



unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

10 11





125 Jahre Beecker Kirmes — vor der ATH-Hochofenkulisse

Vor der Hochofenkulisse unserer Hütte war die diesjährige Beecker Kirmes abermals ein Anziehungspunkt für große und kleine Leute, die sich hier dem fröhlichen Kirmestreiben hingaben. Dabei ist die nahe Industriekulisse der ATH fast so traditionell wie die Beecker Kirmes, die allerdings ein halbes Jahrhundert älter ist und in diesem Jahr zum 125. Male gefeiert werden konnte. In Unterhaltungen mit alten Hüttenjubilaren hört man immer wieder, daß man früher selbst nach vierzehnstündiger Sonntagsschicht in den damals hier weit verbreiteten Klompen zur Festwiese der Beecker Kirmes ging, um für ein paar Stunden den damals wesentlich härteren Alltag zu vergessen. Zum diesjährigen Jubiläumsfest wurde auf dem Beecker Marktplatz übrigens Freibier ausgeschenkt, das auch manchem schichtfreien Hüttenmann gemundet hat.

AUS DEM INHALT:

- 3 1963/64 über 4 Millionen Tonnen Rohstahl — Erster Überblick über das letzte Geschäftsjahr
- 5 Hafen Schwelgern verändert sein Gesicht
- 9 DRK dankt ATH-Belegschaft für Blutspende
- 11 Der neue Kaminriese von Duisburg 150 Meter hoch
- 14 Siporex-Richtfest in Emmelum
- 16 Hier geht es um die Sicherheit: Alter Hut oder moderner Schutzhelm?
- 17 „Keine feindlichen Gegenspieler“ — DGB-Vorsitzender Rosenberg zum Verhältnis Gewerkschaften—Werkzeitung

- 18 ATH-Mitarbeiter Deutscher Meister im Turnerischen Zehnkampf

- 21 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELBILD:

Der Werkshafen Schwelgern der ATH wurde um eine moderne Schiffs-Entladeanlage bereichert, der Erz-lagerplatz vergrößert (Farbaufnahme: Rolf Epha)

BILD DER LETZTEN SEITE:

Schwere Scherenstraße im Kaltwalzwerk 1 (Farbaufnahme: Richard Brinkmann)

DIE NÄCHSTE AUSGABE DER WERKZEITUNG

Heft 12/1964 der Werkzeitung wird Mitte Dezember erscheinen

ATH-MOSAIK

- Die Hauptversammlung der ATH für das Geschäftsjahr 1963/64 findet voraussichtlich am Freitag, dem 30. April 1965, statt.
- Eine außerordentliche Hauptversammlung der Phoenix-Rheinrohr AG, die am 8. September stattfand, hat den mit Wirkung vom 1. Oktober 1963 mit der ATH abgeschlossenen Organvertrag genehmigt.
- Die ATH verfügt jetzt über 95,3 Prozent des Kapitals von Phoenix-Rheinrohr.
- Mit der Handelsunion AG hat die August Thyssen-Hütte, und zwar mit Wirkung vom 1. Oktober 1964, ebenfalls einen Organvertrag abgeschlossen, über den eine zum 29. Oktober einberufene außerordentliche Hauptversammlung dieser Gesellschaft beschließen wird. Den freien Handelsunion-Aktionären ist ein neues Umtauschangebot ihrer HU-Aktien gegen ATH-Aktien — und zwar im alten Verhältnis 1 : 2,2 — gemacht worden.
- Hüttdirektor Dr. Walter Cordes, der am 1. Oktober als Vorsitzter des DEW-Vorstandes ausgeschieden ist, um sich ausschließlich seinen erweiterten Aufgaben im ATH-Vorstand zu widmen, ist in den DEW-Aufsichtsrat berufen worden. Dr. Heinz Gehm hat seinen Aufsichtsrats-sitz zur Verfügung gestellt; er bleibt aber als „Ehrenvorsitzter auf Lebenszeit“ der DEW eng verbunden. Nachfolger von Dr. Cordes als DEW-Vorstandsvorsitzter wurde das bisherige Vorstandsmitglied der Handelsunion, Dr. Dieter Spethmann.
- Diplomvolkswirt Rolf Hoffstaedter, bisher Generalbevollmächtigter im Verkaufsbereich der DEW, wurde vom Aufsichtsrat der Deutsche Edelstahlwerke AG zum 1. Oktober in den Vorstand der Gesellschaft berufen.
- Hüttdirektor Dr. Richard Risser ist am 1. Oktober als Vorstandsvorsitzter der Niederrheinische Hütte AG ausgeschieden, um sich künftig ganz seinen größeren Aufgaben im ATH-Vorstand zu widmen. Er tritt in den NH-Aufsichtsrat ein. An seiner Stelle übernahm Hüttdirektor Dr. Heinz Kürten den Vorsitz im NH-Vorstand, dem er bereits seit 1. Oktober 1963 angehörte.
- Aus dem Vorstand der Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, sind am 1. Oktober die Herren Dr. Kürten und Dr. Padberg ausgeschieden. Ihm gehören jetzt an die Herren Berge und Hiltrop sowie Herr Prüß, der gleichzeitig zum stellv. Vorstandsmitglied der WU berufen wurde.

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft

Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

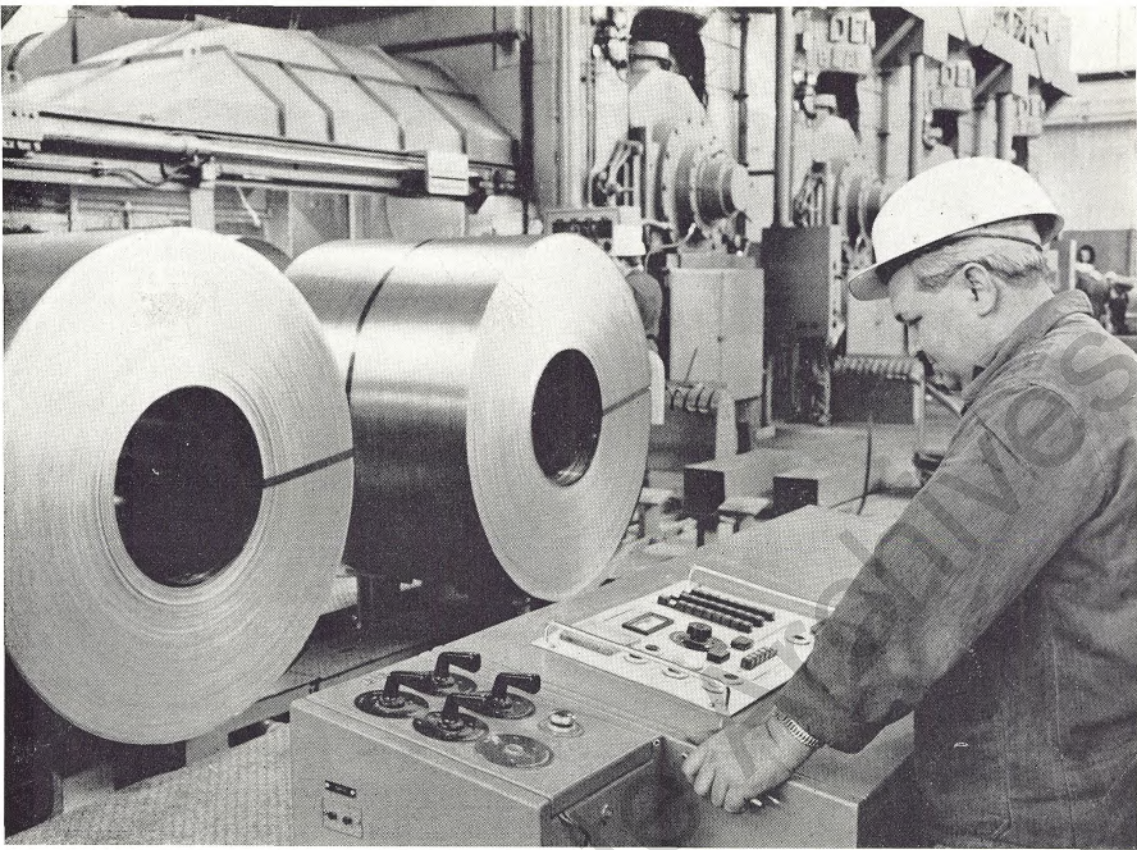
Redaktion: Neue Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße 100, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 27 66. Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Epha, Friedrichsen, Golinski, Lang, Meyer, Noll, Reißner, Schoen, Archiv Siporex.

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

1963/64 über 4 Millionen Tonnen Rohstahl

ATH-Vorstand gibt ersten Überblick
über das letzte Geschäftsjahr



In einem Brief an die Aktionäre gab der Vorstand der ATH Mitte Oktober einen ersten Überblick über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im abgelaufenen Geschäftsjahr 1963/64. Danach hat die ATH ihre Rohstahl-Erzeugung von rund 3,2 Millionen Tonnen im Geschäftsjahr 1962/63 auf knapp 4,1 Millionen Tonnen und die Walzstahl-Produktion von 2,6 auf 3,3 Millionen Tonnen steigern können. Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe erreichten insgesamt eine Erzeugung von 8,4 Millionen Tonnen Rohstahl und 5,7 Millionen Tonnen Walzstahl. In der Rangliste der großen Stahlproduzenten der Welt dürfte damit der dritte Platz erreicht sein. Auch beim Umsatz ergab sich gegenüber dem Vorjahr eine Verbesserung, die bei der Thyssenhütte allein 22 Prozent beträgt. Eine ausführliche Darstellung wird der Geschäftsbericht geben, der unserer für den 30. April 1965 vorgesehenen Hauptversammlung vorgelegt wird.

Die seit der Jahreswende zunehmende Besserung der Absatzlage der Eisen schaffenden Industrie, so berichtet der Vorstand in seinem Brief an die Aktionäre im einzelnen, hat sich auch in unserem Unternehmensbereich in einer starken Belebung der Geschäftstätigkeit ausge-

wirkt. Produktion und Absatz der Thyssen-Gruppe haben sich 1963/64 gegenüber dem Geschäftsjahr 1962/63 kräftig erhöht.

- Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe erreichten mit 8,4 Millionen Tonnen Rohstahl und 5,7 Millionen Tonnen Walzstahl eine Erzeugung, die um 22 Prozent bzw. 19 Prozent über den Vorjahrsziffern lag.

Wie man der untenstehenden Übersicht über die Erzeugung entnehmen kann, entfielen auf die August Thyssen-Hütte (mit 29 Prozent) und die Deutschen Edelstahlwerke (mit 25 Prozent) die höchsten Zuwachsraten. Ihnen folgte Phoenix-Rheinrohr mit Steigerungen von 16 Prozent bzw. 12 Prozent für die Rohstahl- und Walzstahl-Erzeugung; die Röhrenproduktion lag mit rund 800 000 Tonnen um 19 Prozent über der des Vorjahres. Bei der Niederrheinischen Hütte ist der relativ niedrige Zuwachs der Walzstahl-Erzeugung (3 Prozent) im wesentlichen auf die bei den Hüttenwerken Oberhausen durchgeführten Lohnwalzgeschäfte zurückzuführen; der Walzstahlversand erhöhte sich demgegenüber um 18 Prozent und gibt damit ein zutreffenderes Bild von der geschäftlichen Entwicklung. Die Umsatzentwicklung der Thyssen-Gruppe zeigte im Vergleich zum Vorjahr ebenfalls einen deutlich ansteigenden Trend. Die Gesamtumsätze einschließlich der Handelsunion stiegen von

Im neuen Kaltwalzwerk 2 der ATH in Beeckerwerth wurde im Sommer die Produktion aufgenommen. Unser Bild zeigt die Vierfach-Tandemstraße

6,4 Milliarden DM um 15 Prozent auf 7,3 Milliarden DM. Hiervon entfielen 1,4 Milliarden DM auf interne Lieferungen, deren Anteil am Gesamtumsatz gegenüber dem Vorjahr leicht auf 19 Prozent gestiegen ist. Die Fremdsätze unserer Gruppe haben von 5,2 Milliarden DM um 13 Prozent auf 5,9 Milliarden DM zugenommen.

Über die Entwicklung der Umsätze bei den einzelnen Unternehmen unserer Gruppe, die am Bilanzstichtag insgesamt mehr als 86 000 Mitarbeiter beschäftigten, unterrichtet die tabellarische Übersicht auf der nächsten Seite. Sie zeigt, daß der Umsatzanstieg bei allen Gesellschaften hinter der Zunahme der Produktionsziffern mehr oder weniger stark zurückgeblieben ist. Diese Unterschiede bei den einzelnen Gesellschaften erklären sich nicht nur aus einer ungleichen Erlösentwicklung; maßgebend sind hierfür auch die verschiedenartige Produktionsstruktur der einzelnen Unternehmen, Sortenverschiebungen, Bestandsveränderungen und Lohnwalzgeschäfte — Faktoren, die sich besonders stark bei den Deutschen Edelstahlwerken auswirkten.

Erlöse lassen noch zu wünschen übrig

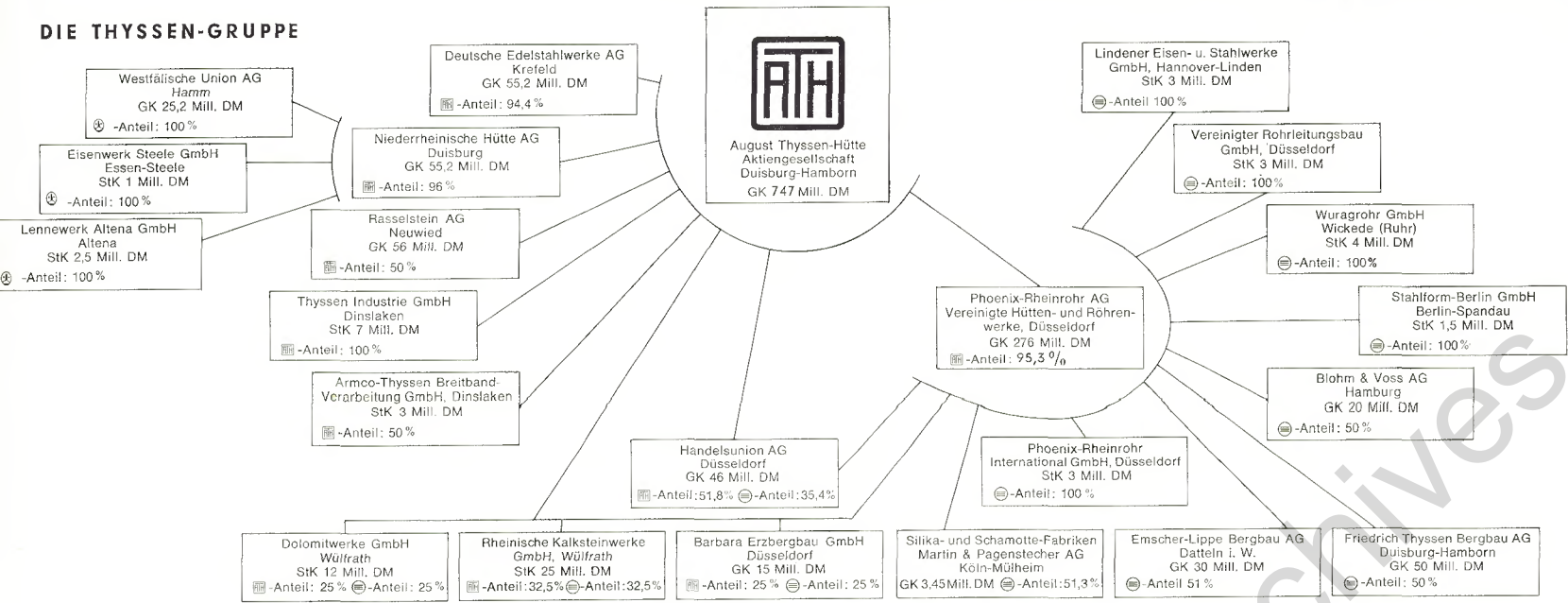
Der mengenmäßigen Ausweitung unserer Erzeugung folgte die Erlösentwicklung weiterhin nur zögernd. Zwar haben wir sowohl auf dem Inlandsmarkt wie auf den Auslandsmärkten seit dem Frühjahr in zunehmendem Umfang bessere Erlöse erzielt, nachdem die bis dahin stark überhöhten Rabatte allmählich abgebaut werden konnten. Bei wichtigen Erzeugnissen der Thyssen-Gruppe wurden jedoch die Listenpreise nicht wieder erreicht. Die Entwicklung unserer Umsatzerlöse ließ daher insgesamt trotz der inzwischen wieder auskömmlicheren Preise und der lebhaften Mengenkonjunktur immer noch zu wünschen übrig.

Einer durchgreifenden Ertragsverbesserung sind somit vom Markt her nach wie vor relativ enge Grenzen gesetzt. Auf der Kostenseite hat zwar die gute Auslastung unserer Anlagen eine spürbare Verbesserung mit sich gebracht, der jedoch gestiegene Personalaufwendungen und eine Verteuerung verschiedener Einsatzstoffe — vor allem fester Brennstoffe und Schrott — entgegenwirkten.

