



unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

10 11





DIE BEECKER KIRMES unmittelbar unter den Hamborner Hochöfen unserer Hütte war auch in diesem Jahr wieder ein großes Volksfest. Vor allem in der Dunkelheit bot sich den Besuchern ein eindrucksvolles Bild

- Im Geschäftsjahr 1965/66, das am 30. September endete, betrug der Fremdsatz der Thyssen-Gruppe 6,7 Milliarden DM, teilt der ATH-Vorstand in einem Aktionärsbrief mit. Er lag damit um drei Prozent unter dem Ergebnis von 1964/65. Die Zahl der Mitarbeiter in den Unternehmen der Gruppe verringerte sich um 3700 auf 90500. (Siehe hierzu auch den Bericht auf Seite 6.)
- Die Hauptversammlung der ATH für das Geschäftsjahr 1965/66 findet am Donnerstag, dem 20. April 1967, in Duisburg statt. Sie wird, wie in früheren Jahren, wieder in der Mercator-Halle durchgeführt.
- In der Thyssen Vermögensverwaltung GmbH., Düsseldorf (bisheriger Name: Thyssen-Gesellschaft für Beteiligungen GmbH.), hat Gräfin Anita de Zichy-Thyssen, die Großaktionärin der ATH, seit 1. Oktober ihren Besitz zusammengefaßt. Die Gesellschaft übernahm im Zuge des Erbganges die Fritz Thyssen Vermögensverwaltung GmbH., Köln, die bisher das betrieblich gebundene Vermögen für Frau Amélie Thyssen verwaltete und sich zum 30. September auflöste.
- Hüttdirektor Dr. Risser wird den Vorsitz im Beirat des Walzstahl-Verkaufskontors Ruhr-West übernehmen, wenn es - wie die Werkzeugzeitung in der letzten Ausgabe berichtete - nach der noch ausstehenden Genehmigung durch die Hohe Behörde seine Arbeit aufnehmen wird.
- Hüttdirektor Dr.-Ing. Kurt Krebs, seit 1962 technisches Vorstandsmitglied der Niederrheinischen Hütte, wurde am 13. Oktober 60 Jahre alt. Dr. Krebs, seit 1932 in Werken der heutigen Thyssen-Gruppe tätig, leitete von 1941 bis 1953 das Stabeisen-Walzwerk in Ruhrort.
- In Thyssenrohr International GmbH. hat die Phoenix-Rheinrohr International GmbH. ihren Namen geändert; die Vereinigte Rohrleitungsbau GmbH. firmiert jetzt Thyssen Rohrleitungsbau GmbH.
- Unter dem neuen Firmennamen Thyssen Schraubenwerke GmbH., Essen-Steele, wurden die bisher schon unter einheitlicher Leitung stehenden Eisenwerk Steele GmbH. und Lennewerk Altena GmbH. zusammengefaßt.
- Bei der Thyssen-Verkehr GmbH. wurde Direktor Dr. Steinmetz, Leiter der ATH-Rechtsabteilung, zum weiteren Geschäftsführer bestellt; Prokura erhielt Günter Kuster.
- Bergwerksdirektor Dr.-Ing. Georg Bremer, Generalbevollmächtigter der ATH und der Hamborner Bergbau AG für das Kraftwerk Hamborn, wurde mit dem Verdienstkreuz I. Klasse des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland ausgezeichnet.

AUS DEM INHALT:

- ③ Hochofenprozeß wird zentral gesteuert
- ⑤ Hafen Schwelgern — Schwerpunkt der Duisburger Häfen
- ⑥ Erster Bericht über das Geschäftsjahr 1965/66
- ⑦ Dr. Sohl 25 Jahre Vorstandsmitglied Niederrheinische Hütte wird reines Walzwerk
- ⑧ Im Hafen Schwelgern werden Erzproben automatisch genommen
- ⑨ Für beherzten Einsatz im Unfallschutz belohnt
- ⑩ Hier geht es um die Sicherheit: Arbeitsanzüge wurden hart geprüft
- ⑪ Kohlenoxyd — das unsichtbare Gift
- ⑫ Ausbildung der Lehrlinge geht neue Wege
- ⑭ Max ging in Pension „Thyssen“ wirbt für die Thyssen-Gruppe
- ⑯ Hilfe für Schwerbeschädigte
- ⑰ Auch verborgene Fehler werden gefunden
- ⑱ Kokillen leben jetzt länger
- ⑲ Neue Anlage flämmt Brammen schneller

- ⑳ Seitengabelstapler transportieren Röhrenrund
- ㉑ In Indien ist manches anders
- ㉒ Soziale Fragen — heute: Das Jahresende ein wichtiger Termin für Versicherte
- ㉓ Jubilare und Personalnachrichten

TITELBILD:

Hochofen 7 unseres Werkes Ruhrort, der nach zehnmonatigem Umbau seit einem Jahr wieder in Betrieb ist. Bei ihm wurden die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse der Hochofentechnik realisiert. Der Hochofen wird zentral gesteuert, seine Tagesleistung liegt bei 2700 Tonnen Roheisen. — Siehe hierzu auch den Bericht auf Seite 3 (Farbaufnahme: August Gecks)

BILD DER LETZTEN SEITE:

Abschluß der 250-Jahrfeier der Duisburger Häfen war ein großes Feuerwerk, das an der Ruhrmündung vor der Ruhrort-Hamborger Brücke abgebrannt wurde. Auch das Kraftwerk Ruhrort der ATH erstrahlte dabei in hellem Licht. (Farbaufnahme: Karl Lang)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen

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

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

Bilder: Ephä, Friedrichsen, Gecks, Hoppe, König, Lang, Meyer, Preuß, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Presse- und Werbeamt Stadt Duisburg.

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



Der in allen stahlerzeugenden Ländern der Welt deutlich sichtbare Trend zur stärkeren Konzentration und Rationalisierung durch Zusammenschluß von Unternehmen, durch Schaffung leistungsfähiger Erzeugungseinheiten und großer Gruppen von Anbietern führt zwangsläufig auch auf dem Hochofengebiet zu entsprechenden Überlegungen und Maßnahmen. Den zukünftigen vordringlichen Forderungen nach geringeren Kosten und einer gleichmäßigen Güte des erzeugten Roheisens können nur Hochöfen gerecht werden, die mit ihren Einrichtungen einen niedrigen spezifischen Koksverbrauch, hohe Ofenleistungen und einen weitgehend störungsfreien Ofenbetrieb gewährleisten. Diesen drei Zielen galt auch das Hauptaugenmerk bei den Überlegungen für den Umbau des Hochofens 7 in unserem Werk Ruhrort.

Hochofenprozeß wird zentral gesteuert

**Hochofen 7 in Ruhrort verwirklicht
neueste Erkenntnisse der Hochofentechnik**

Ende Dezember 1964 war dieser 7,5-m-Hochofen nach einem Roheisendurchsatz von mehr als 4 Millionen Tonnen stillgesetzt worden. Am 12. November 1965 wurde der neue Hochofen 7 nach über zehnmonatiger Bauzeit angeblasen. Der Gestelldurchmesser wurde auf neun Meter erweitert; der Hochofen und seine Nebenanlagen sind mit zahlreichen Neuerungen versehen worden, die nachstehend beschrieben werden.

Die vorhandene Bunkeranlage, bestehend aus 13 Bunkern mit einem Fassungsvermögen von je 500 Kubikmeter für Sinter und Erz und zwei Bunkern zu je 700 Kubikmeter für Koks, genügt den hohen Anforderungen und brauchte nicht erneuert zu werden. Anstelle der alten Möllwagen wurde eine moderne, vollautomatische Bandmöllierung errichtet. Über Vibra-

tionsrinnen und Wiegebunker wird die Hochofenbeschickung mit Transportbändern in Zwischenbunker gefördert und dann in die gegenüber früher vergrößerten Skips abgegeben. Über den Schrägaufzug gelangt der Möller zur Gicht, wo er durch einen Gichtverschluß mit doppelter Glocke und Trichterdreherwerk in den Ofenschacht geschüttet wird. Sobald die Ofenbeschickung eine bestimmte, einstellbare Teufe erreicht hat, gibt eine Sonde den Impuls zur Auslösung des vollautomatischen Ablaufes des Beschickungsprogrammes, des Aufzuges und Trichterdreherwerkes sowie für die automatische Betätigung der Glocken und die Einstellung des eingebauten Schlagpanzers.

Der im Durchmesser verstellbare Schlagpanzer befindet sich unterhalb der großen Glocke. Dadurch ist er in der Lage, das Schüttprofil zu

beeinflussen und so die Durchgasung des Ofens entsprechend zu steuern. Die Durchgasung wird mit einer Quermesssonde festgestellt, die etwa vier Meter unterhalb der Beschickungsfläche bis zur Ofenmitte eingeführt wird. Beim Zurückfahren dieser Meßsonde werden Zusammensetzung und Temperatur der aufsteigenden Gase gemessen und nach den erhaltenen Ergebnissen entsprechende Änderungen im Durchmesser des beweglichen Schlagpanzers vorgenommen.

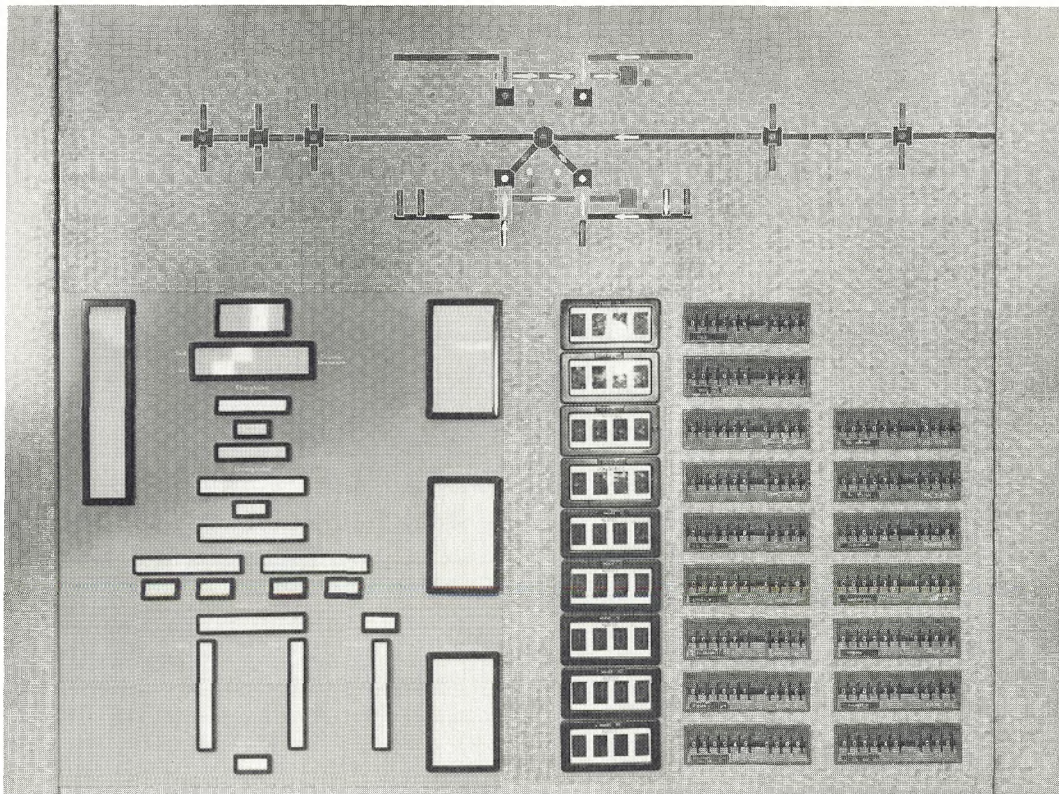
Für die Kühlung des Hochofens wurden verschiedene Systeme gewählt. Im Ofenschacht sind Kühlkästen eingebaut worden, die nach dem Prinzip der drucklosen Verdampfungskühlung mit enthartetem Wasser arbeiten. Hierbei gelangt aufgrund des unterschiedlichen spezifischen Gewichtes stets kaltes Wasser an die zu kühlende Ofenausmauerung. Die Rast wird durch aufgeschweißte Kühlsegmente gekühlt. Für Blasformen, Kühlringe und Heißwindschieber wird im geschlossenen Kreislauf mit Kessel-speisewasser und Luftkühlung gearbeitet.

Im Laufe einer Ofenreise werden sowohl die Bodensteine als auch Teile des Fundamentes vom flüssigen Roheisen aufgelöst. Das sich dann dort festsetzende erkaltete Roheisen wird

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Abstich am neuen Hochofen 7 in Ruhrort —
Unten: Blick in die zentrale Meßwarte; von hier aus erfolgt die Überwachung des Hochofens

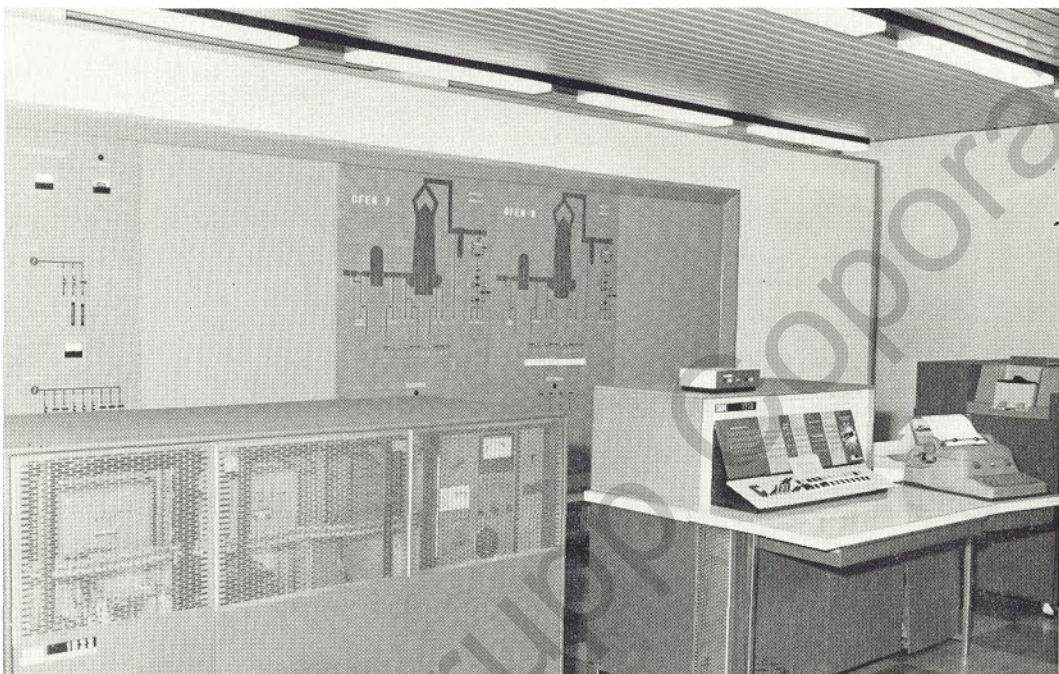




Bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung jetzt auch für Ruhrort und Hüttenbetrieb

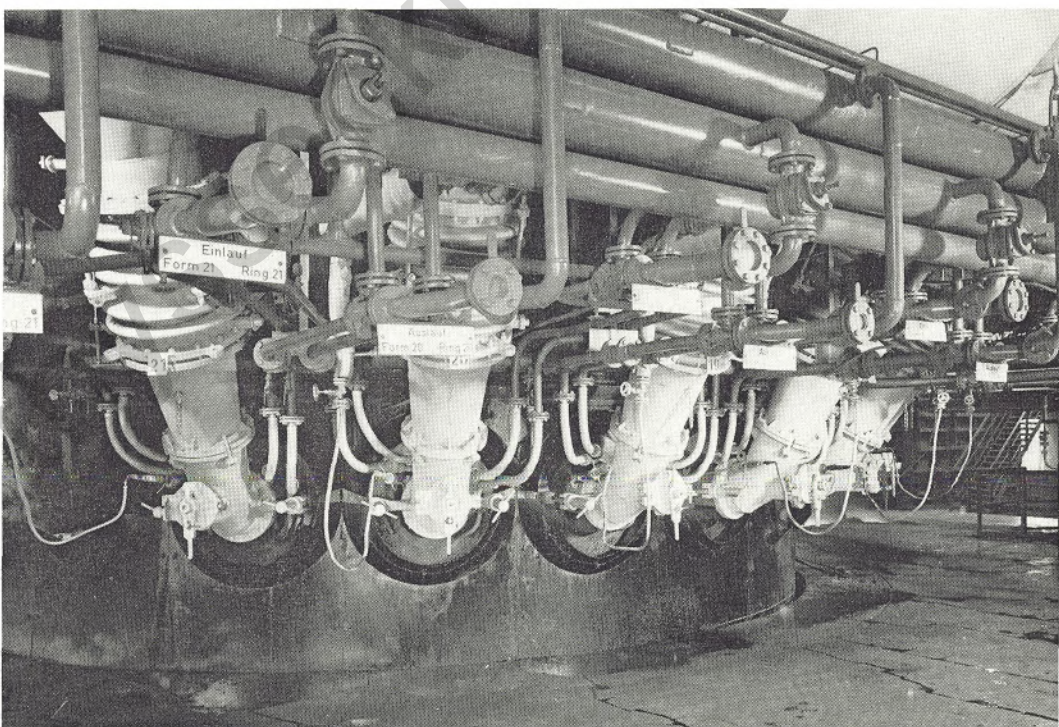
Im Rahmen einer Betriebsvereinbarung wurde zwischen dem Vorstand und den zuständigen Betriebsräten beschlossen, mit Wirkung vom 1. Oktober 1966 auch für alle Belegschaftsmitglieder im Bereich des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb die monatliche Lohn- und Gehaltszahlung bargeldlos vorzunehmen. Sie besteht damit für alle Bereiche der ATH, nachdem sie in den Hamborner Werken bereits vor über sechs Jahren eingeführt wurde und sich vollauf bewährt hat. Die Kosten für die Führung der Lohn- und Gehaltskonten bei den Geldinstituten werden von der Hütte übernommen.

Entsprechend dieser Betriebsvereinbarung hat der Abschnitt 4 der für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb gültigen Arbeitsordnung eine Neufassung erhalten, die unseren Belegschaftsmitgliedern in Kürze ausgehändigt wird.



„Ofensau“ genannt. Sie ist oft nur durch schwierige Sprengarbeiten zu entfernen. Ihr Gewicht kann bis zu 800 Tonnen betragen. Zur Behebung dieser Nachteile wurde an dem neuen Hochofen eine Bodenkühlung installiert, mit der nicht nur höhere Roheisendurchsätze, sondern auch geringere Herstellkosten erreicht werden sollen. Mit 40 000 Normalkubikmeter (Nm³) Luft je Stunde wird der Gestellboden gekühlt und damit das Eindringen des flüssigen Roheisens in die Kohlenstoffmauerung durch ausreichende Wärmeabfuhr eingeschränkt. Diese Art der Bodenkühlung ermöglicht gleichzeitig eine Verringerung der Stärke der Kohlenstoffsteinlagen und damit geringere Kosten für die Neuzustellung.

Die Brennstoffkosten werden in erster Linie von dem spezifischen Koksverbrauch bestimmt; dessen Höhe wiederum von der Temperatur des eingeblasenen Windes und der Menge des in die Blasformen eingedüsteten Schweröles abhängig ist. Die neu erstellte Winderhitzeranlage mit nebenstehenden Brennschächten erlaubt es, den Wind auf Temperaturen bis zu 1350 Grad Celsius vor den Formen zu erhitzen. Das Steinmaterial der Winderhitzer wird stellenweise sogar Temperaturen bis zu 1600 Grad Celsius ausgesetzt. Die Zustellung der hochbeanspruchten Stellen mit hochwertigem Silikamaterial gewährleistet einen störungsfreien und wirtschaft-



Bundesfilmpreis für ATH-Farbfilm „Nur der Nebel ist grau“

Auf der 15. Internationalen Mannheimer Filmwoche wurde der ATH-Breitwand-Farbfilm „Nur der Nebel ist grau“ (Produzent: Dido-Film, Regie: Robert Menegoz) mit einem der beiden Bundesfilmpreise in Höhe von 25 000 DM für Kurzfilme ausgezeichnet. Er gehört gleichzeitig zu den vier von insgesamt 27 prämierten Kulturfilmen, die vom Preisrichterausschuß als Leistungen von internationalem Rang bezeichnet wurden. Von der Filmbewertungsstelle der deutschen Länder ist der Kurzfassung unseres Filmes Anfang September das Prädikat „besonders wertvoll“ zuerkannt worden. Die Auswertungsrechte wurden einer großen amerikanischen Verleihfirma für Deutschland übertragen, die ihn für die Vorführung in den Lichtspieltheatern mit einem erfolgssicheren Spielfilm koppeln wird. „Nur der Nebel ist grau“ war bereits 1965 bei den Internationalen Industriefilm-Festspielen in Rouven mit einem Sonderpreis für den besten Film des Festivals bedacht worden. Im Herbst 1965 erhielt er den „Grand Prix“ der Hohen Behörde in Luxemburg. Kürzlich wurde er auch bei den Filmfestspielen in Edinburgh prämiert und lief bei der „Film-Parade“ der photokina 66, bei der die besten Industriefilme aus aller Welt gezeigt wurden, mit großem Erfolg. Der Film der Thyssen Industrie GmbH „Bauen mit Profil“, der eindrucksvoll demonstriert, daß wirtschaftliches und kostensparendes Bauen auch ästhetisch hohe Ansprüche erfüllen kann, wurde bei den diesjährigen Industriefilm-Festspielen in Venedig mit einem zweiten Preis ausgezeichnet. Bei der Triennale des Arbeits- und Industriefilms in Antwerpen war diesem Film kürzlich die Auszeichnung „besonders wertvoll“ zuerkannt worden.

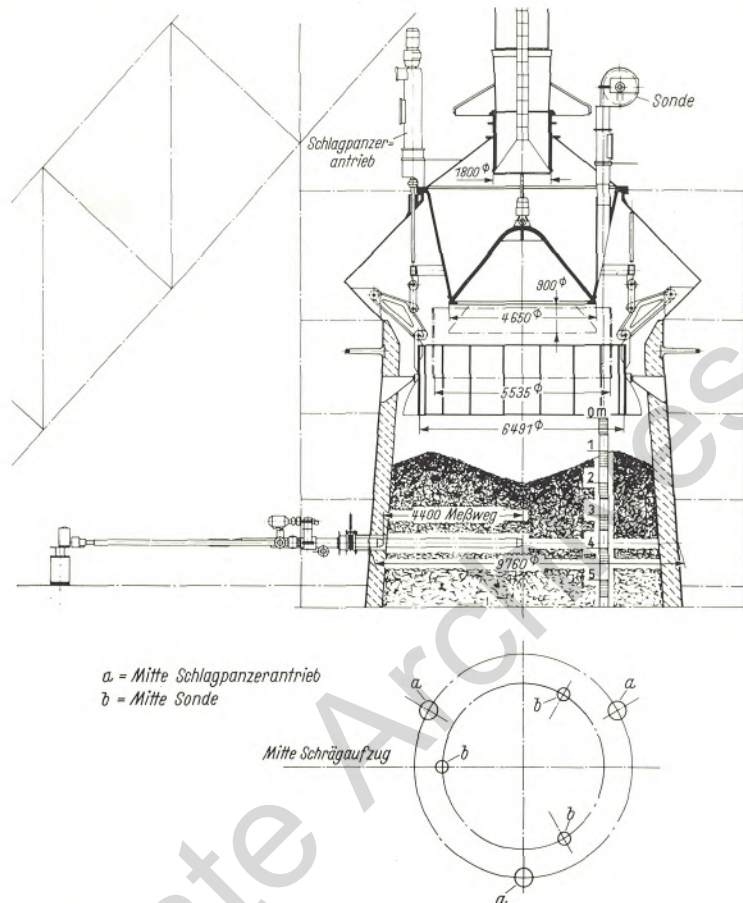
lichen Betrieb der Winderhitzer. Keramische Brenner sorgen für eine einwandfreie Durchmischung der zugeführten Gas- und Luftmengen. Die metallurgischen Vorgänge, die sich im Ofen zwischen dem Kohlenstoff, dem Sauerstoff und dem Eisen abspielen, werden mit Hilfe eines Rechenprogramms von einem Elektronenrechner erfaßt und ausgewertet. Dieser steuert aufgrund seiner Ergebnisse die Energiezufuhr und ändert automatisch Windtemperatur, Olzusatzmenge und Feuchtezusatz. Die Steuerung durch den Computer vermeidet menschliche Fehlbeurteilungen des Ofenganges und führt zu einer gleichmäßigeren Roheisenanalyse bei niedrigerem Koksverbrauch. In einer neu errichteten zentralen Meßwarte befinden sich sämtliche Anzeige- und Steuergeräte für Möllierung, Winderhitzeranlage und Hochofen zusammen mit den Einrichtungen für den Prozeßrechner.

Beim Umbau des Hochofens 7 in Ruhrort wurden die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse der Hochofentechnik realisiert. Der Hochofen 7 gehört mit seinen augenblicklichen Leistungen von 2700 Tonnen Roheisen am Tag, einem Koksverbrauch von 425 Kilo Koks und 73 Kilo Ol je Tonne Roheisen sowie einer gleichmäßigen Roheisenanalyse zu den modernsten Anlagen dieser Art. Die Voraussagen der Planung für ein rationelleres und billigeres Arbeiten bei der Erzeugung unseres Roheisens wurden damit voll erfüllt.

Das ständig steigende Interesse zahlreicher ausländischer Fachleute ist der Beweis dafür, daß wir den richtigen Weg beschritten haben — nicht nur im Hinblick auf den Ausbau der Ruhrorter Hochofenanlage, sondern auch für die allgemeine zukünftige Entwicklung der Hochofentechnik.

ZU UNSEREN BILDERN:

Linke Seite — Oben: Die Anzeigetafel in der zentralen Meßwarte gibt einen Überblick über die Möllierung und Begichtung von Hochofen 7 — Mitte: Von diesem Raum aus wird mit Hilfe eines Elektronenrechners der Hochofenprozeß gesteuert — Unten: Durch diese Düsenstöcke wird der hoherhitzte Wind in den Hochofen eingeblasen Rechts: Querschnitt durch den oberen Teil des Hochofens mit der Gicht. Durch einen Gichtverschluß mit doppelter Glocke und Trichterdrehtwerk wird der Möller in den Hochofenschacht geschüttet. Eine Meßsonde (im unteren Teil der Zeichnung) mißt Zusammensetzung und Temperatur der Hochofengase; nach ihren Ergebnissen kann man den Durchmesser des beweglichen Schlackenpanzers verändern



Hafen Schwelgern

Ein Schwerpunkt der Duisburger Häfen

Duisburg feierte am 16. September den 250. Geburtstag seiner Häfen. Mit fast 46 Millionen Tonnen Jahresumschlag (1965) sind sie der größte Binnenhafen des europäischen Kontinents. Zu den Duisburger Häfen gehört auch als größter europäischer Privathafen der Hafen Schwelgern der ATH, der mit rund zehn Millionen Tonnen fast 22 Prozent des Duisburger Güterumschlags auf sich vereint. Rechnet man den Jahresumschlag für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb im Ruhrorter Nordhafen mit 4,15 Millionen Tonnen und den der Niederrheinischen Hütte (rund 960 000 Tonnen) noch dazu, dann entfallen auf die Werke der Thyssen-Gruppe fast 30 Prozent.

keit überzeugen können, an der Ruhrmündung einen Hafen zu bauen. Wie die Niederschrift dieser Versammlung, die zu den bestgehüteten Schätzen des Duisburger Stadtarchivs zählt, ausführlich verzeichnet, sagte Bürgermeister Portmann damals: „Wir können nicht länger die Beschwerden der Schiffer über ungenügenden Schutz ignorieren. Was sie fordern, ist recht und billig: Einen Hafen, der ihnen wenigstens ruhiges Wasser und Schutz vor dem Eisgang der Ruhr bietet.“

Wenig später begann man mit der beschwerlichen Arbeit, einen alten Ruhrarm in einen Hafen umzuwandeln. Hierfür wurden sofort 140 Reichstaler zur Verfügung gestellt. Die Bauarbeiten zwischen der Casteelschen Pforte und der Ruhrpforte erstreckten sich über ein volles Jahrzehnt; im Herbst 1725 konnten die ersten Schiffe in das neue Becken einlaufen. Seinen großen Aufschwung erlebte Duisburg als Hafenstadt seit der Mitte des vergangenen Jahrhunderts, als der Kohlenhandel hier (1855) über 1,1 Millionen Tonnen Kohle umschlagen konnte gegenüber 150 000 Tonnen fünfzig Jahre zuvor. Mit den Werken der Eisen- und Stahl-

industrie an der Ruhrmündung erhielten die Häfen ihre zweite tragende Säule. Während die Kohle von fast 23 Millionen Tonnen im Jahre 1926 auf heute nur noch 2,6 Millionen Tonnen zurückgegangen ist, hat sich der Umschlag bei Erzen, Mineralöl, Roheisen und Walzstahl sowie Baustoffen und anderen Gütern entsprechend verstärkt.

