

THYSSEN

AUGUST THYSSEN-HÜTTE

Unsere ATH



Heft 12 · 22. Jahrgang · Dezember 1976
Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG Duisburg-Hamborn

Investitionen

Der ATH-Aufsichtsrat hat für die Werksanlagen der ATH ein Investitionsprogramm in Höhe von 470 Millionen DM beschlossen. Auch in den anderen großen Bereichen der Thyssen-Gruppe haben die Aufsichtsräte neue Investitionsprogramme genehmigt. Zusammen mit den für die ATH verabschiedeten Investitionsvorhaben erreicht das jetzt zusätzlich beschlossene Investitionsprogramm für Sachanlagen der Thyssen-Gruppe einen Betrag von mehr als 900 Mio DM.

Thyssen hat in den vergangenen fünf Jahren rund 4,7 Milliarden DM für die Zukunftssicherung des Unternehmens investiert. Im Rahmen der Abwicklung früherer und jetzt beschlossener Programme werden die Unternehmen der Thyssen-Gruppe im laufenden Geschäftsjahr 1976/77 rund 1,3 Milliarden DM in Sach- und Finanzanlagen investieren (1,2 Milliarden DM in 1975/76).

Kinderkuren

Die Betriebskrankenkasse Hamborn versickert im Jahre 1977 Kinder im Alter von 5 bis 12 Jahren in der Zeit von Mitte Februar bis Mitte Dezember in das Kinderheim „Tannenblick“ in St. Peter Ording/Nordsee.

Kinder, die bereits durch die Betriebskrankenkasse versickert waren, können bei diesen Kuren nicht berücksichtigt werden. Persönliche Anmeldungen sind ab sofort möglich. Anmeldungen speziell für Kuren in der Ferienzeit sind allerdings nicht möglich.

69 907 Mitarbeiter wurden Aktionäre

In der Zeit vom 1. September bis zum 15. November 1976 konnten Mitarbeiter in allen inländischen Unternehmen der Thyssen-Gruppe erstmals Belegschaftsaktien beziehen. Rund 137 200 bezugsberechtigte Belegschaftsangehörige hatten die Möglichkeit zum Erwerb von jeweils 5 ATH-Aktien im Nennwert von 50 DM je Stück zu einem Vorzugspreis von 60 DM je Stück.

Das Angebot zum Erwerb von Belegschaftsaktien ist von den Thyssen-Mitarbeitern außerordentlich positiv aufgenommen worden. Insgesamt machten fast 70 000 Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe hiervon Gebrauch, das sind 51 % aller Bezugsberechtigten. Bei Lohnempfängern erreichte die Beteiligung 39 %, bei Angestellten 81 %.

Bei der ATH allein beteiligten sich von den

rund 34 500 bezugsberechtigten Belegschaftsangehörigen 22 100 Mitarbeiter, das sind 64 % der Belegschaft. Hier erreichte die Beteiligungsquote bei Lohnempfängern 55 %; von den ATH-Angestellten machten 90 % von dem Kaufangebot Gebrauch. Fast ausnahmslos haben sowohl bei der ATH als auch bei den anderen Unternehmen der Thyssen-Gruppe die Mitarbeiter das Angebot zur Zeichnung von 5 Aktien voll ausgenutzt.

Der außerordentlich große Erfolg der Aktion kann als Beweis für das Vertrauen der Mitarbeiter in die Thyssen-Gruppe gewertet werden.

Mehr Einzelheiten über die Ergebnisse der Aktion Belegschaftsaktien in der nächsten Ausgabe der Werkzeitschrift.



Mobillabor für Umweltschutz

Zu einem wirksamen Umweltschutz gehört auch die Selbstkontrolle der Unternehmen. Um durch verstärkte Messungen der Luftqualität in der Umgebung der ATH eine noch genauere Aussage über die Immissionen innerhalb und außerhalb des Werksgebietes zu ermöglichen, ließ die ATH ein Mobillabor bauen. Das Fahrzeug, das mehr als 500 000 DM gekostet hat, ist seit Oktober an zahlreichen festgelegten Meßpunkten außerhalb des ATH-Werksgebietes zum Einsatz gekommen. Gemessen werden können u. a.: Schwebestaub, Schwefeldioxid, Kohlenmonoxid sowie eine Reihe weiterer Verunreinigungen.

Zahltag 1977

Im Jahre 1977 stehen die Löhne an folgenden Tagen bei den Geldinstituten zur Verfügung:

Dezember 1976:	Mi., 12. 01. 1977
Januar 1977:	Do., 10. 02. 1977
Februar 1977:	Do., 10. 03. 1977
März 1977:	Di., 12. 04. 1977
April 1977:	Mi., 11. 05. 1977
Mai 1977:	Fr., 10. 06. 1977
Juni 1977:	Di., 12. 07. 1977
Juli 1977:	Mi., 10. 08. 1977
August 1977:	Mo., 12. 09. 1977
September 1977:	Mi., 12. 10. 1977
Oktober 1977:	Fr., 11. 11. 1977
November 1977:	Mo., 12. 12. 1977

Die Gehaltsabrechnungen sind in den Personalabteilungen an folgenden Tagen zur Abholung bereit (jeweils ab 12.00 Uhr):

27. Januar 1977 – 24. Februar 1977	– 29. März 1977 – 28. April 1977
– 26. Mai 1977 – 28. Juni 1977	– 28. Juli 1977 – 29. August 1977
– 28. September 1977 – 27. Oktober 1977	– 28. November 1977 – 29. Dezember 1977.

Der Gehaltzahlungstermin liegt jeweils 1. Tag später.

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 11 00 67

Leiter der Gesamtedaktion: Rolf Dahlheim

Stellvertreter und Gestaltung: Winfrid Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

Gesamtedaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (02 03) 5 40 (1), Nebenanschluß 2 54 52 und 2 50 02

Redaktion Ruhrort: 4100 Duisburg-Ruhrort, Friedrich-Ebert-Straße 12 (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf (02 03) 4 54 (1), Hausanschluß 6 62 34 und 6 63 83

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Fernruf 6 62 65

Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

Schwarz-Weiß-Fotos: Dahlheim, Enderlein, Kämmer, Lang, Metzger, Petrescu, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne

Farbfotos: Lang, Metzger, Steinmetz

Grafik: Globus-Kartendienst, Köhne

Titelbild: Abendstimmung am Tor 1 der August Thyssen-Hütte (Foto: Ulrich Steinmetz)

Rücktitel: Vorweihnachtszeit: Diesmal hat sich der Nikolaus etwas besonderes einfallen lassen. Einen Thyssen-Sicherheitshelm packte er voller Süßigkeiten (Foto: Ulrich Steinmetz)

Aus dem Inhalt

Seite

Aktion Belegschaftsaktien: Großer Erfolg	2
Weihnachts- u. Neujahrsgruß von Vorstand u. Betriebsrat	3
Erster Überblick über das Geschäftsjahr	4
ATH-Mitarbeiter zur Ausstellung in Rußland	5
Thyssen-Messehaus in Hannover wird umgebaut	6
In Hattingen gebaut: 12 000-Tonnen-Pressen	7
Betriebsversammlungen	8
Feinstraße 4 in Ruhrort stillgelegt	9
Konjunkturzyklus – neu entdeckt	10
Quartalsbericht: Hoffnung auf weitere Erholung	11
Vor 20 Jahren: in den USA	12
Zuwachs bei Veerhaven: Waterbuffel	13
Verkauf F + O: fein und veredelt	14
Lärmschutzaktion in den Betrieben	16
Interview mit Arbeitsdirektor Kurt Doese	17
Interview mit Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann	18
Nur vier Investmentclubs konnten zufrieden sein	19
Einfallsreichtum machte sich bezahlt	20
Malerin Elisabeth Bieneck-Roos stellt aus	21
Weiterbildung: 187 erfolgreiche Mitarbeiter	22
Wettbewerb der Amateurfilmer	23
Erfolgreicher Auftakt des Hamborner Kulturringes	24
Dienst- und Altersjubiläen/Personalnachrichten	25
Thyssen erwartet neue Auszubildende	27



Winterfreuden vor den Toren des Werkes Ruhrort

Vorstand und Gesamtbetriebsrat der August Thyssen-Hütte AG wünschen allen Belegschaftsangehörigen und ihren Familien sowie den Pensionären und Freunden ein schönes Weihnachtsfest und ein gutes, erfolgreiches neues Jahr.

Der Vorsitzende des Vorstandes

Spethmann

Dr. Spethmann

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates

Weih

Karlheinz Weihs

Ein erster Überblick über das Geschäftsjahr 1975/76 der Thyssen-Gruppe

Nach schwierigem Start: Note befriedigend

Das Geschäftsjahr 1975/76 stand nach schwierigem Beginn über weite Strecken im Zeichen einer konjunkturellen Erholung. Bei den Unternehmen der Thyssen-Gruppe zeigten Produktion, Umsatz und Ertrag im Verlauf des Geschäftsjahres eine ansteigende Tendenz. Insgesamt konnte ein befriedigendes Ergebnis erzielt werden. Einen ersten Überblick über das ablaufende Geschäftsjahr (vom Oktober 1975 bis zum September 1976) gibt der folgende Bericht, welcher der Broschüre „Thyssen aktuell“ entnommen worden ist.

Nach Schaffung eines neuen genehmigten Kapitals von 300 Millionen DM in der Hauptversammlung am 30. April 1976 wurde im Juni eine Barkapitalerhöhung um 221 Millionen DM durch Ausgabe von auf den Inhaber lautenden Aktien durchgeführt. Der Ausgabekurs der jungen Thyssen-Aktien (mit Gewinnberechtigung ab 1. April 1976) betrug 90 DM je Aktie im Nennwert von 50 DM. Die Aktien konnten mit großem Erfolg platziert werden. Die Kapitalerhöhung hat die Bilanzstruktur verbessert und die Eigenkapitalbasis der Gesellschaft verstärkt. Das Grundkapital der ATH beträgt nunmehr knapp 1,3 Milliarden DM.

Konjunkturelle Erholung

Eine allgemeine Erholung nach der vorangegangenen scharfen Rezession bildete den konjunkturellen Hintergrund für das Geschäftsjahr 1975/76. Die großen westlichen Industrieländer verzeichneten ein deutliches gesamtwirtschaftliches Wachstum. Besonders expandierte der Weltmarkt. Auch in der Bundesrepublik gingen die stärksten Impulse vom Export aus. Die Investitionen haben ebenfalls zugenommen, blieben aber noch unter dem Stand von 1973. Das gilt vor allem für die Investitionen der Industrie.

Stahlaufschwung verzögert

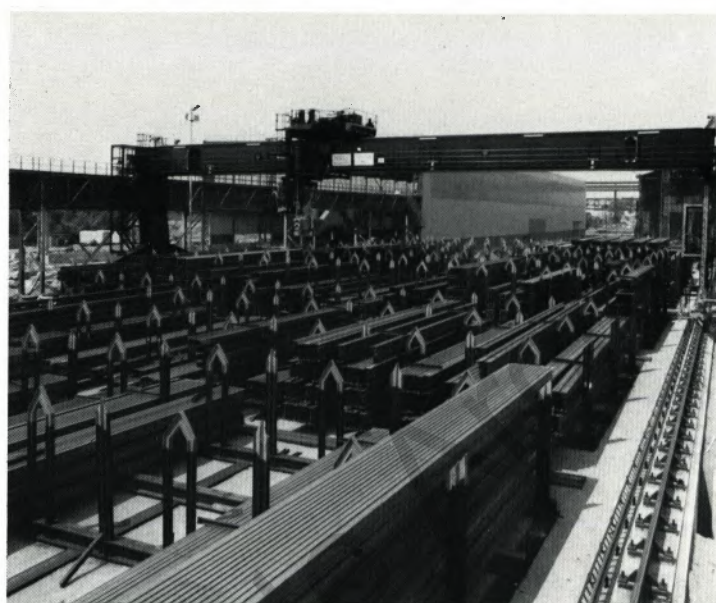
Nachdem die Stahlnachfrage mit der allgemeinen Konjunktur zunächst spürbar anzog, geriet die Entwicklung der Auftragseingänge der deutschen und der europäischen Stahlindustrie seit dem Frühsommer 1976 ins Stocken. Die Ursache liegt – neben steigenden Walzstahlimporten aus Drittländern – vor allem in dem bisher nur langsamen Aufschwung im Bereich der Investi-

tionsgüterindustrien. Günstiger verlief die Stahlnachfrage bei den von der Automobilkonjunktur abhängigen Branchen.

Thyssen-Produktion

Die Thyssen-Produktion zeigte im Verlauf des Geschäftsjahres 1975/76 eine ansteigende Tendenz, die sich in den letzten Monaten jedoch etwas abgeschwächt hat. Die Vorjahresleistung konnte insgesamt nicht erreicht werden. Die Rohstahlproduktion betrug 12,8 Millionen Tonnen, nachdem in den beiden Vorjahren noch 13,6 Millionen Tonnen bzw. 16,9 Millionen Tonnen erzeugt worden waren.

In der Verarbeitung war die Produktion ebenfalls in mehreren Bereichen niedriger als im Vorjahr. Der starke Rückgang bei Gießereierzeugnissen betraf vor allem die Kokillenfertigung. Zugenommen hat dagegen die Produktion von Heizkesseln und Druckrohren. Positiv entwickelten sich auch Temper- und Metallguß. Im Bereich der Stahlweiterverarbeitung war die Erzeugung



Investition in Bruckhausen: Neues Trägerlager des Profilwalzwerkes.

der Schmieden und der Stahlverformung rückläufig. Demgegenüber hat die Produktion der Drahtverarbeitung zugenommen. Auch beim Grubenausbau wurde mehr gefertigt als 1974/75. Der Stahl- und Waggonbau verzeichnete insgesamt einen Produktionszuwachs. Leicht zugenommen hat – vergleichbar gerechnet – die Produktionsleistung des Maschinenbaus. In Teilbereichen wie Kunststoffmaschinen und Antriebstechnik stieg die Fertigung spürbar an. Expansiv entwickelte sich auch der Lokomotivbau, vor allem infolge hoher Exportaufträge.

Verringerte Exportquote

Im 1. Quartal des Berichtsjahres begann eine allmähliche Erholung des Kundenumsatzes, die

sich bis Ende 1975/76 fortsetzte. Der Fremdsatz der Thyssen-Gruppe erreichte 20,4 Milliarden DM; das sind 4,5 Prozent weniger als 1974/75. Der Rückgang betraf vor allem das Stahlgeschäft, während die Umsätze in der Verarbeitung leicht zunahmen. Unterschiedlich entwickelte sich der Export. Dem scharfen Rückgang bei Stahl stehen leicht verbesserte Exportumsätze der Verarbeitung gegenüber. Insgesamt verringerte sich die Exportquote von 35 Prozent im Vorjahr auf 30 Prozent in 1975/76.

Noch Kurzarbeit

In den Unternehmen der Thyssen-Gruppe waren am 30. September dieses Jahres 139 440 Mitarbeiter tätig. Die zu Beginn des Geschäftsjahres noch hohe Kurzarbeit konnte im Verlauf weitgehend aufgehoben werden. Die Zahl der Kurzarbeiter in der Thyssen-Gruppe ging von 25 000 im Oktober 1975 auf rund 4 500 im September 1976 zurück.

Der Start in das Geschäftsjahr 1975/76 war schwierig. Die niedrige Auslastung im Stahlbereich der Thyssen-Gruppe sowie unbefriedigende Stahlerlöse schlugen sich in der Ertragsrechnung zunächst deutlich nieder. Mit steigenden Absatzmengen und höheren Erlösen hat sich dann die Ertragslage verbessert. In der Verarbeitung konnte bei Thyssen Industrie ein günstigeres Ergebnis als im Vorjahr erzielt werden. Gut hat der Thyssen-Handel abgeschnitten. Aber auch unsere Beteiligungsgesellschaften haben erneut einen erfreulichen Beitrag zum Ergebnis geleistet. Insgesamt konnte 1975/76 ein befriedigendes Ergebnis erwirtschaftet werden.

Die Entwicklung der Thyssen-Gruppe 1975/76

		1974/75	1975/76		
			1. Halb- jahr	2. Halb- jahr ¹⁾	insge- samt ¹⁾
Produktion					
Rohstahl	1000 t	13 562	5 982	6 835	12 817
Wahlzstahl	1000 t	11 220	4 997	5 591	10 588
Erzeugnisse der					
Stahlweiterverarbeitung ²⁾	1000 t	876	416	416	832
Gießereierzeugnisse	1000 t	540	243	234	477
Stahl- und Waggonbau	1000 t	188	96	99	195
Maschinenbau	Mill. DM	690	425	452	877
Schiffbau	1000 Fertigungsstd.	3 984	1 854	1 698	3 552
Kundenumsatz	Mrd. DM	21,4	9,6	10,8	20,4
Exportanteil	%	35	32	28	30
Investitionen					
Sachanlagen	Mill. DM	936			1 104
Finanzanlagen	Mill. DM	151			50
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraumes		141 449			139 440 ³⁾

¹⁾ vorläufig

²⁾ Erzeugnisse der Schmieden, Ziehereien und Kaltwalzwerke sowie der Stahlverformung

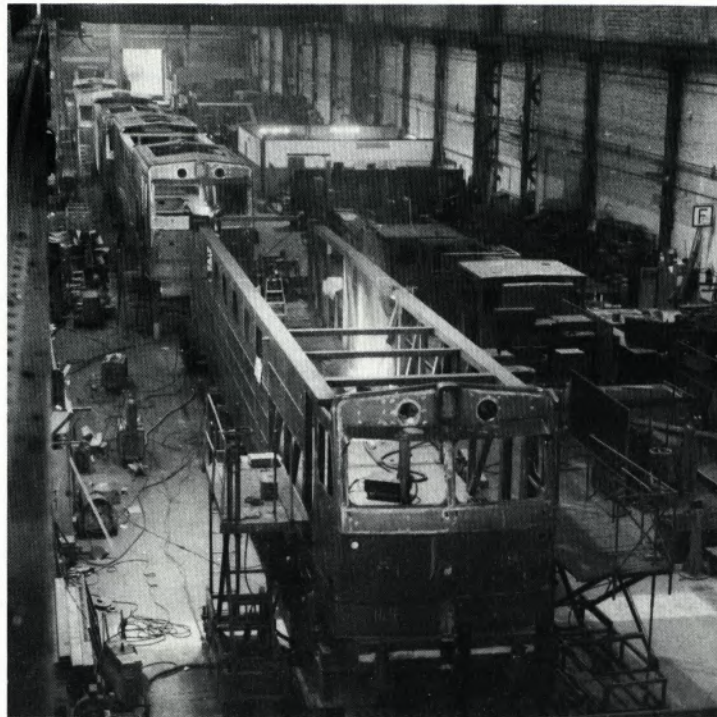
³⁾ nach Einbeziehung von rund 2100 Mitarbeitern durch Beteiligungserwerb

Hohe Investitionen

Das Investitionsprogramm wurde weiter zügig abgewickelt. Die Investitionen der Thyssen-Gruppe in Sachanlagen erreichten 1975/76 DM 1,1 Milliarden, 18 Prozent mehr als im Vorjahr. Ein Schwerpunkt lag im Stahlbereich, bedingt durch die Modernisierung mehrerer Hochöfen und der Profilwalzwerke. Erheblich gesteigert wurden auch die Investitionen in der Thyssen-Verarbeitung.

Nicht ungünstig

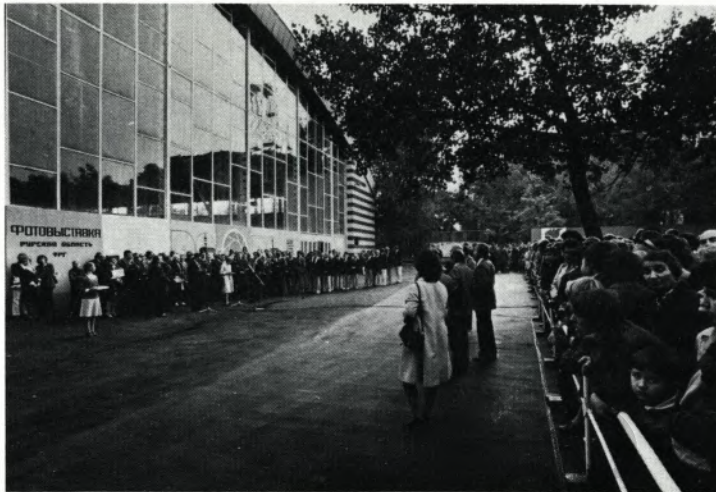
Der gesamtwirtschaftliche Konjunkturverlauf ist trotz einer gewissen Verlangsamung weiterhin aufwärts gerichtet. Zu einer wichtigen Stütze könnten sich neben den Exporten die gesamtwirtschaftlichen Investitionen entwickeln. Im Zuge einer solchen Entwicklung besteht Aussicht darauf, daß der inländische Stahlmarkt die derzeitige Schwächephase bald überwindet. Bei



fortschreitender konjunktureller Erholung in den anderen Industrieländern ist damit zu rechnen, daß auch auf den Stahlexportmärkten eine Nachfragesteigerung eintritt.

Die Nachfragesituation bei unserer Verarbeitung ist unterschiedlich. Die Auftragsentwicklung in der Investitionsgüterindustrie deutet jedoch auf eine Belebung hin. Die Auftragslage unserer Drahtverarbeitung hat sich auf erhöhtem Niveau stabilisiert. Der Handel verzeichnet insgesamt eine erfreuliche Auftragsentwicklung, getragen von den Sparten Brennstoffe und Diversifikation und insbesondere auch vom technischen Anlagengeschäft. Insgesamt beurteilen wir die Aussichten für die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im neuen Geschäftsjahr 1976/77 keineswegs ungünstig.

Blick in die Produktionsanlagen von Thyssen Henschel in Kassel.



Bereits bei der Eröffnung herrschte vor der Sporthalle „Expreß“ großes Gedränge. Der Besucherstrom riß auch später nicht ab. Das gleiche Bild gab es später in den anderen Städten, wo sich die Ausstellung präsentierte. — Rostow am Don (Bild unten) zeigt sich hier von der besten Seite.

