirksame Maßnahmen erwiesen sich Schulungen und Belehrungen für Jungwerker und neue Mitarbeiter sowie Sprachkurse für türkische Mitarbeiter.

Lohn und Tarif

Betriebsratsmitglied Beumler berichtete: In den Lohn- und Tarifrunden sind in den vergangenen Jahren zufriedenstellende Ergebnisse erzielt worden. Die Erhöhung von Zuschlägen für Spät- und Nachtschichtarbeiten und die Einführung von Zuschlägen für Früh- und Mittagsschichtarbeiten am Samstag wurden besonders hervorgehoben. Die Einführung einer neuen Lohnstruktur für den gesamten ATH-Bereich führte zu einem Übergang von variablen zu festen Löhnen und bewirkte ein durchschnittlich höheres Lohnniveau.

Verbesserungsvorschläge

Seit 1972 wurden in Hüttenheim 94 Verbesserungsvorschläge insgesamt mit 55 185 DM prämiert. 14 100 DM war hierbei der größte gezahlte Einzelbetrag.

Sozialbereich

Betriebsratsmitglied Kleinhans berichtete: In den letzten zwei Jahren ist es auf dem sozialen Sektor zu beachtlichen betrieblich und gesetzlich abgesicherten Verbesserungen gekommen. Zu erwähnen sind unter anderem: die neue Pensionsordnung, die Jubilarregelung, die Neuregelung der Sozialzulagen, Verbesserungen in der Krankenversicherung und das Rehabilitationsgesetz.

Wohnungswesen

Betriebsratsmitglied Stenhorst berichtete: Im Duisburger Süden wurden in den vergangenen Jahren 126 Wohnungen an Mitarbeiter vergeben. Dennoch hat sich die Zahl der Betriebsangehörigen, die eine Wohnung suchen, auf 220 erhöht. Insgesamt 56 neue Wohnungen werden in Rahm und Wanheim voraussichtlich im Juni bezugsreif. Im Duisburger Süden werden dringend Wohnungen für kinderreiche Familien benötigt.

Betriebliches

Betriebsratsmitglied Berger berichtete: Die Veränderung des Reparaturplanes für das Kaltwalzwerk ist positiv zu bewerten. Im Grobblech-Walzwerk wurden hohe Produktionsergebnisse erreicht. Die Beschäftigungslage in diesem Bereich ist weiterhin sehr gut. Weniger günstig sind die Aussichten im Bereich des Kaltwalzwerkes. Da es bei der Automobilbranche und auf dem Bausektor weiterhin stagniert, kann vorerst mit einer Auftragsbelegung nicht gerechnet werden.

Angestellten-Bereich

Betriebsratsmitglied Dietrich berichtete: Bei einer Begehung des Bürogebäudes wurden Mängel festgestellt, von denen inzwischen die meisten behoben werden konnten. Alle Probleme sind jedoch noch nicht gelöst. Auch für Angestellte erreichte der zuständige Ausschuss nach Abschlüssen von Richtlinien und Betriebsvereinbarungen gute Ergebnisse.

Betriebsratsvorsitzender Heinz Wagner sprach sich in seinem Schlußwort für einen fairen und disziplinierten Wahlgang bei der Betriebsratswahl aus.

Tabellenplätze der Welt-Stahlliga

Im vergangenen Jahr wurde in der Welt mehr Stahl erzeugt, als jemals zuvor: rund 710 Millionen Tonnen gegenüber 697 Millionen Tonnen im Jahr 1973. Das Internationale Eisen- und

Stahl-Institut (International Iron and Steel Institute — IISI) hat jetzt mit vorläufigen Zahlen eine Tabelle der „Weltliga“ stahlerzeugender Länder veröffentlicht.

Die angegebenen Zahlen gelten für Millionen metrische Tonnen und sind für 1974 zum Teil „vorläufig“.

	1974	1973	1972	1971
UdSSR	136,5	131,5	125,6	120,6
USA	132,0	136,5	120,8	109,1
Japan	117,1	119,3	96,9	88,6
BRD	53,2	49,5	43,7	40,3
Frankreich	27,0	25,3	24,1	22,8
VR China	27,0	25,0	23,0	21,0
Italien	23,9	21,0	19,8	17,5
Großbritannien	22,5	26,7	25,4	24,2
Belgien	16,2	15,5	14,5	12,4
Polen	14,8	14,1	13,4	12,7
CSSR	13,7	13,2	12,7	12,1
Kanada	13,6	13,4	11,9	11,0
Spanien	11,5	10,8	9,5	8,0
Rumänien	8,9	8,2	7,4	6,8
Australien	7,8	7,7	6,8	6,8
Brasilien	7,6	7,2	6,5	6,0
Indien	7,0	6,9	6,9	6,1
Luxemburg	6,4	5,9	5,5	5,2
DDR	6,2	5,9	6,1	5,7
Schweden	6,0	5,7	5,3	5,3
Südafrika	5,8	5,7	5,3	4,9
Niederlande	5,8	5,6	5,6	5,1
Mexiko	5,1	4,8	4,4	3,8
Österreich	4,7	4,2	4,1	4,0
Ungarn	3,5	3,3	3,3	3,1
JVR Korea	3,2	2,9	2,5	2,4
Jugoslawien	2,8	2,7	2,6	2,5
Argentinien	2,4	2,2	2,2	1,9
Bulgarien	2,3	2,2	2,1	1,9
Republik Korea	2,0	1,2	0,6	0,5
Andere	13,8	13,1	11,7	10,3
Gesamt	710,1	697,2	630,2	582,6

Komödie, Klassik, Kindermärchen

Mit drei vom Publikum beifällig aufgenommenen Stücken der unterschiedlichsten Richtungen beschloß der Hamborner Kulturring das letzte Kalenderjahr. Großen Erfolg hatte „Das Pflichtmandat“. Es folgte Goethes „Clavigo“ und endete mit dem musikalischen Märchen „Der Prinz von Portugal“.

Der 1923 geborene englische Autor John Mortimer hat mehrere zugkräftige Bühnenstücke geschrieben, so auch „Das Pflichtmandat“. Es ist vom Theater am Niederrhein Kleve am 22. Oktober in Hamborn aufgeführt worden. Die Zweipersonenkomödie mit kritischer Sinngabe handelt von einem Mann, der seine Frau erschlagen hat und dem dann ein mit wenig Glück gesegneter Anwalt zugewiesen wird. Die Chance seines Lebens witternd, greift dieser zu lächerlichen Kniffen und Mätzchen, scheitert indessen kläglich.

Den Angeklagten Mr. Fowle spielte Hans Haupt mit überzeugender Verve. Ernst Hollmann als Anwalt und Versager Morgenhall war eindrücklich bemüht, dem eigenen vermeintlichen und verkannten Genie mit z. T. heroischer Komik die richtige Deutung und Profilierung zu geben. Inszenierung und Bühnenbild (Rüdiger Meinel und Barbara Krott) folgten den Absichten des

Autors. So war der Beifall des Publikums verdient.

Clavigo

„Clavigo“, nicht eben Goethes stärkstes Schauspiel, präsentierte das Theater am Niederrhein Kleve dem Hamborner Publikum am 19. November 1974. Der Dichter, der das Trauerspiel nach einer Art Wette innerhalb einer Woche geschrieben hatte, stützte sich auf Episoden aus dem Leben des spanischen Kronarchivdirektors Clavigo y Fajardo, der 1764 aus diesem Amt wegen seines Verhaltens gegenüber der Schwester des französischen Bühnenschriftstellers Beaumarchais entlassen wurde. Der untreue Archivar, schwankend in seinen Entscheidungen, wird vom empörten Bruder der Marie Beaumarchais, die am Treuebruch schwer trägt und schließlich stirbt, erstochen.

Es ist heute fast schon Mode geworden, Stücke früherer



Szenenbild aus Goethes „Clavigo“ vom Theater am Niederrhein Kleve

Jahrhunderte in oft sehr fragwürdiger Manier „nachzuschreiben“, wie es auch z. B. mit „Clavigo“ vor einigen Monaten im Berliner Schiller-Theater geschehen ist. Freunde der Klassik registrieren solche „Aufarbeitungen“ mit Grausen! Die Klever Truppe blieb bei der ursprünglichen Charakteristik. Das gefiel zweifellos vor allem der älteren Generation unter den Zuschauern.

Ein reizvolles Bühnenbild in Form eines Schattenrisses (Barbara Krott) und die Inszenierung (Rolf B. Wessels) untermauert von Cembalo-Klängen, verstärkten den positiven Gesamteindruck. Das Publikum zeigte sich zufrieden mit einem zwar nicht kurzweiligen aber jedenfalls anrührenden und heutzutage nur noch selten gebotenen Bühnenwerk.

Der Prinz von Portugal

Höchst „dramatische“ Märchen, noch dazu mit Musik, finden bei jüngsten Zuschauern immer

guten und echoreichen Anklang. So erfuhr es auch „Der Prinz von Portugal“ von Joachim Knauth in einer Aufführung der Burghofbühne Dinslaken am 23. 12. 1974.

Im Märchenspiel konnten nicht alle Rollenbesetzungen befriedigen. Der Prinz hätte prinzenähnlicher, die Feen feenhafter und manche Akteure vielleicht dramatischer sein können.

Vom Ensemble, das mit Hingabe spielte, sei vor allem der Barbier (Dieter Bartel) genannt, der sich durch seine wirkungsvolle Gestik und die klare raumbeherrschende Sprache auszeichnete. Regie (Lothar Ruff) und Bühnenbild (Rudolf Wiczorek) entsprachen dem etwas konstruierten, wenngleich leicht verständlichen und aufregenden Märchenspektakel, an dem jung und alt Spaß und Unterhaltung hatten und daher allen Mitwirkenden mehr als anerkennenden Beifall spendeten.