Neben den öffentlichen Häfen sind in den letzten hundert Jahren zahlreiche Werkshäfen getreten, deren Anteil am Güterumschlag von dreißig Prozent im Jahre 1913 auf heute sechzig Prozent angewachsen ist. Die Gewerkschaft Deutscher Kaiser hatte 1878 einen Hafen in Alsum angelegt, dem dann zu Beginn des Jahrhunderts der Schwelgernhafen folgte. Sein Entstehen ist einer List zu verdanken. Die staatlichen Duisburger Häfen befürchteten nämlich seinerzeit Konkurrenz und setzten deshalb ein Hafenbauverbot durch. August Thyssen umging jedoch dieses Verbot, indem er Schwelgern als Zechenhafen der Gewerkschaft Deutscher Kaiser baute. Der Hafen konnte 1907 in Betrieb genommen werden, während der Hafen Alsum noch bis 1927 bestehen blieb.

Duisburg feierte das 250-jährige Bestehen seiner Häfen, mit einer großen Festwoche, die Gäste aus dem In- und Ausland in großer Zahl sah. Allein 350 000 Menschen säumten die Ufer des Rheins von Huckingen bis zur Homberger Brücke, um sich zusammen mit einem großen Schiffskorso das Feuerwerk „Niederrhein in Flammen“ anzusehen, das zum Abschluß der Festwoche abgebrannt wurde.

Am 16. September 1716 hatte der Ruhrorter Bürgermeister Portmann den Magistrat von der zwingenden Notwendig-



Unser Bild zeigt die Duisburger Häfen mit Blick auf den Rhein; rechts im Bild das ATH-Werk Ruhrort mit dem Nordhafen

Die Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1965/66

Der Vorstand der ATH gab Ende Oktober in einem Aktionärsbrief wie in den Jahren zuvor wieder einen ersten Überblick über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe in dem am 30. September abgelaufenen Geschäftsjahr 1965/66. Darin heißt es unter anderem:

Am Stahlmarkt der Bundesrepublik setzten sich 1965/66 die seit der Mitte des Vorjahres anhaltenden Marktschwierigkeiten verstärkt fort. Zwar stiegen die Auftragseingänge im Verlauf des Berichtsjahres zunächst wieder an und überschritten bei verminderter Produktion die Lieferungen. Die Bemühungen um eine Preisstabilisierung wurden aber durch den weiter verstärkten Importstrom zunichte gemacht. Bei einigen Produkten sanken die Erlöse auf einen neuen Tiefstand.

Die Rohstahl-Erzeugung in der Bundesrepublik lag während unseres Geschäftsjahres 1965/66 um rund 4 Prozent niedriger als im entsprechenden Vorjahreszeitraum, während die Importe von Walzstahl-Fertigerzeugnissen weiter um 4 Prozent anstiegen und damit rund 23 Prozent der Marktversorgung ausmachten.



Auch bei den Unternehmen der Thyssen-Gruppe konnte diese Entwicklung nicht ohne Einfluß auf Produktion, Absatz und Ergebnis bleiben.

Die Rohstahl-Erzeugung des Konzerns ging gegenüber dem bisherigen Höchststand im Vorjahr um 7 Prozent auf knapp 8 Millionen Tonnen zurück, während die Walzstahl-Produktion wegen der vor allem bei der ATH stark erhöhten Lohnwalmengen praktisch auf dem Vorjahresstand gehalten werden konnte.

Die ATH steigerte 1965/66 ihre Lohnwalm-Erzeugung gegenüber dem Vorjahr um mehr als die Hälfte auf rund 910 000 Tonnen. Demgegenüber war der Walzstahl-Versand der Hütte (ohne Lohnwalmungen) um 3 Prozent rückläufig. Die Thyssen Röhrenwerke nahmen ihre Walzstahl-Produktion um 6 Prozent zurück, während die Rohrerzeugung insgesamt nochmals um 2 Prozent auf 835 000 Tonnen gesteigert werden konnte. Bei der Niederrheinischen Hütte, die aus Rationalisierungsgründen inzwischen ihre Roh-eisen-Erzeugung eingestellt hat und in Kürze auch die Stahlwerksanlagen stilllegen wird, ging die Stabstahl- und Walzdraht-Erzeugung um gut ein Zehntel zurück. Die Deutschen Edelstahlwerke haben ihre Rohstahl-Erzeugung etwas erhöht, um die Vormaterialbestände den Erfordernissen einer raschen Lieferfähigkeit anzupassen; demgegenüber war die Walzstahl-Produktion im Edelstahlbereich leicht rückläufig.

Der Fremdsatz des Konzerns hat sich nach den bisher vorliegenden Zahlen gegenüber dem Vorjahr um 3 Prozent auf 6,7 Milliarden DM verringert.

Neben der rückläufigen Entwicklung sowohl der Verkaufsmengen als auch der Verkaufserlöse hat der weitere Kostenanstieg in der Gruppe, vor allem auf dem Gebiet der Personalaufwendungen und Zinsen, die Ertragslage unseres Unternehmens spürbar beeinträchtigt. Das hat im Berichtsjahr erstmals dazu geführt, daß zeitweilig Gewinne nicht mehr anfielen. Insgesamt gesehen war das erwirtschaftete Ergebnis deshalb unbefriedigend. Weitergehenden Einbußen sind wir entgegengetreten durch einschneidende Rationalisierungs- und Sparmaßnahmen in allen Bereichen sowie durch Programmvereinbarungen, die nach der betrieblichen und verwaltungs-mäßigen Zusammenfassung der Hüttenwerksanlagen bei der ATH durchgeführt werden konnten, und die sich vor allem in der zweiten Jahreshälfte erfolgreich auswirkten.

Vorsorgemaßnahmen früherer Jahre werden es ermöglichen, daß sich der Rückgang des wirt-

	Rohstahl-Erzeugung			Walzstahl-Erzeugung ¹⁾		
	1965/66	1964/65	Verände- rung 1965/66 geg. 1964/65 in %	1965/66	1964/65	Verände- rung 1965/66 geg. 1964/65 in %
	in 1000 t	in 1000 t		in 1000 t	in 1000 t	
August Thyssen-Hütte	6560	7048	— 7	6175	6175	.
Thyssen Röhrenwerke	555	614	— 10	724	766	— 6
Niederrheinische Hütte	464	528	— 12	614	686	— 11
Deutsche Edelstahlwerke	405	382	+ 6	191 ²⁾	197 ³⁾	— 3
Thyssen-Gruppe	7984	8572	— 7	6546 ³⁾	6465 ³⁾	+ 1

¹⁾ ohne nahtlose Röhre — ²⁾ einschl. Halbzeug zum Lohnwalzen — ³⁾ ausschl. der gegenseitigen Vormaterial-Lieferungen

schaftlichen Ergebnisses nicht voll in dem zur Ausschüttung vorzuschlagenden Betrag auswirken wird. Wir hoffen daher, die Kürzung der Dividende in erträglichen Grenzen halten zu können.

Während die Abschreibungen hinter der Vorjahreshöhe nicht zurückbleiben werden, wurden die Investitionen gegenüber dem Vorjahr um etwa ein Viertel eingeschränkt; sie lagen damit erheblich unter den Abschreibungen. Unsere Anleihe- und Kreditverpflichtungen konnten wir daher weiter abbauen.

Gegen Ende des Geschäftsjahres beschäftigten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe mit 90 500 Mitarbeitern rund 3700 Arbeiter und Angestellte weniger als am entsprechenden Stich-tag des Vorjahres.



Die schwierige Lage der deutschen Stahlindustrie wurde bislang weniger durch Sorgen um die Entwicklung von Stahlverbrauch und Mengenabsatz bestimmt als durch die anhaltende Zangenbewegung von Kosten und Erlösen. Die letzten Monate des abgelaufenen Geschäftsjahres brachten jedoch, nicht nur als Folge der Urlaubszeit, einen erheblichen Rückgang der Auf-

tragseingänge. Da seit Beginn des Jahres 1966 der Stahlverbrauch rückläufig ist, zeichnet sich — erstmals in der Nachkriegszeit — auch von hier aus eine bedenkliche konjunkturelle Abschwächung vor allem der inländischen Nachfrage ab. Dazu hat nicht zuletzt die restriktive Kreditpolitik der Bundesbank mit ihren Auswirkungen auf den industriellen Sektor beigetragen, die über eine Dämpfung der Investitionsneigung auch den Stahlverbrauch beeinflusst. Hier liegen Gefahrenherde für unsere Gesamtwirtschaft, die es erforderlich machen, daß durch die Verabschiedung eines Stabilisierungsgesetzes möglichst bald die Voraussetzungen für eine Lockerung der Kreditrestriktionen mit ihren lähmenden Auswirkungen auf die industrielle Aktivität geschaffen werden. Wenn außerdem die hinlänglich bekannten Wettbewerbsverzerrungen — vor allem auf dem Gebiet der Steuern und der Koks-kohle — endlich beseitigt werden und die geplanten Walzstahlkontore in Kürze die Möglichkeit zur Aufnahme ihrer Tätigkeit erhalten, eröffnen sich für die deutsche Stahlindustrie und nicht zuletzt für die Thyssen-Gruppe wieder gute Aussichten, der Schwierigkeiten der jetzigen Lage Herr zu werden.

Gewinne — notwendig für Aktionäre und Belegschaft

Ein Unternehmen muß Gewinne machen; wenn es mit Verlust arbeitet, so geht es über kurz oder lang in Konkurs. Diese Binsenwahrheit leuchtet auch demjenigen ein, der in Wirtschaftsdingen nicht allzu sehr zu Hause ist. Wenn bei einem Unternehmen die Kasse gerade so stimmt, wenn es also zwar keine Verluste, aber auch keine ausreichenden Gewinne macht, dann führt das irgendwann zu genau demselben Ergebnis — es dauert nur etwas länger.

Diese Tatsachen, die man auf die kurze Formel „Stillstand ist Rückschritt“ bringen kann, müssen wir uns etwas näher ansehen, damit sie verständlich werden.

Ein Geschäftsmann steht ständig vor zwei besonders schwierigen Aufgaben, deren Lösung weitgehend seinen Erfolg bestimmen. Einmal muß er seinen Kunden jederzeit solche Waren anbieten können, die gerade verlangt werden, zum anderen sollten diese Erzeugnisse im Hinblick auf seine Konkurrenten qualitativ möglichst gut und dennoch preiswert sein. Das zeigt schon: kein Unternehmen darf sich mit dem einmal Erreichten zufrieden geben, der Wettbewerb diktiert sein weiteres Handeln.

Im industriellen Bereich müssen laufend vorhandene Produkte verbessert und neue entwickelt werden, um nicht gegenüber der Konkurrenz ins Hintertreffen zu geraten. Dafür bedarf es einer immer aufwendigeren Forschung. Und wenn das Verfahren für die Herstellung eines neuen Produktes erst einmal gefunden ist, dann müssen moderne Maschinen her, um die Produktion folgen zu lassen. Diese neuen Anlagen sind in der Regel komplizierter und auch größer als ihre Vorgänger. Durch einen gesteigerten Absatz versucht man, die Kosten für jede produzierte Einheit möglichst gering zu halten, um durch einen günstigeren Preis den Absatz zu sichern. Doch bevor das erste Stück verkauft wird, muß noch kräftig die Werbetrommel gerührt werden.

Die Vergrößerung des Umsatzes hat aber ihre Schattenseiten: sie ist normalerweise nur mit

einer größeren Lagerhaltung zu bewältigen, durch die größere Anzahl der Kunden wächst die Summe der noch ausstehenden Zahlungen, und was dergleichen Sorgen mehr sind. All dies kostet Geld, sehr viel Geld. Wenn ein Unternehmer nicht von seinen Konkurrenten überflügelt werden will, muß er diesen Wettlauf um die Gunst des Käufers mitmachen. Woher aber nimmt er das Geld für Forschung, Investitionen, Werbung usw.?

„Auf Schulden reitet das Genie zum Erfolg“ hat ein bekannter Nationalökonom einmal gesagt, doch vor die Schulden haben die Banken die Sicherheit gesetzt. Nur wer schon hat, dem wird gegeben. Man kann das Fremdkapital eines Unternehmens nicht beliebig vergrößern, ohne das Eigenkapital mitwachsen zu lassen. Außerdem gibt es Zeiten, in denen auch gegen hohe Sicherheiten eine Aufnahme von Schulden unmöglich wird, sei es, daß die Zinsen eine abschreckende Höhe erreichen oder effektiv kein Geld zur Verfügung steht — eine Situation, wie wir sie heute am deutschen Kapitalmarkt haben. Wenn diese Geldquelle nicht fließt, bleibt nur der Weg über eine Erhöhung des Eigenkapitals, und dabei spielen auf jeden Fall die Gewinne eine große Rolle. Einmal besteht die Möglichkeit, daß der oder die Eigentümer neues Kapital einschießen. Das geschieht zum Beispiel bei einer Aktiengesellschaft, indem die Aktionäre zusätzlich neue Aktien übernehmen.

Nun ist aber kaum jemand bereit, sich an einer Firma zu beteiligen, die nicht genügend verdient. Für das Risiko, das er in bezug auf Rückzahlung und Verzinsung eingeht, muß der Aktionär natürlich durch eine entsprechende Dividende entschädigt werden; denn sonst hätte er das Geld ja besser zur Bank tragen können, um risikolos die festgelegten Zinsen zu kassieren. Ein besonderes Problem, auf das wir hier aber nicht näher eingehen wollen, ist die allgemeine Börsenlage, die es unter Umständen auch gut verdienenden Unternehmen unmöglich macht,

(Schluß des Artikels siehe Seite 9)

Neue Betriebsratsmitglieder

Der Angestelltenvertreter Peter Görtén im Betriebsrat der Hamborner Werke der ATH und Apparatewärter Werner Paulsen, Vertreter der Lohnempfänger im Betriebsrat des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb, sind aus den Diensten der ATH und damit aus den Betriebsvertretungen ausgeschieden.

In Hamborn rückte als Nachfolger Obermeister Artur Rodens, beschäftigt in der Abteilung Betriebswirtschaft/Stoffwirtschaft, in den Betriebsrat nach; beim Hochofenwerk Hüttenbetrieb trat Maurer Hermann Peters von der Bauabteilung in die Betriebsvertretung ein.

Belegschaft wurde informiert

In zwei Betriebsversammlungen, die Mitte August in der Hamborner Stadthalle stattfanden, unterrichtete der Betriebsrat des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb die Belegschaft über aktuelle Fragen. Die Versammlungen, an denen auch Hüttendirektor Schmidt und Direktor Bonin teilnahmen, waren trotz der Ferienzeit recht gut besucht.

Betriebsratsmitglied Blohsey konnte die erfreuliche Mitteilung machen, daß seit Anfang Mai Frauen von Mitarbeitern in dreiwöchigen Kuren und länger erkrankte Belegschaftsmitglieder zur Erholung verschickt werden konnten. Bei der Ferienholung von Kindern standen dem Hüttenbetrieb fünfzehn Plätze zur Verfügung. Betriebsratsmitglied Hansmann rief unter Hinweis auf die hohe Zahl der Unfälle die Belegschaft zu stärkerer Beachtung der Unfallvorschriften und insbesondere zum Tragen der vorgeschriebenen Schutzbekleidung auf. Allein jeder dritte Unfall, so sagte er, sei auf das Nichttragen von Sicherheitsschuhen zurückzuführen.

Für die Werksleitung gab Dr.-Ing. Sommer einen Bericht zur betrieblichen Lage. Dabei unterstrich er, daß sich unter anderem der Neubau der Drehpfanne gut bewährt habe. Auch der angelaufene Einsatz von Öl im Hochofen habe die Erwartungen erfüllt.

Zum Abschluß der Versammlung machte Betriebsratsvorsitzender Ziegler Mitteilung über Maßnahmen, die im Zusammenhang mit der augenblicklichen Lage in der Stahlindustrie in den Unternehmen der ATH, insbesondere im Bereich von Ruhrort und Meiderich, getroffen



Dr. Hans-Günther Sohl

25 Jahre Vorstandsmitglied

Der Vorstandsvorsitzende unserer Hütte, Dr. Hans-Günther Sohl, beging am 1. Oktober sein 25jähriges Dienstjubiläum. Gleichzeitig konnte er — ein in der deutschen Industrie sicherlich seltenes Ereignis — auf eine 25jährige Vorstandstätigkeit zurückblicken.

Dr. Sohl, der am 2. Mai dieses Jahres sechzig Jahre alt geworden ist, wurde am 1. Oktober 1941 im Alter von 35 Jahren von Albert Vögler in den Vorstand der Vereinigte Stahlwerke AG in Düsseldorf berufen, zu deren Bereich die August Thyssen-Hütte damals gehörte. Er war seinerzeit verantwortlich für die gesamte Rohstoffversorgung des Konzerns und hatte in dieser Funktion sowohl die Leitung der Rohstoffhandel GmbH inne, in der damals der Einkauf von Erz, Schrott und sonstigen Rohstoffen für den Konzern zusammengefaßt war, wie auch die Leitung der Rohstoffbetriebe, der Zentrale der konzerneigenen Erzgruben und Kalkwerke. Zuvor war Dr. Sohl Leiter des Rohstoffdezernats der Firma Fried. Krupp in Essen gewesen. Im „Stahlverein“ rückte Dr. Sohl 1943 zum stellvertretenden Vorsitzenden des Vorstandes auf,

dem er insgesamt fast zwölf Jahre angehörte. Im Mai 1953, bei Neugründung der August Thyssen-Hütte AG, trat er in den ATH-Vorstand ein, in dem er seit Ende November 1953 den Vorsitz innehat. Mit der ATH war Dr. Sohl bereits seit 1944 besonders eng verbunden gewesen. Als stellvertretender Vorsitzender war er damals in ihren Aufsichtsrat berufen worden, in dem er — seit 1951 als Vorsitzender — die Hütte durch die schweren Nachkriegs- und Demontagejahre führte.

Unter Leitung von Dr. Sohl begann der Wiederaufbau des Hüttenwerkes, eine Aufgabe, die im Verlauf eines knappen Jahrzehnts von ihm mit Mut und Selbstvertrauen gelöst werden konnte und die ATH wieder an die Spitze der deutschen Stahlindustrie führte.

wurden und zu erwarten sind. Dabei wies er darauf hin, daß der Hüttenbetrieb schon Mitarbeiter anderer Werke der Thyssen-Gruppe übernommen hat. Schließlich teilte er mit, daß — ähnlich wie das bei der ATH schon seit Jahren der Fall ist — auch für den Bereich Ruhrort und Hüttenbetrieb die bargeldlose Lohnzahlung eingeführt wird. (Sie erfolgt ab 1. Oktober.) Dem ausgeschiedenen Betriebsratsmitglied Paulsen sprach er den Dank der Belegschaft für seine Tätigkeit als Mitglied der Betriebsvertretung aus. Betriebsratsvorsitzender Ziegler teilte mit, daß an seine Stelle inzwischen Maurer Hermann Peters nachgerückt sei.

Neues aus der Thyssen-Gruppe

DIE WURAGROHR GMBH, bisher Tochtergesellschaft der Thyssen Röhrenwerke AG, wurde am 1. Oktober als selbständige Tochtergesellschaft der Stahl- und Röhrenwerke Reisholz GmbH angegliedert. Dr. Herbert Kayser, der nahezu 30 Jahre die Wuragrohr geleitet hat, trat in den Ruhestand. Als Nachfolger wurden Dir.-Ing. Hans Rüger und Dr. rer. pol. Heinz-Helmut Wehrmann zu Geschäftsführern bestellt.

DIE WERKE HILDEN UND IMMIGRATH von Thyssenrohr wurden zum 1. Oktober im Zuge der Zusammenarbeit auf Reisholz übertragen.

ZUR REINHALTUNG VON LUFT UND WASSER haben die Deutschen Edelstahlwerke in den vergangenen zehn Jahren in ihrem Werk Krefeld Investitionen in Höhe von sieben Millionen DM vorgenommen. In den kommenden fünf Jahren sind weitere über zwölf Millionen DM hierfür erforderlich.

SECHZIG JAHRE LANG war im ATH-Werkshafen Schwegeln die Verladebrücke VI in Betrieb, die der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen — wie auch einen seit 1910 arbeitenden Kran — jetzt verschrottete.

DREISSIG WOHNUNGEN konnten in den vergangenen drei Jahren für Mitarbeiter der Werke Hamborn und Emmelsum der Rheinische Siporex GmbH gebaut werden. Das Unternehmen stellte hierfür 300 000 DM an Werksdarlehen zur Verfügung. Künftig soll auch der Bau von Eigenheimen stärker gefördert werden.

Niederrheinische Hütte wird reines Walzwerk

Am 23. September legte die Niederrheinische Hütte ihren letzten Hochofen still, im November werden das SM-Stahlwerk sowie die Block- und Knüppelstraße ihren Betrieb einstellen.

Sorgfältige Untersuchungen haben ergeben, daß es unwirtschaftlich ist, den bei Niederrhein benötigten Rohstahl und das für die Walzwerke erforderliche Einsatzmaterial selbst herzustellen, statt es von der ATH zu beziehen. Künftighin wird also Niederrhein im wesentlichen vom nahegelegenen ATH-Werk Ruhrort mit Vor material versorgt werden.

Diese Rationalisierungsmaßnahmen erfolgten entsprechend einem Beschluß des NH-Aufsichtsrates, um — vor allem auch angesichts der gegenwärtigen Lage des Stahlmarktes — die Konkurrenzfähigkeit des Unternehmens zu stärken und die Sicherheit der Arbeitsplätze seiner Belegschaft zu festigen.

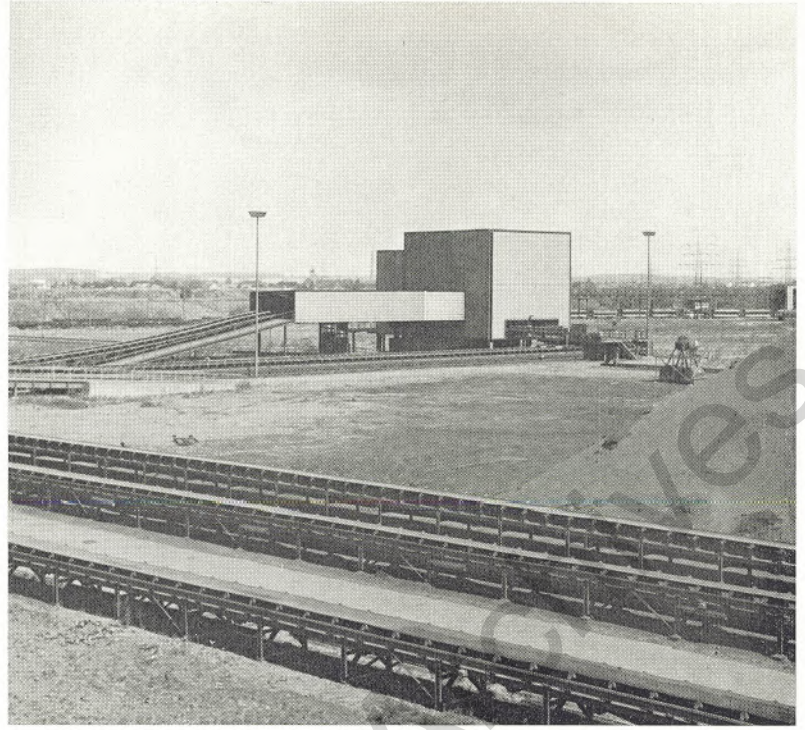
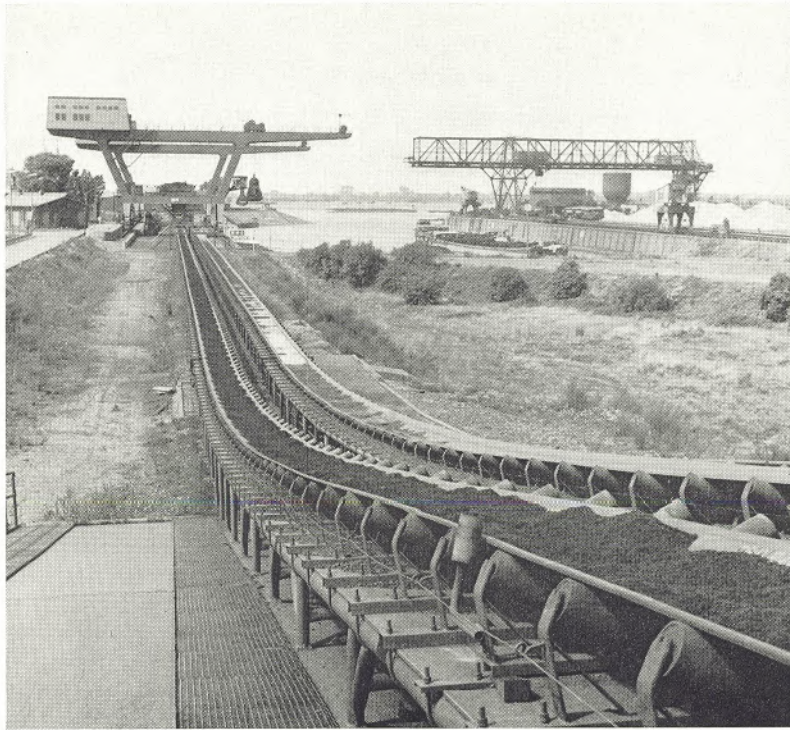
Nach Einstellung der Roheisen- und Rohstahlproduktion wird die Niederrheinische Hütte zu einem reinen Walzwerk werden und ihren Schwerpunkt in Zukunft noch stärker auf die Walzdraht-Erzeugung verlagern. Auf diesem

Sektor ist Niederrhein bekanntlich der größte deutsche Hersteller. Die Arbeiten an der Errichtung der neuen Drahtstraße in Duisburg-Hochfeld, deren Kapazität auf Grund eines mit Krupp Rheinhausen abgeschlossenen Lohnwalzvertrages teilweise von diesem Werk mitgenutzt wird, werden beschleunigt fortgesetzt; mit ihrer Inbetriebnahme ist im Jahre 1968 zu rechnen.

Etwas über tausend Belegschaftsangehörige von Niederrhein werden einen anderen Arbeitsplatz innerhalb der Thyssen-Gruppe erhalten; sie werden von den ATH-Werken in Hamborn, Ruhrort und Meiderich sowie von Thyssenrohr in Mülheim und DEW in Krefeld aufgenommen. Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat der Niederrheinischen Hütte haben sich bemüht, durch einen zwischen ihnen vereinbarten Sozialplan unvermeidliche Härten auf ein Mindestmaß zu beschränken. Besondere Kommissionen werden in den einzelnen Werken für eventuell später auftretende Härtefälle gebildet.

In diesem Zusammenhang richtete der ATH-Vorstand einen Appell an unsere Belegschaft, die zu uns kommenden neuen Mitarbeiter kameradschaftlich in unseren Kreis aufzunehmen

und alles zu tun, um ihnen den Wechsel so leicht wie möglich zu machen. Denn gerade die älteren ATH-Belegschaftsmitglieder, die während der Demontagezeit ein ähnliches oder noch härteres Schicksal erduldet hätten, wüßten aus eigener Erfahrung, wie schwer eine solche Maßnahme den einzelnen Mitarbeiter treffen könne. Dabei darf daran erinnert werden, daß nach dem Kriege, als die Produktion in Hamborn stilllag, viele unserer Belegschaftsmitglieder außer in Ruhrort auch in Duisburg-Hochfeld neue Arbeitsplätze finden konnten und dort seinerzeit kollegial aufgenommen wurden.