Ruhrgebiet stellt sich in Rußland vor ATH-Mitarbeiter weilten zur Ausstellung in Rostow

Am 24. September wurde in Rostow am Don eine Ausstellung des Essener Siedlungsverbandes Ruhrkohlenbezirk eröffnet. Es war die erste Ausstellung einer Region der Bundesrepublik Deutschland in der UdSSR. Die regional bedeutsamen Aufgaben des Siedlungsverbandes Ruhrkohlenbezirk waren der eigentliche rote Faden der Ausstellung am Don. Alle Darstellungen flossen zusammen im Thema „Ruhrgebiet — heute schon Zukunft“.

Zur Delegation, die zur Eröffnung der Ausstellung nach Rostow gereist war, gehörten auch zwei

Mitarbeiter der ATH, Abteilungsleiter Dietrich Stempel, Leiter der Grundstücksabteilung, und von der gleichen Abteilung Michael Hainbucher. Beide sind Mitglieder der Verbandsversammlung.

Ein roter Mähdrescher auf einem hohen Denkmal drückt deutlich aus, daß die eigentliche wirtschaftliche Säule in Rostow eine Traktorenfabrik ist. Daher ist diese Stadt am Don auch nicht so ohne weiteres vergleichbar mit einer Industriestadt an der Ruhr. Hier mag der eine Grund dafür liegen, daß die Ausstellung des SVR in der Sporthalle „Expreß“ so stark besucht war. Zum anderen wollte die Bevölkerung Informationen aus erster Hand über das Ruhrgebiet und die Bundesrepublik erhalten. In 10 Tagen kamen 150 000 Besucher.

Bei den bildlichen Darstellungen über das Ruhrgebiet und seine Aufgaben waren auch Fotos der ATH zu sehen — im Rahmen der gesamten Duisburger Belange. „So ist auch das Arrangement der Großunternehmen in einem dem Gemeinwohl dienenden Rahmen (Kommunen und Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk) zu verstehen“, sagte Abteilungsleiter Stempel. „Das ist etwas, was man in der Sowjetunion nicht kennt.“

Michael Hainbucher sagte dazu: „Daher ist auch erklärlich, daß die Sowjetbürger durch die Ausstellung ein völlig anderes Ruhrgebiet kennenlernten, als es ihren Vorstellungen entsprach.“ gm



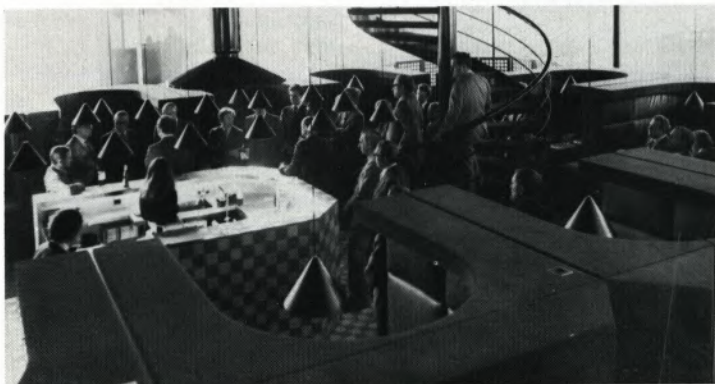
Umbau in Hannover

Das Thyssen-Messehaus in Hannover wird umgebaut. Dieser Innenausbau und die Vergrößerung der Freifläche vor dem Haus waren notwendig geworden, weil in Zukunft die an der Hannover-Messe beteiligten Thyssen-Unternehmen gemeinsam ausstellen werden. So entstand jetzt ein neues Kommunikationszentrum.

Anlässlich eines kleinen Richtfestes in Anwesenheit von Vertretern der Messe AG, der Architektengemeinschaft Hentrich, Petschnigg und Partner sowie der beteiligten Baufirmen (dar-

unter auch Thyssen-Klönne) begründete Generalbevollmächtigter Dr. Kunze: „Den Messebesuchern aus dem In- und Ausland werden wir somit im nächsten Jahr erstmals in Hannover das gesamte Leistungsangebot der Thyssen-Gruppe mit den Bereichen Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel und Anlagentechnik an einer Stelle vorstellen können. Wir erleichtern damit in Zukunft unseren Besuchern den Überblick darüber, was heute hinter dem Namen Thyssen steht!“

Unsere Bilder geben einen Eindruck von dem Umbau. Deutlich erkennbar die in Zukunft sicherlich stark frequentierten kleineren Besprechungstrakte.



Thyssen-Gruppe stellte in Bukarest aus

Auf der IV. Internationalen Messe in Bukarest, die vom 16. bis zum 25. Oktober stattfand, beteiligte sich auch die Thyssen-Gruppe. Auf dem Thyssen-Gemeinschaftsstand waren folgende Gesellschaften vertreten: August Thyssen-Hütte, Thyssen Niederrhein, Thyssen Edelstahlwerke, Thyssen Industrie mit den Bereichen Thyssen Maschinenbau, Thyssen Henschel und Thyssen Bausysteme. Außerdem war die Thyssen Stahlunion beteiligt.

Auf dieser alle zwei Jahre stattfindenden Messe bot sich für diese Produktionsbereiche die Gelegenheit, ihre für den rumänischen Markt interessanten Erzeugnisse vorzustellen.

Zu den vielen Kontakt- und Verkaufsgesprächen gehörte auch ein Gespräch mit dem rumänischen Minister für die Chemie-Industrie, Mihail Florescu, der sich über das Angebot der

Thyssen-Gruppe für die chemische Industrie informierte. Dazu gehörte auch der auf dem Mes-

sestand ausgestellte edelstahlplattierte Korbbogenboden der Thyssen Niederrhein AG, der mit

seinem Durchmesser von 2,50 m ein Blickfang des Thyssen-Standes war.



Bei einem Messerundgang stattete Staatspräsident Nicolae Ceaușescu (Mitte) dem Thyssen-Messestand einen Besuch ab. In seiner Begleitung befanden sich der Minister für Schwermaschinen, Abram (links daneben), sowie weitere Fachminister und Generaldirektoren der Außenhandelsgesellschaften. Links im Bild Standleiter Dr. Hannessen.

12 000-Tonnen-Pressen Von Thyssen für Thyssen

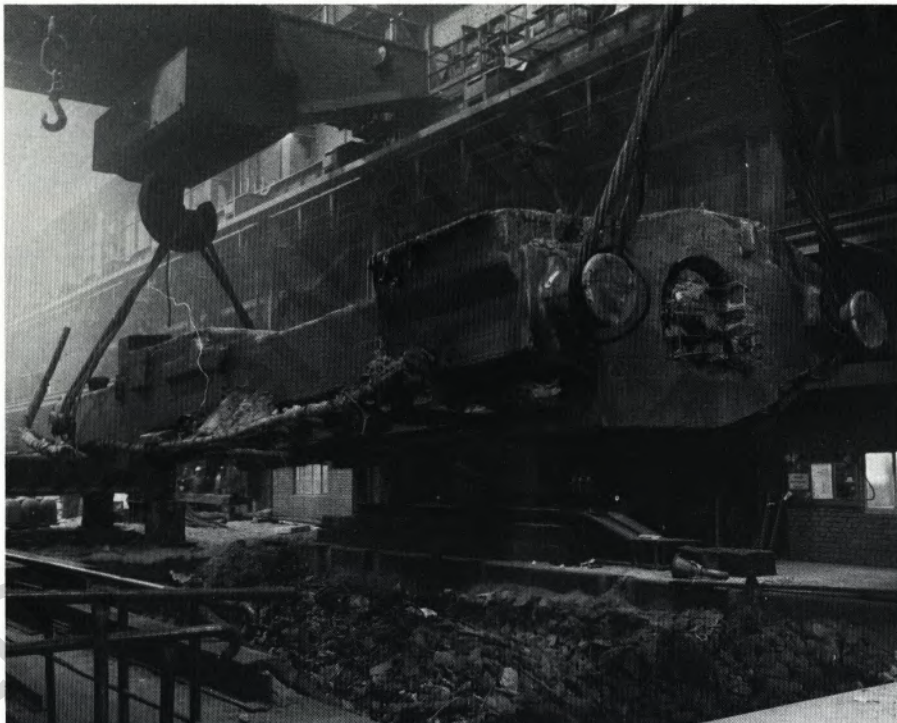
Die schwersten Pressen aus Hattingen arbeiten mit einer Kraft von 12 000 Tonnen. Die Werkzeitschrift berichtete darüber, als zwei davon an das Lkw-Werk an der Kama geliefert wurden. Dort sollen die Pressen Kurbelwellen und Vorderachsen für Lastkraftwagen herstellen. Schon vorher war eine Presse nach China gegangen, nachher eine weitere in das Saarland. Die Thyssen Henrichshütte hatte jeweils die Gußstücke roh geliefert, und die Weiterbearbeitung übernahm Eumuco in Leverkusen. Jetzt liefert die Thyssen Henrichshütte im Eumuco-Auftrag zum erstenmal eine Presse dieser Größenordnung komplett an das Werk Remscheid der Thyssen Umformtechnik Bergbautechnik.

Die in Hattingen vorhandene Montageerfahrung wurde gebraucht, als der Auftraggeber Eumuco mit Pressenbauen in den eigenen Werkshallen ausgelastet war und die Hauptteile der fünften Schmiedepresse in Hattingen gegossen wurden. Die Presse aber muß termingemäß im nächsten Frühjahr ausgeliefert sein. Da entschloß sich Eumuco, die Montage in Hattingen durchführen zu lassen. Inzwischen ist die Presse in der Bearbeitungswerkstatt bereit für Probeläufe. Neben dem Know-how in der Belegschaft waren die Voraussetzungen für die Montage auch technisch gegeben: Die Halle der Bearbeitungswerkstatt ist groß genug. Der Kran trägt 250 Tonnen. Das größte Stück der Presse wiegt fertig bearbeitet 160 Tonnen.

Das Besondere an diesem Auftrag ist neben der Fertigung im eigenen Haus der Abnehmer: Die Presse wird in Remscheid vorwiegend Dieselmotoren-Kurbelwellen für schwere Nutzfahrzeuge schmieden — ein Produkt also von Thyssen für Thyssen, das nach Eumuco-Bauplänen gefertigt ist und wiederum Thyssen-Produkte herstellt.



Der Pressenständer bei der Montage in der Weiterbearbeitung der Thyssen Henrichshütte in Hattingen. Das Unterteil und die beiden Seitenteile sind bereits zusammengebaut. Das Oberteil mußte noch aufgesetzt werden, als vor einigen Wochen dieses Foto entstand.



Was hier frisch aus der Gießgrube gezogen noch unbearbeitet an den Haken zweier Kräne hängt, ist einer der Walzenständer für ein neues Quartogerüst im ATH-Grobblechwalzwerk Duisburg-Süd. Die Werkzeitschrift berichtete über den Guß dieser Ständer bei der Thyssen Hen-

richshütte in der Ausgabe 9/76. Das in den Einfülltrichtern über den Einlaufrollen stehengebliebene und erkaltete Material ist bei diesem 330 Tonnen-Rohling bereits abgebrannt worden, der in den Röhren selbst erkaltete Stahl ist jedoch noch mit dem Gußstück verbunden.

Thyssen Henrichshütte Ein Stahlwerk der Spezialisten

„Ein Stahlwerk der Spezialisten“ überschrieb eine Zeitung ihren Bericht über die Thyssen Henrichshütte. Er war einer von vielen, die nach einem Presstreffen bei der Thyssen Henrichshütte erschienen. Das Unternehmen hatte dazu eingeladen, um sich mit seinen Anlagen, seinen „Spezialitäten“ im Rahmen der Thyssen-Gruppe, vorzustellen. Daß die geladenen Journalisten beeindruckt waren, zeigte sich beim Rundgang durch das Werk (Bild) — und in ihren Berichten.

Journalisten beim Rundgang durch die Werkshallen der Thyssen Henrichshütte in Hattingen.



Investitionsbereitschaft noch nicht befriedigend

Der konjunkturbedingte Rückgang in der Stahlindustrie bringt erneut Beschäftigungssorgen. Unter diesem Vorzeichen fanden Ende September und im Oktober die Betriebsversammlungen im Hüttenbetrieb Meiderich, in Hüttenheim, im Werk Ruhrort und in Finnentrop statt.

Kurzarbeit stand in den sehr gut besuchten Versammlungen noch nicht zur Debatte. Die zentralen Themen waren: Betriebsbedingte Umbesetzungen von Mitarbeitern, Betriebsstillstand zum Jahreswechsel und Produktionsvorplanung.

Werkdirektor Dr. Koenitzer, die Betriebsdirektoren Dr. Sommer und Dr. Robert sowie Obering. Dr. Altpeter äußerten sich in den Versammlungen zur wirtschaftlichen Lage. Mit Bedauern stellten sie fest, daß die Hoffnung auf eine schnelle Normalisierung der Stahlkonjunktur in den letzten Monaten erhebliche Dämpfer erhielt. Bei der mangelhaften Investitionstätigkeit, so hieß es, hätte dem kurzen Aufschwung eine breite Basis gefehlt.

Die ATH spüre die derzeit äußerst geringe Aktivität auf dem Export- wie auf dem Importsektor, sagten die Redner. Diese Situation sei weltweit zu beobachten. Besonders die billigen Stahlangebote aus Japan würden die Lage sehr erschweren.

Hüttenbetrieb

Betriebsratsvorsitzender Ziegler sagte zu Beginn seiner Ausführungen: Wie in einigen anderen ATH-Bereichen habe sich auch die Beschäftigungslage im Hüttenbetrieb spürbar verschlechtert. Daher sei die Umbesetzung von Mitarbeitern nach Hamborn nicht zu vermeiden gewesen. Die Betriebsräte, so versicherte Ziegler, würden sich in Verhandlungen mit dem ATH-Vorstand intensiv für einen verlängerten Lohnschutz (zur Zeit 42 Tage) einsetzen. Zehn neue Klimageräte und fünf Getränkeautomaten wurden für den Hüttenbetrieb genehmigt.

Betriebsdirektor Dr. Sommer und Obering. Dr. Altpeter – in jeweils einer Versammlung – gaben einen Bericht zur wirtschaftlichen Lage und betriebsbezogene Informationen. Sie baten alle von der Umbesetzung betroffenen Mitarbeiter um Verständnis. In Anbetracht der Tatsache, daß nur zwei Hochöfen des Hüttenbe-

triebs in Betrieb sind, sei diese Maßnahme erforderlich geworden.

Abschließend berichteten die beiden Sprecher über durchgeführte Baumaßnahmen:

- Im Bereich Energiewirtschaft wurde eine Gichtgasleitung verlegt und in Betrieb genommen, um die benachbarten Rüttgerswerke mit Gichtgas zu versorgen. Nun braucht ein Teil des Gicht-

gases nicht mehr nutzlos „abgefackelt“ zu werden.

- In der Sinterei ist die alte „Koksmühle“ durch eine moderne Koksmahlanlage ersetzt, die eine deutlich veränderte und verbesserte Koksgruß-Qualität an die Sinteranlage abgibt.

Aus dem Angestellten-Bereich berichtete wiederum der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Wilhelm Int Veen, der auch die Versammlung leitete.

Hüttenheim

In Hüttenheim berichteten Betriebsratsvorsitzender Vallentin und sein Betriebsratskollege Lückner: Im Kaltwalzwerk sei die Produktion nach wie vor gut.

Wesentlich schlechter sähe es auf dem Grobblechsektor aus, wo es erhebliche Schwierigkeiten gibt. Über den geplanten Betriebsstillstand zur Jahreswende konnten Alfred Vallentin und Lothar Lückner zum Zeitpunkt der Berichterstattung noch keine Auskünfte geben. Inzwischen liegt diese Information für alle Bereiche der ATH vor.

Sechs Getränkeautomaten und zahlreiche Haartrockner in den Sozialgebäuden, teilten die Sprecher mit, wären nach Antrag des Betriebsrates genehmigt worden.

Das für Arbeitssicherheit zuständige Betriebsratsmitglied Grund berichtete von einer günstigen Entwicklung beim Unfallgeschehen. So hatte sich die Zahl der anzeigepflichtigen Unfälle im Geschäftsjahr 1975/76 im Vergleich

Zwei Finnentropener Mitarbeiter handelten mutig und schnell Für sie gab es als Dank Urkunden und Geldprämien

Im Rahmen einer Feierstunde wurden am 29. Oktober zwei Mitarbeiter des Betriebes Finnentrop für umsichtiges und tatkräftiges Eingreifen bei plötzlich entstandenen Unfallgefahren durch den ATH-Vorstand und die Berufsgenossenschaft belohnt: Fritz Flegel und Josef Bockheim.

Arbeitsdirektor Kurt Doese, der mit anerkennenden Worten das Verhalten der beiden Mitarbeiter hervorhob, sowie Dipl.-Ing. Tasche von der Walzwerk-Berufsgenossenschaft übergaben ihnen jeweils eine Urkunde und eine Geldprämie. Außerdem gratulierten Werkdirektor Dr. Joachim Koenitzer und Betriebsratsvorsitzender Paul Feldmann.

In Finnentrop werden einmal im Monat mit der Bahn rund zehn Tonnen Ammoniak angeliefert und über ein Rohrleitungs- und Schlauchsystem vom Kesselwagen in die Lagerbehälter gepumpt. Während eines Umpfüllvorganges platzte ein Schlauch in dem Augenblick, als Werner Simon und Fritz Flegel den Anschluß auf Dichtigkeit prüften. Durch das ausströmende Ammoniakgas zog sich Werner Simon im Gesicht, auf dem linken Arm und auf der linken Körperseite Verätzungen und Verbrennungen zu.

Mitarbeiter Flegel, der sich unmittelbar im ausströmenden Ammoniakdampf befand, erfaßte sofort die Gefahrensituation. Mit

einem kräftigen Zug an der Sicherheitsleine gelang es ihm, das Schnellschlußventil des Kesselwagens zu schließen. Mit einem schweren Atemschutzgerät ausgerüstet, gelang es Fritz Flegel, auch das zweite Ventil zu schließen. Das Ausströmen

von weiteren Ammoniakdämpfen war somit verhindert, weiterer Schaden konnte nicht mehr entstehen.

Weil Werner Simon inmitten der Ammoniakwolke in der Sicht behindert war, verlor er die Orientierung und drohte zu ersticken. Josef Bockheim, der in der Nähe seine Arbeit verrichtete, erkannte sofort die Notlage seines Arbeitskollegen. Er trug ihn aus dem Gefahrenbereich bis zur Unfallstation. W. P.

Arbeitsdirektor Kurt Doese gratuliert den beiden Finnentropener Belegschaftsmitgliedern Josef Bockheim und Fritz Flegel zu ihrer erfolgreich verlaufenen Rettungstat.



zum Vorjahr von 150 auf 129 verringert. Auch bei der Unfallhäufigkeit war ein beachtlicher Rückgang zu verzeichnen.

Da sich beim Krankentransport von Unfallverletzten in Einzelfällen immer noch Schwierigkeiten ergaben, weil „falsch gewählt“ wurde, sagte der Sprecher wörtlich: „Nur die Notruf-Nummer 130 und die dazu gehörende Bereichs-Nummer bieten die Gewähr dafür, daß die Unfallmeldung sofort an die dafür zuständige Feuerwache Süd weitergeleitet wird.“

Ruhrort

Auch Betriebsratsmitglied Schaefer, der in Vertretung von Betriebsratsvorsitzendem Sauerbier zur Ruhrorter Belegschaft sprach, konnte zur Beschäftigungslage kaum Positives berichten. Die derzeitige Situation resultiert aus den sehr schwachen Auftragseingängen. Er schloß einen längeren Betriebsstillstand um die Jahreswende für das Werk Ruhrort nicht aus.

Trotz der Schwierigkeiten, die sich aus der erneuten Rückläufigkeit der Produktion für die bestehende Arbeitsweise ergäben, wären der Betriebsrat und die Vertrauensleute gemeinsam mit dem Vorstand bemüht, eine für alle Beteiligten zufriedenstellende Lösung zu finden, versicherte der Sprecher.

Erfreuliches konnte Walter Schaefer aus dem Unfallgeschehen berichten. Die positive Entwicklung wurde deutlich in einem Vergleich der Unfallzahlen aus den beiden vergangenen Geschäftsjahren.

- Die meldepflichtigen Unfälle, das sind Unfälle mit einer Ausfallzeit von mehr als drei Tagen, gingen von 950 auf 850 zurück – ein Minus von 10,5 Prozent.
- Die Unfallhäufigkeit (das Verhältnis der verfahrenen Arbeitsstunden zur Unfallzahl) sank von 50,8 auf 47,9 – ein Rückgang von 5,6 Prozent.
- Die nicht meldepflichtigen Unfälle verringerten sich von 494 auf 432; das ist ein Minus von 15,5 Prozent.

Die Unfallstation Tor 36 sei mit Zustimmung des Betriebsrates zum 1. Oktober geschlossen worden. Als Ersatz wurde ein Unfallhilfswagen (UHW genannt)

eingesetzt, der wesentliche Vorteile in der Erste-Hilfe-Versorgung bringen wird. Verletzte Mitarbeiter werden vom UHW zur nächsten Unfallstation gebracht und können schon während der Fahrt versorgt werden.

In seinem Bericht zur wirtschaftlichen Lage äußerte sich Betriebsdirektor Dr. Robert zur Situation bei der ATH und ging dann auf die Belange des Werkes Ruhrort ein. Er kündigte an, daß die kommenden Monate sehr schwierig würden und daß auch die Umsetzungen von Mitarbeitern nicht ganz auszuschließen seien. Dr. Robert bat im voraus um Verständnis dafür. Mit der Feststellung: „Wir haben in der Vergangenheit oft schwierige Situationen miteinander gemeistert und werden es auch diesmal schaffen“, schloß er.