- Immerhin hat das abgelaufene Geschäftsjahr ein alles in allem zufriedenstellendes Ergebnis erbracht, das es uns ermöglichen wird,

ERZEUGUNG	Rohstahl			Walzstahl ¹⁾		
	1963/64	1962/63	Veränderung 1963/64 gegenüber 1962/63 %	1963/64	1962/63	Veränderung 1963/64 gegenüber 1962/63 %
	1000 t	1000 t		1000 t	1000 t	
August Thyssen-Hütte	4088	3171	+ 29	3253	2556	+ 27
Phoenix-Rheinrohr	3443 ²⁾	2979 ²⁾	+ 16	2085	1863	+ 12
Niederrheinische Hütte	516	466	+ 11	735	716	+ 3
Deutsche Edelstahlwerke	389	312	+ 25	159 ³⁾	129 ³⁾	+ 23
Thyssen-Gruppe	8436	6928	+ 22	5696 ⁴⁾	4783 ⁴⁾	+ 19

¹⁾ ohne nahtlose Röhre — ²⁾ einschließlich Lindener Eisen- und Stahlwerke — ³⁾ einschließlich vorgewalztes Halbzeug zum Lohnwalzen — ⁴⁾ ausschließlich der gegenseitigen Vormateriallieferungen.



neben der Zahlung einer angemessenen Dividende auch der Notwendigkeit einer inneren Stärkung unseres Unternehmens vermehrt Rechnung zu tragen.

Die Investitions-Aufwendungen der Unternehmen der Thyssen-Gruppe hielten sich im Geschäftsjahr 1963/64 noch auf einem hohen Niveau. Sie lagen mit knapp 600 Millionen DM um etwa ein Sechstel unter den Aufwendungen des Vorjahres. Die August Thyssen-Hütte war mit rund 350 Millionen DM oder fast 60 Prozent an den Anlagezugängen der gesamten Gruppe beteiligt. Dabei handelte es sich insbesondere um die Investitionen für unsere Anlagen in Beckerwerth, die inzwischen auch auf der Walzwerksseite planmäßig in Betrieb gekommen und in ihrem derzeitigen Ausbauzustand voll ausgelastet sind.

Wie bereits berichtet, haben unsere beiden Umtauschangebote an die Phoenix-Rheinrohr-Aktionäre ein gutes Ergebnis erbracht. Die August Thyssen-Hütte, deren Grundkapital auf 747 Millionen DM aufgestockt wurde, besitzt nunmehr 95,3 Prozent des Aktienkapitals von Phoenix-Rheinrohr. Der mit Wirkung vom 1. Oktober 1963 abgeschlossene Organvertrag mit Phoenix-Rheinrohr wurde in einer außerordentlichen Hauptversammlung dieser Gesellschaft am 8. September 1964 genehmigt.

Mit der Handelsunion ist inzwischen ebenfalls ein Organvertrag abgeschlossen worden, und zwar mit Wirkung vom 1. Oktober 1964. Er ist Gegenstand einer für den 29. Oktober 1964 einberufenen außerordentlichen Hauptversammlung dieser Gesellschaft. Wir haben in diesem Zusammenhang auch den freien Handelsunion-Aktionären ein neues Umtauschangebot gemacht, das mit den gleichen Bedingungen — d. h. 1:2,2 — ausgestattet worden ist wie das erste Angebot im Jahre 1961.

Die Voraussetzungen für eine Intensivierung der Zusammenarbeit innerhalb der Thyssen-

Gruppe sind somit erfüllt. Es gilt nunmehr, Schritt für Schritt alle Möglichkeiten zur Rationalisierung und Kostensenkung auszuschöpfen, um auf der Basis eines optimalen Produktions- und Absatzprogramms die Wettbewerbsfähigkeit unserer Gruppe weiter zu festigen.

„Brauner Rauch“ schwieriges Problem

Anlässlich einer Besichtigung der neuen Betriebe in Beckerwerth, zu der Vertreter der Tages- und Fachpresse Mitte Oktober nach Hamborn eingeladen worden waren, gab Hüttdirektor Dr. Michel einen Überblick über den derzeitigen Produktionsstand der ATH. Gegenwärtig seien acht Hochofen in Betrieb, von denen Hochofen 9 — mit neun Meter Gestelldurchmesser — zur Zeit rund zweitausend Tonnen Roheisen täglich produziere. Die ATH versuche, so stellte Dr. Michel fest, durch entsprechende Erzvorbereitung und den verstärkten Einsatz von Sinter und Pellets sowie durch einen niedrigen Koksverbrauch die für die Stahlkosten entscheidenden Roheisenkosten weiter zu senken. Außerdem werde gegenwärtig Hochofen 9 für das Einblasen von Öl vorbereitet, wodurch man nach der für das Jahresende zu erwartenden Umstellung eine Kokersparnis von zehn bis zwanzig Prozent und eine Leistungssteigerung von etwa zehn Prozent erwarte.

In diesem Zusammenhang wies Dr. Michel auf die Gefahren hin, die eine mögliche Erhöhung des deutschen Kohlepreises für die deutsche Stahlindustrie bedeuten würde. Man dürfe nicht vergessen, daß alle Hüttenwerke in Europa neuerdings über die gleichen technischen Einrichtungen verfügten und daß auch ihre Erzbasis die gleiche sei, die deutschen Werke jedoch gegenüber ihren ausländischen Konkurrenten, die mit amerikanischer Kohle arbeiteten, benachteiligt seien. Man solle nicht übersehen, daß US-Kohle frei Ruhr um zehn DM je Tonne

billiger geliefert werden könne als deutsche Kohle.

Gegenwärtig produziere die ATH selbst monatlich etwa 120 000 Tonnen Koks, während sich der Zukaufbedarf von vierzigtausend auf achtzigtausend Tonnen erhöht habe. Neben dem Einsatz von Öl überlege man künftig auch eine Verwendung von Erdgas, dem in Zukunft für die Stahlindustrie eine größere Bedeutung zukommen könne, wenn es preisgünstig geliefert werde.

Dr. Michel verwies auf die Umschichtung in der Rohstahlerzeugung der ATH, die sich bei einem Monatsdurchschnitt von 380 000 Tonnen im letzten Quartal des Geschäftsjahres 1963/64 aus 156 000 Tonnen Thomasstahl, 120 000 Tonnen SM-Stahl und 104 000 Tonnen Oxygen-Stahl zusammengesetzt habe. Der Anteil des Thomasstahls und des SM-Stahls, der im Geschäftsjahr vor Anlaufen des Oxygen-Werkes noch 55 bzw. 45 Prozent betragen habe, sei inzwischen auf 41 bzw. 32 Prozent zurückgegangen, während bereits 27 Prozent Oxygen-Stahl produziert werde.

Nicht zuletzt im Hinblick auf die behördliche Entstaubungsaufgabe der Thomaskonverter bis 1967 werde die ATH die Thomasstahl-Produktion möglicherweise einschränken. Während das Oxygen-Werk praktisch rauchlos arbeite, sei der braune Rauch der Thomaskonverter und seine Entstaubung ein schwieriges Problem für die Stahlindustrie. Die ATH zum Beispiel, der größte Thomasstahl-Produzent der Bundesrepublik, müsse für eine Entstaubung ihrer sieben Konverter rund fünfzig Millionen DM aufwenden, ohne daß dadurch auch nur eine einzige Tonne Stahl mehr produziert werde. Allein diese Investitionen würden die Kapitalkosten je Tonne Roheisen um 2,50 DM erhöhen; dazu kämen noch die Verarbeitungskosten. Würde man das Thomaswerk durch ein Oxygen-Werk von gleicher Leistung ersetzen, müsse man 150 Millionen DM investieren. Das aber sei ein beträchtliches Wagnis, da man zwar die Kosten eines LD-Werkes (Oxygen-Stahlwerk Beckerwerth) kenne, nicht aber die eines LDAC-Werkes — eines mit Kalkzusatz arbeitenden Oxygen-Verfahrens für Thomaseisen —, durch das man ein Thomaswerk dann werde ersetzen müssen. Die Werke seien also vor eine sehr schwere Entscheidung gestellt. Aus all diesen Gründen, sagte Dr. Michel, sei es wünschenswert, daß die Frist für die Entstaubung der Thomaskonverter verlängert werde.

In den Betrieben in Beckerwerth, so teilte Dr. Michel mit, arbeite das Oxygen-Stahlwerk gegenwärtig mit einer Produktion von über einhunderttausend Tonnen im Monat. Es sei in der Lage, bei drei Schichten mit einem Konverter 140 000 Tonnen und mit zwei Konvertern zweihunderttausend Tonnen monatlich zu erzeugen. Der Durchsatz der Universal-Brammenstraße 3, der theoretisch bei 300 000 Tonnen liege, betrage gegenwärtig einhunderttausend Tonnen. Die Warmbreitbandstraße habe eine Erzeugung von siebzigtausend Tonnen erreicht, sie werde im Frühjahr 1965 ihre für diese Ausbaustufe vorgesehene Produktion von 140 000 Tonnen erzielen.

UMSATZ	1963/64 Mill. DM	1962/63 Mill. DM	Veränderung 1963/64 gegen 1962/63 in v. H.
August Thyssen-Hütte	1544	1267	+ 22
Phoenix-Rheinrohr (einschließlich Tochtergesellschaften)	1979	1772	+ 12
Niedererrheinische Hütte (einschließlich Tochtergesellschaften)	676	593	+ 14
Deutsche Edelstahlwerke	594	548	+ 8
Thyssen Industrie	155	121	+ 28
Produktionsgesellschaften	4948	4301	+ 15
Handelsunion	2394	2076	+ 15
Gesamtumsatz Thyssen-Gruppe	7342	6377	+ 15
Innenumsatz	1417	1135	+ 25
Fremdumsatz Thyssen-Gruppe	5925	5242	+ 13

Hafen Schwelgern verändert sein Gesicht

Neue Erz-Umschlaganlage nahm den Betrieb auf —
Erweiterter Erzlagerplatz beginnt sich zu füllen

Der Ausbau der Hütte, insbesondere die Erweiterung des Hochofenwerks und der Neubau der Beeckerwerther Betriebe erforderten einen Ausbau des Werkshafens Schwelgern, den Bau einer leistungsfähigen Schiffsentlade-Anlage und die Einrichtung eines erweiterten Erz-lagerplatzes unmittelbar neben dem Hafenbecken sowie den Bau einer Erzbrech- und -Siebanlage und einer zweiten Sinteranlage. Diese Vorhaben, über deren Planung in Heft 2/1964 der Werkzeitung bereits berichtet wurde, konnten im Verlauf der beiden letzten Jahre verwirklicht werden.

Der Aufbau der neuen Schiffsentlade-Anlage für Erze im Hafen Schwelgern ist in diesem Sommer abgeschlossen, die Anlage in Betrieb

genommen worden. Ihre Fortsetzung findet sie in einer großzügig ausgelegten Bandanlage, mit der die Erzanlandungen, vor allem der Schub-

einheiten, direkt der Erzbrech- und -Siebanlage bzw. der Sinteranlage 2 zugeführt, auf den erweiterten Erzlagerplatz genommen oder aber wahlweise für den Weitertransport zum Hochofenwerk oder zur Sinteranlage 1 über eine Waggon-Beladeanlage geleitet werden können. Mit diesen neuen Anlagen hat der Bereich zwischen dem Alsumer Steig und dem Südufer des Hafens Schwelgern ein völlig neues Aussehen erhalten. Wo früher Angler an einem ruhig gelegenen Baggerloch ihr Anglerglück versuchten, ist heute ein neuer Erzlagerplatz von 50 000 Quadratmeter entstanden, so daß für die Aufnahme von Erzen am Hafen heute eine Lagerfläche von über 160 000 Quadratmeter vorhanden ist. Diese Fläche kann beim weiteren Ausbau verdoppelt werden.

Wenn auch die Hafenfläche zwischen 1907, dem Jahr der Inbetriebnahme, und 1962 im wesentlichen unverändert blieb, so weisen die Umschlagleistungen doch eindeutig nach, daß man sich im





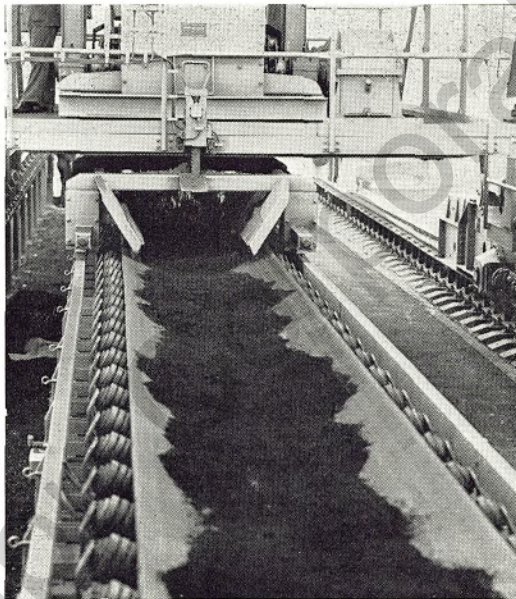
Oben: Der Kranführer der Schiffsentlade-Anlage bedient von seinem über das Wasser hinaus ragenden Steuerstand den Greifer, der mit jedem Hub zwölf Tonnen Erz in einem Bunker fördert (unten links), aus dem das Erz in gleichmäßigem Fluß über ein Plattenband (Mitte) der Bandanlage übergeben wird. Das Bild unten rechts zeigt den Verteiler Nord, von dem aus drei Bänder zur Eckstation West (im Vordergrund) und von da zum Erzlager bzw. zur Erzbrech- und -Siebanlage führen

Hafen trotzdem den Produktionsveränderungen der Hütte stets anzupassen verstand. Lag der Umschlag 1913 bei rund 4,2 Millionen Tonnen, so stieg er im letzten Geschäftsjahr auf über zehn Millionen Tonnen an.

Transportbänder sparen Kosten

Mit dem Ausbau des Hochofenwerkes und dem Aufbau der Werksanlagen in Beeckerwerth mußten diese neuen Umschlagseinrichtungen und ein erweitertes Erzlager geschaffen werden. Die anfallenden Transportkosten sollten in möglichst engen Grenzen gehalten, die Transporteinrichtungen andererseits so eingerichtet werden, daß sie zwischen dem Hafen und der Erzbrech- und -Siebanlage sowie der Sinteranlage eine bestmögliche Verbindung herstellen.

Alle diese Gesichtspunkte galt es bei der Planung des Ausbaues zu berücksichtigen, um den Materialfluß aller Anlagen eng ineinandergrei-

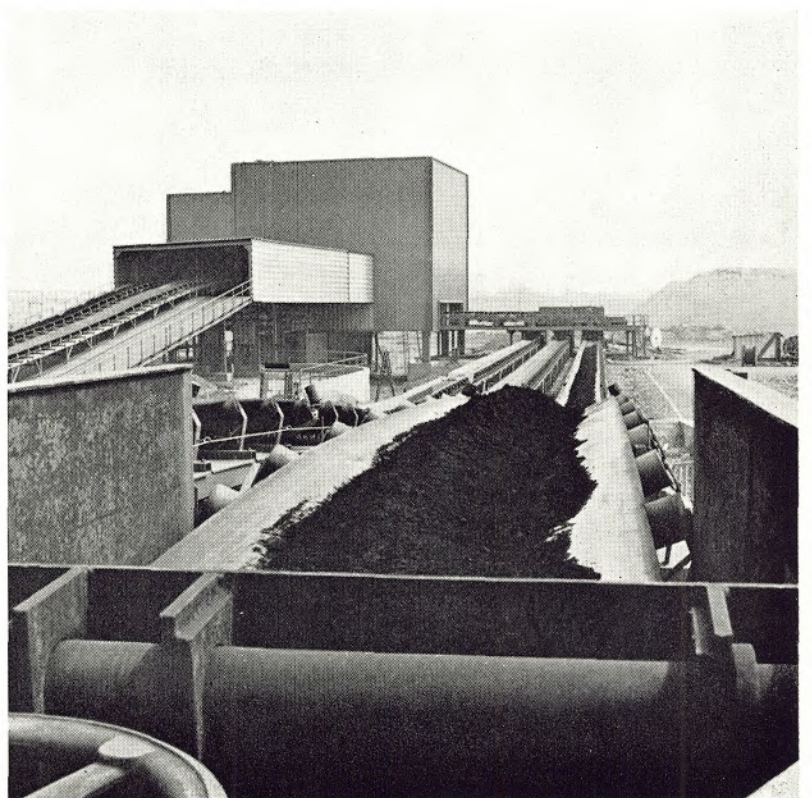


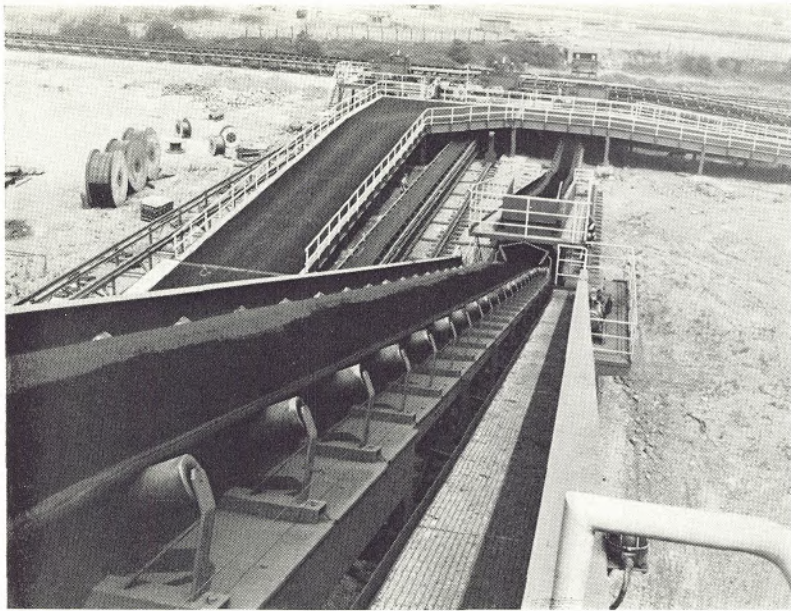
fen zu lassen. Ausschlaggebend hierbei war die zweckmäßige Anordnung der einzelnen Anlagenteile zueinander.