Im Hafen Schwelgern werden Erzproben automatisch genommen

Etwa zwanzigtausend Tonnen Erz werden Tag für Tag für die Hochofenwerke der ATH im Hafen Schwelgern gelandet. Sie kommen fast ausschließlich aus Übersee, insbesondere aus Skandinavien, Liberia und Brasilien. Ihr Gehalt an Eisen und Begleitelementen schwankt erheblich. Aber von ihm wird die Produktion an Eisen und Stahl sowie die Güte der Fertigerzeugnisse, die unsere Hütte ihrem Abnehmer anbietet, wesentlich bestimmt. Deshalb und nicht zuletzt zur Abrechnung der Erzlieferungen werden von allen ankommenden Erzen Proben genommen. Früher erfolgte diese Probenahme ausschließlich von Hand. Seit einem guten Jahr muß sie jedoch bei allen Erzen, die über die neue Entladeanlage am Stichhafen in Schwelgern gelöscht werden, automatisch erfolgen. Diese Anlage bewährt sich, wie die Erfahrungen zeigen, und stellt eine wesentliche Erleichterung der schwierigen Arbeit unserer Probennehmer dar, deren von Hand gezogene Proben im übrigen Hafenbereich trotz der automatischen Anlage kaum geringer geworden sind.

Die Produktion unserer Hütte ist in den letzten Jahren erheblich gestiegen. Wurden im Geschäftsjahr 1955/56 rund 1,6 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt, so hat sich diese Produktion im Geschäftsjahr 1964/65 — nicht zuletzt infolge der Erweiterungen unserer Anlagen und der neuen Betriebe in Beeckerwerth — in den Betriebsanlagen der Hamborner Werke allein auf 4,2 Millionen Tonnen, also um 170 Prozent, erhöht. Mit dieser Entwicklung mußte selbstverständlich auch die Erzversorgung schritthalten. 1955 wurden in Schwelgern knapp 2,9 Millionen Tonnen Erz gelandet, zehn Jahre später waren es bereits 6,7 Millionen Tonnen. Wie die Werkzeitung bereits bei früheren Gelegenheiten berichtete, wurden die Einrichtungen des Hafens in den letzten Jahren er-

heblich ausgebaut und verbessert. Am Stichhafen wurde eine neue, sehr leistungsfähige Entladeanlage errichtet, die eine Stundenleistung bis zu etwa 1500 Tonnen besitzt. Außerdem wurde im Zusammenhang mit dem Bau der Erzbrech- und -siebanlage und der neuen Sintererei am Hafen Schwelgern der Erzplatz zwischen Hafen und Petersberg erweitert. Eine Vielzahl von Transportbändern verbindet die Entladeanlagen am Hafenkai mit den Erzlagerplätzen und den neuen Betrieben. Bis in die Aufbereitungsanlagen hinein ergibt sich so ein über Transportbänder gesteuerter geschlossener Materialfluß, dem sich auch die Probenahme der Erze anpassen mußte.

Probenahme bei Tag und Nacht

Bisher war es so, daß nach den Anweisungen des Probennehmers aus jedem Laderaum eines Erzschiffes bestimmte Mengen Stück-, Geröll- und Feinerz entnommen und mit der Schaufel in einen etwa zwei Tonnen fassenden Probekübel gefüllt wurden. Das war eine umständliche und zeitraubende, zudem schwierige Arbeit. Die Männer der Probenahmestelle im Hafen Schwelgern waren ständig „auf Trab“, damit sie ihre Tätigkeit entsprechend den anfallenden Ladungen so einrichten konnten, daß der Entladebetrieb ungestört weiterging.

Bei der neuen Entladeanlage am Stichhafen wurde die Schaufel-Probenahme von Hand jedoch problematisch. Wollte man hier Erzproben nach der herkömmlichen Art nehmen, dann wäre man gezwungen gewesen, die Schiffsentlader für die Zeit der Probenahme stillzusetzen, wodurch auch alle nachgeschalteten Einrichtungen der großen Anlage in dieser Zeit leerlaufen

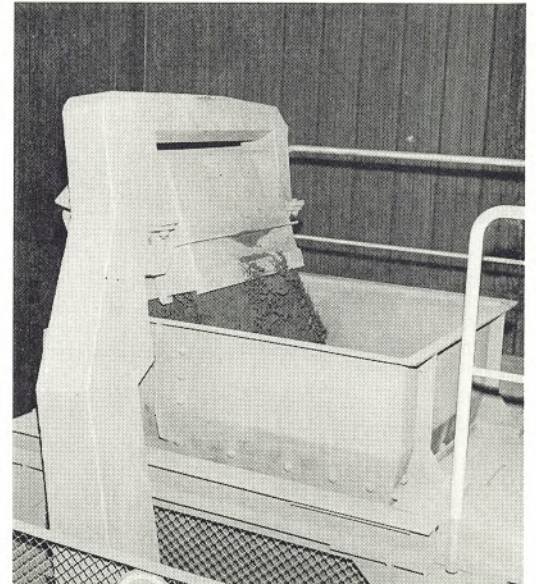
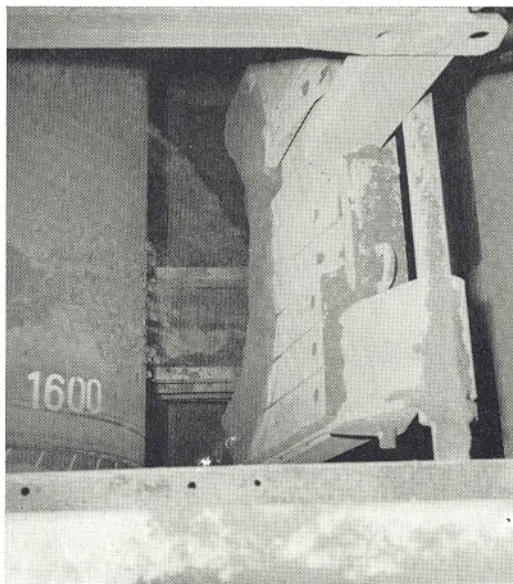
UNSERE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Von der Schiffsentladeanlage im Hafen Schwelgern (links) läuft das Erz über das Transportband zur Bandübergabe Nord (rechts), in der die automatische Probenahmeanlage installiert ist — Unten links: An dieser Übergabestelle der Bandanlage, an der das Erz auf ein Querband überwechselt, wird der Probekübel (im Vordergrund) durch den fallenden Erzstrom gefahren; rechts: der gefüllte Probekübel wird durch einen Schwenkarm über einen Bunker gefahren und entleert

Rechte Seite: Die Probe wird mit einem Behälter mit Bodenentleerung über eine Präparationsanlage gefahren, in der sie in wenigen Minuten gesiebt, gebrochen und bis auf ein Zehntel der ursprünglichen Menge verjüngt wird; rechts: Blick auf den Tellerteiler dieser Anlage, wo die Probe auf ein Zehntel geteilt wird

würden. Hinzukam, daß infolge der raschen Löschorfolge auch in der Nacht mehrmals Schiffs-ladungen hätten geprobt werden müssen. Doch wird eine nächtliche Probenahme allgemein als riskant abgelehnt und daher möglichst vermieden.

Schon bei der Planung der neuen Anlagen wurde deshalb der Einbau einer kontinuierlichen und vollautomatisch arbeitenden Probenahme vorgesehen. Durch sie werden alle Schwierigkeiten, die bei einer Probenahme von Hand aufgetreten wären, vermieden. Die Entnahme selbst erfolgt an der ersten Bandübergabe noch unmittelbar am Hafenkai, an der das Erz im fallenden Strom auf ein anderes Band übergeben wird. Die Installation an dieser Stelle war besonders auch im Hinblick auf die Nässebestimmung notwendig. Da eine automatische Siebvorrichtung zur Bestimmung der mechanischen Beschaffenheit im Bandsystem noch eingebaut

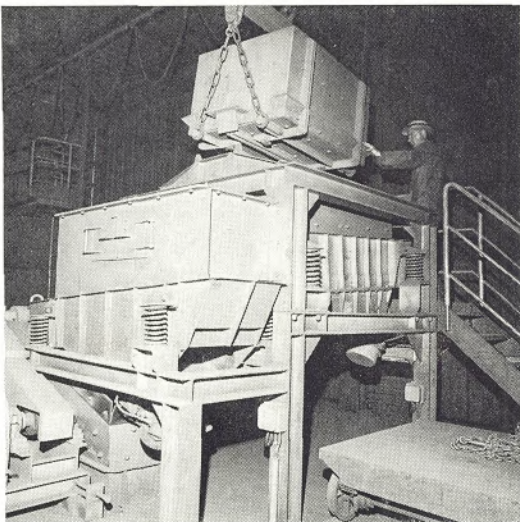


werden soll, war dieser Punkt auch deshalb vorteilhaft, weil er eine mögliche spätere Zertrümmerung des Erzes, wie sie jede Bandübergabe mit sich bringt, ausschließt.

Probekübel fährt durch den Erzstrom

Bei der automatischen Probenahme wird ein Probekübel mit gleichbleibender Geschwindigkeit vertikal durch den Erzstrom geführt. Nach zwei Durchgängen wirft er das Probegut automatisch ab. Für die verschiedenen Erzsorten werden Probekübel von unterschiedlicher Breite benutzt. Bei einer Breite des Transportbandes von 1200 Millimetern wird bei Feinerzen und kleinstückigen Erzen bis etwa hundert Millimeter Durchmesser ein Probekübel von vierhundert Millimeter Einlaufbreite eingesetzt, bei größeren Erzen dagegen ein Kübel von siebenhundert Millimeter.

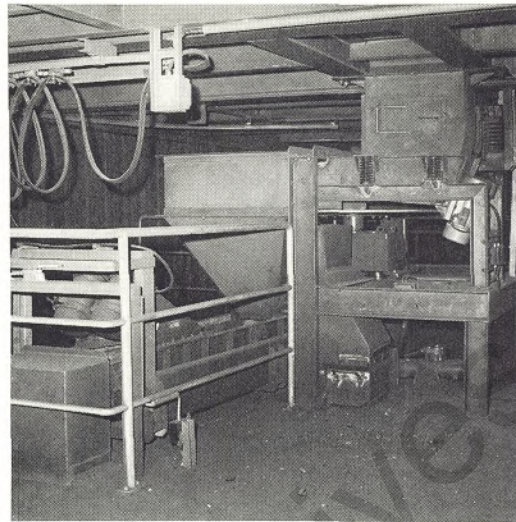
Die Schiffsentladeanlage entlädt mit ihren beiden Hebezeugen, wenn das Erz aus Schubschiffen genommen wird, stündlich etwa achthundert Tonnen. Diese Leistung verringert sich etwa auf die Hälfte bei Entladungen aus herkömmlichen Rheinkähnen mit engen Laderäumen. Der Art der Erze wird deshalb nicht nur die Breite der Probekübel angepaßt, sondern auch die Geschwindigkeit und die Probenfolge. Für Stückerze zum Beispiel kann eine Geschwindigkeit von einem Meter pro Sekunde gefahren werden; aber bei Feinerzen und kleinstückigen Erzen wählt man eine höhere Durchlaufgeschwindigkeit. Der Antrieb für den Schwenkarm, an dem der Probekübel befestigt ist, besitzt deshalb ein stufenloses Getriebe, das alle betrieblichen Geschwindigkeiten von 0,5 bis 1,5 Meter je Sekunde einzustellen gestattet. Dadurch können die Teilproben, die bei Fein-



erzen 112 Kilo und bei größeren Erzen 208 Kilo im Durchschnitt betragen, je nach Bedarf größer oder kleiner gehalten werden.

Mit gleichbleibender Geschwindigkeit

Eingebaute Zeitrelais sorgen dafür, daß der Antrieb des Schwenkwerkes in einstellbaren Zeitabschnitten in Betrieb gesetzt wird. Der Antrieb selbst ist so stark ausgelegt, daß der Schwenkarm mit gleichbleibender Geschwindigkeit durch den Erzstrom fährt. Und da der Probekübel zweimal, einmal von links nach rechts und dann umgekehrt, durch das Bandgut geführt wird, sind auch einseitige Entnahmefehler ausge-



schlossen. In eingehenden Versuchen hat man ermittelt, daß eine Entnahmefolge von fünf Minuten bei Schubschiffen ausreicht. Bei Erzproben aus herkömmlichen Kähnen kann man auf zehn Minuten gehen, da die Löschung der Erzladungen aus ihnen mehr als die doppelte Zeit in Anspruch nimmt.

Die Anzahl der Teilproben, auf die es ankommt, ist dann mindestens genauso groß, meist noch größer. Versuche, die man beim Anlaufen der automatischen Probenahme durchgeführt hat, indem man Proben automatisch und gleichzeitig von Hand zog, zeigten ungewöhnlich gute Übereinstimmungen beider Methoden.

Für beherzten Einsatz im Unfallschutz belohnt

Arbeitsdirektor Doese und Dr. Erenz, der technische Leiter der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, konnten im September wieder vier Mitarbeiter der Hamborner Werke belohnen, die sich bei der Unfallverhütung besonders ausgezeichnet hatten.

Arbeitsdirektor Doese dankte im Namen des Vorstandes den Hüttenmännern für ihre Tat. Durch ihr umsichtiges und selbstloses Verhalten, so sagte er, seien Not, Elend und körperliche Schäden von anderen Mitarbeitern abgewandt worden. Der Vorstand freue sich, diesen Einsatz zu belohnen, da der Mensch immer noch mehr zähle als die Maschinen. Der Geldbetrag, der den mutigen Männern überreicht werde, könne daher nur eine kleine Anerkennung sein. In diesem Zusammenhang richtete Direktor Doese

an alle Mitarbeiter die Bitte, der Sicherheit am Arbeitsplatz stets die größte Aufmerksamkeit zu widmen. „Uns liegt sehr viel daran, daß alle bei der ATH sicher arbeiten können.“

Im Namen des Betriebsrates dankte Betriebsratsmitglied Matschy den vier Hüttenmännern und richtet an sie die Bitte, auch weiterhin in ihren Betrieben auf ihre Arbeitskollegen im Sinne des Arbeitsschutzes einzuwirken.

Am 28. Mai bemerkte der Lagerarbeiter Maryniak, daß sich an der in seiner Nähe befindlichen Schleifmaschine ein Kabel gelöst hatte. Er vermutete deshalb zu Recht, daß sie unter Strom stand. Im gleichen Augenblick wollte ein Werksangehöriger diese Maschine reinigen. Maryniak wies durch Zurufe auf den Kabelschaden hin, wodurch der Werksangehörige im letzten Augenblick von seinem Vorhaben abgehalten werden konnte.

Ein Hüttenmann war am 23. Mai des Jahres an der Öffnung des Trockenofens in der Pfannenhalle des Oxygen-Stahlwerkes damit beschäftigt, eine Stopfenstange für die nächste Gießpfanne auszusuchen. Zur gleichen Zeit wurde mit einem Kran eine Gießpfanne zum Verpassen des Stopfens an dem Trockenofen vorbeigefahren. Der hier zufällig anwesende Kokillenmann Otto Renner beobachtete, daß die Gießpfanne sich direkt auf den an der Ofenöffnung stehenden Hütten-

mann zubewegte, dieser jedoch das Herannahen der Pfanne nicht wahrnehmen konnte. Kokillenmann Renner konnte den in Gefahr geratenen Kollegen durch Zurufe warnen, wodurch diesem in letzter Sekunde der Sprung aus dem Gefahrenbereich gelang.

Im Trägerlager transportierte der Kranführer Karl Müller am 29. April wie schon oft Trägerpakete. Während einer dieser Fahrten bemerkte Müller von seiner Fahrerkanzel aus, daß ein Kettenglied gerissen war. Er setzte das Trägerpaket sofort auf den Boden ab und ließ diese stark beschädigte Kette durch eine andere auswechseln.

Kritisch war die Situation für einen Elektriker der Thyssen Industrie GmbH am 14. Juli dieses Jahres. Man war an diesem Tage damit beschäftigt, die Antriebsräder eines Krans auszuwechseln. Für diese Arbeit mußten auch die Kranschiene des Nebenkranes als Montageplatz mitbenutzt werden. Entsprechend abgesichert verrichtete man auf dieser Fläche die Arbeit, während der auch die Anweisung, den Kran der Nebenanlage nicht zu benutzen, befolgt wurde. Kurz vor Arbeitsende jedoch setzte sich der Kran der Nebenhalle in Bewegung und überrollte die Montagestelle. Der Elektriker Helmut Lischka erkannte die schnell herannahende Gefahr für seinen Kollegen und zog ihn in die Hallenkonstruktion hinein. Dabei wurde dieser zwar leicht an der Schulter verletzt, doch blieb ihm schweres Unheil erspart.

Gewinne — notwendig für Aktionäre und Belegschaft

(Schluß des Beitrages von Seite 6)

neues Eigenkapital aufzunehmen. Dann bleibt als anderer Weg zur Eigenkapitalansammlung nur noch die sogenannte Selbstfinanzierung. Dafür ist es notwendig, daß der am Ende des Jahres nach Abzug aller Kosten und Steuern übrig gebliebene Gewinn nicht ganz ausgeschüttet wird, sondern als sogenannte Rücklage im Unternehmen verbleibt.

Aktionäre, die in ihren Anteilen eine langfristige Kapitalanlage sehen — und das ist eigentlich der Sinn der Aktie —, haben gegen dieses Verfahren auch gar nichts einzuwenden. Sie wissen, daß erst dadurch dem Unternehmen die Möglichkeit gegeben wird, auch in Zukunft ausreichende, und nach Möglichkeit zunehmende Gewinne zu machen. Damit erhöht sich natürlich der Wert des Unternehmens, was sich irgendwann auch im Börsenkurs, der wertmäßi-

gen Einschätzung eines Unternehmensanteils, ausdrücken wird.

Daß es für die Anteilseigner vorteilhaft ist, wenn ein Unternehmen Gewinne macht, braucht man niemandem besonders zu erläutern; daß dieser Umstand aber weder anrühlich noch unmoralisch, sondern wirtschaftlich höchst sinnvoll und für die Funktion unseres Wirtschaftssystems sogar unabdingbar ist, das will manch einer schon weniger gern wahr haben.

Wir haben gesehen, daß Gewinne aber auch für den gesicherten Fortbestand eines Unternehmens ausschlaggebend sind. Nicht zuletzt liegt es deshalb auch im Interesse der Belegschaft, wenn „ihr“ Betrieb ein ausreichendes Ergebnis erwirtschaftet. Sonst stehen ihre Arbeitsplätze für die Zukunft auf einem wackligen Fundament, und auch auf die Lohnhöhe bleibt es nicht ohne Einfluß, ob man in einem gesunden oder fußkranken Unternehmen arbeitet. Ein amerikanischer Gewerkschaftsführer hat das sehr richtig erkannt, als er sagte: Das größte Verbrechen, das ein Unternehmer begehen kann, ist, keine Gewinne zu machen.“

D. R.

Sportehrungen für drei Mitarbeiter

Drei Mitarbeiter der ATH konnten in den letzten Monaten auf schöne sportliche Erfolge zurückblicken. Reinhold Glodzinski (30), Mitglied des TV 07 Aldenrade, errang zum drittenmal hintereinander den deutschen Meistertitel im turnerischen Zehnkampf. Glodzinski war von 1955 an zehn Jahre lang als Dachdecker in unserer Bauabteilung tätig. Er ist zur Zeit Sportstudent an der Sporthochschule Köln und arbeitet während seiner Semesterferien als Werkstudent bei unserer Hütte.

Ihm und dem Walzendreher Dieter Latza (18), Mitglied der Rollhockey-Jugendmannschaft der RESG Walsum, die in diesem Jahr die deutsche Meisterschaft gewann, sprach Arbeitsdirektor Doese die Anerkennung des Vorstandes aus.

Uli Kienast, Mitarbeiter der ATH in der Betriebswirtschaft, 1956 und 1958 deutscher Meister im Halbschwergewicht, wurde beim Box-Vergleichskampf Niederrhein-Westfalen mit der goldenen Ehrennadel des deutschen Amateurbboxverbandes ausgezeichnet. Kienast, der die Mitglieder der Boxabteilung von Hamborn 07 trainiert, sprang übrigens kürzlich bei einem Boxkampf in Warschau für einen ausgefallenen Halbmittelgewichts-Boxer des Niederrheins ein und schlug trotz eines gebrochenen rechten Daumens den polnischen Meister Szymaniak überzeugend.



Arbeitsanzüge wurden hart erprobt

An vielen Stellen unserer Werke, insbesondere im Hochofenwerk, in den Stahlwerken sowie in der Handflämmerei sind Mitarbeiter starker Hitze ausgesetzt. Sie müssen deshalb durch eine besondere Schutzkleidung nicht nur vor dieser Hitze geschützt, sondern auch vor der Gefahr einer möglichen Verbrennung durch Spritzer von glühendem Eisen und Stahl bewahrt werden.

zur Hälfte zerstört, aber die Jacke trotzte jedem Versuch, sie ebenfalls in Brand zu setzen. Hier zeigten sich trotz längeren Einsatzes der Flamme nur geringfügige Glimmschäden. Nirgendwo verbrannte dieser spezialgetränkte Anzug, obwohl man ihn fast eine Minute lang mit Sauerstoff „tränkte“, mit hell auflodernder Flamme. Nachdem dieser Test die Qualität des neuen

Materials gezeigt hat, sollen in Zukunft alle Stahlwerker sowie die Flämmer, Brenner und Schweißer mit diesen Anzügen ausgestattet werden.

Ein weiterer Versuch wurde mit einem Aluminium-Spezialgewebe unternommen. Die Aluminium-Folie, mit der dieser Stoff verarbeitet ist, wurde beim direkten Daraufhalten der Flamme zwar etwas angeschmolzen. Der Stoff insgesamt aber verbrannte nicht. Das zeigte sich auch bei einem weiteren Test mit diesem Gewebe am Hochofen, wo man einen Probelöffel mit flüssigem Roheisen schräg über die Stoffbahn schüttete. Das Gewebe brannte auch hier nicht an und wies nach dem Test keinerlei Temperatur auf. Lediglich an Stellen, an denen Roheisenreste liegen blieben, zeigten sich kleine durchgebrannte Flecken. Dieses Spezialgewebe, das zur Zeit noch nicht auf dem Markt ist und nur für diesen Versuch zur Verfügung gestellt wurde, dürfte für Hitzebetriebe sehr geeignet sein.

Für die Teilnehmer des Tests sehr eindrucksvoll war der Brennversuch mit einem normalen blauen Arbeitsanzug, wie er überall in den Betrieben getragen wird. Man reicherte ihn, bevor er mit einem brennenden, mit Benzin getränkten Lappen entzündet wurde, ebenfalls fünfzig Sekunden lang mit Sauerstoff an. Er stand im Nu lichterloh in Flammen und löste sich in weniger als einer Minute vollständig auf.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Mitte: Ein normaler blauer Anzug verbrannte beim Arbeitsschutz-Test in 54 Sekunden vollständig. — Unten (von links): Eine Segeltuchschürze und ein Anzug, die aus einem spezialimprägnierten Stoff hergestellt waren, wurden dagegen lediglich an den direkten Brennstellen angeglimmt. — Rechts: Die Verbrennungen an der Hose werden nach dem Test genau studiert.

Die Qualität der Schutzkleidung zu steigern ist nicht nur ein Anliegen der einschlägigen Lieferanten, sondern auch der Sicherheitsabteilungen unseres Werkes. Bevor neue Fabrikate in größerer Anzahl bestellt werden, müssen sie deshalb an den vorgesehenen Arbeitsstellen erst einer eingehenden und langen Prüfung unterzogen werden. Dies war auch in den vergangenen Monaten mit einem Arbeitsanzug der Fall, der durch eine Spezialimprägnierung besonders flammenhemmend gemacht ist. Testanzüge dieses Musters wurden ein volles Jahr lang in der Hamborner Flämmerei eingesetzt und überstanden den Einsatz, ohne daß das Material verbrannte oder ausgebeßert werden mußte.

Einen besonders eindrucksvollen Versuch, die Hitzebeständigkeit von Arbeitsanzügen zu testen, unternahm die Abteilung Sicherheitswesen Hamborn kürzlich in Verbindung mit der Werkfeuerwehr. Dabei zeigte sich, daß das angebotene spezialimprägnierte neue Material so flammenhemmend ist, daß es trotz einer Anreicherung mit Sauerstoff nicht gelang, einen aus ihm gefertigten Anzug völlig zu verbrennen. Der Stoff glimmte lediglich an, der Glimmvorgang selbst setzte sich nur zögernd von der Stelle aus, an die man die Flamme angelegt hatte, fort.

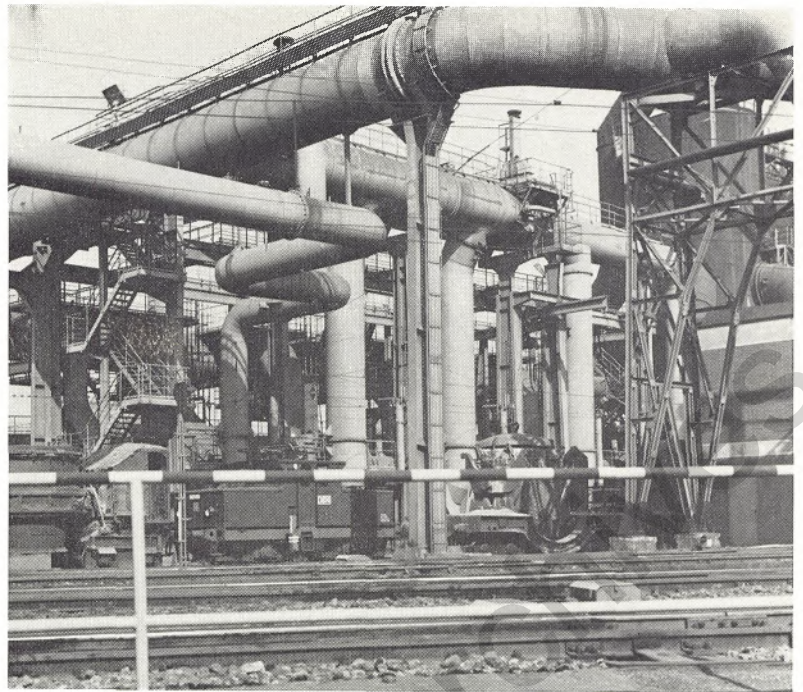
Eine bei diesem Versuch angebrannte Hose wurde im Laufe dieses Tests zwar mehr als



Kohlenoxyd — das unsichtbare Gift

Ein geruch- und geschmackloses Gas — Gasschutzgeräte bieten Sicherheit

Allein im Werk Ruhrort fallen als Nebenprodukt bei der Roheisen-Erzeugung täglich etwa 15 Millionen Kubikmeter Gichtgas an. Dieses Gas wird nun nicht etwa einfach in die Luft geblasen, sondern als wertvoller Energieträger anderweitig eingesetzt. Das Gichtgas wird zum Beispiel im Hochdruckkraftwerk in elektrische Energie umgewandelt; auch die Hochöfen benötigen große Mengen zur Aufheizung der Winderhitzer. Aber selbst wenn wir diese beiden Gichtgasverbraucher einmal außer acht lassen, bleiben immer noch große Gichtgas Mengen übrig, die in unseren anderen Betrieben Verwendung finden, so etwa zum Aufheizen der Tiefofen und Walzwerksöfen.



Der Laie kann sich bei diesen enormen Mengen kaum ein Bild davon machen, wie das Gas abgeleitet wird. Man benötigt Rohrleitungen dazu, und darum sind in einem Hüttenwerk auch praktisch alle Rohrdurchmesser zu finden. So gibt es Rohrleitungen zum Gastransport von drei Meter bis drei Millimeter Durchmesser.

Das Rohrnetz unserer Werke ist viele hundert Kilometer lang und entspricht dem neuesten Stand der Technik. An einem so großen Leitungsnetz können dennoch Undichtigkeiten vorkommen. Wenn wir nur an die Erschütterungen denken, die in einem Hüttenwerk auftreten, dann wird diese Gefahr leicht verständlich.