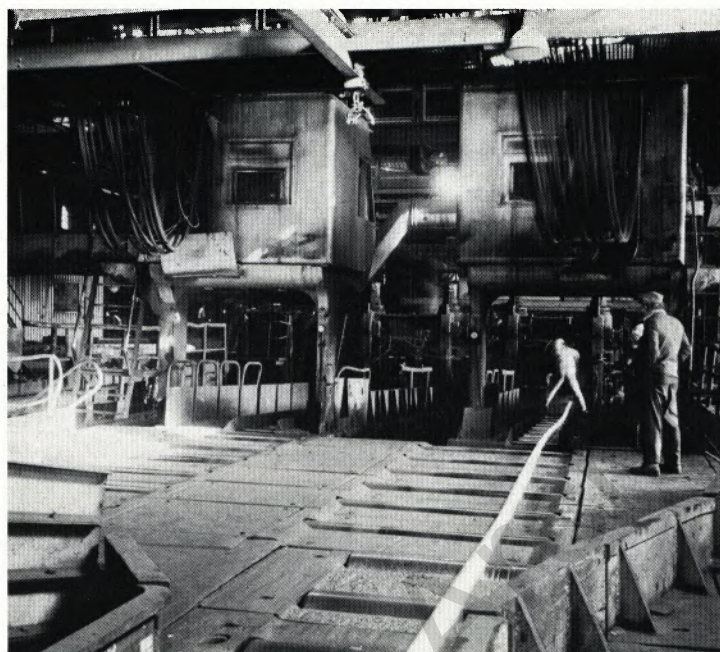
Finnentrop

In der Schützenhalle von Barmenohl fand traditionell die Belegschaftsversammlung des Betriebes Finnentrop statt. In seinen Ausführungen stellte Betriebsratsvorsitzender Feldmann fest, daß sich die Beschäftigungslage in Finnentrop nach einer langen Periode der Kurzarbeit im Sommer wieder normalisiert habe. An diesem Zustand werde sich voraussichtlich auch in den nächsten Monaten kaum etwas ändern.

Paul Feldmann schloß jedoch für den Bereich Finnentrop einen Betriebsstillstand um die Jahreswende nicht aus. Aus dem Unfallgeschehen gab es hier kaum Erfreuliches zu berichten. Die Entwicklung war negativ im Vergleich zum vorherigen Geschäftsjahr.

Nach der Erörterung von Fragen aus dem Sozialbereich und einem Hinweis auf die Lärmschutzaktion bedankte sich Feldmann im Namen der Finnentrop-Mitarbeiter beim IG Metall-Sekretär Stock für die gute Zusammenarbeit mit der Verwaltungsstelle Plettenberg, die aufgelöst wurde. Für die Belange des Betriebes Finnentrop sei nun die Ortsverwaltung Olpe zuständig, teilte Feldmann mit.

Werkdirektor Dr. Koenitzer, der sich in seinem Bericht eingehend zur wirtschaftlichen Lage geäußert hatte, bestätigte hinsichtlich der Finnentrop-Beschäftigungssituation die Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden. W. P.



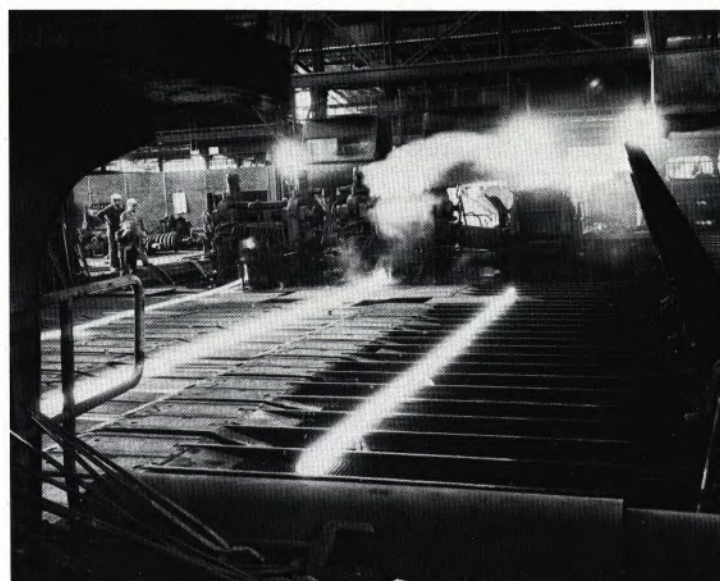
Sie wurde vor 70 Jahren gebaut Veraltete Fertigstraße 4 in Ruhrort stillgelegt

Nein, es gibt keine Trauer und Bestürzung darüber, daß die Fertigstraße 4 im Werk Ruhrort der ATH stillgelegt wurde. Es war eine Mittelstahlstraße aus den Jahren 1906/07. 70 Jahre lang wurde mit dieser Anlage Profilstahl mittlerer Abmessungen gewalzt. Das Ende dieser Walzstraße war bereits vor Jahren erwogen worden, doch mehrfach wurde die Stilllegung verschoben. Verschoben ist aber bekanntlich nicht aufgehoben.

Jetzt aber war der Zeitpunkt gekommen, wo man vor folgender Frage stand: Entweder grundlegend modernisieren oder stilllegen. Eine grundlegende Modernisierung der veralteten Straße hätte so hohe Investitionen erfordert, daß man sie nicht vertreten konnte. So beschloß der Vorstand der ATH, diese Walz-

straße Ende Oktober stillzulegen. Betroffen von dieser Stilllegung waren 123 Belegschaftsmitglieder. Die gemeinsamen Bemühungen des Betriebsrates und der Ruhrorter Werksleitung um eine vernünftige Lösung dieses Problems waren erfolgreich. So kann mit Befriedigung unterstrichen werden, daß es nicht einen Härtefall gab. 46 Mitarbeiter blieben bei der Straße 5, die nun zweischichtig arbeitet.

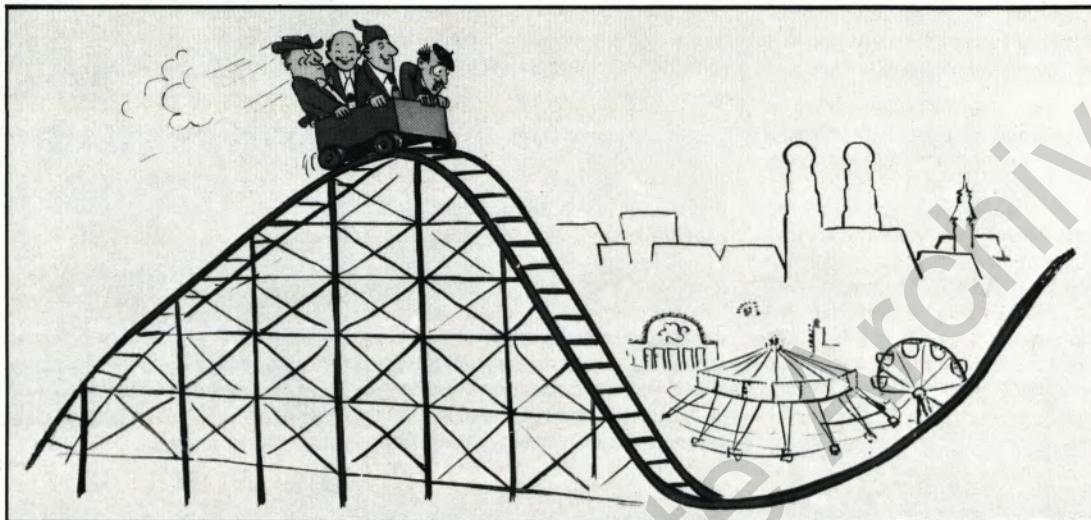
77 Mitarbeiter erhielten im Ruhrorter Werksbereich – entsprechend ihrer bisherigen Tätigkeit – artgleiche Arbeitsplätze. Mit besonderer Sorgfalt wurde die Umensetzung der zehn Schwerbehinderten auf andere Arbeitsplätze abgewickelt. In allen Fällen wurden, soweit es möglich war, persönliche Wünsche berücksichtigt. gm



Konjunkturzyklus - neu entdeckt

Mal aufwärts, mal abwärts: Produktion, Beschäftigung, Einkommen

Was haben Achterbahn und Konjunktur gemeinsam? Nun, zunächst geht es nach oben, dann folgt die Talfahrt. Doch nicht nur die Fahrtrichtung wechselt, sondern auch das Tempo. Mal geht es sachte und behutsam, dann wieder steil und mit erhöhter Geschwindigkeit.



Für die Wirtschaft gibt es keine Wege, auf denen sie gleichmäßig und störungsfrei vorankommt. Tempowechsel und sogar Richtungsänderungen sind vielmehr typisch. Das galt schon zu biblischen Zeiten. Im vorchristlichen Ägypten folgten bekanntlich auf sieben fette sieben magere Jahre. Damals entschieden Witterungseinflüsse über Ernteergebnisse und damit über gute oder schlechte Zeiten. Heute sind die wirtschaftlichen Zusammenhänge komplizierter.

Die Landwirtschaft ist – bezogen auf die gesamte Volkswirtschaft – nur noch ein kleiner Teil; entscheidend für den Wirtschaftsaufbau sind die Industrie und der sogenannte Dienstleistungssektor. Nicht mehr das Wetter, sondern die Nachfrage nach Gütern und Diensten „macht“ die Konjunktur. Dabei kommt es auf die privaten Haushalte ebenso an wie auf das Verhalten von Unternehmen, Staat und Ausland. Schwankungen der Konjunktur sind daher in der Regel auch auf Schwankungen der Nachfrage zurückzuführen.

Bereits das biblische Beispiel von den sieben fetten und den sieben mageren Jahren deutet auf eine gewisse Regelmäßigkeit im wirtschaftlichen Auf und Ab hin. Untersuchungen der modernen Wirtschaftsgeschichte zielen in die gleiche Richtung. Danach durchläuft eine Volkswirtschaft in einem bestimmten Zeitraum vier unterschiedliche konjunkturelle Phasen, die man auch als Konjunkturzyklus bezeichnet. Wie sehen nun diese vier Phasen aus? Beginnen wir an einem Tiefpunkt, also bei niedriger Produktion, schwachen Unternehmenserträgen und großen Beschäftigungsproblemen.

1. Phase: Erholung

Sie beginnt mit einer Steigerung der Nachfrage, z. B. aus dem Ausland. Das löst zusätzliche Produktion aus, wenn auch zunächst nur in den direkt betroffenen Bereichen der Exportgüterindustrie. Hier steigen Beschäftigung und Einkommen, aber auch die Vormaterialbezüge. So kommt der Wirtschaftskreislauf

in Gang und erfaßt nach und nach immer mehr Bereiche. Der Verbrauch steigt, es wird wieder investiert.

2. Phase: Hochkonjunktur

Die Erholungsphase geht über in die Hochkonjunktur, wobei die Grenze nicht immer deutlich wird. Typisch sind einzelne Engpässe in der Vormaterialversorgung und eine hohe Auslastung der Kapazitäten.

3. Phase: Abschwung

Die Einkommen steigen zwar noch, vom Verbrauch gehen aber keine Impulse mehr aus. Bei den Unternehmen vermindern Kostensteigerungen die Erträge. Bei sinkenden Erträgen und schwachen Absatzaussichten läßt die Investitionstätigkeit bald nach. Mit anderen Worten: Die Talfahrt hat begonnen.

4. Phase: Rezession

Weniger Nachfrage von den Haushalten, weniger Nachfrage von den Unternehmen: Das bedeutet weniger Produktion und Beschäftigung. Was als „Normalisierung“ zunächst begrüßt wurde, kann übergehen in die Rezession. In den Unternehmen werden die Auslastungsraten immer niedriger. Beschäftigungsprobleme treten auf.

Das einzig Positive: In dieser Phase läßt auch der Kosten- und Preisauftrieb meist nach. Was fehlt, ist Nachfrage. Sie ist Voraussetzung für den erneuten Übergang in Phase 1. Nachfrageimpulse können ausgelöst wer-

den durch öffentliche Maßnahmen, z. B. Konjunkturprogramme. Wichtiger aber noch ist die Festigung des Vertrauens in die wirtschaftliche Zukunft als Grundlage für die Bereitschaft der Unternehmen und der privaten Haushalte zur Tätigkeit von Investitions- und Konsumausgaben.

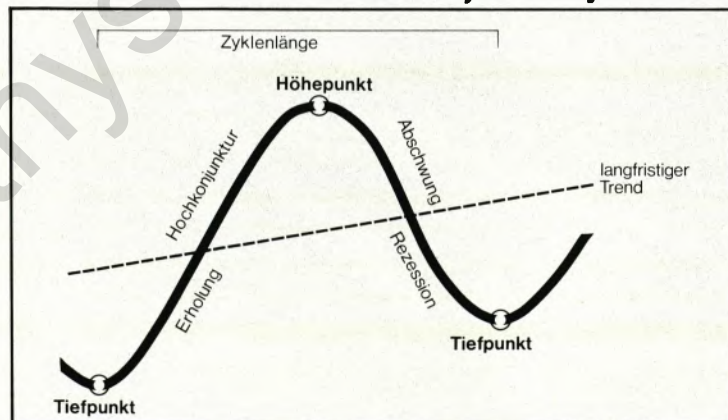
Der Anstoß kann jedoch auch von außen kommen, etwa wie vorhin angenommen, durch erhöhte Exportnachfrage. Ganz gleich, was es auch ist: Ein neuer Zyklus beginnt.

Um Mißverständnissen vorzubeugen: Dies ist nur ein Grundschemma. Konjunkturzyklen richten sich nicht nach festen Regeln, kein Zyklus gleicht völlig dem anderen. In der deutschen Nachkriegsentwicklung war bis Mitte der 60er Jahre von gesamtwirtschaftlichen Zyklen kaum etwas zu spüren; lediglich einzelne Branchen zeigten einen wellenförmigen Verlauf. Zwar gab es von Jahr zu Jahr unterschiedliche Wachstumsraten beim Sozialprodukt – dem Maßstab für die Gesamtleistungen unserer Volkswirtschaft – aber es ging doch mehr oder weniger stetig aufwärts. Es schien, als hätte man die Konjunktur im Griff. Dabei wurde übersehen, daß die Wiederaufbauphase den Konjunkturzyklus verdeckte. Als diese Phase abgeschlossen war, kam auch der Zyklus wieder stärker zum Durchbruch. Zunächst zaghaft, wie die Flauten von 1967 und in Teilbereichen auch 1971 erkennen ließen. Dann sehr deutlich, wie die Rezession von 1975 gezeigt hat.

Das Auf und Ab der Konjunktur wird auch künftig ein Element sein, mit dem trotz aller Gegensteuerungsmaßnahmen zu rechnen ist.

Alfred Wewers

Die vier Phasen eines Konjunkturzyklus



Der Aufwärtstrend muß sich noch verstärken

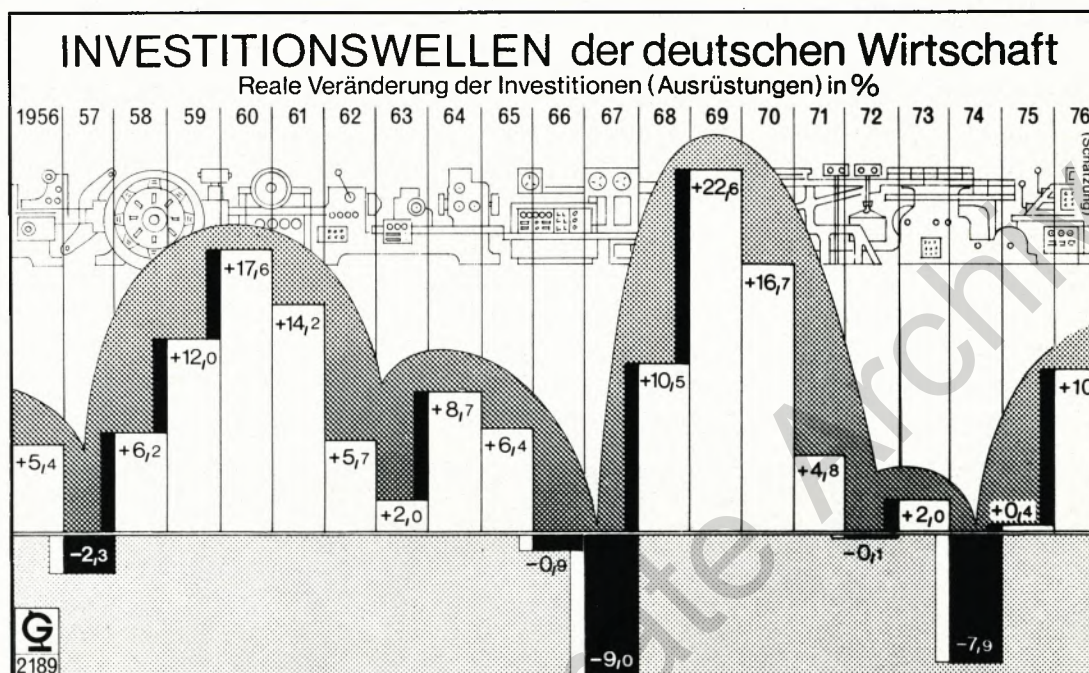
Bericht zur Lage des Unternehmens — Hoffnung auf weitere Erholung

Auf der Zusammenkunft des Vorstandes mit dem Gesamtbetriebsrat der ATH am 26. November 1976 gab der Vorstandsvorsitzende Dr. Spethmann einen Bericht zur Geschäftslage. Sein wesentlicher Inhalt wird nachstehend als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des BVG wiedergegeben.

In allen westlichen Industrieländern hat sich die konjunkturelle Entwicklung seit dem Frühsommer verlangsamt, bevor eine Vollauslastung des Produktionspotentials erreicht war. Fast überall ist die Arbeitslosigkeit noch sehr hoch. Allgemein wird jedoch damit gerechnet, daß die gesamtwirtschaftliche Erholung der Weltwirtschaft 1977 fortschreitet. Noch fehlt in den meisten Ländern der zündende Funke: eine deutliche Zunahme der Investitionstätigkeit.

Auch in der Bundesrepublik hat sich der Frühjahrsaufschwung in den Sommermonaten verlangsamt. Dennoch betrug das gesamtwirtschaftliche Wachstum in den ersten neun Monaten 1976 real etwa 6%, vor allem getragen von hohen Exporten. Die Ausrüstungsinvestitionen haben real um 9% zugenommen, blieben jedoch noch unter dem Stand des Jahres 1973. Es kommt jetzt darauf an, daß der seit Juli erkennbare Aufwärtstrend der inländischen Investitionsgüternachfrage anhält und an Breite gewinnt.

Trotz der in einigen Bereichen eingetretenen leichten Nachfragebelebung stagniert die Industrieproduktion. Auf dem Arbeitsmarkt hat sich daher die Situation nicht weiter gebessert. Im Oktober stieg die Zahl der Arbeitslosen — auch aus saisonalen Gründen — auf 943 700, die der Kurzarbeiter auf 139 000.



Investitionsschwäche überwunden?

Nach einer Schwächeperiode in den Rezessionsjahren 1974/75 werden die Unternehmen im laufenden Jahr 1976 voraussichtlich wieder um rund zehn Prozent mehr Maschinen und sonstige Ausrüstungsgüter anschaffen als 1975 und zwar real, also nach Abrechnung der Preissteigerungen. Dieser rezessionsbedingte Schwächeanfall bei den Investitionen war übrigens

nicht der erste, den die deutsche Wirtschaft in den letzten 20 Jahren erlitten hat. Auch in der Rezessionsphase 1966/67 sanken die Anschaffungen der Unternehmen beträchtlich, stärker noch als 1974/75. Und sogar 1957 und 1972 geriet die Investitionskonjunktur — wenn auch nur geringfügig — außer Tritt (unser Schaubild).

Auf den internationalen Stahlmärkten ist der zunächst spürbaren Belebung eine erneute Schwächephase gefolgt. Seit dem Frühsommer 1976 ist die Stahlnachfrage in mehreren Ländern zurückgegangen. Bei den westdeutschen Werken sind die Bestellungen für Walzstahlfertigerzeugnisse von 2 Millionen Tonnen im Juni bis auf 1,4 Millionen Tonnen im Oktober gesunken. Die Auftragsbestände schmolzen auf 3,2 Millionen Tonnen ab — ein extrem niedriges Niveau, das zuletzt 1971 verzeichnet wurde.

Im Inland wird die Marktsituation durch den bisher nur langsamen Aufschwung der Investi-

tionsgüterindustrien und des Bausektors geprägt. Die Stahlexportnachfrage hat sich nach vorangegangener leichter Erholung in den letzten Monaten ebenfalls wieder abgeschwächt. Einige Erzeugerländer außerhalb der Europäischen Gemeinschaft haben eine Exportoffensive gestartet — zumeist um Absatzschwierigkeiten auf den eigenen Binnenmärkten auszugleichen. Die Auswirkungen sind in der Bundesrepublik deutlich zu spüren. Die Importe haben ein sehr hohes Niveau erreicht, auf sie entfällt gegenwärtig rund ein Drittel der inländischen Marktversorgung. Die Rohstahlproduk-

tion mußte von Monat zu Monat weiter zurückgenommen werden; sie sank von 4 Millionen Tonnen im Juli auf 3,4 Millionen Tonnen im Oktober.

Auch die Auftragslage der ATH hat sich wieder spürbar verschlechtert. Die Produktion mußte dem schwachen Auftragszulauf entsprechend angepaßt werden. Ende Oktober waren 34 753 Mitarbeiter bei der ATH beschäftigt. Mit 4220 Beschäftigten lag der Ausländeranteil an der Gesamtbelegschaft bei 12,1%. Die Zahl der Auszubildenden stieg durch Neueinstellungen auf 1607. Die durchschnittliche effektive Arbeitszeit lag im Oktober mit 31,9 Stunden pro Woche nur leicht über dem Durchschnitt des Geschäftsjahres 1975/76 (31,0 Stunden). Die durchschnittliche Mehrarbeit betrug im Oktober noch 0,83 Stunden pro Woche, im August hatte sie bei 1,77 Stunden gelegen.

Die Arbeitsunfähigkeitsquote, bedingt durch Krankheit, Unfälle und Heilverfahren, stieg im Oktober auf 9,8%. Die Unfallhäufigkeit ging, bezogen auf eine Million geleisteter Arbeitsstunden, zuletzt wieder deutlich auf 64,7 zurück (im Juli waren es 76,9).

