

THYSSEN

THYSSEN

aus Stahl!
n THYSSEN
und Formschönheit



Heft 10/11
Oktober/November 1975

Unsere ATH



Werkzeitschrift der
August Thyssen-Hütte AG
Duisburg-Hamborn



Aus Rhestahl wird Thyssen Industrie AG

Die Rolle der Rhestahl AG als Verarbeitungsunternehmen der Thyssen-Gruppe wird durch drei Vorgänge noch stärker gekennzeichnet.

Erweiterung des Maschinenbaus

Die Rhestahl AG hat 75 % des Stammkapitals von 20 Millionen DM der Karl Hüller GmbH Werkzeugmaschinenfabrik, Ludwigsburg, mit Wirkung vom 1.

Oktober 1975 übernommen. Das Werkzeugmaschinenprogramm von Rhestahl, das unter dem Namen Hille-Henschel vertrieben wird, und das Programm von Hüller umfaßt hauptsächlich sogenannte Sondermaschinen, die eine spezielle Gruppe des Werkzeugmaschinenbaus bilden. Im wesentlichen versteht man darunter Transferstraßen, NC-Bearbeitungszentren, Montagemaschinen und teilebezogene Spezialmaschinen.

Die Karl Hüller GmbH Werkzeugmaschinenfabrik wird als Beteiligungsgesellschaft des Geschäftsbereichs Rhestahl AG Maschinenbau, Witten-Annen, geführt. Der Rhestahl-Produktionsbereich Werkzeugmaschinen, Witten-Annen, wird in diese Beteiligungsgesellschaft eingebracht.

Die neue Karl Hüller GmbH Werkzeugmaschinenfabrik wird einen Umsatz von 190 Millionen DM erzielen und in den Werken Ludwigsburg, Witten-Annen und Rottenburg 2260 Mitarbeiter beschäftigen.

Zum Vorsitzenden des Vorstands des Geschäftsbereichs Rhestahl AG Maschinenbau wurde Dipl.-Kfm. Dr. jur. Harald Dehmer (47), bisher Vorstandsmitglied der Thyssen Edelstahlwerke AG, Krefeld, bestellt. Der

Geschäftsbereich erzielt einen Gesamtumsatz von 435 Millionen DM und beschäftigt 4660 Mitarbeiter.

Ausgliederung der Handelsinteressen

Die Rhestahl Handel und Verkehr GmbH, Duisburg, wird zum 1. Oktober 1975 der Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf, zugeordnet. Die Ausgliederung dieses vornehmlich im Brennstoffhandel und in der Binnenschifffahrt tätigen Bereichs erfolgt im Rahmen der Konzentration der Verarbeitungsinteressen der

Aktivitäten der Thyssen Handelsunion

Die Thyssen Handelsunion AG, in der der Handels- und Dienstleistungsbereich der Thyssen-Gruppe zusammengefaßt ist, hat unter der Firma Thyssen Brennkraft Handel und Transport GmbH, Düsseldorf, eine Tochtergesellschaft mit einem Grundkapital von 10 Millionen DM gegründet. Die neue Gesellschaft pachtet mit wirtschaftlicher Wirkung vom 1. Oktober 1975 das Geschäft der Rhestahl Handel und Verkehr GmbH, Duisburg, und führt es mit den bisherigen Aktivitäten fort. Die Gesellschaft betätigt sich im Groß- und Einzelhandel sowie im Import und Export von flüssigen und festen Brennstoffen, von Treib- und Schmierstoffen, im Handel mit Baustoffen sowie im Verkehrs- und im Dienstleistungsgeschäft.

Handel und Verkehr aufgebaute in- und ausländische Geschäftsverbindungen. Unter Einschaltung von Tank- und Kohlelagern werden gewerbliche und private Abnehmer mit leichtem und schwerem Heizöl, Benzin und Dieselmotoren, mit Schmierstoffen sowie mit Kohle, Koks und Briketts beliefert.

Über die Tochtergesellschaft Gille-Hermann Jenssen GmbH & Co ist die Gesellschaft im Baustoffsektor und über die Haeger & Schmidt GmbH im Massen- und Stückgut-Transport für die stahl- und eisenschaffende Industrie engagiert. Auch in der Schiffs- und Seehafenspedition sowie im Lkw-Verkehr ist die Gruppe aktiv.

Zahlreiche Niederlassungen und Stützpunkte gehören zur Organisation von Thyssen Brennkraft Handel und Transport. Einschließlich von Tochtergesellschaften werden rund 800 Mitarbeiter beschäftigt. Der jährliche Umsatz betrug zuletzt mehr als 2 Milliarden DM.

Thyssen Brennkraft stützt sich auf langjährige, von Rhestahl

Der „helfende Pistolenschuß“

Im Oktober hatten alle Mitarbeiter der ATH Gelegenheit, sich mit einem „helfenden Schuß“ in den Arm vor der Grippe zu schützen. 5755 Mitarbeiter, 1093 mehr als im vergangenen Jahr, machten davon Gebrauch. Im Foto Dr. Kurt Kirsch bei der Impfung in Ruhrort.



Mit neuem Namen

Die Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe unterstreicht das Berliner Unternehmen Thyssen Bandstahl Berlin GmbH durch den ab 1. Oktober erfolgten Zusatz Thyssen im Firmennamen. Gleichzeitig kommt das besondere Engagement der Thyssen-Gruppe in Berlin damit zum Ausdruck.

Bereich Kunststoff

Der Geschäftsbereich Kunststoffe der Rhestahl AG wird sowohl in der Kunststoffverarbeitung als auch im Kunststoffmaschinenbau ausgeweitet. Das wurde von Verantwortlichen des Verarbeitungsunternehmens der Thyssen-Gruppe bei der „K '75“, der „Internationalen Messe Kunststoff und Kautschuk“ in Düsseldorf, erklärt. Mehr darüber in einer der nächsten Ausgaben.

Thyssen-Gruppe auf die Rhestahl AG. Rhestahl ist damit ein reines Verarbeitungsunternehmen geworden.

Änderung des Firmennamens

Um die Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe auch nach außen deutlich zu machen, soll der Hauptversammlung am 27. April 1976 vorgeschlagen werden, die Firma in Thyssen Industrie AG umzubenennen. Mit dieser Firmenbezeichnung soll auch zum Ausdruck gebracht werden, daß das Verarbeitungsunternehmen der Thyssen-Gruppe ein Partner für weite Bereiche der Wirtschaft mit umfassendem Produkt- und Verfahrens-Know-how — vor allem für Investitionsgüter — ist.

Auf einen Blick ist das Duisburger Freizeitangebot zu erkennen — gezeichnet auf einer Karte, die dieser Ausgabe der Werkzeitung beiliegt. Mit eingeschlossen sind auch die durch die kommunale Neuordnung eingegliederten Ortsteile Homberg, Rheinhausen, Rumeln-Kaldenhausen und Walsum.

Herausgeber:

AUGUST THYSEN - HÜTTE AKTIENGESSELLSCHAFT
4100 Duisburg-Hamborn, Postfach 11 00 67

Leiter der Gesamtreaktion: Rolf Dahlheim
Stellvertreter und Gestaltung: Winfried Heinen

Ruhrort: Günter Meyer (Redaktionsleiter)
Wilhelm Pütz

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

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

Versandzentrale der Redaktion: Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21, Telefon 6 62 65
Druck und Herstellung: August Thyssen-Hütte AG, 41 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 100
Der Nachdruck von Nachrichten und Artikeln der Werkzeitung ist, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet; um Quellenangabe wird gebeten

Farbfotos: ATH-Werbeabteilung, Dahlheim, Steinmetz, Tschacher, Wolpert

Schwarz-Weiß-Fotos: Gecks, Ilgenstein, Lang, Metzger, Pabel, Thyssen Niederrhein, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne

Titelfoto: Fröhliche Spiele mit der Carrera-Bahn auf der Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt — s. Bericht Seite 11 (Foto U. Steinmetz)

Rücktitel: Gesamtansicht des neuen Wohnheimes der ATH — s. Bericht Seite 3 (Foto W. Ilgenstein)

Aus dem Inhalt:

Seite

Rhestahl verstärkt Konzentrationen auf Verarbeitung	2
Das neue Wohnheim der ATH	3
Über 800 neue Auszubildende	5
Neue Maschine in Hattingen	6
Thyssen in Peking	7
Ruhrgebiet als Touristenattraktion?	8
Eine Wand aus 20 Blechen	9
Mehrbelastungen bringen Kassen ins Minus	10
Informationen, Filme, Spiele auf der IAA	11
ATH Auslandsberatung: Wissen zu verkaufen	12
Dschungelalltag ohne Dschungel	13
Neue Ausbildungswerkstatt für ATH Süd	14
Thyssen in Zagreb, Brunn und Aberdeen	16
Das Paradies der Wirtschaft lahm	17
Betriebsversammlungen	18
Erfolgreiche Investmentclubs	20
Neue Höchstprämie für Verbesserungsvorschläge	21
140 Finnentropen Pensionäre auf dem Bigge-See	22
Hamborner Chor sang „ernst und heiter“	23
Sportliche „Leckerbissen“ für Billardfreunde	24
Nach Düsseldorf geht es jetzt schneller	25
Personalien	26

Die Öffentlichkeit in Hamborn ist sich einig:

„Ein Schmuckstück“ vor den Werkstoren

„Ein Schmuckstück ist vor den Toren der August Thyssen-Hütte entstanden.“ Das war nicht das einzige Lob, das am 12. September zu hören war, als das neue Wohnheim der ATH offiziell seiner Bestimmung übergeben wurde. Zahlreiche Gäste hatten sich eingefunden und begutachteten den Neubau mit zum Teil sehr kritischen Augen. Negative Kritik wurde überhaupt nicht laut – und sie wäre auch völlig unberechtigt. Inzwischen ist das Haus durch entsprechende Anpflanzungen in seinem äußeren Eindruck noch schöner geworden.

Über die Bedeutung eines solchen Wohnheims hat die Werkzeitschrift bereits in ihrer Ausgabe 3/75 berichtet, ebenfalls

eingrichtet; zum Beispiel für das Werksarchiv, für einen Teil der Hamborner Sozialabteilung, für die Fotoabteilung.



über die Notwendigkeit, ein neues Heim zu bauen.

Daher an dieser Stelle nur ein ganz kurzer geschichtlicher Rückblick. Der alte Bau stammte noch aus den zwanziger Jahren. Wie wichtig damals schon Ledigenheime waren, mag die Tatsache unterstreichen, daß die ATH zu diesem Zeitpunkt über insgesamt drei solcher Heime verfügte.

Dieses alte Haus hatte ursprünglich vorwiegend Gastarbeiter beherbergt. 240 Betten standen damals zur Verfügung. Nach dem zweiten Weltkrieg wurde es teilweise „zweckentfremdet“: Zunächst fanden bombengeschädigte Familien hier Unterkunft, und später wurden für einige Verwaltungsabteilungen Büroräume

Das neue Wohnheim von Innen und von außen. Der Treppenaufgang auf dem oberen Foto mag zeigen, daß man sich auch bei der Innenausgestaltung etwas hat einfallen lassen. – Trotz der Größe des Heims wirkt der Baukörper keineswegs schwer und massig.

Endgültig besiegelt war das Schicksal dieses Hauses, als die Straßenplanung für die sog. „Südumgehung“ der Pollmann-



Grund zur Freude haben bei der symbolischen Schlüsselübergabe sowohl Arbeitsdirektor Kurt Doese als auch Heimleiter Egon Dworczak.

kreuzung den Abbruch des alten Ledigenheims bedingte.

Inzwischen ist dieser geschichtsträchtige Altbau bereits abgerissen worden. Durch die großen Fenster des Gemeinschaftsraums – ein interessanter Gegensatz vor allem an diesem Tag – konnte man die Trümmer des alten Hauses sehen.

Arbeitsdirektor Doese bezeichnete in seiner Begrüßungsansprache dieses neue Wohnheim als ein Stück „wiedererstandener Werksgeschichte“. Er betonte, daß der Vorstand der ATH auch und gerade in der letzten Zeit zielbewußt Einrichtungen gefördert habe, die in das Konzept „moderne Betriebe – moderne Sozialeinrichtungen“ passen würden.

„Es ist geschafft“, fuhr Arbeitsdirektor Doese fort, als er an die Fülle der Gespräche, an die Vorbereitungsarbeiten, an die Planung, an manch langwierige Verhandlungen erinnerte. Er bezeichnete dieses Heim als einen Neubau, der sich ideal der Um-

gebung anpasse und außerdem eine optische Bereicherung im Marxloher Stadtgebiet darstelle.

Vor allem aber müsse man glücklich sein über die Tatsache, daß für alle Heimbewohner jetzt ein neues „Wohngefühl“ habe vermittelt werden können. Das alte Ledigenheim hätte – und darüber wären sich auch die Verantwortlichen im klaren gewesen – längst nicht immer allen Ansprüchen der Heimbewohner und auch den Anforderungen des Unternehmens genügen können.

Nach einem geschichtlichen Rückblick stellte Kurt Doese das Heim zunächst mit Worten den Besuchern vor und sagte: „Alle Zimmer sind voll möbliert; auch die Bettwäsche wird gestellt und regelmäßig durch die Werkswäsche gewaschen. In allen Etagen sind an zentraler Stelle kleine Küchen eingerichtet, in denen sich die Bewohner Frühstück und kleinere Mahlzeiten zubereiten können. Zum Wohnheim gehören außerdem ein großer Gemeinschaftsraum, eine



Verkaufskantine und ausgedehnte Grünanlagen.

Vielleicht ist unsere Bezeichnung ‚Wohnheim‘ für dieses Haus zu bescheiden. Wenn Sie die Räume und Einrichtungen sehen, bestätigen Sie sicher, daß manches neue Hotel so etwas nicht besitzt. Aber wir sind stolz, auch damit Maßstäbe gesetzt zu haben.“

Architekt des Hauses war Karl-Heinz Trautmann. Er gab eine Reihe von technischen Erläuterungen. Die Verbindung des fünf- und des achtgeschossigen Wohntraktes durch nur eine Treppenanlage mit einem Personenaufzug habe eine maximale Wirtschaftlichkeit bewirkt. Die vorgehängte Fertigbauverkleidung aus grobem Waschbeton und Klinkersteinen ist in erster Linie aus schall- und wärmetechnischen Gründen gewählt worden. Der Müll wird von einer Müllabwurfanlage maschinell komprimiert, in Container geworfen und abgefahren. Das sei die umweltfreundlichste Lösung.

Lob und Dank sprach er, wie auch Arbeitsdirektor Doese vorher schon, den Auftraggebern, den beteiligten Abteilungen und den bauausführenden Firmen aus. Diesem Dank schlossen sich auch die übrigen Redner an.