Dr. Fu.

Als Beispiel guter Taten: Das große Spiel

Das Fußballspiel zwischen Vorstand und Betriebsrat im vergangenen September — zu Recht als „Das große Spiel“ angekündigt und gewertet — fand nicht nur im engeren Ham-

borner Einzugsbereich Beachtung. Als eins von sicherlich mehreren Beispielen mag folgendes gelten:

Aus Anlaß der Firmung in der Pfarre St. Joseph in Mülheim

(Ruhr)-Heißen hatten sich die Firmlinge unter Anleitung der Katecheten mit dem Thema „Menschen handeln aus dem Geist“ selbständig auseinanderzusetzen. Sie sollten aus

Zeitungen und Zeitschriften Collagen zusammenstellen, die sowohl als Beispiele für gute Taten als auch als Beispiele für Böses gelten konnten. Über 200 Mädchen und Jungen machten hierbei mit.

Mehrfach tauchte in diesen Collagen dann auch das „Spiel des Jahres“ bei der August Thyssen-Hütte auf. Zeitungsausschnitte wurden aufgeklebt, die Überschriften zum Teil besonders hervorgehoben, die dazugehörigen Bildveröffentlichungen hinzugeordnet.

Die nebenstehende Wiedergabe einer solchen Collage läßt erkennen, wie ernst sich die Mädchen und Jungen mit diesem Thema befaßt und welchen Wert sie dem guten Zweck dieses Fußballspiels beigemessen haben.



Die Werkzeugzeitung veröffentlicht wieder Hinweise zum Thema „Steuern sparen“:

Werbungskosten

Für Werbungskosten ist in der Lohnsteuertabelle bereits ein jährlicher Pauschalbetrag von 564 DM berücksichtigt. Aufwendungen können deshalb nur dann zu einer Steuerermäßigung führen, wenn sie im Kalenderjahr diesen Pauschalbetrag übersteigen. Werbungskosten sind Ausgaben, die zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung des Arbeitslohnes erforderlich sind.

Hierbei kommen insbesondere in Betracht:

1. Gewerkschaftsbeiträge oder sonstige Beiträge zu den verschiedensten Berufsvereinigungen.
2. Aufwendungen für typische Arbeitskleidung, Arbeitsmittel, Fachliteratur.
3. Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte mit eigenen oder öffentlichen Verkehrsmitteln. Der Pauschalbetrag je Kilometer unter Berücksichtigung der einfachen Wegstrecke beträgt

für Kraftfahrzeuge einschl. Kleinstfahrzeuge 0,36 DM

für Motorräder und Motorroller 0,16 DM

Da 1971 die 40-km-Begrenzung aufgehoben wurde, können auch weitere Wegstrecken geltend gemacht werden.

Körperbehinderte (Erwerbsminderung von mindestens 70 Prozent oder 50 Prozent und zusätzlicher Gehbehinderung) können auf jeden Fall 0,64 DM/km geltend machen. Liegen die tatsächlichen Aufwendungen höher, können diese angesetzt werden, wenn sie einzeln nachgewiesen werden.

4. Aufwendungen für doppelte Haushaltsführung aus beruflichen Gründen, hierzu zählt u. a. eine Familienheimfahrt pro Woche. Werden diese Familienheimfahrten mit eigenem Pkw angetreten, können, wie bei den Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte, 0,36 DM je Entfernungskilometer als Werbungskosten eingesetzt werden.
5. Bei einer beruflich bedingten regelmäßigen täglichen Abwesenheit von der Wohnung von mehr als 12 Stunden, die Mehraufwendung für Verpflegung. Eine regelmäßige Abwesenheit liegt vor, wenn der Arbeitnehmer an mehr als der Hälfte der

Wer mögliche Steuerermäßigungen für 1974 nicht in Anspruch genommen hat, kann jetzt nur noch rückwirkend durch den Lohnsteuerausgleich Steuern sparen. Wie macht man das?

jährlichen Arbeitstage über 12 Stunden von der Wohnung abwesend ist. Als Pauschale können 3 DM pro Arbeitstag eingesetzt werden.

Werbungskosten des mitverdienenden Ehegatten sind im Antragsformular stets gesondert geltend zu machen.

Sonderausgaben

Zur Abgeltung der Sonderausgaben ist in der Lohnsteuertabelle bereits ein jährlicher Pauschalbetrag von 936 DM berücksichtigt. Eine Steuerermäßigung tritt nur dann ein, wenn die Sonderausgaben im Kalenderjahr höher als 936 DM sind. Im Gegensatz zu den Werbungskosten müssen bei Ehepaaren die Sonderausgaben gemeinsam beantragt werden. Wenn beide Eheleute berufs-

1. Die Beitragsanteile des Arbeitnehmers zur gesetzlichen Sozialversicherung einschließlich freiwilliger Versicherung.
2. Beiträge zur privaten Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Lebens- und Sterbegeldversicherung; zu Witwen-, Waisen-, Versorgungs- und Sterbekassen. (Nicht absetzbar sind Sachversicherungen, z. B. Hausrat-, Kraftfahrzeugkasko-, Rechtsschutzversicherungen.)
3. Beiträge zu Bausparkassen, soweit der Arbeitnehmer nicht die Wohnungsbauprämie wählt.

Bei diesen beschränkt abzugsfähigen Sonderausgaben stehen als feste Höchstbeträge jährlich zur Verfügung: Für Ledige 1100 DM, für Ehepaare 2200 DM, für jedes Kind 500

jedoch die Arbeitgeberanteile zur gesetzlichen Rentenversicherung hiervon erst in Abzug gebracht werden.

Neben diesen vorgenannten Sonderausgaben sind noch Aufwendungen für die eigene Ausbildung oder die des Ehegatten und Spenden in bestimmtem Umfang als Sonderausgaben abzugsfähig.

Für die Berufsausbildung sind bis zu 900 DM jährlich, bei dazu erforderlicher auswärtiger Unterbringung bis zu 1200 DM jährlich abzugsfähig.

Spenden sind grundsätzlich bis zu 5 Prozent des steuerpflichtigen Arbeitslohnes abzugsfähig. Für wissenschaftliche und staatspolitische Zwecke erhöht sich der Prozentsatz auf 10 Prozent.

Beiträge und Spenden an politische Parteien sind bis zu 600 DM, bei Ehegatten bis zu 1200 DM jährlich als Sonderausgaben abzugsfähig.

Außergewöhnliche Belastungen

Hier handelt es sich um Aufwendungen, denen sich der Steuerpflichtige aus tatsächlichen, rechtlichen oder sittlichen Gründen nicht entziehen kann. Der Gesetzgeber unterscheidet zwischen der „Außergewöhnlichen Belastung“ und der „Außergewöhnlichen Belastung in besonderen Fällen“.

Die außergewöhnliche Belastung ist dadurch gekennzeichnet, daß dem Antragsteller eine zumutbare Eigenbelastung angerechnet wird. Diese Eigenbelastung drückt sich in Prozenten zum Jahreseinkommen aus.

So kann ein Verheirateter mit 2 Kindern die nachstehenden Kosten nur dann als außergewöhnliche Belastung anerkannt bekommen, wenn die Aufwendung 4 Prozent seines Einkommens (vermindert um die Werbungskosten, Sonderausgaben und evtl. weitere Freibeträge) übersteigen.

Als außergewöhnliche Belastungen können unter bestimmten Voraussetzungen berücksichtigt werden.

1. Krankheits-, Diät- und Kurkosten.
2. Bestimmte Aufwendungen anlässlich von Todesfällen.
3. Wiederbeschaffung von verlorenem Hausrat und von verllorener Kleidung, z. B. im Fall von Brand, Diebstahl und Hochwasserschäden.

Zu den außergewöhnlichen Belastungen in besonderen Fällen können zählen:

1. Unterhalt bedürftiger Personen, u. a. Paketsendungen in die DDR.

Lohnsteuerausgleich: Geld vom Finanzamt

tätig sind, wirken sich nur die Sonderausgaben steuerermäßigend aus, die über 1872 DM hinausgehen.

In unbeschränkter Höhe sind als Sonderausgaben abzugsfähig: Kirchensteuer (reduziert um die im Jahre 1974 erfolgten Rückerstattungen), Vermögensteuer, Steuerberatungskosten, Renten und dauernde Lasten, sowie die abzugsfähigen Teile der Lastenausgleichsabgaben. Im Jahre 1974 können Schuldzinsen als Sonderausgaben nicht mehr abgesetzt werden. Beschränkt abzugsfähig sind bis zu den nachstehenden Höchstbeträgen:

DM. Diese Beträge verdoppeln sich, wenn der Arbeitnehmer oder sein Ehegatte mindestens 4 Monate vor Beginn des Kalenderjahres 1974 das 49. Lebensjahr vollendet hatte. Die über diese Beträge hinausgehenden Aufwendungen sind nochmals zur Hälfte, höchstens jedoch bis zu 50 Prozent der genannten Beträge als Sonderausgaben abzugsfähig. Vor Ermittlung dieser Höchstgrenzen können vorweg für Versicherungsleistungen bei Ledigen 1000 DM, bei Verheirateten 2000 DM im Kalenderjahr berücksichtigt werden. Vor Abzug dieser beiden Beträge müssen

Sozialabteilung hilft bei Anträgen

Die Sozialabteilung hilft bis zum 30. April 1975 allen Mitarbeitern beim Ausfüllen der Steueranträge. Sprechstunden dazu sind an folgenden Stellen:

Für den Bereich Hamborn und Beeckerwerth

Montags bis freitags, 9.00 Uhr bis 12.00 Uhr und 14.00 Uhr bis 16.00 Uhr, im Verwaltungsgebäude, Franz-Lenze-Straße, Erdgeschoß, Zimmer 105.