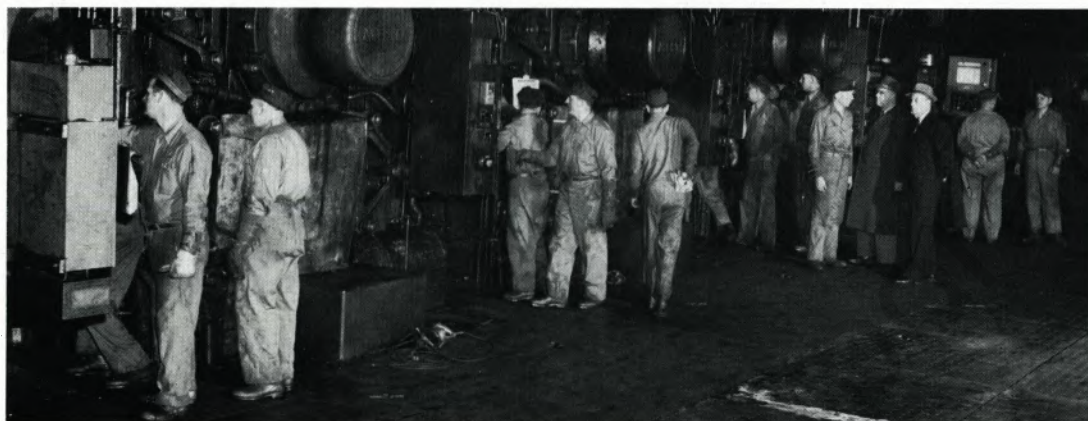
August Thyssen-Hütte	Monatsdurchschnitte						1975/76 zu 1974/75 in %
	1974/75 Gj.	1. Vj.	2. Vj.	4. Vj.	3. Vj.	Gj.	
Erzeugung (in 1000 t) ¹⁾							
Rohstahl	982	840	901	966	1 054	940	- 4,3
Walzstahl	828	703	783	830	857	793	- 4,2
Umsatz (in Mill. DM) ¹⁾	622	487	552	620	719	595	- 4,4
Belegschaft							
(Stand am Ende des Berichtszeitraumes)	35 550	35 103	34 854	34 597	34 974	34 974	- 1,6

¹⁾ einschließlich Thyssen Henrichshütte

Das war damals noch etwas: Der Sprung über den „großen Teich“ „Club der USA-Fahrer“ dachte an die Wunderwelt

16. Oktober 1955: Walzfachleute der ATH warten in Düsseldorf auf das Flugzeug, das sie in die USA bringen soll. Drei Monate waren sie in Middletown im Bundesstaat Ohio, wo sie für ihre zukünftige Arbeit im neuen Kaltwalzwerk der ATH ausgebildet wurden. 20 Jahre später trafen sie sich zum ersten Mal wieder und versprachen sich, dieses Treffen jedes Jahr zu wiederholen. Der Duisburger Journalist Manfred Schwan hatte da-

mals die ATH-Leute in den USA besucht und sowohl in der Tageszeitung als auch in der Werkzeitschrift darüber berichtet, wie sie dort lebten und arbeiteten. Zum jetzigen Treffen am 14. Oktober in der Dinslakener Gaststätte „Ortmann“ hatte die Werkzeitschrift eine besondere Überraschung vorbereitet: Sie hatte zu dieser Zusammenkunft Manfred Schwan hinzugebeten. Lesen Sie bitte seine Eindrücke über dieses Treffen.



Die Betroffenen werden sich bestimmt noch erinnern: So sah damals der Arbeitsplatz im amerikanischen Middletown aus.

Zwanzig Jahre sind eine lange Zeit. Um ganz genau zu sein – es waren sogar noch zehn Monate mehr und ich war richtig neugierig, ob und wen ich wiedererkennen würde. Und ob sich vielleicht auch einer der Amerikafahrer an den neugierigen Journalisten aus Hamborn erinnern würde, der sie im November 1955 in Middletown besucht und ihnen „ein Loch in den Bauch“ gefragt hatte.

„Abwarten“, meinte Rudolf Potthoff, ehemaliger Boß der 15 „Thyssen-Praktikanten“ im Kaltwalzwerk der Armco Steel Corporation in Middletown und als Oberingenieur jetzt bei der Thyssen Gießerei Meiderich. Er hatte mich zu diesem Treffen nach Dinslaken eingeladen und freute sich offensichtlich sehr auf die nächsten Stunden mit seinen alten Mitarbeitern. Alt – na ja; zumindest waren wir erheblich älter geworden. Alle zehn noch lebenden Walzwerker und Beizer der damals 15köpfigen Arbeitsgruppe sind heute Pensionäre; letzter Aktiver ist Rudolf Potthoff, mit seinen 56 Jahren in diesem Kreis geradezu ein „junger Mann“. Aber wieder jung wurden sie an diesem Abend des 14. Oktober 1976 alle!

Das fing mit dem ersten an, der da in der Gaststätte Ortmann zur Tür hereinkam, seinem ehemali-

gen Chef die Hand gab, den daneben stehenden Journalisten prüfend fixierte und dann ausrief: „Mann, Sie sind doch der, der damals dat Dingen über uns geschrieben hat, in unserer Werkzeitung!“ Nun, er hatte – und auch ich erinnerte mich sofort an Heinrich Grünebohm, ebenso an Gerhard Gühnemann, der mich vor 20 Jahren mit seiner Frage „Was macht Hamborn 07?“ so in Verlegenheit brachte, und an manchen anderen, als wir dann in gemütlicher Runde am Tisch saßen und das große Erzählen begann.

Ob man's glaubt oder nicht – schon nach dem ersten Bier waren wir alle zwanzig Jahre jünger. Nix, von wegen „Alkohol und alte Männer“; aber wir sahen uns im Geiste im „besten Mannesalter“ versteht sich – zurückversetzt nach Middletown, jenem amerikanischen Kleinstädtchen, das den ATH-Männern einmal für ein Vierteljahr zum Sprung in die große weite Welt verholfen hatte. Und das zu einer Zeit, als ein Amerikabesuch noch keineswegs zu den Selbstverständlichkeiten zählte, von dem vierzehnstündigen aufregenden Flug über den Atlantik (damals kannte man keine Düsenmaschinen) ganz zu schweigen. Die amerikanischen Kollegen von Armco, die meisten im eigenen

Häuschen, der Verkehr auf den Straßen, Fernsehen, Eisschrank, Tiefkühltruhe, das Leben und Treiben in der „nur“ 60 Kilometer entfernten Großstadt Cincinnati (für die schnellen Überlandbusse ein Klacks) – für einen Thyssen-Mann der Jahre 1955/56 aus Hamborn, Voerde, Spellen, Hiesfeld oder Dinslaken mußte das alles erst einmal verdaut werden. Was damals für die Gäste aus dem alten Germany ebenso verwirrend wie beeindruckend war: Die Supermärkte, die Selbstbedienungsrestaurants, die Drugstores, das Fernsehen, das eigene Auto . . . für jeden von uns heute selbstverständlich,

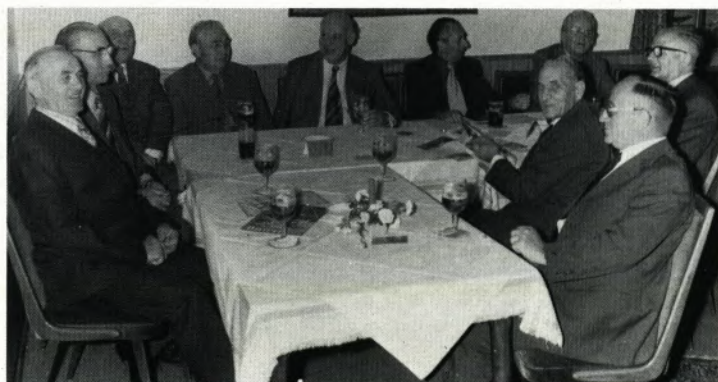
war es damals beinahe so eine Art Wunderwelt.

Von dieser „Wunderwelt“ zu erzählen wurde an diesem Abend keiner müde. An Gesprächsstoff fehlte es wahrhaftig nicht, und wie das meist so bei Erinnerungen ist: Vom Schmunzeln bis zur lauten Lache war alles drin. Selbst manche Kollegen hörten da einiges, was ihnen bisher verborgen geblieben war. Mit einem Satz: Der „Club der Amerikafahrer“ war auf großer Fahrt.

Über die Arbeit selbst wurde an diesem Abend wenig gesprochen. In der verklärenden Erinnerung waren die Menschen, denen man drüben begegnete, die nachhaltigen Eindrücke einer fremden Welt verständlicherweise viel wichtiger. Aber über zwei Dinge gab es auch nach zwanzig Jahren nur eine Meinung: Die amerikanischen Kollegen waren okay, selbst wenn man sich in Notfällen auch nur „mit Händen und Füßen“ verständigen konnte; die Gastfreundschaft der amerikanischen Familien, in denen man mehr als Besuch denn als „möblierter Herr“ galt, war umwerfend.

Bliebe zum Schluß vielleicht die Frage, warum an dieser Stelle von der Wiedersehensfeier einiger alter Herren überhaupt berichtet wird. Sicherlich nicht, weil Nostalgie heute modern ist. Wir wollten unsere Leser vielmehr an etwas anderes erinnern: Wir alle stehen einmal vor der Schwelle des Pensionärs-Daseins. Wie schön, wenn man sich dann nicht nur seiner aktiven Thyssenjahre erinnert, sondern auch den Kontakt mit den alten Kollegen nicht abreißen läßt. Das hält jung und zu erzählen gibt es genug. Es braucht ja nicht gerade eine Amerikareise zu sein. Übrigens, unsere Amerikafahrer treffen sich selbstverständlich im nächsten Jahr wieder. **M. S.**

Da sitzen sie und denken an die Zeit von vor zwanzig Jahren. Von links: Heinrich Rühl, Heinrich Grünebohm, Hermann Fingels, Richard Klump, Heinrich Potthoff, Manfred Schwan, Erwin Wolk, Gerhard Hingmann, Gerd Gühnemann, Wilhelm Kampen.



Die VEERHAVEN-Flotte hat Zuwachs bekommen Nachschub vom „Waterbuffel“



Am 24. September wurde ein neues Schubschiff der VEERHAVEN offiziell seiner Bestimmung übergeben. Die B.V. VEERHAVEN Scheepvaart- en Agenturmaatschappij, Rotterdam, wurde 1966 als Unternehmen der Thyssen-Gruppe gegründet. Im Rahmen einer Feier auf dem Rhein bei Emmerich konnte ATH-Vorstandsmitglied Dr. Glatzel in seiner Eigenschaft als Aufsichtsratsvorsitzender der VEERHAVEN rund 60 Gäste begrüßen. Neben zahlreichen Repräsentanten der am Bau und an der Ausrüstung des Schiffes beteiligten Unternehmen waren auch viele Vertreter von Verbänden und Behörden aus den Niederlanden und der Bundesrepublik anwesend.

Über den Bau des Schiffes hatte die Werkzeugzeitung bereits im Mai dieses Jahres berichtet. Damals war gerade der Rohbau fertiggestellt worden. Nun waren alle Einbauten abgeschlossen, die ersten Probefahrten erfolgreich durchgeführt. Das Schiff konnte sich seinen Besuchern präsentieren. Leider gestattete der niedrige Wasserstand des Rheins nicht die eigentlich geplante Vorführung der Fahrt mit sechs Schubleichtern. Daß der „Waterbuffel“ aber damit fertig werden würde, zeigte nicht nur der Blick in den Motorenraum, wo insgesamt 6000 PS für den notwendigen Schub sorgen, sondern das wiesen auch die ausgeklügelten Ruderanlagen und die



elektronischen Einrichtungen. Die VEERHAVEN III – die offizielle Bezeichnung des „Waterbuffel“ – ist eines der stärksten Schubboote auf dem Rhein.

Die Gäste waren vor allem vom Doppel-Fahrstand des Schiffes fasziniert, wo jeweils ein Kapitän und ein Steuermann von „hoher Warte“ über die Schubleichter hinweg den Blick auf den vor ihnen liegenden Strom haben. Wie die anderen Schubeinheiten der VEERHAVEN ist auch der „Waterbuffel“ Tag und Nacht im Einsatz. Für die Nachtfahrt und bei Nebel stehen zwei Radaranlagen zur exakten Steuerung zur Verfügung. Acht Besatzungsmitglieder und ein Koch fahren jeweils eine Woche lang im Schichtsystem und haben anschließend eine Woche frei, während dann eine zweite Besatzung ihren Dienst versieht.

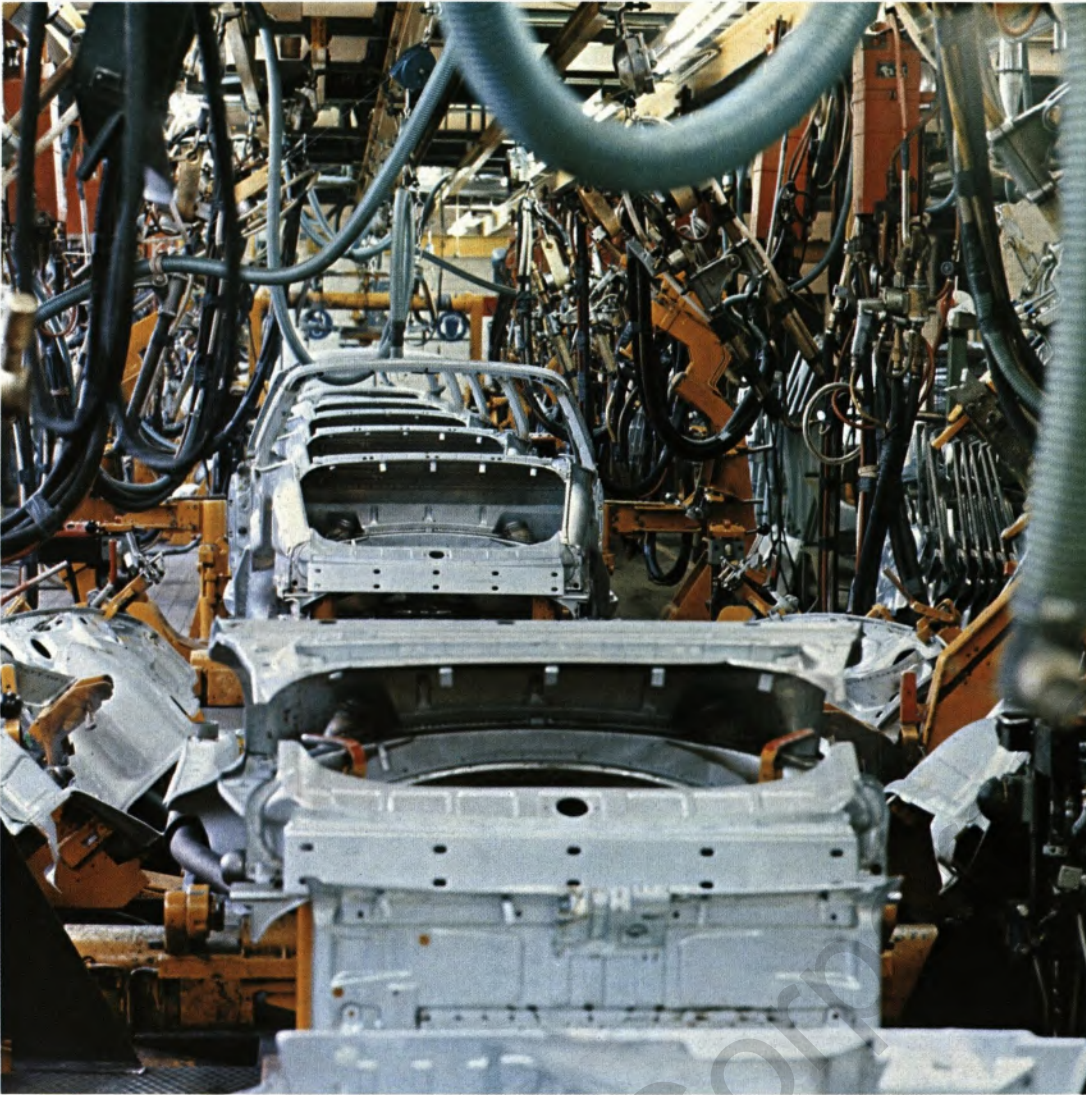
Für einen angenehmen Aufenthalt ist dabei gesorgt. Alle Wohn- und Aufenthaltsräume sind schwingungsgedämpft gelagert, schallisoliert und mit einer leistungsfähigen Klimaanlage ausgerüstet. Selbst ein Farbfernsehgerät steht zur Verfügung. Eines bereitet allerdings Sorge: die gute Verpflegung! Damit die schlanke Linie nicht ganz über Bord geht, wurde inzwischen ein Standfahrrad aufgestellt.

Noch lassen die holländischen Bestimmungen eine durchgehende Fahrt mit sechs Schubleichtern nicht zu. Jedoch scheint es nur eine Frage der Zeit, bis dies möglich sein wird. In der Zwischenzeit wäre es denkbar, daß diese Form des rationellen Transports zumindest auf einem Teil der Strecke verwirklicht wird. Dann könnte der „Waterbuffel“ rund 16 000 Tonnen Erz in einer Fahrt vor sich herschieben. w. s.



Foto oben links: Unter der Veerhaven-Flagge das neue Schubboot. – Oben rechts der „Waterbuffel“, vom Fotografen mit zusätzlichen Farbeffekten versehen. – Mitte links Dr. Glatzel, der Vorsitzende des Veerhaven-Aufsichtsrates, bei der Begrüßung der Gäste. – Unten das neue Schiff auf dem Niederrhein.





Aus Thyssen-Blechen werden Auto-Karosserien. Die Automobilindustrie ist Großkunde des ATH-Verkauf F+O.

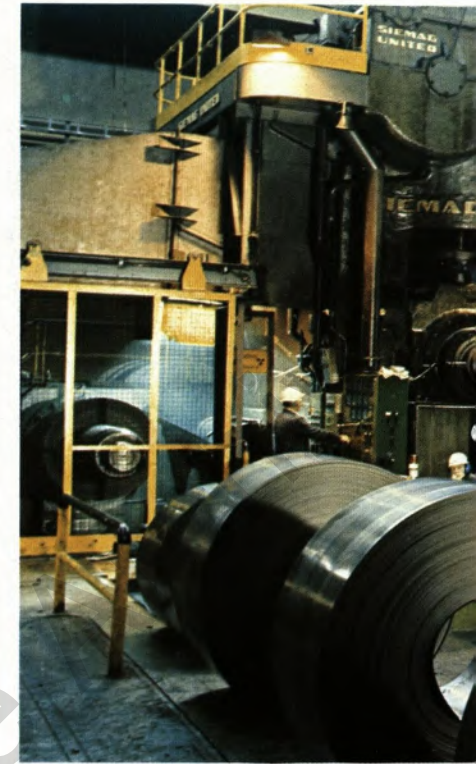
Daß die Porsche 911-Karosserien jetzt serienmäßig ganz aus feuerverzinktem Thyssenblech hergestellt werden, ist durch Zeitung, Radio und Fernsehen bekannt geworden. Daß alle großen Automobilhersteller kaltgewalzte Bleche von Thyssen verwenden, ist weniger bekannt, für das Unternehmen jedoch von großer Bedeutung. Wichtig sind natürlich auch Auslandskunden wie

Ford und Chrysler in den USA, Ford und Vauxhall in Großbritannien, Fiat, Volvo und die Automobilindustrie der UdSSR. Bedeutende Abnehmer kaltgewalzter und oberflächenveredelter Bleche gibt es zudem in anderen Bereichen, in der Bauindustrie etwa oder bei den Firmen, die Haushaltsgeräte herstellen, Kunden allesamt, die vom Verkauf F+O betreut werden.

Das „F“ steht bei diesem Verkaufsbereich für „Feinblech warm- und kaltgewalzt“, wobei das Schwergewicht auf dem kalt-

gewalzten Blech liegt. Darum geht es in diesem Beitrag um kaltgewalztes Blech aus den Kaltwalzwerken in Beeckerwerth,

Bruckhausen und Duisburg-Süd. Und um die Oberflächenveredelung eines Teils dieser Bleche geht es. Dafür steht das „O“ in der Bereichsbezeichnung; und veredelt wird außer in den Duisburger ATH-Betrieben auch in Finnentrop im Sauerland. „Oberflächenveredelt“, das bedeutet hier, die Bleche nach dem Kaltwalzen noch einmal so zu behandeln, daß ihre Oberfläche bestimmten zusätzlichen Anforderungen gerecht wird — zum Beispiel in Bezug auf Aussehen und Rostschutz. Ein Weg, Blechoberflächen zu veredeln, ist das Verzinken. Thyssen-Bleche sind feuerverzinkt oder elektrolytisch verzinkt. Bei beiden Verfahren



Anwendungsgebiet für verzinkte Bleche: Rückwände

wird eine nach wenigen Gramm messende Zinkschicht auf das Stahlblech aufgetragen. Ähnlich geschieht die Veredelung beim feueraluminierten Feinblech.

„Thyssen-Color“ schließlich bietet nicht nur technische sondern auch ästhetische Vorteile. Da wird kaltgewalztes und verzinktes Feinblech mit einer farbigen Oberfläche nach Wahl des Kunden versehen.

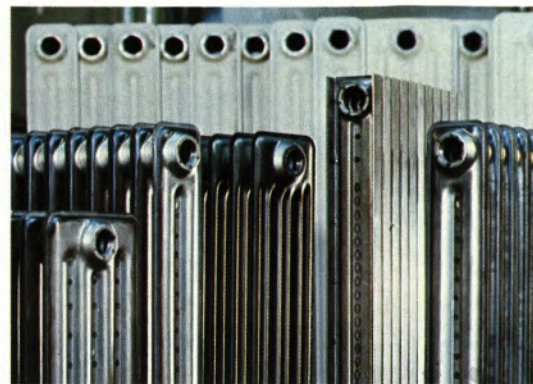
Beispiele für die Anwendung der verschiedenen Bleche kann der Verkauf F+O im eigenen Haus vorweisen. Thyssen Color bestimmt in aufeinander abgestimmten Farbtönen unter anderem das äußere Bild des neuen

Ein typisches Anwendungsgebiet für „Thyssen color“ ist jetzt nahe dem Verkaufsgebäude zu besichtigen: Die Fassade des neuen Bildungszentrums — hier ein Detailfoto — wurde mit farbigen Blechen dieses Typs verkleidet. So haben die Verkäufer jetzt „ein Demonstrationsobjekt vor der Tür.“





Feinblechfertigung (Bild links) und ein Feinblechprodukt (Bild rechts): Im Kaltwalzwerk Dulsburg-Süd wird feines Blech zu den im Vordergrund sichtbaren „Colls“ aufgerollt, das – abgewickelt und zugeschnitten – zum Beispiel zu Stahlheizkörpern verformt wird.



Folge – Verkauf F+O

veredelt

n Waschmaschinen – hier auf dem Transportband.