Unsere Mitarbeiter aus den Rohrleitungsbetrieben oder aus den Maschinenbetrieben Hochofen und Ofenbau gehen daher bei Reparaturarbeiten nur mit größter Vorsicht an die Leitungen heran. Die erste Kontrolle wird, falls eine Undichtigkeit vermutet wird, grundsätzlich unter Atemschutzgeräten vorgenommen. Wenn diese Mitarbeiter mit ihrem Gasschutzgerät in die Gefahrenzone hineingehen, werden sie ab und zu belächelt und Ausdrücke wie „Mensch, stellt Euch nicht so an! — Man sieht ja nix! — Wat soll denn da passieren?“ werden oft gehört.

Die Frage: „Ist Gichtgas denn wirklich so gefährlich?“ muß mit einem eindeutigen „Ja“ beantwortet werden. Fachleute gehen noch einen Schritt weiter und behaupten, Gas sei noch viel gefährlicher, als es sich Laien überhaupt vorstellen können.

Um diese Gefährdung, die vom Gas allgemein — sei es nun Gichtgas, Leuchtgas oder Stadtgas — ausgeht, überhaupt verstehen zu können, müssen wir etwas weiter ausholen und etwas über die Atemphysiologie, die Lehre über den Atmungs Vorgang, sagen. Die Atmung ist der

wichtigste Vorgang im Körper überhaupt, der zur Aufrechterhaltung des Lebens notwendig ist. Hungerkünstler haben bewiesen, daß der Mensch in der Lage ist, lange Zeit ohne Speis' und Trank zu bleiben. Niemandem ist es dagegen gelungen, länger als einige Minuten ohne Atmung auszukommen.

Die Organe des Menschen erleiden großen Schaden und gehen schließlich zugrunde, wenn ihnen zu wenig Sauerstoff zugeführt wird. Die Sauerstoffaufnahme erfolgt über die Lungen. Dort wird der Sauerstoff an den Blutfarbstoff, das Haemoglobin der roten Blutkörperchen, angelagert. Das Blut trägt den Sauerstoff in alle Organe und gibt ihn dort an die Gewebszellen ab, die den Sauerstoff für ihre Lebensvorgänge benötigen. Wichtige Zellen des menschlichen Körpers, besonders die Zellen des Gehirns, erleiden bei Sauerstoffmangel einen Schaden, der sich nicht mehr heilen läßt. Wenn die Zellen des Gehirns nur für wenige Minuten keinen Sauerstoff erhalten, gehen sie zugrunde und durch den Ausfall wichtiger Lebensfunktionen, die vom Gehirn gesteuert werden, tritt der Tod ein.

Der Sauerstoffbedarf der Organe ist so groß, daß es für einen ungestörten Lebensablauf notwendig ist, daß sich der Blutfarbstoff 100%ig mit Sauerstoff auflädt. Wenn sich in der Atemluft Kohlenoxyd befindet, wird dieses ebenfalls vom Blutfarbstoff aufgenommen. Die Anhänglichkeit des Kohlenoxyds an den Blutfarbstoff erfolgt aber 300mal stärker als die Anlagerung des Sauerstoffs. Das Blut in den Lungen fängt das Kohlenoxyd der Luft begierig auf und hält es fest. Es genügen deshalb schon geringe Kohlenoxyd-Beimengungen der Luft zur Blockierung eines hohen Prozentsatzes des Blutfarbstoffes, der dann für den Sauerstofftransport nicht mehr zur Verfügung steht.

Nur ganz geringe Kohlenoxydbeimengungen der Luft machen noch keine Vergiftungserscheinungen. Als noch zulässige maximale Arbeitsplatzkonzentration (MAK-Wert) ist 0,01 Vol% angegeben. Das bedeutet, daß sich der Inhalt einer kleinen Mokkatasse in 1000 Liter Luft befindet. Vergiftungserscheinungen sind erst zu erwarten, wenn sich 1/2 Liter Kohlenoxyd in 1000 Liter Luft befinden. 2 bis 3 Liter Kohlenoxyd in 1000 Liter Luft wirken dagegen schon bei halbstündiger Einatmung tödlich.

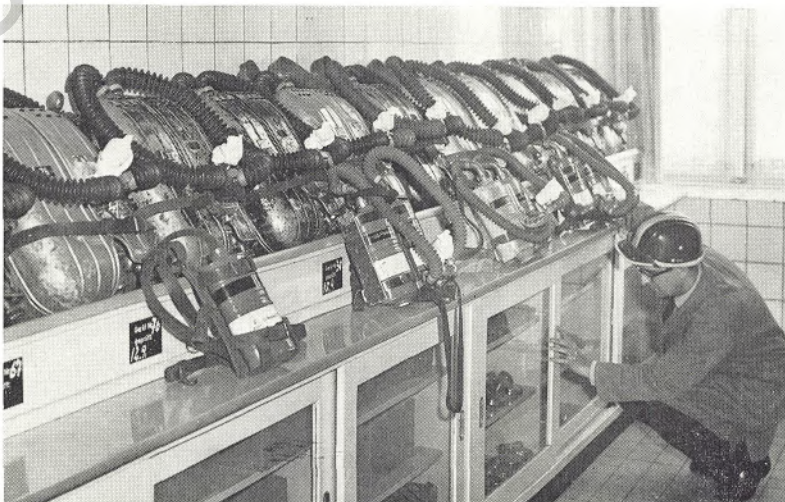
Wir sind nun schon mitten im eigentlichen Thema „Atemschutz“, und wir müssen nun über den eigentlichen gefährlichen Stoff, nämlich über das Kohlenoxyd, sprechen. Ausgangspunkt unserer Überlegungen war das Gichtgas, das im Hochofenbetrieb anfällt. In ihm sind bis zu 30 Prozent Kohlenoxyd enthalten.

Die Kohlenoxydvergiftung beruht also auf einem Sauerstoffmangel des Blutes. Bei deutlichen Kohlenoxydvergiftungen sind 20 bis 30 Prozent des Blutfarbstoffes mit dem Kohlenoxyd besetzt, bei stärkeren Vergiftungen entsprechend mehr. Die verbliebenen Sauerstoffträger des Blutes reichen bei der Kohlenoxydvergiftung nicht aus, die Sauerstoffversorgung der Organe zu gewährleisten. Infolge des Sauerstoffmangels kommt es zu einer „inneren Erstickung“.

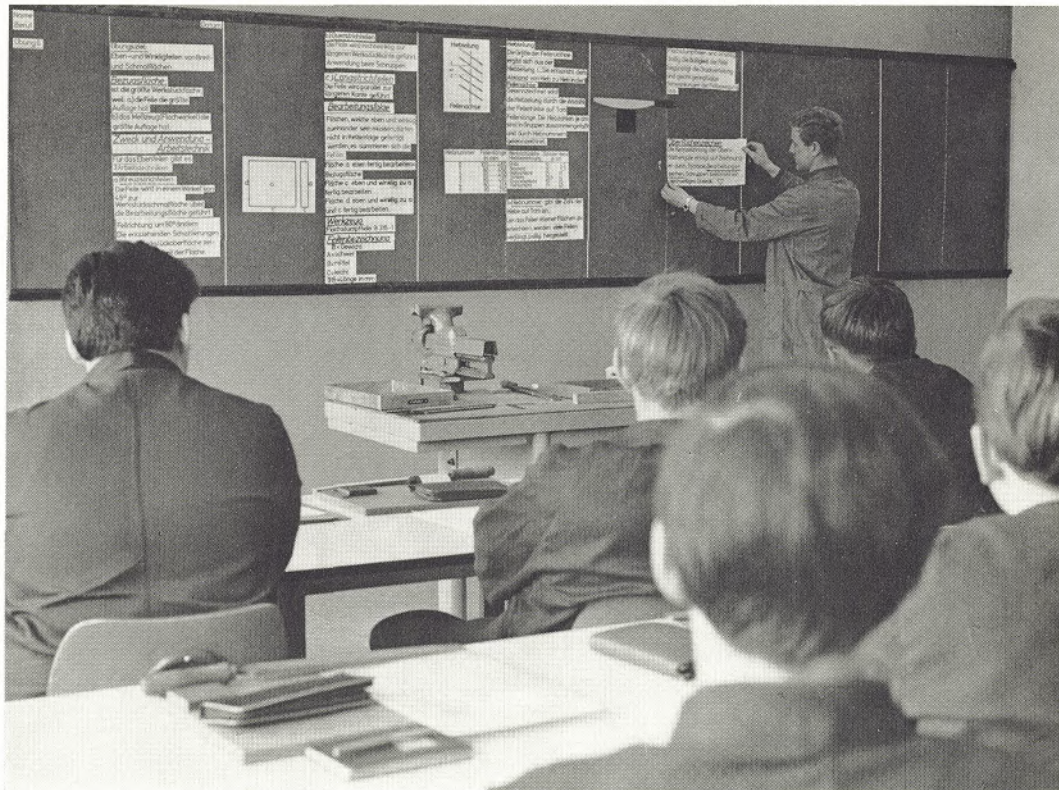
Das Organ, das am empfindlichsten auf den Sauerstoffmangel reagiert, ist, wie schon gesagt, das Gehirn. Es hat einen besonders hohen Sauerstoffbedarf, der beim ruhenden Menschen 17 Prozent des gesamten Sauerstoffbedarfs ausmacht, obwohl sein Gewichtsanteil an der Körpermasse nur 2 Prozent beträgt. Infolgedessen sind die Hauptvergiftungssymptome bei der Kohlenoxydvergiftung auch Hirnsymptome: Kopfschmerzen, Übelkeit, Trübung der Urteilskraft, Benommenheit, Bewußtlosigkeit und schließlich — durch Ausfall des Atemzentrums im Gehirn — Atemstillstand und Tod.

Kohlenoxyd ist mit unseren normalen Sinnesorganen nicht festzustellen. Gichtgas kann man zwar über den Geruchssinn oder den Geschmack bemerken, aber wenn Gichtgas oder ein anderes kohlenoxydhaltiges Gas durch etwa 1 Meter Erdrreich gedungen ist, sind fast alle Aromastoffe herausgefiltert und übrig bleibt der geruch- und geschmacklose Kohlenoxydanteil. Selbstverständlich verfügen alle Betriebe, in denen mit Gas gearbeitet wird — auch die Abteilung Arbeitsschutz — über Geräte, mit denen selbst kleinste CO-Konzentrationen festgestellt werden können. Unser Rohrleitungsnetz ist jedoch so gut in Ordnung, daß Gasvergiftungen in unserem Unternehmen trotz der täglich anfallenden großen Gasmenge sehr selten sind. Dennoch sei hier darauf hingewiesen, daß beim Auftreten von Kopfschmerzen, Übelkeit, Erbrechen usw., immer daran gedacht werden muß, daß evtl. Gas mit im Spiel sein könnte. In diesem Fall sollte als Grundsatz gelten: Lieber

(Schluß auf Seite 21)



DIE BILDER ZEIGEN:
Oben: Gasförderanlage in unserem Hochofenwerk Hüttenbetrieb — Rechts: Für gasgefährdete Arbeiten stehen unseren Belegschaftsmitgliedern Gasschutzgeräte zur Verfügung. Gerätemeisterlembken vom Werkschutz Ruhrort bei der Wartung von Gasschutzgeräten



Ausbildung der Lehrlinge geht neue Wege

Die technische Unterweisung in der Lehrwerkstatt Hamborn erfolgt nach modernen Methoden

Die Verkürzung der Arbeitszeit und die verschärften Bestimmungen des Jugendarbeit-Schutzgesetzes haben die zur Verfügung stehende Zeit zur Ausbildung unserer Lehrlinge erheblich verringert. Andererseits erfordert die technische Entwicklung der Anlagen neue Arbeitsverfahren und stellt deshalb stetig steigende Ansprüche an die Qualität und die Quantität der Arbeit. Um ihnen zu genügen und den veränderten Anforderungen gerecht zu werden, müssen die Fach- und Spezialarbeiter besonders qualifiziert sein. Deshalb muß auch die Berufsausbildung in allen Bereichen intensiviert werden. In der Hamborner Lehrwerkstatt unseres Werkes spüren die „Neuen“, die zu Ostern eingetreten sind, solche neuen Maßnahmen. Hierüber berichtet der Leiter des Technischen Ausbildungswesens Hamborn, Betriebschef Werner Becker:

Mit dem Jahrgang 1966 beginnend hat die Hamborner Lehrwerkstatt in der Grundausbildung der technischen Lehrlinge einen neuen Weg beschritten. Die alte Methode des Lernens durch Zuschauen und Nachmachen, die außerdem noch allzu sehr von einer gerade vorliegenden Arbeit abhängig war, ist unrationell und von so vielen Zufällen abhängig, daß sie häufig zu Mißerfolgen führte. An ihre Stelle trat die betriebliche Gruppen-Unterweisung,

eine fortschrittliche und der technischen Entwicklung angepaßte Ausbildung, die nach methodischen und pädagogischen Grundsätzen vorgeht.

Für die mannigfaltigen Fertigkeiten und Kenntnisse, die den Lehrlingen entsprechend den Bestimmungen des Lehrvertrages zu vermitteln sind, liegen Übungsbeispiele vor — der Ausbildungsfachmann sagt „Lehrgänge“ —, die unterwiesen und dann geübt werden. Inhalt einer solchen Unterweisung sind

- grundsätzliches Wissen,
- Werkstoff-Kenntnisse,
- Arbeitsmittel-Kenntnisse,
- arbeitstechnisches Wissen,
- Fertigkeitsvermittlung.

Das Lernen erfolgt nicht mehr mit Hilfe der alten Wandtafel und der Kreide. Heute stehen den Ausbildern magnetische Hafttafeln zur Verfügung. Alle Zeichnungen und Bilder, die man in den einzelnen Bereichen benötigt, sind haftfähig und lassen sich ohne Schwierigkeiten an die Tafel bringen.

Die Tafelfläche ist nämlich magnetisch. Die auf die Tafel aufzubringenden Haftelemente bestehen aus einer Kunststoff-Folie, der noch Eisenpulver beigemischt wurde, so daß die Folie auf der Tafel haftet. Die für eine Darstellung benötigten Teile werden mit einer Schere einfach aus diesen Folien zugeschnitten. Für Skiz-

zen und Schriften kann auch Zeichenkarton verwendet werden, der mit einer so präparierten Folie unterklebt ist.

Die Vorteile des neuen Ausbildungsverfahrens sind erheblich: Der Ausbilder ist nicht mehr gezwungen, während der Unterweisung zu schreiben und zu zeichnen; er kann sich dafür mehr dem einzelnen Lehrling widmen. Die Bilder sind so klar und verständlich, daß auch dadurch der Lernvorgang erleichtert wird. Durch verschiebbare Elemente können sogar Arbeitsabläufe an der Hafttafel demonstriert werden.

Zur Ergänzung des Unterrichts stehen noch Arbeitsmittelbretter zur Verfügung. Sie enthalten alle Werkzeuge, Hilfsmittel und das Werkstück in verschiedenen Arbeitsstufen.

Inhalt und Gliederung dieser modernen Art der Unterweisung sind so systematisiert, daß man bereits die Grundelemente des programmierten Lernens erkennt. In einer der Demonstration nachfolgenden Niederschrift wiederholt der Lehrling den Lehrstoff noch einmal und kann seine Ausarbeitung als Fachbericht „nach Hause tragen“.

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben: Eine Ausbildungsgruppe bei der Lehrunterweisung; Ausbilder Horstmann beim Unterricht an der magnetischen Hafttafel — Unten: Die praktische Übung wird im Unterweisungsraum von der Kenntnisseite her besprochen und untermauert

Über 9000 bei Röntgenuntersuchung

Die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung im Hamborner Bereich der ATH hatte mit 9021 Teilnehmern eine große Beteiligung zu verzeichnen. Davon stammten 7474 Mitarbeiter aus den Werken Hamborn und Beeckerwerth der ATH, 1312 vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen und 235 von der Thyssen Industrie GmbH. Von dieser vorbeugenden Untersuchung machten erfreulicherweise viele Angestellte Gebrauch, deren Beteiligung um achtzehn Prozent über der bei unserer letztjährigen Untersuchung lag.

Zum Tode von Pfarrer Schultes

Pfarrer Adolf Schultes von der katholischen Pfarrgemeinde Liebfrauen in Bruckhausen, mit der die ATH durch Geschichte und Lage eng verbunden ist, starb im Alter von sechzig Jahren während eines Urlaubs in Liechtenstein. Der Verstorbenen leitete als Nachfolger von Pastor Klapheck seit sechs Jahren die Liebfrauen-Pfarrei.





Japanische Stahlfachleute bei ATH und DEW

Eine Delegation des japanischen Iron and Steel Institute besuchte auf einer längeren Studienreise durch die Bundesrepublik Ende September die ATH und DEW. Hüttendirektor Dr. Brandt begrüßte die Gäste, die von dem Präsidenten des Instituts, Prof. Dr. Sano, geführt wurden, in Hamborn recht herzlich. Bei einer

Einführung in Geschichte und Werdegang der Hütte sowie einem Überblick über ihre Produktion und Anlagen erläuterte er ihnen vor allem die Entwicklung der letzten Jahre, die er am großen Hüttenmodell in der Eingangshalle von Tor I demonstrierte. Danach begann ein mehrstündiges Besichtigungsprogramm, bei dem die Gäste unter anderem den Hafen Schwelgern und die neue Sinteranlage in Hamborn kennenlernten. In Ruhrort wurde ihnen im Hochofenbetrieb eine mo-



derne Meß- und Steuerzentrale gezeigt, in Beeckerwerth das Oxygen-Stahlwerk, die Universal-Brammenstraße, die Warmbreitbandstraße sowie die Verzinkungsanlage. — Unsere Bilder zeigen: Links: Die Begrüßung durch Dr. Brandt; rechts: die Gäste beim Rundgang; in der ersten Reihe (zweiter von rechts) Prof. Dr. Sano, links daneben der Vizepräsident der Yawata Iron & Steel Co., Yukawa, und Prof. Dr. Matowa, Vizepräsident der Fuji Iron & Steel Co.

Über 2400 spendeten Blut



Ende September hatte die Betriebskrankenkasse der ATH die Belegschaftsmitglieder der Hamborner Werke aufgerufen, freiwillig Blut für das Deutsche Rote Kreuz zu spenden. Die Blutspendezentralen des DRK in Düsseldorf-Breitscheid und Münster konnten an den vier Tagen insgesamt 2437 Blutspenden entgegennehmen, davon 2250 von Mitarbeitern der ATH, 125 des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen und 49 der Thyssen Industrie. Dank der ein-

gespielten Organisation durch die Betriebskrankenkasse und des unermüdlichen Einsatzes der Helferinnen und Helfer der DRK-Bereitschaften Hamborn und Meiderich verlief diese elfte Blutspende reibungslos. Damit sind allein in Hamborn über 13 500 Blutspenden seit 1953 erfolgt. Anfang November finden weitere Blutspendetermine im Hüttenbetrieb und im Werk Ruhrort statt, und zwar für

Hochofenwerk Hüttenbetrieb am 9. November von 8 bis 12 und 13 bis 16 Uhr im Sitzungszimmer der Betriebsvertretung an Tor 12 und für das

Werk Ruhrort am 14. und 15. November von 8 bis 16 Uhr und am 18. November von 8 bis 12 und 13 bis 16 Uhr im Ledigenheim, Unfallstation, an Tor 5.

KEIN „NEW LOOK“

der Hamborner Hüttenmänner, sondern eine heitere Erinnerung an eine verlorene Wette anlässlich der letzten Fußball-Weltmeisterschaft ist dieser prächtige Vollbart. Er wird das Gesicht dieses ATH-Mitarbeiters noch bis Weihnachten zieren müssen; denn erst dann darf er ihn abnehmen lassen. Bis dahin muß er gut gepflegt werden — nicht zuletzt auch wegen der Sicherheit am Arbeitsplatz



Aus Produktion und Verkauf

FÜR FUSSBODEN in Werks- und Lagerhallen hat die ATH hochbelastbare Thyssen-Stahlfußbodenplatten entwickelt. Ihre rutsch- und trittfeste Oberfläche ist keinem Verschleiß unterworfen und kann leicht gereinigt werden. Die Platten werden in Dicken von 1,5 bis 3 Millimeter, auch sendzimir-bandverzinkt, hergestellt.

VERZINKTES BLECH wird in immer stärkerem Umfang auch im deutschen Automobilbau eingesetzt, insbesondere bei Benzintanks, Schalldämpfern und Omnibus-Kofferraumklappen. Sie erhalten dadurch erhöhten Korrosionsschutz.

DIE FERTIGUNG VON STAPELBEHÄLTERN ist ein neuer Produktionszweig der Thyssen Industrie. Sie werden in sendzimir-verzinkter, unverzinkter, lackierter oder unlackierter Ausführung hergestellt und besitzen je nach Blechdicken Tragfähigkeiten von 100 bis 6 000 Kilo.

KALT GEWALZTES KOHLENSTOFFARMES FEINBLECH, das die ATH in den Güten CAN (C-arme Normalgüte) und CAS (C-arme Sondergüte) in Dicken bis 1,25 Millimeter und Breiten von 600 bis 1 500 Millimeter liefert, gibt den Emallierern die Möglichkeit, ein Deckemail ohne Grundemail aufzubringen. Beide Güten sind für eine Direkt-Weiß-Emallierung geeignet. Der sehr niedrige Kohlenstoffgehalt der Bleche verbessert die Emailoberfläche. Die Verarbeiter sparen Produktionszeit, Arbeitskosten und Ofenkapazität.

HOHE SETZ- UND RAUBLEISTUNGEN ermöglicht auch unter schwierigen Abbauverhältnissen im Bergbau der hydraulische Thyssen-Strebstempel N 65, System Noe, ein neues Erzeugnis der Thyssen Industrie.

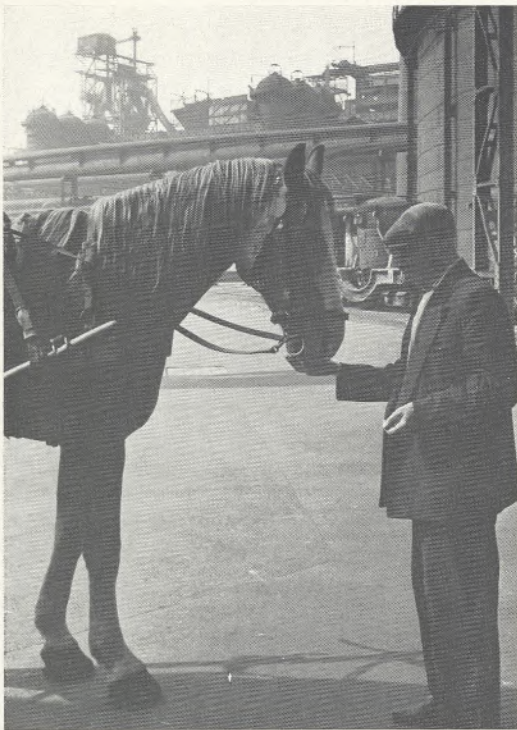
Der Leiter der Duisburger Feuerwehren, Branddirektor Frosch, der am 1. Oktober in den Ruhestand trat, besuchte Mitte September die ATH-Werkfeuerwehr, um sich vom Leiter des Werkschutzes und der Werkfeuerwehr, Schlickum (links), zu verabschieden; rechts Oberbrandmeister Besslich



Kinderfest im Eickelkamp

Die Kinder der Siedler- und Wohngemeinschaft Eickelkamp feierten auch in diesem Jahr wieder ihr Kinderfest. Sie trafen sich nachmittags auf dem Spielplatz am Spennkamp zu frohen Spielen, die von Darbietungen des Tambourcorps der ATH umrahmt waren. Je nach Alter nahmen sie an den verschiedenen Wettbewerben, wie Kartoffellaufen, Sachhüpfen, Karrenfahren, Ballwerfen und Bogenschießen teil. Die Besten erhielten Preise.





Max ging in Pension

Das letzte Pferd in der Eisen- und Stahlindustrie frißt jetzt sein Gnadenbrot

„Jetzt ist es mit der vielgerühmten guten, alten Zeit endgültig vorbei“. Ein gewichtiges Kopfnicken scheint diese Feststellung zu unterstreichen. Anlaß für diesen wie ein Gemeinplatz klingenden Satz war ein etwas ungewöhnliches Interview mit einem „Pensionär“ unseres Werkes Hüttenbetrieb. Allerdings erhält er keine Pension im landläufigen Sinne. In seiner Sprache heißt es „Gnadenbrot“.

Empfänger ist der 17jährige „Max“, verwöhnter Liebling in den Werken Hüttenbetrieb und Ruhrort, beheimatet im Stall des Bauern Scheiermann vor den Toren des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb. Max konnte stolz darauf sein, das vermutlich letzte Pferd in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie zu sein.

Am 30. September hörte Max auf, für unser Unternehmen zu arbeiten. Vorbei ist die Sorge um den Acht-Stunden-Tag, nun interessieren ihn Hafer und grüne Weide weitaus mehr. Max ist ein ausgesprochener geduldiger Interview-Partner. Er hält auch still, als ihm Block und Kugelschreiber unter die Nase gehalten werden. Nicht einmal mit einem Stück Zucker brauchte man ihn zu locken. In philosophischer Ruhe ließ er alles über sich ergehen. Und auch die Tatsache, daß man seiner Dienste nun nicht mehr bedarf und daß er mit seinem Wagen durch einen neuen Lkw abgelöst wird, regt ihn nicht sonderlich auf. „Das ist der Lauf der Dinge“, könnte er gesagt haben, als er zum Abschied vor der Hochofenkulisse im Hüttenbetrieb fotografiert wurde.

Wie kam es nun dazu, daß Max überhaupt für uns arbeitete? Der großbrahmige Braune schüttele den Kopf und verweist uns an das Werksbüro des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb. Und hier stellt sich heraus, daß die Dienste des Pferdes auf einen nunmehr fast 20 Jahre alten Vertrag zurückgehen, der 1947 zwischen unserem Unternehmen und dem Pächter des Ingenhammshofes geschlossen worden ist. Damals stand der Wiederaufbau des Werkes noch in den Anfängen. Lastwagen gab es kaum. Als Ersatz mußten also Pferd und Wagen dienen. Im Stundenlohn. Und so ist es bis jetzt geblieben. Zuerst waren es andere Pferde, seit neun Jahren aber meldet sich Max mit seinem Fuhrmann Johann Baumann jeden Tag zur Schicht. Beide hatten eine festumrissene Aufgabe. Mor-

gens wurde der Wagen im Hüttenbetrieb mit Leergut beladen und zum Zentralmagazin nach Ruhrort gebracht. Hier nahm er neues Magazinmaterial zum Hüttenbetrieb zurück. Und am Nachmittag folgten dann meist noch Stückgutfahrten zum Bahnhof Meiderich-Süd. Früher wurde dieses Stückgut übrigens am Bahnhof Hamborn-Neumühl abgeholt.

Neun Jahre lang, fast die Hälfte seines Pferdelebens, trottete Max täglich die gleiche Strecke. Er kannte sie auswendig, sein Betreuer Johann Baumann brauchte kaum die Zügel. Und wenn er am Zentralmagazin ankam, wurde er dort bereits erwartet, Max war der erklärte Liebling aller. Zucker und altbackenes Brot gab es für ihn genug. Auch jetzt wieder, an seinem Abschiedstag. Während Max auf dem Werkshof des Hüttenbetriebes steht und die Kamera klickt, kommt ein Angehöriger des Werksschutzes. Fast verstohlen streichelt er Max, greift in die Tasche, hält einige Stücke Zucker auf der flachen Hand hin.

Einen nicht einfachen Abschied hat Fuhrmann Johann Baumann von seinem treuen Vierbeiner genommen. Vor 19 Jahren kam er zu unserem Unternehmen, seit 13 Jahren ist er Fuhrmann. Und in den letzten neun Jahren betreute er immer das gleiche Pferd. „Man gewöhnt sich aneinander“, sagte er fast entschuldigend, greift in die Tasche und reicht seinem vierbeinigen Freund ebenfalls einige Stückchen Zucker. Dann schwingt er sich auf den Bock, ein kurzer Zug am Zügel und Max trottet durchs Tor. Und genau in diesem Augenblick kommt der neue Lastwagen durch die Werkseinfahrt. Beide machen einen Bogen umeinander.