Für den Bereich Ruhrort und Meiderich

Montags bis freitags, 9.00 Uhr bis 12.00 Uhr und 14.00 Uhr bis 16.00 Uhr, im Verwaltungsgebäude II, 2. Etage, Zimmer 19.

Für den Bereich Hüttenheim

Montags bis mittwochs, 10.00 Uhr bis 15.00 Uhr, im Besprechungszimmer des Gebäudes Am Ungelsheimer Graben 4, Erdgeschoß.

Für den Bereich Großenbaum

Donnerstags und freitags, 10.00 Uhr bis 15.00 Uhr, im Betriebsratsbüro Großenbaum.

Bitte die erforderlichen Unterlagen wie Lohnsteuerkarte, Rechnungen, Versicherungspolice, Verträge usw. mitbringen. Die Beratung kann nur außerhalb der Arbeitszeit erfolgen.

Tolle Tage für Heinz Stock



Nach den drei tollen Tagen des Karnevals ist das Heer der Prinzen und Piraten, der Cowboys, Gangsterbräute und Pustaschönen von der Bildfläche abgetreten. Der Aschermittwoch hat sie von der Woge des Hellaus und der rheinischen Fröhlichkeit hinweggefegt und wieder in den bürgerlichen Alltag verweht.

Ganz anders ist das bei Heinz Stock (47), Angestellter in der Personal- und Sozialabteilung in Hamborn. Seit vielen Jahren frönt er in seiner Freizeit einem nicht alltäglichen Hobby: Er versorgt aktive Karnevalisten an Rhein und Ruhr und ganz besonders im Duisburger Raum mit „närrischem Betriebsstoff“.

Büttenreden und Sketche in allen Variationen hat der in Wesel gebürtige Heinz Stock zu bieten. Er ist aber nicht nur während der Karnevalszeit aktiv. Frau Erika ist es längst gewöhnt, daß oft bis in die Nacht hinein das Licht in seinem Arbeitszimmer brennt und die Tasten seiner Schreibmaschine klappern. Auch ein Heinz Stock kann sich Witze, Pointen und Gags nicht aus den Ärmeln schütteln.

Sorgfältig studiert er während des ganzen Jahres das aktuelle Tagesgeschehen, um Zielscheiben und Munition für seine Büttenreden zu finden. Nicht selten treibt ihn auch zur nächtlichen Stunde eine „zündende“ Idee aus dem Bett an den Schreibtisch. Jeder

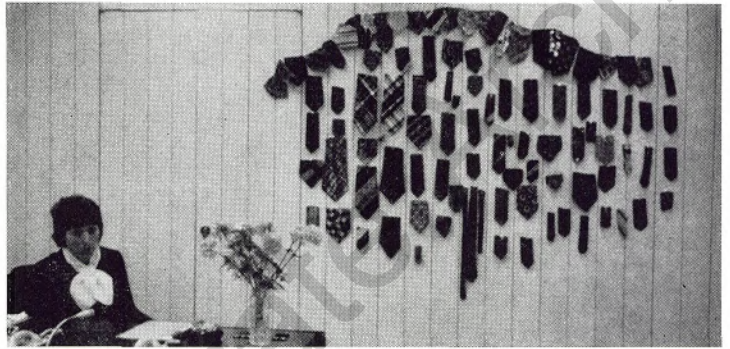
„Geistesblitz“ ist schließlich verwendbar.

Seine Büttenreden, immer gespickt mit intelligent-bissigen Seitenhieben und glänzenden Persiflagen aus der großen Politik und dem Duisburger Stadtgeschehen, haben ein anspruchsvolles Niveau. Aus gesundheitlichen Gründen mußte Heinz Stock nach 1969 für zwei Jahre von der Narrenbühne abtreten. Dann war er wieder einer der gefragtesten Büttenredner am Niederrhein. Dreißig bis vierzig Teilnahmen an Veranstaltungen während der närrischen Zeit sind der Beweis.

Schon im Jünglingsalter wurde er von diesem Bazillus infiziert. Sein

Urgroßvater zog bereits in der Bütt' vom Leder, so daß der Nachfahre auch bald auf die karnevalistischen Sprünge kam. „Rettet die Freude“, dafür plädierte er 1947 als Jungkarnevalist — in einer Zeit, als selbst die Narren wenig zu lachen hatten. Und als Heinz Stock die Freude gerettet hatte, da fand er erst den echten Spaß an der Freud'. Mit seinen Vorträgen den Menschen etwas Freude zu bereiten, war immer sein Ziel — und wird es bleiben.

Übrigens lernte Heinz Stock seine Frau beim Mainzer Karneval kennen und die Verlobung fand — wie konnte es wohl anders sein — an einem Rosenmontag statt.



Das war eine erfolgreiche Jagd im vergangenen Jahr, wie das untenstehende Foto beweist: Zur Weiberfastnacht hatte sich die Eingangshalle des Verkaufsgebäudes der ATH in eine Art Krawattenmuseum verwandelt. Mehr als 85 Trophäen waren an diesem Tag erbeutet und demonstrativ an der Wand befestigt worden

2. Auswärtige Unterbringung von Kindern, die noch in der Berufsausbildung stehen.
3. Alimentezahlung.
4. Beschäftigung einer Haushilfin bzw. einer Haushaltshilfe.

Besondere Freibeträge

Körperbehinderte, Hinterbliebene, Heimatvertriebene und diesen gleichgestellten Personen können bei Nachweisführung besondere Steuerfreibeträge beantragen.

Wechsel der Steuerklassen

Bei Ehegatten, die beide in einem Dienstverhältnis stehen, wird im Regelfall die Steuerklasse 4 eingetragen. Falls es für den geringer verdienenden Teil günstiger ist, kann er die Steuerklasse 5 beantragen, wodurch sein Ehepartner die Steuerklasse 3 behält.

Da ab 1970 die bisher übliche 4-Monatsfrist fortgefallen ist, die für die ganzjährige Anerkennung einer veränderten Steuerklasse erforderlich war, können Neuverheiratete für das Jahr der Eheschließung die Steuerklasse 3 beantragen oder sich wie Unverheiratete besteuern lassen.

Steuerreform 1975

Gegenüber 1974 ändert sich unter anderem die Beantragung von Steuerermäßigungen im voraus. Ab 1975 dürfen Ar-

beitnehmer wegen ihrer Sozialversicherungs- und anderer Versicherungsbeiträge einen Freibetrag auf der Lohnsteuerkarte nicht mehr beantragen, weil diese Versicherungsaufwendungen mit 16 Prozent pauschal (Vorsorgepauschale) steuermindernd in den Lohnsteuertabellen bereits berücksichtigt sind.

Ein Freibetrag wird nur dann gewährt, wenn die Werbungskosten (z. B. Gewerkschaftsbeiträge, Fahrtkosten zur Arbeitsstätte, Mehraufwendungen bei mehr als zwölfstündiger Abwesenheit), unbeschränkt abzugsfähige Sonderausgaben (Kirchensteuer, Spenden), außergewöhnliche Belastungen (wie zum Beispiel Unterhalt von Angehörigen, auswärtige Unterbringung eines in Berufsausbildung befindlichen Kindes), insgesamt 1800 DM übersteigen.

Zu beachten ist, daß Aufwendungen für Diätverpflegung nicht mehr als außergewöhnliche Belastung anerkannt werden.

Steuerklassen IV/IV oder III/V?

Die bisherige Besteuerung von Ehegatten nach den Steuerklassen III und V kam im Ergebnis auf eine gleich hohe Gesamtsteuer beider Ehegatten hinaus; insofern war es nicht erheblich, für welche Kombination sich die Ehegatten entschieden. Aber die den

Ehegatten insgesamt einbehaltene Lohnsteuer war — gleichgültig, ob die Steuerklasse IV oder die Steuerklassen III und V angewendet wurden — immer dann noch zu niedrig, wenn das gemeinsame zu versteuernde Einkommen mehr als 16 000 DM betrug. Dies führte dann dazu, daß die Ehegatten regelmäßig zur Einkommensteuer veranlagt werden mußten, wobei sich durchweg Nachzahlungen ergaben. Das wollte man bei der Neugestaltung des Lohnsteuertarifes vermeiden. Deshalb wurden die Steuerbeträge der Steuerklassen IV und V jetzt nach einem anderen Berechnungsverfahren ermittelt.

Wenn künftig beide Ehegatten nach der Steuerklasse IV besteuert werden, dann kann es nicht mehr vorkommen, daß gegenüber der Jahressteuer beider Ehegatten zu wenig Lohnsteuer einbehalten wird. Aus diesem Grunde müssen Ehegatten, die die Steuerklasse IV gewählt haben, ab 1975 auch nicht mehr zur Einkommensteuer veranlagt werden, es sei denn, daß sie neben ihrem Arbeitslohn noch andere Einkünfte hatten oder daß das gemeinsame Einkommen 48 000 DM übersteigt.

Wohl aber können sich durch die Besteuerung nach der Steuerklasse IV Überzahlungen ergeben; diese werden nach Ablauf des Jahres auf Grund

eines Antrages auf Lohnsteuer-Jahresausgleich vom Finanzamt erstattet.