Bildungszentrums. Fassaden sind eines der Hauptanwendungsgebiete dieses bandbeschichteten Feinblechs, aber auch Telefonkabinen oder Schränke für Umkleieräume lassen sich gut daraus machen.

Bestimmte Unternehmen verwenden nur kaltgewalzte Bleche, andere nur zusätzlich oberflächenveredelte. Viele Abnehmer verarbeiten beide Blecharten.

Typische Anwendungsgebiete für beide Blechfamilien: Feinbleche gehen, wie gesagt, in die Automobilindustrie; die sogenannten „Weißwaren-Hersteller“ machen Gehäuse von Waschmaschinen, Wäschetrocknern, Ge-

schrirspülern, Kühlschränken und Herden daraus, Gehäuse, die dann emailliert oder lackiert werden. Fässer und andere Behälter fertigt die „Emballage-industrie“ daraus; Feinblech wird zu Lkw-Fahrerhäusern, Schaltschränken, Büromöbeln und zu Stahlheizkörpern verarbeitet.

Insgesamt verkauft der Bereich F+O monatlich im Mittel über 100 000 Tonnen kaltgewalzte Bleche in Breiten bis zu 1800 Millimeter und Dicken zwischen 0,4 und 3,50 Millimeter. Mehr als die Hälfte davon bleibt in der Europäischen Gemeinschaft. Größte Kunden außerhalb der EG sind UdSSR und USA, aber auch mit der Volksrepublik China hat der Verkauf F+O Geschäftsbeziehungen.

Beim oberflächenveredelten Blech sind diese Beziehungen so gut, daß die Volksrepublik China neben den USA und der UdSSR zu den größten Kunden außerhalb der EG gehört. Hier – beim „Veredelten“ – liegt der Verkaufsanteil im EG-Bereich bei ungefähr zwei Dritteln der monatlich verkauften rund 60 000 Tonnen.

Von dem Großkunden Bauindustrie wurde schon im Zusammenhang mit „Thyssen Color“ gesprochen. Oberflächenveredelte Bleche werden am Bau auch für Tür- und Fensterzargen, Dekenelemente und Lüftungskanäle, Dachrinnen, Dachbedeckungen und Garagentore genutzt. Flugzeugunterstände und ganze Flugzeughallen entstehen aus solchen Blechen.

Vielleicht noch der Hinweis auf die Verwendungsmöglichkeit beim Bau von Fahrstuhlkabinen und -türen, die ja auch in der Thyssen-Gruppe hergestellt wer-

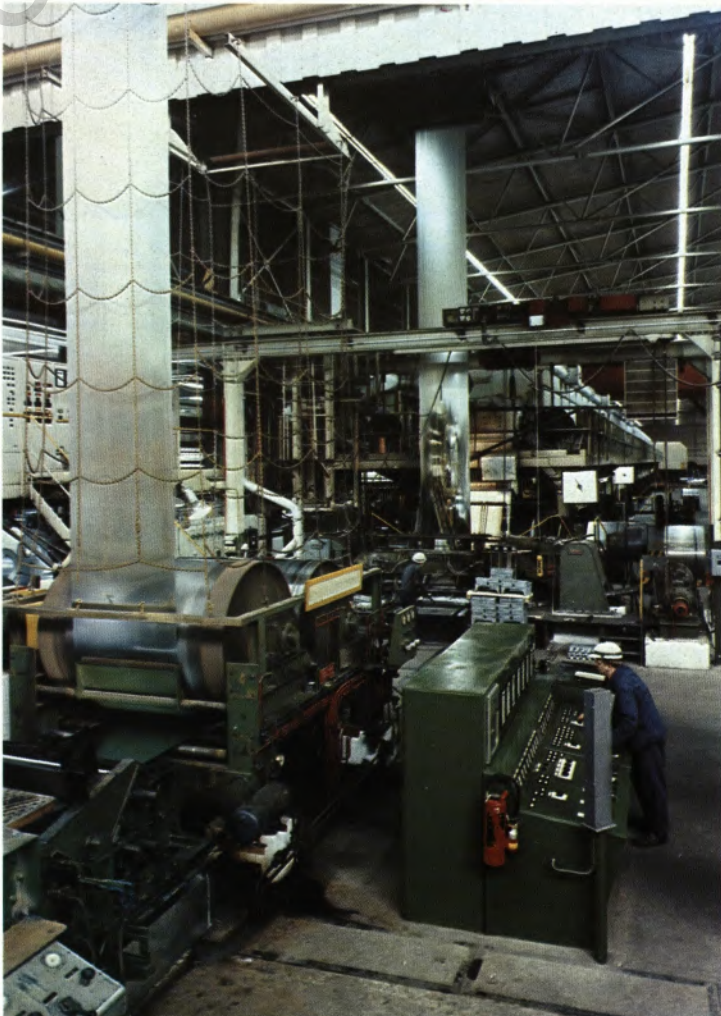
den. Und schließlich über Faßreifen und Blitzableiter zurück zum Auto, dessen Scheibenwischer aus oberflächenveredelten Blechen geformt werden, dessen Scheinwerferringe ebenso aus diesem Material bestehen wie Teile der Lichtmaschine und vieles andere, das von der Zubehörindustrie geliefert wird.

Verkauft wird – zwar über Händler – jedoch meist im sogenannten Streckengeschäft von der ATH zum Verbraucher in direkter Lieferung. Natürlich geht auch ein Teil der Produktion auf die Händlerlager, von wo die Bleche dann im Kleingeschäft weiterverkauft werden. Einen anderen Teil liefert die ATH an „Steel Service Center“, das sind Betriebe, zu deren Leistungsangebot es gehört, Stahlbänder

längs zu spalten und quer zu teilen.

Wichtig im konsumnahen Geschäft des Verkauf F+O ist die Beratung durch den technischen Kundendienst und die ATH-Forschung, die immer wieder eingeschaltet werden, wenn Kunden in Sachen Stahlverarbeitung besondere Wünsche oder Probleme haben. Dazu ein Beispiel aus der Praxis: Ein Zulieferer für die Automobilindustrie hatte Schwierigkeiten bei der Türfertigung. Die herbeigerufenen Fachleute der ATH empfahlen bestimmte Umstellungen der Presse für das Formen der Türen. Die Probleme waren damit gelöst. – Eine Nachricht, die bei „F+O“ – wie bei allen Verkaufsbereichen – natürlich als „Stolzmeldung“ verbucht wird.

Bandverzinkungsanlage der ATH – Aufnahme aus dem Betrieb Finnentrop.





Jetzt in den Betrieben

Aktion Lärmschutz

Kampf dem Lärm, Kampf der Lärmschwerhörigkeit, der Berufskrankheit Nummer eins. Die „Aktion Lärmschutz“ läuft auch in den ATH-Betrieben. Die Werkzeitschrift will mit mehreren Beiträgen in diesem Heft und in folgenden Ausgaben auf Probleme und Lösungen aufmerksam machen. Zum Auftakt zwei Interviews und ein Kommentar.



Ein Beispiel für Lärmschutz im Betrieb: Der Steuerstand an der Bandverzinkung in Beeckerwerth ist von einer stark schallisolierenden Kabine umgeben (siehe dazu auch Interview Dr. Zimmermann).

Ein Beispiel für Lärmschutz, der die Bevölkerung von Lärm entlasten soll, ist der Hochofen Schweißern, der mit viel technischem und finanziellem Aufwand lärmisoliert wurde (s. Interview Dr. Zimmermann).



Der Gesamtbetriebsrat der ATH unterstützt alle Initiativen der Werksleitung, den insgesamt steigenden Zahlen der an Lärmschwerhörigkeit leidenden Mitarbeiter durch konstruktive Maßnahmen entgegenzuwirken, wenn die Reihenfolge solcher Maßnahmen sich mit den Verordnungen deckt, die das gleiche Ziel haben.

Der Beurteilungspegel für den jeweiligen Arbeitsplatz darf eine bestimmte Höhe nicht übersteigen, so ist es in der UVV „Lärm“ und in der Arbeitsstättenverordnung definiert.

Diese Werte wurden von Wissenschaftlern ermittelt, die sich mit der menschengerechten Gestaltung der Arbeit befassen. Es geht uns nicht darum, mit den vorgeannten Verordnungen und von Ärzten untermauerten Erkenntnissen unter dem Arm un-

ser Mitbestimmungsrecht durchzusetzen, sondern wir verbünden uns mit den Technikern aus den Betrieben, die dem „Lärm“ den Kampf angesagt haben, um die Arbeitnehmer vor gesundheitlichen Schäden zu schützen.

fährdeten Arbeitnehmer getroffen werden.

Fortschrittliche Betriebe treten hier den Beweis an, daß mit geringem finanziellen Aufwand und Organisationsvermögen vieles erreichbar ist. Wir nennen diese

Menschen in folgender Reihenfolge zu schützen:

1. Alle technischen Möglichkeiten ausschöpfen, um den „Lärm“ am Ausgangspunkt zu entschärfen und auf einen vom Gesetzgeber festgelegten Wert zu bringen.
2. Bis zu dem unter 1. genannten Zeitpunkt die Arbeitnehmer in den lärmgefährdeten Betrieben zu überzeugen, den ihnen zur Verfügung gestellten Gehörschutz auch zu benutzen.
3. Wenn es keine technischen Möglichkeiten gibt, den „Lärm“ zu dämpfen, sind die Arbeitnehmer zu ihrem eigenen Schutz entsprechend der UVV „Lärm“ zum Tragen der Gehörschutzmittel mit Nachdruck anzuhalten.

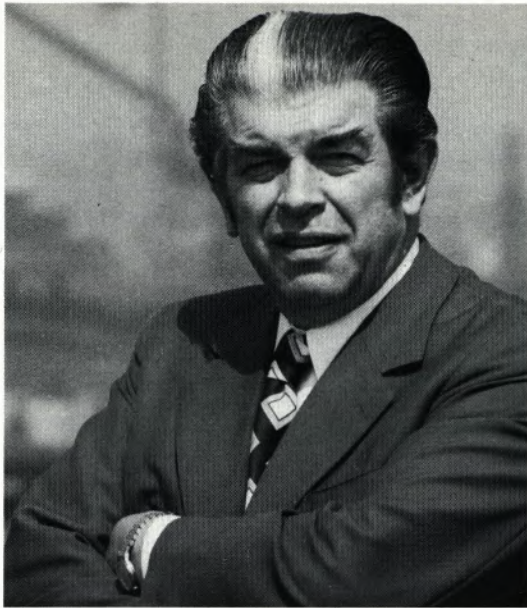
Egon Ruhnke

Im Auftrag des Fachausschusses für Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin des Gesamtbetriebsrates.

Betriebsrat: Geißel Lärm

Sie wissen, daß ein Lärmschwerhöriger 142 000 DM kostet und diese Summe weder dem Berufskranken sein Gehör zurückgeben kann, noch einem Vergleich zu den Kosten standhält, die entstehen, wenn technische Maßnahmen zum Schutz der ge-

Betriebe nicht, weil wir wissen, den Führungskräften aus diesen Bereichen geht es nicht um ein Fleißkärtchen; ihnen ist es ein Bedürfnis, alles Mögliche gegen die Geißel „Lärm“ zu tun. Hier gibt es Übereinstimmung mit den Betriebsräten, die arbeitenden



Interview mit Arbeitsdirektor Kurt Doese – Schwerpunkt: Der Mitarbeiter im Betrieb

Humanisierung der Arbeitswelt

WZ: Lärm ist die Berufskrankheit Nr. 1 geworden. Können Sie uns das erläutern?

Doese: Ich will das zunächst mit einigen Zahlen belegen. Seit 1961 ist die Lärmschwerhörigkeit anerkannte Berufskrankheit. Im Jahre 1963 belief sich die Zahl der gemeldeten Lärmanzeigen bei den gewerblichen Berufsgenossenschaften auf 323 Fälle; 41 davon waren entschädigungspflichtig. 1974 war die Zahl der Lärmanzeigen auf 9890 gestiegen. In 1589 Fällen mußten Renten gezahlt werden.

In der gesamten gewerblichen Wirtschaft schätzt man bis zu 2 Millionen durch Lärm gefährdete Menschen. Eine jüngste Kostenprognose läßt befürchten, daß 1985 alle Berufsgenossenschaften jährlich 345 Millionen DM Entschädigung an Lärmrentner zu zahlen haben.

Sollte sich diese Entwicklung fortsetzen, würden außer den gesundheitlichen Schäden beim einzelnen unserer Volkswirtschaft auch erhebliche Verluste entstehen.

WZ: Glauben Sie denn, daß dieser besorgniserregenden Entwicklung Einhalt geboten werden kann?

Doese: Ja! Alle sind aufgerufen, den Lärm in erträglichen Grenzen zu halten. Wo die Technik überfordert ist, muß jeder, der durch Lärm geschädigt werden kann, persönliche Schallschuttmittel tragen.

WZ: Zu einer weiteren Verbesserung der Arbeitsbedingungen gehört nun auch die Bekämpfung des Lärms.

Doese: Zur Gestaltung einer menschlichen Arbeitswelt gehört auch der Lärmschutz. Wir haben die Pflicht, alle Mitarbeiter vor möglichen Gefahren am Arbeitsplatz zu schützen. Das gilt nicht nur für die Verhütung von Unfällen, sondern auch für die Bekämpfung der Berufskrankheit

„Lärm“. In den nächsten Monaten werden wir verstärkt mit unserer Aktion alle Belegschaftsmitglieder über Lärm und Lärmschutz umfassend informieren. Wir werden, auch über die Dauer der Lärmschutzaktion hinaus, weiterhin Lärmmessungen durchführen – das geschieht bereits seit über sieben Jahren – und daraus technische, organisatorische Lärminderungsmaßnahmen ableiten. Gleichzeitig muß jeder, der an einem Lärmarbeitsplatz beschäftigt ist, seinen Ge-

Doese: Wer seinen Gehörschutz nicht trägt, begeht eine Ordnungswidrigkeit.

Ordnungswidrig handelt, wer als Mitglied oder Versicherter der Berufsgenossenschaft vorsätzlich oder fahrlässig gegen eine Unfallverhütungsvorschrift verstößt. Die Ordnungswidrigkeit kann mit einer Geldbuße bis zu 20 000 DM geahndet werden.

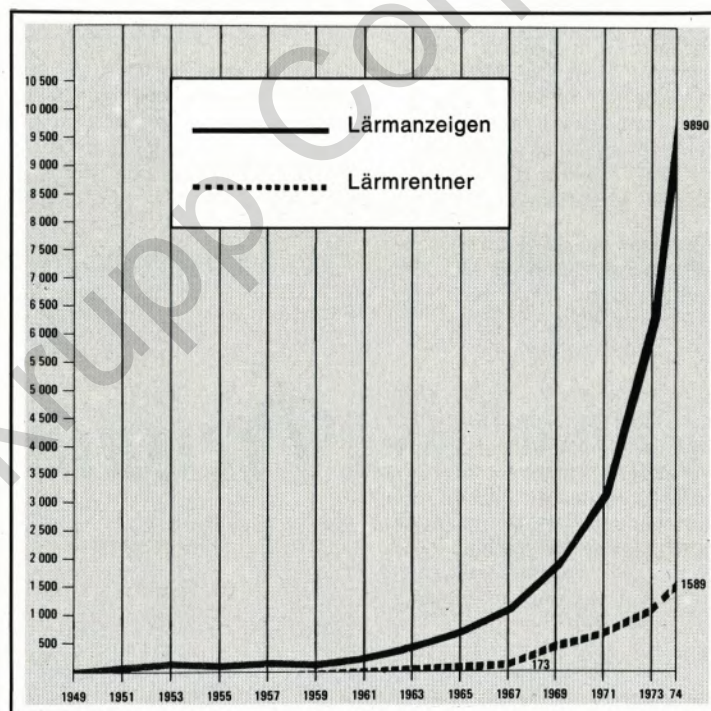
Außerdem können bei Mitarbeitern, deren Gehör bereits geschädigt ist und die deshalb von

falls seit einigen Jahren, Gehörschuttmittel kostenlos ausgegeben.

Wichtig ist, daß dieser Gehörschutz getragen wird. Ich rechne damit, daß alle Mitarbeiter das tun und daß alle, die Führungs- und Aufsichtsfunktionen wahrnehmen, mit gutem Beispiel vorangehen.

WZ: Wodurch erkennt man einen lärmbelasteten Arbeitsplatz?

Doese: Alle Lärmarbeitsplätze mit einem Schallpegel über 90 dB (A) sind mit einem entsprechenden Symbolschild gekennzeichnet. Ich denke, daß alle dort Beschäftigten, besonders nach dieser Lärmschutzaktion, über die Gefährdung, die durch Lärm auftreten kann, Bescheid wissen. Wenn man sich ungeschützt dem Lärm aussetzt, riskiert man eine Lärmschwerhörigkeit, die nicht mehr heilbar ist.



hörschutz tragen, den wir ihm zur Verfügung stellen.

WZ: Gibt es eine gesetzliche Regelung, die das Tragen von Gehörschuttmitteln vorschreibt?

Doese: Ja, die seit dem 1. Dezember 1974 in Kraft getretene UVV „Lärm“ ist eine bedeutsame Rechtsgrundlage, die auch das Tragen des persönlichen Schallschutzes bestimmt.

WZ: Daraus ergeben sich Konsequenzen.

der Berufsgenossenschaft aufgefördert wurden, persönlichen Gehörschutz zu benutzen, die Leistungen der Berufsgenossenschaft – also die Lärmrente – ganz oder teilweise eingestellt werden, wenn sie den Gehörschutz nicht tragen.

WZ: Wo bekommt man diesen persönlichen Gehörschutz?

Doese: Vom Betriebsärztlichen Dienst und von der Abteilung Arbeitssicherheit werden, eben-

„Beurteilungspegel“

Der Beurteilungspegel ist die Kenngröße für die Wirkung von Geräuschen auf das Gehör. Er berücksichtigt alle Geräusche, die bei einer achtstündigen Arbeitsschicht auftreten.

Er wird angegeben in dB(A). Die Bewertung erfolgt nach der A-Bewertungskurve, die etwa der frequenzabhängigen Empfindung des menschlichen Gehörs im mittleren Pegelbereich (Lautstärke) entspricht.

Die Hörschwelle ist mit 0 dB festgelegt (erste leise Wahrnehmung).

130 dB ist die Grenze, bei der Lärm als Schmerz empfunden wird.

Jeweils 10 dB Schallpegelveränderung nimmt der Mensch etwa als Verdoppelung oder Halbierung der Lautstärke wahr.



Interview mit dem technischen Vorstandsmitglied Karl-August Zimmermann zum Thema Lärm

Lärminderung durch Technik

WZ: Herr Dr. Zimmermann, wie sehen Sie die Lärminderung aus technischer Sicht?

Dr. Zimmermann: Lärminderung in Industrieanlagen muß man von zwei Gesichtspunkten aus betrachten. Einmal geht es darum, Lärm am Arbeitsplatz zu verringern oder den Arbeitsplatz durch schallabschirmende Wände so zu gestalten, daß keine Gehörschädigungen für die dort Beschäftigten auftreten, zum anderen aber gilt es auch die Wohnnachbarschaft vor (zu starken) Lärmbelastigungen zu schützen. Beides ergänzt sich.

WZ: Was hat die ATH bereits in technischer Hinsicht zur Lärminderung getan?

Dr. Zimmermann: Schallschutz innerhalb unserer Betriebe und gegenüber unseren Nachbarn ist eine Ingenieurwissenschaft, in der wir mit einem Team von Technikern aller Betriebe, der Forschung und Konstruktionsbüros tätig sind. Ein geradezu klassisches Beispiel hierzu ist der Hochofen Schwelgern. Hier haben unsere Techniker Vorbildliches geleistet. Für eine Hochofenanlage von einer derartigen Dimension existierten keine gesicherten Erkenntnisse in bezug auf den Lärmschutz. Der Geräuschpegel war nach Inbetriebnahme in einigen Anlageteilen erheblich höher, als zunächst von den Lieferfirmen angenommen wurde. Messungen ergaben an einer Stelle einen Schalldruck bis zu 170 dB (A). Durch technische Schallschutzmaßnahmen an mehr als 100 Stellen wie an der Bandbegichtung, am Gichtverschluß und an der Abblasevorrichtung auf der Kaltwindseite wurde eine Geräuschpegelabsenkung auf eine Größe erreicht, die für die Beschäftigten und für die Anwohner zumutbar ist. Die Nachbarn können den Hochofen nicht mehr hören.

WZ: Gibt es noch weitere Beispiele?

Dr. Zimmermann: Wir haben in allen Teilen des Werkes störende Geräusche durch gezielte Maßnahmen gedämmt. Ein besonders eindrucksvolles Beispiel ist die Grobblechscherenstraße des Warmbandwerkes I, wo in Zusammenarbeit mit der Ingenieurabteilung und der Forschung, Physikalische Technik, durch technische Maßnahmen die Geräuschbelastung unter 90 dB (A) gesenkt worden ist. Die hohe Behörde hatte hierfür Forschungsmittel zur Verfügung gestellt.

Wie wir es allgemein machen, wenn der Lärm am Entstehungsort nicht beseitigt werden kann, haben wir auch in der Weiterverarbeitung 2 Steuerstände mit geräuschkämmendem Material aufgestellt.

WZ: Kann die Technik in jedem Falle helfen, Lärm an der Entstehungsstelle zu beseitigen oder den Schall daran zu hindern, sich auszuweiten?

Dr. Zimmermann: Nein. Oder noch nicht in allen Fällen. Für viele Fälle liegt noch kein ausreichendes Know-how für eine gezielte technische Lösung der entstehenden Lärmprobleme vor. Manchmal ist die Technik überfordert. In breiter Teamarbeit mit nationalen und internationalen Forschern versuchen wir ständig, diese Fälle zu verringern. Als letztes Mittel hilft dann nur der Gehörschutz für die Beschäftigten. Darin sehen wir jedoch keine Dauerlösung.

WZ: Lärmschutzmaßnahmen kosten Geld. Können Sie uns Zahlen nennen?

Dr. Zimmermann: Selbstverständlich kosten Lärmschutzmaßnahmen Geld. Als Beispiel die Zahlen aus dem Geschäftsjahr 1974/75: In diesem Jahr wurden allein für Lärmschutzmaßnahmen über 7,5 Millionen DM von der ATH aufgewendet.