„Ohne Unfall konnte dieses große Bauobjekt fertiggestellt werden“, sagte Vorstandsmitglied Rehberg von den Rheinischen Wohnstätten. Die Rheinische Wohnstätten AG ist Eigentümer dieses modernen Neubaus, dessen Vorplanung bereits 1970 in Angriff genommen wurde. Trotz der Größe des Baus dauerten die reinen Bauarbeiten nicht entscheidend länger als ein Jahr.

Betriebsratsmitglied Heinz Willing und gleichzeitig Vorsitzender der Sozialkommission beglückwünschte die Heimbewohner und das Unternehmen zu diesem stolzen Neubau. Er erinnerte an manche Schwierigkeiten, die bei der Planung und beim Bau des Hauses aufgetaucht waren, die man aber gemeinsam hätte aus dem Weg räumen können.

Daß man sich in diesen 147 Einzelzimmern wirklich wohl fühlen kann, bestätigten bei einem ersten Rundgang einige der bereits eingezogenen Bewohner. Vor allem die Tatsache, daß man hier wirklich für sich sein kann, wenn man es will, wurde allgemein begrüßt. Und für noch etwas sind die Bewohner dankbar: Die einzelnen Räume sind sehr gut schallisoliert. Wenn jemand im Schichtbetrieb arbeitet und z. B. tagsüber seine Ruhe braucht und schlafen will, kann man den Wunsch nach Ruhe verstehen. Das heißt aber nicht, daß man hier in Abgeschiedenheit verküm-



Auszug aus dem alten Heim und Einzug in die neue Wohnung. Das war nicht nur für Erwin Lüdtker ein Freudentag. — Bild darunter: Inzwischen ist das alte Wohnheim verschwunden. Mit schwerem Räumgerät war es schnell dem Erdboden gleichgemacht.



mert. Wer will, kann sich im Gemeinschaftsraum mit seinen Kollegen treffen, sprechen, Kartenspielen, gemeinsam fernsehen, kurz, er kann gesellig sein.

Auch die sonst recht kritischen Tageszeitungen fanden nur lobende Worte für Architektur und Innenausstattung. Am meisten aber wird sich Heimleiter Egon Dworczak gefreut haben, als er den symbolischen Schlüssel aus den Händen von Arbeitsdirektor Doese übernahm. Die ganz „heiße Zeit“ mit Vorbereitungen und Beratung und vor allen Dingen mit dem Umzug liegt hinter ihm. Jetzt geht alles wieder seinen normalen Gang — und das besser als zuvor. R. D.



Neu im Aufsichtsrat

Ernst Fessler, Präsident der Landeszentralbank in Nordrhein-Westfalen, wurde bei der vergangenen ATH-Hauptversamm-

lung in den Aufsichtsrat berufen. Hier sein Kurzportrait:

Ernst Fessler wurde am 23. August 1908 in Castrop-Rauxel geboren. Nach einer Banklehre studierte er in Freiburg und Köln Rechtswissenschaft und Nationalökonomie. Nach seinem Assessorexamen wurde er 1934 in das Reichsjustizministerium berufen. Ab 1935 war er beim Reichskommissar — dem späteren Reichsaufsichtsamt — für das Kreditwesen mit allen wichtigen Fragen des Bank- und Sparkassenwesens befaßt.

Seit 1948 steht Ernst Fessler im Dienst des deutschen Notenbankwesens. Zunächst war er Mitglied des Vorstandes und seit Ende 1951 Vizepräsident der Landeszentralbank von Niedersachsen. Im April 1953 wurde er zum Vizepräsidenten der Landeszentralbank von Nordrhein-Westfalen

bestellt. Seit dem 1. April 1956 ist er Präsident dieser Landeszentralbank und damit zugleich Mitglied des Zentralbankrats der Deutschen Bundesbank. Seine Amtszeit wurde zuletzt im Jahre 1968 für weitere acht Jahre verlängert. In verantwortungsvoller Position hat er die Währungs- und Kreditpolitik in der Bundesrepublik von Anfang an mitgestaltet und ist mit zahlreichen Stellungnahmen zu aktuellen Fragen des Geld- und Kreditwesens an die Öffentlichkeit getreten.

Ernst Fessler ist außerdem Mitglied des Energiebeirates der Landesregierung in Nordrhein-Westfalen, stellvertretender Vorsitzender des Verwaltungsrates des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung in Essen sowie stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrates der Stahlwerke Bochum AG.



Trotz aller Unkenrufe: Mehr Ausbildungsplätze als im letzten Jahr

Von Hamborn bis Hattingen: Über 800 neue Auszubildende

Mit dem Ende der großen Ferien hat für viele Jugendliche die Ausbildungszeit begonnen. Bei der August Thyssen-Hütte waren es in diesem Jahr 658 Auszubildende, die am 1. September bei der ATH begrüßt wurden. Damit sind es 23 Auszubildende mehr als im letzten Jahr, was gerade in einer Zeit bundesweiter Arbeitslosigkeit von Jugendlichen von Bedeutung ist. Hinzu kommen noch 153 neue Auszubildende bei der Thyssen Henrichshütte.

Im Kinosaal des Tor-1-Gebäudes im Werk Hamborn versammelten sich am 1. September 235 Jugendliche, die beim Technischen Ausbildungswesen in Hamborn einen Ausbildungsplatz erhielten. An gleicher Stelle kamen anschließend 161 Mädchen und Jungen des Kaufmännischen Ausbildungswesens zusammen.

Nach der Begrüßung durch Oberingenieur Werner Becker und den Ausbildungsleiter des Kaufmännischen Ausbildungswesens, Helmut Stössel, wünschte Personaldirektor Dr. Issehorst allen Neulingen auch im Namen des Vorstandes der ATH für die Zukunft alles Gute.

„Intensive Lern- und Leistungsbereitschaft sowie beständiger Einsatz sind erforderlich, um einen erfolgreichen Ausbildungsabschluß zu erreichen“, gab Dr. Issehorst den jüngsten ATH-Mitarbeitern als guten Rat mit auf den Weg der nun beginnenden Ausbildung und fuhr fort: „Bei der ATH sind die Voraussetzungen gut für eine Berufsausbildung, denn moderne Ausbildungsstätten sind vorhanden und an fachlich geschultem Ausbildungspersonal mangelt es bei uns auch nicht“.

Im Namen des Betriebsrates und der Jugendvertretung wünschten Edmund Rakowski und Friedrich Noth den anwesenden Jugendlichen einen guten Start in das Berufsleben und viel Erfolg für die Zukunft.

Nach dem offiziellen Teil sahen die Jugendlichen den Film „Wer ist wer“, der ihnen interessante Eindrücke vermittelte und erläuterte, wer und was hinter dem Namen Thyssen steht.

In gleicher Weise verlief am 1. September die Aufnahme neuer Auszubildender in der gerade neu gestalteten Ausbildungswerkstatt Duisburg-Süd in Wanheim. Hier begann für 63 neue Mitarbeiter die Ausbildungszeit.

Der Leiter des Technischen Ausbildungswesens im Werk Ruhrort, Betriebschef Rolf Hösel, wünschte bei der Begrüßung den jungen Mitarbeitern einen guten Start. Was die Ausbildung angehe, so übernehme der Betrieb eine große Verantwortung. Doch auch

die Auszubildenden sollten sich ihrer Verantwortung bewußt sein.

Personaldirektor Billen drückte seine Freude aus, die jüngsten Mitarbeiter im Werk Ruhrort begrüßen zu können. Er übermittelte die Grüße des Vorstandes und besonders die von Arbeitsdirektor Doese, dem die Ausbildung junger Fachkräfte nicht nur vom Aufgabenbereich her besonders am Herzen liege.

Personaldirektor Billen machte deutlich, daß die Fachausbildung bei der ATH nach dem neuesten Stand der Entwicklung erfolge. Das sei weitgehend auch außerhalb der ATH bekannt. So bewarben sich beim Technischen Ausbildungswesen in Ruhrort 714 Jugendliche um einen Ausbildungsplatz. 179 konnten jedoch nur eingestellt werden. Sein guter Rat zum Schluß: Nutzen Sie die Chance, die Ihnen hier geboten wird.

Über 800 junge Menschen wurden in den Ausbildungsstätten der ATH zum 1. September 1975 eingestellt, mehr als je zuvor. Unsere Fotos wurden bei der Begrüßung der Neulinge in Hattingen und im Werk Ruhrort (ganz unten) gemacht.



„Start frei“ könnte man unter dieses Bild schreiben. Der Blick in diese Ausbildungswerkstatt hat Symbolkraft. Alles wartet auf die neuen Auszubildenden.

Generalbevollmächtigter Heinz Höfges hieß alle frischgebackenen Auszubildenden im Werk Ruhrort herzlich willkommen und sprach die Hoffnung aus, daß alle eine erfolgreiche Zeit vor sich haben mögen. Mit dem heutigen Tage beginne ein neuer

Abschnitt, in dem sich jeder der jungen Mitarbeiter auf einen speziellen Beruf vorbereite. Dazu wünsche er allen viel Erfolg.

Das für Jugend- und Ausbildungsfragen zuständige Betriebsratsmitglied Karl Bischoff überbrachte die Grüße des Betriebsrates und der Jugendvertretung. Er stellte heraus, daß in der nun beginnenden Berufsausbildung niemand benachteiligt werde. Jedem werde in gleicher Weise geholfen. Dafür spreche nicht zuletzt das Ausbildungssystem und auch die Zahl qualifizierter Ausbilder.

In Hattingen trafen sich am 1. September 153 junge Menschen, um ihre Ausbildungszeit bei der Thyssen Henrichshütte zu beginnen. Arbeitsdirektor Heese berichtete, daß von insgesamt 735 Bewerbern nur 153 eingestellt werden konnten, davon übrigens 70 % Kinder von Werksangehörigen. Dr. Heese stellte heraus, daß die Hütte mehr tue als andere Unternehmen und den Mut habe, bis an die Grenze der Ausbildungskapazität zu gehen. Dann habe man auch die Gewähr, in späteren Jahren, wenn sich die geburtenschwachen Jahrgänge ausbilden lassen wollten, über genügend qualifizierten Nachwuchs zu verfügen.

Die Neulinge wurden außerdem vom Leiter des Technischen Ausbildungswesens, Willi Esser, von Betriebsratsmitglied Helmut Pohl und der Jugendsprecherin Jutta Schäfer herzlich willkommen geheißen.

gm

ELEKTRONIK UND AUTOMATIK

Neue Maschinen in der Bearbeitungswerkstatt 2 der Thyssen Henrichshütte

Die Bearbeitungswerkstatt 2 der Thyssen Henrichshütte ist jetzt noch leistungsfähiger. Die Werkstatt, die bisher schon einige der größten Werkstücke im Thyssenbereich bearbeitete, kann künftig Größeres noch schneller und genauer fertigen. Zwei neue Maschinen machen es möglich: eine Portalfräs- und -bohrmaschine und eine Karussell-drehmaschine.

Nach einer Planungs- und Bauzeit von rund drei Jahren konnten die Maschinen jetzt in Betrieb genommen werden.

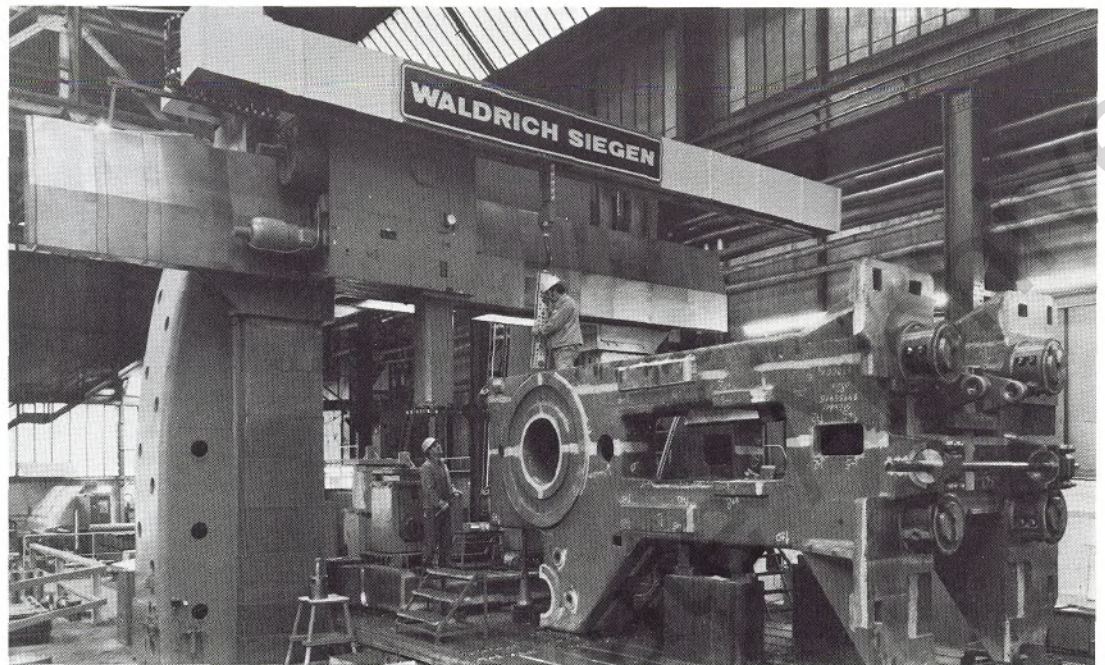
Portalfräsmaschine

Beim Neubau der Maschine wurden wesentliche Teile einer älteren Hobelmaschine mitverwendet. Ständer, Bett, Tisch und Fundamente dieser Maschine, die jahrelang in Hattingen gearbeitet hatte, verbilligten den Neubau.

Die Ständer ihres Portals haben jetzt einen so großen Abstand, daß Werkstücke bis zu 4550 Millimeter Breite bearbeitet werden können. Der Abstand vom Aufspanntisch zur Unterkante Support (Maschinenteil, das sich auf dem Querbalken des Portals bewegt und das Bearbeitungswerkzeug hält) beträgt 4000 Millimeter.

So hoch dürfen also die Werkstücke sein, die hier noch bearbeitet werden können. Werkstücke im Gesamtgewicht bis zu 200 Tonnen kann der Tisch tragen. Ein Motor mit einer Antriebsleistung von 110 Kilowatt treibt die Frässpindel.

Karusselldreher Lothar Wantulla bedient von einem der Steuerpulte aus die neue Karussell-Drehmaschine. Zwei Werkstücke, die typisch für die Bearbeitung auf dieser Maschine sind, liegen im Vordergrund.



Auch solche großen Pressenständer, wie dieser für die EUMUCO in Leverkusen, können auf dem Schlitten der neuen Portalfräs- und -bohrmaschine unter dem Portal hindurchgeführt werden. Die ungewöhnlichen Maße werden deutlich beim Größenvergleich mit Max Waldmann (oben) und Helmut Walkenhorst, die einen neuen Bearbeitungsgang vorbereiten.