Wird ein Ehegatte nach der Steuerklasse III und der andere Ehegatte nach der Steuerklasse V besteuert, so wird regelmäßig nur dann zuviel Lohnsteuer einbehalten, wenn das Einkommen des Ehegatten mit der Steuerklasse V mehr als 40 Prozent des Gesamteinkommens beider Ehegatten beträgt. Dagegen wird zu wenig Lohnsteuer einbehalten, wenn der nach der Steuerklasse V zu besteuende Ehegatte weniger als 40 Prozent des Gesamteinkommens beider Ehegatten erzielt und dieses 32 000 DM jährlich übersteigt. Daher müssen Ehegatten, deren Gesamteinkommen die 32 000-DM-Grenze überschreitet, in diesen Fällen auch weiterhin vom Finanzamt zur Einkommensteuer veranlagt werden. Im Rahmen der Einkommensteuerveranlagung wird die etwa zu wenig gezahlte Steuer nacherhoben oder die etwa zuviel gezahlte Steuer erstattet.

Abschließend muß nochmals darauf hingewiesen werden, daß alle geltend gemachten Aufwendungen durch geeignete Unterlagen zu belegen oder glaubhaft zu machen sind, auch wenn die Richtigkeit der Angaben nach bestem Wissen und Gewissen durch Unterschrift bestätigt wird.

Im Jahr 1974 reichten 550 Mitarbeiter 676 Verbesserungsvorschläge ein, womit gegenüber den zwölf Monaten davor eine Steigerung von mehr als 100 Prozent zu verzeichnen ist. Für 225 Vorschläge wurden Prämien in einer Gesamthöhe von 222 295 DM ausbezahlt, wobei die Höchstprämie 10 410 DM betrug.

Steigerung der Einsendungen um 100 Prozent

Etwa 70 Prozent aller 1974 ausgezeichneten Verbesserungsvorschläge zielten auf Kostensenkungen durch Einsparungen an Material und an Zeit ab. Gleichzeitig waren damit auch Arbeitserleichterungen für die Beschäftigten verbunden. Mehr als 30 Prozent der Vorschläge bewirkten eine Erhöhung der Arbeitssicherheit am Arbeitsplatz. Auf dieses Ergebnis kann das Betriebliche Vorschlagswesen besonders stolz sein; schließlich wird die Sicherheit für den arbeitenden Menschen als oberstes Gebot betrachtet. Deshalb sind die Prämien für diese Art von Verbesserungsvorschlägen gern gezahlt worden.

Diese beachtenswerten und erfolgreiche Entwicklung des Betrieblichen Vorschlagswesens im Jahre 1974 läßt erkennen, daß die Bereitschaft zur Mitarbeit am betrieblichen Geschehen über den Rahmen der übertragenen Aufgaben und Pflichten hinaus immer größer wird. Ebenso bedeutsam für die Entwicklung des Betrieblichen Vorschlagswesens ist auch die Einstellung der Führungskräfte zu dieser Einrichtung. Sie verstehen es immer besser, ihre Mitarbeiter zu motivieren und zum Mitdenken und Mithandeln anzuregen.

Die mit den Verbesserungsvorschlägen befaßten Fachleute erklären zu diesem guten Ergebnis für das Jahr 1974:

„Die Eingänge von Verbesserungsvorschlägen im Jahr 1974 zeigen, daß beim Betrieblichen Vorschlagswesen für gute Ideen wirklich ‚Freie Fahrt‘ bestand, wie das Anfang des vorigen Jahrs verkündete Motto lautete.

Die rege Teilnahme unserer Mitarbeiter am Betrieblichen Vorschlagswesen hat uns un-

serem Ziel ein gutes Stück nähergebracht. Eine beträchtliche Wegstrecke liegt allerdings noch vor uns. Die Weichen bleiben beim Betrieblichen Vorschlagswesen deshalb weiterhin auf ‚Freie Fahrt‘ gestellt. Alle Mitarbeiter sind aufgerufen, sich im Jahr 1975 am Betrieblichen Vorschlagswesen zu beteiligen, um

- die Arbeitssicherheit und

den Gesundheitsschutz zu erhöhen,

- die Arbeit zu erleichtern,
- den Arbeitsablauf zu vereinfachen,
- Material und Energie zu sparen,
- die Qualität unserer Erzeugnisse zu verbessern,
- die Produktion zu steigern und die Kosten zu senken.“

Und wieder über 44000 DM

35 Verbesserungsvorschläge von Mitarbeitern der Hamborner Werke und des Finntrop-Betriebs wurden im Anschluß an die letzten beiden Sitzungen der zuständigen Bewertungsausschüsse mit Prämien von insgesamt 44 270 DM ausgezeichnet. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Hamborner Werke

Jürgen Adamski, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Schweißvorrichtung für die Gehäuse der Vertikalwalzen der Universalbrammenstraße;

Klaus Dieter Berndt, Zentrale Reparaturabteilung: Prüfgerät für die Schutzleiter an Elektrowerkzeugen;

Wolfgang Dappers, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Steckschlüssel zum Einsetzen von Notstopfen in die Mischwindleitung des Hochofens Schwelgern;

Willy Dickmann, Zurichtung 1: Andere Signierung von Profilstäben;

Willi Fliege, Werkschutz: Aufstellen von Verkehrszeichen „Gefahrstelle“ an der Werkstraße für die Schlackensandabfuhr im Hochofenbetrieb Schwelgern;

Werner Fuhrmann, Werkschutz: Aufstellen von Verkehrszeichen „Gefahrstelle“ an der Werkstraße für die Schlackensandabfuhr im Hochofenbetrieb Schwelgern;

Leo Gantzek, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Befestigen der Umlenrollen der Bandbeschichtungsanlage mit Paßfedern;

Horst Garstecki, Feinwerkstätten/Fernmeldetechnische Abteilung: Änderung des Datenerfassungssystems für die Belegschaftstankstellen;

Egon Gluchowski, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Unterschiedlich lange Magnetgehänge für die Laufkrane in der Flämmerei und im Fertiglager des Warmbandwerks I;

Friedhelm Gracar, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Abfackelgerät für die Gasmeßleitungen an den Tieftöfen der Universalbrammenstraße;

Lothar Günther, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Zentralisieren der Schalter für die Elektroantriebe im Warmbandwerk II;

Jürgen Hasenpusch, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Öl als Ansaugmedium für die Steuerventile der Bandkühlanlage am Auslauf der Warmbandstraße 2;

Heinrich Holtorf, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Schaltautomatik für die Gebläsemotoren an den Stoßöfen des Warmbandwerks II;

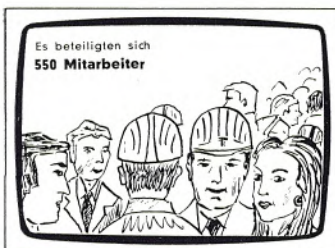
Karl Icking, Zentrale Reparaturabteilung: Konsolen zum Anschlagen von Seilen für die Traversen der Gießkrane;

August Keuchel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Änderung der Schwingen an den Andrückrollen der Haspel der Warmbandstraße 1;

Günter Kleinwächter, Warmbandwerk II: Fördern der unmagnetischen Vorbrammen im Warmbandwerk II mit Rundseilen;

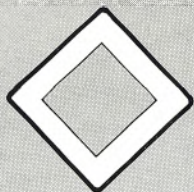
Arnold Klimek, Oxygenstahlwerk I: Torkretieren der Verteiler an den Abhitzekeßeln des Oxygenstahlwerks I;

Johann Orth, Werkfeuerwehr: Vorrichtung zum Einbinden der Staubmasken 264 AS/2;



Vorschlageinsender aus den Hamborner Werken nach der Übergabe der Prämien





Freie Fahrt für gute Ideen



Betriebliches
Vorschlagswesen

1974 225 Vorschläge ergaben Prämien in Höhe von 222295 DM

1x 10410 DM	1x4650 DM
1x 9500 DM	1x4460 DM
1x 9190 DM	1x4400 DM
1x 9000 DM	1x4190 DM
1x 8160 DM	1x3730 DM
1x 6800 DM	1x3630 DM
1x 5700 DM	1x3560 DM
1x 5570 DM	1x3360 DM
1x 4840 DM	1x3350 DM

5x Beträge zwischen	2600 und 3000 DM
2x "	2200 und 2600 DM
2x "	1800 und 2200 DM
5x "	1400 und 1800 DM
17x "	1000 und 1400 DM
35x "	600 und 1000 DM
84x "	200 und 600 DM
72x " bis	200 DM

**Wann sind Sie
mit einem Verbesserungsvorschlag
und einer Prämie dabei?**

Bruno Palapys, Warmbandwerk II: Verstärkungsringe für Flachstahlbünde;

Hans-Jürgen Pischke, Einkauf 1: Stempel mit Bearbeitungsvermerken für die Materialwirtschaft;

Aloys Pleye, Feuerverzinkung 2: Anbringen von Haken für die Kranförderung an Gabelstaplern;

Helmut Schleifenbaum, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Belüften des Waschwassers für das Hochofengas in den Kläranlagen 1/3 und 2 über das Luftverbundnetz;

Lothar Schmidt, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Änderung der Schleifmaschine 07 02 03 der Mechanischen Hauptwerkstatt 1;

Heribert Schröder, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Andere Schleifleistenhalterung für den Bundwagen der Warmbandspaltanlage;

Bernhard Schüttemeyer, Kaltbandwerk II: Überlaufbecken für die Wasseraufbereitung an den Walzenschleifmaschinen des Kaltbandwerks II;

Horst Seeliger, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Verringern der Kühlwassermenge für die Sauerstoffanlagen des Oxygenstahlwerks I in den Blaspausen;

Werner Tibud, Feinwerkstätten/Fernmeldetechnische Abteilung: Änderung des Datenerfassungssystems für die Belegschaftstankstellen;

Karl-Heinz Vogt, Hochofenwerk Ham-

born: Reinigen der Brillen an den Düsenstöcken des Hochofens Schwelgern mit Druckluft;

Walter Vohwinkel, Meßwesen: Andere Belüftung für das Breiten- und das Dickenmeßgerät hinter den Fertigerüsten der Warmbandstraße 2;

Hermann Wahlhäuser, Warmbandwerk I: Hebelbefestigung für die unteren Arbeitswalzen der Fertigerüste der Warmbandstraße 1;

Gerhard Wirth, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Offene Schränke und andere Standorte für die Handfeuerlöscher im Oxygenstahlwerk I;

Paul Wolff, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Schutzkasten für den Tipp-schalter am Hauptgetriebe der Fräsmaschine 08 02 01.