Dieser Betrag setzt sich zusammen aus Investitionskosten und laufenden Kosten, die sich durch die Wartung von Schallschutzeinrichtungen ergaben.

WZ: Bei der Planung von Neuanlagen werden schon Erkenntnisse aus den Bereichen der Arbeitssicherheit, der Arbeitsmedizin, der Ergonomie berücksichtigt. Wird auch der Lärmschutz in die Planung mit einbezogen?

Dr. Zimmermann: Bei allen Neubau-Überlegungen ist der Lärmschutz ein wichtiger Punkt. Die Mindestanforderungen an den Lärmschutz sind in der UVV „Lärm“ festgelegt. Bei der Planung wird selbstverständlich die Unfallverhütungsvorschrift berücksichtigt. Anlagenlieferanten und Konstrukteure bemühen sich bereits, die UVV einzuhalten. Hier ist noch viel Arbeit zu leisten. Es gilt, lärmarme Aggre-

gate zu entwickeln. Dadurch können nachträglich eingebaute, kostspielige und zeitraubende Schallminderungsmaßnahmen entfallen.

WZ: Wie beurteilen Sie die Lärmschutzaktion?

Dr. Zimmermann: Die Techniker werden sich weiterhin bemühen, ständig Fortschritte zu erzielen. Wo die Technik aber nicht helfen kann, gibt es nur eine Möglichkeit, sich vor Lärm zu schützen. Alle Beschäftigten sollten den Schutz ihres Gehöres so ernst nehmen, daß sie auch bei nur kurzzeitigem Aufenthalt in Lärmbereichen den zur Verfügung gestellten Gehörschutz tragen. Durch die jetzt laufende Lärmschutzaktion müßten wir es schaffen, daß mehr lärmgefährdete Mitarbeiter ihren Gehörschutz auch benutzen.

Preis ausschreiben

Die Werkzeugzeitung veröffentlicht in ihrer März-
ausgabe 1977 ein Preis ausschreiben unter
dem Motto „Erhalte Dir Dein Gehör“.

Wenn Sie alle Informationen, die bis dahin in
der Werkzeugzeitung oder im Betrieb erschienen
sind, aufmerksam lesen, haben Sie die beste
Chance, die richtige Lösung zu finden.

Es lohnt sich mitzumachen, denn auf die Ge-
winner warten tolle Preise.



Dr.-Ing. E. h. Gerd Glatzel, Vorstandsmitglied der ATH, wurde beim Eisenhüttentag 1976 in den Vorstand des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute gewählt.

Bestandsaufnahmen

Eisenhüttentag 1976 mit 4000 Teilnehmern

Eisenhüttentag 1976 — viele Fachleute vieler Spezialgebiete, viele, die in diesem Wirtschaftszweig „Rang und Namen“ haben, Techniker zumeist, als Teilnehmer der auf zwei Tage verteilten Vorträge und Seminare. Auffallend in diesem Jahr: Bei der Abschlusveranstaltung saßen sicherlich weit über hundert Frauen in der Düsseldorfer Stadthalle. Das ist neu bei

Eisenhüttentagen, Zeichen vielleicht für das Vordringen der Frauen in diesem ehemals reinen Männerbereich, oder schlicht ein Hinweis darauf, daß sich herumgesprochen hat, wie faszinierend der populärwissenschaftliche Vortrag sein kann, der mit wechselnden Wissensgebieten traditionell Teil dieser Abschlusveranstaltung ist.

Rund 4000 Teilnehmer wurden diesmal gezählt, 250 von ihnen kamen aus dem Ausland. Fachleute aus großen „Stahlländern“ wie Japan und den USA waren darunter, aber auch solche aus Ländern wie Ägypten und Pakistan, Kolumbien und Korea. Die Fachsitzungen hatten Themen aus den Gebieten Metallurgie, Werkstoffkunde, Energiewirtschaft, Wärmetechnik, Umweltschutz, Warmwalzen, Betriebswirtschaft und Anlagentechnik.

In der Mitgliederversammlung, die der Vortragsveranstaltung in der Stadthalle voranging, berichtete Helmut Kegel, Geschäftsführendes Vorstandsmitglied des VDEh, über die Arbeit des Ver-

eins. Wichtigster Punkt seines Berichtes war die Forschung auf dem Gebiet Eisen und Stahl, die vom VDEh koordiniert und insgesamt kräftig gefördert wird.

In der anschließenden Hauptsitzung befaßte sich der wiedergewählte VDEh-Vorsitzende Dr. Günter Klotzbach auch mit der aktuellen Auftragslage bei den deutschen Stahlunternehmen. Die durchschnittliche Auslastung der Anlagen in der deutschen Stahlindustrie sei wieder unter 70 Prozent gesunken und die derzeitigen Aufträge ließen zunächst einen weiteren Produktionsrückgang erwarten. Nach einem Anstieg zu Beginn des Jahres sei der Absatz im Inland jetzt wieder

rückläufig — bei starkem Importdruck aus dem Ausland. Rund ein Drittel des deutschen Stahlbedarfs werde heute aus dem Ausland geliefert — zum Teil zu

Preisen, die den Vortragenden zu der Frage brachten, ob „bei einer Reihe von Wettbewerbern Rentabilitätskriterien erst an zweiter Stelle stehen“.

IISI-Tagung in Osaka

Die Mitglieder des Internationalen Eisen- und Stahl-Instituts (International Iron and Steel Institute — IISI) trafen sich zur zehnten Jahrestagung in Osaka. Das IISI, zu dem nahezu alle Stahlunternehmen der westlichen Welt gehören, diskutierte in Japan die gegenwärtige Lage in der Weltwirtschaft und speziell in der Stahlindustrie sowie die nach der Ölkrise eingetretenen Änderungen in der Energieversorgung. Im Rahmen dieses Schwerpunktthemas gab ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann einen umfassenden Bericht über die künftigen technischen und wirtschaftlichen Aspekte des Energiebedarfs der Stahlindustrie.

Nur vier Clubs konnten zufrieden sein

Das war diesmal gar nicht so einfach für die Investmentclubs der ATH. Im halbjährigen Wettbewerb blieb der größte Teil hinsichtlich der Gewinnerwartungen auf der Strecke. Nicht weniger als acht Clubs mußten mit einem Minus abschließen. Immerhin konnten sich vier Vereinigungen über positive Zahlen freuen

Sieger des Wettbewerbs wurde der Investmentclub Meßwesen, der damit drei Gratisaktien der August Thyssen-Hütte erhielt. Glückwünsche von Prokurist Nünninghoff, der die Aktien im Auftrag des Vorstandes ausgab, Beifall der Mitbewerber. Der Siegerclub hatte ein Plus von 7,78 % (relativer Wertzuwachs) erreicht.

Auf den zweiten Platz kam der Investmentclub Erfolg mit 5,95 %, den dritten Platz (eine Aktie) belegte der Investmentclub der Neubauabteilung mit 5,72 % Plus. Ausgesprochenes Pech entwickelte der Investmentclub Org/ZDV. Mit nur 0,09 % Abstand kam er auf den undankbaren vierten Platz und ging leer aus — ebenso wie alle anderen.

Insgesamt zwölf Wertpapiervereinigungen hatten sich diesmal

dem Wettbewerb gestellt. Fazit: Es war ein sehr schwieriges Halbjahr, diese Zeit vom 1. 1. zum 30. 6. 1976. Während im ersten Quartal durchweg alle Clubs im Plus lagen, fielen anschließend die Aktien stark ab. Wer den richtigen Zeitpunkt zum Aussteigen gefunden hatte, war sicherlich mit seinem Ergebnis zufrieden. Die Halbjahresbilanz der Aktienkurse allgemein war jedenfalls enttäuschend. Die Kurse lagen schließlich 10 % unter dem Höchststand.

Bei der Mitgliederentwicklung ist übrigens trotz der Auflösung eines Clubs der seit langem rückläufige Trend gebrochen. Infolgedessen hat sich auch der Gesamt-Vermögenswert der Clubs einigermaßen stabilisiert: Er hat sich seit längerer Zeit um etwa 350 000 DM eingependelt.

Enttäuschend verlief für viele Anleger die Kursentwicklung bei Aktien von Banken und Versicherungen. Sie brachte eine Reihe von Clubs deutlich ins Minus. Wer darüber hinaus noch im Ausland engagiert war, hatte doppeltes Pech: Fallende Kurse kumulierten hier vielfach mit den Währungsveränderungen zu zweifel-

ligen Prozentsätzen. Interessant übrigens, daß sich ein Club bereits seit längerer Zeit auf festverzinsliche Werte eingeschrieben hat und dabei in der Vergangenheit nicht schlecht gefahren ist. Das Risiko ist jedenfalls hierbei weitgehend ausgeklammert. Erfolg: Der Club lag in der Gewinnzone. R. D.

Das sind sie, die glücklichen Gewinner der Aktien für ihre Clubs. Von links Hans-Otto Kathhöfer, Willy Vohl und Josef Stich.



... und wieder gab es hohe Prämien

Einfallsreichtum macht sich bezahlt

In den letzten Monaten konnten wieder Verbesserungsvorschläge prämiert werden. 49 Belegschaftsmitglieder aus allen Werksbereichen hatten sich mit Erfolg Gedanken gemacht. 38 490 DM konnten sie an Prämien kassieren.

47 Verbesserungsvorschläge waren prämiierungswürdig. In mehreren Fällen hatten Arbeitskollegen erfolgreich gleich mehrere Vorschläge gemacht. Als nachdrücklicher Beweis dafür, daß sich Nachdenken lohnt: Die Einzelbeträge für die Verbesserungsvorschläge lagen zwischen 80 und 7070 DM.

Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Hans-Jürgen Altermann, Kaltbandwerk III: Kürzen der Ballen der Arbeitswalzen für das Dressiergerüst des Kaltbandwerks III;

Erhard Arnhold, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Gekrüpfte Gabelstange zum Öffnen der Sinterkübel am Stoßofen der Halbzeugstraße 1;

Franz Balzert, Werkfeuerwehr Hamborn: Ausgesonderte Atemschutzfilter für die Feuerlöschfüllanlage der Werkfeuerwehr Hamborn;

Alfred Blümel, Walzwerke Ruhrort: Zusätzliche Steuereinrichtungen für die Fertigstraße 5;

Friedrich Brosinske, Hochofenwerk Hamborn: Zusätzliche Öffnung am Feinsinterhant des Ofens 4 im Hochofenbetrieb Hamborn;

Klaus Flebig, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Eigenfertigung der Rollen für die Stapelbrücke der Querteilanlage 1 des Kaltbandwerks III;

Andreas Florot, Kokerei: Versetzen der Fahrzylinder am Haubenwagen der Batterie 6 der Kokerei;

Theo Gasseling, Grobblechwalzwerk: Warnanlage für die Überlastung des Hauptantriebs der Grobblechstraße;

Josef Grzeskowiak, Werkfeuerwehr Hamborn: Ausgesonderte Atemschutzfilter für die Feuerlöschfüllanlage der Werkfeuerwehr Hamborn;

Manfred Heckmann, Warmbandwerk II: Fußschalter für die Lichtschränke zur Steuerung der Haspel der Warmbandstraße 2;

Helmut Heidemann, Kraftwerk Hermann Wenzel: Zentrale Wasserstoffanlage für die Generatoren des Kraftwerks Hermann Wenzel;

Dieter Herkel, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Anschlußstücke aus Edelstahl für die Rutschenrohre an den Stoßöfen des Grobblechwalzwerks;

Dietrich Höfges, Oxygenstahlwerk III: Putzvorrichtung für Konvertiermündungen;

Wilhelm Ivens, Werkfeuerwehr Hamborn: Ausgesonderte Atemschutzfilter für die Feuerlöschfüllanlage der Werkfeuerwehr Hamborn;

Slavco Jovic, Warmbandzurichtung: Schablonen zum Anzeichnen von Probenstücken in der Warmbandzurichtung;

Karlheinz Julius, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Längere Einhängbolzen für die Zugvorrichtungen an den Deckelwagen der Tieföfen der Blockstraße 1;

Arthur Kaufmann, Warmbandzurichtung: Bodenblech für den Fahrweg zwischen den Hallen 22 und 23 in der Warmbandzurichtung;

Jürgen Kiwitt, Warmbandzurichtung: Abweiser für die Schrottmulden an der Schopfschere der Querteilanlage in der Warmbandzurichtung;

Walter Knerr, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Eigenfertigung der Rollen für die Stapelbrücke der Querteilanlage 1 des Kaltbandwerks III;

Friedhelm Koberstein, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Spannstück für dünne Teile für die Kaltkreissäge der Ausbildungswerkstatt Hamborn;

Anton Köther, Grobblechwalzwerk: Versetzen der Schrottmulden an der Probenschere des Grobblechwalzwerks;

Hans Koths, Warmbandzurichtung: Schablonen zum Anzeichnen von Probenstücken in der Warmbandzurichtung;

Heinz-Jörg Krug, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Verbindungsbuchsen mit Gewindebohrung für die Kupplung an den Motoren des Hauptantriebs der Grobblechstraße;

Marlis Labonté, Allgemeine Verwaltung: Beseitigen der Kanten an der Fahrschraube im Eingang B des Bürogebäudes Forschung;

Rudolf Matysiak, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Längere Schrottmulden für die Roheisenmischer des Oxygenstahlwerks I;

Leo Menke, Warmbandzurichtung: Verlegen der Hydraulikanschlüsse für den Zerhacker an der Querteilanlage der Warmbandzurichtung, Handlauf an der Stirnseite der Querteilanlage in der Warmbandzurichtung sowie breitere Saumschrottrutsche für die Querteilanlage der Warmbandzurichtung und Entfernen von Konstruktionsteilen;

Arno Meyer, Kraftwerk Hermann Wenzel: Schutzhaube am Wasseraustritt der Sicherheitsschleife des Reservekondensatbehälters 1 im Kraftwerk Hermann Wenzel;



Die erfolgreichen Vorschlagsensender aus Hüttenheim (Bild oben) und aus dem Ruhrorter Werksbereich (unten).



Gerhard Nowak, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Versetzen der Endscharter an den Stopfmaschinen des Hochofenwerks Hüttenbetrieb;

Hans-Joachim Olomski, Materialwirtschaft: Fortfall der zweiten Registriernummer auf den Originalen des Vordrucks für Nachtragsanforderungen der Warennummer 991 906;

Günter Pijahn, Produktionsplanung: Breitere Grenzleiste für den Materialaufzug im Bürogebäude Warmbandwerk I;

Albert Podlech, Werkfeuerwehr Hamborn: Ausgesonderte Atemschutzfilter für die Feuerlöschfüllanlage der Werkfeuerwehr Hamborn;

Werner Rautenberg, Kaltbandwerk III: Kürzere Unterleggehölzer für die oberen Stützwalzen der Tandemstraße des Kaltbandwerks III;

Klaus Rosenthal, Finanzen III: Glas-tür für das erste Obergeschoß der Hauptverwaltung 1 am Übergang zum Flachbau;

Wilhelm Rüttgers, Hochofenwerk Hüttenbetrieb: Führungen für durchhängende Kokillen an den Bandstützen der Masselgießmaschine des Hochofenwerks Hüttenbetrieb;

Hans Joachim Ruppel, Kokerei: Änderung des Antriebs am Füllwagen 3b der Kokerei;

Wilhelm Schenzer, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Buchsen für die Lager der Rollen des Arbeitsrollgangs der Universalbrammenstraße;

Hermann Schulz, Forschung: Gerät zur Bestimmung von Überkorn im Koksgrus;

Willi Schulz, Warmbandwerk II: Verlegen der Farbstoffzuleitung an Spritzpistolen;

Hans-Jürgen Schulz gen. Menningmann, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Änderungen an den Andrückrollen der Haspel der Warmbandstraße 2;

Günter Steinbrink, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Seilrollen mit breiterem Führungsprofil für den Schrapper der Brammenstraße;

Helmut Steller, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Hebel zum Betätigen der Regulierräder des Zwischenpumpwerks der Wasserversorgung Hüttenheim sowie Vorrichtung zum Anschließen der Pumpe beim Leeren der Beruhigungsbecken des Zwischenpumpwerks der Wasserversorgung Hüttenheim;

Paul Stieber, Kaltbandwerk II: Magnetschieber für die Zulaufleitungen der Kühlaggregate an den Öltanks der Dressiergerüste 1 und 2 des Kaltbandwerks II sowie Verlegen der Anschlußstelle der Wasserleitung für die Kühlung der Emulsionshauptpumpen der Tandemstraße des Kaltbandwerks II;

Fortsetzung Seite 21

Eine Malerin sieht das Ruhrgebiet und die ATH Konfrontation von Landschaft und Industrie



Generalbevollmächtigter Dr. Kunze läßt sich bei der Eröffnung der Ausstellung von Frau Bieneck-Roos einzelne Bilder erläutern.

ATH-Mitarbeiter, Kunden, Geschäftsfreunde — kurzum alle, die zwischen dem 6. und 20. Oktober in der Hauptverwaltung der August Thyssen-Hütte waren, hatten Gelegenheit, das Unternehmen mit Kunstleraugen zu sehen. In dieser Zeit stellte Elisabeth Bieneck-Roos, den Lesern der Werkzeitschrift schon längst keine Unbekannte mehr, einen großen Teil ihrer Arbeiten im Foyer des Verwaltungsgebäudes aus. Viele Mitarbeiter machten von der Möglichkeit, „so nebenbei“ eine Kunstaussstellung zu besuchen, gerne Gebrauch.

Auch die Duisburger Tageszeitungen berichteten eingehend über diese Ausstellung. So hieß es u. a.: „Technische Motive beherrschen die Bilder der Malerin. Mit weicher Kohle oder härteren

Tuschestrichen wachsen Kühltürme und Konverter, Farbstriche lassen die Feuer auflodern.“

Das Ruhrgebiet, und hier besonders der Duisburger Norden, fasziniert die Malerin: Wegen

der Konfrontation von reiner Landschaft und Industrie, wie man das sonst nirgendwo findet. Den Menschen des Ruhrgebiets hat die Malerin da freilich mit ihren Mitteln anscheinend noch nicht zu fassen vermocht. Die meisten ihrer Bilder sind menschenleer. Und wenn irgendwo doch mal ein Mann an der Walzstraße oder in der Gießhalle steht, scheint er erdrückt zu werden von der riesigen Maschinerie. Man hat den Eindruck, daß die Technik sich selbst überlassen ist, lautet der Kommentar eines Beobachters.

Generalbevollmächtigter Dr. Hanns-Jürgen Kunze hatte die Ausstellung eröffnet und dabei betont, daß sie in erster Linie für die Mitarbeiter selbst gedacht sei, für Mitarbeiter vor allem, die in den vergangenen Jahren die Malerin in der Nähe ihres Arbeitsplatzes mit Staffelei und anderen Malutensilien hatten sehen können.

Allerdings — diese Bilder, die in vielen Fällen an grafische Arbeiten mit festen kühnen Strichen erinnern, hängt man sich nicht unbedingt ins Wohnzimmer. Und dennoch: Sie vermitteln eine ganz eigenwillige Art, technische Großanlagen zu sehen — so groß, daß man sich, bei Betrachtung dieser Bilder, oft fragen muß: „Kann der Mensch solche Anlagen beherrschen?“ Die ATH-Männer sind sicher: Sie können es.

R. D.



„Ins dritte Jahr ...“

... lautete die Überschrift eines Beitrages der Werkzeitung in eigener Sache vor 20 Jahren. Zwei Jahre war damals die Werkzeitung alt. Man stand an der Schwelle eines neuen Jahres und vor dem Beginn des dritten Erscheinungsjahres.

Im letzten Absatz dieses Beitrages hieß es wörtlich: „Auch ins dritte Jahr nimmt die Redaktion noch einen guten Packen unerfüllter Pläne, Kritiken und Anregungen mit. Dabei ist sie auf die Mitarbeit möglichst vieler Belegschaftsmitglieder angewiesen.“ Gezeichnet war dieser Beitrag mit den Buchstaben „cbh“ — für viele Jahre das schlichte Zeichen, hinter dem sich der Name des langjährigen und heute in Ruhestand lebenden Redaktionsleiters der Werkzeitung, Carl Bertram Hommen, verbarg. Die Zeit hat sich gewandelt und damit auch die Werkzeitung. Doch das, was vor 20 Jahren gesagt wurde, hat noch heute Gültigkeit. Auch die jetzige Redaktion nimmt noch „einen guten Packen unerfüllter Pläne“ mit in das nächste Jahr.

Ein sehr wichtiges Thema jener Tage war im Zeichen einer heute nicht mehr vorzustellenden Wohnungsnot der Bau neuer Werkswohnungen. In der Weihnachtsgabe der Werkzeitung vor 20 Jahren wurde das Bauprogramm 1957 vorgestellt: 350 neue Werkswohnungen.

Fortschritte machte damals der Bau der neuen Blockbrammenstraße zwischen Tiefofenhalle und der heutigen Warmbreitbandstraße I im Werk Bruckhausen. 110 Tonnen schwer war jeder Walzenständer dieser Blockbrammenstraße.

Bahnbrechend war zweifellos die Werkstoffprüfung, wie es die Belegschaft des Werkes Ruhrort und Hüttenbetrieb vor 20 Jahren aus ihrer Werkzeitung erfuhr. „Zum ersten Mal in Europa werden Schweißnähte mit Fernsehanlagen geprüft“, lautete die Schlagzeile eines Artikels.

Übrigens stand im ATH-Notizbuch der Werkzeitung des Monats Dezember 1956, daß Hüttendirektor Dr. Alfred Michel auf der Mitgliederversammlung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in den Vorstand wiedergewählt worden war.

gm

Fortsetzung:

Hohe Prämien

Rudi Thiel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Arbeitsbühne zum Schmieren der Endgelenke an den Kardanwellen der Katze 1 des Krans B 20;

Paul Turek, Werkfeuerwehr Hamborn: Ausgesonderte Atemschutz-

filter für die Feuerlöschfüllanlage der Werkfeuerwehr Hamborn;

Kurt Vogel, Warmbandzurichtung: Verlegen der Bedienungsknöpfe für die Einziehrollen vom Steuerpult 2 zum Hauptsteuerpult der Spaltanlage der Warmbandzurichtung;

Walther Vohwinkel, Meßwesen: Vorrichtung zum Wechseln der Gegenlichtquelle des Breitenmeßgeräts am Fertigerüst 7 der Warmbandstraße 2;

Fritz Wenzig, Erhaltungsbetrieb Ruhrort/Hüttenbetrieb: Neue Halterung für die Stromabnehmer der Lokomotiven im Schrottkanal der Blockstraße 2;

Friedhelm Wiemes, Grafische Anstalt: Lärmschutzhauben für den Falzautomaten der Grafischen Anstalt;

Helmut Wolf, Warmbandwerk I: Auskleiden der Schlackenabläufe in den Trafobrammen-Stoßöfen des Warmbandwerks I mit Edelstahlblech.