Großer Erzlagerplatz sichert Produktion

Obwohl das Erz soweit möglich sofort aufbereitet oder verbraucht werden soll, waren maximale Lagerplatzgrößen vorzusehen, damit die Produktion im Hochofenbetrieb auch bei etwa auftretenden Transportschwierigkeiten bei der Anfahrt der Erze ungestört weiterlaufen kann. Bei den Transportbändern mußten so viele Material-Übergabestellen eingespart werden wie nur irgend möglich war; denn dadurch ließen sich auch die Störungspunkte verringern.

Die Anlagen sind im allgemeinen abgestellt auf nur 2 verschiedene Transportbandbreiten. An den Material-Übergabestellen wurden Antriebs- und Maschinenaggregate von genormter Bauart eingesetzt, so daß die Lagerhaltung an Ersatzteilen





Oben links: Blick von der Platzbrücke des Erzlagers auf ein Transportband, das von einer innerbetrieblichen Straße überquert wird. Auf den anderen Bildern erkennt man den Umfang der Transportbänder: oben rechts die Zuführung von der Schiffsentlade-Anlage und den dreispurigen Abtransport zum Lager und zur Erzbrech- und -Siebanlage; Mitte und unten rechts: im Bereich der Platzbrücke, von der gerade Wabana-Erzkonzentrat auf Lager gegeben wird

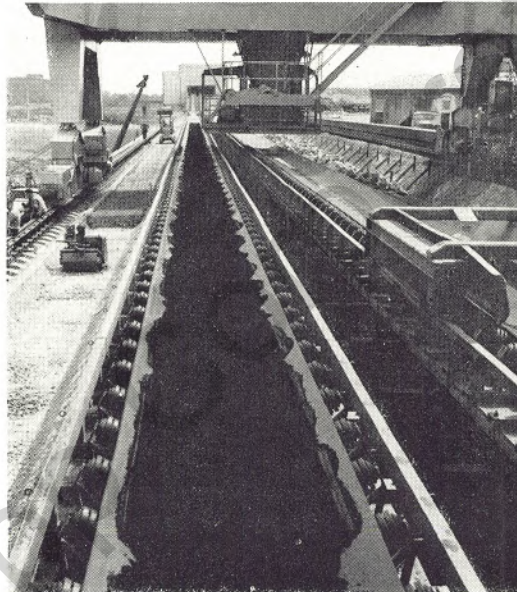


für die Antriebe und Motoren erheblich vereinfacht ist.

Schiffsentlader für Schubeinheiten

Im Hafen selbst mußte die Entwicklung der Binnenschifffahrt berücksichtigt werden. Hier wird der Trend zu Schubeinheiten immer stärker, um die Transportkosten zu senken. Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen entschloß sich deshalb, den Stichhafen zum „Neuen Hafenbecken“ auszubauen und auf dem Südufer eine moderne Erz-Entladeanlage zu errichten, an der die geschlossenen Schubeinheiten in kurzer Zeit geleichtert werden können.

Schon im äußeren Bild der Anlage zeigt sich ihre Neuartigkeit. In der ersten Ausbaustufe ist sie mit zwei Schiffsentladern ausgestattet. Sie haben eine Tragkraft von je 25 Tonnen und eine maximale Leistung von rund 800 Tonnen je Stunde.

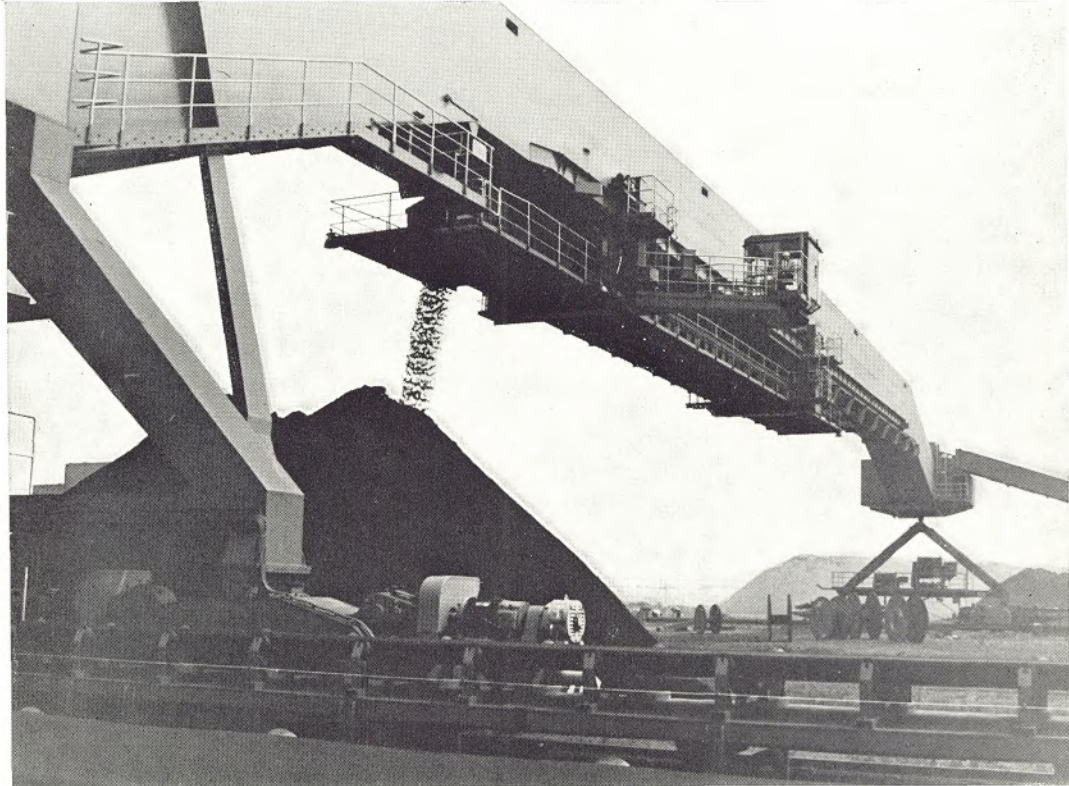
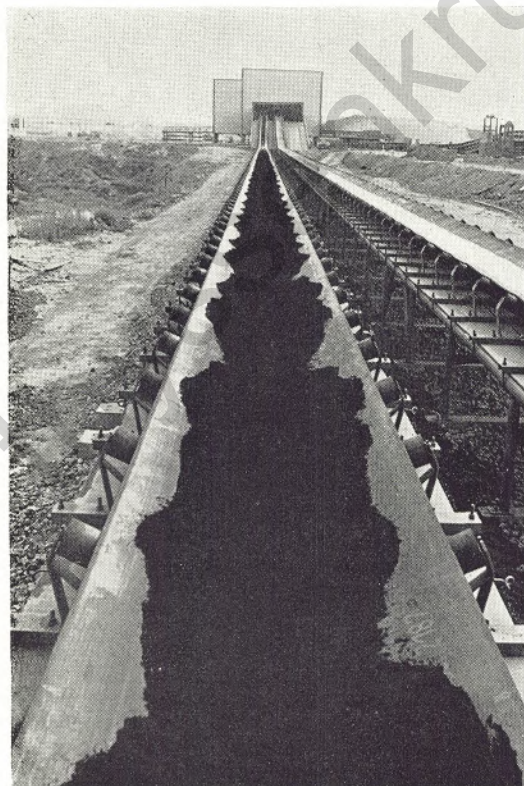


Wie riesige Giraffen, die ihren Hals vorstrecken, ragen die Ausleger 22 Meter in das Hafenbecken hinein. Auf dem Ausleger kann die Laufkatze über zwei volle Schiffsbreiten hinweg fahren und dabei mit jedem Hub zwölf Tonnen Erz fördern. Der Greifer wird über einen Bunker im Schiffsentlader entleert, von wo aus über ein Plattenband die Bandanlage beschickt wird.

Erz rollt 80 Meter in der Minute

Jeder der beiden Schiffsentlader hat ein 1,2 Meter breites Transportband zur Verfügung, das mit einer Länge von über 380 Meter das Erz mit einer Geschwindigkeit von rund achtzig Meter in der Minute zum Verteiler Nord fördert. An dieser Stelle wird es kontinuierlich verwogen. Später wird hier, wo die ATH-Anlagen beginnen, eine automatische Probenahme erfolgen.

Mit gleicher Geschwindigkeit geht die Führung der Transportbandanlage zur Eckstation West. Für diesen Weg sind jedoch drei nebeneinander



Niedrigwasser des Rheins behindert Umschlag in Schwelgern

Für die Jahreszeit völlig ungewöhnlich, hat der Wasserstand des Rheines in diesem Jahr bereits seit Ende Juli einen katastrophalen Tiefstand erreicht. Die Rheinschifffahrt ist dadurch in eine sehr schwierige Lage gebracht worden, da die Schiffseinheiten nur noch zur Hälfte und teilweise noch weniger ihrer Ladefähigkeit beladen werden können. Für den Hafen Schwelgern bringt Niedrigwasser eine besonders schwierige Betriebslage.

Bei steigendem Erzbedarf muß mehr als die doppelte Anzahl Schiffe gelöscht werden wie bei normalem Wasserstand. Gleichzeitig geht die eigentliche Umschlagleistung erheblich zurück, was darin seine Erklärung findet, daß die Hubhöhen für die Hebezeuge gegenüber denen bei normalem Wasserstand um etwa fünf Meter zugenommen haben. Darüber hinaus können die Greifer der Hebezeuge durch die nur halbvollen Schiffsladeräume nur selten voll ausgeladen werden. Es müssen doppelt soviel Schiffe „besenrein“ leergemacht werden — eine Arbeit, die viel Zeit in Anspruch nimmt.

Zu den dadurch steigenden Hafenkosten kommen die durch vorgeschriebene „Kleinwasserschläge“ erheblich verteuerten Frachtkosten. Diese Zuschläge, die die Reedereien erhalten, sind ein Ausgleich für den durch den niedrigen Wasserstand verursachten Ausfall an Laderaum. Der Kleinwasserschlag kann je nach Höhe des Wasserstandes eine Vertiefung der normalen Frachtrate bis zu hundert Prozent ausmachen. Für die ATH sind das Millionenbeträge.

Die bisherige Höchstleistung der Werksbahn seit Bestehen des Gemeinschaftsbetriebes vom

Wechsel in der Leitung des Hafens

Nach fast fünfzigjähriger Tätigkeit in Hamborn trat beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen der Leiter des Werkhafens Schwelgern, Obering. Wilhelm Schweitzer, am 30. September in den Ruhestand. Seit 1947 leitete er die Geschicke des Hafens, seinen Wiederaufbau und Ausbau nach dem Kriege, und hatte wesentlichen Anteil an der heute erreichten Leistungsfähigkeit des größten Werkhafens in Europa.

Bei einer Abschiedsfeier im Schifferheim würdigte Direktor Bergermann (auf unserem Bild rechts, links Direktor Christophers) die großen Verdienste, die sich Obering. Schweitzer erworben hat. 1914 war er als Schlosserlehrling bei der ATH eingetreten. 1923 hatte er an der technischen Höheren Lehranstalt Ilmenau die Ingenieurprüfung abgelegt und war dann im Elektrobetrieb der Hütte tätig, in dem er 1946 zum Betriebsleiter ernannt wurde. 1947 erhielt er die kommissarische Leitung des Hafens Schwelgern, wurde ein Jahr später zum Betriebschef und 1955 zum Oberingenieur ernannt. — Neuer Leiter des Hafenbetriebes ist der bisherige Vertreter von Oberingenieur Schweitzer, Betriebschef Noll.



Monat April dieses Jahres wurde im Juli und August übertroffen. Es wurden im Juli insgesamt 5 850 326 Tonnen befördert bei 24 885 714 Tonnenkilometer und im August 5 903 008 Ton-

nen bei 25 310 182 Tonnenkilometer. Im Hafen Schwelgern erreichte die Umschlagleistung 1 033 000 Tonnen trotz der erheblichen Behinderung durch Niedrigwasser.

DRK dankt der ATH-Belegschaft für Blutspende

Anfang August konnten dem Deutschen Roten Kreuz bei der neunten Blutspende-Aktion der ATH 1863 Blutspenden zur Verfügung gestellt werden. Damit sind seit 1953 über achttausend Blutspenden für diesen wichtigen Zweck gegeben worden.

Der Blutspendedienst der Landesverbände Nordrhein und Westfalen/Lippe des Deutschen Roten Kreuzes hat der Werksleitung jetzt in einem Schreiben seinen Dank für diese Blutspende ausgesprochen. In diesem Schreiben heißt es:

„Wir wissen, wie sehr wir es Ihrem Verständnis und Ihrem Entgegenkommen zu verdanken haben, daß wir eine neue Blutspende-Aktion mit so gutem Erfolg durchführen durften. Vielen Schwerkranken und Verunglückten konnte dadurch in zahlreichen Fällen lebensentscheidend geholfen werden.“

Den Dank aller, denen diese Hilfe zuteil wurde, bitten wir Sie, soweit es Ihnen möglich ist, allen

weiterzugeben, die sich bereitfanden, das Opfer einer freiwilligen Blutspende auf sich zu nehmen. Unsere Anerkennung gilt aber auch allen, die sich durch ihre Bemühungen bei der Werbung und Vorbereitung um das Gelingen unseres Blutspendeterrains verdient gemacht haben.

Wir sind uns dessen gewiß, daß Sie sich auch in Zukunft unserem Anliegen nicht verschließen und unser Gemeinschaftswerk weiterhin unterstützen werden.“

Auch in Zukunft wird die Belegschaft der ATH zur Blutspende für das Deutsche Rote Kreuz aufgerufen werden, damit den Krankenhäusern für Operationen genügend Blut zur Verfügung steht. Es ist geplant, den Termin im nächsten Jahr in die urlaubsfreie Jahreszeit zu legen, damit sich eine noch größere Zahl von Mitarbeitern daran beteiligen kann.

Eisenhüttentag 1964

Zum Eisenhüttentag 1964 am 5. und 6. November in Düsseldorf werden rund fünftausend Fachleute aus dem In- und Ausland erwartet. Im Mittelpunkt der Fachvorträge stehen metallurgische Fragen, ferner neue Erkenntnisse auf den Gebieten der Walztechnik und der Werkstoffe. Zu den Referenten der Fachsitzungen gehören auch Obering. Schauwinhold und Abteilungschef Selige von unserer Versuchsanstalt. Sie sprechen über „Unlegierte weiche Stähle für Feinblech und Band zur Kaltumformung“.

Auf der Hauptsitzung wird der Vorsitzende des Vereins deutscher Eisenhüttenleute, Prof. Dr. Schenck, seinen Bericht zur Lage geben. Ferner kommt in diesem Jahr auch die Abnehmerseite der Stahlindustrie zu Wort. Werftdirektor Dr. Voltz von der Deutschen Werft in Hamburg trägt die Gedanken eines Verbrauchers zur Stahlentwicklung vor.



Die Presse testete Beeckerwerth

Vertreter der bedeutendsten Zeitungen und Zeitschriften der Bundesrepublik besichtigten (wie auf Seite 4 berichtet) Mitte Oktober die neuen Anlagen unserer Hütte in Beeckerwerth, die sie unter der Führung von Hüttdirektor Dr. Michel in einem fast dreistündigen Rundgang kennenlernten. Unsere Bilder zeigen: Oben links: Dr. Michel und Dr. Homberg bei der Besprechung, die vor der Besichtigung in der Empfangshalle von Tor 1 stattfand, mit Dr. Throm (stehend rechts), dem Leiter der Rhein-Ruhr-Redaktion der Frankfurter Allgemeinen Zeitung, davor Herr Feuerhake (Christ und Welt) und Herr Greis (Stahl und Eisen). — Oben rechts: Dr. Michel und Obering. Potthoff im Kaltwalzwerk im Gespräch mit den Herren Gelhoff und Kemmer (Die Welt) sowie Dr. Hufschmid (Volkswirt). Mitte rechts: Bei der Besichtigung eines Beleggeschäfts (von links) Frau Dr. Witt (Stuttgarter Zeitung), C. Triembacher (Westdeutsche Allgemeine) sowie die Herren Ringleb und (rechts hinter Dr. Michel) Radzio (Handelsblatt). — Mitte links: Im Leitstand der Tiefenanlage gab Betriebschef Weber technische Erläuterungen; neben ihm Herr Kemmer (Die Welt).

Den Hauptausschuß der Stadt Duisburg konnte Dr. Sohl im Beisein der Vorstandsmitglieder Dr. Cordes, Doese und Dr. Michel am 7. September (unten links) in Hamborn begrüßen. Die Damen und Herren des Rates waren zusammen mit Oberbürgermeister Seeling und Vertretern der Verwaltung zu einer Besichtigung der neuen Betriebe in Beeckerwerth eingeladen worden. Dr. Michel unterrichtete sie vorher u.a. über die schwierigen technischen und wirtschaftlichen Probleme, vor die sich die ATH — wie die anderen Hüttenwerke — bei der Entstaubung älterer Betriebe, insbesondere des Thomaswerkes, gestellt sieht. Der Hauptausschuß

konnte sich in Beeckerwerth davon überzeugen, wie Oberbürgermeister Seeling nach dem Rundgang unterstrich, daß eine Luftverunreinigung in den neuen Anlagen nicht mehr auftritt. Bei der ATH sei der gute Wille vorhanden, mit der „Dunstglocke“ fertig zu werden; das Problem könne aber nicht allein durch den Gesetzgeber oder durch Verordnungen gemeistert werden, sondern nur durch ein enges Zusammenwirken mit der Industrie selbst. Eine besondere Beachtung fanden die vielen gut gepflegten Rasenflächen, die — selbst unmittelbar neben dem Thomaswerk — prächtig gedeihen und ein fester Bestandteil des Werkes sind.