Betrieb Finnentrop

Engelbert Rath, Feuerverzinkung 3: Anpreßrollen für die Bundhubwagen am Einlauf der Feuerverzinkung 3;

Ernst Schöttler, Erhaltungsbetrieb Finnentrop: Lünette zum Fassen der Stützrollen für die Richtmaschinen der Feuerverzinkung 3;

Hansjochen Sowa, Erhaltungsbetrieb Finnentrop: Regeln der Temperaturen in den Vorwärmern und im Reduktionsofen der Feuerverzinkung 3;

Erich Wensing, Erhaltungsbetrieb Finnentrop: Bügel zur Bandführung an der Schwingschere der Feuerverzinkung 3 sowie Geteilte Exzenterwelle für die Schwingschere der Feuerverzinkung 3.

Betriebskrankenkasse Hamborn: Defizit im Voranschlag für 1975

Die Betriebskrankenkasse Hamborn hat ihren Voranschlag für das Kalenderjahr 1975 vorgelegt. Er schließt mit Einnahmen in Höhe von rund 65,8 Millionen DM und Ausgaben von nahezu 70 Millionen DM ab. Der vorausberechnete Fehlbetrag für dieses Jahr liegt also über 4 Millionen DM.

Schon im vergangenen Jahr mußte die Betriebskrankenkasse Hamborn mehr ausgeben als sie einnahm. Die jetzt vorliegende Abrechnung für die ersten neun Monate 1974 weist zwar eine Steigerung der Einnahmen um 8,4 Prozent aus, verzeichnet gleichzeitig aber eine Ausgabensteigerung um 21,1 Prozent. Die Folge war ein Fehlbetrag von rund 500 000 DM, der aus dem Vermögen der Kasse gedeckt wurde. Für das letzte Quartal 1974 wird ein Verlust von einer weiteren halben Million DM befürchtet.

Da die Verluste nicht weiter aus dem Vermögen der Kasse gedeckt werden können — es gibt eine gesetzliche Verpflichtung zur Vermögensreserve —, müssen zwangsläufig die Beiträge angehoben werden. Die Verwaltung schlägt

deshalb eine Erhöhung des Beitragssatzes von zehn auf elf Prozent vor. Darüber muß die Vertreterversammlung noch abstimmen.

Die Geschäftsführung der Krankenkasse macht bei ihrem Voranschlag mehrere Vorbehalte: Einmal ist noch nicht sicher, zu welchen Dienstleistungen die Krankenkassen verpflichtet werden. Zum anderen ist es möglich, daß der chronische Fehlbetrag in der Krankenversicherung der Rentner noch größer wird, wenn das Krankenversicherungs-Weiterentwicklungsgesetz in Kraft tritt.

Schließlich sind auch die Kosten, die von der Betriebskrankenkasse nach dem Rehabilitations-Angleichungsgesetz getragen werden müssen, noch nicht überschaubar. (Das Gesetz gilt seit dem 1. 10. 1974.)

Kunden zu Gast bei der ATH

Viele Kunden gaben sich in den ersten Tagen des neuen Jahres im Verwaltungsgebäude der ATH ein Stelldichein. Anlaß hierzu waren die Jubiläen von Prokurist Johann Meier, Verkauf R, der am 1. Januar 25 Jahre bei der ATH war, und

von Dietrich Hölsken, Verkauf G, der am 15. Januar auf eine 40jährige Tätigkeit bei der August Thyssen-Hütte zurückblicken konnte. In Ansprachen und persönlichen Gesprächen wurden die vielfältigen Geschäftsbeziehungen vertieft.



Bild oben: H.-Joachim Krenzler (Mannesmann Handel Hannover) bei einer kurzen Ansprache. Neben ihm Jubilar Hölsken, daneben weitere Gäste dieses Tages aus vielen Teilen der Bundesrepublik



Bild Mitte: Friedrich Schulte, Direktor der Siepmann Werke, Beleke/Möhne, gratuliert nach seiner Ansprache dem Jubilar Hans Meier (links)



Bild unten: Dietrich Hölsken (links) und die Gratulanten J. Wehner (TSU Nürnberg), H. Reuther (Südferrum München)

Im Duisburger Zoo

Die munteren Vier

Am Anfang sah es gar nicht so munter aus, als das erste von zwei Zwergflußpferden, ein Geschenk der August Thyssen-Hütte zum 40jährigen Bestehen des Duisburger Zoos, am Kaiserberg eintraf. Der Zustand dieses Bullen war bedenklich. Es wurden daraufhin zwei weitere Tiere von der August Thyssen-Hütte besorgt. Ein viertes Zwergflußpferd konnte sich der Zoo selbst beschaffen. Inzwischen war aber die Nummer eins so weit hochgepöppelt und sehr ansehnlich geworden, daß man am Kaiserberg inzwischen auf vier gesunde Tiere stolz sein kann.

Die vier Zwergflußpferde sind munter und mit rund vier Zentner Körpergewicht sehr gewichtige Geschöpfe. So, als wollten sie sich gegen den Be-



Wenn man Zwergflußpferde so im Wasser sieht, machen sie durchaus keinen „zwergenhaften“ Eindruck. Im Gegenteil — sie können furchteinflößend aussehen, wenn sie, wie auf dem unteren Bild, ihr beachtlich großes

Maul mit den mächtigen Eckzähnen aufreißen. Dabei sind sie aber verhältnismäßig harmlos, weil sie Grasfresser sind. Geselligkeit scheint allerdings nicht ihre starke Seite zu sein

griff „Zwerg“ bei der Bezeichnung ihrer Gattung zur Wehr setzen, sperrten sie das Maul auf, als der Fotograf sie für die Werkzeugzeitung im Bild festhielt. Die mächtigen Eckzähne machen diesen Zwergen wirklich alle Ehre.

Vom Aussterben bedroht, sind

diese Tiere eine besondere Kostbarkeit im Zoo am Kaiserberg. Es ist übrigens der einzige deutsche Zoo, der vier Zwergflußpferde hat. In ihrem Verhalten wirken die Tiere sehr robust. Doch da ist das Problem mit dem Klima. So ist es zu dieser Jahreszeit erforderlich, auf gleichmäßig warme Raumtemperatur zu achten — ganz zu schweigen von der Temperatur des ständig frischen Wassers im Becken.

Natürlich taucht die Frage auf, warum die August Thyssen-Hütte gerade Zwergflußpferde zum 40jährigen Bestehen des Duisburger Zoos im vergangenen Jahre geschenkt hat. Die Verbindung ist sehr naheliegend, wenn man erfährt, daß diese Tiere in Liberia behei-

matet sind. Und derjenige, der sich etwas für die ATH interessiert, wird sofort schalten: Liberia — Erzvorkommen — Bong Mining Company — ATH.

Überwiegend mit frischem Gras gefüttert, wird für alle vier Tiere die Kost in den Wintermonaten auf Heu und Melasse umgestellt. Möhren sind eine besondere Delikatesse. Mit ihrer Hilfe konnten sie für den Fotografen in die entsprechende Pose gebracht werden.

In einem Jahr werden die Zwergflußpferde ihre jetzige Behausung im Äquatorium verlassen, um im alten Teil des Zoogeländes ein neues und großzügigeres Quartier zu beziehen. Dann hofft man auch, von diesen beiden Pärchen Nachwuchs zu bekommen.



Aus dem Hüttenbetrieb

Sieben DRK-Männer ausgezeichnet

Sieben DRK-Männer der mit dem Hochofenwerk Hüttenbetrieb der ATH eng verbundenen Bereitschaft 6 in Meiderich wurden in der Jahreshauptversammlung des Kreisverbandes Duisburg im Deutschen Roten Kreuz ausgezeichnet. Ehrennadeln für 50-, 40- und 25jährige Mitgliedschaft erhielten: Wilhelm Becker, Peter Schippers, Peter Schüngel, Bereitschaftsführer Karl-Heinz Ganser, Eduard Branetzki, Peter Höcker,

Bruno Liberski. Betriebsdirektor Dr. Sommer, Leiter des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb der ATH, wurde während der harmonisch verlaufenden Versammlung einstimmig als Schriftführer in den geschäftsführenden Vorstand gewählt. Dr. Sommer ist schon einige Zeit im DRK-Kreisverband Duisburg tätig und außerdem Protektor der Meidericher Männerbereitschaft 6 des Deutschen Roten Kreuzes.



Reifengymnastik bei den Damen des VfVB Ruhrort-Laar. Das sieht nicht nur hübsch aus, es wird auch von den Teilnehmerinnen immer wieder gern betrieben

Der VfVB Ruhrort-Laar feiert bald Jubiläum

In Ruhrort und Laar sind die Buchstaben VfVB kein Rätsel. In diesen Ortsteilen weiß man, daß mit VfVB der „Verein für volkstümliche Bewegungsspiele“ Ruhrort-Laar gemeint ist. In ihm ging auch 1945 nach dem 2. Weltkrieg der Werkssportverein „BV Hütte Ruhrort-Meiderich-Laar 06“ auf. Das erklärt, daß besonders viele ATH-Mitarbeiter beim VfVB Mitglied sind.