„Die gute alte Zeit ist vorbei“. Max könnte es zum Abschied gesagt haben. Er muß sich auf sein Altenteil zurückziehen, weil er mit einem Lastwagen nicht konkurrieren kann. Nicht einmal bei einem Stundenlohn von 1,95 DM. R. D.

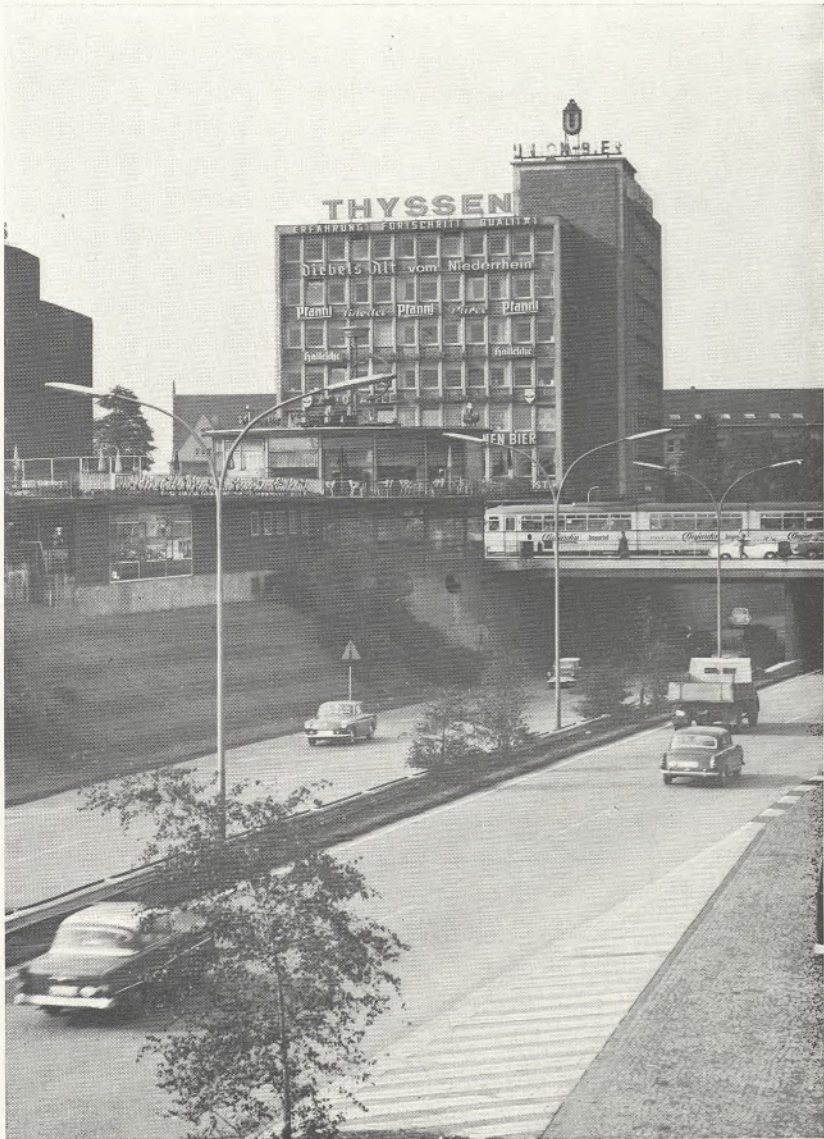


»THYSSEN« wirbt für die Thyssen-Gruppe

THYSSEN — dieser Schriftzug liegt seit einigen Monaten im Blickfeld aller Fluggäste, die auf den Flughäfen Düsseldorf-Lohausen und Köln-Bonn in Wahn landen und abfliegen. Nachdem bei einer Reihe von Tochtergesellschaften der August Thyssen-Hütte AG nach ihrer Umbenennung Thyssen zu einem Teil ihres Namens geworden ist, wirbt »Thyssen« gleichzeitig für alle diese Unternehmen unserer Thyssen-Gruppe. Dies gilt zum Beispiel für die Thyssen Röhrenwerke, Thyssenrohr International, Thyssen Rohrleitungsbau, Thyssen Stahlunion-Export, Thyssen Eisen und Stahl, Thyssen Industrie und Thyssen Schraubenwerke.

Von den Fluggästen und Besuchern des Düsseldorfer Flughafens (oben rechts) wird der Name Thyssen auf einer Halle im Flughafengelände gut wahrgenommen. Manche Fernsehzuschauer werden ihn sicherlich auch auf ihrem Bildschirm bei Übertragungen von hier sowie vom Köln-Bonner Flugplatz gesehen haben. Die Besucher Duisburgs, die auf dem Hauptbahnhof ankommen, können (unten rechts) das Wort Thyssen auf dem Nord-Süd-Haus ebenso wenig übersehen wie Autofahrer, die

aus der Richtung Mülheim über die Nordsüdstraße ins Stadtzentrum fahren. Im Bereich der ATH grüßt der Schriftzug »August Thyssen-Hütte« auf dem Hochdruckkraftwerk unseres Werkes Ruhrort an der Ruhrort-Homberger Brücke die Schiffer auf dem Rhein. In Hamborn leuchtet er an der Rohrbrücke über der Kaiser-Wilhelm-Straße allen entgegen, die den Bereich der ATH-Hauptverwaltung befahren. Ähnliche Schriftzüge werden auch über Tor 1 und über Tor 16 in Beeckerwerth angebracht





Seit 50 Jahren besondere Sorge für Schwerbeschädigte

Über 1100 ATH-Mitarbeiter fallen unter das Gesetz

Im nächsten Jahr kann ein wichtiges Gesetz zum Schutz der Schwerbeschädigten sein fünfzigjähriges Bestehen feiern: Im Mai 1917 beschloß der deutsche Reichstag, daß Arbeitgeber, die mehr als fünfzig Mann beschäftigten, mindestens einen Kriegsbeschädigten einstellen mußten. Noch im selben Jahr wurden auch die Arbeitsopfer den Kriegsbeschädigten gleichgestellt und in die Vorschriften des Gesetzes einbezogen. Seither gilt die besondere Sorge der Behörden, insbesondere der Arbeitsämter und der gewerblichen Wirtschaft allen Schwerbeschädigten, um ihnen einen ihren Kenntnissen und Fähigkeiten angemessenen Arbeitsplatz zu geben.

Was der Reichstag unter dem Eindruck der Opfer des Ersten Weltkrieges beschloß, ist von den gesetzgebenden Organen in den folgenden Jahrzehnten, insbesondere durch das Reichsvorsorgungsgesetz von 1921 und das Schwerbeschädigtengesetz der Bundesrepublik vom Mai 1953, untermauert und verbessert worden. Heute müssen in der Bundesrepublik Betriebe, die bereits über 15 Arbeitsplätze verfügen, Schwerbeschädigte in einem ihrer Branche angemessenen Umfang beschäftigen. Unter bestimmten Voraussetzungen sind diesem Personenkreis auch sogenannte Minderbeschädigte und Schwererwerbsbeschränkte gleichgestellt sowie die Inhaber des Bergmannsvorsorgungsscheins.

Auch auf unserer Hütte sind an vielen Arbeitsplätzen Männer tätig, die — auch wenn man es ihnen äußerlich nicht auf den ersten Blick ansehen mag — zu diesem Kreis der Schwerbeschädigten gehören. In den Hamborner Werken sowie im Werk Ruhrort und im Hochofenwerk Hüttenbetrieb beläuft sich ihre Zahl gegenwärtig auf 1137, davon sind 196 Angestellte und 941 Lohnempfänger. Zu ihnen gehören Oberingenieure und Betriebschefs, Abteilungsvorsteher und Verwaltungsangestellte sowie Mitarbeiter, die etwa als Kranführer, Stoffwärter und Gärtner, als Laboranten, Verwieger und Werkschutzmänner tätig sind.

Entsprechend den Vorschriften des Gesetzes werden die Schwerbeschädigten und solche, die ihnen gleichgestellt sind, durch von den Schwerbeschädigten selbstgewählte Vertrauensmänner vertreten. Für die Hamborner Werke ist Herr Anton Sennrat, der im Büro der Waschanstalt (Telefon-Nr. 4281) tätig ist, als Vertrauensmann berufen. Für das Werk Ruhrort ist es Herr Franz Büker, der in der Abteilung Waschaumbetreuung unter der Telefon-Nr. 7429 oder beim Betriebsrat unter der Nr. 6527 erreicht werden kann. Der Vertrauensmann für den Hüttenbetrieb Meiderich ist Herr Kopitzki; seine Telefon-Nr. ist 4374.

Auch der Arbeitgeber hat nach den gesetzlichen Bestimmungen einen Beauftragten zu bestellen.

Dies ist — und zwar für alle Werke der ATH — Herr Prokurist Dr. Isselhorst.

Sowohl die Vertreter der Schwerbeschädigten auf der Arbeitnehmer-Seite als auch der Vertreter auf der Arbeitgeber-Seite sind dem Arbeitsamt und der Hauptfürsorgestelle namhaft zu machen.

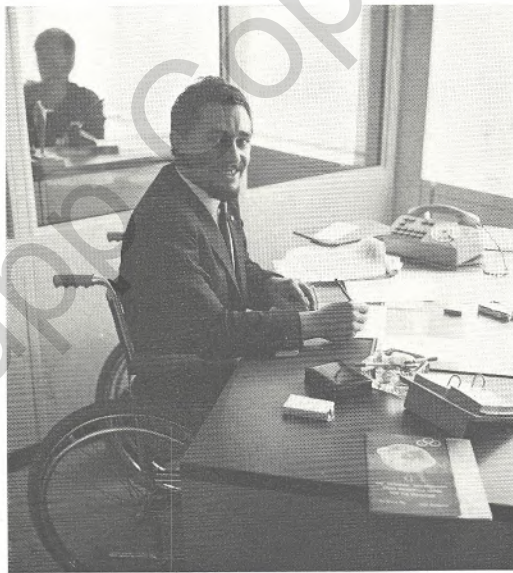
Schon zu einem Zeitpunkt, da der Wiederaufbau mit seinen besonderen Verhältnissen es sehr erschwerte, Arbeitsplätze zu finden, die von Schwerbeschädigten ausgefüllt werden konnten, bemühte sich die ATH, diesen Mitarbeitern eine ihnen angemessene Tätigkeit zu vermitteln, wo

sie auch ihre erlernten Kenntnisse und Fähigkeiten verwenden konnten.

Gerade in dieser Zeit wurde deutlich, daß der Gesetzestext allein nicht zur Lösung der Schwerbeschädigten-Fragen ausreicht. Es kommt vielmehr darauf an, daß alle Stellen, die mit der Beschäftigung dieser schwer getroffenen Menschen zu tun haben, dem Gesetz erst den echten Geist geben. Die Vielfalt dieser Schwierigkeiten kann nur überwunden werden, wenn neben den durch das Gesetz beauftragten Vertretern der Schwerbeschädigten alle übrigen Instanzen des Werkes, insbesondere die Personalabteilungen, Betriebe, in denen die Schwerbeschädigten beschäftigt werden müssen, die Arbeitseinsatzstellen sowie der Betriebsrat im Geiste des Gesetzes und der Nächstenliebe handeln und zusammenarbeiten.

Wie sehr auch die Energie und der Wille der Schwerbeschädigten selbst dazu beitragen können, die Probleme zu meistern, beweist das Schicksal des Ing. Horst Schüler. Er war im April 1965 bereits Betriebsassistent in der Betriebswirtschaft, als er infolge eines Tumors im Rückenmark eine Querschnittslähmung erlitt. Durch diese Erkrankung wurden Funktionen des Rückenmarks lahmgelegt, so daß Ing. Schüler über ein volles Jahr im Krankenhaus zubringen mußte und seither an den Rollstuhl gefesselt ist. Für den 29 Jahre alten Mitarbeiter, der ohne eine Operation wahrscheinlich einem langen Siechtum verfallen wäre, war diese Lähmung ein schwerer Schlag. Die schwierige Operation, als solche ein Erfolg der modernen Neurochirurgie, rettete ihm zwar das Leben, aber an die Wiederaufnahme seiner bisherigen Tätigkeit war zunächst nicht zu denken. Erst nach monatelangem Krankenhausaufenthalt konnte er im

(Schluß auf Seite 20)



UNSERE BILDER

zeigen Ing. Horst Schüler (Mitte), der am diesjährigen Internationalen Sportfest der Querschnittsgehlähmten in England teilnahm — rechts im Kreis seiner deutschen Kameradinnen und Kameraden. Oben ein Ausschnitt aus einem Korbballspiel





Auch verborgene Fehler werden gefunden

Stand und Entwicklung der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung im Werk Ruhrort

Die allgemeine technische Entwicklung und die damit verbundenen Forderungen an die Qualität der Erzeugnisse setzt eine Vielzahl von Prüfungen zur Gewährleistung eines gleichmäßigen Qualitätsstandes voraus. Diese Tatsache führt dazu, daß auch in der Eisenhüttenindustrie zusätzlich zu den altbekannten Verfahren der Werkstoffprüfung die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung an Bedeutung für eine Zwischen- und Ausgangskontrolle gewonnen hat.

Bei diesem Prüfverfahren kommen in der Hauptsache die Ultraschallprüfung zum Nachweis von Lunkern, Innenrisen und Verunreinigungen und die magnetischen bzw. magnetinduktiven Verfahren zur Feststellung von Oberflächenfehlern und zur Verwechslungsprüfung in Betracht. Die Anwendung dieser Verfahren darf nicht damit erschöpft sein, fehlerhaftes Material auszuscheiden, sondern muß außerdem den Zweck erfüllen, in Zusammenarbeit mit den klassischen Verfahren der Werkstoffprüfung Hinweise zur Abstellung der Fehler zu geben. Mit dem Aufbau der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung, die im Werk Ruhrort einen Bestandteil der Qualitätsstelle innerhalb der Metallurgischen Abteilung darstellt, wurde vor etwa sechs Jahren begonnen. Außer der Beschaffung der verhältnismäßig kostenspielligen Geräte und Einrichtungen war die zunächst wichtigste Aufgabe die Ausbildung von Prüfern, die in allen Gebieten der zerstörungsfreien Prüfungen eingesetzt werden können.

Anfänglich beschränkte sich der Einsatz der genannten Verfahren auf die Stichprobenprüfung. Im Laufe der Zeit ist eine Routineprüfung daraus geworden, die verschiedene Qualitätsgruppen ganz erfaßt. So werden die Schmiedestähle, die Automatenstähle, verschiedene Brammenqualitäten und ein Teil des Vormaterials für die Röhrenwerke einer 100prozentigen Ultraschallprüfung auf Lunker bzw. nichtmetallischen Verunreinigungen unterzogen.

Draht und Stabstahllieferungen unserer Feinstraßen unterliegen, sofern sie für Ziehereien, Schraubenfabriken, Schmieden und Fließpressereien vorgesehen sind, einer routinemäßigen Walz- und Endkontrolle. Darüber hinaus wird an den Feinstraßen bei einer beträchtlichen Materialmenge in Stäben bzw. Ringen eine vorsorgliche Verwechslungsprüfung durch magnetinduktive Verfahren oder durch die Schleiffunkenprüfung durchgeführt. Um einen Überblick über den Prüfaufwand zu bekommen, der innerhalb eines einzigen Jahres bestritten wird, sollen die Zahlen des Jahres 1965 sprechen.

Mit Ultraschall wurden als Halbzeug (Knüppel, Vorblöcke, Brammen oder Rundstäbe) 220 086 Stück mit einem Gewicht von 233 836 Tonnen geprüft.

Durch die Magnetpulver-Prüfung wurden 42 240 Knüppelproben zur Freigabe des Vormaterials für die Feinstraßen bzw. des Schmiedestahls und 402 912 Ringe bzw. Stabstahlproben der Feinstraße auf Oberflächenfehler untersucht.

Außerdem wurden 14 963 Tonnen als Stabstahl und Ringe vor Verlassen des Werkes vorsorglich auf Verwechslung geprüft. Schließlich erfolgten im Rahmen der Kontrolle der Werksanlagen an Schweißnahtprüfungen, Wanddickenmessungen u. ä. 97 Untersuchungen.

Man sieht an diesen Zahlen, daß auf die Dauer dieser Prüfungsaufwand aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten nicht mehr in vollem Umfang mit einer manuellen Prüfung durchgesetzt werden kann. Deshalb wurde festgestellt, an welchen Stellen des Betriebes eine automatische Prüfung im Produktionsfluß in Frage kommt.

Voraussetzung dafür ist ein kontinuierlicher Transport des Prüfobjektes, vorwiegend dürften dafür Rollgänge und ähnliche Transporteinrich-

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben (von links): Stoffprüfer Roediger bei der Ultraschall-Vorbrammenprüfung mit einem Brammenroller. — Stoffprüfer Buchwald bei der Ultraschall-Prüfung von Vorblöcken auf Lunker. — Stoffprüfer Buchwald bei der magnetinduktiven Verwechslungsprüfung von Stabstahl

Unten: Vorarbeiter Wönnmann bei der Einstellung der automatischen Ultraschall-Rundprüfanlage hinter einer Flämmaschine. — Die automatische Ultraschallprüfung von Vorbrammen auf Lunker und Verunreinigungen vor Einlauf in die Kaltflämmaschine.

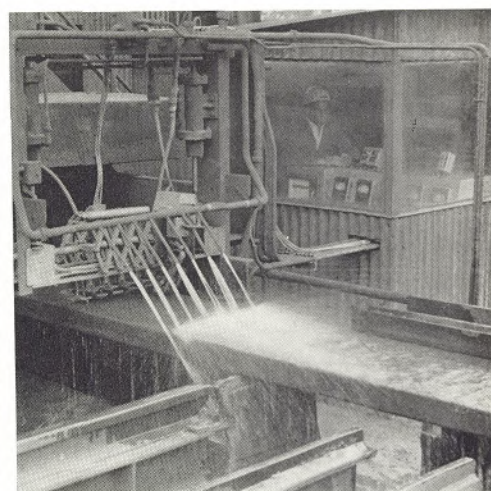
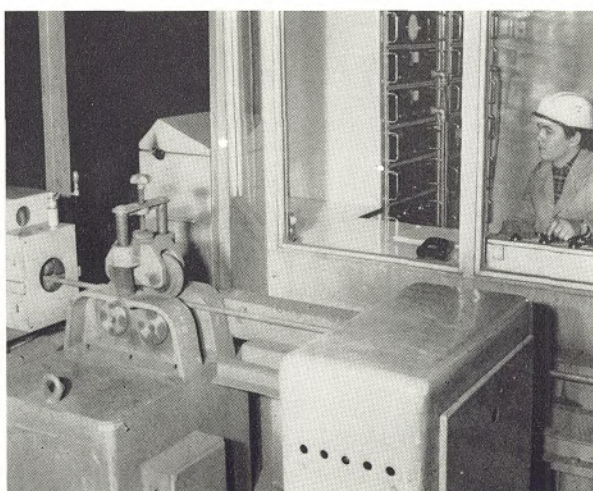
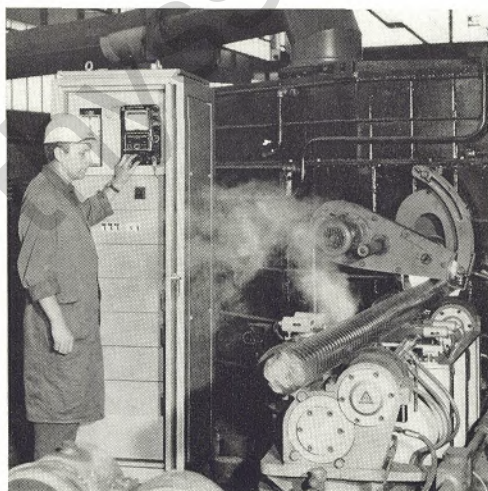
tungen geeignet sein, die im Betrieb für den Transport bereits vorhanden sind.

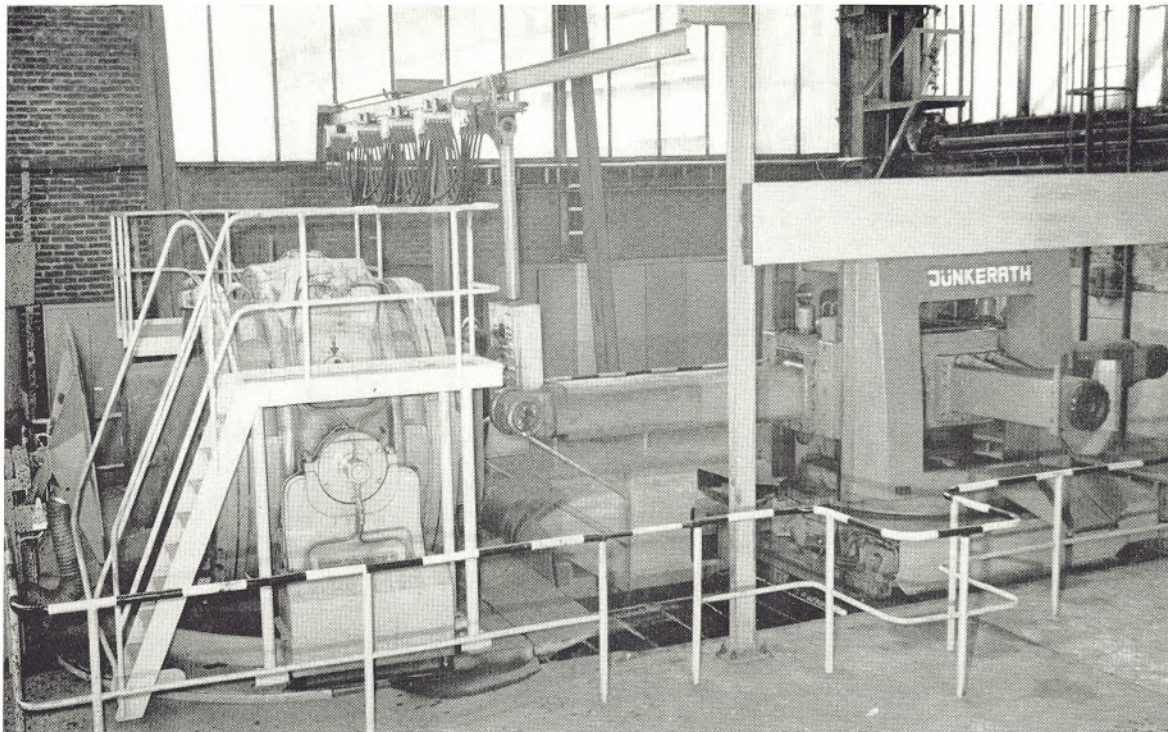
Für die automatische Prüfung im Produktionsfluß ergaben sich deshalb vier Schwerpunktaufgaben:

- Die Oberflächenfehler-Prüfung von Stabstahl an den Feinstraßen.
- Die Innenfehler-Prüfung von Röhrenrund-Vormaterial für die Mülheimer Rohrkonti-straße in der neuen Rundstahlbearbeitung hinter den 2 Flämmaschinen.
- Die Vorbrammen-Prüfung auf Lunker und Verunreinigungen vor dem Einlauf der Brammen in die Kaltflämmaschine.
- Die Prüfung von Schmiede-Vormaterial auf Außen- und Innenfehler.

Die ersten drei Aufgaben wurden durch den Bau und durch die Anschaffung von automatischen Anlagen bereits gelöst bzw. die Anlagen laufen in Erprobung. Hierbei waren die betrieblichen Voraussetzungen bereits so, daß ein kontinuierlicher Transport vom Betrieb wenigstens überwiegend gewährleistet wurde. Bei der vierten Aufgabe ist dieser Tatbestand in der Beize (HZN 3) noch nicht gegeben, so daß dieses Problem vorläufig zurückgestellt wurde. Versuche zur Schaffung der Voraussetzung für die Prüftechnik der geplanten Durchlaufprüfung von Halbzeug auf Oberflächenfehler und Innenfehler erbrachten zwar positive Laborergebnisse, jedoch dürfte der Zeitpunkt für einen Einsatz im Betrieb noch nicht gegeben sein.

Wenn in diesem Zusammenhang die Vorteile einer Automatisierung der zerstörungsfreien





Kokillen leben jetzt länger

350 bis 400 Kokillen werden monatlich von den Ruhrorter Stahlwerken benötigt. Durch die dauernde Beanspruchung wird zwangsläufig ein großer Teil davon reparaturbedürftig. Es müssen Risse geschweißt werden, Auswaschungen werden durch Auftragsschweißung beseitigt; die Kokillen müssen ausgemeißelt oder geschliffen werden.

ZU DEN BILDERN:

Oben: Das ist die neue Kokillenfräsmaschine, die seit einiger Zeit im Ruhrorter Stahlbau steht; rechts der Maschinenteil, links die Spannvorrichtung — Unten: Während die Kokillen früher mühsam von Hand bearbeitet werden mußten (Bild links) besorgt das jetzt die Maschine, an der Hans Peters (rechtes Bild) den Fräsvorgang beobachtet

Gute Ideen machen sich bezahlt

Viele Mitarbeiter machen sich Gedanken über ihren Arbeitsplatz und einen reibungslosen Arbeitsablauf. Ihre guten Ideen kleiden sie in die Form eines Verbesserungsvorschlages. In der Sitzung des dafür zuständigen Ausschusses konnten jetzt Vorschläge von zwölf Belegschaftsmitgliedern des Werkes Ruhrort und von zwei Mitarbeitern des Hüttenbetriebs prämiert werden.

Es erhielten Geldprämien aus dem Werk Ruhrort: Schlosser-Kolonnenführer Gerhard Kunert, Masch.-Betr. Hochofen, 600 DM; Konstrukteur Erwin Kampen, Techn. Büro Maschinenabteilung, 800 DM; Ingenieur Anton Koch, Hochofen, 360 DM; Verladler Karl Bischoff, Walzwerk I, 100 DM; Maurer Kol.-Führer Josef Günther, Bauabteilung, 440 DM; Elektriker Kurt Sauer, Elektro-Hauptwerkstatt, 110 DM; Elektriker-Vorarbeiter Paul Schlömann, Elektrobetrieb Stahlwerk I, 240 DM; Maschinenschlosser Egon Klewin, Elektro-Hauptwerkstatt, 200 DM; Schlosser Kol.-Führer Wilhelm Ziegler, Masch.-Betr. Walzwerk II, 320 DM; Schlosser Walter Laudert, Masch.-Betr. Hochofen, 170 DM; Walzmeister Reinhold Czarentzky, Walzwerk, 65 DM und Walzenbauer Gerhard Tönnessen, Walzwerk, 65 DM.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb: Platzarbeiter Heinz Reuther, Hochofen, 45 DM, und Schlosser Martin Theis, Hochofen, 45 DM.

Auch verborgene Fehler werden gefunden

(Schluß von der vorhergehenden Seite)

Prüfung durch die Objektivierung der Ergebnisse, größere Prüfgeschwindigkeit und somit Kostenersparnisse erwähnt werden, so darf nicht vergessen werden, auf die hierbei auftretenden Schwierigkeiten hinzuweisen. Wenn eine Anlage in den Produktionsfluß eingebaut wird, so heißt das, diese zu lösende Aufgabe in ein Korsett zu pressen, das an allen Ecken und Enden nicht paßt. Damit sind nachstehende Faktoren gemeint: Geradheit des Prüfobjektes, Oberflächenbeschaffenheit, Durchlaufgeschwindigkeit, Temperatur und manche andere Einflußgröße, die sich erst beim Einfahren einer Anlage zeigt und zu schwer lösbaren Problemen führen kann.

Die Entwicklung zur Automatisierung auch im Prüfwesen ist trotz dieser Schwierigkeiten nicht aufzuhalten. Sie ist im Grunde genommen wirklich der notwendige Weg, um einen hohen Qualitätsstand unserer Erzeugnisse auf dem Weltmarkt garantieren zu können.