Nach Größe und Leistung ist die Maschine schon etwas besonderes, Zusatzgeräte und Elektronik aber erlauben erst, ihre Möglichkeiten voll zu nutzen. Zur Palette der Zusatzgeräte gehören zum Beispiel mehrere Arten von Winkelfräsköpfen und Spindelverlängerungen. Bei der Elektronik ist die „NC-Radius-Frästeuerung“ interessant. Sie erlaubt das Fräsen großer Durchmesser und schräger Flächen.

Geschmiedete, gegossene oder geschweißte Werkstücke wie Holme, Maschinenteile für

Schmiedepressen, Großmagnete, kastenförmige Werkstücke aller Arten, Hammerbären und Turbinengehäuse sind einige Teile, bei deren Herstellung jetzt mit der neuen Maschine gearbeitet wird. Die Männer der Bearbeitungswerkstatt 2 sagen, daß sich damit der Kreis der Bearbeitungsmöglichkeiten dieser Werkstatt für Großwerkstücke weiter geschlossen hat.

Karussell-Drehmaschine

In ihrer Klasse ist die Karussell-Drehmaschine nicht so groß wie

die zuvor erwähnte Maschine – sie ist die fünftgrößte Drehmaschine in Hattingen. Sie ist jedoch hochmodern und hat einen Planscheiben-Durchmesser von 3500 Millimetern. Werkstücke mit einem Außendurchmesser bis zu vier Metern können darauf bearbeitet werden, zum Beispiel Ringe, Scheiben und Hubstücke für Großkurbelwellen.

Der Hauptantrieb hat hier 100 Kilowatt, zwei Meißel sind spanabhebend gleichzeitig im Einsatz.

Die Maschine bietet einige technische Leckerbissen, wie etwa die „Zeilenkopiereinrichtung“, die es ermöglicht, daß die Schnittzugabe des Werkstücks „Zeile um Zeile“ – Schicht um Schicht – nach eingegebener Schablone abgehoben wird, bis nur noch das gewünschte Profil stehenbleibt. Dabei wird das Schneidwerkzeug selbsttätig nachgestellt.

Ein einmal im Bezug zur Planscheibenmitte eingestellter „Optischer Fixpunkt“ erlaubt, das Bearbeitungswerkzeug genau einzustellen und dann jeden beliebigen Durchmesser mit Hilfe der Meßeinrichtung herzustellen. Eine „Meßwert-Anzeige“ (auch in der Portal-Maschine) sagt jeweils, wie weit das Bearbeitungswerkzeug in Bezug auf einen bestimmten Punkt des Werkstückes gefahren ist. Die technisch gute Ausstattung erleichtert die Bearbeitung komplizierter Werkstücke. Deshalb wird diese neue Maschine häufig zur Herstellung konturenreicher Werkstücke eingesetzt. W. H.

THYSSEN in PEKING

Technogerma - deutsche Leistungsschau in China

Ein interessanter Handelspartner für die Thyssen-Gruppe ist die Volksrepublik China. Allein im vergangenen Geschäftsjahr konnte Thyssen in China einen Umsatz von über 170 Millionen DM erzielen. Das entspricht rund einem Sechstel aller Importe aus der Bundesrepublik. Verständlich daher, daß sich die Thyssen-Gruppe an der bisher größten industriellen Leistungsschau in Peking vom 5.—18. September beteiligte.

蒂森

Man mag darüber lächeln — diese für uns nicht lesbaren Zeichen bedeuten auf chinesisch nichts anderes als THYSSEN.

Als am 5. September diese groß angelegte technische Informationsschau durch Bundeswirtschaftsminister Friderichs im Beisein von Vertretern aus Politik und Wirtschaft der Volksrepublik China und der Bundesrepublik eröffnet wurde, war kaum noch spürbar, wie umfangreich und kompliziert die Vorbereitungsarbeiten speziell für diese Messe waren.

Bereits Anfang 1973 hatten die intensiven Vorbereitungsarbeiten bei den interessierten Firmen begonnen, zumal die meisten der für die übrige Welt gültigen Mes-

Täglich war der Thyssen-Stand Ziel von tausenden Besuchern. Harte Arbeit für die anwesenden Techniker, die von morgens bis abends die vielen Fragen der Besucher beantworten mußten.

Und wer nicht alles unseren Stand besuchte: Arbeiter, Fachpersonal aus Betrieben, Instituten, Universitäten und anderen Organisationen, die aus dem ganzen Lande oder aus spezifischen Zweigen der Produktion und Technik, des Handels und Verkehrs sowie der Forschung und Verwaltung kamen.

Alle diese Gespräche waren

das sorgsam für China ausgesuchte Thyssen-Produktionsprogramm aus den Bereichen Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter und Anlagengeschäft. Gut auch die Zusammenarbeit mit den chinesischen Dolmetschern und „Technical Explainers“ während der Messe. Sie gaben sich größte Mühe, die vielen Fragen zu beantworten und so gut wie möglich die technischen Gespräche zu übersetzen.

Während der Messe hielten die deutschen Aussteller insgesamt 164 Fachvorträge ab. Thyssen war hierbei mit acht Vorträgen beteiligt. Hier mußten sich die Techniker aus der Thyssen-Gruppe einem zweifellos interessierten und kritischen Zuhörerkreis in Diskussion und Einzelgesprächen stellen. Von der ATH hielten Vorträge Dr. Philipp und Obering. Hans; von den Thyssen-Edelstahlwerken Dr. Barteld und Reiner-Rudolf Benneke; von der Thyssen Henrichshütte Dr. Piehl; H. Kademann, Henschel, Kassel; Dr. Klenk, Gebr. Anger; H. Wiegel, Wagner, Dortmund. Diese Veranstaltungen verliefen in bester und freundschaftlicher Atmosphäre und werden sicherlich auch stark zur Vertiefung der Beziehungen zur Volksrepublik China beigetragen haben.

Auch das Thyssen-Informationsmaterial, zum Teil in chinesischer Sprache, fand in Peking großes Interesse. So wurden allein auf dem Thyssen-Stand 2,7 t Informationsmaterial verteilt.

Da jegliche „Reklame“ in China nicht nur wirkungslos, sondern sogar verpönt ist, wurden alle Druckschriften in chinesischer Weise aufbereitet, d. h. die Texte des Informationsmaterials waren lediglich auf technische, wissenschaftliche oder wirtschaftliche Daten beschränkt.

Neben den hier geschilderten Ausstellungsaktivitäten gab es während der Messe auch intensive Gespräche mit unseren Geschäftspartnern in Peking. Darüber hinaus wurden bestehende Kontakte vertieft und neue Verbindungen geknüpft.

Die Aussteller aus der Bundesrepublik können durchaus zuversichtlich sein — das war bereits während der technischen Informationsausstellung spürbar — daß die intensive Planung, Vorbereitung und Durchführung wie auch die Bemühungen der anwesenden Standbesatzung sich auf die Handelsbeziehungen mit der Volksrepublik China recht bald positiv auswirken werden.

Fazit: der chinesische Markt ist sehr zukunftsreich. c. s.



Prominente chinesische Gäste auf dem Thyssenstand. ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann (rechts) erläutert ihnen das Modell einer schwimmenden Bohrplattform. In der Mitte (halb abgewandt) Bundeswirtschaftsminister Friderichs und ganz links das für den Verkauf zuständige ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kriwet.

sekkriterien in China nicht anwendbar waren. Die kleinste Panne konnte den Erfolg in Peking in Frage stellen. So mußte auch den scheinbar zweitrangigen Problemen der Ideologie und politischen Feinfühligkeit im nüchternen Rahmen einer Industrieausstellung größte Aufmerksamkeit gewidmet werden. Es klappte aber alles!

sicherlich nützlich, denn die gewonnenen Einzelinformationen werden „zu Hause“ auf ihre Brauchbarkeit hin sorgfältig überprüft. Sie könnten sich irgendwann eines Tages in entsprechenden Anfragen der jeweiligen Außenhandels-Gesellschaften niederschlagen.

Große Beachtung fand auf dem 400 qm großen Thyssen-Stand

Ein Blick auf den Thyssenstand, der in der Art des Aufbaus auf die chinesische Mentalität eingerichtet ist. Er war, wie auch auf diesem Bild ersichtlich, ständig von Interessenten umlagert.





Ein beachtlich großes Interesse widmete man in der Öffentlichkeit den „offiziellen Gästen“ des Ruhrgebietes. Funk und Fernsehen (auf dem Bild links zu erkennen)



berichteten ebenso ausführlich über die Besucher bei der August Thyssen-Hütte wie die Tageszeitungen aus unserem Verbreitungsgebiet.

Die Entdeckung des Ruhrgebiets begann bei der August Thyssen-Hütte

Werden Hochöfen eine Touristen-Attraktion ?

Als man sich anschickte, das Ruhrgebiet zu entdecken, begann man bei der August Thyssen-Hütte in Hamborn. Wer diesen Satz – aus dem Zusammenhang gerissen – liest, wird nicht allzuviel damit anfangen können. Aber dennoch stimmt er. 35 Gäste aus dem gesamten Bundesgebiet, Gewinner eines Preisausschreibens, waren vom Ruhrsiedlungsverband eingeladen worden, sich das Ruhrgebiet anzusehen – so wie es ist, ohne Schönfärberei. Und jeder sollte sich sein Vorurteil bestätigen lassen oder es abbauen.

Vier Tage waren sie im Ruhrgebiet, die Leute aus Bayern und aus dem Emsland, aus dem Badischen und aus Hannover. Sie alle waren Gewinner des Preisausschreibens, das die Bundesbahnzeitschrift „Schöne Welt“ unter dem Motto „Pro und Contra Ruhrgebiet“ veröffentlicht hatte. Immerhin beteiligten sich 6 270 Personen daran.

Ging es eigentlich darum, das Image des Ruhrgebiets etwas aufzupolieren? Vielleicht ja, vielleicht nein. Sicher ist jedenfalls, daß eine Reihe der Besucher noch nie im Industriegebiet an Rhein und Ruhr waren, daß sie Berg- und Stahlwerke nur aus Filmen kannten, daß sie sich eine solch riesige Stadtlandschaft doch wohl nicht so recht hatten vorstellen können.

Sie begannen ihre Besichtigungstour bei der August Thyssen-Hütte. Und sie staunten, wie so viele andere, für die die Schwerindustrie erst recht nach einer Besichtigung fast etwas unheimlich ist. Verständlich, daß man staunt, wenn man vom flachen Land kommt und zum Beispiel im Stahlwerk einem Abstich beiwohnt, verständlich auch, daß man beeindruckt ist, wenn man vor Europas größtem Hochofen steht, wenn man später auf einem Schiff vom Rhein aus noch einmal die Duisburger Industriekulisse sieht.

Bereits beim Mittagessen diskutierte man die ersten Eindrücke. Und man war beeindruckt, ohne Zweifel. Das Ruhrgebiet mit seiner Schwerindustrie als Reiseziel, gewissermaßen als Touristenattraktion? Undenkbar!

Wirklich undenkbar? In den Gesprächen klang es manchmal etwas anders. Sicher, hier hat man nicht die klare Luft wie im Emsland beispielsweise, hier hat man auch nicht die grandiose Gebirgswelt wie im Alpenraum. Aber, und das klang immer wieder durch, man fühlte sich innerlich angesprochen, man war vielleicht so etwas wie überwältigt.

„Daß man hier arbeiten und leben kann!“ staunte Franz Schermer aus einem kleinen bayerischen Städtchen. „Ich möchte das nicht“. Anders eine Stimme aus Hannover: „Ich finde diese Reise, diese Werksbesichtigungen gut. Man bekommt Informationen aus allererster Hand!“ Und über noch etwas wunderte man sich speziell bei der August Thyssen-Hütte, nämlich über die große Zahl der Belegschaft, die Weiträumigkeit des Werksgebietes. „Man hört von Tausenden und Abertausenden von Arbeitskräften – wo sind sie alle?“ Oder auch: „Solch ein riesiger Komplex. Da kann man ja nicht einmal mit dem Fahrrad eine Rundfahrt machen.“ – Nun, man könnte es vielleicht, aber das würde sicherlich seine Zeit dauern.

Von Duisburg aus ging es weiter durch das Ruhrgebiet. Aber das Ruhrgebiet ist nicht nur Schwerindustrie, das ist auch Freizeitvergnügen, das ist Baldeneysee, das ist die Duisburger Sechsen-Seen-Platte, ist der Westfalenpark in Dortmund, ist eine Kunstausstellung hier, ein Museum dort; und schließlich gehören auch die Theater dazu.

Ein großes, ein fleißiges Land, ein Bereich voller Merkwürdigkeiten und Gegensätze, ein Land, in dem vielleicht ein Bayer zunächst nicht zurecht kommt, in welchem aber der Einheimische

„zu Hause“ ist, in dem er sich trotz oder gerade wegen dieser Gegensätze, Merkwürdigkeiten und Schwierigkeiten wohl fühlt.

Speziell diese Ruhr-Tour war eine Besonderheit. Es ist kaum damit zu rechnen, daß das Ruhrgebiet eine Touristen-Attraktion wird. Aber der Ruhrsiedlungsverband ist sicher: „Das Abenteuer Ruhrgebiet“ übt eine starke Faszination aus. Und vielleicht kommen wirklich einmal Kurzurlauber hierhin. Sie können mithelfen, das bisher bekannte Klischee tüchtig zu überarbeiten. R. D.

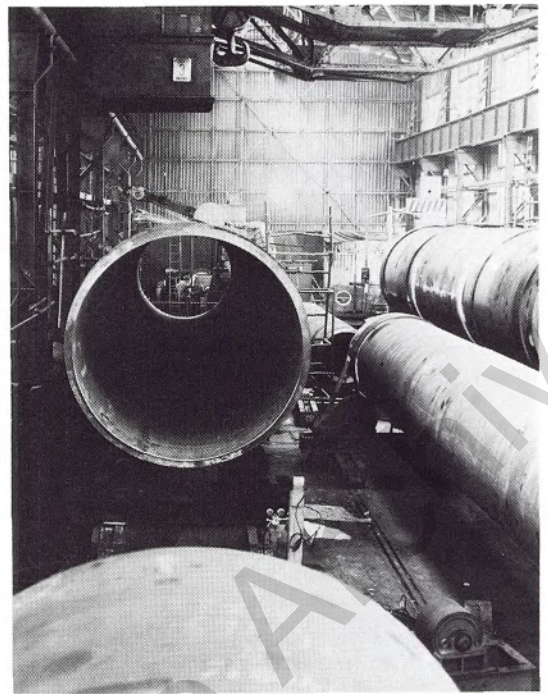
Brasilianische Gäste hatte die August Thyssen-Hütte am 17. September: Eine Delegation führender Männer der Ferrovia Paulista S.A. (FEPASA). Zwischen der ATH und diesem brasilianischen Unternehmen bestehen bereits seit längerer Zeit ge-

schäftliche Kontakte. Es gibt noch weitere enge Beziehungen zu Brasilien, nämlich die Beteiligung an dem Stahl- und Walzwerk Cosigua. Außerdem ist Brasilien einer unserer Erzlieferanten, zumal die ATH dort auch eigene Erzinteressen hat.