Der neue Kaminriese von Duisburg – 150 Meter hoch

Markantes Wahrzeichen
der neuen ATH-Sinteranlage am Werkshafen Schwelgern

Mit dem Ausbau der Erz-Umschlaganlagen im Hafen Schwelgern ist der Aufbau des neuen Erzlagerplatzes, der Erzbrech- und -Siebanlage sowie der Sinteranlage 2 nahe dem Alsumer Steig nahezu abgeschlossen. In diesem Werksbereich ist eine völlig neue, moderne Industriekulisse entstanden, die in ihrer äußeren Gestaltung den Anlagen in Beeckerwerth gleicht.

Das hervorstechendste Merkmal im äußeren Bild der neuen Sinteranlage ist der Kamin, der mit seiner Höhe von 150 Meter alle Anlagen der August Thyssen-Hütte überragt und überhaupt das höchste Bauwerk Duisburgs darstellt. Darüber hinaus ist er der höchste Kamin im westlichen Ruhrgebiet; der nächste, der ebenfalls 150 Meter hoch ist, steht



in Dortmund auf der Zeche Hansa. Er wurde bereits vor dem Kriege erbaut — übrigens ebenfalls von der Firma Weißhaar, die auch den Kamin unserer neuen Sinteranlage errichtet hat.

Dreieinhalb Meter dick ist die Stahlbeton-Platte, die mit einem Durchmesser von zwanzig Meter das Fundament des Kamins bildet. Auf ihr steht ein zwölf Meter hoher Betonschaft, von dem heute jedoch vier Meter vom Erdreich verdeckt sind. Erst in acht Meter Höhe über der Erde fängt das Mauerwerk an, mit dem man am 15. Juli 1963 begann. Bis zur Höhe von etwa 120 Meter war der Schornstein-Baupolier Lutzius mit sechs Maurern täglich auf dem Gerüst, das sich beim Fortschreiten ihrer Arbeit immer mehr in schwindelnde Höhe erhob. Um die Arbeiten termingerecht beenden zu können, wurden die letzten dreißig Meter dieses Kamingiganten in täglich zwei Schichten gemauert.

Obwohl Schornsteinmaurer gewohnt sind, in luftiger Höhe zu arbeiten, war ihre Tätigkeit, vor allem bei den letzten fünfzig Metern, recht schwer. Denn der Weg zu ihrem Arbeitsplatz führte über die an der Außenseite des Kamins angebrachten über 600 Steigeisen. Und eine Wanderung, die senkrecht 100 bis 120 Meter hoch führt, ist selbstverständlich eine große Anstrengung, vor allem dann, wenn man in so großer Höhe anschließend eine volle Schicht verfahren soll. Selbstverständlich blieben Polier und Maurer auch während der Mittagspause oben, wo sie im übrigen Wind und Wetter ausgesetzt waren. Wenn plötzlich Regenschauer aufzogen, nahmen sie, so gut es ging, Schutz hinter der dem Wind abgekehrten Seite.

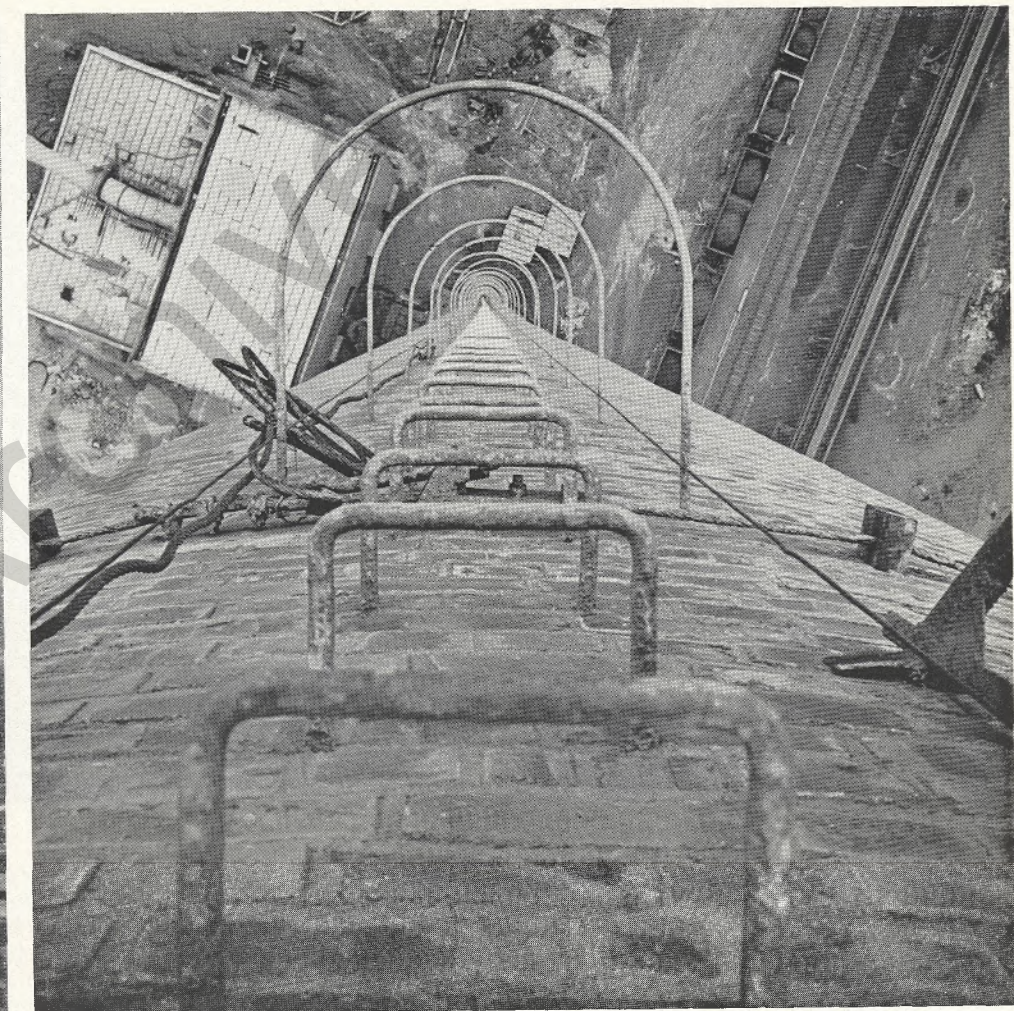
Ende Juni war es dann geschafft; der Kamin war vollendet, und nach altem Brauch zierte ihn ein Richtbaum. 860 000 Steine hatte man bis dahin verarbeitet. Jetzt gingen die Maurer daran, im Innern des Kamins bis zu einer Höhe von 67 Meter einen Innenring zu mauern, der mit seiner Luftschicht von fünf Zentimeter — dem Abstand zum Hauptkamin — das Mauerwerk des Kamins absichert.

(Fortsetzung auf Seite 14)

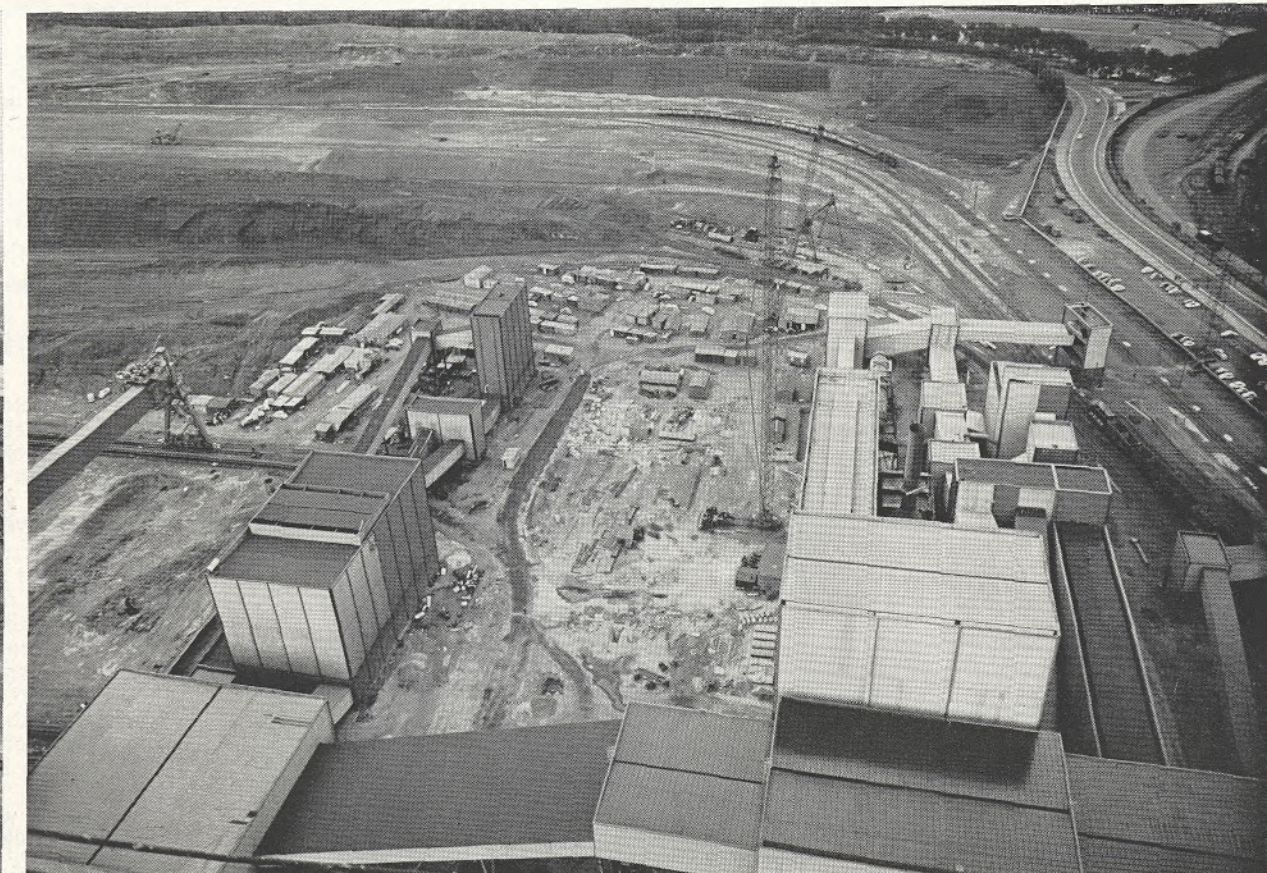
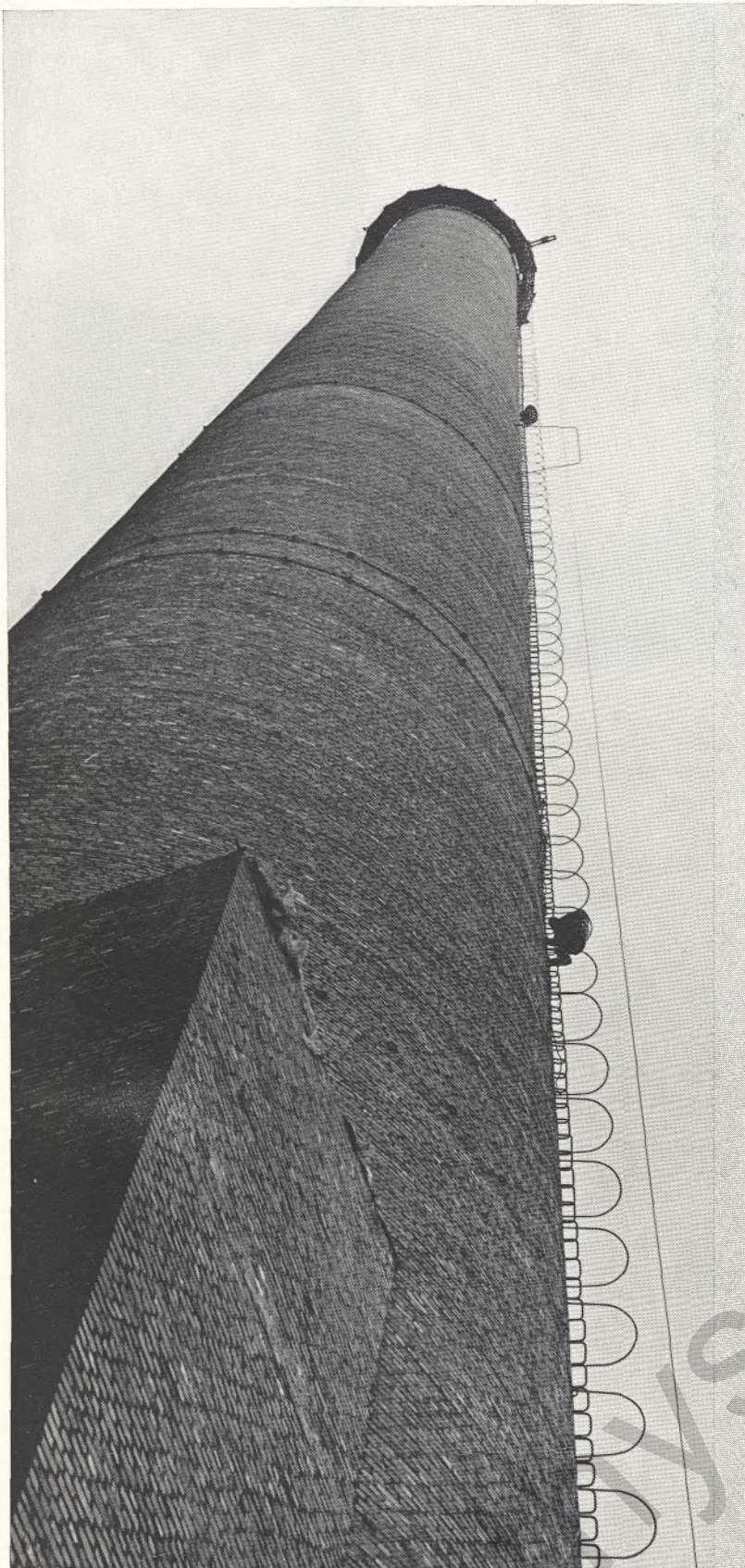
ZU DEN BILDERN:

Oben: Blick von der Erzbrech- und -Siebanlage auf den Kamin der Sinteranlage 2 am Hafen Schwelgern, aufgenommen bei einer Bauhöhe von 100 Meter — Unten: Stein um Stein wächst der Kamin. Nicht zuletzt der Sicherheit der Kaminmaurer dient dieses Außengerüst, wenn sie das Mauerwerk ausfügen

In 150 Meter Höhe über der Hütte



So hoch wie die beiden Männer auf dem Bild in der Mitte dieser Seite standen noch keine Menschen auf einem Bauwerk in Duisburg. Es sind der Kaminbauer Dahms (rechts) und sein Helfer Nadolski. Nach vollendetem Werk, dem Bau des Kamins der neuen Sinteranlage 2 am Werkschaf Schwelgern, bauen sie 150 Meter hoch über der Erde das Gerüst ab, um dann selbst wie an jedem Werktag in den vergangenen elf Monaten über 600 Steigeisen abzusteigen. Von oben bietet sich der Kamera, die in der luftigen Höhe Schornstein-Polier Lutzius für die Redaktion der Werkzeitung bediente, ein einmaliges Panorama. Im Hintergrund liegt die Hüttenkulisse mit den Stahlwerken und der Hochofenanlage, dazwischen das neue Verwaltungsgebäude und daneben der Turm der Liebfrauenkirche in Bruckhausen. Unten Mitte: Blick auf das Hafengelände und den Industriebereich am Walsumer Rheinufer. Unten rechts: Kein Modell — sondern Wirklichkeit: Die neue Sinteranlage (rechts) und die Erzbrech- und -Siebanlage aus 150 Meter Höhe, aus der — von der Schornsteinspitze herab durch die Steigeisen gesehen (oben rechts) — die Welt unten anders aussieht, als sie der an die Straßen gefesselte Erdenbürger kennt





Siporex-Richtfest in Emmelsum

Jahresproduktion soll ab 1965
auf 180 000 Tonnen erhöht werden

Der Kaminriese von Duisburg

(Schluß von Seite 11)

Für den Kamin wurden insgesamt 1 081 000 Steine verbaut. Unten hat er einen Außendurchmesser von 10,90 Meter bei einer Mauerwerkstärke von 1,94 Meter. Zum obersten Punkt hin verjüngt sich das Mauerwerk bis auf dreißig Zentimeter, und bei einem Außendurchmesser von 5,60 Meter beträgt seine lichte Weite noch fünf Meter. Fundament und Schaft, auf denen der Kamin steht, erforderten 1270 Kubikmeter Beton und 56 Tonnen Betonstahl.