Bis vor einiger Zeit wurden Arbeiten an Kokillen von Fremdunternehmen durchgeführt. Die Kosten für diese Pflege und Instandsetzung waren verhältnismäßig hoch, weil alle diese Arbeiten von Hand mit Preßluftgeräten ausgeführt wurden. Seit vier Monaten steht im Ruhrorter Stahlbau eine Kokillenfräsmaschine, mit deren Hilfe es möglich ist, die Pflege und Reparatur weitaus preisgünstiger im Werk selbst durchzuführen.

Die Kokillenfräsmaschine ist in dieser Form völlig neuartig. Sie wurde von unserem Unternehmen gemeinsam mit einer Maschinenbau-firma entwickelt und hatte inzwischen im Ruhrorter Stahlbau schon einige hundert Kokillen zwischen ihren „eisernen Zähnen“.

Zwar hat der Stahlbau damit eine ihm ursprünglich völlig fremde Arbeit übernommen, aber dank der rationalen Arbeitsweise der neuen Maschine stellt sie keine Mehrbelastung dar. Im Gegenteil, es kann kostengünstiger als bisher gearbeitet werden. So ergibt ein Kostenvergleich zwischen der früheren und der jetzigen Methode erhebliche Unterschiede: In der Handbearbeitung mußten die Reparaturkosten je Kokille im Durchschnitt mit 350 bis 400 DM angesetzt werden, für die Maschinenbearbeitung im Stahlbau sind dagegen nur 120 bis 150 DM errechnet worden.

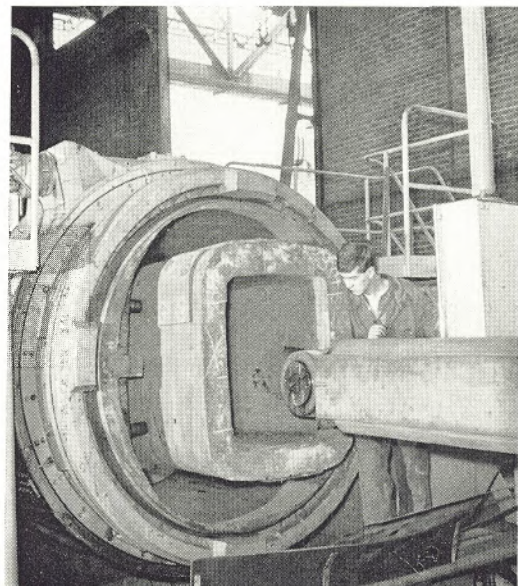
Aufgabe der Maschine ist es vor allem Brandrisse an den Innenflächen der Kokillen wieder glatt zu fräsen. Damit wird eine erheblich glattere Blockoberfläche erzielt, so daß umfangreiche Nachbearbeitungen am Halbzeug erspart werden.

Die Kokillenfräsmaschine besitzt einen um 360

Grad drehbaren Frästurm mit zwei Fräsar-men von 2 500 Millimeter Länge sowie einem dritten Arm zum Stirnfräsen, einen Längs- und einen Querschlitten und noch einen Kokillenricht- und Spanntisch, in den die Kokillen hydraulisch eingespannt werden. Alle nicht benutzten Bewegungsmöglichkeiten der Maschine sind während des Fräsvorgangs verriegelt. Die Zerspanungsleistung beträgt 800 Kilo je Stunde bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 1 000 Millimeter je Minute. Der Frässchnitt erfolgt parallel zur gewölbten Kokillenzwand. Die Spantiefe beträgt je nach dem Kokillenzustand bis maximal 15 Millimeter. Um auch bei tiefen Ausfräsungen ein konstantes Blockgewicht zu wahren, wird die Kokille durch das Stirnfräsen um das entsprechende Volumen verkleinert.

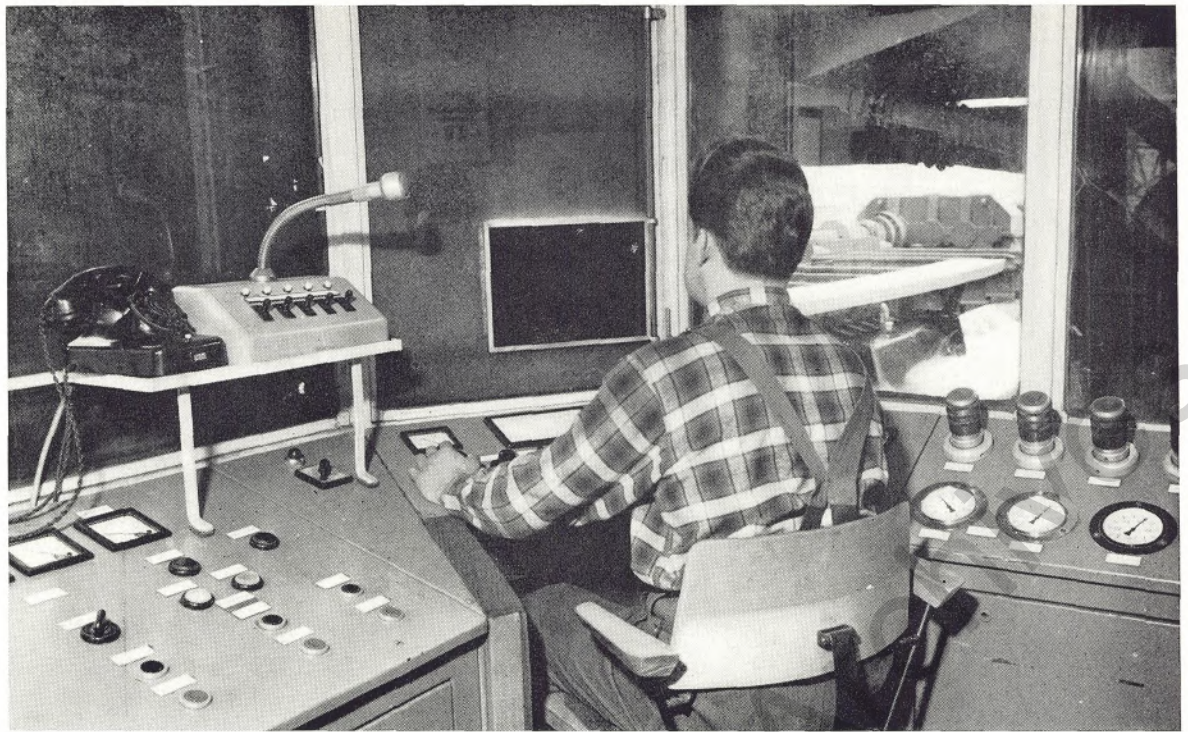
Die Steuerung der Maschine ist einfach und verständlich aufgebaut. Sie ist mit entsprechenden Sicherungen versehen worden, so daß nicht nur ein unfallfreies Arbeiten gewährleistet wird, sondern gleichzeitig auch eine Beschädigung durch falsches Bedienen ausgeschlossen ist. Für die anfallenden Arbeiten an dieser Maschine sind zwei Bedienungsleute je Schicht eingesetzt. Wegen des hohen Staubauffalls vor allem beim Hämatitgußfräsen war es erforderlich, die Maschine mit einer Staub-Absaugvorrichtung zu versehen. Die hohe Zerspanungsleistung erforderte eine maschinell arbeitende Spanabfuhr. In der Zwischenzeit wurden von der Abteilung Stahlbau neben diesen Fräsarbeiten auch alle übrigen Instandsetzungen an Kokillen übernommen. Dazu zählen das Ausschleifen von Kokillen auf einer vollautomatischen Schleifbank, das Abfangen von Rissen sowie alle anfallenden Schweißarbeiten.

G. H.



Neue Anlage flämmt Brammen schneller

Die Bemühungen unseres Unternehmens, den Verarbeitern beim Absatz von Mittelband in Tiefziehqualitäten ein einwandfreies Halbzeug zu liefern, haben dazu geführt, daß wir — entsprechend dem Vorgehen an den Breitbandstraßen — das Halbzeug weitgehend an der Oberfläche auf allen Seiten abflämmen. Auf diese Weise werden Oberflächenfehler beseitigt.



Bisher wurde dieses Flämmen von Hand durchgeführt. Um nun diesen Vorgang zu vereinfachen und gleichzeitig die Leistung zu steigern, wurde im Werk Ruhrort eine Brammen-Kaltflämmanlage errichtet.

Das Flämmen von 800 Millimeter breiten und bis zu neun Meter langen Brammen ist für eine Flämm-Mannschaft, die diese Arbeit von Hand leistet, körperlich eine große Belastung. Beim Flämmen entsteht einmal eine überaus große Hitze, zum anderen ist auch eine starke Rauch- und Staubbelastung unvermeidbar. Außerdem muß betont werden, daß zum Handflämmen große Geschicklichkeit gehört, um von einer Bramme allseitig gleichmäßig etwa zwei Millimeter abzunehmen. Bei größeren Mengen zu flämmenden Materials bereitet es außerdem Schwierigkeiten, die hierfür erforderliche Anzahl von Fachkräften bereitzustellen.

Eine aus fünf Mann bestehende Flämmkolonne kann in einer Schicht höchstens 150 Quadratmeter Brammen-Oberfläche abziehen. Hierbei ist Voraussetzung, daß die Brammen Außentemperatur haben. Bei Brammen, deren Temperatur über 100 Grad Celsius liegt, geht die Leistung bedeutend herunter.

Bei gleicher Personalbesetzung von fünf Arbeitskräften leistet die neue Brammen-Kaltflämmanlage das Sechsfache. Ihre Bedienung erfolgt von drei Steuerpulten aus. Die Anlage wurde in der Nähe der Blockstraße II unter zwei vorhandenen Kranbahnen aufgestellt. Der Arbeitsablauf sieht folgendermaßen aus:

Durch einen Kran werden mehrere Brammen auf den Aufgabeschlepper gelegt und kommen

dann einzeln auf einen Transportwagen. Wenn der Wagen beschickt ist, wird er in die Flämmhaube gefahren, und zwar zunächst so, daß sich die Vorderkante der Bramme genau in Anflämmposition befindet, d. h. im Flämmkegel der Flamm Düsen. Drei dieser Düsen richten den Strahl auf die Oberfläche, also die Breitseite der Bramme, eine auf die Schmalseite. Diese Anordnung macht es möglich, in einem Durchgang eine Breit- und eine Schmalseite abzunehmen.

In der beschriebenen Anflämmposition verbleibt die Bramme etwa fünf Sekunden; während dieser Zeit wird in die Flamme Eisenpulver eingeblasen. Dadurch entsteht eine so große Hitze, daß die Oberfläche der Bramme zu fließen beginnt. Mit gleichbleibender Geschwindigkeit von etwa zwanzig Meter in der Minute wird nun die Bramme weitertransportiert und dabei eine gleichmäßige Materialabnahme von etwa zwei Millimeter erzielt. Bei schnellerem oder langsamerem Fahren wird die Abnahme verringert bzw. erhöht. Die Geschwindigkeit des Transportwagens ist von 0 bis 40 Meter in der Minute stufenlos regelbar.

Während des Flämmvorgangs wird die Schlacke mit Hochdruckwasser (15 atü) von der Bramme herunter und in einen unter der Maschine liegenden Sinterkanal abgespült. Die eigentliche Flämmhaube wird ständig mit Wasser besprüht, um Anbackungen von Flämmschlacke zu vermeiden. Für beides ist eine Wassermenge von rund 400 Kubikmeter je Betriebsstunde erforderlich. Die durch die große Hitze entstehenden Dampf- und Rauchschwaden werden

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben: Von diesem Steuerstand aus erfolgt der eigentliche Flämmvorgang. Durch das Fenster kann man bereits geflämmte Brammen sehen

Unten links: Die Einlaufseite der neuen Anlage. Rechts wird die Bramme hineingefahren. Die Brammen auf der linken Seite sind schon einseitig geflämt und gewendet und werden nun von der anderen Seite bearbeitet.

Rechts: Der Wender in der Bildmitte wird die bereits geflämmte Bramme wenden und auf den Rollgang (rechts) ablegen. Im Hintergrund sieht man den Flämmvorgang an einer weiteren Bramme

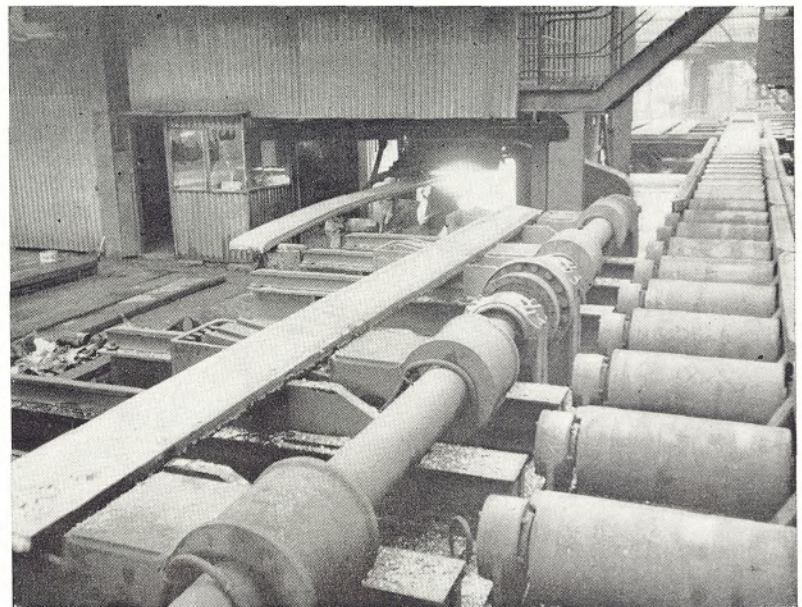
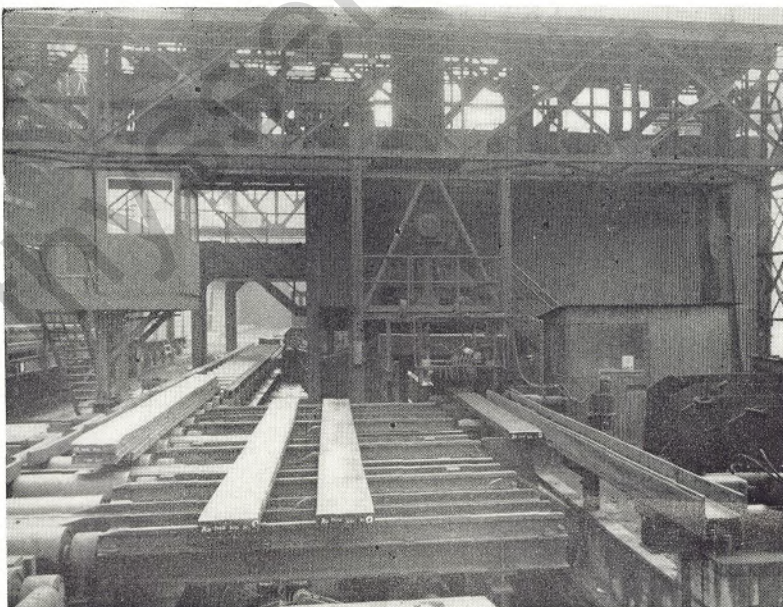
abgesaugt. Der hierfür erforderliche Ventilator hat eine Leistung von 83 000 Betriebs-Kubikmeter je Stunde.

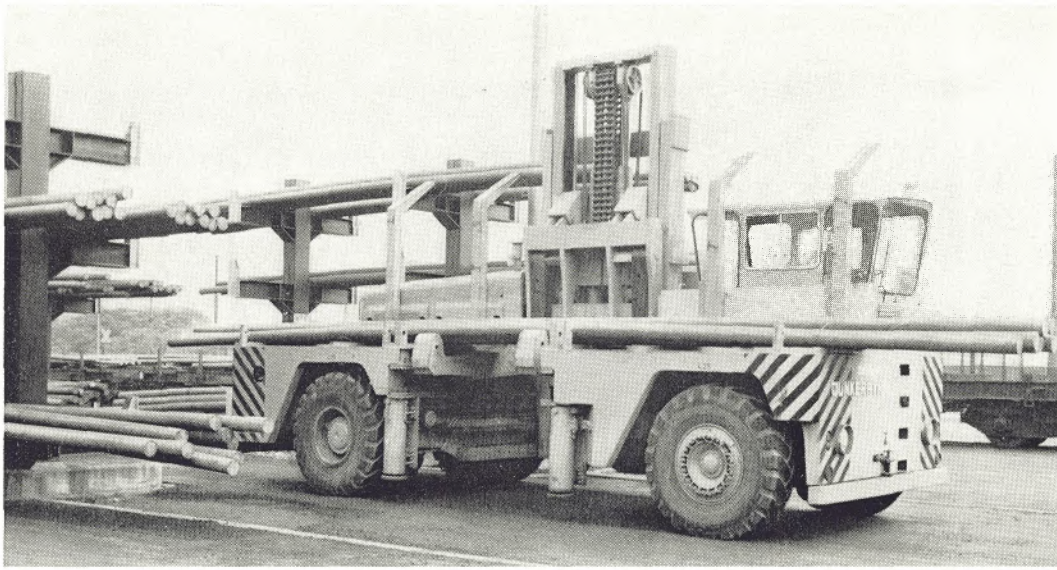
Nach dem Flämmen wird der Transportwagen so unter die Katzbahn der Anlage gefahren, daß man die Bramme, dem Bedarf entsprechend, an drei Stellen ablegen kann:

- zum Wenden, damit beim nächsten Durchgang die noch ungeflämmten Seiten geflämt werden können,
- über den Transportrollgang zum Abgabeschlepper,
- zum Nachflämmen tiefergelegener Fehler außerhalb der Maschinenhalle.

Sobald die Bramme nach dem Flämmen vom Transportwagen abgenommen worden ist, wird der Wagen mit einer Geschwindigkeit von 40

(Fortsetzung auf der nächsten Seite)





Seitengabelstapler transportieren Röhrenrund

Neuentwicklung verbessert den Arbeitsablauf

Seit einigen Monaten sind auf bestimmten Straßen des Werkes Ruhrort neuartige Fahrzeuge zu sehen. Es handelt sich um Seitengabelstapler, die Röhrenrundmaterial von der Halbzeugstraße 1 zur HZN-Halle 3 bringen. Diese Fahrzeuge, die eine Tragkraft von jeweils 18 Tonnen haben, wurden von unserem Unternehmen in Zusammenarbeit mit einer Maschinenfabrik neu entwickelt und in dieser Form erstmals in Deutschland hergestellt und eingesetzt.

Das auf der Halbzeugstraße 1 gewalzte Röhrenrundmaterial wird anschließend in der HZN-Halle 3 bearbeitet und versandfertig gemacht. Die Entfernung zwischen den beiden Werksteilen beträgt etwa 1,5 Fahrkilometer. Der Einsatz der neuen Seitengabelstapler soll diesen Transport erleichtern.

Hinzu kommt, daß das Röhrenrundmaterial gerade jetzt große Bedeutung hat, weil die neue Rohrkontistraße im Werk Mülheim der Thyssen-Röhrenwerke, für deren Anlagen das Material vorwiegend bestimmt ist, im Frühjahr angefahren ist. Diese Straße soll monatlich etwa 18 000 Tonnen Rohre der verschiedensten Abmessungen produzieren.

Die Frage nach der besten Transportmöglichkeit stand also mit im Vordergrund. Ausschlaggebend für die gefundene und nunmehr auch verwirklichte Lösung war vor allem die bessere Wirtschaftlichkeit gegenüber Krananlagen oder gleisgebundenen Fahrzeugen. Auch andere vergleichbare Fördergeräte kamen nicht in Frage, da sie für bestimmte Arbeiten noch zusätzliche Hebezeuge hätten haben müssen. Dies wiederum hätte auch zusätzliches Bedienpersonal (Anschläger, Lagerarbeiter, Kranführer usw.) zur Folge gehabt.

Der neue Seitengabelstapler unterscheidet sich von einem Frontstapler dadurch, daß er die Last nicht vorn, sondern längs zur Fahrtrichtung trägt. Das Gerät wird zum Transportieren, Abladen und Stapeln von mehrlagigem Rundmaterial von 120 bis 250 Millimeter Durchmesser bei Längen von 1,5 Meter bis 12 Meter



eingesetzt. Es braucht nur von einem Mann bedient zu werden.

Das Röhrenrund wird an der Halbzeugstraße 1 in Ruhrort von dem Stapler aufgenommen, zum Eingangslager der Halle 3 gefahren, in dreiteiligen Regalhürden gestapelt und von dort zum Zufuhrrollgang der Halle 3 gebracht. Das fertiggestellte Material wird ebenfalls von einem Seitengabelstapler am Abrollgang der Halle 3 aufgenommen, zum Ausgangslager transportiert, gestapelt und schließlich zum endgültigen Abtransport auf Lastwagen oder Waggons verladen.

Einige technische Daten der neuen Seitengabelstapler: Länge 8 Meter, Breite 3,40 Meter, Plattformhöhe 1,70 Meter, Breite der Ladefläche 1,95 Meter, Hubmast eingefahren 4,30 Meter, Hubmast ausgefahren 6,85 Meter. Die gesamte Hubhöhe beträgt 4,50 Meter. Das Fahrzeug entwickelt eine Geschwindigkeit von maximal 35 Stundenkilometer. Es wird von einem 195-PS-Deutz-Diesel-Motor angetrieben. Insgesamt drei dieser Stapler sind seit dem Sommer im Einsatz.

Diese Neuentwicklung ist mit ihrer durchdachten Konstruktion ein typisches, wenn auch nur kleines Beispiel für modernes, rationelles Arbeiten. Durch ihren Einsatz können erhebliche laufende Lohnkosten eingespart werden, obwohl die eigentliche Arbeitsleistung gestiegen ist.

Besondere Sorge für Schwerbeschädigte

(Fortsetzung von Seite 16)

Sommer dieses Jahres nach Hause entlassen werden.

Als er im März in eine Kölner Klinik verlegt wurde, begann für ihn ein neuer Abschnitt in seinem nun völlig veränderten Leben. Denn hier traten neben die direkte medizinische Heilbehandlung vielfältige Maßnahmen der körperlichen Rehabilitation durch umfangreiche Gymnastikübungen, die allen Teilnehmern nicht nur viel Freude bereiteten, sondern auch wesentlich zur körperlichen und seelischen Wiedergesundung beitrugen. Hier in Köln trat Ing. Schüler auch der Versehrtensportgruppe bei, deren Teilnehmer sich allwöchentlich in der Sporthochschule Köln trafen und unter fachkundiger Leitung mit verschiedenen sportlichen Übungen vertraut gemacht wurden.

Eine Reihe von ihnen konnte dann im Juli nach England fahren, wo sich Querschnittsgelähmte aus 26 Ländern zum fünfzehnten internationalen Sportfest im britischen National Spinal Injuries Center in Aylsbury in der Nähe von London trafen. Eine Maschine der Bundesluftwaffe brachte übrigens die deutschen Teilnehmer nach England. Was Horst Schüler hier erlebte, übertraf alle seine Erwartungen. Das Programm umfaßte zahlreiche Sportdisziplinen, unter anderem Basketball, Fechten, Gewichtheben und Schwimmen. Ing. Schüler beteiligte sich am Kugelstoßen sowie am Speer- und Keulenwerfen.

„Es hat mir viel Spaß gemacht“, sagte er jetzt der Werkzeitung. Denn bei diesem internationalen Sportfest zählt tatsächlich nicht der Siegeslorbeer, sondern nur die Teilnahme. In zahlreichen sportlichen Übungen gewinnen hier Querschnittsgelähmte wieder Mut und erhalten Ansporn für ihr weiteres Leben.

Als neuer Mensch kam Horst Schüler aus England zurück und nahm kurz danach auch seinen Dienst in der Technischen Datenverarbeitung der Betriebswirtschaft wieder auf. Künftig wird er sich der Sportgruppe des Unfallkrankenhauses in Duisburg-Buchholz als aktiver Teilnehmer anschließen. Denn auch bei den nächsten Sportfesten für Querschnittsgelähmte möchte er wieder dabei sein. Das Gesundheitszentrum unserer Hütte wird ihm seine besondere Hilfe angedeihen lassen.

Die Redaktion hat sich mit dem Beauftragten des Vorstandes und den Vertrauensmännern über die bisherigen Erfahrungen in Schwerbeschädigten-Angelegenheiten unterhalten und hierbei erkennen können, daß diese Herren sowohl untereinander als auch zu den Schwerbeschädigten selbst ein gutes und von gegenseitigem Vertrauen getragenes Verhältnis geschaffen haben. Sie sind insbesondere darüber erfreut, daß sie vor allen Dingen bei den Betrieben und Betriebsräten soviel Verständnis gefunden haben, wenn es darum ging, die häufig schwierigen Probleme zu meistern. Obleute bzw. der Beauftragte des Arbeitgebers haben aber die Bitte an alle Stellen, auch in Zukunft in der bisherigen Weise zu verfahren.

All diese gute Zusammenarbeit würde in Zukunft jedoch fruchtlos bleiben, wenn das Verständnis aller gesunden Mitarbeiter, die mit einem Schwerbeschädigten zusammenarbeiten, für diese Betroffenen fehlt. Deshalb wird auch für die Zukunft der Appell an alle Mitarbeiter gerichtet: „Helft auch Ihr den Schwerbeschädigten!“

Die Schwerbeschädigten selbst haben sich, von Einzelfällen abgesehen, ganz vorzüglich in den Rahmen der Betriebe eingefügt und sind gleichwertige Mitarbeiter geworden. Sie wollen vollwertige Mitarbeiter sein und haben dieses Ziel in fast allen Fällen erreicht.

Neue Anlage flämmt Brammen schneller

(Schluß von der vorhergehenden Seite)

Meter in der Minute zurückgefahren, um am Aufgabeschlepper neu beschickt zu werden.

Die bisher nur auf einer Seite geflämmte Brame wird von der Übergabe-Katze auf den Brammenwender gelegt, von diesem um 180 Grad auf die andere Seite gedreht und auf dem Transportrollgang abgelegt. Dieser bringt die Brame zum Aufgabeschlepper und dann beginnt der bereits beschriebene Weg ein zweites Mal. Die nun allseitig geflämmte Brame kommt auf den Transportrollgang, von diesem zum Abgabeschlepper und wird mit einem Kran abgehoben. Im Lager erfolgt dann eine sorgfältige Kontrolle, ehe die Brame zum Versand gebracht wird.

Hamborn Kaiser-Wilhelm-Straße — bald werden auch hier Grünanlagen entstehen

Bis Ende des Jahres soll die Straßenflucht zwischen Matena-Tunnel und Kokerei August Thyssen ein modernes Gesicht erhalten und durch Grünanlagen verschönt sein, wie sie für die Straßenfronten der Hütte schon seit Jahren charakteristisch sind.



Seit dem Frühjahr wurden Zug um Zug die auf der Westseite noch entstehenden alten kriegsbeschädigten Häuser abgebrochen und alle Vorbereitungen getroffen, um diesen Teil der Kaiser-Wilhelm-Straße dem großzügigen Ausbau zwischen Thyssenbrücke und Tor 1 anzupassen. Damit wird auch ein Engpaß im Straßenverkehr, der sich vor allem bei Schichtwechsel und dem Dienstscluß in der Hauptverwaltung unliebsam bemerkbar machte, endlich beseitigt.

Da die Hütte ihren Stahlgitterzaun inzwischen bereits bis zur Kokerei durchgezogen hat, um ihn schließlich auch nach Norden bis zum Matena-Tunnel zu verlängern, wird demnächst auch der letzte Teil der hier noch stehenden hohen Werksmauer fallen können. Die Hütte wird hinter dem neuen Zaun noch einen zwanzig Meter breiten Grünstreifen anlegen und dadurch auch in diesem Werksbereich endlich jenes freundliche Bild schaffen können, das bereits seit Jah-

ren zwischen Matenastraße, Tor 1 und der Thyssenbrücke besteht.

Anfang Juni gab es bei den Erdarbeiten übrigens eine recht unliebsame Überraschung, als sich dort ein Wasserrohrbruch ereignete, der vermutlich durch einen Räumbagger verursacht wurde. Die Polizei mußte den Verkehr stundenlang umleiten, da das in einer hohen Fontäne ausströmende Wasser die angrenzenden Straßen bis zur Bayreuther Straße überflutete.