Unser Foto zeigt die Besucher am Werksmodell im Tor-1-Gebäude, von links: Dolmetscher Brühagen, ATH-Vorstandsmitglied Philipp, Hbv. v. Kleist, FEPASA-Finanzdirektor Dr. de Castro Lima, FEPASA-Direktionsberater Dr. J. A. Pinto Ramos, FEPASA-Präsident Dr. Walter P. Bodini, Prok. Knack (Ferrostaal Essen) und Prokurist Knüfemann aus dem Verkauf P der ATH.



Eine Wand aus zwanzig Blechen



Fünf Hochdruck-Reaktoren und fünf Hochdruck-Wärmetauscher in einem Gesamtwert von 16 Millionen DM liefert die Thyssen-Gruppe an die Volksrepublik China. Die Behälter, die für den Ausbau von Düngemittel-Anlagen vorgesehen sind, werden vom Rheinstahl-Maschinenbau ausgeliefert. Gebaut werden die Hochdruck-Reaktoren in der Thyssen Henrichshütte als „Mehrlagenbehälter“.

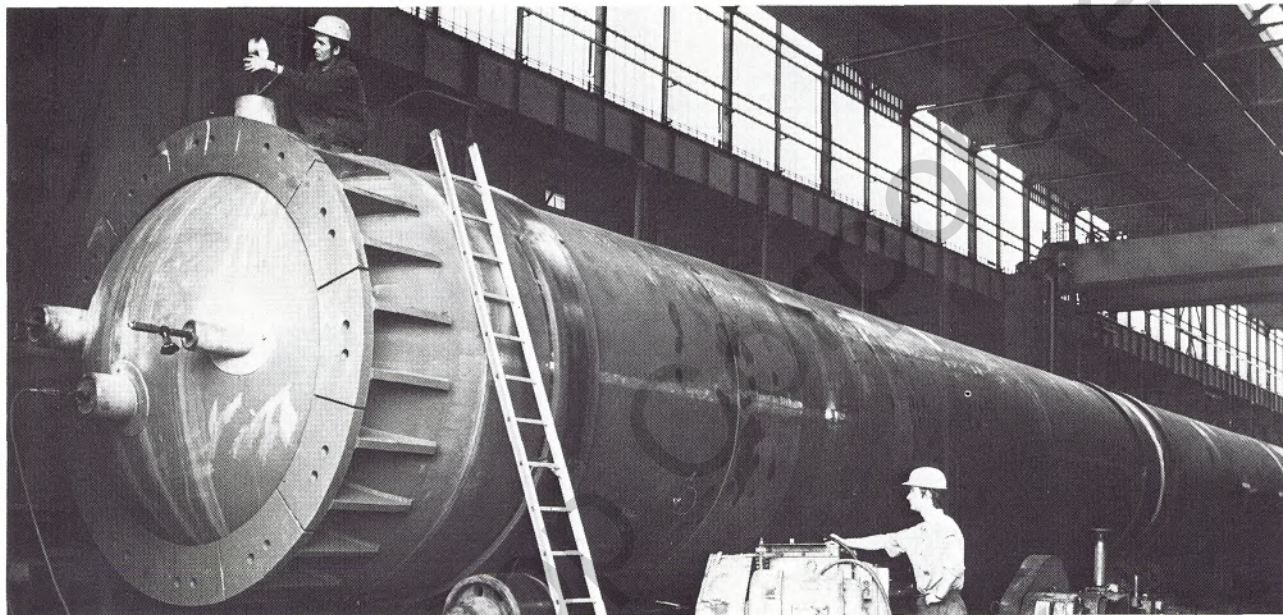


Bild oben:
Fertigung von
Mehrlagen-
behältern in einer
der Hattinger
Werkshallen.

Bild links:
Einer der
34 Meter langen
Behälter für die
VR China wird
vor dem Versand
überprüft.
Auf dem Behälter
Alfred Spanier
am Manometer
und Wilhelm
Sweneke unten
an der Pumpe.

Der erste Reaktor für die Volksrepublik China ist bereits abgeliefert worden — 34 Meter lang — bestehend aus 7 Mehrlagenschüssen (ringförmige Abschnitte der Behälterwandung) mit 3 Metern Durchmesser und einem Gesamtgewicht von 250 Tonnen.

Ein noch gewichtigerer Mehrlagenbehälter wird jetzt in Hattingen gebaut, ein Ammoniak-Konverter für die Düngemittel-Industrie, 345 Tonnen schwer. Seine „Mehrlagenwand“ ist insgesamt 160 Millimeter dick.

Was ist ein Mehrlagen-Behälter, was bedeutet dieser Begriff?

In Milwaukee gibt es ein Unternehmen, das auf den schlichten Namen Smith hört und seit den dreißiger Jahren Behälter baut, deren Wände statt „aus einem Stück“ (einer Lage) aus mehreren Lagen bestehen, — aus mehreren Lagen dünner Bleche, mit denen ein Kernrohr umhüllt wird. Seit 1962 fertigt auch die Henrichshütte Behälter nach diesem Verfahren — und mit gutem Erfolg, wie der auch heute noch

rege Auftragseingang zeigt: Der Betriebsbereich ist auf lange Zeit „ausgebucht“.

Das eben genannte „Kernrohr“ bildet den Innenmantel des Mehrlagenschusses. Alle anderen Lagen werden als Hüllbleche Schicht um Schicht darum gelegt

und miteinander verschweißt, wobei diese einzelnen Bleche bereits auf einen Radius gebogen sind, der etwa dem Außenradius des Kernrohrs entspricht.

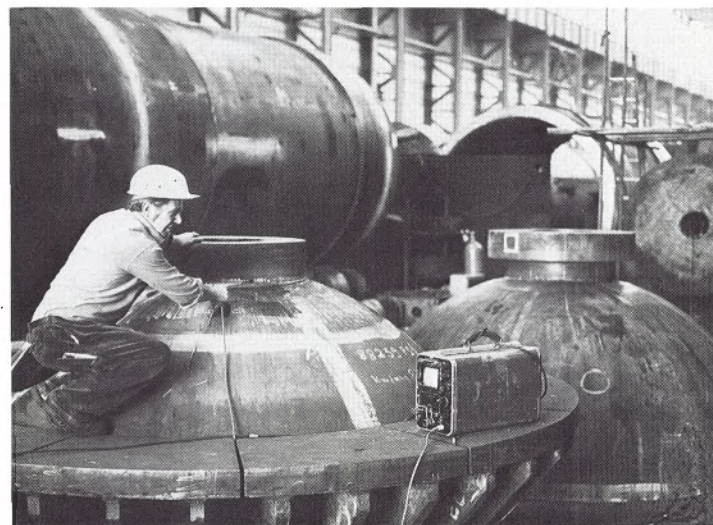
Da die Behälter im Durchmesser meist recht groß sind, entsprechend breite Bleche aber nicht

zur Verfügung stehen, müssen jeweils mehrere solcher Bleche auf das Kernrohr aufgebracht werden. Sie sehen Manschetten ähnlich, die hier eine Maschine zunächst eng um das Innenrohr zieht. Dann werden die Enden der Bleche durch Schweißen zu einem Ring verbunden, der sich durch den Schrumpfungsprozeß in der Schweißnaht noch enger um das Kernrohr legt.

Jede weitere Lage wird genauso aufgebracht und mit der vorhergehenden durch eine Längsnaht verbunden. Das geschieht „von Hand“ durch hochqualifizierte Schweißer. (Qualifikation nach DIN 8560 — E — B III g und E — B IV g.) Sie bringen nach diesem Verfahren Blech um Blech, Lage um Lage auf, bis die vorgesehene Wandstärke erreicht ist. Bei dem oben erwähnten Behälter sind das 160 Millimeter. Das sind mehr als 20 Lagen.

Die so einzeln hergestellten Mehrlagenschüsse werden durch Rundnähte miteinander verbun-

Ultraschallprüfer Josef Müller prüft die Schweißnaht des Stützens.



Fortsetzung S. 10

Minus durch Mehrbelastung

Die ATH-Betriebskrankenkassen klagen über Vermögensabnahme

„Kostenexplosion bei den Krankenkassen“ – das war eins der zentralen Themen, die in den letzten Betriebsversammlungen behandelt wurden. Vor allem Betriebsratsmitglied Kleinhans in Hütten-

heim, Betriebsratsvorsitzender Weihs in Hamborn und BKK-Geschäftsführer Hendricks in Ruhrort nahmen ausführlich zur finanziellen Situation der beiden Betriebskrankenkassen bei der ATH Stellung.

Für die Betriebskrankenkassen in Hamborn und in Ruhrort gilt gleichermaßen, daß sie über eine deutliche Vermögensabnahme klagen müssen. Die bisher negative finanzielle Entwicklung des Jahres 1975 ist in der Hauptsache auf die erhebliche Verschlechterung der Beschäftigungslage, auf den Abbau von Überstunden und die Einführung von Kurzarbeit zurückzuführen.

Die Hamborner Kasse

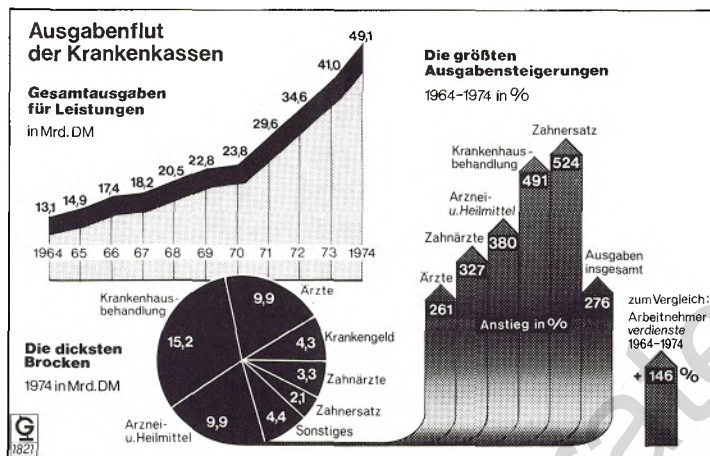
Im vergangenen Geschäftsjahr schloß die Hamborner Kasse mit einer Vermögensabnahme von 909 034,12 DM ab. Die Ausgabensteigerung belief sich auf rund 10,7 Millionen DM. Das entspricht einer Zunahme um 21,3 %. Die Mehreinnahme betrug aber nur 5,1 Millionen DM (9,4 %). Diese Entwicklung setzte sich auch im Jahre 1975 fort. Der Halbjahresabschluß der Hamborner BKK weist einen Minusbetrag von 770 000 DM auf, das Pro-Kopf-Vermögen sank von 336,89 DM auf 317,65 DM.

Um weitere Vermögensverluste zu vermeiden, wurde zum 1. April 1975 der allgemeine Beitragssatz auf 11 Prozent erhöht. Als diese Maßnahme beschlossen wurde, konnte noch nicht vorausgesehen werden, daß es bei der ATH zu Kurzarbeit kam. Die eingeplante Beitragsmehreinnahme wurde dabei fast gänzlich aufgesogen.

Die Mehrausgaben der Hamborner Kasse sind hauptsächlich durch die Steigerung der Krankenhauspflegekosten verursacht worden. So belief sich dieser Posten für das Jahr 1974 allein für die Hamborner Kasse auf 5,4 Millionen DM – das entspricht einem Mehr von rund 33 Prozent. Aber auch die Kosten für Arzneien, für Behandlung

durch Ärzte und Zahnärzte brachten erhebliche Mehraufwendungen. Ein Beispiel: Im Juli 1974

neue gesetzliche Bestimmungen verursacht wurden, daß Forderungen der Vertragspartner (z. B.



KOSTENEXPLOSION – das ist das Stichwort, unter dem die Mehrbelastungen der Krankenkassen heute zusammengefaßt werden. Wie es dabei in der Bundesrepublik aussieht, zeigt dieses Schaubild – eine Parallele zur Situation der beiden ATH-Kassen. Die Mehrausgaben können kaum noch verkräftet werden.

betragen die Arzneikosten 835 000 DM, 1975 kletterten sie auf 942 000 DM.

Auch der Krankenstand bereitete der Hamborner BKK – zu der auch die Belegschaftsmitglieder der Betriebe in Hüttenheim und Großenbaum gehören – ernste Sorge. Der durchschnittliche Krankenstand betrug

1972 = 9,46 Prozent
1973 = 9,94 Prozent
1974 = 10,19 Prozent

Bis August dieses Jahres ging die Zahl allerdings auf 9,46 Prozent zurück. Ob dieses Absinken von Dauer ist, auf die Kurzarbeit oder auf die Urlaubszeit zurückzuführen ist, werden erst spätere Untersuchungen ergeben.

Zusammengefaßt muß man sagen, daß Mehrbelastungen durch

Ärzte, Zahnärzte, Krankenhäuser) und auch die vermehrte Inanspruchnahme durch die Versicherten zu dieser Entwicklung maßgebend beigetragen haben.

Die Ruhrorter Kasse

Die Vertreterversammlung für die Ruhrorter Kasse hatte im Dezember 1974 beschlossen, den Beitragssatz mit Wirkung vom 1. Januar 1975 auf 11,8 Prozent zu erhöhen. Man war dabei davon ausgegangen, mit dieser Erhöhung für das laufende Jahr zumindest die Kostensteigerung aufzufangen und das gesetzlich vorgeschriebene Auffüllungssoll zur Rücklage von 364 000 DM erwirtschaften zu können. Doch weit gefehlt. Schon in den ersten sieben Monaten wurde mehr ausgegeben als eingenommen.

Diese Mehrausgaben betrugen bis zum 31. Juli 1975 rund 405 000 DM. Sie mußten aus dem vorhandenen Vermögen genommen werden, das sich dadurch auf 2 200 000 DM verringert hat. Umgerechnet auf die Versichertenzahl entspricht das einem Vermögen von 137,- DM pro Kopf. Zwar ist dadurch die Liquidität der Kasse nicht gefährdet, aber das Vermögen beträgt nicht einmal mehr eine Monatsausgabe – dabei sollte die Kasse ein Vermögen von drei Monatsausgaben haben. In Zahlen ausgedrückt bedeutet das, daß rund sieben Millionen DM fehlen.

Über Kostensteigerungen klagt man natürlich auch in Ruhrort.