Der Großteil der Vorschlagsinsender kam aus dem Bereich Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth.



Sie hören nicht auf zu lernen Anerkennung und Dank für 187 Mitarbeiter

Grund zur Freude und zum Feiern für insgesamt 187 Teilnehmer an Weiterbildungskursen bei der ATH. Am 11., 12. und 13. Oktober erhielten sie Urkunden, anerkennende Worte und herzlich gemeinte Glückwünsche sowohl von der Unternehmensleitung als auch von den Betriebsräten, von der Abteilung Weiterbildung und von ihren Dozenten. Besonders erwähnenswert, daß unter den so Ausgezeichneten auch zwei ausländische Mitarbeiter waren. Die Industriemeister hatten in drei Jahren – sechs Semester – 960 Unterrichtsstunden abgeleistet.



Die beiden erfolgreichen ausländischen Mitarbeiter Sreto Stevic (links) und Hüsamettin Agaoglu.



Bei der Felerstunde für die neuen Industriemeister (Bild oben) und für die Teilnehmer am Grundlehrgang und die Thyssen-Handwerker (unteres Foto) in der Werksküche 2 in

Hamborn. Sowohl die Unternehmensleitung als auch die Betriebsräte sprachen ihnen Dank und Anerkennung für ihren Fleiß und Einsatz aus.



An diesen drei Abenden wurden sie von Hbv. Killius und Abteilungschef Gusko begrüßt. Die Personaldirektoren Billen und Dr. Riester fanden für sie jeweils herzliche Worte des Lobes und Dankes für ihren Einsatz und überreichten die Urkunden.

Auch die Betriebsräte gratulierten ihren Kollegen. Sowohl Heinz Karnitschka als auch Fritz Fühser und Wilhelm Grywatz betonten die Belastung der letzten Zeit. Sie stellten vor allem die Einsatzfreude in den Vordergrund der Betrachtungen.

28 neue Industriemeister aus den Hamborner und Ruhrorter Werken hatten in der Vergangenheit in den Bereichen Hüttenwesen, Eisen und Metall sowie Elektrotechnik ihre Prüfung bestanden. Auch zwei Mitarbeiter aus Finnentrop (nach einem entsprechenden Lehrgang bei den Stahlwerken Südwestfalen in Geisweid) sind jetzt Industriemeister.

Am 12. Oktober erhielten die 78 Teilnehmer der Grundlehrgänge für Hüttenwesen ihre Urkunden. Der jüngste Teilnehmer war 21 Jahre, der älteste 54 Jahre alt. Letzterer ein Beweis dafür, daß der Lernwille ein Arbeitsleben lang anhalten kann.

Den Grundlehrgang für Handwerker beendeten 59 Teilnehmer. Sie alle hatten durchgehalten und die Prüfung bestanden. Der erste ausländische Teilnehmer war Hüsamettin Agaoglu aus der Türkei. Er ist seit 1972 in Deutschland und bei der ATH als Fräser beschäftigt.

16 Thyssen-Handwerker hatten die IHK-Facharbeiterprüfung bestanden, und zwar neun Betriebsschlosser, fünf Energieanlagen-Elektroniker, ein Elektroanlagen-Installateur und ein Dreher. Auch in dieser Gruppe gab es mit dem Jugoslawen Sreto Stevic einen ausländischen Mitarbeiter, der in der Zentralen Reparaturabteilung des Werkes Ruhrort arbeitet.

R. D.

Frage beantwortet: Auto gewonnen

In einem geografischen Preisausschreiben war Frau Gudrun Braun, Mitarbeiterin des Zentralbereichs Marketing und Information der Thyssen Handelsunion in Düsseldorf, besonders erfolgreich. Unter 7000 Sekretärinnen der Bundesrepublik hatte sie den 1. Preis der Firma interRent gewonnen: Einen neuen VW-Scirocco L. Das Foto zeigt die glückliche Gewinnerin vor dem Thyssenhaus in Düsseldorf, wo sie den Glückwunsch von Dr. Algenstaedt, dem Leiter der Abteilung Marketing und Information, entgegennimmt.



Gedreht – vertont – bewertet

Amateurfilmer führten im Club einen Wettbewerb durch

Am 2. November ging es in einer Walsumer Gaststätte zu wie in einem Vorführraum. Filmrollen, Projektoren, Tonbandgeräte und Leinwände in einer geradezu genialen geordneten Unordnung wie stets bei solchen Vorhaben. Fast sah es professionell aus. Es ging um den Film-Wettbewerb der Film- und Fotofreunde Duisburg e.V., einem Verein, in dem eine große Zahl ATH-Mitarbeiter seit Jahren sehr aktiv ist.

Gegründet wurde dieser Verein im Jahre 1967. Amateurfotografen und Schmalfilmer taten das mit der Absicht, Erfahrungen untereinander auszutauschen und einander mit Anregungen zu helfen. Daß dabei auch die Geselligkeit gepflegt wird, ist natürlich die sprichwörtliche Nebensache, die gut tut. Im übrigen aber ist

man bemüht, ständig Anreize zu schaffen, um die Qualität der Filme zu heben.

Was bei solch einem Tun in der Freizeit zustande kommt, sah man am Abend des 2. November, als neun zu dem Wettbewerb eingereichte Filme vorgeführt und bewertet wurden. Die

Jury setzte sich aus Mitgliedern anderer Clubs zusammen. Nun, wer die Wahl hat, hat auch bekanntlich die Qual. War bei einigen Filmen die Bildgestaltung exakt, war bei anderen die Führung des Themas von Szene zu Szene der stärkere Teil.

„Rund um den Königssee“ hieß der Film von Hugo Ingenbrand, der den 1. Preis erhielt. Den 2. Preis erhielt Jürgen Kock für seinen Film „Dinslaken – Stadt im Grünen“. Horst Liebold hatte den Film „Urlaub am Meer“ gedreht, der von der Jury mit dem 3. Preis bedacht wurde.

Mit diesem Film-Wettbewerb ist ein Vorhaben verwirklicht, dem nun weitere folgen werden. Pläne gibt es bei den Filmfreunden genug und man darf auf ihre Verwirklichung gespannt sein. gm

Freundschaftsbesuch in Calais

Selt nunmehr elf Jahren gibt es die Städtefreundschaft zwischen Duisburg und Calais. Inzwischen besteht sie nicht nur auf der offiziellen Ebene. Viele Vereinigungen haben sich gegenseitig besucht. Vor allem das Deutsche Rote Kreuz und inzwischen auch die freiwillige Feuerwehr tun sich hierbei hervor. Ende September weilte eine Gruppe des DRK und der freiwilligen Feuerwehr in Calais. Die meisten sind Belegschaftsmitglieder der ATH.

Bei einem Empfang im Rathaus von Calais sagte Rémi Auchedé, der stellv. Bürgermeister von Calais: „Dieser Besuch bringt uns weiter auf dem Weg der Freundschaft. Wenn wir von Städtefreundschaft sprechen, zitieren wir zuerst diejenige mit Duisburg.“

Für die deutschen Besucher dankte der stellv. DRK-Kreisbeiratsführer Kurt Janusch, der auch einen Brief von Duisburgs Oberbürgermeister Krings überreichte. Man tauschte gegenseitig Geschenke aus.

Auf dem weiteren Programm der Duisburger stand ein Besuch bei der Feuerwehr von Calais, wo die Mitglieder der Marxloher freiwilligen Feuerwehr unter Leitung von Brandmeister Donay vor allem über einige alte Prunkstücke staunten.

Am 26. September schloß sich ein Besuch in Lille an, wo das französische „Comité de Récompenses“, die Dachorganisation für zivile Hilfsdienste, auch an zahlreiche Mitglieder der Duisburger Gruppe Auszeichnungen verlieh. Für ihre Bemühungen um das Deutsche Rote Kreuz, vor allem um die Ruhrorter und Meidericher Männerbereitschaft 5 und 6, wurden u. a. Vorstands-

mitglied Dr. Nürnberg von Thyssen Niederrhein, sowie Direktor Dr. Schacky und Obering. Lobe-meier (Werk Ruhrort) geehrt.

Die weiteren Ordensträger aus Duisburg sind: Offizierskreuz: Kurt Janusch; Ritterkreuz: Gerhard Buchholz, Karl-Heinz Ganser, Heinrich Klostermann, Werner Köpke, Léon Meeßen, Helmut Moseler und Josef Szymaniak; Goldmedaillen: Rolf Dahlheim, Werner Evers und Heinz Keinert;

Der stellvertretende Bürgermeister von Calais Rémi Auchedé tauscht mit Kurt Janusch Gastgeschenke aus.



Silbermedaillen: Hans Beltermann, Paul Fritsch, Herbert Grollik, Hans-Dieter Janusch und Rudolf Kutz.

Zu einem Gegenbesuch weilte inzwischen Henri Mangin in Duisburg. Er tauschte sowohl mit den Verantwortlichen des Deutschen Roten Kreuzes als auch mit der freiwilligen Feuerwehr in Marxloh Informationen aus. Der Gast, der von seiner Frau begleitet wurde, besichtigte auch die Einrichtungen der Werksfeuerwehr in Hamborn.

Nach dem Besuch des Feuerwehrmuseums, das viele Souvenirs aus zahlreichen europäischen Ländern enthält, jedoch keins aus Frankreich, versprach er der Feuerwehr ein entsprechendes Schaustück.

Eine Stereo-Langspielplatte mit Abendliedern, gesungen vom ATH-Chor Hamborn, ist jetzt rechtzeitig zu Weihnachten auf den Markt gekommen. Auch das Weihnachtskonzert des Chors aus dem vergangenen Jahr ist



auf der Schallplatte wiedergegeben. (An diesem Konzert war der Heiligenhauser Kinderchor beteiligt.) Die Langspielplatte, die sich als Weihnachtsgeschenk anbietet, kostet 12,50 DM. Werks-Intern kann sie über die Rufnummern 2 57 51, 2 63 73 und 6 71 05 bestellt werden.

★

Mit einem „Blumencenter“ müssen „Langfinger“ die aufgestellten Blumenkübel vor dem Eingang Verkehrswirtschaft an der Franz-Lenze-Straße verwechselt haben. Die erst vor kurzem mit Herbstastern bepflanzten Kübel weisen schon jetzt erhebliche Lücken auf. Diesen Weg der

AM RANDE

„Selbstbedienung“ sollte man allerdings nicht wählen, da bekanntlich der Blumenschmuck zur Freude aller aufgestellt worden ist.

★

Genau dreizehn Mal wurde die ATH in Wort und Bild in der Septemberausgabe „Betrifft: Duisburg“ erwähnt. In der Bürgerinformation der Stadt Duisburg kamen Dr. Dieter Spethmann zur gegenwärtigen Wirtschaftslage wie auch IHK-Präsident und ATH-Vorstandsmitglied Dr. Karl-Heinz Kürten zu Umweltfragen zu Wort. Das Blatt war diesmal ganz auf Stahlerzeugung, Umweltschutz und Gründerzeit der Stadt Duisburg abgestimmt. Sogar die sechs Fragen des Preisrätsels befaßten sich mit Hüttenbegriffen.

★

Die Aushubarbeiten für die neue Stranggießanlage der ATH im Werk Bruckhausen haben begonnen. Standort ist der ehemalige Platz der Steinfabrik und des alten Magazingebäudes.

Erfolgreicher Auftakt des Hamborner Kulturrings Von Brechts „Haifischzähnen“ bis zu Sonaten von W. A. Mozart

Mit zwei erfolgreichen Veranstaltungen eröffnete der Kulturring Hamborn seine neue Spielzeit. Den Beginn machte am 28. September 1976 Bert Brechts „Drei-

groschenoper“, die auf sehr lebhaftes Interesse stieß. Überaus genußreich war der Konzertabend – wenngleich nicht besonders gut besucht.



Szene aus der in Hamborn erfolgreich aufgeführten „Dreigroschenoper“ von Bert Brecht.

Vor 20 Jahren starb der Dramatiker Bertolt Brecht, der sowohl von der bürgerlichen wie von der marxistischen Betrachtungsweise beansprucht wird. Er hatte sich stets des Proletariats angenommen, dem Volke „aufs Maul geschaut“ und die Welt nach seiner Vorstellung als veränderbar angesehen. Trotz eindeutiger Ablehnung des westlichen Demokratiebegriffes suchte und fand er lange Zeit Asyl in den USA, ebenso wie Kurt Weill, der Komponist des Bühnenwerkes.

Die weltbekannte „Dreigroschenoper“ verlegt die altenglische „Beggars Opera“ von Gay und Pepusch (1728) in die sozial und politisch wirre Zeit nach dem Ersten Weltkrieg (Uraufführung 1928). Sie ist eigentlich mit ihren parodistischen und sozialkritischen Akzenten ein Widerpart zu den oft pathetischen Opern der Götter und Helden; sie möchte das Sozialgefühl schärfen und wirklichkeitsnahe Gesellschaftsordnungen ansteuern.

Unter der Regie von Kathrin Türks entwickelte die Theatergemeinschaft Dinslaken-Kleve ein aufwendiges Szenarium mit ansprechender Besetzung. Die beste Figur machte Hermann Ulmer als Gauner und Bettlerkönig Peachum. Renate Siemsen, eine bemerkenswerte Schauspielerin, agierte als seine Tochter Polly – wohlgestaltet, fast zu diszipliniert, vielleicht als Gretchen eher vorstellbar. Der vielseitige H. G. Heinemann (Mackie Messer) war darstellerisch und stimmlich durchaus auf der Höhe. Alle

übrigen Akteure – insgesamt über 30 – bemühten sich mit Erfolg um einen wirkungsvollen Ablauf des Stückes, das allerdings in einigen Bildern unnötige Längen aufwies. Hervorragend das Bühnenbild von Christoph D. Hewitt, gut die sechsköpfige (leider versteckte) Band. Überflüssig zu sagen, daß Kurt Weills Musik nichts an Schlagkraft verloren hat. Der ungemein bewegliche Komponist hatte eine Witterung für die musiksoziologische Seite eines Großstadtmilieus.

Insgesamt wurden die Erwartungen der zahlreichen Besucher, die mit wiederholtem Beifall nicht kargten, in hohem Maße erfüllt.

★

Die zweite Veranstaltung war ein Konzertabend am 26. Oktober, für Hamborn immer ein Experiment. Doris Konrad, Professorin am Duisburger Institut der Musikhochschule Ruhr, und Karl Röhrig, Erster Konzertmeister der hiesigen Symphoniker, führten durch vielgestaltige Formen der Sonate bzw. Sonatine von Mozart bis Français. Die Vorbemerkung, es sei ein Hochgenuß gewesen, ist nicht übertrieben. Aus dem überreich quellenden Füllhorn des begnadeten Genius W. A. Mozart stammte die Sonate G-Dur mit ihrer perlenden Heiterkeit.

Ganz anders die z. B. durch Doppelgriffolgen technisch schwierige, gleichwohl interessante Sonatine des Franzosen Jean Français. Es folgte die Sonate d-moll von Johannes Brahms, erhebend durch ihre machtvollen,

gleichzeitig lyrisch-weihe Tiefe. Nach der Pause hörte man eine Sonate des mährischen Vollblutmusikanten Leoš Janáček, der, beeinflusst von Prag, Wien und Leipzig, ganz neue Pfade als Komponist beschritten hat, denkt man an Dvořák, Smetana, Fibich u. a., die aus derselben Kulturregion kommen.

Die Sonate c-moll des größten Tondichters aus dem skandinavischen Norden, Edvard Grieg, beschloß das Programm. Unverkennbar die tragenden Elemente eines persönlichen Musikstils mit charakteristischer Harmonik.

Karl Röhrig spielte alle Kompositionen mit ausgefeiltem schönem Ton und der jeweils erforderlichen dynamischen Abstufung. Ihm paßte sich Doris Konrad vollgültig an. Das reproduzierte Ergebnis der beiden künstlerischen Individualitäten war so eine klanglich und stilistisch überzeugende und reizvolle Interpretation des Pro-

Gelungenes Jubiläumskonzert

Aus Anlaß seines 75jährigen Bestehens gab der evangelische Kirchenchor in Laar am Sonntag, dem 24. Oktober, ein Jubiläumskonzert, bei dem als Gäste der evangelische Kirchenchor Kapellen und der Prätoriuskreis Dinslaken mitwirkten.

Als die Gemeinde Laar selbstständig wurde, konnte wenig später, nämlich 1901, dieser gemischte Chor gegründet werden. Er sah seine Hauptaufgabe darin, an kirchlichen Feiertagen den Gottesdienst mitzugestalten. Das hat sich bis heute nicht geändert. Die Hälfte der aktiven Mitglieder sind ATH-Mitarbeiter. Geleitet wird der Chor von Sieghard Schade, der als 1. Assistent in der Energiewirtschaft der ATH tätig ist.

Genau mit dem Glockenschlag 17 Uhr begann am 24. Oktober in der evangelischen Kirche Laar das Jubiläumskonzert. Es wurde mit der Choralmotette „Lobe den Herren“ eingeleitet. Beachtlich im Vortrag der vierstimmigen Choral-satz „Ein feste Burg ist unser Gott“ und die Motette „Jauchzet dem Herren“. Die Exaktheit des Vortrages und die Auswahl der einzelnen Stücke stellten in sich eine abgerundete Einheit dar, die die Konzertbesucher beeindruckte.

Spontane Reaktion eines Konzertbesuchers am Ende der Darbietung: „Schade um jeden Platz, der nicht besetzt war.“ Fünf Konzertbesucher reagierten ganz anders. Sie beschlossen, Mitglieder des Kirchenchores zu werden. gm

gramms. Der Abend machte den begeisterten Zuhörern viel Freude, die sich im starken Beifall ausdrückte. Mit einem Scherzo von Dvořák bedankten sich die Künstler für Blumen und Applaus.

Eine Schlußbemerkung: Sollten sich Beteiligung und Interesse im musischen Bereich allgemein nur auf das Bürgertum im herkömmlichen Sinne beschränken – diese Feststellung muß man leider immer wieder und fast allerorten machen – dann ist das gewiß zu keiner Zeit Sinn der Werke und Absicht der Autoren oder Veranstalter gewesen. Dr. Fu.

Ein Hochgenuß war das Konzert von Professor Doris Konrad und Karl Röhrig.



25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Karl-Heinz Giese
Forschung, Auswerter,
1. Dezember

Rudolf Urban
Sachgebietsleiter,
Werbeabteilung,
1. Januar

H.-Günther Hülsermann
Kranführer, Erh.-Betr.
Bruckhausen, 3. Januar

Walter Erdmann
Energietechniker, Fern-
meldeanlagen, 4. Januar

Heinz Kirstein
Res.-Kranführer, Erh.-
Betrieb, 5. Januar

Rudolf Ratay
Schlosser, Zentr. Repa-
raturabt., 5. Januar

Anton Schmitz
Bunkermann, Hochofen-
werk Hamborn, 5. Januar

Karl-Heinz Jaworski
1. Bunkermann, Hoch-
ofenwerk Hamborn,
7. Januar

Heinz Doering
Kranführer, Erh.-Betr.
Bruckhausen, 7. Januar

Franz Ehm
Kokillenmann, Oxygen-
stahlwerk II, 8. Januar

Franz Langmann
Qualitätsbeobachter,
Qualitätswesen,
9. Januar

Rudolf Auth
Sachbearbeiter,
Verkehrswirtschaft,
9. Januar

Helmut Stolpmann
Prokurist, Steuerabt.,
15. Januar

Heinrich Verlande
Res.-Aufzugführer, Erh.-
Betr., 16. Januar

Peter Fischer
Küchenhilfsarbeiter,
Soz.-Betr.-Eindr. I,
16. Januar

Artur Preuss
Wassermann, Hochofen-
werk, Hamborn,
17. Januar

Manfred Scheberg
Obermeister, Hochofen
Sinteranlage I,
17. Januar

Arno Weyers
1. Kipper, Hochofen-
werk Hamborn,
17. Januar

Egon Jörgens
Sachbearbeiter,
Betriebswirtschaft,
19. Januar

Siegfried Schnelder
2. Operator, Techn.
Datenverb., 19. Januar

Hermann van Berk
Kranführer, Erh.-Betr.
Bruckhausen, 20. Januar

Andreas Wahl
Verwieger, Verkehrs-
wirtschaft, 22. Januar

Berthold Wacławski
Steuermann, Band-
beschichtung II,
23. Januar

Adam Bersuch
Kaufm. Angestellter
Verkehrswirtschaft,
24. Januar

Hans Fritsch
Kranführer, Erh.-Betr.
Bruckhausen, 24. Januar

Helmut Ida
1. Einsetzer, Universal-
Brammenstr., 24. Januar

Max Wiegatz
Bunkermann, Hochofen-
werk Hamborn, 24. Januar

Kurt Graeber
1. Schmelzer, Hochofen-
werk Hamborn,
25. Januar

Lorenz Molitor
Schreiner, Zentrale
Reparaturabt., 25. Januar

Peter Tharen
Fahrer, Erh.-Betr.
Beeckerwerth,
25. Januar

Werner Oberkinkhaus
Büroangest., Hochofen,
26. Januar

Oskar Decher
Vorarbeiter, Oxygen-
stahlwerk I, 28. Januar

Heinz Helsel
Abt.-Leiter, Lohnab-
rechnung, 1. Februar

Heinz Loos
1. Beizer, Kaltband-
werk II, 1. Februar

Edmund Tomczak
Masch.-Arbeiter,
Bürstenmacherei,
2. Februar

Paul Burek
Betriebschef, Stahl- und
Walzwerk B'werth,
5. Februar

Heinrich Neuhaus
Gruppenleiter, Betriebs-
wirtschaft, 7. Februar

Franz Hoppe
Verwieger, Verkehrs-
wirtschaft, 9. Februar

Siegfried Rogalski
Obermaschinist,
Erh.-Betr. Bruckhausen,
11. Februar

Friedrich Everling
Obermeister, Block-
und Profilwalzwerk,
12. Februar

Kurt Jaworski
Vorarbeiter, Zentrale
Reparaturabteilung,
12. Februar

Hermann Ramaekers
Kolonnenführer,
Energieabteilung,
12. Februar

Mathias Busch
Res.-Kranführer, Erh.-
Betr. Beeckerwerth,
14. Februar

Kurt Jeschke
Stoffwärter, Stoffwirt-
schaft, 16. Februar

Helmut Hildemann
Sachbearbeiter, Ver-
kauf G, 20. Februar

Gerhard Geiling
Meister, Sinteranlage I,
22. Februar

Lothar Grunwald
1. Steuer, Warmband-
werk II, 27. Februar

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Albert Berger
Technischer Ange-
stellter, Qualitätswesen,
8. Januar