Die stärksten Impulse erhielt der im Jahre 1900 gegründete VfVB Ruhrort-Laar vom Fußball. So war es in den 20er Jahren die weithin sehr bekannte „Riebe-Elf“, die international einen guten Ruf hatte. Auch später auf der Anlage am Ruhrdeich boten die „Ruhrschen“ ausgezeichneten Fußball und Namen wie Michel Berchem oder Ferdi Rixfährten sind in guter Erinnerung geblieben.

Zur Zeit kommt die 1. Fußballmannschaft des VfVB durch steigende Leistung wieder ins Gespräch. Nach einer Talfahrt von der höchsten Amateurlasse bis zur 1. Kreisklasse rangiert das von Hermann Arndt trainierte Team jetzt im Spitzenfeld der Bezirksklasse. Der Sprung in die Landesliga würde gut in das Konzept passen, da das 75jährige Vereinsjubiläum bevorsteht.

In der letzten Mai-Woche will der VfVB dieses besondere Ereignis im Rahmen einer Sportwoche festlich begehen. Alle Abteilungen werden mit sport-

lichen Darbietungen aufwarten. Für die Zukunft hat man sich zum Ziel gesetzt, den Breitensport zu verstärken. Der Verein will den Bürgern und Jugendlichen aus Ruhrort und Laar ein reichhaltiges Freizeitangebot in den Anlagen an der Laarer Vogelwiese machen.

An Übungsleitern zur Bewältigung dieser Aufgaben mangelt es nicht. „Die Bereitschaft des Vereins ist vorhanden“, stellt der 1. Vorsitzende Werner Nagel fest.

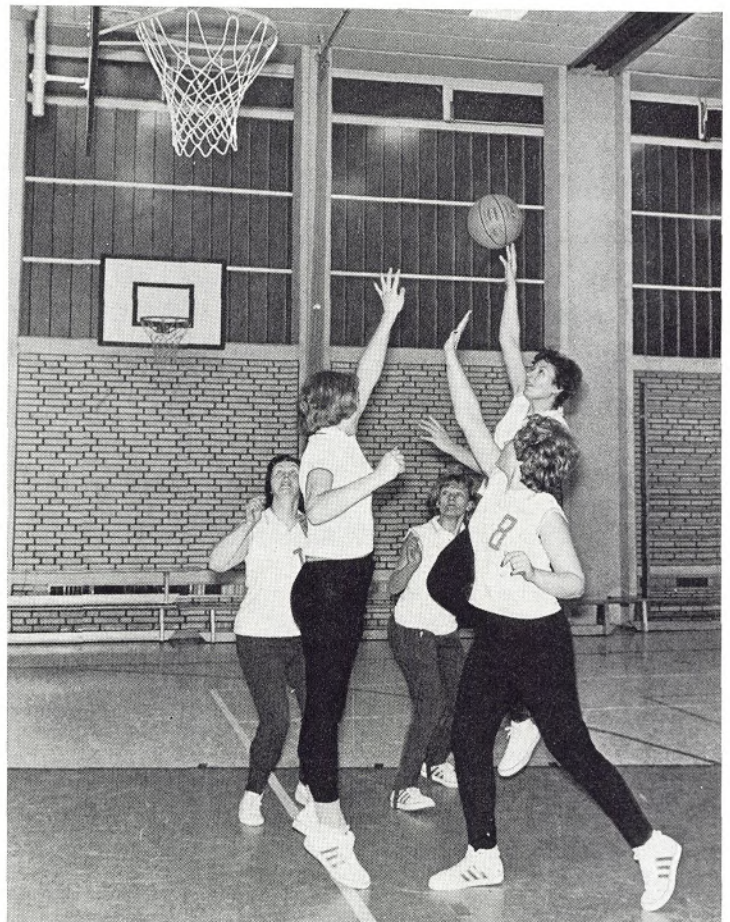
Vor zehn Jahren kam es zur Gründung einer Tennis- und Turnabteilung, die sich nach ersten Schwierigkeiten gut entwickelten. In der von Walter Bochynek hervorragend geführten Tennisabteilung sind fast alle Mitglieder aktiv. Leistungsmäßig haben vor allem die Jugendlichen gute Fortschritte gemacht.

Um die vielseitige Turnabteilung bemüht sich in vorbildlicher Weise das Ehepaar Sophie und Theo Raben. Die

sportliche Freizeitbeschäftigung geschieht hier ohne Leistungszwänge. Vermutlich ein Grund, warum sich die einzelnen Altersgruppen so rege am aktiven Geschehen während der Übungsstunden beteiligen.

Im Basketball — die Abteilung besteht seit 1952 — spielen die Damen und die Herren in der Oberliga. Für das Damen-Team ist die diesjährige Saison zwar nicht ganz so erfolgreich verlaufen, dafür aber sieht es bei

der Jugend erfreulich aus. Der gute Kontakt zu den Schulen sorgt für ständigen Zuwachs. Der große Wunsch des Vereins ist der Besitz eines eigenen Klubheims. „Erst dann wird sich das Vereinsleben stärker konzentrieren und festigen. Seit dem Verlust der Ruhrorter Bürgerschänke sind wir sozusagen heimatlos“, sagte der 2. Vorsitzende Hans Ellmann abschließend. Auch er ist ATH-Mitarbeiter.



Hoch — höher — am höchsten. Nicht nur Körpergröße, sondern auch Sprungvermögen ist entscheidend. Die ganze Konzentration gilt dem Ball. Ein gelungener Wurf bringt die nötigen Punkte zum Sieg (Bild rechts). Seit vielen Jahren sind sie ehrenamtlich im Vorstand des VfVB Ruhrort-Laar tätig: Geschäftsführer Rolf Gerhartz (links) und der 1. Vors. Werner Nagel

90 JAHRE

FRIEDRICH DANIELOWSKI

Groß war die Zahl der Gratulanten, als Friedrich Danielowski am 3. Dezember vergangenen Jahres seinen 90. Geburtstag feierte. Immerhin gehören 16 Enkel und 27 Urenkel zur Familie. Friedrich Danielowski ist am 3. Dezember 1884 in Straßburg geboren. In den Dienst der Hütte trat er 1921. Seinen Arbeitsplatz fand er als Reparaturschlosser im Maschinenbetrieb II,



der damals für die Walzbetriebe zuständig war. Ohne Unterbrechung führte Friedrich Danielowski diese

Tätigkeit bis zum Tage seiner Pensionierung — am 26. Juni 1945 — aus. Bei seiner Tochter in Voerde ist der rüstige Hüttenmann in guter Pflege. An die Zeit, als er noch im Hamborner Werk tätig war, weiß sich Friedrich Danielowski noch sehr lebhaft zu erinnern. Überhaupt schweigt er gerne in alten Erinnerungen. Die Glückwünsche der ATH und der Jubilaren-Vereinigung an seinem Ehrentag überbrachte Personaldirektor Dr. Isselhorst.

90 JAHRE

WILHELM WEIBELS

Das hohe Lebensalter von neunzig Jahren konnte unser ehemaliger Mitarbeiter Wilhelm Weibels am 20. November vergangenen Jahres vollenden. Wilhelm Weibels wohnt in Beek, wo er auch am 20. November 1884 geboren wurde. Kurz nach der Jahrhundertwende trat er in Hamborn in den Dienst der



Hütte. In der Zurichtung der Oberbau-Adjustage war er fast 45 Jahre bis zu seiner Pensionierung am 5.

Dezember 1945 tätig. Trotz der neunzig-jährigen Zustand dieses ehemaligen Hüttenmannes noch sehr beachtlich. Das führt Wilhelm Weibels auf die gute Pflege seiner Frau zurück. Am aktuellen Tagesgeschehen nimmt er regen Anteil und ein kühles Bier weiß der „Beecksche Jong“ auch zu genießen. An seinem Geburtstag übermittelte Frau Scheierrmann von der Sozialabteilung Hamborn die Glückwünsche der ATH.