So stiegen die Ausgaben (in Prozent) für

Ärztl. Behandlung	um 16,59
Zahnärztl. Behandlung	um 20,68
Zahnersatz	um 65,92
Arzneien aus Apotheken	um 13,89
Krankenhauspflege	um 18,54
Krankengeld	um 13,70

Diese Kostensteigerungen sind aber nicht nur eine Folge von Preis- und Gebührenerhöhungen, sie sind auch auf erhöhte Inanspruchnahme durch die Versicherten zurückzuführen. Auch der relativ hohe Krankenstand von 9,65 % trug mit dazu bei.

Zusammengefaßt gilt für beide Kassen: Die Verhaltensweise der Versicherten bestimmt das Risiko und damit auch die Beitragshöhe. Es müßte im Interesse jedes einzelnen liegen, den Beitrag so niedrig wie möglich zu halten. Es gibt eine ganz einfache Rechnung: Vermehrte Ausgaben können nur durch vermehrte Beitragszahlungen abgedeckt werden.

BKK-Geschäftsführer Hendricks deutet es an, als er seinen Bericht schloß: „Wenn sich die finanzielle Entwicklung der ersten sieben Monate bis Ende des Jahres fortsetzen sollte, so wird uns keine andere Möglichkeit bleiben, als der Vertreterversammlung eine weitere Beitragserhöhung ab 1. 1. 1976 vorzuschlagen.“

R. D.

Fortsetzung v. S. 9

Mehrlagenbehälter

den und bilden mit den Endstücken den Gesamtbehälter.

An diesem Punkt könnte die Frage nach dem Warum kommen: Warum nicht viel schneller ein entsprechend dickes Blech in einem Arbeitsgang zu einem der Schüsse rollen?

Abgesehen von technischen Schwierigkeiten hat der Mehrlagenbehälter Vorteile gegenüber dem Behälter aus einem Stück:

Durch dünne Bohrungen, die von außen bis auf das Kernrohr ge-

hen und die Betriebssicherheit nicht beeinträchtigen, kann sofort festgestellt werden, ob der Behälter leak ist. Gase oder Flüssigkeiten, die durch ein Leak im Kernrohr austreten, würden über den „Spalt“ zwischen Kernrohr und erster Lage ihren Weg in die „Entgasungsbohrung“ finden und könnten dort durch entsprechende Geräte angezeigt werden.

Gleichzeitig können die Entgasungsbohrungen bei Druckwasserstoff-Betrieb dazu dienen, durch das Kernrohr diffundierenden Wasserstoff (Gas, das durch die Poren des Metalls austritt) schadlos abzuführen.

Im Material des Mehrlagen-Behälters treten gleichmäßigere Spannungen auf als bei Einlagen-Behältern.

Schließlich kann bei diesem Verfahren der Innenmantel aus einem korrosionsbeständigen – teuren – Material bestehen, während für die „Hüll-Lagen“ Bleche aus Feinkornbaustahl verwendet werden. Und noch ein Vorteil: Mehrlagen-Behälter können gut im Betreiberwerk umgebaut oder repariert werden.

In den Mehrlagen-Hochdruckbehältern sind chemische Reaktionen bei hohen Drücken auch von über 200 atü und Temperaturen

bis zu rund 400 Grad Celsius möglich. (Der Begriff Reaktor wird von Laien weitgehend dem Kernkraftwerk zugeordnet. Es gibt jedoch Reaktoren für die verschiedensten chemischen Prozesse.)

Die Anforderungen hinsichtlich Temperatur, Druck und Korrosionsbeständigkeit schwanken von Auftrag zu Auftrag. Serienfertigung gibt es daher nicht, obwohl inzwischen fast 300 solcher Druckgefäße in Hattingen gefertigt worden sind. Betriebsdirektor Josef Baur: „Bei uns sind alle Aufträge technisch interessant. Jeder bringt Neues“. W. H.

Informationen, Filme, Spiele

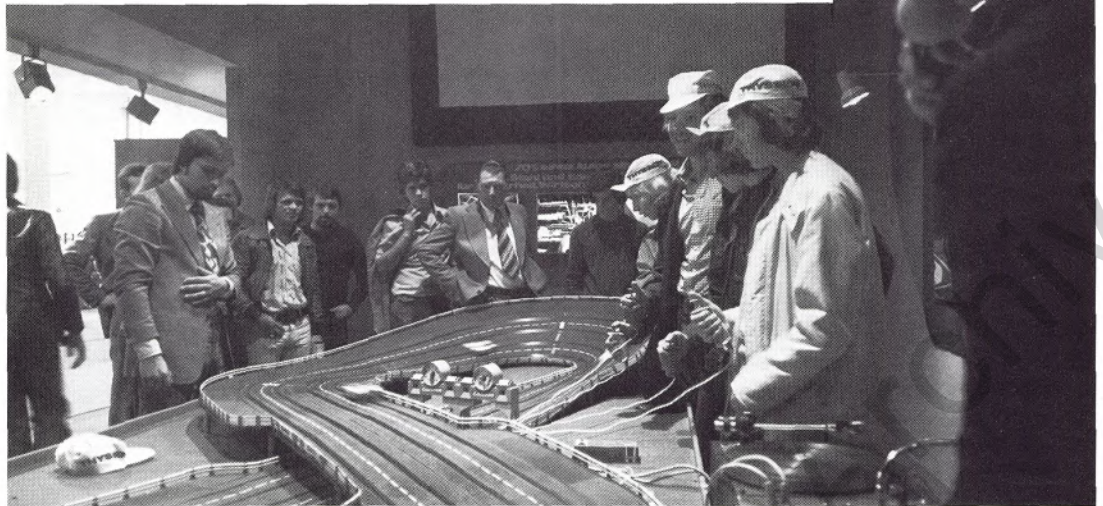
THYSSEN auf der IAA in Frankfurt

Thyssen baut zwar keine Autos, war aber auf der Internationalen Automobil-Ausstellung vom 11. bis 21. September vertreten, um zu zeigen, daß in vielen Wagen Bleche, Sonderstähle, Kurbelwellen, Drähte oder auch Sinterteile unseres Unternehmens verwendet werden. „Besser leben mit dem Auto“ lautete das optimistische Motto dieser Automobil-Ausstellung, die täglich tausende Besucher aus dem In- und Ausland anlockte. Einige von ihnen kamen immer wieder, weil sie an vielen Stellen Neuigkeiten entdeckten, die sie ganz genau „unter die Lupe“ nahmen.

Der Thyssen-Messestand war diesmal besonders publikumswirksam. Die gewissermaßen zweigeteilte Standgestaltung sprach einmal die Besucher direkt an und hatte einen umfangreichen Informationsteil. Im Mittelpunkt des Interesses stand die auf unserem Stand aufgebaute vierspurige Carrera-Bahn. Ein Spielleiter – von sachkundigen Autofahrern sofort in „Auto-Jockey“ umgetauft – sorgte für einen reibungslosen Ablauf, obwohl dichte Mensentrauben beständig die Bahn umlagerten.

Auch Bundespräsident Scheel gehörte zu den Besuchern auf der Internationalen Automobilausstellung in Frankfurt (Foto rechts). Er ließ sich den Porschewagen erläutern, dessen Bodengruppe und Karosserie aus beidseitig feuerverzinktem Thyssen-Stahlblech gefertigt werden.

Wie die Karosserie dieses Autos aus Thyssen-Stahl ohne Verkleidung und Lack aussieht, zeigt das untere Bild.



Ständiger Anziehungspunkt auf dem Thyssenstand in Frankfurt war verständlicherweise die vierspurige Carrera-Bahn, auf der sich die kleinen bunten Flitzer erbitterte Duelle

lieferten. Die erfolgreichen Teilnehmer erhielten Preise, unter anderem die im Bild erkennbaren Thyssen-Kappen. Die Stimmung wurde von einem „Auto-Jockey“ angeheizt.

Die Sieger erhielten T-Shirts mit Thyssenaufdruck, eine weiße Kappe mit Aufdruck oder einen

roten Plastikschirm mit dem Schriftzug THYSSEN. Da es in diesen Septembertagen sehr

heiß war, wurden die Thyssen-Shirts auch bald überall in der Halle getragen, auch von Hostessen von Auto- und Zubehörfirmen auf Nachbarständen.



Eine Episode am Rande: Ein Mitglied der Standbesetzung befand sich auf dem Heimweg in sein Quartier am Bahnhof Oberursel. Er geriet in eine Pfadfindergruppe. Sie alle trugen stolz die „Thyssen-Kappen“.

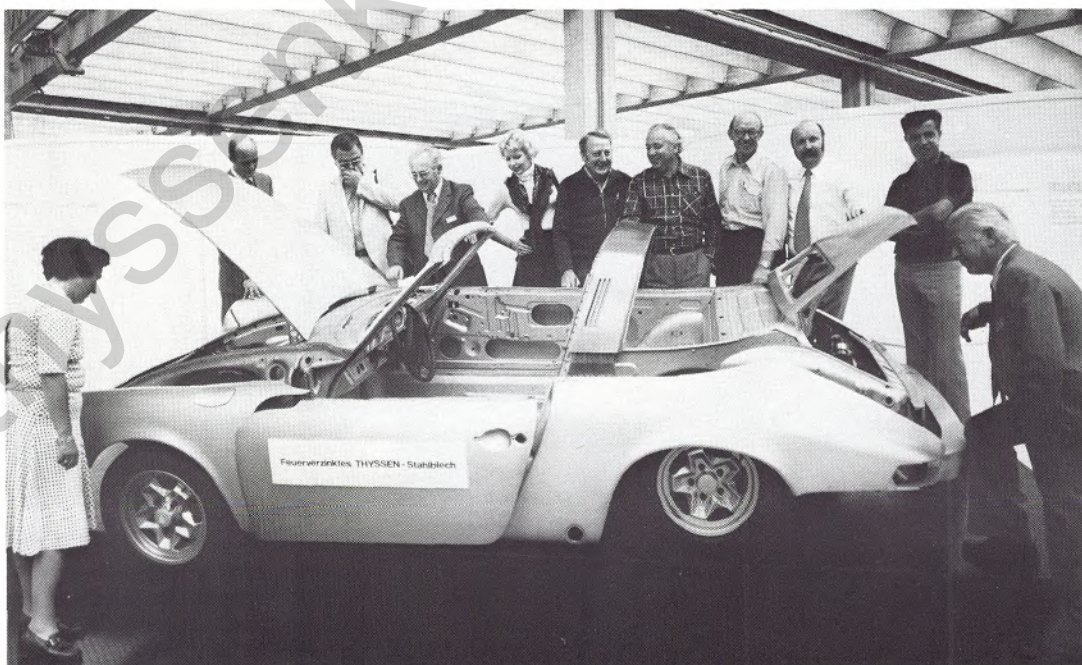
Zwei Filme, die auf dem Thyssen-Stand vorgeführt wurden, kamen gut an. Sie zeigten, daß Thyssen in vielen Autos „dabei“ ist. Der bekannte Kabarettist Ernst Hilbich hatte in einem der Filme mitgewirkt. Seine locker verpackte Information über das Thema „Thyssen und Auto“ fand ungeteilten Beifall. Der zweite Film zeigte am Beispiel eines Autolebens, daß Stahl umweltfreundlich ist, weil er wiederverwendet werden kann: Auto – Schrott – Stahlwerk – Blech – Konservendose.

Aber auch die reine Information kam nicht zu kurz. Schautafeln, Schaustücke und eine Diaschau ließen erkennen, in welcher Weise die Thyssen-Gruppe am Endprodukt Auto beteiligt ist. Hinzu kam, daß auf dem Porsche-Stand ein Prunkstück gezeigt wurde: Ein Personenwagen, dessen Karosserie aus feuerverzinktem Thyssen-Stahlblech gefertigt war. Porsche verwendet dieses Blech für die Bodengruppe und die Karosserie.

Dieses Auto, aus unserem Stahl, war für alle Fachleute (und wer ist als Autofahrer kein Fachmann!) ein Anziehungspunkt.

Für die Spezialisten gab es eine Art „rotes Telefon“, nämlich einen direkten telefonischen Kontakt zu Fachleuten in Thyssen-Unternehmen.

O. H.



Wissen zu verkaufen

Sidor und Fundidora, Dunswart, Ahwaz und Galatz, Hüttenwerke, an deren Bau oder Inbetriebnahme, Erweiterung oder Verbesserung ATH-Fachleute beteiligt waren oder noch beteiligt sind. Smederevo in Jugoslawien, Huta Katowice in Polen und Wuhan

in China stehen noch auf dem Programm – auf dem Programm der ATH-Auslandsberatung, die solche Einsätze lenkt, koordiniert und dabei „Mädchen für alles ist“. Wie das gemacht wird, schildert dieser Bericht. (Siehe auch Seite 13.)



Erinnerung an Galatz: Angehörige von Thyssen-Mitarbeitern im Hüttenwerk,

Gegründet wurde diese Abteilung 1969. Grundgedanke war damals, daß die ATH nicht nur Material, sondern auch Wissen exportieren könne. Das ist auch heute noch so. Es gilt immer dann, wenn ATH-Fachleute irgendwo beim Bau eines neuen Hüttenwerkes beraten und helfen, dessen Betriebe starten und überwachen, „bis alles läuft“. Und das gilt auch, wenn sich ein Kunde mit seinen technischen Problemen an die ATH wendet, um hier Ingenieurberatung zu erhalten.

Die ATH ist ein großes Unternehmen mit Wissen und Erfahrung auf vielen Gebieten. So kann die Auslandsberatung dem Kunden häufig zeigen, wie die von ihm gestellten Fragen bei der ATH in den eigenen Betrieben gelöst werden.

Zuerst eine Bestandsaufnahme

Das Verfahren des Wissen-Exports ist immer gleich: Nach der Problemstellung schaut sich ein Voraus-Team an Ort und Stelle an, worum es geht, eine Art Bestandsaufnahme also. Dann wird zusammen mit dem Kunden festgelegt, welche Aufgaben von welchen Spezialisten in welcher Zeit (voraussichtlich) gelöst werden müssen.

In dem danach zusammengestellten Arbeitsplan ist festgelegt, wieviel Ingenieure, Meister und Facharbeiter des Kunden als sogenannte Trainees bei der ATH geschult werden müssen. Gleichzeitig wird untersucht, wieviele Spezialisten der verschiedenen Arbeitsgebiete aus den Betrieben der ATH ins Ausland gehen, um dort „vor Ort“ die vom Kunden gestellten Anforderungen zu lösen.