Hamborner Thyssenchor fuhr an die Nahe

Der Männergesangsverein der August Thyssen-Hütte Hamborn unternahm zum Abschluß der Feiern seines sechzigjährigen Bestehens im Juni in zwei Autobussen eine Sängerfahrt nach Waldböckelheim an der Nahe.

Die Reise erfolgte auf Einladung des dortigen Männergesangsvereins von 1862, der das zwanzigjährige Dirigentenjubiläum seines Chorleiters, des bekannten Komponisten Rudolf Desch,

feierte. Unter Mitwirkung unseres ATH-Chors fand am 17. Juni ein gut besuchtes Konzert statt. Während im ersten Teil Werke von Mozart, Haydn, Schubert, Zoll und Siegl zum Vortrag gelangten, fanden danach Kompositionen von Rudolf Desch viel Anklang. Zweimal sangen die Hamborner Sänger gemeinsam mit dem Waldböckelheimer Chor, einmal unter der Leitung von Musikdirektor Gilhaus, zum andern unter der Stabführung von Musikdirektor Desch. Aus Dankbarkeit über das geglückte Gemeinschaftskonzert will Musikdirektor Desch eine seiner nächsten Kompositionen dem Thyssen-Chor widmen.



Kohlenoxyd — unsichtbares Gift

(Schluß von Seite 11)

den Meister oder die Abteilung Arbeitsschutz zehnmal zuviel benachrichtigen als einmal zuwenig. Für die Mitarbeiter, die in gasgefährdeten Betrieben oder in Reparaturbetrieben arbeiten, ist das Tragen der zur Verfügung stehenden Gasschutzgeräte eine Selbstverständlichkeit. Diese Belegschaftsmitglieder sind ausgebildet im Gasschutz, und sie wissen mit ihren Geräten richtig umzugehen. Wenn sie größere Gasarbeiten ausführen, so steht ihnen eine Gaswache von der Feuerwehr zur Verfügung. Diese Gaswache hat die Aufgabe, die unter einem Gasschutzgerät arbeitenden Mitarbeiter zu überwachen, auf ordnungsgemäßen Sitz sowie richtige Anwendung und Funktionstätigkeit des Gasschutzgerätes zu achten und notfalls Erste Hilfe zu leisten.

Gas — eine unsichtbare Gefahr. Aber jede Gefahr verliert ihren Schrecken, wenn sie erkannt ist. Dann kann man ihr entsprechend begegnen, in diesem Fall mit ordnungsgemäßen Gasschutzgeräten.

Sicherheitsing. Wiecezorek, Ruhrort

Neue Fritz-Thyssen-Straße in Mülheim

Die Bezeichnung Fritz-Thyssen-Straße erhielt die neue Hochstraße, die durch das Werksgebiet der Thyssen Röhrenwerke in Mülheim führt. Damit wurde zum 3. Male eine Mülheimer Straße nach der Familie Thyssen benannt.



Der „Petersberg“ am Hafen Schwelgern jetzt im grünen Kleid

Erstmals in diesem Jahr zeigte sich der „Petersberg“ an der Neuen Schwelgern-Straße gegenüber dem Schwelgern-Bad in einem satten Grün. Damit sind die Bemühungen der Hütte um die Bepflanzung dieser Halde geglückt. Gleichzeitig wurden auch die behördlichen Auflagen voll erfüllt.

Der Petersberg wurde mit dem Baubeginn des Werkes Beeckerwerth aus einem langen Dornröschenschlaf geweckt. Bei der Planierung des Werksgeländes auf der Schlackenhalde in Beeckerwerth mußten erhebliche Massen abgeräumt und weggeschafft werden. Monatelang waren

schwere Muldenkipper Tag und Nacht im Einsatz, um den Schutt von Beeckerwerth auf den Petersberg zu fahren. Der größte Teil blieb hier liegen; eine beträchtliche Menge, die man nur zwischengelagert hatte, wurde später als Füllmaterial wieder abgefahren. Was zunächst zurückblieb, war ein unfreundlicher kahler Hügel, der nur am Fuß spärlichen Pflanzenwuchs aufwies, sowie ein fast unversehrt erhaltener kleiner Schulwald, den Kinder vor mehreren Jahren gegenüber dem Stadion angelegt hatten.

Als später mit dem Bau der neuen Sinteranlage auch das Erzlager am Hafen Schwelgern erweitert wurde, erhielt der Petersberg eine neue Aufgabe. Er wurde für Schwelgern-Park und Schwelgern-Bad sowie für den Stadtteil Marxloh zum Schutzwall gegen Erzstaub.

Die Hütte bemühte sich deshalb besonders intensiv um die schnelle Bepflanzung des Hügels, von dem man bei klarer Sicht übrigens vor allem nach Norden und Westen weit ins Land sehen kann. Denn der Petersberg ist mit 46,3 Meter über dem Meeresspiegel die größte Erhebung in Hamborn und nächst dem Kaiserberg der höchste „Berg“ Duisburgs. Akazien, Lärchen, Pappeln und Feldahorn sind gut angewachsen und geben jetzt mit ihrem frischen Grün dem Berg ein gefälliges Aussehen.

UNSERE BILDER:

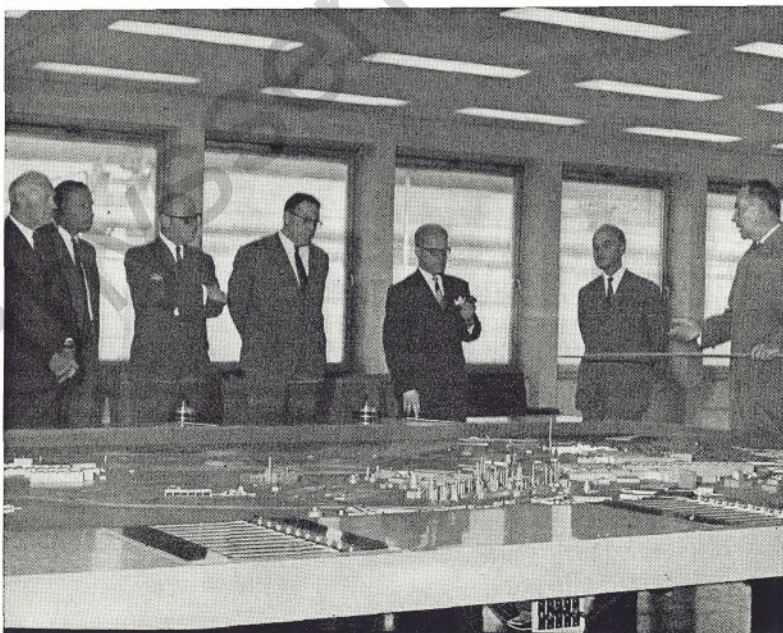
Links: Südlich des Petersbergs liegen die neue Sinteranlage sowie die Erzbrech- und Siebanlage der ATH. Rechts: Blick vom „Petersberg“ über den jetzt gut begrüntem Hang zur Neuen Schwelgern-Straße auf den Schwelgern-Park (rechts) und Marxloh.

Als August Thyssen vor nunmehr 75 Jahren nahe diesem Bereich mit dem Bau seiner ersten Anlagen begann, breitete sich hier der Schwelgernbruch aus, von dem aus Rheinhochwasser dem Stadtteil Marxloh recht gefährlich werden konnte. Infolge des Baus der Werksanlagen und damit verbundener Veränderungen der Wege verschwand bald der größte Teil des Bruchs. Schließlich begann man um 1910 hier eine Halde anzulegen, um den Schlamm hochzudrücken.

Wieso diese Halde dann später zu ihrem Namen „Petersberg“ kam, ist eine Geschichte für sich. Während des ersten Weltkrieges saß ein junger Techniker unserer Hütte eines Tages vor Zeich-

Bisher 700000 qm Grünfläche

In den Werken Hamborn und Beeckerwerth wurden in den vergangenen fünf Jahren über 600 000 Quadratmeter Rasen eingesät. Außerdem wurden 100 000 Quadratmeter Gehölzflächen angelegt, auf denen fast hunderttausend Sträucher und einige tausend Bäume angepflanzt werden konnten. Im Werk Beeckerwerth ist die Anlage von weiteren 100 000 Quadratmeter Rasen vorgesehen, sodaß im Endausbau hier fast ein Drittel der Fläche begrünt sein wird. Ein wirkliches „Werk im Grünen“ ist dann vollendet.



HOOGOVENS-VORSTAND bei der ATH

Der Vorstand der Königlich-Niederländischen Hoogovens en Staalfabrieken in Ymuiden weilte Ende September zu Besuch bei der ATH. Hüttendirektor Dr. Brandt hieß die Vorstandsmitglieder Bentz van den Berg, Dryver, Justman-Jakob und van Veelen sowie die Direktoren Nyman und de Yonge in Hamborn herzlich willkommen. Nach einer kurzen Einführung in Geschichte und Entwicklung der ATH führte er, unterstützt durch Direktor von Brancani, die holländischen Gäste durch das Werk Beeckerwerth

nungen, die er überarbeiten sollte. Als er auf einer von ihnen auf den namenlosen Schlacken-berg am Hafen stieß, kamen ihm seine unbeschwerten Jugendjahre in Erinnerung, die er mit seinen Kameraden vor allem in diesem Teil des Schwelgernbruchs verlebt hatte. Sein Vorname hatte damals dem Club der Jungen, die herzhafte harte Spiele als größtes Vergnügen liebten, sogar den Namen gegeben.

An diese unbeschwerten Jugendjahre mußte der Techniker denken, als er plötzlich in den freien Raum der Zeichnung quer über die Fläche der Schlackenhalde einfach „Petersberg“ setzte. Niemand ist seither je über diesen Scherz gestolpert. Der Name Petersberg stand da; er wurde fortan in viele weitere Pläne übernommen — auch wenn man ihn später Dr. Peter Mommertz (1860—1944) zuschrieb, der von 1889 an zur Gewerkschaft Deutscher Kaiser gehörte und von 1919—1926 Bergwerksdirektor war. Heute ist der Name amtliche Bezeichnung. gm

In Indien ist manches anders

Erfahrungen aus zweijähriger Tätigkeit im Hüttenwerk Rourkela

Zahlreiche indische Techniker und Ingenieure haben als Praktikanten bei unserer Hütte ihre Kenntnisse erweitert und neue Erfahrungen, vor allem im Hinblick auf den Einsatz im Hüttenwerk Rourkela sammeln können. Viele Mitarbeiter der ATH andererseits sind seit Jahren in diesem von deutschen Firmen errichteten Hüttenwerk im indischen Staat Orissa tätig, um die Belegschaft der Betriebe einzuarbeiten und das Führungspersonal mit seinen Aufgaben vertraut zu machen. Zu ihnen gehört auch Ing. Hans Corsten. Früher Betriebsingenieur der Erhaltungsbetriebe im Hamborner Block- und Profilwalzwerk, wurde er von unserer Hütte für zwei Jahre nach Rourkela beurlaubt und ist dort als Manager der Warmwalzwerke tätig. Als einziges der drei Hüttenwerke der Hindustan Steel Ltd. konnte Rourkela 1965/66 einen Gewinn von 30 Millionen DM erzielen. Über seine Erfahrungen, die er in den vergangenen zwei Jahren in Indien machte, berichtet Ing. Corsten im nachstehenden Artikel:

Rourkela liegt im Dschungel von Orissa, dem unterentwickeltesten Teil Indiens. Hier treffen Vergangenheit und Zukunft hart aufeinander; aber damit sind die Menschen bis heute noch nicht richtig fertig geworden. Meiner Meinung nach ist das auch der Hauptgrund, weshalb die Leistung des Hüttenwerks Rourkela nicht mit europäischen Verhältnissen verglichen werden darf.

Für die nach Indien entsandten deutschen Techniker ist eine der wichtigsten ersten Aufgaben, vor die sie hier gestellt sind, die Gewohnheiten und das Verhalten der Inder zu studieren und sich dann entsprechend einzustellen, um eine möglichst gute Leistung zu erreichen. Um die Sympathien der Inder zu erlangen, muß man zunächst Geduld aufbringen. Die Tugenden der Geduld und Selbstbeherrschung sowie die Achtung vor der Menschenwürde schätzen wir auch in Europa. Hier in Asien wird ihnen aber eine weit höhere Bedeutung beigemessen. Viele Jahrhunderte lang haben die asiatischen Völker auf engem Raum zusammengelebt. Daher ist bei ihnen die Rücksichtnahme auf den Mitmenschen stärker ausgeprägt als bei uns. Die Anpassung an die Gemeinschaft und nicht die individuelle Entfaltung steht an erster Stelle.

Für viele Europäer liegt die Wurzel mancher Schwierigkeiten in ihrer mangelnden Bereitschaft, die Dinge hier eben als „anders“ zu akzeptieren. Man denke nur an das Problem der Bettler, zu dem Hinduismus und Islam in diesem Land eine andere Einstellung haben als Menschen, die im Abendland groß geworden sind. Ähnlich ist es auf der technischen Ebene. Wer mit der indischen Lebensweise vertraut ist, wird seine Anordnungen deshalb nur auf eine indirekte Weise geben. Offen gezeigte Ungeduld ist Indern unverständlich, über heftige Anordnungen ärgern sie sich. Ihre Erziehung verbietet ihnen aber, lautstark zu reagieren oder gar zurückzuschimpfen, selbst wenn sie sich in

einer gleichrangigen Stellung befinden. Ihre Reaktion zeigt sich jedoch in ihrer Art, in der sie weiterarbeiten — und das teilweise so, als ob sie nicht begriffen, was gemeint gewesen sei.

Es ist selbstverständlich notwendig, daß wir den Indern handwerkliche Griffe zeigen und Kenntnisse beibringen oder sie zum Beispiel lehren müssen, einen Reparatur-Zeitplan aufzustellen. Viel wichtiger aber ist noch, daß wir sie auch in technischen Dingen zu bewußtem Denken bringen, damit sie für sich selbstverantwortlich werden. Es muß in ihnen der Funke der Leistung entzündet werden.

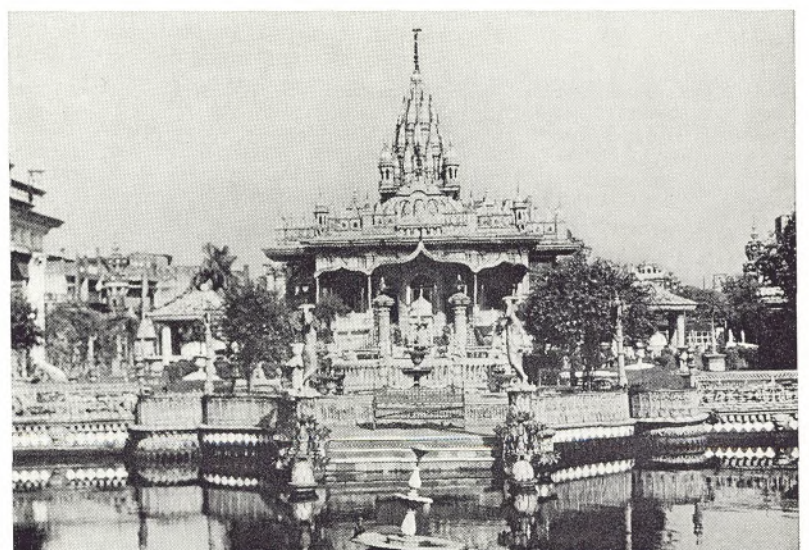
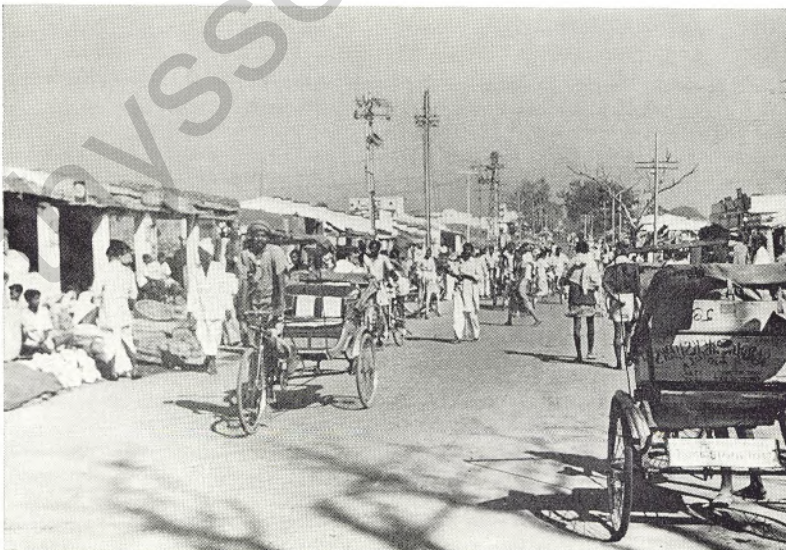
Indern nur materielle Hilfe bringen zu wollen, ist deshalb erfolglos. Das hatte schon vor Jahrzehnten einer der größten Inder, der Nobelpreisträger Rabindranath Tagore, erkannt, wenn er feststellte, daß seinen Landsleuten oft der Antrieb fehle zu arbeiten, damit es besser werde, als es heute sei. „Wir haben uns noch nie klar gemacht“ — so sagte er wörtlich — „daß wir irgend etwas selber entscheiden können. Wir sollten lieber Fehler machen als leblos werden in der Erwartung, dadurch fehlerfrei zu sein.“

Ein Gefühl der Verbundenheit mit dem Werk, wie wir es weithin im Abendland und zum Beispiel auch bei der ATH kennen, ist den meisten Indern fremd. Es ist auch schwer, ihnen ein solches Gefühl beizubringen und verständlich zu machen, daß die Verbundenheit zum Werk für den Erfolg eines Unternehmens sehr ausschlaggebend ist. Die meisten Inder betrachten ihre Arbeit ausschließlich nur als Mittel dazu, für ihre Familie und im weiteren Sinne für ihr Dorf zu sorgen.

Diese Einstellung beruht auf der uralten, in etwa 500 000 indischen Dörfern geborenen Tradition. Selbst Mahadma Ghandi, dem das neue Indien seine Existenz verdankt, sah sein Land noch mit den Augen eines Dörfers. Ihm lag

DIE BILDER ZEIGEN:

Vergangenheit und Gegenwart leben in Indien noch nebeneinander: der Elefant (oben) als Verkehrsmittel neben modernen Autos; Markttreiben in Alt-Rourkela wie seit Jahrhunderten (unten links) wenige Kilometer vom Hüttenwerk — Unten rechts: Ein Hindu-Tempel in Kalkutta





ATH-Mitarbeiter mit Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet

Am 7. September, an dem vor fünfzehn Jahren Bundespräsident Professor Heuss, das Bundesverdienstkreuz der Bundesrepublik Deutschland stiftete, konnte Regierungspräsident Baurichter acht Mitarbeitern der ATH und zwei Belegschaftsmitgliedern der Thyssen Industrie den Verdienstorden überreichen.

In einer Feierstunde im großen Sitzungssaal der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel, bei der insgesamt 27 Dienstjubilare aus dem Kammerbezirk ausgezeichnet wurden, unterstrich Kammerpräsident Dr. Schackmann, daß Wirtschaft und Staat die Treue der Arbeitsjubilare schätzten und durch diese Auszeichnung würdigten. Regierungspräsident Baurichter nannte die „goldene Hochzeit der Betriebs-

treue“, die alle Jubilare schon hinter sich hätten, „ein schönes Fest, das es würdig zu begehen“ gelte. Er dankte allen Jubilaren und übergab ihnen mit herzlichen Dankeswünschen die von Bundespräsident Dr. Lübke verliehene Auszeichnung. Unser Bild zeigt Regierungspräsident Baurichter bei seiner Ansprache vor

den Arbeitsjubilaren; die Mitarbeiter der ATH in der zweiten Reihe (von links nach rechts) Oskar Braßmann (Bodenbrenner Thomasstahlwerk/Bruckhausen), Albin Sabetz (Stoffwärrer Stoffwirtschaft/Bruckhausen), Wilhelm von Stockum (Stellv. des Vorstehers Chemisches Hauptlaboratorium), Hans Hahn (Personalsachbearbeiter Personalabteilung für Angestellte/Bruckhausen), Anton Dur-

zewski (1. Hilfsmaurer Bauabteilung/Ruhrort) sowie (dritte Reihe von links) Johann Quint (Vorarbeiter Konistraße/Ruhrort), Anton Berrens (Obermeister Walzwerk/Ruhrort), Johann Dubisz (Meister Maschinenbetrieb Hochofen Sinteranlage/Ruhrort). Außerdem wurden mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet Josef Driehsen und Friedrich Schledorn (Thyssen Industrie).

SOZIALE FRAGEN HEUTE:

Das Jahresende — ein wichtiger Termin für Versicherte

Wenn sich ein Jahr dem Ende zuneigt, ist es gut zu prüfen, ob man nicht Gefahr läuft, durch nicht rechtzeitige Erfüllung von Verpflichtungen wichtige Fristen zu versäumen und hierdurch wirtschaftliche Nachteile zu erleiden. Dies gilt nicht zuletzt für den großen Personenkreis, der freiwillig der Rentenversicherung der Angestellten oder Arbeiter angehört. Versäumnisse in der Beitragsentrichtung haben schon manchem Versicherten nicht unerheblichen Schaden gebracht oder hatten gar den völligen Verlust von Rentenansprüchen zur Folge.

Wer nach Eintritt des Versicherungsfalles einen Rentenanspruch geltend machen will, muß nachweisen, daß die Wartezeit erfüllt ist. Das bedeutet, daß bei Antrag auf Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit oder auf Hinterbliebenenrente eine Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten, und bei Antrag auf Altersruhegeld eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten zurückgelegt sein muß.

Wartezeit neu geregelt

Auf die Wartezeit werden alle nach 1923 zurückgelegten Versicherungszeiten angerechnet. Während die vor 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten früher nur angerechnet werden konnten, wenn in der Zeit zwischen dem 1. Januar 1924 und dem 30. November 1948 für diese Zeit mindestens ein Beitrag entrichtet worden war, findet durch das am 1. Juli 1965 inkraftgetretene Rentenversicherungs-Änderungsgesetz eine Anrechnung auch statt, wenn bis zum Ablauf von drei Jahren nach Beendigung einer nach dem 31. Dezember 1923 zurückgelegten Ersatzzeit ein Beitrag entrichtet worden ist. Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um einen Pflichtbeitrag oder einen freiwilligen Beitrag oder ob es sich um eine anrechenbare Ersatzzeit handelt.

Darüber hinaus werden Versicherungszeiten vor dem 1. Januar 1924 jetzt auch angerechnet, wenn vor diesem Zeitpunkt mindestens eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten zurückgelegt wurde oder mit den vor dem 1. Januar 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten nachgewiesen wird.

Nachentrichtung von Beiträgen

Die Vorschriften über die Nachentrichtung von Beiträgen haben unverändert Gültigkeit. Hiernach sind freiwillige Beiträge unwirksam, wenn sie nach Ablauf von zwei Jahren nach Schluß des Kalenderjahres, für das sie gelten sollen, entrichtet werden. Außerdem

dürfen freiwillige Beiträge nach Eintritt der Berufsunfähigkeit, der Erwerbsunfähigkeit oder des Todes für Zeiten vorher nicht mehr entrichtet werden. Für Zeiten nach Eintritt der Berufsunfähigkeit oder Erwerbsunfähigkeit können freiwillige Beiträge lediglich zur Anrechnung für das Altersruhegeld und die Hinterbliebenenrente geleistet werden.

Nun weiß aber niemand, wann „sein Versicherungsfall“ eintritt, lediglich der Zeitpunkt, in dem im Lebensfall das Altersruhegeld einsetzen wird, läßt sich vorausberechnen. Deshalb empfiehlt es sich für alle freiwillig Versicherten, welche die Wartezeiten noch nicht erfüllt haben, aber Wert darauf legen, zum mindesten im Falle der Erwerbs- oder Berufsunfähigkeit oder bei etwaigem Antrag auf Hinterbliebenenrente die vorgeschriebene Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten zurückgelegt zu haben, vor Jahresende die Nachentrichtungsmöglichkeit von Beiträgen im Jahr 1966 sorgfältig zu überprüfen und wenn irgend möglich von ihr Gebrauch zu machen.

Zwar können Beiträge für 1965 auch noch im Jahr 1967 und Beiträge für 1966 noch in den Jahren 1967 und 1968 nachentrichtet werden, vorausgesetzt, daß der Versicherungsfall bis dahin nicht eingetreten ist (!), dagegen müssen Beiträge für 1964 spätestens bis zum 31. Dezember 1966 geleistet werden. Es besteht auch keine Möglichkeit, für 1964 gültige Marken etwa später zu erwerben und zu verwenden, da die Marken den Aufdruck des Kaufjahres tragen, so daß jederzeit festgestellt werden kann, ob die zulässige Nachfrist eingehalten wurde.

Dem freiwillig Versicherten steht seit 1957 die Wahl der Beitragsklasse frei. Er kann für das Jahr 1964 Marken der Beitragsklassen A—P im Wert von DM 14,— bis DM 154,—, für das Jahr 1965 außerdem Marken der Beitragsklasse Q und R im Wert von DM 161,— und DM 168,— und für das Jahr 1966 neben diesen Beitragsklassen auch Marken der Klassen S und T im Wert von DM 175,— und DM 182,— verwenden.

Die Fristen für die Nachentrichtung von Höherversicherungsbeiträgen sind die gleichen wie für die Nachentrichtung von freiwilligen Beiträgen. Es können bis Ende 1966 also noch Höherversicherungsbeiträge für die Zeit von Januar 1964 an entrichtet werden, und zwar für das Jahr 1964 in den Beitragsklassen A—P, für 1965 außerdem in der Beitragsklasse Q und R und für 1966 darüber hinaus auch in den Beitragsklassen S und T.

Post verkauft Beitragsmarken

Die Beitragsmarken sind bei den Postämtern erhältlich. Erfahrungsgemäß ist die Nachfrage gegen Jahresende ziemlich stark. Es kann dann leicht vorkommen, daß gewisse Sorten von Beitragsmarken vergriffen sind. Schon aus diesem Grund ist es zweckmäßig, den Kauf der Marken nicht „bis auf die letzte Minute“ hinauszuschieben, sondern sie möglichst frühzeitig zu erwerben. Vom Januar 1967 an wird es bei der Post nur Beitragsmarken mit dem Aufdruck dieses Jahres geben, die dann nicht mehr für vor 1965 liegende Zeiten verwendet werden können.

Dr. St.

ATH-Jubilare sahen ihre Hütte wieder

Am 6. September besichtigten vierzig ATH-Jubilare die Produktionsstätten unserer Hütte. Die Werksbesichtigung begann wie üblich am Tor 1 des Werkes Hamborn. Die Führung dieser im Ruhstand lebenden Hüttenmänner hatte Herr Overdick von der Betriebswirtschaft. Dieser alljährlich durchgeführte Werksbesuch

findet bei unseren Jubilaren immer wieder starken Zuspruch. Obwohl die Anstrengungen einer Werksbesichtigung hinlänglich bekannt sind, schrecken selbst die ältesten vor diesem erlebnisreichen Tag nicht zurück. Mit 86 Jahren war der Jubilar Franz Wiesener der älteste dieser Besichtigungsgruppe, die sich am Ende des Rundgangs in unserer Werkküche stärkte. Bei dem hierbei geführten lebhaften Gespräch zeigte sich deutlich, daß dieser Tag alle sehr beeindruckt hatte.





KARL LEISS
Kolonnenführer Wickler
Elektro-Hauptwerkstatt Ruhrort
25. November

ein solcher fühlt. Der gebürtige Hamburger begann als Vierzehnjähriger — was lag wohl näher? — bei der August Thyssen-Hütte in Hamborn. Hier blieb er auch bis zum Ende des letzten Krieges, als er noch kurz vor Schluß für drei Monate zum Wehrdienst einberufen wurde. In der ganzen Zeit hat er im Hamborner Elektrobetrieb als Wickler gearbeitet. Als es nach dem Krieg für ihn keine Arbeitsmöglichkeit mehr in Hamborn gab, wurde er nach Ruhrort überwiesen, wo er den gleichen Beruf wiederaufnahm. Und auch heute noch arbeitet er in der Elektro-Hauptwerkstatt, allerdings seit acht Jahren als Kolonnenführer. Auch für diesen Mitarbeiter heißt es nach dem Goldjubiläum, noch einige Zeit zu arbeiten, ehe die Pensionierung es erlaubt, anschließend den kleinen Feierabendfreuden zu leben.