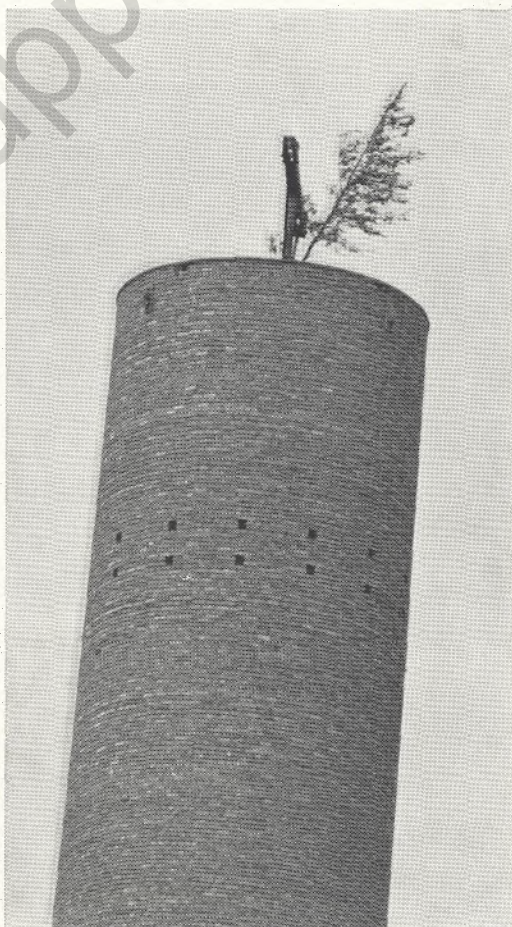
Neben seiner körperlich guten Verfassung, die ein Schornsteinmaurer haben muß bei seiner Wind und Wetter ausgesetzten Arbeit, sind bei solchen Bauvorhaben fachliches Können und große Erfahrung entscheidend. Sonst wäre die Sicherheit in Frage gestellt. Für die Baukontrolle des Kamins war übrigens ein Feuerwehrmann eingesetzt, der bei entscheidenden Phasen nach Hamborn kam und den Kamin bestieg. Mit einer Kamera machte er laufend Aufnahmen vom Baufortschritt.

Nur solideste Bauausführung garantiert die Sicherheit des Mauerwerkes. Denn es hat in Sturm und Wind manchen Druck auszuhalten. Dabei treten Schwankungen auf, was im übrigen sogar erforderlich ist; denn ein völlig starres Bauwerk von solcher Höhe müßte brechen. Polier Lutzius meinte: „Würde man einen bis oben hin gefüllten Eimer Wasser in 150 Meter Höhe auf den Rand des Kamins stellen, so würde er überschwappen; denn die Schwankungen des Kamins betragen, an seinem höchsten Punkt gemessen, etwa fünf Zentimeter.“

Eingebaute Ventilatoren geben den in umfangreichen Reinigungsanlagen gefilterten Abgasen eine erhöhte Austrittsgeschwindigkeit. Mit einem Antrieb von 3600 kW werden über 800 000 Betriebskubikmeter mit einer Temperatur von 150 Grad Celsius aus dem Kamin austreten. Die

Abgasmenge erfordert auch die Kaminhöhe von 150 Meter, die darüber hinaus auch einen wesentlichen Beitrag zur Reinhaltung der Hamborner Luft darstellt. Im übrigen werden feste Bestandteile nicht aus dem Kamin ins Freie gelangen; denn sie sind den Abgasen bereits vorher entzogen worden. Die Austrittsgeschwindigkeit von zwölf Meter je Sekunde hat zudem zur Folge, daß sich die Abgase noch in wesentlich größerer Höhe, als der Kamin selbst ist, in der Atmosphäre auflösen.

In 50, 100 und 145 Meter Höhe sind außen am Kamin aus Flugsicherheitsgründen Lichtbühnen mit roten Positionslampen montiert. Dadurch wird dieser Kaminriese auch nachts als höchstes Bauwerk von Duisburg weithin wahrzunehmen sein.



Über dem neuen Werk der Rheinische Siporex GmbH in Voerde/Emmelsum weht seit Mitte August der Richtkranz. In nur knapp fünf Monaten seit Erteilung der Baugenehmigung wurde damit die „Halbzeit“ für diese Anlage erreicht, mit der die aus dem früheren ATH-Zweigbetrieb hervorgegangene Tochter der Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, ihre Siporex-Produktion insgesamt verdreifachen will. Im kommenden Jahr hofft man, allein in Emmelsum 120 000 Tonnen zu produzieren, während die Hamborner Anlagen, die auch in Zukunft weiter arbeiten werden, jetzt 60 000 Tonnen im Jahr erzeugen.

Nachdem am 17. Januar der Spatenstich am Lippe-Seitenkanal zum Bau des Werkes erfolgt war, konnte Geschäftsführer Dr. Hannesen am 21. August neben Hüttendirektor Dr. Michel als Mitglied des Beirats jetzt als Gäste mit großer Freude Landrat Matthae, Oberkreisdirektor Richter, von der Gemeinde Voerde stellv. Bürgermeister Lindekamp und stellv. Gemeindevorstand Platt, Bauamtsleiter Oberbaurat Dr. Wilkening sowie Vertreter des Arbeitsamtes aus Wesel und Dinslaken und der Baufirmen beim Richtfest begrüßen.

In seiner Ansprache sprach Dr. Hannesen den Unternehmen und ihren Mitarbeitern den Dank der Geschäftsführung für die geleistete Arbeit aus, vor allem dafür, daß trotz aller Widrigkeiten nach dem Spatenstich die Hallen so schnell fertiggestellt worden seien. Insgesamt mußten

Weihnachts-Zuwendung 1964

Auch 1964 werden angesichts der guten Zusammenarbeit im abgelaufenen Geschäftsjahr die anspruchsberechtigten Belegschaftsmitglieder der ATH sowie auch Pensionäre und die Hinterbliebenen von Werksangehörigen eine Weihnachtsgeldzuwendung erhalten.

Das Weihnachtsgeld kann bis zu einem Höchstbetrag von DM 312,— nach den Bestimmungen des Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer vermögenswirksam angelegt werden. Die Hütte übernimmt die auf den so angelegten Betrag entfallenden Steuern (Lohn- und Kirchensteuer); außerdem ist er von den Abgaben zur Sozialversicherung befreit. Der Vorstand wird hierüber eine Mitteilung an alle Belegschaftsmitglieder herausgeben.

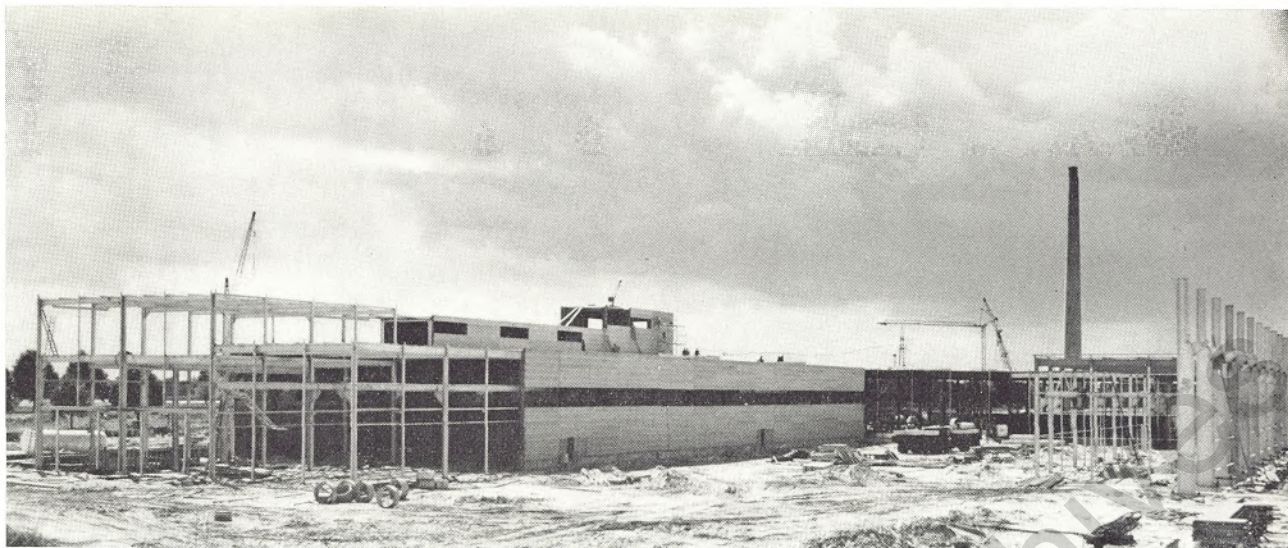
Diesem Heft der Werkzeitung ist eine Beilage „Eigentum für alle“ beigelegt, die u. a. ausdrücklich über die Möglichkeiten und Vorteile unterrichtet, die das Vermögensbildungs-Gesetz gibt.

DIE BILDER:

Schornstein-Polier Lutzius (oben links) gehört mit seinen 57 Jahren zu den alterfahrenen Fachleuten. In seinem langen Berufsleben hat er manche „Kletterpartie“ an Kaminen gemacht — Treuester Helfer für die Männer auf dem Gerüst ist Maschinist Timme (oben rechts), der auf eine 25jährige Berufserfahrung zurückblicken kann; hier an der Winde, die das Baumaterial im Kamininnern nach oben befördert — Unten: Es ist geschafft: Der „Strauß“ weht auf dem Kamin so hoch, wie in Duisburg noch kein Richtkranz angebracht wurde — 150 Meter über der Erde

UNSERE BILDER:

Die Hallen des neuen Siporex-Werkes Emmelsum sind mit Siporex-Wand- und -Dach-Elementen verkleidet — Beim Richtfest konnte Geschäftsführer Dr. Hannesen (Mitte) viele Gäste begrüßen und später (unten links mit Hütendirektor Dr. Michel) durch das Baugelände führen — Unten rechts: Der Polier beim Richttrunk



25 000 Kubikmeter Boden bewegt, 6000 Kubikmeter Stahlbeton verbaut werden. Die Stahlkonstruktionen wiegen rund 1000 Tonnen. 12 000 Quadratmeter Siporex-Bauelemente wurden zur Verkleidung der Außenfronten und für die Dacheindeckung benötigt.

Direktor Dr. Wischermann von der Firma August Klönne, Dortmund, sprach — zugleich auch für die Rheinstahl Union Brückenbau — den Dank der Unternehmen für das Vertrauen aus, das Siporex ihnen mit dem Auftrag bewiesen habe. Mit besonderer Freude unterstrich er, daß der Bau ohne Unfall erfolgt sei und trotz der anfänglichen Verzögerungen so schnell gerichtet werden konnte. Ihm schloß sich Direktor Kaeflin von der Firma Hochtief AG an, während Landrat Matthae und stellv. Bürgermeister Lindekamp die besten Wünsche von Kreis und Gemeinde überbrachten.

Den Richtspruch selbst sprach nach alter Sitte Polier Krämer von der Firma Holzbau Wendelin, Essen, vom hohen Dach der Halle, nachdem ein Autokran den Kranz zunftgemäß hochgehievt hatte.

Im Werk Emmelsum der Rheinischen Siporex sollen, wie Dipl.-Ing. Püchel mitteilte, zunächst etwa 120 bis 140 Mitarbeiter beschäftigt werden. Der Bau ist in der für Siporex-Werke traditionellen U-Form angelegt und gestattet einen flüssigen Antransport der Rohstoffe und Abtransport der Fertigteile. Für die geplante Jahresproduktion werden 20 000 bis 30 000 Tonnen Zement und 3000 bis 4000 Tonnen Stahl benötigt.

Die Hallen, das Kesselhaus mit dem 50 Meter hohen Schornstein, die Preßluft- und Trafostation sowie das Sozial- und Belegschaftsge-



bäude konnten Ende August im Rohbau fertiggestellt werden und befinden sich seither im Ausbau. Die Produktionsaufnahme erwartet man gegen Jahresende. Das Werk arbeitet mit fünf Kesseln von 26 Meter Länge und drei Meter Durchmesser zur Härtung des Siporex-Materials.

Das Werk Emmelsum gibt ein besonders gutes Beispiel für eine rationelle Anwendung von Siporex-Bauelementen, da hier 12 000 Quadratmeter Siporex-Elemente von nur zwölf Mann in knapp sechs Wochen eingebaut wurden.

Wie Prokurist Hoppe mitteilte, hat das Jahr 1964 die Erwartungen bei Siporex voll erfüllt.

Das Werk Hamborn war mit Aufträgen aus Nordrhein-Westfalen, dem Lieferbereich des Betriebes, so stark ausgelastet, daß zur Befriedigung der Nachfrage vor allem aus der Industrie, die 95 Prozent der Produktion aufnimmt, noch die Produktion der anderen deutschen Siporex-Fabriken hinzugezogen werden und Importe aus Belgien, Norwegen und Dänemark erfolgen mußten.

Mit Anlaufen des Werkes Emmelsum ist beabsichtigt, auch dem Einsatz von Siporex beim Wohnungsbau noch größere Aufmerksamkeit zu widmen.





Hier geht es um die Sicherheit

Alter Hut oder moderner Schutzhelm?



Bei den Männern bürgert sich immer mehr ein, in den Sommermonaten ohne Hut zu gehen. Erst wenn die nasse kalte Jahreszeit kommt, bequemt man sich, die altvertraute Kopfbedeckung aufzusetzen — sei es nun ein Hut oder eine Mütze. Sicherlich haben unsere Vorfahren diese Kopfbedeckung geschaffen, um einen Schutz gegen Nässe und Kälte zu haben, wenn auch heute daraus — vor allem bei den Damen — ein Modeartikel geworden ist.

Unsere alten Hüttenwerker trugen früher ihren speckigen und durchgeschwitzten Hut mit großem Stolz; je älter und speckiger er war, um so stolzer war sein Träger. Wie anders ist das heute. Aus Gründen der Sicherheit in den Betrieben werden in allen Abteilungen der Stahlerzeugung bei der ATH seit einem Jahrzehnt Schutzhelme getragen. Denn allzu leicht kann irgendein Gegenstand, der sich löst oder irgendwo liegen geblieben ist, herunterfallen.

So ereigneten sich in letzter Zeit wieder zwei Unfälle, bei denen die Mitarbeiter zu ihrem Glück einen Schutzhelm trugen und dadurch ihr Leben retteten. Einem unserer Mitarbeiter fiel aus achteinhalb Meter Höhe eine Stauerbuchse auf den Kopf. Am Schutzhelm war jedoch nur ein leichter Kratzer zu sehen.

Einem anderen jungen Mitarbeiter zersprang bei der Arbeit an einem Werkstück der Schmirgelstein. Das abgesprungene Stück durchschlug die Stirnseite des Schutzhelmes, ohne daß dem jungen Mann jedoch etwas passierte. Vor Jahren ereignete sich ein ähnlicher Unfall. Nur trug der damalige Verletzte keinen Schutzhelm und bezahlte diese Unvorsichtigkeit mit seinem Leben.

In bestimmten Betriebsabteilungen stelle ich immer wieder fest, daß es kleine Arbeitsgruppen gibt, die meinen, bei ihrer Arbeit brauchten

sie keinen Schutzhelm zu tragen. Sie setzen sich damit einfach über das Gebot hinweg, das für alle auf der ATH Beschäftigten gilt. Dabei sollte jeder daran denken, daß unsere Hirnschale in der Regel noch dünner und noch weniger widerstandsfähig ist als unsere Helmschale. Man darf nicht übersehen, daß auch in geschlossenen Hallen sehr leicht durch Bodensenkungen sich Teile an Kranbahnen oder an der Stahlkonstruktion lösen und herunterfallen können, wie es bereits vorgekommen ist.

Nach dem Unfall-Neuregelungsgesetz kann zudem die Berufsgenossenschaft den Verletzten bei einem selbstverschuldeten Unfall, bei dem grob fahrlässig gehandelt wurde, für den Schaden haftbar machen. Neben dem Körperschaden,

den sich der Verletzte durch das Nichttragen des Schutzhelmes zuzog, kann er auch für den finanziellen Schaden haftpflichtig werden.

Alle zwei Monate werden von der Werksleitung immer wieder Mitarbeiter belohnt, die sich selbst vorbildlich verhalten oder das Leben ihrer Mitarbeiter geschützt haben. Der Kreis dieser Mitarbeiter wird erfreulicherweise immer größer, die Einsichtigen verschließen sich also den Forderungen der Sicherheit am Arbeitsplatz nicht. Ich möchte hoffen und erwarten, daß sich auch alle die Mitarbeiter, die jetzt noch abseits stehen, einreihen und durch ihre vorbildliche Verhaltensweise mit dazu beitragen, die Unfallverhütung zu verstärken.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Vier Mitarbeiter für Umsicht im Betrieb belohnt

Erneut konnte Arbeitsdirektor Doese vier Belegschaftsmitglieder der ATH wegen ihrer Umsicht und aktiven Mitarbeit bei der Unfallverhütung belohnen. Im Beisein des technischen Leiters der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Dr. Erenz, sprach er ihnen den Dank der Werksleitung für ihr Verhalten aus und bat sie, auch in Zukunft mitzuwirken, die Zahl der Unfälle im Betrieb zu senken. Werksleitung und Berufsgenossenschaft anerkannten die Mitarbeit außerdem durch Geldgeschenke.

Dem Kokillenmann Dieter Rühl vom Thomasstahlwerk war es zu verdanken, daß ein Brand bereits im Keim erstickt wurde. Beim Umlegen eines Konverters war ein Funke durch eine Lüftungsöffnung in einen Raum gefallen, in dem Propangasflaschen und Brenngeräte zum Ausflammen der Kokillen gelagert waren. Der

Funke setzte dabei die Brennschläuche in Brand. Als Herr Rühl Qualm aus dem Raum dringen sah, brach er sofort die Tür auf und löschte den Brand. Durch sein Eingreifen konnte weiterer Schaden, vor allem eine Explosion der Gasflaschen, verhindert werden.

Der Schrottlader Manfred Seeberg verhinderte im Oxygen-Stahlwerk möglicherweise einen Unfall mit einer Gießpfanne. Er stellte nämlich fest, daß die Sicherung des Bolzens einer Roh-eisenpfanne, die am Kran hing und am Mischer gefüllt werden sollte, herausgefallen war und daß sich der Bolzen bereits fünf Zentimeter aus der Führung verschoben hatte. Ein Herausfallen des Bolzens hätte zur Folge gehabt, daß die Gießpfanne auf den Boden der Konverterhalle gestürzt wäre. Seeberg veranlaßte, daß der Kranbetrieb den Schaden sofort behob.