Für die technische Durchführung der Auslandsprojekte wird jeweils ein „Pate“ gewählt, ein Fachmann aus dem technischen

Bereich, häufig ein Werksleiter, der mit der entsprechenden Aufgabe hier bestens vertraut ist. Er sorgt von Duisburg aus dafür, daß die richtigen Männer jeweils an den richtigen Platz kommen, sowohl die Trainees in den ATH-

Betrieben, als auch umgekehrt die ATH-Spezialisten im Ausland. Wenn solch ein Projekt schließlich verwirklicht wird, kümmert sich die Acht-Mann-Abteilung Auslandsberatung um die Organisation, erledigt den „Schreib-



Deutsch-chinesischer Kegelabend In Duisburg – chinesische Fachleute aus Wuhan waren bei der ATH zu Gast. Die Auslandsberatung arrangierte einen geselligen Abend typisch deutscher Freizeitgestaltung. Die chinesischen Gäste hatten ihren Spaß daran (Bilder links und unten). Auch solche Abende gehören im Rahmen der Betreuung ausländischer Fachleute zu den Aufgaben der Auslandsberatung. Das gilt für Kurzbesuche ebenso wie für den längeren Aufenthalt der sogenannten „Trainees“.

kram“, klärt anfallende kaufmännische Fragen, betreut die ATH-Mitarbeiter im Ausland und die Trainees bei der ATH. Sie ist bemüht, Sprachschwierigkeiten zu überwinden und hilft auch bei privaten Problemen bis hin zum „Magenfahrplan“.

Lücken zu Hause?

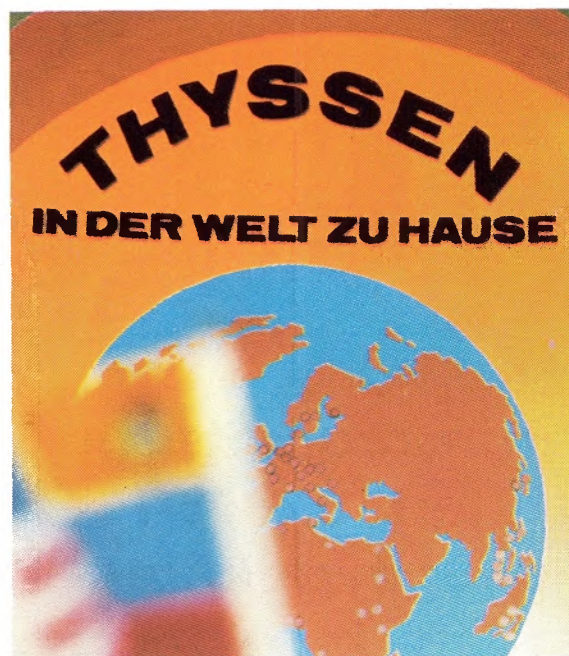
Natürlich können solche Vorhaben nur in ständiger Abstimmung zwischen den Partnern des Projekts gelöst werden, also zwischen den Technikern und der Auslandsberatung. Dabei darf aber durch das Fehlen von Fachleuten und durch die zusätzliche Ausbildungsbelastung der Betrieb „zu Hause“ nicht beeinträchtigt werden. – „Das ist die Voraussetzung für unseren Wissen-Export“ – so Friedrich Müller-Roden, der Leiter der Auslandsberatung.

Unter dieser Voraussetzung können auch die ATH-Betriebe vom Auslandseinsatz der Mitarbeiter profitieren: Die Auseinandersetzung mit neuen Problemen und anderen technischen Lösungen ist auch ein Gewinn für die Arbeit „zu Hause“.

W. H.



Dschungelalltag ohne Dschungel



ATH-Fachleute helfen mit beim industriellen Aufbau anderer Länder. Einige von ihnen haben der Redaktion berichtet, wie das ist, wenn man sich „draußen den Wind um die Nase wehen“ läßt. Hier nun die persönlichen Erfahrungen eines Mannes, der in Mexico (Fundidora) war und heute, ebenfalls im ATH-Auftrag, in Venezuela ist, bei der Siderurgica del Orinoco.



Die Einfahrt zum Werk „Siderurgica del Orinoco“, dem venezolanischen Hüttenwerk, in dem Karl Ingenbauhaus im Auftrag der ATH beratend mitarbeitet.

Karl Ingenbauhaus ist Ingenieur, Betriebschef im Instandhaltungsbetrieb Beeckerwerth und einer jener Globetrotter aus Berufung, die alles Fremde, Ferne, Neue fasziniert. Er spricht fließend Spanisch. Vier Jahre hat er in Madrid gelebt, bevor er zur ATH kam. Rund vier Monate lang arbeitete er für die ATH im Hüttenwerk Fundidora in Monterey in Mexico. Jetzt ist er in Venezuela im Hüttenwerk Sidor.

Natürlich vergleicht er. Natürlich gibt es Parallelen. Etwa folgende: Wer in einem Stahlwerk arbeitet, hat mit „Wilder Natur“ recht wenig zu tun — auch wenn rundum wilde Natur ist. Nicht die Begegnung mit Schlangen oder größeren Bestien gehört dann zum Alltag, sondern die Auseinandersetzung mit den ganz kleinen, also mit Mücken.

Oder: Nicht die Gefahr von außen ist groß — wie man sich das vielleicht in Deutschland vorgestellt hat — sondern die Gefahr von innen: Wer sich dem Lande nicht anpaßt, hat Schwierigkeiten. Gesundheitlicher Leichtsinn bringt größeren Ärger als im Heimatland.

Das bedeutet jedoch nicht, daß die Deutschen im Ausland häufig oder gar regelmäßig krank sind: „Wir haben in Venezuela einen solch niedrigen Krankenstand, da würde unsere Personalabteilung Halleluja singen“,

sagt Karl Ingenbauhaus. Man hat zwar gelegentlich Probleme mit der Gesundheit, mit dem „Sich-wohl-Fühlen“, legt sich aber kaum krank zu Bett. Ein Tip des Vielgereisten: „Wer ständig in Abwehrstellung ist gegen alles, was im Gastland geschieht, der kann sich nicht akklimatisieren.“ Wer also ohne die gewohnte deutsche Kost nicht leben mag, wer die heimische

Lebensform für die beste hält, sollte besser „daheim bleiben“.

Zur Arbeit selbst: Man muß die andere Mentalität akzeptieren. — Man hat einen guten Teamgeist. — Man verdient mehr als zu Hause. — Man lernt fremde Anlagen kennen, lernt, sich mit neuen Ideen und mit anderen Problemen auseinandersetzen.

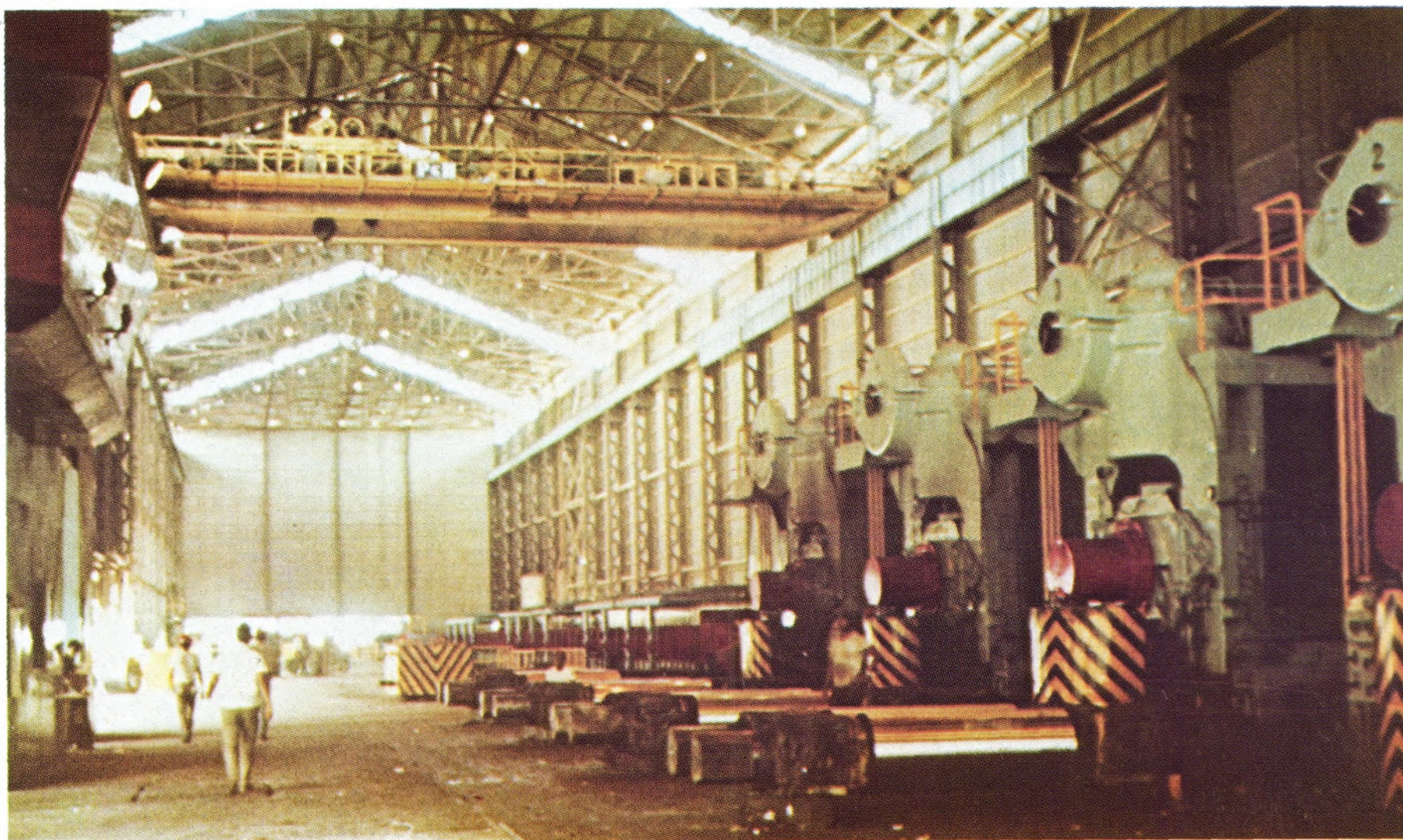
Und in der Freizeit? Fischen, Tennisspielen, Schwimmen, Foto-

grafieren, Fahrten in den Dschungel. Zu Ostern war man mit Einbäumen unterwegs.

In Venezuela hat Karl Ingenbauhaus wenig Kontakt zur einheimischen Bevölkerung. In Mexico war es umgekehrt. „Eine allgemein gültige Regel gibt es dafür nicht“, sagt er, „das hängt von vielen Faktoren ab, auch von der Sprache und der eigenen Kontaktfreudigkeit.“

W. H.

Fotografische Erinnerung an den Aufbau bei der Fundidora in Mexico. Hier der Blick auf die Montage der Walzgerüste.



Neue Ausbildungswerkstatt für ATH Süd

Die vierte Ausbildungsstätte für unsere Jugendlichen

Trotz finanzieller Sparprogramme und starker Rücknahme der Produktion präsentiert die ATH das Ergebnis einer Investition: die Ausbildungswerkstatt Duisburg-Süd. Am 8. September 1975 übergab in einer schlichten Feierstunde Neubaudirektor von Branconi die neue Ausbildungswerkstatt der ATH an Arbeitsdirektor Doese, der den Schlüssel dem zuständigen Betriebsleiter Gerd-Rüdiger Hinz übergab.

Vor diesem Schlußpunkt standen Überlegungen, Planungen und sehr viel Arbeit für alle Beteiligten. 1970 wurde nach der Übernahme der Flachstahlseite von Mannesmann in Duisburg-Süd die Frage der Nachwuchsausbildung für die Werksteile Hüttenheim und Großenbaum akut, da keine geeignete Ausbildungswerkstatt vorhanden war. Eine Strukturwandlung veranlaßte die Duisburger Kupferhütte, 1971 die Ausbildung in den technisch-gewerblichen Berufen nach 45 erfolgreichen Jahren auf diesem Gebiet einzustellen.

Die neuzeitlich eingerichtete Lehrwerkstatt der Duisburger

Kupferhütte bot sich für Ausbildungsmaßnahmen in Duisburg-Süd geradezu an. Die ATH pachtete diese Ausbildungswerkstatt mit allen Einrichtungen, um hier junge Fachkräfte für die ATH Süd auszubilden. Die Werkstatt bekam den Namen ATH-Ausbildungswerkstatt Hochfeld. Die hochqualifizierten und langjährig erfahrenen Ausbilder der Duisburger Kupferhütte wurden von der ATH unter Anrechnung aller bisher erworbenen Rechte übernommen. Sie alle sind heute noch bei uns tätig.

In Fortführung der notwendigen Ausbildungsmaßnahmen wurden jährlich etwa 30 Jugendliche für

die Ausbildungswerkstatt Hochfeld eingestellt. Die Ausbildung wurde an 116 Ausbildungsplätzen auf 1200 Quadratmetern betrieben, und zwar für folgende Berufe: Starkstromelektriker, (später Elektroanlageninstallateur), Meß- und Regelmechaniker, Maschinen- und Betriebsschlosser, Schmelzschweißer und Dreher.

Im Juni 1973 kündigte die Duisburger Kupferhütte fristgerecht den Pachtvertrag, da die Räumlichkeiten für eigene Betriebs-einrichtungen dringend gebraucht wurden. Zur gleichen Zeit liefen die Fusionsverhandlungen mit der Rheinstahl AG.



Auf der Suche nach einem geeigneten Gebäude im Duisburger Süden stieß man auf die bisherige Ausbildungswerkstatt von Rheinstahl. Sie erschien als zweckmäßig, wenn die noch in diesem Gebäude untergebrachte Werkzeugmacherei und ein Nebengebäude einbezogen wurden.

Etwa vergleichbar mit der Regelung bei der Duisburger Kupferhütte wurde in freundschaftlichen Verhandlungen mit der Rheinstahl AG die Lösung gefunden, das Ausbildungspersonal und alle Auszubildenden mit Wirkung vom 1. Oktober 1974 zu übernehmen. Die Verhandlungen, die zu diesem für alle Beteiligten guten Ergebnis führten, wurden in erster Linie seitens Rheinstahl von Dir. Franzen und Dr. Schwitay und seitens der ATH von Dir. Dr. Isselhorst und Obering. Becker geführt.

Ab 1974 begann die Planung in Kooperation zwischen der Neubauabteilung und dem Technischen Ausbildungswesen Hamburg unter Beteiligung des Betriebsrates und der Jugendvertretung. Am 2. September 1974 war der Baubeginn, knapp ein Jahr später war alles fertig. In den drei Etagen und einem Zusatzgebäude wurden alle Einrichtungen geschaffen, die für eine moderne Ausbildung erforderlich sind.