Heinz Rüdiger
Technischer Ange-
stellter, Kaltwalzwerk,
12. Januar

Emil Krisklich
Res.-Steuermann, Kalt-
walzwerk, 14. Januar

Walter Deppe
Vorarbeiter, Kaltwalz-
werk, 15. Januar

Heinrich Schardt
Steuer, Blechwalzwerk,
1. Februar

Günter Walther
Technischer Ange-
stellter, Erhaltungsbetrieb,
4. Februar

Heinrich Küppers
Meister, Grobblech-
walzwerk, 7. Februar

Friedel Marohn
Kranführer, Kaltwalz-
werk, 7. Februar

Wolfgang Huth
Oberkranführer, Kalt-
walzwerk, 27. Februar

Werk Ruhrort

Rudolf Wiechert
Waschraumwärter, Soz.
Betriebsabteilung,
1. Dezember

Georg Panitz
Kolonnenführer-
Schlosser, Kraftwerke
und Stromversorgung,
2. Januar

Heinz Schiebold
Heilgehilfe, Betriebs-
ärztlicher Dienst,
3. Januar

Heinrich Reintjes
1. Maurer, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
4. Januar

Wilhelm Witzer
Maschinen-Zurichter,
Walzwerke, 5. Januar

Herbert Peltz
Vorarbeiter, Transport-
zentrale, 5. Januar

Albatros Fabianski
Vorarbeiter, Stranggieß-
anlage, 7. Januar

Heinz Pawlowski
qual. Dreher, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
7. Januar

Karl Meyer
Revisor, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
9. Januar

Erwin Kaminski
Qualitäts-Beobachter,
Qualitätswesen,
15. Januar

Eduard Theis
qual. Werkzeugmacher,
Zentrale Reparatur-Abt.,
24. Januar

Michael Niederreiter
Vorarbeiter, Oxygen-
stahlwerk, 31. Januar

Friedhelm Porta
Vorarbeiter, Stranggieß-
anlage, 31. Januar

Hermann Arntzen
1. Anstreicher, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
1. Februar

40 JAHRE IM DIENST



BERNHARD DREYER
Walz-Obermeister
Walzwerke
Ruhrort — 4. Januar



STEFAN BUCKINS
Personal-Sachbearbeiter
Grillo Funke
5. Januar



JOHANNES BACKES
Oberschmelzer
Hochofenwerk
Hamborn — 7. Januar



GERHARD BROSCH
1. Sortierer
Kaltwalzwerk
Duisburg-Süd — 21. Januar



MARGARETHE SCHORMANN
Sekretärin
Grillo Funke — 1. Februar



WALTER MIKOLAJCZAK
Sachgebietsleiter
Techn. Datenverarbeitung
Hamborn — 3. Februar



HERM. BIRKENBUSCH
Kaufm. Angestellter
Verkehrswirtschaft
Duisburg-Süd — 6. Februar



KURT LIMBERG
Qualitätsbeobachter
Güteüberwachung
Duisburg-Süd — 8. Februar



HELMUT KREMER
Hilfsfacharbeiter
Grafische Anstalt
Ruhrort — 11. Februar

Ernst Hermes
Probenehmer, Labor,
1. Februar

Friedrich Joniak
Kaufm. Angestellter,
Betriebswirtschaft,
1. Februar

Martin Kozlowski
Heilgehilfe, Betriebs-
ärztlicher Dienst,
2. Februar

Karl-H. Lunkenheimer
Stahlwerksarbeiter,
Oxygenstahlwerk,
2. Februar

Werner Niersmann
Warmlager-Arbeiter,
Walzwerke, 2. Februar

Georg Vieth
Büroangestellter, Werk-
schutz, 2. Februar

Heinrich Wehning
Schmelzmeister,
Oxygenstahlwerk,
2. Februar

Kurt Bundschus
Vorarbeiter-Elektriker,
Walzwerk-Erhaltungsbe-
trieb, 4. Februar

Josef Grund
Verlader, Walzwerke-
Halbzugzurichtung 3,
4. Februar

Wilhelm Huebsch
1. Anstreicher, Kraft-
werke u. Stromversorg.,
4. Februar

Leopold Jovanovic
1. Zurichter, Walzwerke-
Zurichtung 3, 4. Februar

Wilhelm Schoenhofer
Zusteller, Oxygenstahl-
werk, 4. Februar

Rudolf Beutler
1. Oberfeuerwehrmann,
Werkschutz, 5. Februar

Hermann Heinrichs
Brandmeister, Werk-
schutz, 6. Februar

Karl-Heinz Dieker
1. Stranggießer, Strang-
gießanlage, 7. Februar

Gerhard Droste
Maschinist, Erhaltungsbetrieb-Hochofen,
7. Februar

Otto Jansen
Schlackenarbeiter,
Oxygenstahlwerk,
7. Februar

Franz Rohrmeler
qual. Schlosser, Erhal-
tungsbetrieb Walzwerke,
8. Februar

Alols Sirowitzka
1. Oberfeuerwehrmann,
Werkschutz, 11. Februar

Manfred Windhaus
1. Elektromechaniker,
Energie und Technik,
13. Februar

Theodor Lembken
Gerätemeister, Werk-
schutz, 20. Februar

Heinz Paul
Elektrotechniker, Qua-
litätswesen, 20. Februar

Ernst Welde
Stoffwärter, Stoffwirt-
schaft, 23. Februar

Wilhelm Jakubiak
3. Steuer, Walzwerke
Feinstraße, 26. Februar

Heinrich Beler
Programmierer,
Betriebswirtschaft,
27. Februar

Adolf Ewald
2. Stranggießer, Strang-
gießanlage, 27. Februar

Karl Persch
Maschinist, Erhaltungsbetrieb Walzwerke,
28. Februar

Helmut Schröder
Betriebschef, Zentrale
Reparatur-Abteilung,
28. Februar

Erich Ohnmacht
Maschinist, Kraftwerke
und Stromversorgung,
29. Februar

Betriebsbereich Kokerei ATH

Herbert Volkmer
Vorarbeiter, 2. Januar

Heinrich Laakmann
Dreher, 4. Februar

Werk Hüttenbetrieb

Oswald Friedrich
Meister, Erhaltungsbetrieb, 13. Februar

Heinrich Neuhaus
2. Reserveteil-Lagerverwalter, Erhaltungsbetrieb, 14. Februar

Johannes Tigges
Kaufm. Angestellter, Erhaltungsbetrieb, 22. Februar

Werner Scholthofer
Kolonnenführer, Hochofen, 26. Februar

Karl-Helz Thome
Oberschmelzer, Hochofen, 26. Februar

Walzwerk Thyssen Grillo Funke

Wilhelm Deutschmann
Kranfahrer, 4. Januar

Hans Krätzig
Orsiblech-Prüfer, 4. Januar

Otto Müller
Glüher, 4. Januar

Karl Paprotta
Staplerfahrer, 4. Januar

Gerhard Ziolkowski
Kranfahrer, 4. Januar

Artur Thater
Kranfahrer, 7. Januar

Emil Jaschinski
Packer, 8. Januar

Albin Ott
Glüher, 8. Januar

Joachim Balde
Glüher, 10. Januar

Ingolf Pawelczyk
Rohrschlosser, 10. Januar

Heinrich Bergmeyer
Packer, 15. Januar

Werner Kuzmierz
Kommissions-Ersteller, 15. Januar

Herbert Rath
Vorarbeiter, 15. Januar

Franz Waschkowski
Kranfahrer, 15. Januar

Helmut Schachoff
Glüher, 23. Januar

Karl-Helz Senger
Scherenmann, 7. Februar

Bodo Salewsky
Meß- u. Regelmechaniker, 13. Februar

Josef Müller
Kranfahrer, 19. Februar

Aloys Saueremann
Isolierer, 26. Februar

Richard Leonnard siegte

In der Ausgabe 10/11 der Zeitschrift „Unsere ATH“ hatte sich im Bericht über das 10. Tennisturnier von ATH-

97 JAHRE ALT

Ferdinand Balke
Duisburg-Meiderich, Zoppenbrückstraße 37, 4. Februar

94 JAHRE ALT

Heinrich Schmitz
Duisburg, Brauerstr. 22, 11. Januar

92 JAHRE ALT

Friedrich Damerau
Duisburg-Meiderich, Eckershorst 10, 28. Januar

Johann Scholtes
Duisburg-Meiderich, Nomericher Straße 17, 13. Februar

Ernst Franz
Rheinkamp-Baerl, Heinrich-Kerlen-Str. 13, 20. Februar

91 JAHRE ALT

Pauline Kleudgen
Vallendar, Heerstr. 52, 22. Januar

90 JAHRE ALT

Dietrich Busch
Duisburg-Meiderich, Odenwaldstraße 12, 17. Januar

Friedrich Buczykowski
Duisburg-Hamborn, Vereinsstraße 21, 14. Februar

85 JAHRE ALT

Ottokar Cuban
Neuwied, Am Schloßpark 2, 1. Januar

Friedrich Christoph
Zorneding/Ebersberg, Baldamer Weg 19, 17. Januar

Julius Pawlikowski
Duisburg-Meiderich, Hilfswerkstraße 38, 3. Februar

Konrad Ortwein
Duisburg-Meiderich, Neustraße 13, 6. Februar

Georg Swillims
Duisburg-Hamborn, Sibyllenstraße 15, 14. Februar

Rudolf Michel
Duisburg-Hamborn, Siemensstraße 115, 21. Februar

80 JAHRE ALT

Paul Neumann
Duisburg-Hamborn, Heidestraße 10, 6. Januar

Peter Bödecker
Duisburg-Hamborn, Markgrafenstraße 15, 8. Januar

Hermann Voss
Krefeld, Freiheitstraße 30, 10. Januar

Mitarbeitern des Bereiches Beckerwerth ein kleiner Fehler eingeschlichen. Im Einzel der Senioren-Trostrunde siegte Richard Leonnard mit 5 : 7, 6 : 2, 6 : 3.

Johann Kanters
Duisburg-Kaßlerfeld, Clemensstraße 43, 11. Januar

Franz Trossen
Duisburg-Hamborn, Frundsbergstraße 46, 12. Januar

Johann Schreiber
Preist, Kreis Bitburg, Trierer Weg 7, 17. Januar

Wilhelm Assmann
Duisburg-Homborn, Moerser Straße 80, 23. Januar

Wladislaus Pilchta
Duisburg-Walsum, Beekstraße 12, 28. Januar

Kurt Geppelt
Kirchzarten/Breisgau, Höfener Straße 7, 1. Februar

Evaryst Figiel
Duisburg-Meiderich, Metzger Straße 37, 2. Februar

Heinrich Angenendt
Duisburg-Meiderich, Gelderblomstraße 12, 6. Februar

Walter Tesch
Duisburg-Hamborn, Röttgersbachstraße 80, 6. Februar

Bruno Hoppe
Duisburg-Meiderich, Augustastraße 50, 9. Februar

Erich Schober
Upland/Ortsteil Usseln, Korbacher Straße 7, 15. Februar

Heinrich Kost
Duisburg-Hamborn, Rückertstraße 9, 28. Februar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Nikolaus Görres
Duisburg-Großenbaum, Breithofstraße 35, 12. Januar

Paul Brüllhoff
Dortmund, Mallinckrodtstraße 139, 27. Januar

Hermann Sennert
Duisburg-Beeck, Flottenstraße 55, 27. Januar

Friedrich Gallert
Duisburg-Hamborn, Hagedornstraße 10, 6. Februar

Wilhelm Pöllen
Duisburg-Meiderich, Schwarzwaldstraße 69, 17. Februar

Theodor Kurtenbach
Duisburg-Laar, Turmstraße 22, 19. Februar

August Klaus
Duisburg-Hamborn, Mathildenstraße 55, 21. Februar

Karl Kleindienst
Oberhausen, Duisburger Straße 208, 21. Februar

Josef Fenzel
Duisburg-Hamborn, Kronstraße 19, 25. Februar

102 JAHRE ALT: MARIA KOSTULAK



In gesundheitlich guter Verfassung vollendete in Meiderich Maria Kostulak am 9. November ihr 102. Lebensjahr. Sie ist die Witwe unseres ehemaligen Mitarbeiters Franz Kostulak, der ab 1903 im Werk Ruhrort an der Feinwalze tätig war, aber bereits 1912 nach einer Operation im Alter von 43 Jahren verstarb. Nach dem Tode ihres Ehemannes begann für sie und ihre Familie eine Zeit voller Entbehrungen. Immerhin mußten sieben Kinder

versorgt werden. Vier ihrer Kinder mußten im Zweiten Weltkrieg ihr Leben lassen. Aber geblieben sind ihr der Lebensmut und die Zufriedenheit. Seit zehn Jahren wohnt Maria Kostulak gut versorgt mit ihrer Tochter in Meiderich. Bemerkenswert ist, daß die 102-jährige noch ohne Brille lesen kann. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Manfred-Ernst Karpa, Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung.

Mit dem „Rattenfänger“ fuhren sie über die Weser

Der MGW „Frohsinn“ der ATH Ruhrort gab unter der Leitung von Chordirektor Heinz Becker während eines dreitägigen Aufenthaltes im historischen Hameln an der Weser im städtischen Bürgergarten ein Konzert, das zahlreiche

Zuhörer anlockte. Die ATH-Sänger aus Ruhrort erhielten für die Heimatlieder und Stimmungsgesänge vom Rhein viel Beifall. Der Aufenthalt in Hameln ließ nichts zu wünschen übrig. Die Fahrt über die Weser mit dem Motorschiff „Rattenfänger“ bei sonnigem Wetter war ein besonderes Ereignis.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

KÜHN, Rudolf
ARNTZEN, Jakob
GIERSCHESKI, Josef
DAHLMANN, Kurt
RADDATZ, Max
ESSER, Horst
PAULY, Peter
HIMMER, Ernst
STEIN, Walter
HANSEN, Matthias
HAHN, Friedrich
ILLEN, Herta
HILLBRANDT, Erich
LINKE, Johannes
IMPELMANN, Heinrich
JÄKEL, Heinz
KRIST, Matthias
LOCHEN, Lambert
BERGS, Gustav
GOERGEN, Friedrich
WEBER, Erich-Heinz
ZIEMER, Ernst
SCHERZ, Heinrich
HEIERMANN, Heinrich
MILEWSKI, Wilhelm
BURG, Josef
DOMEN, Anton

Werk Ruhrort

GOCKEL, Bernhardt
LENTZ, Richard
SEIDEL, Martin
LAMCZYK, Manfred
KOENEN, Heinrich
LINK, August
SCHWIERKE, Max
VERHOLSDONK, Heinrich
WEIDENHOFER, Reinhold
MLOYSTACH, Konrad
SCHAUENBURG, Heinz
MUSIL, Richard
SCHUMACHER, Johann
WERMINGHAUS, Friedrich
PFENNIG, Fritz
BRUCKSCHEN, Johannes
GRIEGEL, Anton
ROLLBIECKI, Albert
BREY, Friedrich
ILGEROTH, Willi
PRADEL, Walter
SCHARTAU, Friedhelm
LEMM, Günter

geb.	gest.
1919	13. Sept.
1906	23. Sept.
1893	24. Sept.
1914	26. Sept.
1916	27. Sept.
1939	29. Sept.
1898	29. Sept.
1919	1. Okt.
1911	2. Okt.
1893	3. Okt.
1899	7. Okt.
1919	12. Okt.
1904	15. Okt.
1922	16. Okt.
1901	18. Okt.
1922	18. Okt.
1905	19. Okt.
1908	19. Okt.
1912	20. Okt.
1897	22. Okt.
1930	22. Okt.
1902	25. Okt.
1902	26. Okt.
1898	28. Okt.
1901	31. Okt.
1897	2. Nov.
1910	3. Nov.

1904	14. Sept.
1912	18. Sept.
1903	18. Sept.
1951	21. Sept.
1898	26. Sept.
1889	27. Sept.
1902	27. Sept.
1907	27. Sept.
1952	27. Sept.
1915	30. Sept.
1919	1. Okt.
1923	4. Okt.
1910	5. Okt.
1898	5. Okt.
1899	6. Okt.
1906	9. Okt.
1901	9. Okt.
1910	14. Okt.
1910	17. Okt.
1931	20. Okt.
1953	21. Okt.
1929	21. Okt.
1949	29. Okt.

Die ATH bietet als eins der größten Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie Europas eine besonders gründliche Ausbildung und damit eine Chance zur beruflichen Entwicklung.

Zum 1. September 1977 werden für kaufmännische und für technische Berufe Mädchen und Jungen eingestellt, deren schulische Ausbildung bis zu diesem Zeitpunkt beendet ist.

START INS BERUFSLEBEN

**Eine Ausbildung bei der ATH:
Chance für beruflichen Aufstieg**

Die kaufmännischen Ausbildungsberufe bei der ATH

Industriekaufmann

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

Bürogehilfin / Stenokontoristin

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

Datenverarbeitungskaufmann

Abiturientinnen und Abiturienten sowie Absolventen der Höheren Handelsschule

Bürokaufmann

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

Datentypistin

Mädchen mit Hauptschulabschluß / 9. Schuljahr · Sonderausbildung für die Tätigkeiten in der Zentralen Datenverarbeitung

Mathematisch-Technischer Assistent

Abiturientinnen und Abiturienten

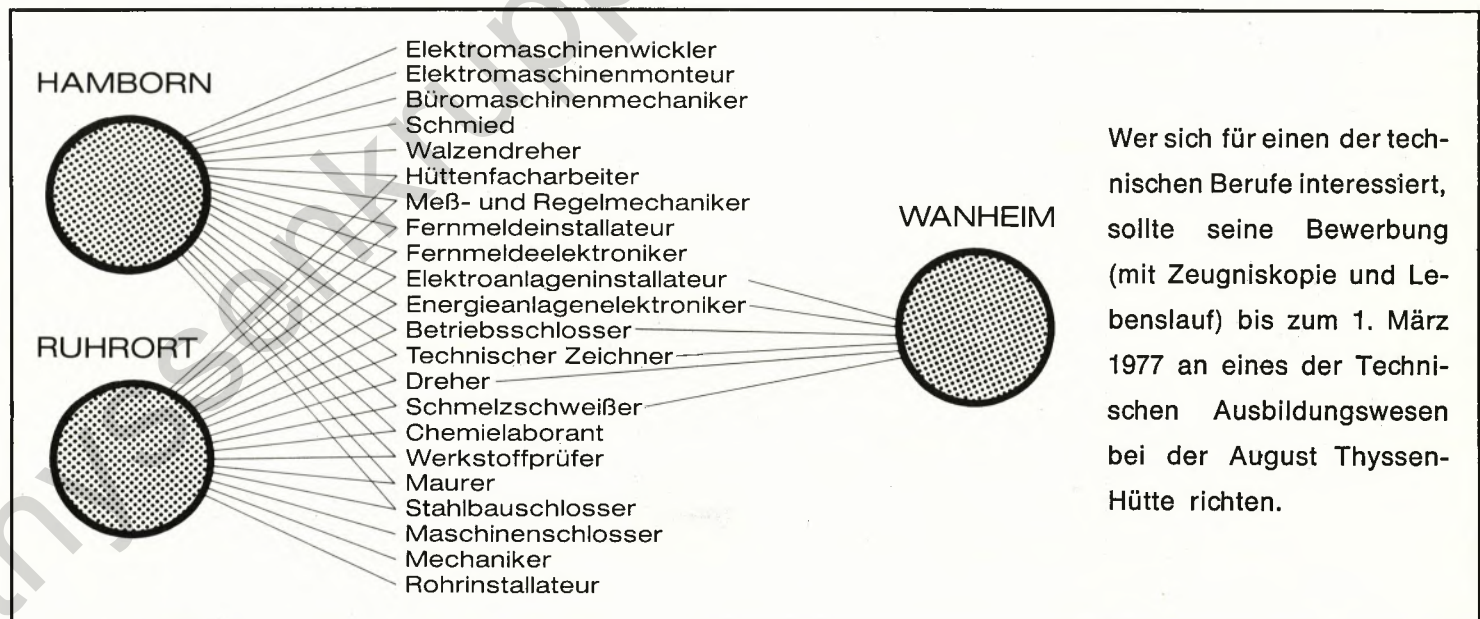
Bewerbungen für die oben genannten kaufmännischen Berufe sollten schriftlich bis zum 5. Februar 1977 (mit Lebenslauf, Lichtbild und Abschrift der zwei letzten Schulzeugnisse) an das Kaufmännische Ausbildungswesen in Duisburg-Hamborn eingereicht werden.

Kaufmännisches Ausbildungswesen
der ATH

4100 Duisburg-Hamborn

Franz-Lenze-Straße 76
Telefon 5 40 - 2 51 04

Die technischen Ausbildungsberufe der August Thyssen-Hütte



Wer sich für einen der technischen Berufe interessiert, sollte seine Bewerbung (mit Zeugniskopie und Lebenslauf) bis zum 1. März 1977 an eines der Technischen Ausbildungswesen bei der August Thyssen-Hütte richten.

Technisches Ausbildungswesen der
ATH Werk Hamborn
4100 Duisburg-Hamborn
Franz-Lenze-Straße, Tor 3
Telefon 5 40 - 2 50 57

Technisches Ausbildungswesen der
ATH Werk Ruhrort
4100 Duisburg-Ruhrort
Friedrich-Ebert-Straße, Tor 30
Telefon 4 54 - 6 61 33

Technisches Ausbildungswesen der
ATH Duisburg-Süd
4100 Duisburg-Wanheim
Torhaus Thyssen Industrie
Wanheimer Straße · Telefon 732 - 453