Der erste Scherenmann Horst Weber vom Block- und Profilwalzwerk entdeckte bei einem Inspektionsgang durch den Keller der Brammenschere 2, daß die Betonkanten, auf denen Abdeckplatten liegen, erheblich beschädigt waren und die Platten selbst in den Keller zu fallen drohten. Dieser Defekt war aus Flurhöhe nicht zu erkennen. Seine Aufmerksamkeit verhinderte, daß neben den Stapeltischen arbeitende Mitarbeiter möglicherweise in den Keller gestürzt wären.

Kalkkipper Bernhard Grabowski vom Thomasstahlwerk rettete durch beherzten Einsatz seinem Kollegen Stiewe das Leben, der — vermutlich durch einen Kalkhängewagen — über die fünfzig Zentimeter hohe Einfassung in einen 4,5 Meter tiefen Kalktrichter hineingedrückt worden war. Als er ihn zusammen mit seinem Kollegen Peter Kalutza vorfand, verständigte er sofort den Steuermann des Konverters, reichte dem abgestürzten und schwer verletzten Kollegen eine Leiter in den Trichter und konnte ihn damit befreien.



Das geht alle Kraftfahrer an:

Gutes Licht gibt Verkehrssicherheit

Alljährlich im Herbst werden in allen Ländern die Beleuchtungseinrichtungen an Kraftfahrzeugen überprüft. Auch in diesem Jahr gilt diese Internationale Technische Woche wieder der Autobeleuchtung. In der Zeit vom 22. bis 29. Oktober wird die Polizei die Autos, aber auch die Motorräder, Mopeds und Fahrräder, und ihre Beleuchtung unter die Lupe nehmen. Jeder Kraftfahrer weiß, daß vor allem in der Winterzeit gutes Licht das erste Gebot der Verkehrssicherheit ist.

Um den Werkstätten die Möglichkeit zu geben, die von Jahr zu Jahr größer werdende Zahl von Autos zu überprüfen, war die Anlaufzeit in diesem Jahr auf vier Wochen

die Statistik zeigt, daß nicht nur im Juli und August, der Hauptreisezeit, oder bei Glatteis im Winter, sondern ebenso sehr auch im Herbst die Kurve der Verkehrsunfälle steil nach oben geht.

Zur Verkehrssicherheit gehören neben der ordentlichen Beleuchtung vor allem griffige Reifen. Denn im Herbst führen abgefahrene Reifen auf feuchten Fahrbahnen, die möglicherweise durch Laub noch besonders schlüpfrig sind, sehr oft zu schweren Unfällen. Abgefahrene Reifen sollten jetzt sofort ausgewechselt werden. Dabei sollte man sich nicht damit begnügen, auf die vorgeschriebene Mindest-Profiltiefe von einem Millimeter zu achten; denn das reicht, wie die Erfahrung zeigt, für ein verkehrssicheres Verhalten nicht aus.

Nach Ansicht der Verkehrswacht wissen viele Kraftfahrer nicht richtig mit der Beleuchtung ihres Fahrzeuges umzugehen. Zur Unkenntnis der drei Lichtphasen, Stand-, Abblend- und Fernlicht, geselle sich oft die schlechte Angewohnheit, den Lichtschalter bei Einbruch der Dämmerung zu spät zu bedienen. Auch über den Gebrauch von Nebelscheinwerfern herrscht nach Ansicht der Verkehrswacht Unklarheit. Sie weist darauf hin, daß mit Standlicht nur der Autofahrer fahren darf, dessen Wagen zwei Nebelscheinwerfer vorhanden, muß mit Abblendlicht gefahren werden.

Die nächsten Theaterabende des Kulturrings

Nachdem der Hamborner Kulturring mit dem Lustspiel „Sonntag in New York“ Mitte September seine Theatersaison 1964/65 eröffnete und inzwischen ein weiteres Lustspiel, und zwar „Piroschka“, bei ihm über die Bretter ging, bringt er auch im November und Dezember Theaterabende. Am 13. November wird das Theater am Niederrhein, Kleve, das Schauspiel „Die Bürger von Calais“ von Georg Kaiser und am 1. Dezember die Burghofbühne, Dinslaken, das Schauspiel „Blick von der Brücke“ von Arthur Miller zur Aufführung bringen. Die Theaterabende 1965, auf die wir im einzelnen noch zurückkommen werden, finden statt am 9. Januar, 19. Februar, 19. März und 23. April.

In einem Monat

350 Verkehrstote in NRW

350 Tote hat der Straßenverkehr allein im September in Nordrhein-Westfalen gefordert, über 11 500 Menschen wurden verletzt. Bei 86 der tödlichen Unfälle spielte nach einer Mitteilung des Innenministeriums vermutlich der Alkohol eine Rolle.

verlängert worden. Außerdem sind weitere fünf Wochen nach Abschluß der eigentlichen Aktion vorgesehen, um eventuelle Beanstandungen zu beseitigen.

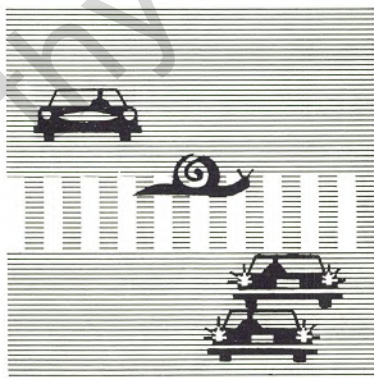
Die Abteilung Sicherheitswesen richtet an alle Mitarbeiter der ATH, die ein Kraftfahrzeug besitzen, den dringenden Appell, ihre Beleuchtungsanlage, insbesondere die Einstellung der Scheinwerfer, überprüfen zu lassen. Wie jeder weiß, kontrollieren die Werkstätten die Anlagen kostenlos. Etwa notwendige Reparaturen werden zu den ortsüblichen Tarifen berechnet. Es sollte keinen Autobesitzer bei der ATH geben, dessen Fahrzeug nicht durch die Marke am Windschutzscheibe als in Ordnung befunden gekennzeichnet ist.

Im Herbst doppelt gefährdet

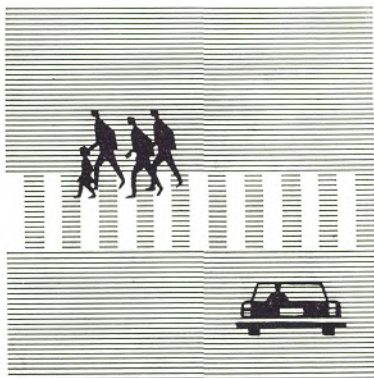
Der ADAC mahnt alle Kraftfahrer, im Herbst und Winter noch mehr als sonst auf die Verkehrssicherheit ihres Fahrzeuges zu achten. Denn

Sicher über den Zebrastreifen

Ratschläge für Kraftfahrer und Fußgänger



NICHT SO:
EINE "SCHNECKE" KANN DEN GANZEN
VERKEHR AUFWALTEN!



SONDERN SO:
ZUGIG "IN ANGENESSENER EILE" - UND MÖGLICHST
IN GRUPPEN HINÜBERGEHEN



„Keine feindlichen Gegenspieler“

DGB-Vorsitzender Rosenberg
über das Verhältnis
Gewerkschaften – Werkzeugung

In einem Informationsgespräch mit Redakteuren von Werkzeugungen, das auf Einladung des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Düsseldorf stattfand, nahm der DGB-Vorsitzende Ludwig Rosenberg — bekanntlich auch Mitglied des ATH- und DEW-Aufsichtsrates — zum Verhältnis zwischen dem Deutschen Gewerkschaftsbund und den Werkzeugungen eingehend Stellung. Dabei erklärte er:

Die Aufgabe der Werkzeugungen und die Aufgaben der Gewerkschaftspresse und der Gewerkschaften sind irgendwie miteinander verwandt, auch wenn sie auf ganz verschiedenen Ebenen und auch mit verschiedenen Zielsetzungen tätig sind. Es handelt sich letzten Endes bei beiden darum, das Geschehen im Betrieb mit dem größeren Geschehen in der gesamten Volkswirtschaft in Verbindung zu bringen. Es handelt sich weiterhin auch darum, dieses Geschehen in den Rahmen der sozialen und gesellschaftlichen Auseinandersetzungen zu stellen. Selbstverständlich ist eine Interessenvereinigung, wie es die Gewerkschaften sind, sehr viel mehr in der Lage und auch verpflichtet, ihre eigenen Vorstellungen in einer gewissen Ausschließlichkeit und in einer starken Betonung ihrer Ziele und Absichten herauszustellen. Auf der anderen Seite soll die Werkzeugung selbstverständlich zunächst einmal dem betrieblichen Klima, dem Verständnis der betrieblichen Vorgänge und Zusammenhänge und damit dem Betrieb überhaupt dienen. Daß sich dabei verschiedene Anschauungen ergeben können, daß auch oft gegensätzliche Meinungen vorhanden sein werden, ist selbstverständlich. Solange sie in fairer und sauberer Form dargestellt werden, trägt das sogar dazu bei, bei dem Leser das Verständnis und die Urteilsbildung zu verbessern und ihm die Möglichkeit zu geben, sich aus der Darstellung der verschiedenen Ansichten eine eigene Meinung zu bilden.

Ich bin mir vollkommen bewußt, daß eine Wandlung der Beziehungen zwischen Gewerkschaften und Werkzeugungen den Gewerk-

schaften auch deshalb möglich ist, weil sich die Mehrzahl der Werkzeitschriften von einer einseitigen und oft gewerkschaftsfeindlichen Unternehmerpresse zu einem Sprachrohr des Betriebes und seiner vielseitigen Interessen entwickelt hat. Deshalb sieht der DGB in den Werkzeitschriften keinen feindlichen Gegenspieler. Wir hoffen, daß wir uns dort, wo wir Gemeinsames haben, auch in unserer Arbeit treffen können, um, ohne unsere grundsätzlichen Anschauungen aufzugeben, auch gemeinsam zu handeln.

Über die betrieblichen und über die gesamtwirtschaftlichen Interessen hinaus gibt es etwas Entscheidendes, was wir gemeinsam haben, um das wir uns alle bemühen müssen: Es gilt, die freiheitliche Gesellschaftsordnung als Grundlage unseres Lebens und unserer Existenz zu erhalten. Wir alle hängen davon ab, daß diese freiheitliche Grundordnung nicht nur eine formale Angelegenheit ist, sondern auch von den Menschen mit Überzeugung getragen wird. Das muß sich sowohl im Betrieb wie im Gesamtverhalten in der Wirtschaft und in der Gesellschaft ausdrücken.

Dieses Verständnis zu vermitteln ist eine staatsbürgerliche Aufgabe, die uns beiden gleichermaßen gegeben ist. Ich glaube, daß wir uns unserer großen gemeinsamen Verantwortung bewußt sein sollten und dort, wo es Gemeinsames gibt, dieses auch in Toleranz praktizieren sollten.

Mängel und Fehler der Demokratie können uns nur dazu veranlassen, mehr und immer mehr zu tun, um die Menschen dazu zu erziehen, sich als Demokraten ihrer Aufgaben bewußt zu werden und die ihnen reichlich gegebenen Möglichkeiten inner- und außerhalb des Betriebes auch wirklich zu nutzen. Das bedeutet auch, daß wir gelegentlich zu neuen Wegen und Methoden greifen müssen, die dieser Verantwortung gerecht werden. Elendes Gezänk, Freund-Feind-Verhältnis und ein unfaires Kampfgebaren entsprechen nicht dieser Verpflichtung.



Mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet

Regierungspräsident Baurichter konnte Anfang September zwei weitere Mitarbeiter der ATH und einen Mitarbeiter der Thyssen Industrie GmbH. mit dem Bundesverdienstkreuz auszeichnen. In einer Feierstunde im Saal der Handwerkskammer in Düsseldorf dankte er ihnen für die in fünfzig Dienstjahren geleistete Arbeit und überreichte ihnen die vom Bundespräsidenten verliehene Auszeichnung. Es handelt sich (auf dem Bild von rechts nach links) um die Mitarbeiter der ATH, Abteilungsvorsteher Ernst Plückelmann (Betriebswirtschaft) und Bürovorsteher Friedrich Kieselbach (Rechtsabteilung) sowie um Meister Theodor Ziegler von der Thyssen Industrie GmbH.

ATH-Mitarbeiter wird Deutscher Meister im turnerischen Zehnkampf

Dachdecker Reinhold Glodzinski (Bauabteilung)

Von einem Deutschen Meister im Sport aus den Reihen der ATH-Belegschaft konnte die Werkzeugzeitung bisher nur dreimal berichten. Schon hieraus ist zu erkennen, wie hoch der Siegeslorbeer in den verschiedenen Sportdisziplinen hängt. Um so freudiger stellen wir jetzt den Deutschen Meister im turnerischen Zehnkampf vor, der als Dachdecker seit 1955 in der Bauabteilung unserer Hütte tätig ist: Reinhold Glodzinski.

Bei den Deutschen Turnmeisterschaften, die am 29. und 30. August im Kasseler Aue-Stadion stattfanden, erfüllte sich für Glodzinski damit ein jahrelanger Wunsch. Für seinen Vater war der Titelgewinn seines Sohnes ein besonderes Geschenk zum 55. Geburtstag. Meisterlorbeeren hängen sehr hoch. Der Weg zu den Höhen sportlichen Ruhms ist weit und meist auch beschwerlich. So wäre es sehr müßig, wollte man die Trainingsstunden, Wettkämpfe und Ausscheidungen zählen, die Reinhold Glodzinski vor Erreichen dieses Meistertitels absolvierte.

Nachträglich gesehen, ist es wohl der Laune des Schicksals zuzuschreiben, daß dieser Hüttenmann den Weg eines turnerischen Zehnkämpfers beschritt. Ursprünglich hatte sich Glodzinski dem Fußballsport verschrieben — notgedrungen, muß man hinzufügen. Denn bis Anfang der fünfziger Jahre hatte der TV Aldenrade in Walsum, dem Glodzinski angehört, keine Möglichkeiten zum Geräte- und Bodenturnen. Als sie gegeben waren, reizte es Reinhold Glodzinski, sich mit Geräteturnen zu beschäftigen. Sehr bald hingte er die Fußballschuhe ganz an den berühmten Nagel und ging stattdessen nun zweimal in jeder Woche zum Turnen. Dazu kam in den Sommermonaten noch die Leichtathletik.

Für Glodzinski gab es damals eine Zeit, die mit einer klassischen dreijährigen Lehre verglichen werden kann. Erst 1954, als er an Jugendwettkämpfen teilnahm, stellten sich Erfolge ein.



Schon damals war der turnerische Zehnkampf seine Disziplin. Dabei lag seine Stärke mehr bei den fünf turnerischen Übungen, während es bei ihm dagegen in den leichtathletischen Disziplinen noch haperte. Dieses Wissen beflügelte seinen Ehrgeiz so sehr, daß er 1958 beim traditionellen Kaiserberg-Turnfest schon der Erfolgreichste im turnerischen Zehnkampf war.

Tief im Wesen der Deutschen Turnerschaft verwurzelt, besteht dieser Zehnkampf aus 100-Meter-Lauf, Weitsprung, Hochsprung, Kugelstoßen und Schleuderball und dem Turnen an Reck, Barren, Längsperd und Querpferd und dazu Bodenturnen. Diese Vielseitigkeit läßt selbst den Laien erkennen, wie viel Können erforderlich ist, um hierbei Meisterehren zu erlangen. Hinzu kommt, daß alle diese Disziplinen oft an einem einzigen Tag absolviert werden müssen. Ihnen muß der Trainingsfahrplan eines turnerischen Zehnkämpfers angepaßt sein. Kann man sich bei den leichtathletischen Übungen noch selbst mit Stoppuhr und Bandmaß kontrollieren, so ist man bei den turnerischen Übungen auf das Auge des Sportkameraden angewiesen. Für den Turner heißt es deshalb, jeden Griff exakt und mit äußerster Konzentration zu üben und danach noch schärfer zu beurteilen, wie es die Kampfrichter tun würden.

„In Kassel lag ich mit allen Übungen richtig“, sagte Reinhold Glodzinski. Mit 86,20 Punkten hatte er es geschafft, nachdem er bereits in den letzten Jahren oftmals dicht dabei war.

Nun geht es zunächst für Glodzinski, der 28 Jahre alt ist, in eine kurze Winterpause. Aber schon ab Februar wird das Training auf die kommende Saison ausgerichtet, in der Glodzinski wieder dabei sein wird. Der gleiche Erfolg wie in diesem Jahr wäre für ihn eine Krönung seiner sportlichen Laufbahn, der er so viele Stunden seiner Freizeit widmet.

Ist der Zebrastreifen jetzt entschärft?

Die Bundesverkehrswacht stellt nach sorgfältigen Beobachtungen über die Auswirkungen der neuen Zebrastreifen-Vorschriften fest: Die Neuregelung an den Zebrastreifen gibt dem Fußgänger erhöhten Schutz. Aber ist der Zebrastreifen jetzt wirklich ohne jede Gefahr? Nein, denn Fußgänger und Kraftfahrer machen noch manches falsch:

- Gibt ein Fahrer vor dem Zebrastreifen ein Handzeichen, so darf der Fußgänger wohl darauf vertrauen, daß er vor dessen Wagen sicher ist. Bevor er aber weitergeht, muß er an diesem Auto vorbeisehen, ob ihn auch die anderen Fahrer bemerkt haben.
- Auch diesen Fahrern gibt der Fußgänger am besten ein Zeichen, daß er die Straße überqueren will. Dieses Zeichen ist wichtiger als das Dankeschön an den ersten Fahrer.
- Der Fahrer dagegen achtet oft nicht genügend darauf, daß sein Vordermann schon wieder vor einem Zebrastreifen bremst und einem Fußgänger den Weg freigibt.
- Ganz besonders gefährlich ist es, wenn man als einzelner zu schnell an einer haltenden Kolonne vorbeifährt und dabei einen Zebrastreifen kreuzt, der irgendwo durch die Kolonne führt.
- Kraftfahrer, die vor einem Zebrastreifen anhalten, sollten die nachfolgenden Fahrer durch Handzeichen oder durch mehrmaliges Antippen der Bremse davor warnen, noch zu überholen oder vorbeizufahren.
- Andererseits ist es dem Fußgänger dringend zu empfehlen, seine Absicht, die Straße auf dem Zebrastreifen zu überqueren, durch ein Handzeichen deutlich zu machen und dabei zu beobachten, ob die Kraftfahrer es gesehen haben.