Hier in Wanheim wurden eingerichtet: Schlosserei, Elektroabteilung, Schweißerei, Lager, Büro, Schulräume, Sozialräume (einschließlich Aufenthaltsraum und Essensausgabe) und Nebenräume auf einer Gesamtfläche von 2346 Quadratmetern. Dazu kommen etwa 1800 Quadratmeter befestigte Fläche für Parkplätze sowie ein Pausenhof mit verschiedenen Möglichkeiten der Freizeitgestaltung.

10 000 DM pro Arbeitsplatz wurden hier investiert. Für 176 Aus-



zubildende ist jetzt die Ausbildung gesichert. Eingeschlossen sind darin 16 Lernbehinderte, die die ATH Süd in Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt ausbildet. In der neuen Ausbildungswerkstatt Süd werden weiterhin auch die Jugendlichen für die Betriebe der Rhestahl AG ausgebildet. In Duisburg-Süd werden Betriebschlosser, Bohrwerkdreher, Dreher, Elektroanlageninstallateure, Meß- und Regelmechaniker, Schmelzschweißer und Betriebswerker ausgebildet.

Betriebsleitung, Ausbilder und Auszubildende haben während der Planungs- und Bauzeit die Hände nicht in den Schoß legen können, denn auch für die Ausgestaltung mußte viel getan werden. Das gesamte Inventar der Ausbildungswerkstatt Hochfeld wurde von der Duisburger Kupferhütte gekauft und konnte somit in die neue Ausbildungswerkstatt eingebracht werden. Viele Einrichtungen mußten aber noch den neuen Räumen angepaßt oder auch völlig neu geschaffen werden. Die Werkbänke und die Ausbildungsstände für Hydraulik und Pneumatik, Schaltübungstische und -räume mit der gesamten Steuerung und Schweißische und vieles andere wurden mit eigenen Mitteln entwickelt, konstruiert und gebaut.

Am 18. August 1975, unmittelbar nach Ende des Tarifurlaubs, zogen die Auszubildenden in die neuen Räume ein. Durch das Aufstellen und Anschließen der Maschinen wurden auch schon Ausbildungsinhalte vermittelt. Am 1. September 1975 begann der neue Jahrgang in neuen Räumen seine Ausbildung. Nahtlos ist die Umsetzung vollzogen worden.

Nach der Inbetriebnahme der Ausbildungswerkstatt Süd verfügt die ATH jetzt in Duisburg über vier Einrichtungen zur Ausbildung, nämlich die Stätten für die Tech-

nische Ausbildung in Hamborn, Ruhrort und Süd und die kaufmännische Ausbildung.

Nach der Eröffnung dieser neuen Einrichtung schrieb eine Tageszeitung: „Der Kette ihrer Ausbildungsstätten im Stadtgebiet hat die ATH eine neue Perle hinzugefügt.“ **Werner Becker**

Bild linke Seite unten: Übergroß war der symbolische Schlüssel bei der Übergabe in der Hand von Arbeitsdirektor Doese, den Betriebsleiter Gerd-Rüdiger Hinz freudestrahlend entgegennahm.

Bild oben: Praktische Arbeit, hier in der Abteilung Grundausbildung Schlosserei.

Bild rechts oben: Zweckmäßig im Eigenbau gestaltete Schweißplätze sichern eine optimale Ausbildung.

Bild rechts: Die „Neuen“ bekommen vor jeder Übung eine Unterweisung.

Bild rechts unten: Ein freundlicher Pausenraum für 80 Personen, in dem auch das Mittagessen von der Hamborner Werksküche gereicht wird.



THYSSEN in Brünn, Zagreb und Aberdeen

Man könnte den Monat September 1975 ohne Übertreibung als „Messemontat“ bezeichnen. So gab es nicht nur die Technoerma in Peking und die Internationale Automobilausstellung in Frankfurt, sondern die Thyssen-Gruppe beteiligte sich auch an zwei Messen in Ostblockstaaten und an der „Offshore Europe '75“ in Aberdeen.

In der tschechoslowakischen Stadt Brünn fand vom 10. bis 18. September die internationale Maschinenmesse statt. Nahezu gleichzeitig, nämlich vom 12. bis 21. September, wurde die internationale Herbstmesse in Zagreb durchgeführt. Sowohl in der Tschechoslowakei als auch in Jugoslawien war die Thyssen-Gruppe vertreten. Auf beiden Messeplätzen hatten die beteiligten Gesellschaften wiederum Gelegenheit, die bestehenden guten Verbindungen weiter zu vertiefen und neue Kontakte herzustellen.

So nutzten viele Fachleute aus der CSSR die Möglichkeit, sich über technische Einzelheiten am Produkt zu informieren. Neben

güterbereich Interesse. Dazu gehörte zum Beispiel der zweiteilige schreitende Schildausbau von Rheinstahl Bergbautechnik. Dieses Teil wurde am Messestand in Funktion gezeigt.

*

Die „Offshore Europe '75“ fand in Aberdeen vom 16. bis 19. September statt. Im Rahmen eines Gemeinschaftsstandes der Bundesrepublik zeigten die Firmen der Thyssen-Gruppe Fotos aus dem Bereich der Stahlherstellung und Verarbeitung für die Offshore-Industrie. Außerdem stellten die auf unserem Stand beteiligten Partner Modelle einer Condeep-Plattform (Erdöl-Plattform aus Beton), einer Betonbarge (sehr großes Beton-Ponton für Großtransporte, gewissermaßen ein schwimmendes Baustellenfahrzeug), Unterwasserkameras und Monitoren aus. Die Ausstellung stieß bei den Besuchern auf lebhaftes Interesse.

Aktuelles Stichwort

Was heißt Offshore?

Die Worte „Offshore“ und „Offshore-Technik“ werden in den letzten Jahren auch bei uns immer häufiger gebraucht – und das nicht nur von Technikern. Der Begriff kommt aus dem Englischen. Offshore ist die englische Bezeichnung für Erdöl- und Erdgassuche sowie die Förderung dieser Bodenschätze vor der Küste.

Erzeugnissen der August Thyssen-Hütte und von Thyssen Niederrhein fanden besonders die Produkte aus dem Investitions-



So war unser Messestand in Brünn aufgebaut. Der Fotograf mußte lange warten, ehe er den Stand ohne Besucher auf den Film bekam.



„Offshore Europe 1975“ war das Motto der Ausstellung in Aberdeen. Hier ein Blick auf den Thyssen-Stand.

Seit Jahren beteiligen sich die Thyssen-Unternehmen an der internationalen Herbstmesse in Zagreb. Der Name THYSSEN wurde auch hier deutlich betont.



Ein Paradeferd lahmt

THEMA HEUTE: Das deutsche Exportgeschäft – Stütze und Risiko

Das Paradeferd der deutschen Wirtschaft, der Export, lahmt. Nachdem die Ausfuhr bis 1974 Jahr für Jahr mit bemerkenswertem Tempo – von 17 Milliarden im Jahr 1952 auf das Rekordniveau von 230 Milliarden DM – vorwärts galoppiert war, wird sie 1975 erstmals zugleich mengen- und wertmäßig unter den Vorjahresstand zurückfallen. Nahezu alle wichtigen Handelspartner der Bundesrepublik kämpfen mit einer Rezession und haben ihre Nachfrage auch nach deutschen Produkten gedrosselt. Im ersten Halbjahr 1975 wurden nur noch Waren im Werte von 108 Milliarden DM exportiert, 3 Prozent weniger als ein Jahr zuvor. Preisbereinigt betrug die Schrumpfrate sogar 11 Prozent.

Ausfuhren im Werte von 230 Milliarden DM im Jahr 1974 – das ist rund ein Viertel unseres Sozialprodukts. 1950 waren es 9 %, zehn Jahre später 16 % und 1970 erst 18 %. Die Frage nach der Bedeutung des Exports für unsere Wirtschaft beantwortet sich damit eigentlich von selbst. Die Bundesrepublik ist wie kein anderes großes Industrieland vom Außenhandel und damit von der Weltwirtschaft abhängig. Zwar haben die Amerikaner mit 13 % (1974) einen größeren Anteil am Welthandel als wir (knapp 12 %), doch exportieren die USA nur 7 % ihrer Gesamtproduktion.

Exportabhängig

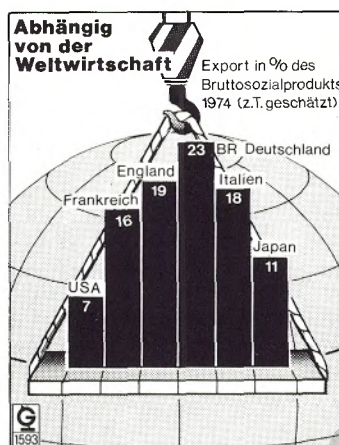
Die Exportanstrengungen der Wirtschaft haben ganz wesentlich zum Wachstum unseres Landes beigetragen – ja, in manchen Bereichen ermöglichte überhaupt erst der Export die Entwicklung moderner Technologien in wettbewerbsfähigen Größenordnungen. Eine hohe Auslandsverflechtung birgt aber auch Risiken in sich. Wie sich gegenwärtig zeigt, wirken weltwirtschaftliche Veränderungen um so stärker auf die Binnenkonjunktur. Mit einem Rückgang der Auslandsbestellungen geraten automatisch

Arbeitsplätze in Gefahr. Bei uns waren 1974 rund 4,5 Millionen Arbeitsplätze direkt oder indirekt (in Zulieferbetrieben) vom Warenexport abhängig. Das ist jeder sechste Arbeitsplatz.

Exportquote

In zahlreichen Industriebereichen liegen die Exportquoten noch weit über dem Durchschnitt von 23 %. Dies gilt insbesondere für die Investitionsgüterindustrien. Sie haben sich mit qualitativ hochwertigen Produkten auf dem Weltmarkt eine starke Position geschaffen und unseren Export entscheidend mitgetragen.

Der Maschinenbau ist gewissermaßen das Rückgrat des deutschen Exports. Mit 18 % der Ausfuhren liegt er an der Spitze aller Industriezweige. Deutsche Maschinen sind häufig so stark spezialisiert und qualitativ hochwertig, daß Abnehmer in aller Welt nicht auf sie verzichten können, selbst wenn sie teurer werden. Diesen Vorzug haben jedoch nicht alle deutschen Produkte – insbesondere nicht Massengüter wie Kunststoffe oder Metalle, die überall in der Welt in fast gleicher Qualität hergestellt werden können. Über den Exportauftrag



Hochlohnniveau erreicht und sogar überschritten. Das lag nicht nur an dem Anstieg der Löhne und Gehälter bei vergleichsweise geringen Produktivitätsfortschritten. Hinzu kam die für unsere Wettbewerbsposition nachteilige Aufwertung der D-Mark. Erst in den letzten Monaten ist durch die Abwertungstendenz der D-Mark eine gewisse Entlastung eingetreten. Ein ausländischer Kunde muß heute für deutsche Waren nicht mehr so viele Dollars aufwenden wie noch 1974.

Handelspartner

entscheidet hier vor allem der Preis, d. h. letztlich der Kostenvergleich. Und gegenwärtig leidet der deutsche Export nicht nur unter der internationalen Konjunkturlaute, sondern auch unter dem starken Kostendruck der letzten Jahre.

Die Währungsfrage verliert jedoch an Bedeutung gegenüber dem Kernproblem der gegenwärtigen Wirtschaftslaute: Die Investitionsneigung ist weltweit erlahmt. So gingen beim deutschen Maschinenbau seit Ende 1974 immer weniger Auslandsaufträge ein. In den Sommermonaten 1975

Worauf kommt es im internationalen Preiswettbewerb an?

- Produktionskosten (Personal, Material, Zinsen, Abschreibungen, Mieten) und Transportkosten
- Gewinnanteil
- Währungseinfluß (Auf-/Abwertungen)

Arbeitskosten

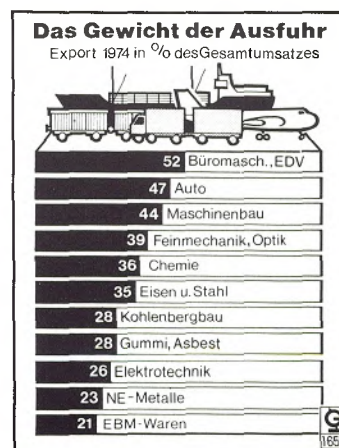
Neben Japan, Belgien und der Schweiz weist die deutsche Industrie die höchste Steigerung der Arbeitskosten unter den westlichen Industrieländern auf. In vielen Branchen wurde das amerikanische und schwedische

waren es rund 20 % weniger als ein Jahr zuvor. Dies geschah, obwohl gerade die deutsche Investitionsgüterindustrie von der sprunghaft gestiegenen Nachfrage der ölproduzierenden Länder und den Staatshandelsländern profitierte. Freilich, trotz dieser Gewichtsverlagerung bleiben die westlichen Industriestaaten unsere weitaus wichtigsten Handelspartner. Sie nahmen im ersten Halbjahr 1975 rund 70 % der deutschen Warenausfuhr auf.

Aus unserer Außenhandelsverflechtung folgt, daß eine Belebung der Exportnachfrage ganz wesentlich zu einem Aufschwung in der Bundesrepublik beitragen könnte. In den USA und in Japan deuten erste Indikatoren auf eine konjunkturelle Wende hin. Nun bleibt abzuwarten, inwieweit sich diese Tendenzen durchsetzen und auch auf andere westliche Industrieländer übergreifen.

Eberhard Wehberg

Regionale Verteilung des deutschen Exports			
Länder, Ländergruppen	Anteile in %		
	1957	1969	1975 1. Hj.
Westf. Industrieländer	69	78	70
davon: EG	35	47	44
EFTA	21	16	15
USA	7	9	6
Japan	1	1	1
Ostblockländer	3	5	8
davon: UdSSR	1	1	3
Entwicklungsländer	28	17	22
davon: OPEC	5	3	7



Schlechte Auftragslage und weitere Kurzarbeit standen im Mittelpunkt

Die schwache Auftragslage stand im Mittelpunkt der Belegschaftsversammlungen, die in den letzten Wochen stattgefunden haben. Die Redner in den Versammlungen führten übereinstimmend die Kurzarbeit, von der man immer noch nicht heruntergekommen sei, im wesentlichen darauf zurück. Sie bedauerten, daß sich die Auftragslage bisher nicht entscheidend gebessert habe. Dennoch gab es nicht nur negative Dinge zu berichten.

Zu den positiven Seiten gehört die Mitteilung über die Sonderzahlung für das Geschäftsjahr 1974/75. Die ATH wird unter Berücksichtigung der Bestimmungen des Sonderabkommens vom 12. Mai 1969 und des Tarifvertrages vom 14. Januar 1972 die Sonderzahlung auch in diesem Jahr leisten. Das wurde ausdrücklich festgestellt.