40 JAHRE IM DIENST

Eise Lachts, Sekretärin, Materialwirtschaft, 8. März

25 JAHRE IM DIENST

Werkbereich Hamborn/Beckerwerth

Friedrich Haverkamp, Schweißmeister, Ingenieurabteilung, 13. Januar
Günter Dudek, Gruppenleiter, Verkauf P, 15. Februar
Klemens Driesen, Steuermann, Blockstraße I, 1. März
Bernhard Freese, Walzer, Fertigstraße I, 1. März
Bernhard Pankau, Baumaschinist, Baubetrieb, 1. März
Werner Kleppel, 1. Steuerer, Warmbandwerk II, 2. März
Theodor Kolleger, Feuerungsmaurer, Bauabteilung, 2. März
Karl-Heinz Drzycimski, Rampenmann, Hochofen, 3. März
Wilhelm Wallenhorst, Vorarbeiter, Bauabteilung, 3. März
Karl-Heinz Comtesse, Kontrolleur, Verkehrswirtschaft, 4. März
Anton Gressnich, Vorarbeiter, Erh.-Betr. Beckerwerth, 4. März
Heinz Klaus, Laborant, Chem. Laboratorien, 4. März
Adolf Nagelmüller, Baukontrolleur, Bauabteilung, 4. März
Hermann Noeldemann, Schlosser, Ingenieurabteilung, 4. März
Günter Ostrowicki, Anstreicher, Bauabteilung, 4. März
Kurt Seidel, Betriebsmaurer, Bauabteilung, 4. März
Heinrich Koblitz, Sachbearbeiter, Bauabteilung, 6. März
Siegfried Tabor, Glaser, Bauabteilung, 6. März
Gerhard Korinth, Vorarbeiter, Oxygenstahlwerk, 9. März

Günter Kuhn, technischer Sachbearbeiter, Produktionsplanung, 9. März
Winfried Scheffer, 1. Packer, Kaltbandwerk I, 10. März
Werner Winkelmann, Abteilungsleiter, Einkaufsabrechnung, 10. März
Theo Magdzinski, Anstreicher, Bauabteilung, 13. März

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Rudolf Demke, 2. Steuerer, Breittflachwalzwerk, 15. Januar
Kurt Drews, techn. Angestellter, Qualitätswesen, 2. März
Heinrich Winzen, Vorarbeiter, Kaltwalzwerk, 9. März
Karl-Heinz Schlechter, 1. Verloader, Breittflachwalzwerk, 15. März
Siegfried Margraf, Ausfallvorbereiter, Breittflachwalzwerk, 16. März
Heinrich Lutz, Kolonnenführer, Blechwalzwerk, 24. März

Betriebsbereich Kokerei ATH

Heinz Foerster, Bedienungsmann, Ofenbetrieb, 23. März
Jakob Staudt, Arbeiter im Kohlentransport, 27. März
Heinrich Koenig, Kolonnenführer, 29. März

Werk Ruhrort

Heinrich Hueser, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 20. Februar
Günter Dobberstein, Qualitätsbeobachter, Qualitätswesen, 21. Februar
Hans Peters, Lohnabrechner, Lohnabrechnung, 21. Februar
Heinrich Schuermann, Vorarbeiter Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 21. Februar
Johann Theelen, Konvertermann, Oxygenstahlwerk, 21. Februar
Heinz van Essen, Verloader, Walzwerke Zurichtung, 22. Februar

Karl Marczak, Heilgehilfe, Gesundheitswesen, 22. Februar
Johann Beckmann, 1. Maurer, Bauabteilung, 23. Februar
Josef Klenner, Konvertersteuere, Oxygenstahlwerk, 23. Februar
Helmut Pawlowski, Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 23. Februar
Werner Brand, Hubstaplerfahrer, Walzwerke, 3. März
Erich Busch, Kantwagenführer, Walzwerke, 3. März
Anton Grabinski, Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 3. März
Wilhelm Küppers, Obermeister, Walzwerke, 3. März
Willi Schmidt, Kranführer, Erhaltungsbetrieb, 3. März
Heinrich Holdermann, Flämmhobler, Walzwerke, 6. März
Siegfried Kleine-Schultjann, Schlosser, Walzwerke, 6. März
Hermann Mechle, 1. Tiefofenmann, Walzwerke, 6. März
Helmut Piechula, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 6. März
Helmut Redeker, Schlosser, Walzwerke, 6. März
Stanislaus Sieja, Fahrstuhlführer, Soziale Betriebsabteilung II, 6. März
Heinz Spickermann, Kolonnenführer, Walzwerke, 6. März
Albert Teske, Vorarbeiter, Walzwerke, 6. März
Friedrich Tillmann, Maschinist, Erhaltungsbetrieb, 6. März
Georg Uske, 1. Zurichter, Walzwerke, 6. März
Hubert Frings, 1. Betriebsschlosser, Erhaltungsbetrieb, 8. März
Harry Pachnicke, qual. Elektriker, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 16. März
Wilhelm Bültes, 1. Schweißer, Zentrale Reparaturabteilung, 21. März
Günter Jordan, 1. Zurichtungsarbeiter, Walzwerke, 21. März
Matthias Strüver, Kolonnenführer, Walzwerke, 21. März
Gerhard Kowalski, 2. Schweißer, Zentrale Reparaturabteilung, 22. März
Karl-Heinz Rommer, Gruppenleiter, Zentrale Reparaturabteilung, 22. März

100 JAHRE ALT

Helene Noy, Duisburg-Hamborn, Grillostr. 22, 10. März

94 JAHRE ALT

Christian Dommermuth, Duisburg-Hamborn, Heinrichstr. 39, 10. März

91 JAHRE ALT

Johann Hinskamp, Oberhausen-Holtten, Siegestr. 144, 24. März

90 JAHRE ALT

Friedrich Zelle, 415 Krefeld, Menn.-Kirch-Str. 9, 4. März

Martha Quast, Duisburg-Hamborn, Ranenbergstr. 54 a, 13. März

Wwe. Piedboeuf, Duisburg-Ruhrort, Homberger Str. 17, Wohnheim, 29. März

85 JAHRE ALT

Josef Kowald, Duisburg-Hamborn, Kronstr. 9 a, 24. März

Otto Voigt, Duisburg-Meiderich, Haferackerstr. 7, 26. März

80 JAHRE ALT

Heinrich Nussbaum, Duisburg-Laar, Am Heckmannshof 25, 6. Februar

Anton Gerber, 4251 Blumenkamp ü. Wesel, Wacholderweg 12, 9. Februar

Paul Wieland, 5657 Haan Rheinf., Tückmantel 12, 10. Februar

Kasimir Poszwinski, Duisburg-Beek, Neanderstr. 109, 12. Februar

Dr. Kürten 60 Jahre alt

Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein AG und Vorstandsmitglied der ATH, wird am 20. Februar 60 Jahre alt.

Der gebürtige Düsseldorf-Düsseldorfer promovierte 1943 zum Dr. jur. und setzte seine juristische Ausbildung 1946 als Regierungsreferendar fort. Noch vor dem Assessorexamen wurde er zum persönlichen Referenten des NRW-Finanzministers ernannt. Als Oberregierungsrat verließ er 1952 den Staatsdienst und wurde Leiter der Finanzabteilung bei der ATH. 1958 wurde Dr. Kürten zum Vorstandsvorsitzenden der Westfälische



Dr. Karl-Heinz Kürten

Union AG berufen. Von diesem Unternehmen der Thyssen-Gruppe wechselte er 1964 in gleicher Funktion zur Muttergesellschaft der Westfälische Union AG, zur Niederrheinischen Hütte AG. Unter seiner Leitung wurde dieses ältere gemischte Hüttenwerk zu einem modernen reinen Walzwerk

mit den Schwerpunkten Walzdraht und Stabstahl umstrukturiert.

Nachdem die ATH 1968 die Mehrheit der Hüttenwerk Oberhausen AG (HOAG) übernommen hatte, wurde Dr. Kürten auch bei dieser Gesellschaft Vorstandsmitglied und bereitete die Zusammenführung beider Unternehmen in der neu geschaffenen Thyssen Niederrhein AG (TN) vor. Seit dem Zusammenschluß ist er Vorstandsvorsitzender der TN und gleichzeitig Vorstandsmitglied der ATH. 1971 wurde Dr. Kürten auch zum Präsidenten der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer gewählt. Er ist außerdem in weiteren Wirtschaftsgremien engagiert.

40 JAHRE

WILHELM WOLSKE
Sachbearbeiter
Produktionsplanung
11. März



ANTON SENNRAT
kaufm. Angestellter
Waschanstalt
11. März



BRUNO SCHAPPNER
Kranführer
Erhaltungsbetrieb I
Hamborn
21. März



Johann Windorfer, Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb, 23. Februar
Karl Uhlenbaum, Walsum, Hornstr. 18, 14. Februar
Karl Erb, Duisburg-Hamborn, Aldenrader Str. 41, 18. Februar
Josef Schuweiler, Duisburg-Laar, Werthstr. 31, 21. Februar
Wilhelm Balthasar, Duisburg-Laar, Schillstr. 98, 27. Februar
Josef Blawat, Walsum, Im kleinen Feld 13, 1. März
Johann Köther, Duisburg-Meiderich, Stickerskamp 6, 1. März
Josef Pempera, 2408 Timmendorfer Strand, Dorfstr. 34, 1. März
Wilhelm Schorn, Düsseldorf-Oberkassel, Wildenbruchstr. 7, 3. März
Leo Pawlowski, Duisburg-Hamborn, Ostackerweg 113 a, 7. März
Theodor Brinkschulte, Düsseldorf-Benrath, Nesslerstr. 21, 25. März

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Wilhelm Balthasar, Duisburg-Laar, Schillstr. 98, 20. Februar
Eheleute Adolf Klotz, Duisburg-Hamborn, Waldeckstr. 69, 21. Februar
Eheleute Gerhard Blinten, Duisburg-Homberg, Duisburger Str. 217 a, 28. Februar
Eheleute Martha Wutke, 1 Berlin 42, Boelckestr. 126, 2. März
Eheleute Johann Boellert, Duisburg-Hamborn, Schlachthofstr. 72, 7. März
Eheleute Bernhard Schönfeld, Duisburg-Hamborn, Wiesenstr. 50, 7. März
Eheleute Johann Unterberg, Duisburg-Meiderich, Jakobstr. 9, 14. März
Eheleute Ludwig Sieger, Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Str. 219, 25. März
Eheleute Peter Maurer, Duisburg-Beeck, Karl-Albert-Str. 14, 26. März

90 JAHRE

LEO DIKER

Nicht jedem Menschen ist es vergönnt, neunzig Jahre zu werden. Wenn man dann noch in einer so guten körperlichen Verfassung ist wie Leo Diker, so ist das ein besonderes Geschenk. Die Festgäste staunten, als er an seinem Geburtstag am 19. November 1974 noch munter das Tanzbein schwang. Leo Diker ist 1884 in Klein-Konarczyn (Kreis Schlochau) geboren. Als Jungeselle kam er 1908 nach Duisburg und nahm zwei Jahre später die Arbeit bei der ATH auf. Im Walzwerk I arbeitete Leo Diker in einer Reparatur-Kolonie, die speziell für das Auswechseln der Walzen zuständig war. Ende 1945 trat er in



den wohlverdienten Ruhestand. Seit zwei Jahren wohnt er in Voerde bei seinem Sohn, der ebenfalls ATH-Mitarbeiter ist. Viele unterhaltsame Stunden verbringt Leo Diker in der nahegelegenen Altenstätte. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.