Wenn es am Zebrastreifen klappen soll, müssen sich alle Beteiligten miteinander verständigen!



ATH-Feuerwehr war mit dabei

Alljährlich zeigen die Wehren des Kreisfeuerwehrverbandes Duisburg, dem auch die Werkfeuerwehr der ATH angehört, bei ihrem Verbandsfest der Öffentlichkeit ihr Können. In diesem Jahr gab die 50-Jahrfeier der Freiwilligen Feuerwehr Hüttenheim am 3. Oktober den festlichen Rahmen dieser Veranstaltung, an der über 400 Feuerwehrmänner teilnahmen. Im Festzug marschierten die Männer der ATH mit. Darüber hinaus hatten sich in die langen Reihe der Feuerwehr-Fahrzeuge — die an den Ehrengästen, unter ihnen auch der Leiter des Werkschutzes und der Werkfeuerwehr der ATH, Schlickum, vorbeizogen — das schwere Tanklöschfahrzeug und das Rettungstrupp-Fahrzeug der ATH eingereiht. Das Tambourkorps unserer Hütte sorgte hierbei, wie auch bei den Platzkonzerten, für die musikalische Untermalung. Hauptbrandmeister Müller, der Vorsitzende des Kreisfeuerwehrverbandes, dankte den ATH-Männern für ihre Mitwirkung.



Hohe Auszeichnung für 40 Jahre Feuerwehrdienst

Am 1. Oktober wurde Oberfeuerwehrmann Peter Meinerz von der Werkfeuerwehr unserer Hütte mit dem Feuerwehr-Ehrenzeichen in Gold für über 40jährige aktive Tätigkeit ausgezeichnet. Im Auftrag des Innenministers von Nordrhein-Westfalen überreichte Branddirektor Frosch von der Städtischen Berufsfeuerwehr Duisburg diese Auszeichnung im Beisein des Leiters des Kreisfeuerwehr-Verbandes Duisburg, Hauptbrandmeister Müller sowie des Leiters des Werkschutzes und der Werkfeuerwehr der ATH, Schlickum.





BESUCH AUS NORWEGEN UND NIGERIA: Unter den zahlreichen Besuchern, die in den vergangenen Monaten die ATH in Hamborn besichtigten, befanden sich Gäste aus Norwegen und Nigeria. Der Abgeordnete des norwegischen Folketings und stellv. Vorsitzende der Norwegischen Arbeiterpartei, Minister a. D. Bratelli (links), besuchte die ATH im September anlässlich einer Reise durch die Bundesrepublik, die er auf Einladung der Bundesregierung durchführte. Arbeitsdirektor Döse hieß

den Gast und seine Gattin in Hamborn willkommen. Er zeigte ihm die modernen Betriebsanlagen und vor allem die Sozialeinrichtungen sowie die Wohnsiedlungen für unsere Belegschaftmitglieder am Zinkhüttenplatz, im Eickelkamp und in Vierlinden. — Hüttendirektor Dr. Michel konnte kürzlich einen hohen Besucher aus Nigeria auf der Hütte begrüßen. Es handelte sich (rechts) um Prinz Adubango, den Gouverneur für die Westprovinzen Nigerias

Eickelkamp-Kirche entsteht neu

Ende August wurde, wie die Werkzeitung berichtete, die katholische Kirche im Eickelkamp ein Raub der Flammen. ATH-Belegschaftsmitglied Golinski machte in jener Nacht eine Aufnahme des brennenden Gotteshauses, die er der Werkzeitung zur Verfügung stellte. Inzwischen hat die Pfarrgemeinde wie angekündigt mit dem Bau einer neuen hölzernen Notkirche begonnen



Mannesmann-Spitze in Beeckerwerth

Der Vorsitzende des Aufsichtsrates der Mannesmannwerke AG, Dr. Zangen, AR-Mitglied Dr. Winkhaus sowie Vorstandsvorsitzender Dr. Overbeck und Vorstandsmitglied Petersen von Mannesmann besichtigten Ende August die neuen Betriebe der ATH in Beeckerwerth, insbesondere die Breitbandstraße. Bekanntlich hat die ATH mit Mannesmann einen Vertrag über Lohnwälgungen auf unserer neuen 88" Warmbandstraße abgeschlossen, der im Sommer nach Anlaufen des Betriebes wirksam geworden ist. Unser Bild zeigt die Gäste mit Dr. Sohl und Dr. Michel vor dem Rundgang am Torhaus I (von links) die Herren Dr. Sohl, Dr. Winkhaus, Dr. Zangen, Petersen, Dr. Overbeck und Dr. Michel



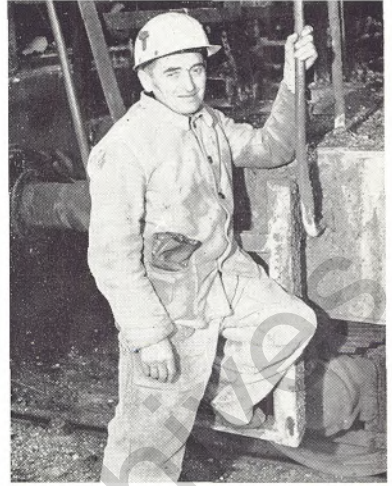
BRUNO DUCKSTEIN, Maschinist
Maschinenbetrieb/Kraftanl. — 21. August



JAKOB TEN HULSCHER, Gruppenführer
Betriebswirtsch./Zeitwirtsch. — 30. Sept.



KORNELIS HASSELBACH, Bürstenmacher
Versehrten-Werkstatt — 5. November



WILLI MAMMITZSCH, Wasserwärter
Hochofen — 20. November



RICHARD GERARD, Kranführer
Elektroetr./Stahlwerk — 24. November



HEINRICH LINNIG, Steuermann
Walzwerk/Straße 1 — 9. Dezember



EMIL SILL, Monteur
Maschinenbetrieb II — 17. Dezember



FRIEDRICH OHLETZ, Reserveaufzugführer
Elektrobetrieb/Hochofen — 24. Dezember



WILLI PISTOLL, Reserveblasemeister
Thomaswerk — 29. Dezember

25 JAHRE IM DIENST

Kurt Löbner, Bote und Hilfsarbeiter,
Elektrobetrieb/Stahlwerk,
am 1. November

Arnold Arendt, Schlosser, Maschinen-
betrieb II/Rohrnetz- und Heizanlagen,
am 4. November

Roman Meier, Vorarbeiter, Betriebswirt-
schaft, am 11. November

Leo Gerhards, Bürohilfsarbeiter, Elektro-
zentralen und Stromverteilung,
am 13. November

Georg Halama, Granulierungsarbeiter,
Hochofen, am 14. November

Johann Falterbaum, Steinformer, Stein-
fabrik, am 16. November

Albert Swietlik, Vorarbeiter, Maschinen-
betrieb II, am 20. November

August Koch, Sachbearbeiter, Geschäfts-
buchhaltung, am 25. November

Ernst Wingers, Scherenarbeiter, Walz-
werk/Blockstraße II, am 27. November

Bruno Kubiak, Schlosser, Maschinen-
betrieb I, am 30. November

Wilhelm Schäfer, Bürovorsteher, Per-
sonalabteilung für Lohnempfänger, am
1. Dezember

Lucia Lemmen, Vorarbeiterin, Soziale
Betriebsseinrichtungen II,
am 4. Dezember

Josef Obieglo, Verladler, Zurichtung V,
am 14. Dezember

Martin Heydthausen, Maurer, Kokerei
August Thyssen, am 15. Dezember

92 JAHRE ALT

Wilhelm Terlaak, Düsseldorf, Hardt-
straße 87, am 9. Dezember

50 Jahre im Dienst

KARL BRINKEN

Vorsteher
Chemisches Hauptlabor
5. November



Fünf Jahrzehnte auf der Hütte waren für den Vorsteher Karl Brinken vom Chemischen Hauptlabor eine wechselvolle Zeit. Sie war so wechselvoll, daß er selbst davon betroffen wurde. Denn in den krisenreichen zwanziger Jahren war er für ein paar Monate arbeitslos. Diese Zeit hat auch den Jubiläumstag verschoben, der bei normalem Verlauf seiner Tätigkeit der 6. April gewesen wäre.

Denn an diesem Tag im Jahre 1914 trat Herr Brinken als Vierzehnjähriger bei der Hütte in die Lehre. Er war danach als Laborant tätig, wurde 1948 Schichtführer und 1952 Vorsteher und hat in seinem Bereich sehr interessante Phasen der Hüttengeschichte erlebt. Mit diesen Erinnerungen wird Herr Brinken am 1. Dezember in den Ruhestand gehen, für den er manche Pläne gemacht hat.

„Pendler“ im Ruhrgebiet

6750 Walsumer pendeln täglich zu ihrem Arbeitsplatz nach auswärts, vor allem nach Hamborn, während etwa 4850 Auswärtige in Walsum einen Arbeitsplatz haben. Sie gehören zu den über 870 000 Menschen, die im gesamten Industriegebiet an Rhein und Ruhr aus beruflichen Gründen außerhalb ihrer Wohngemeinde beschäftigt sind. Nur sechs der achtzehn Städte des Reviers weisen einen Überschuß an „Einpendlern“ auf, während in allen sechs Landkreisen die „Auspendler“ überwiegen. So gibt es im Landkreis Dinslaken nach der letzten Volkszählung über 19 000 „Auspendler“ gegenüber knapp 12 000 „Einpendlern“. In der Stadt Dinslaken selbst liegen die stark fünftausend „Einpendler“ jedoch um knapp dreihundert über der Zahl der auswärts Beschäftigten.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

FRANZEN, Wilhelm	Drehermeister, Maschinenbetrieb V	2. Juli
MARX, Oswald	Zeitstudien-Ingenieur, Betriebswirtsch.	22. Juli
WENG, Hans	Angestellter, Betriebskrankenkasse	27. Juli
BEUSING, Karl	Pens. (Vorarbeiter, Gaszentrale)	28. Juli
JAEDICKE, Helmut	Löschwagenmaschinist, Kokerei August Thyssen	7. August
ZIEGLER, Hermann	Meister, Betriebswirtschaft	9. August
SINGEL, Hermann	Magazinausgeber, Magazinverwaltung	9. August
SCHAFER, Wilhelm	Pens. (Lokführer, Maschinenbetrieb I)	11. August
GIESE, Emil	Pens. (Isolierer, Bauabteilung)	12. August
HAKES, Johann	Pens. (Platzarbeiter, Hütte Vulkan)	13. August
MERTES, Anton	Pens. (Wachmann, Werkschutz)	15. August
DÜNNINGHAUS, Josef	Vorarbeiter, Zurichtung V	17. August
BLESER, Johann	Pens. (Hilfsarbeiter, Bauabteilung)	19. August
HÜFNER, Albert	Pens. (Kolonnenführer, Elektrobetr. I)	26. August
KLEIN, Friedrich	Vorarbeiter, Hochofen	27. August
BARTHEL, Herbert	Schlosser, Mech. Hauptwerkstatt	28. August
KELLENDONK, Josef	Fahrer, Transportzentrale	29. August
OPTEBECK, Wilhelm	Pens. (Modellkontrolleur, Bauabteilg.)	29. August
EIGENDORF, Gustav	Pens. (Vorarbeiter, Bauabteilung)	1. September
LUKAWSKI, Theo	Meister, Walzendreherei	3. September
OTTO, Karl	Pens. (Hobler, Walzendreherei)	5. September
VAN HOOGBRATEN, Paul	Pens. (Büroangestellter, Hochofen)	5. September
DRIESEN, Albert	Pens. (Meister, Neubauabteilung)	6. September
DON, Wilhelm	Pens. (Vorarbeiter, Elektrobetrieb I)	7. September
MÜLLER, Hermann	Pens. (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)	21. September
SCHNEIDER, Wilhelm	Transportarbeiter, Mech. Werkstatt	21. September
HOFRICHTER, Günter	Kartenlocher, Stoffwirtschaft	27. September
OVERLÖPER, Theodor	Bunkermann, Hochofen	1. Oktober
RÖMER, RICHARD	Schlosser, Kraftanlagen	4. Oktober

90 JAHRE ALT

Adam Bieber, Duisburg-Hamborn, Diesterwegstraße 15, am 8. Dezember

85 JAHRE ALT

Wilhelm Balser, Duisburg-Beeck, Bruckhauser Straße 21, am 22. November

Josef Linke, Duisburg-Hamborn, Agnesstraße 12, am 9. Dezember

Stephan Przybyla, Walsum, Dr.-Wilhelm-Roelen-Straße 156, am 17. Dezember

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

5. November: Eheleute **Johann Lange**, Duisburg-Meiderich, Baustraße 13

31. Dezember: Eheleute **Gustav Lenk**, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Straße 147

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

20. November: Eheleute **Josef König**, Duisburg-Hamborn, Märkerstraße 32

19. Dezember: Eheleute **Konrad Klein**, Duisburg-Hamborn, Fahrner Str. 260

80 JAHRE ALT

Otto Finger, Duisburg-Hamborn, Rolfstraße 11, am 5. November

Otto Roggenbuck, Walsum, Gerhardstraße 2, am 8. November

Anton Bloch, Duisburg-Hamborn, Im stillen Winkel 12, am 9. November

Martin Broos, Duisburg-Hamborn, Roonstraße 98, am 9. November

Leo Diker, Duisburg-Beeck, Johannisstraße 1, am 19. November

Wilhelm Weibels, Duisburg-Beeck, Flottenstraße 62, am 20. November

Franz Maczuga, Duisburg-Hamborn, Hagedornstraße 11, am 2. Dezember

Friedrich Danielowski, Voerde, Taubenstraße 10, am 3. Dezember

Franz Guder, Duisburg-Beeck, Goeckingstraße 76, am 6. Dezember

Albert Zierke, Walsum, Am Driesenbusch 30, am 25. Dezember

DIE EHE SCHLOSSEN

Bernhard Kelle, Lochkartenabteilung, mit Dagmar Gerda Winkel, am 27. Mai

Klaus-Jürgen Hühnerbach, Betriebswirtschaft/Arbeitsvorbereitung, mit Ursula Hoffmann, am 29. Mai

Alfred Schwieder, Baubetrieb, mit Christa Rühmann, am 12. Juni

Lothar Ungert, Verkauf II, mit Karin Rosenberg, am 17. Juli

Inge Niklas, Maschinenbetrieb II, mit Hans Otto Merl, am 17. Juli

Herbert Böhmer, Verzinkung, mit Ursula Meyer, am 17. Juli

Norbert de Haan, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Klara Gores, am 24. Juli

Karl-Heinz Hammes, Maschinenbetrieb/Beeckerwerth, mit Rosemarie Paul, am 29. Juli

Horst Knappik, Wärmestelle, mit Gerda Atzler, am 30. Juli

Erika Klischies, Verkauf II, mit Klaus Dieter Eberhard, am 31. Juli

Karin Schaumlöffel, Grafische Anstalt, mit Wilhelm Reichert, am 31. Juli

Renate Ellerik, Grafische Anstalt, mit Heinrich an der Heiden, am 31. Juli

Jürgen Rank, Maschinenbetrieb IV, mit Marlene Vietmeier, am 31. Juli

Willi Schulz, Warmbandwerk II, mit Ingrid Makowski, am 31. Juli

Karl Kaiser, Thomasschlackenmühle, mit Gerda Scheuren, am 31. Juli

Heinrich Brücksken, Meßwesen, mit Anneliese Quander, am 31. Juli

Helmut Nüchting, Stoffwirtschaft, mit Waltraud Rambock, am 3. August

Egil Michel, Allgemeine Verwaltung, mit Karin Baudszus, am 6. August

Erwin Niehörster, Baubetrieb, mit Christel Wontka, am 6. August

Alfred Kuhlmann, Wärmestelle, mit Edeltraud Behmer, am 6. August

Margarete Stripp, Soziale Betriebseinrichtungen II, mit Alfred Marlinghaus, am 6. August

Hans Kowalczyk, Elektrobetrieb/Schlackenwerk, mit Anneliese Mosblech, am 6. August

Franz Kandzia, Soziale Betriebseinrichtungen II, mit Elisabeth Allas, am 6. August

Karl Stefaniak, Betriebswirtschaft/Elektronik, mit Brigitte Wulf, am 7. August

Gisela Palka, Lochkartenabteilung, mit **Egon Peter Osinski**, Bauabteilung, am 7. August

Helmut Hunck, Thyssen Industrie, mit Dieta Horstmann, am 7. August

Ingrid Stade, Grafische Anstalt, mit Erich Ziemens, am 7. August

Erich Haverkamp, Maschinenbetrieb IV, mit Karin Jakschitsch, am 7. August

Ursula Killisch, Zentrale Auftragsbearbeitung, mit Ditmar Ottokar Libuda, am 8. August