Wie so viele seiner Kollegen, die bei unserer Hütte ihr goldenes Dienstjubiläum feiern, ist auch Karl Leiss kein „alter Ruhrorter“, auch wenn er sich inzwischen schon seit vielen Jahren als

WILHELM KOCH
Abteilungsleiter
Kraftfahrzeugeinsatz Ruhrort
20. Dezember

Auf ein reich erfülltes Arbeitsleben kann am Tag seines Jubiläums Herr Koch zurückblicken. Wie so viele seiner Alterskameraden trat er bereits vor Vollendung des 14. Lebensjahrs ins Berufsleben ein. Zunächst arbeitete er bei der Stadtverwaltung, genauer gesagt bei der Kriminalpolizei. Nach einiger Zeit kam er dann zu uns und begann seine kaufmännische Lehre bei der Kokerei, die damals noch zu den Rheinischen Stahlwerken gehörte. Hier blieb er bis 1926, war dann ein Jahr im Maschinenbetrieb und kam schließlich ins technische Büro des Walzwerks, wo er bis 1945 seine Arbeit versah. Der verstorbene Hüttdirektor Dr. Stein setzte Herrn Koch nach dem Krieg als Abteilungsleiter ein, mit der Aufgabe, den Kraftfahrzeugeinsatz und eine dazugehörige Werkstatt aufzubauen. Außerdem hatte er noch den Kleinverkauf an Belegschaftsmitglieder durchzuführen — ein umfangreiches Arbeitsgebiet also, das erst 1959 geteilt wurde. Seither leitet er den Kraftfahrzeugeinsatz im Werk Ruhrort. Und seine Pensionierung? „Man scheidet mit einem



lachenden und einem weinenden Auge“, gesteht er. Im übrigen ist Herr Koch einer der ganz wenigen Menschen, der auch heute noch in seinem Geburtsort wohnt, nämlich in Meiderich an der Lösorfer Straße. Eine Tatsache, die man in unserer heutigen schnelllebigen und betriebsamen Zeit vielleicht einmal besonders herausstellen sollte.

GEORG DIETSCH
Techniker
Elektroabteilung Hamborn
12. Januar

wie es bei Georg Dietsch der Fall ist. Herr Dietsch, der 1901 in Ruhrort geboren wurde, wurde von seinem Vater nach der Schulentlassung zum Phoenix in Ruhrort mitgenommen. Dietsch senior, der damals Meister im Preßwerk war, steckte seinen Sohn in die Schlosserlehre. Fast zehn Jahre später, 1925, kam Georg Dietsch dann als Schlosser zur August Thyssen-Hütte nach Hamborn. Hier war er in den folgenden gut fünfzehn Jahren in Elektrobetrieben tätig. Er erlebte dabei die Zeit, in der viele Betriebsanlagen elektrifiziert wurden. Wie der Jubilar heute im Rückblick unumwunden zugibt, waren es für ihn zwar recht arbeitsreiche, aber auch sehr interessante Jahre. Aus dem Schlosser und dem späteren Betriebsmonteur wurde dann 1942 der Techniker. In dieser Funktion ist er auch in den verflissenen fast 25 Jahren dem Elektrobetrieb treu geblieben. Doch bald wird er die technischen Zeichnungen, die in den letzten Jahren seinen Werktag bestimmten, vergessen können.



Die Gedanken eines Hüttenmannes sind am Jubiläumstag besonders dann intensiv mit der Hütte verbunden und gehen bis in die Kinderjahre zurück, wenn schon der Vater Belegschaftsmitglied war und auf den beruflichen Werdegang des Sohnes Einfluß genommen hatte,

DIETRICH TERSCHÜREN
Maschinist
Kraftanlagen Bruckhausen
19. Dezember

Wenn Dietrich Terschüren am 19. Dezember sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiert, wird er von seiner derzeitigen Wohnung in der Dieselstraße als Pensionär zur Hütte hinüberschauen. Als gebürtiger Hamburger lebte er in seinen Jugendjahren mit seinen Eltern noch dichter am Werk als derzeit. Es waren die Jahre, da Alsum noch eine dörfliche Idylle war. Von hier aus trat er als Sechzehnjähriger 1916 den kurzen Weg zur Hütte an. Seinen ersten Arbeitsplatz hatte er als Magazinarbeiter in der Elektrohauptwerkstatt. Von 1922 bis 1930 stand dann Dietrich Terschüren als Transportarbeiter im Maschinenbetrieb Hofhofen seinen Mann. Im Jahre 1930 wurde er in die Gessentrale versetzt, wo er — bis auf kurze Zwischenzeiten in anderen Betrieben — fast 25 Jahre lang als Maschinist Dienst tat. Als im Jahre 1955 die erste neue Sauerstoff-



anlage nach dem Kriege in Betrieb genommen wurde, erhielt Herr Terschüren als Maschinist eine neue Aufgabe, die er bis zur Pensionierung vor einigen Monaten ausfüllte.

STANISLAUS MATUSZKIEWICZ
Oberwachmann
Werkschutz Hamborn
4. Januar

Dienstjubiläum feiern kann. Im Jahre 1902 im Kreise Posen geboren, kam er im frühen Kindesalter mit seinen Eltern und Geschwistern zunächst nach Kassel. Von hier verzogen seine Eltern, als er zwölf Jahre alt war, nach Hamborn, das als endgültiger Wohnort gewählt wurde. Der Vater dieses Jubilars fand im Hochofenbetrieb der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser, wie unser Hamborner Hüttenwerk damals hieß, einen geeigneten Arbeitsplatz. Stanislaus Matuszkiewicz folgte seinem Vater am 4. Januar 1917 in den Hochofenbetrieb. Zunächst war sein Arbeitsplatz in der sogenannten Sammelstelle. Später arbeitete Herr Matuszkiewicz als Bunkermann in der Erzsmülluhr des Hochofenbetriebes. Bei vorübergehenden Arbeiten im Außenbetrieb im Jahre 1946 erlitt er leider einen Unfall, der ihn zwang, von da an auf seine alte Tätigkeit zu verzichten. Seit dieser Zeit gehört er zum Werkschutz unserer Hütte, wo er nun schon fast zwei Jahrzehnte — jetzt als Oberwachmann im alten Verwaltungsgebäude an der Franz-Lenze-Straße — seinen Dienst versieht.



läßt man fünf Jahrzehnte in Gedanken Revue passieren, so ist man erstaunt, wie schnell ein halbes Jahrhundert vergehen kann, sagte einmal ein Goldjubilär, als ihn die Werkzeugzeit vor seinem Jubiläum besuchte. Sicherlich geht es auch Stanislaus Matuszkiewicz wie vielen anderen Jubilaren genauso, wenn er am 4. Januar 1967 sein goldenes

BERNHARD DICKMANN
Vorarbeiter-Schlosser
Energiebetrieb Hüttenbetrieb
25. Januar

Wenn man Bernhard Dickmann gegenüber sitzt, kann man kaum glauben, daß er nun vor seinem Goldjubiläum steht. Herr Dickmann ist alter Meidericher, er ist in Meiderich geboren und auch stolz darauf. In der Hauptwerkstatt des Hüttenbetriebs begann er vor einem halben Jahrhundert seine Lehre. Er war vorzeitig aus der Schule entlassen worden und hatte deshalb vor seinem Lehrbeginn bereits einige Zeit bei einem anderen Unternehmen verbracht. Dort gefiel es ihm aber nicht sonderlich. Anders war es in unserem Hüttenwerk. Hier beendete er nicht nur seine Lehre, sondern blieb dann auch dem Werk treu. Nach seiner Lehrzeit kam er zum Maschinenbetrieb. Früher wurde diese Abteilung Dampftrieb genannt, heute heißt sie etwas moderner Energiebetrieb. Im Jahre 1945 wurde Bernhard Dickmann zum Vorarbeiter ernannt. Auf die Frage, ob er sich auf den endgültigen Arbeitsfeierabend freue, winkte er ab. „Bis dahin hat es noch Zeit; denn ich werde ja erst ein Jahr nach



meinem Jubiläum 65!“ meinte er. Dann allerdings wird er sich doch darauf freuen, da für ihn die Wechselschicht aufhört und er sich noch mehr seinem Garten und seinem kleinen Häuschen auf der Talbahnstraße unweit des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb widmen kann.



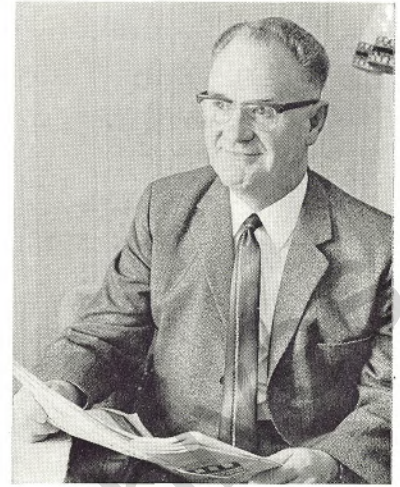
WILHELM SCHEIDER, Waschraumwärter
Waschraumbetreuung/Ruhrort
30. November



WILHELM BRÜCKER, 1. Schlosser
Masch.-Betr. Kraftanlagen/Ruhrort
7. Dezember



NIKOLAUS SEIWERT, Revisor
Mech. Hauptwerkstatt/Ruhrort
11. Dezember



BRONISLAW REPOCKI, Zurichtungsarbeiter
Walzwerk Fertigstraße 5/Ruhrort
13. Dezember



EDMUND GELLNER, 1. Schlosser
Masch.-Betr. Hochofen/Ruhrort
24. Dezember



HEINRICH KIRCHNER, Kokssiebwärter
Kokerei August Thyssen
24. Dezember



JAKOB TENCKHOFF, Vorarbeiter
Masch.-Betr. Hochofen/Ruhrort
30. Dezember



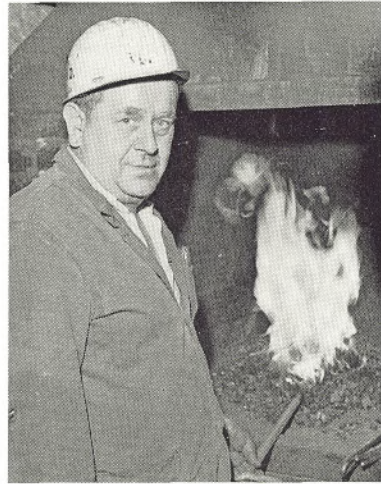
EMIL PÖRSCHKE, Kantwagenführer
Halbzeugstraße 1/Ruhrort
1. Januar



HERMANN SCHERDER, Kohlenzuführer
Kokerei August Thyssen
5. Januar



JOSEF MECHLE, Meister
Block- u. Kontistraße/Ruhrort
15. Januar



KURT MÜLLER, Anstreicher
Kokerei August Thyssen
17. Januar



FRIEDRICH FANTA, Stoffwärter
Stoffwirtschaft/Ruhrort
25. Januar

40 JAHRE IN DIENST

Robert Korbmacher, Obermeister,
Elektrobetrieb Hochofen/Ruhrort,
am 4. Dezember

*

25 JAHRE IM DIENST

Werke Bruckhausen/Boeckerwerth
Hochofenwerk Hamborn

Heinz Schmellenkamp, Anstreicher,
Bauabteilung

Günter Kessler, Techn. Angestellter,
Elektro-Betrieb Stahlwerk,
am 7. Dezember

Ewald Piotrkowski, Scherenmann,
Straße V, am 9. Dezember

Paul Drescher, Sägearbeiter,
Walzwerk I/Fertigstraße II,
am 14. Dezember

Elisabeth Kuhlmann, Aufsicht FTA,
Telefonvermittlung, am 15. Dezember
(bereits ausgeschieden am 30. 6. 66)

Walter Musch, Maschinist,
Bauabteilung, am 22. Dezember

Wilhelm Pawelczyk, Rollgangfahrer,
Walzwerk I/Fertigstraße I,
am 25. Dezember

Johann Szynalski, 1. Schmelzer,
Hochofen, am 4. Januar

Helmut Steinbring, Anlagenwart,
Breitb./Verzinkung I, am 15. Januar

Erich Gruhle, stellv. Gruppenführer,
Zentrale Datenverarbeitung,
am 22. Januar

Werk Ruhrort

Käthe Plein, Gegenbuchführerin,
Kasse, am 6. Dezember

Heinrich Hillemann, 1. Kassierer,
Kasse, am 8. Dezember

Friedel Kapp, Vorarbeiter,
Walzwerk Fertigstraße,
am 14. Dezember

Hermann Schroer, Obergeringenieur,
Met. Versuchsanstalt, am 7. Januar

Erich Groß, Handlanger,
Siemens-Martinwerk I,
am 13. Januar

Günter Blaje, Steuermann,
Walzwerk Fertigstraße 6,
am 14. Januar



Diamantene Hochzeit

Nicht vielen ist es vergönnt, das Fest der diamantenen Hochzeit zu feiern, wie sie die Eheleute Wefers am 29. September begehen konnten. Groß war der Kreis der Gäste, die mit dem Jubelpaar in festlicher Runde zusammenkamen. Natürlich werden dabei auch Begebenheiten früherer Tage in die Erinnerung zurückgerufen. Obwohl Herr Wefers — der einen Tag später seinen achtzigsten Geburtstag feiern konnte — in Krefeld geboren wurde, ist er doch ein alter Duisburger Bürger, wie auch seine Ehefrau, die übrigens aus Somsbeck am Niederhein stammt. Doch beide kamen im frühen Kindesalter nach Beek, wo sie auch die Schule besuchten.

Seit der Zeit haben sie sich bis zur Eheschließung im Jahre 1906 nicht aus den Augen verloren. Inzwischen hatte der junge Wefers das Schreinerhandwerk in der Bauabteilung unserer Hütte erlernt. In diesen Lehrjahren war er beim Bau der ersten Feuerwache der Werkfeuerwehr und bei der Errichtung des Kinos beteiligt. Nach einigen Wanderjahren kam Herr Wefers 1912 zur Hütte zurück und arbeitete wieder als Schreiner. Diese Tätigkeit fand für die Zeit von 1927 bis 1929 eine Unterbre-

chung, da er sich vorübergehend als Kranführer im Elektrobetrieb betätigte. Doch er kehrte wieder an seine angestammte berufliche Umgebung in der Bauabteilung zurück. Als 63jähriger mußte er 1949 wie so viele andere alte Belegschaftsmitglieder infolge der Demontage des Werkes in den Ruhestand treten.

Da Dietrich Wefers noch sehr rege war, und seine Frau den Haushalt völlig allein führen konnte, kam er sehr bald wieder mit der ATH in engere Berührung. Als im Jahre 1955 die Werkzeitung wieder erschien und wenige Monate später die Zustellung durch Boten eingeführt wurde, war Herr Wefers von Anfang an dabei. Allmonatlich trug er als Hüttenpensionär über sieben Jahre lang unsere Werkzeitung aus. Doch dann ging es nicht mehr — ein Augenleiden bereitete ihm zusehends Schwierigkeiten, unter denen er noch heute sehr zu leiden hat. Doch ansonsten ist dieser Hüttenmann ungebrochen und mit seiner Frau guter Dinge.

Die Glückwünsche der ATH überbrachte den Eheleuten der Leiter der Sozialabteilung, Hbv. Haftmann, während Prokurist Dr. Isselhorst in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der ATH-Jubiläumsvereinigung dem Jubelpaar alles Gute wünschte.

Zum Tode von Heinrich Bongers

Nach längerem Leiden ist am 10. Oktober der ehemalige Betriebsrats-Vorsitzende des Werkes Ruhrort, Heinrich Bongers, im Alter von 75 Jahren verstorben. Heinrich Bongers begann 1909 im Walzwerk. Er erlebte später die schwere Zeit der wirtschaftlichen Depression und gehörte 1931 zu den bei der Stilllegung des Ruhrorter Werkes wegen Arbeitsmangel entlassenen Mitarbeitern. Erst im Juli 1939 konnte er im Elektrobetrieb Stahlwerke die Arbeit wieder aufnehmen; 1942 wurde er dort Kolonnenführer. Schon bei der ersten Betriebsratswahl nach dem Krieg am 18. April 1947 wurde er in den Betriebsrat gewählt und wurde 1948 dessen Vorsitzender. Das blieb er bis zum 20. Mai 1958, als er wegen Erreichen der Altersgrenze ausschied.

92 JAHRE ALT

Anton Maticki, Duisburg-Hamborn, Dieselstraße 36, am 3. Januar

Franz Pempera, Duisburg-Meiderich, Vogesenstraße 17, am 16. Januar

91 JAHRE ALT

Friedrich Wittkuhn, Duisburg-Meiderich, Stahlstraße 50, am 13. Dezember

90 JAHRE ALT

Friedrich Busch, Hörter, Wilhelm-Haarmann-Straße 5, am 21. Januar

Leopold Mauczik, Duisburg-Ruhrort, Amtsgaistraße 21, am 28. Januar

85 JAHRE ALT

Otto Lawrenz, Epfenhofen ü. Waldshut, am 5. November

Rudolf Langner, Duisburg-Beeck, Pothmannstraße 11, am 31. Dezember

Theodor Schorsch, Duisburg-Hamborn, Im Neuenkamp 12, am 2. Januar

Hermann Schwarz, Duisburg-Meiderich, Sundgaustraße 2, am 5. Januar

Josef Longerich, Aachen, Krugenhofen 15, am 8. Januar

Max Werkmeister, Steinhagen, Brockhagener Str. 479, am 13. Januar

Josef Strojny, Duisburg-Hamborn, Am Grillopark 99, am 14. Januar

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beckerwerth/Hochofenwerk Hamborn	geb.	gest.
SEICHTER, Klaus	Betr.-Monteur, Elektro-Betr. Bandw.	1924 26. Juli
KLODZINSKI, Johann	Pens. (Kranführer, Elektro-Betrieb)	1888 28. Juli
PLECKER, Johann	Pens. (Walzmeister, Walzwerk)	1885 3. Aug.
SPYCHALA, Stefan	Pens. (Scherenmann, Blechzur.Kaltb.)	1896 7. Aug.
BECKER, Heinrich	Betr.-Mechaniker, Wärmestelle	1923 8. Aug.
KIPRY, Walter	Sachbearbeiter, Betriebskrankenkasse	1927 9. Aug.
SEMELINK, Franz	Kaufm. Angestellter, Kokerei Aug. Th.	1914 11. Aug.
LAUFF, Anneliese	Putzfrau, Soziale Betr.-Eindr. II	1931 12. Aug.
HENNIG, Adolf	Pens. (Kolonnenführer, Bauabteilung)	1900 16. Aug.
BANASZAK, Josef	Pens. (Oberwachmann, Werkschutz)	1882 17. Aug.
EHLERT, Friedrich	Walzmeister, Warmbandwerk I	1924 21. Aug.
WARDEMAN, Heinrich	Pens. (Meister, El.-Zentr. u. Stromv.)	1881 21. Aug.
KAMPERSCHROER, Heinrich	Pens. (Meister, Masch.-Betr. Hochofen)	1885 22. Aug.
KUPFERSCHMIDT, Heinrich	Hobler, Mechanische Hauptwerkstatt	1905 25. Aug.
ROSE, Fritz	Bürovorsteher, Allgemeine Verwaltung	1905 26. Aug.
DÜRIGEN, Hans-Georg	Techniker, Bauabteilung	1907 5. Sept.
LANGE, Friedrich	Pens. (Waschraumw., Soz. Betr. Eindr. II)	1905 10. Sept.
STOLAREK, Wladislaus	Pens. (Waschraumw., Soz. Betr. Eindr. II)	1893 12. Sept.
PLECKER, Johann	Pens. (Vorarbeiter, Masch.-Betrieb I)	1835 22. Sept.
SCHÄFER, Gustav	Pens. (Granul.-Arb., HO Schlack.Verw.)	1890 22. Sept.
STRATER, Gustav	Pens. (Revisor, Revision)	1896 25. Sept.
KUHN, Wilhelm	Betriebschef, Thomasschlackenmühle / Zementfabrik	1902 29. Sept.
Werk Ruhrort		
POSTER, Johann	Pens. (Zurichtungsarb., Walzwerk)	1913 2. Mai
REINARTZ, Gerhard	Pens. (Schlosser, Kraftzentrale)	1892 4. Mai
ANSTEEG, Dietrich	Pens. (Schlosser, Halbzeugstraße 1)	1889 5. Mai
OSOWSKI, Johann	Pens. (Waschraumw., Waschraumbetr.)	1898 10. Mai
WOHLGEMUTH, Fritz	Pens. (Waschraumw., Waschraumbetr.)	1892 10. Mai
EMMEL, Johannes	Pens. (Wachmann, Werkschutz)	1898 12. Mai
BAUER, Dietrich	Pens. (Preßwerk)	1872 15. Mai
SCHILLING, Josef	Pens. (Wachmann, Werkschutz)	1893 18. Mai
WOLFF, Ferdinand	Pens. (Obermaschinist, Krafthäuser)	1894 19. Mai
ZABORSKI, Anton	Pens. (Schrägaufzugführer, Hochofen)	1896 20. Mai
WILKENDORF, Anton	Pens. (Kesselwärter, Krafthäuser)	1899 21. Mai
LUSSEM, Reinhard	Pens. (Gleisreiniger, Staubkolonne)	1904 30. Mai
TÖNNES, Heinrich	Pens. (Werkmeister, Masch.-Betrieb)	1882 30. Mai
ENDEMANN, Karl	stellv. Abteilungsleiter, Kostenabt.	1903 25. Juni
BAUMANN, Franz	Pens. (Schlosser, Stahlbau)	1894 2. Juli
BRONKHORST, Heinrich	Pens. (Schlosser, Walzendreherei)	1883 10. Juli
LUDEWIG, Erich	Möllerarbeiter, Hochofen	1915 16. Juli
STAHR, Erich	Waschraumw., Waschraumbetreuung	1911 22. Juli
SMOLSKI, Piotr	Waschraumw., Waschraumbetreuung	1909 24. Juli
FIEITKAU, Heinrich	Pens. (Kolonnenführer, Elektrobetrieb)	1894 25. Juli
BECKER, Gustav	Pens. (Meister, Masch.-Betr. Kraftanl.)	1899 28. Juli
JOSTEN, Hans	Pens. (Hausmeister, Allgem. Verwalt.)	1920 28. Juli
HEINES, Ludwig	Maschinist, Masch.-Betr. Ofenbau	1913 29. Juli
HERMES, Adolf	Pens. (Gespannmacher, Thomaswerk)	1908 31. Juli
OBERLIES, Friedrich	Wachmann, Werkschutz	1906 31. Juli
WEYMANN, Peter	Pens. (Hobler, Mech. Hauptwerkstatt)	1895 3. Aug.
LEHMANN, Bernhard	Pens. (Kontrolleur, Stahlkontrolle)	1880 4. Aug.
KUTSCH, Heinz	3. Konvertiermann, Blasstahlwerk	1941 5. Aug.
LOHMANN, Heinrich	Schichtmeister, Blasstahlwerk	1926 5. Aug.
RICHTER, Albert	Pens. (Tagesbühnen-Reiniger, Sintererei)	1898 5. Aug.
KLEINRENSING, Heinrich	Pens. (Kolonnenführer, Zurichtung III)	1882 6. Aug.
GREMM, Andreas	Pens. (Lagerarbeit. M.-Betr. Hochofen)	1898 12. Aug.
MARGENBURG, Franz	Pens. (Kranführer, M.-Betr. Hochofen)	1899 13. Aug.
WEIHRUCH, Friedrich	Kaufm. Angestellter, Kasse	1908 14. Aug.
HISSMANN, Friedrich	Pens. (Monteur, Elektrobetrieb)	1888 15. Aug.
KNAUF, Mathias	Pens. (Maschinist, M.-Betr. Hochofen)	1890 16. Aug.
KNAPPE, Paul	Pens. (Polier, Bauabteilung)	1895 20. Aug.
ROSENSTEIN, Johann	Pens. (Schlosser, M.-Betr. Hochofen)	1893 24. Aug.
REINHARD, Albert	1. Betriebsschlosser, Elektrobetrieb	1906 29. Aug.
NIESEN, Johann	Pens. (Eisenfahrer, Thomaswerk I)	1894 30. Aug.
SPURTAZ, Anton	Pens. (Beifahrer, Werkschutz)	1899 1. Sept.
MERHEIM, Ernst	Pens. (Vorarbeiter, Martinwerk I)	1897 2. Sept.
MIELCAREK, Lorenz	Pens. (Lagerarbeiter, Roheisenlager)	1892 2. Sept.
ROHL, Josef	Pens. (Zurichter, Zurichtung)	1895 4. Sept.
KUMMETZ, Egon	Waschraumw., Waschraumbetreuung	1915 15. Sept.
THULEN, Gerhard	Waschraumw., Waschraumbetreuung	1907 18. Sept.
BONGERS, Heinrich	Pens. (El.-Kol.-Führer, El.-Betr. Walzw.)	1891 10. Okt.
Hochofenwerk Hüttenbetrieb		
REINARTZ, Gerhard	Pens. (Schlosser-Vorarb., M.-Betr.)	1892 4. Mai
KÖHLER, Robert	Pens. (Einschieber, Kokerei)	1896 13. Mai
ELLERWALD, Andreas	Pens. (1. Schmelzer, Hochofen)	1903 29. Mai
FRISCH, Max	Pens. (Schlosser, Elektro-Werkstatt)	1889 29. Juni
LOTH, Elisabeth	Pens. (Arbeiterin, Hochofen)	1883 13. Juli
STAMMEN, Gerhard	Pens. (Apparatewärter, Hochofen)	1915 22. Juli
Thyssen Industrie		
HILLERMANN, Johann	Pens. (Vorarbeiter)	1896 6. Sept.

Norbert Weber, Hünxe, Winnekenstege 59, am 15. Januar

Boczena Obecowski, Duisburg-Hamborn, Nordstraße 142, am 26. Januar

80 JAHRE ALT

Heinrich Sweers, Duisburg-Beeck, Neanderstraße 105, am 4. Dezember

Heinrich Rösener, Duisburg-Meiderich, Heisingstraße 46, am 10. Dezember

Johann Wöllgens, Duisburg-Hamborn, Henriettenstraße 34, am 11. Dezember

Hermann Neckmann, Weißenthurm a. Rh., Schillerstraße 11, am 19. Dezember

Wilhelm Atrops, Duisburg-Ruhrort, Eisenbahnstraße 8, am 26. Dezember

Rudolf Kohleick, Duisburg-Meiderich, Sundgaustraße 24, am 26. Dezember

Peter Blasius, Walsum, Heinestraße 42, am 1. Januar

Anton Gmerek, Duisburg-Laar, Arndtstraße 54, am 2. Januar

Heinrich Jansen, Duisburg-Hamborn, Röttgersbachstraße 101, am 4. Januar

Friedrich Seven, Duisburg-Meiderich, Zoppenbrückstraße 22, am 6. Januar

Dietrich Busch, Duisburg-Meiderich, Bergstraße 97, am 17. Januar

Wer will Werkzeitungen für Ruhrort und Hüttenbetrieb zustellen?

Die Werkzeitung beabsichtigt, auch in den geschlossenen Wohnsiedlungen der Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb — wie in Ruhrort, Laar, Meiderich, Beeck, Hamborn sowie in Homberg-Hochheide und Moers-Asberg — die Werkzeitung durch Boten zuzustellen. Die Redaktion bittet deshalb Pensionäre dieser beiden Werke, die sich für diese Aufgabe zur Verfügung stellen wollen und möglichst in solchen Wohnbereichen wohnen, sich bei ihr zu melden. Die Redaktion befindet sich im Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 74. Telefon Postanschl. 45 41, Nebenanschl. 62 34.

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Friedrich Danilowski, Voerde, Taubenstraße 10, am 8. Dezember

Eheleute Johann Glodzinski, Duisburg-Hamborn, Wiesenstraße 41, am 19. Januar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Karl Danco, Angermund, Auf der Krone 36, am 11. Januar

Eheleute Gerhard Hömig, Duisburg-Meiderich, Kronprinzenstr. 49, am 25. Januar