50 JAHRE

HEINRICH KRIEGER
1. Maschinist
Erhaltungsbetrieb
Ruhrort — 9. März



Heinrich Krieger hat es bald geschafft. Am 9. März feiert er sein goldenes Arbeitsjubiläum. Ein halbes Jahrhundert. Wo ist die Zeit geblieben? Nach einem

arbeitsreichen Leben stellt sich auch er diese Frage. Am 28. April 1910 in Walsum geboren, arbeitete er nach der Schulentlassung zunächst für kurze Zeit in der Landwirtschaft und trat am 9. März in den Dienst der Hütte. In der Schienen- und Schwellen-Adjustage war Heinrich Krieger bis 1939 in der Verladung tätig. Nach sechsjähriger Militärzeit nahm er 1945 die Arbeit im Schlackenmühlen-Betrieb im Werk Ruhrort auf. Ab 1947 arbeitete er als 2. Schmelzer im Martinwerk und ist seit acht Jahren Maschinist im Erhaltungsbetrieb. Nach seinem 65. Geburtstag geht Heinrich Krieger in den Ruhestand. Dann wird er seiner Frau, dessen gesundheitlicher Zustand ihm Sorgen bereitet, noch hilfreicher zur Seite stehen.

KARL SPRINGSTUBBE
Angestellter
Betriebswirtschaft
Ruhrort — 24. März



Karl Springstubbe gehört bald zu den Hüttenmännern, die ein halbes Jahrhundert bei der ATH ihre Arbeit verrichteten. Im erweiterten Familienkreis wird er am 24. März

sein goldenes Arbeitsjubiläum feiern. Karl Springstubbe ist am 2. Januar 1911 in Laar geboren. Acht Tage vor der Schulentlassung nahm er am 24. März 1925 bei der ATH in Hamborn die Arbeit auf. In der Postabfertigung war Karl Springstubbe drei Jahre tätig. Danach arbeitete er einige Zeit in der Schraubenfabrik. Als Stoffwärter war der Goldjubilär dann ab 1931 im Dienst der Hütte. Nach dreijähriger Militärzeit erfolgte bei ihm Ende 1945 ein Wechsel zum Werk Ruhrort. Seit 1961 war er bis zu seiner Pensionierung in der Betriebswirtschaft Ruhrort als Angestellter tätig. Mit seinem gesundheitlichen Zustand ist er zufrieden. Am täglichen Geschehen nimmt er regen Anteil, aber er schweigt auch gerne in Erinnerungen.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

WILCZEK, Adolf
KREKLAU, Eberhard
HANSEN, Rudolf
WEISSENBORN, Albin
WILLEMS, Matthias
SEIDEL, Josef
LIEBELT, Gustav
STEINKAMP, Antonius
DZIALDOWSKI, Peter
JULKE, Paul
MIELKE, Max
NÖRLING, Johann
MÜLLER, Heinrich
HULLERMANN, Walter
MALLMANN, Helmut
DIEKER, Theodor
RÖDER, Kaspar
GLASER, Gustav
STANKE, Friedrich
PROTZ, Paul
SCHIMMER, Michael
GALLOIS, Friedrich
SCHLICKUM, Goerd
POMMERENING, Günter
HERMANN, Karl
MANKUS, Fritz

kaufm. Angestellter, Verkehrsabteilung
Gärtner, Gärtnerei
Pensionär (Auswerter, Forschung)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Betr.-Elektriker, El.-Zentrale)
Pensionär (Verlader, Martinwerk I)
Pensionär (Hausmeister, Allg. Verwaltung)
Pensionär (Schlosser, Erh.-Betr. Beeckerwerth)
Pensionär (Lagerarbeiter, Zurichtung I)
Schichtmeister, Kraftwerk
Pensionär (Angestellter, Bauabteilung)
Verwieger, Verkehrsabteilung
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)
Kolonnenführer, Warmbandwerk I
Pensionär (Packer, Verzinkung II)
Pensionär (Betr.-Monteur, Sinteranlage)
Pensionär (1. Wachmann, Werkschutz)
Pensionär (Hilfsschlosser, Maschinenbetr. I)
kaufm. Angestellter, Einkaufsabrechnung
Pensionär (Monteur, Energieversorgung)
Pensionär (Kolonnenführer, Mech. Hauptwerkst.)
Feuerungsbauvorarbeiter, Bauabteilung
Pensionär (Werkschutzleiter, Werkschutz)
Kokillenmann, Oxygenstahlwerk I
Pensionär (Kalklader, Martinwerk II)
Pensionär (Einsetzer, Warmbandwerk I)

geb.

gest.

1923 10. Nov.
1941 16. Nov.
1924 23. Nov.
1913 28. Nov.
1892 29. Nov.
1899 3. Dez.
1899 10. Dez.
1914 11. Dez.
1902 13. Dez.
1916 16. Dez.
1890 20. Dez.
1920 20. Dez.
1912 21. Dez.
1913 22. Dez.
1936 22. Dez.
1897 26. Dez.
1911 26. Dez.
1895 27. Dez.
1937 27. Dez.
1902 28. Dez.
1896 31. Dez.
1929 2. Jan.
1907 3. Jan.
1925 6. Jan.
1895 9. Jan.
1905 9. Jan.

Werk Ruhrort

WEINGARTEN, Franz
MALLMANN, Franz
HASSHOFF, Heinrich
MERTENS, Bernhard
EMMEL, Karl Heinz
MEINERT, Hermann
KRÜGER, Sigismund
BERG, Wanda
BODEM, Werner
FLÜCHTER, Josef
DRESCHER, Hugo
BÜLTGES, Wilhelm
INTVEEN, Heinrich
LUCKE, Max
TRAGNER, Georg
LEISSE, Theodor
EHRICHT, Walter
SCHEEPERS, Heinz-Gerd
CRONAUGE, Josef
ODENBACH, Wilhelm
KATZY, Herbert
PODESCHWA, Franz
HÜLSMANN, Wilhelm
BARTKOWIAK, Franz
TENTER, Gerhard
ESSER, Wilhelm
PIEPERS, Wilhelm
HOHNROTH, Ernst
SEIDLITZ, Paul
WEGNER, Fritz
OTTO, Wilhelm
BIESEMANN, Anton
SCHUH, Wilhelm
PRIEBE, Günter

Pensionär (Reserveteillagerarbeiter, Erh.-Betrieb)
Pensionär (Uhrenmonteur, Fernmeldeabteilung)
Pensionär (Batteriewärter, Elektrobetrieb)
Pensionär (Meister, Bauabteilung)
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb)
Vorarbeiter Zusteller, Oxygenstahlwerk
Pensionär (Hilfsmaler, Bauabteilung)
Pensionärin (Heimleiterin, Sozialabteilung)
Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetr. Fertigstr.)
Pensionär (Kraftfahrer, Fahrzeugwesen)
Pensionär (Vorarbeiter, Masch.-Betr. Wasservers.)
Kranführer, Erhaltungsbetrieb
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)
Pensionär (Schrägaufz.-Führ., Ma.-Betr. Hochofen)
Pensionär (Maurer, Stahlwerke)
Pensionär (1. Schreiner, Bauabteilung)
Abteilungsvorsteher, Forschung
Pensionär (Brandmeister, Werkschutz)
Schlackenmann, Kraftwerke und Stromverteilung
qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Pensionär (1. Schmelzer, Hochofen)
Pensionär (Kanalreiniger, Erh.-Betr. Wasservers.)
Pensionär (Maschinist, Erh.-Betrieb Hochofen)
Pensionär (Elektriker, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Techniker, Zentralmagazin)
Pensionär (Handlanger, Martinwerk)
1. Walzenbauer, Zurichtung
Pensionär (Fallwerksarbeiter, Martinwerk)
Pensionär (Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (kaufm. Angestellter, Wärmestelle)
Pensionär (stellv. Meister, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb)
Kohleaufbereiter, Kraftwerke und Stromverteilung

1910 7. Sept.
1896 2. Nov.
1894 10. Nov.
1905 10. Nov.
1927 11. Nov.
1930 13. Nov.
1903 15. Nov.
1913 16. Nov.
1923 16. Nov.
1893 16. Nov.
1900 17. Nov.
1902 18. Nov.
1917 23. Nov.
1889 23. Nov.
1893 28. Nov.
1906 30. Nov.
1909 5. Dez.
1934 5. Dez.
1894 8. Dez.
1920 10. Dez.
1911 14. Dez.
1901 14. Dez.
1925 16. Dez.
1905 20. Dez.
1900 20. Dez.
1904 26. Dez.
1909 27. Dez.
1927 28. Dez.
1891 28. Dez.
1902 31. Dez.
1897 1. Jan.
1892 3. Jan.
1895 3. Jan.
1912 7. Jan.

Werk Hüttenbetrieb

BORN, Richard
WILLEMS, Robert

Pensionär (Schmelzmeister, Hochofen)
Pensionär (Gruppenleiter, Betriebsbüro)

1878 1. Dez.
1897 11. Dez.

**„Bildungszentrum —
heute Modell
morgen Wirklichkeit“**

(Bericht im Innern)