Dr. Gert König, Versuchsanstalt, mit Angelika Schmidt, am 8. August

Wilhelm Hink, Neubauabteilung, mit Theresia Jüppner, am 8. August

Herbert Lardong, Warmbandwerk II, mit Sieglinde Beckers, am 10. August

Herbert Fuchs, Kaltbandwerk I, mit Maria Vieler, am 13. August

Manfred Ruloffs, Thyssen Industrie, mit Helma Brendemühl, am 13. August

Gerhard Reetz, Kokerei August Thyssen, mit Ilse Cherreck, am 14. August

Jürgen Möde, Versuchsanstalt, mit Bärbel Schiller, am 14. August

Paul Nürenberg, Maschinenbetrieb II, mit Käthe Muser, am 14. August

Horst Sauerborn, Sinteranlage, mit Maria Böhm, am 14. August

Alfred Kreys, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, mit Erika Schiffner, am 14. August

Heinz Nagels, Maschinenbetrieb II, mit Liesbeth Romanczyk, am 14. August

Günter Ex, Oxygen-Stahlwerk, mit Ingrid Kiehlhorn, am 14. August

Horst-Werner Jansen, Maschinenbetr. II, mit Waltraud Ziegenhagen, am 14. August

Manfred Erdmann, Kaltbandwerk, mit Anita Butwil, am 14. August

Heribert Kammann, Wärmestelle, mit Gerda Brauer, am 14. August

Horst Vocht, Thyssen Industrie, mit Erika Schwarz, am 14. August

Heinrich Loose, Maschinenbetrieb II, mit Hildegard Küppers, am 14. August

Heinz Berger, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Waltraud Rösemeier, am 14. August

Manfred Orlikowski, Zurichtung I, mit Ingeborg Nowak, am 14. August

Peter Ossowski, Warmbandwerk II, mit Christa Elenz, am 14. August

Günter Becker, Technische Datenverarbeitung, mit Brigitte Huhn, am 17. August

Friedhelm Sichelschmidt, Kokerei August Thyssen, mit Anna Maria Störzer, am 19. August

Horst Schatan, Allg. Werkskolonne, mit Ingrid Lemke, am 19. August

Adolf Dörnbach, Meßwesen, mit Edeltraud Reklies, am 20. August

Hubert Sommerfeld, Versuchsanstalt, mit Gisela Schuhardt, am 20. August

Werner Fischer, Maschinenbetrieb III, mit Hannelore Wittmer, am 20. August

Franz Laskowski, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Regina Bonier, am 21. August

Bernhard Meyer, Thyssen Industrie, mit Renate Weiß, am 21. August

Helmut Pauly, Blechbearbeitungs-Werkstatt, mit Inge Langhoff, am 21. August

Hans-Georg Bienek, Meßwesen, mit Gudrun Liesner, am 21. August

José Lozano Villema, Warmbandwerk I, mit Eucamacion Horenz Lacomba, am 23. August

Ankar Derksen, Technische Datenverarbeitung, mit Erika Herbertz, am 26. August

Knut Damrow, Warmbandwerk II, mit Elisabeth Thewes, am 26. August

Horst Warwel, Zurichtung I, mit Irene Krzossa, Werksküche, am 26. August

Helmut Kos, Hochofen, mit Gisela Heinze, am 26. August

Günter Herbers, Elektrobetrieb/Walzwerk, mit Margit Berg, am 26. August

Dieter Küpper, Versuchsanstalt/Qualitätskontrolle, mit Hildegard Deußen, am 27. August

Helmut Wozniak, Elektro/Kranbetrieb, mit Anneliese Saris, am 27. August

PERSONALMAPPE

Zu Abteilungsleitern wurden ernannt:

Prok. Theodor Bonsmann, Rohstoffabteilung
Prok. Heinz-Werner Eckardt, Materialwirtschaft
Prok. Dr. Claus Freiling, Zentralrevision
Prok. E. Karl Neumann, Verkehrsabteilung

Leiter des Finanzwesens der ATH, das nunmehr zum Vorstandsbereich von Hüt-tendirektor Dr. Cordes gehört, wurde mit Wirkung vom 1. Oktober

Direktor Dipl.-Kfm. Dr. Alfred Lück, bisher Phoenix-Rheinrohr, dem Prokura erteilt wurde. Er ist Nachfolger von Direktor Dr. Thomée, der als Vorstandsmitglied zur Handelsunion übergetreten ist.

Ferner wurde Prokura erteilt an: Hermann Bingemann, Leiter der zum Finanzwesen gehörenden Abteilung Wertpapiere und Devisen.

Für das bisher zum Finanzwesen gehörende Aufgabengebiet „Beteiligungen“ wurde mit Wirkung vom 1. Oktober eine selbständige Abteilung gebildet. Die Leitung dieser Abteilung Beteiligungen, die zum Vorstandsbereich des Vorstandsvorsitzers gehört, wurde

Direktor Dipl.-Volkswirt Gert Frensemeyer, bisher Phoenix-Rheinrohr, übertragen, dem Prokura erteilt wurde.

Die bisherigen Mitarbeiter der Beteiligungsabteilung der Phoenix-Rheinrohr AG wurden von der ATH übernommen. In der Abteilung Beteiligungen, die ihren Dienstsitz im Thyssenhaus in Düsseldorf behält, wurde

Dipl.-Kfm. Dr. Martin Reiner, Handlungsvollmacht erteilt.

Handlungsvollmacht wurde ferner erteilt an

Hermann Haverkamp, Personalabteilung für Lohnempfänger
Dr. Helmut Hemsteg, Steuerabteilung
Dipl.-Volkswirt Werner Ludwig, Verkaufsabrechnung

Ernannt wurden

zum Betriebsleiter:

Walter Hand, Zurichtung, Kaltwalzwerk 2

zum Abteilungsvorsteher:

Dipl.-Kfm. Willy Gier, Leiter der Außenstellen Flachstahl/Kostenabteilung

zum Bürovorsteher:

Artur Ehrenreich, Personalabteilung für Lohnempfänger

Werner Salzburger, Maschinenbetrieb 2 und 3

Wilhelm Schäfer, Personalabteilung für Lohnempfänger/Lohn- und Tarifwesen

zu Gruppenleitern in der Neubauabteilung:

Heinrich Busch

Dr. Benedetto Frasca

Horst Pfeiffer, Anstreicherei, mit Renate Grönke, am 27. August

Ewald Schlesiger, Kraftanlagen, mit Hildegard Hannemann, am 27. August

Anneliese Brands, Zentrale Auftragsbearbeitung, mit **Hans-Dieter Wagner**, Elektrobetr./Stahlwerk, am 28. August

Karl Kissmann, Betriebskrankenkasse, mit Waltraud Arndt, am 28. August

Heinrich Schraven, Werksärztlicher Dienst, mit Waltraud Joisten, am 28. August

Friedrich Wilhelm, Stoffwirtschaft, mit Anneliese Schiedock, am 28. August

Heinz Wülbeck, Stoffwirtschaft, mit Ursula Schuhknecht, am 28. August

Kurt Wieschöfer, Stoffwirtschaft, mit Renate Glenski, am 28. August

Rainer Piltzner, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Heidemarie Treptow, am 28. August

Wilhelm Rautzenberg, Hochofen, mit Maria Spütz, am 28. August

Herbert Funk, Elektro-Kranbetrieb, mit Brigitte Teuber, am 28. August

Alfred Symann, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Rosemarie Bozic, am 28. August

Horst Osinski, Bauabteilung, mit Brigitte Preuß, am 28. August

Bruno Blankenburg, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Anneliese Benninghoff, am 28. August

Stanislaus Matuszak, Thyssen Industrie, mit Helene Ernst, am 28. August

Werner Runge, Warmbandwerk II, mit Monika Jansen, am 28. August

Karl Förster, Warmbandwerk II, mit Barbara Kammer, am 28. August

Willi Rohmoser, Allgemeine Werkskolonne, mit Brigitte Britz, am 28. August

Helmut Neba, Maschinenbetrieb/Beeckerwerth, mit Elenore Kerker, am 28. August

Wilhelm Dalkowski, Block- und Profilwalzwerk, mit Anna-Lotte Schmidt, am 31. August

Reinhold Lenz, Hochofen, mit Frieda Piwek, am 31. August

Thomas Kottenhalm, Werkschutz, mit Anna Maria Zvoner, am 3. September

Robert Kohlborn, Zentrale Auftragsbearbeitung, mit Waltraud Janzen, am 4. September

Josef Franek, Walzwerk, mit Elfriede Heinrich, am 4. September

Joachim Amerkamp, Zurichtung I, mit Käthe Obert, am 4. September

Ehrenfried Meyer, Stoffwirtschaft, mit Ursula Borsch, am 4. September

German Perales Ballester, Hochofen, mit Vicenta Francé Belda, am 6. September

Werner Richter, Kraftanlagen, mit Doris Poll, am 10. September

Peter von Barga, Kosten- und Erfolgsauswertung, mit Helga Künne, am 11. September

Siegfried Krüger, Betriebskrankenkasse, mit Monika Kante, am 11. September

Guntram Großenbrink, Maschinenbetr. II, mit Birgit Bulatow, am 11. September

Ruth Klammer, Steuerabteilung, mit Heinz Graetz, am 18. September

Helmut Fengers, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Doris Bauer, am 18. September

Dieter Beinhoff, Wärmestelle, mit Carmen Kroll, am 18. September

Drossinakis Eleftherios, Sinteranlage I, mit Maria Lambrinon, am 20. September

Karl-Heinz Mertens, Kaltbandwerk II, mit Hannelore Muhr, Bauabteilung, am 25. September

Horst Franzke, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Gerda Jaworski, am 25. September

Friedrich Westerheide, Steinfabrik, mit Lieselotte Bierke, am 25. September

NACHWUCHS KAM AN

Wilfried Blankenagel, Elektrobetrieb/Stahlwerk, Uwe am 13. Juni

Horst Nozar, Neubaubauabteilung Michael am 9. Juli

Adolf Belters, Mechanische Hauptwerkstatt, Doris am 16. Juli

Sigurd Nonnendorf, Elektrobetrieb/Sinteranlage, Thomas am 20. Juli

Wilhelm Perchenek, Kokerei August Thyssen, Adelheid am 20. Juli

Günther Till, Laboratorium Oliver am 22. Juli

Heidemarie Mandelka, Versuchsanstalt Torsten am 22. Juli

Helmut Bresser, Kokerei August Thyssen Klaus-Dieter am 23. Juli

Friedhelm Otto, Kokerei August Thyssen Robert am 27. Juli

Theocharis Avramidis, Thyssen Industrie GmbH, Eleni am 28. Juli

Erich Schifferdecker, Stoffwirtschaft Sabine am 31. Juli

Klaus Päuser, Kokerei August Thyssen Axel am 1. August

Udo Derksen, Breitbandabteilung Silke am 2. August

Franz-Josef Bellen, Breitbandabteilung Dagmar am 7. August

ATH-Mitarbeiter feierten letzte Alsumer Hochzeit

Stoffprüfer Heinz Wülbeck (23) aus Dinslaken, der in der Stoffwirtschaft unserer Hütte tätig ist, feierte mit seiner Braut Ursula Schuhknecht in Alsum die letzte Hochzeit der hier noch wohnenden Einwohner. In der letzten Gaststätte dieses Ortschafts, der angesichts der schweren Kriegsschäden im Zuge des Sanierungsprogramms der Duisburger Stadtverwaltung zur Anlage eines Grünstreifens im Verlauf der Alsumer Straße und zur Erweiterung unseres Hüttengebietes aufgehoben wird, stießen die Jungvermählten nach der Trauungszeremonie auf ihr junges Glück und eine gute Zukunft an.



Horst Janßen, Stoffwirtschaft Detlef am 9. August

Friedhelm Hüfner, Elektrobetrieb/Hochofen, Andrea am 11. August

Waldemar Knoll, Wärmestelle Jens am 12. August

Manfred Kolm, Thomaswerk Guido am 12. August

Hans-Dieter Schmidt, Meßwesen Guido am 13. August

Helmut Müller, Versuchsanstalt Silvia am 13. August

Manfred Sprenger, Hochofen Guido am 14. August

Walter Koring, Betriebswirtschaft/Zeitungswirtschaft, Bernd am 15. August

Leo Begall, Kaltbandwerk Andreas am 16. August

Friedrich Haka, Laboratorium Andreas am 16. August

Paul Berendes, Kaltbandwerk II Dorothe am 16. August

Karl-Heinz Knüferrmann, Verkauf I Thomas am 17. August

Ulrich Kurt, Kaltbandwerk Holger am 17. August

Herbert Aalbers, Maschinenbetrieb I Holger am 18. August

Werner Fritsch, Versuchsanstalt Claudia Brigitte am 18. August

Wolfgang Erker, Technische Datenverarbeitung, Dagmar am 18. August

Edmund Kannewischer, Elektro-Hauptwerkstatt, Harald und Michael

Walter Giefer, Hochofen Marion am 18. August

Rolf Joosten, Elektro/Kranbetrieb Anke am 18. August

Hans Böcker, Lohnbuchhaltung Claudia am 19. August

Herbert Zimmermann, Wärmestelle Elke am 19. August

Ferdinand Schulze, Hochofen Andreas am 19. August

Günter Piotrowski, Hochofen Guido am 19. August

Helmut Schuhknecht, Steinfabrik Rüdiger am 19. August

Wolfgang Kowalski, Hochofenwerk Olaf-Heinrich am 20. August

Bruno Klimmek, Elektrobetrieb Detlef am 20. August

Franz Dukat, Werkschutz Beate am 21. August

Günter Chaloupka, Kaltbandwerk Dirk am 22. August

Bernhard Thielemann, Martinwerk I Ulrike am 23. August

Wilhelm Hinkemeyer, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, Thorsten am 25. August

Heinz-Dieter Schildan, Porenbetonanlage Andrea am 26. August

Eveline Engels, Gästekasino Knut am 26. August

Ludwig Guttowsky, Warmbandwerk Susanne am 28. August

Jürgen Hasenpusch, Maschinenbetrieb/Beeckerwerth, Sabine am 28. August

Bernhard Berdelmann, Kokerei August Thyssen, Roswitha am 29. August

Siegfried Tabor, Baubetrieb Kerstin am 29. August

Kurt Gretzki, Thomaswerk Reinhold am 31. August

Alois Schmitz, Thomaswerk Bernhard am 31. August

Werner Baczyk, Baubetrieb Susanne am 1. September

Friedhelm Wiesel, Elektrobetrieb I Birgit am 1. September

Otto Säcker, Kaltbandwerk II Achim am 1. September

Peter Katala, Thyssen Industrie GmbH Belinda am 2. September

Klaus-Dieter Dampmann, Martinwerk I Holger am 2. September

Heinrich Lutterbach, Warmbandwerk Claudia am 3. September

Alois Bogolowski, Thomaswerk Frank am 3. September

Werner Klar, Mechanische Hauptwerkstatt, Ulrich am 3. September

Willi Otten, Kraftanlagen Petra am 3. September

Werner Zenge, Mechanische Hauptwerkstatt, Cornelia am 3. September

Anton Großnich, Maschinenbetrieb I Hubert am 5. September

Werner Walkner, Betriebswirtschaft Ellen am 6. September

Gustav Schönfeld, Organisation Almut am 6. September

Günter Hendricks, Mechanische Hauptwerkstatt, Holger am 6. September

Heinz Wicker, Baubetrieb Andrea am 7. September

Robert Schneider, Hochofen Reinhold am 7. September

Alfred Ledwoch, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, Susanne am 8. September

Rudolf Höring, Thyssen Industrie GmbH Mike am 8. September

Jozsef Vadon, Hochofen Laszlo am 9. September

Reiner Schönberg, Maschinenbetrieb II Michael am 9. September

Helmut Schleifenbaum, Maschinenbetrieb/Kraftanlagen, Dirk am 10. September

Theodor Opdenhövel, Abnahme Marita am 10. September

Horst Lagerpusch, Betriebswirtschaft Thomas am 11. September

Johann Rychlik, Neubaubauabteilung Andreas am 11. September

Kurt Weinbrandt, Transportzentrale Monika am 11. September

Fritz Spitzer, Maschinenbetrieb I Susanne am 11. September

Manfred Schürmann, Betriebskrankenkasse, Bernd am 12. September

Karl Börgartz, Kaltbandwerk Martina am 12. September

Kurt Novy, Verzinkung Heike am 12. September

Ernst Schilling, Martinwerk I Marion am 12. September

Horst Stockhausen, Blechzurichtung/Warmbandwerk Martina am 12. September

Ewald Sarhof, Geschäftsbuchhaltung Frank am 13. September

Rudolf Schönfeld, Baubetrieb Sonja am 13. September

Egon Schwarm, Mechanische Hauptwerkstatt, Eckhard am 14. September

Willi Jung, Personalabteilung für Angestellte, Ralf am 16. September

Karl-Heinz Kaschner, Zurichtung I Heike am 16. September

Klaus-Dieter Polenberg, Wärmestelle Dagmar am 17. September

Max Goronzy, Thomaswerk Christian am 17. September

Wilhelm Westphal, Versuchsanstalt Bernd am 17. September

Josef Norek, Kaltbandwerk II Detlef am 19. September

Manfred Graeser, Mechanische Hauptwerkstatt, Christian am 19. September

Rudolf Kuhn, Warmbandwerk I Silvia am 19. September

Helmut Ohlendorf, Elektro/Kranbetrieb Holger am 19. September

Theodor Röttering, Hochofen Andreas am 19. September

Heinz-Dieter Höfken, Baubetrieb Marco am 20. September

Hans-Georg Kelm, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Sonda am 20. September

BEI EINEM FUSSBALLSPIEL

zu Anfang Oktober, das zwischen Mannschaften der Ausbilder der Lehrwerkstatt und Mitarbeitern der Transportzentrale der ATH stattfand, konnte die Lehrwerkstatt ihren Gegner mit 3:1 besiegen.