Für alle Bereiche der ATH gilt immer noch der im Frühsommer verbesserte Sozialplan des Jahres 1971. Inzwischen ist eine entsprechende Betriebsvereinbarung vom Vorstand und vom Betriebsrat unterschrieben worden. Danach wird Arbeitnehmern ab dem 59sten Lebensjahr die Möglichkeit eingeräumt, aus dem Berufsleben auszuschcheiden. Über Einzelheiten dieser Betriebsvereinbarungen können die Betriebsräte und die jeweiligen Personalabteilungen informieren. Sie geben auch Auskunft über die Leistungen aus der Werksrente und aus der Rentenversicherung.

In den Sozialbereich fällt auch der Paragraph 16 des neuen Manteltarifvertrages. Erstmals wurde hier für ältere Arbeitnehmer, die aus gesundheitlichen Gründen nicht mehr auf ihrem bisherigen Arbeitsplatz eingesetzt werden können und dadurch Einkommenseinbußen haben, eine tarifliche Absicherung erreicht. Für die Verdienstsicherung gibt es entsprechende Bestimmungen, über die ebenfalls die zuständigen Stellen einschließlich Betriebsrat informieren können. Auch eventuell auftretende Härtefälle sind in einer Betriebsvereinbarung berücksichtigt worden.

Ruhrort

Die vom stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Helmut Kewitz geleitete Versammlung am 25. September nahm einen ausgesprochen ruhigen Verlauf. Eberhard Sauerbier bedauerte, der Belegschaft keine erfreulichen wirtschaftlichen Daten zur Lage geben zu können als in der Versammlung vorher. Ende

September mußten im Werk Ruhrort 3300 Mitarbeiter kurzarbeiten. Die von der Belegschaft oft gestellte Frage, ob die Kurzarbeit eine Rentenverminderung bedinge, konnte er deutlich verneinen.

Die neue Stranggießanlage in Ruhrort – Vorblock-Stranggießanlage II – sei inzwischen soweit fertiggestellt, daß die Produktion anlaufen könne. Dann werde das SM-Werk stillgelegt. Die Mitarbeiter aus dem Siemens-Martin-Werk würden im Bereich des Oxygenstahlwerkes und der Stranggießanlage neue Arbeitsplätze finden. Weitere Punkte, auf die der Betriebsratsvorsitzende einging, sind an anderen Stellen dieser Ausgabe zu finden.

Betriebsdirektor Dr. Robert, der seit Jahresmitte die Leitung des Werkes Ruhrort übernommen hat, stellte sich zunächst der Belegschaft vor. In seinem Lage-

Belegschaftsv

bericht betonte auch er, daß sich die Situation weiter zugespitzt habe. Die Produktionszahlen waren im letzten Monat um etwa 30 Prozent niedriger als der Durchschnitt des vergangenen Jahres. Die Ruhrorter Rohstahlerzeugung lag im August sogar um 34 Prozent darunter.

Noch in diesem Herbst werde der Hochofen 6 wieder angeblasen. Das sei allerdings kein Zeichen für eine Konjunkturbelebung sondern der Ersatz für den Hochofen Schwelgern, der neu zugestellt werde.

Zu den Investitionen sagte Dr. Robert, daß nach der Fertigstellung der Vorblock-Stranggießanlage auch der Knüppel-Stoßofen im Walzwerk I fertig sei. Damit sei das Investitions-Programm für das Werk Ruhrort ausgelaufen. Er sei aber sicher, daß der Aufsichtsrat im November über neue Investitionen entscheide und daß trotz aller Schwierigkeiten kein Grund zur Resignation bestehe.

Hamborn

Überaus gut besucht waren die beiden Betriebsversammlungen in

Hamborn am 23. September in der Transportzentrale. Als Gäste wurden bereits am frühen Morgen von Versammlungsleiter Weymann begrüßt: Die Vorstandsmitglieder Doese, Dr. Kriwet, Dr. Zimmermann und stellvertretendes Vorstandsmitglied Philipp. Gäste waren ebenfalls die Aufsichtsratsmitglieder Hans Otto Bäumer und Ernst Fessler sowie die Gewerkschafter Günter Schluckebier und Willi Schmotz.

In seinem breit angelegten Bericht stellte Vorsitzender Karlheinz Weihs die Betrachtung zur wirtschaftlichen Lage unter den Satz „Immer noch kein Silberstreif am Stahlhorizont“. Die Entwicklung des Stahlmarktes der Europäischen Gemeinschaft werde weiterhin von der EG-Kommission düster beurteilt. Das Verkaufsvolumen in den Ländern der ursprünglichen Sechser-Gemeinschaft sei von Januar bis Juli um 29,5 Prozent unter das Vorjahresniveau gesunken. Mit dem Abbau von Kurzarbeit könne daher vorerst nicht gerechnet werden. Wenn es für den Rest des Jahres bei diesen Größenordnungen bleibe, werde die Rohstahlerzeugung in der Bundesrepublik von 53,2 Millionen Tonnen im Vorjahr auf 41 Millionen Tonnen in diesem Jahr

Die ersten chinesischen Trainees informierten sich

Die erste Gruppe von chinesischen Fachleuten aus dem Stahlwerk in Wuhan ist inzwischen in Deutschland. Insgesamt 39 Ingenieure und Techniker aus den Bereichen der Instandhaltung und Montage trafen Anfang Oktober auf dem Luftweg in Düsseldorf ein und wurden nach Duis-

burg-Hamborn gebracht. Am Modell im Tor-1-Gebäude wurden sie zunächst mit den örtlichen Gegebenheiten bei der ATH vertraut gemacht. Anschließend sahen sie einen Film und fuhren mit einem Bus durch das Werks Gelände, um sich auch optisch einen Eindruck zu verschaffen.

Die Gruppe stand unter Führung des Leiters des Kaltbandwerkes in China, Ko, der auch die demnächst folgenden Gruppen betreut. Inzwischen sind diese Trainees bei anderen Konsortial-Firmen zur Information. Sie werden im Januar wieder bei der ATH in Hamborn erwartet.

Nach dem Einführungsvortrag am Modell bauten sich die chinesischen Gäste zu einem Erinnerungsfoto auf.



ersammlungen

absinken — ein Rückgang um fast ein Viertel.

Bei der ATH sei die Situation nicht entscheidend anders. Der Betriebsrat bleibe mit dem Vorstand in engem Kontakt, um die Arbeitsweise der jeweiligen Produktion anzupassen. Obwohl nach der derzeitigen Erkenntnis nicht damit zu rechnen sei, daß die ATH in weniger als einem halben

Weniger Stau auf der B 8

„Glückauf-Schranke“ ist der Bahnübergang im Zuge der Weseler Straße (Bundesstraße 8) im Norden von Duisburg getauft worden. Mehrfach schon wurde in Belegschaftsversammlungen dieses Problem angeschnitten, und auch die Werkzeugzeitung hat einige Male ausführlich darüber berichtet. In der Hamborner Betriebsversammlung konnte Vorsitzender Karlheinz Weihs von erfolgreichen Verhandlungen mit den dafür zuständigen Stellen berichten. Zu bestimmten Zeiten wird der Eisenbahnverkehr so gesteuert, daß die Schranken dreimal am Tag nicht geschlossen werden, und zwar betrifft das vorwiegend die Zeiten des Schichtwechsels:

von 5.30 bis 5.55 Uhr
von 7.30 bis 7.55 Uhr
von 16.20 bis 16.55 Uhr

Alle Verkehrsteilnehmer aus den Wohngebieten Walsum, Dinslaken und Voerde werden diese Maßnahmen sicher begrüßen.

Jahr wieder in eine normale Wirtschafts- und Erlössituation komme, stellte Weihs mit Nachdruck fest: „Entlassungen sind bei der ATH bisher weder geplant noch beabsichtigt.“

Ausführlich widmete er sich dem Thema Arbeitssicherheit. Ein Rückgang der Unfälle sei nicht nur allgemein in der gewerblichen Wirtschaft sondern auch bei der ATH zu verzeichnen. Die Unfälle mit einer Ausfallzeit bis zu drei Krankentagen sind um 9,81 Prozent gesunken. Noch deutlicher wird dieser Trend bei den Unfällen mit einer Ausfallzeit von vier und mehr Tagen. Sie ging von 2355 auf 1979 zurück, also um 15,97 Prozent. In verstärktem Maße sei also die Gesundheit der Mitarbeiter geschützt worden. Dennoch habe sich für Juli und August in einigen Betrieben ein Ansteigen der Unfälle bemerkbar gemacht. Zwar

sei das im wesentlichen auf einen veränderten Berechnungsmodus wegen der Kurzarbeit zurückzuführen, dennoch dürfe die Aufmerksamkeit nicht nachlassen.

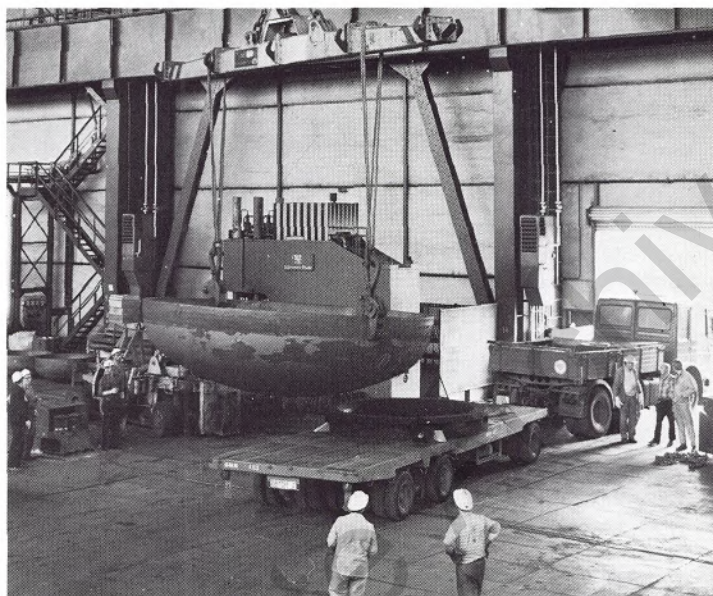
„Berufserkrankungen“ war ein weiteres Thema. Hier gibt es bundesweit eine Steigerung um 7,1 %. Als eine der Hauptursachen dafür sah Karlheinz Weihs den Lärm an. Er forderte dringend, alle Lärmquellen, soweit es möglich sei, durch technische Veränderungen zu beseitigen. Nur wenn das nicht möglich sei, solle Gehörschutz getragen werden.

Das Thema „Jugendliche Arbeitslose in der Bundesrepublik“ ist in der Öffentlichkeit immer wieder diskutiert worden. Den Beitrag der ATH zur Lösung dieses Problems schilderte Weihs mit einigen Zahlen. Das Kaufmännische Ausbildungswesen hatte 161 freie Ausbildungsplätze, es gingen aber 1400 Bewerbungen ein. Insgesamt wurden bei der ATH im Duisburger Bereich 658 Auszubildende eingestellt, das sind 20 Prozent der Jugendlichen auf dem Duisburger Arbeitsmarkt, die von der ATH in ein Ausbildungsverhältnis übernommen wurden. Hinzu sei gekommen, daß die ATH im Duisburger Süden (vgl. Seite 14/15) auf dem Rheinstahlgelände in Wanheim ein Gebäude für insgesamt 1,6 Millionen Mark zu einer neuen Ausbildungswerkstatt umgebaut habe. Dafür gebühre dem Vorstand Dank, weil, so Weihs: „letztlich unsere Kinder davon profitieren.“

In diesem Zusammenhang sprach er auch über die Weiterbildung. Die entsprechende Abteilung hat den neuen Katalog 1975/76 fertiggestellt. Zahlreiche Lehrgänge werden auch diesmal wieder allen interessierten Belegschaftsmitgliedern angeboten. Ergänzend zu der bisherigen Regelung gibt es eine neue Richtlinie für die Vergütung bei einer Lehrgangsteilnahme. Auch hat man sich Gedanken über die Art der Anmeldung gemacht. Über die Beteiligungen an den Kursen 1975/76 und über die Auswirkungen der neuen Richtlinien will der Betriebsrat demnächst berichten.

Eine Reihe von Themen, die in den Versammlungen in Ruhrort, in Hamborn und zum Teil bereits in der letzten Versammlung in Hüttenheim angeschnitten wurden, wird an anderer Stelle besprochen. Das gilt vor allem für den Bereich der Betriebskrankenkassen (s. S. 10).

Superschwere Böden für Dampferzeuger



Einer der inzwischen gepreßten Korbbogenböden mit 4772 mm Außendurchmesser, 121 mm Mindestwanddicke und etwa 30 Tonnen Gewicht beim Verladen.

Vor drei Jahren wurde im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG ein neues Preßwerk mit modernsten Anlagen in Betrieb genommen. Bereits kurz nach Fertigstellung sind dort sieben schwere gepreßte Korbbogenböden für die Dampferzeuger im Kernkraftwerk Biblis und in einem weiteren Kernkraftwerk hergestellt worden.

Wesentlich schwerere Korbbogenböden, und zwar mit einem Stückgewicht von etwa 30 Tonnen, wurden jetzt für die Dampferzeuger des 900-MW-Kernkraftwerkes Gösgen in der Schweiz gepreßt. Auftraggeber von Thyssen Niederrhein war wieder die

Gutehoffnungshütte Sterkrade Aktiengesellschaft (GHH Sterkrade). Generalunternehmer für den Bau dieses Kernkraftwerkes mit Druckwasserreaktor ist die Kraftwerk Union AG.

Die drei Böden haben einen äußeren Durchmesser von 4772 mm und eine Mindestwanddicke von 121 mm. Die besondere, nur durch die neue 2500-Tonnen-Kümpelpresse ermöglichte Leistung besteht darin, daß diese großen und extrem schweren Böden aus einem speziellen Reaktorstahl einteilig gepreßt wurden. Die Böden sind bei Thyssen Niederrhein bereits fertiggestellt und ausgeliefert.

Wechsel zur BKK ist möglich

Krankenkassenbeiträge für freiwillig Versicherte

Ab 1. November können alle Angestellten, die freiwillig versichert sind, ihre Beiträge durch „Einhalte“ bezahlen. Das gilt auch für Ersatzkassen. Dadurch entfällt die Beschaffung einer Bescheinigung, daß freiwillige Beiträge zur Krankenversicherung gezahlt werden, der Arbeitgeberzuschuß zur freiwilligen Krankenversicherung kann maschinell ermittelt und ohne Verzögerung gezahlt werden, und es entstehen keine Kontoführungskosten.

Kassenwechsel

Belegschaftsmitglieder, die Mitglied einer Ersatzkasse sind, haben jetzt die Möglichkeit, Mitglieder der Betriebskrankenkasse in Hamborn oder Ruhrort zu werden. Diese Möglichkeit gilt rückwirkend ab 1. Oktober 1975.

In den letzten Betriebsversammlungen unserer Werke wurden einige Punkte erörtert, die für alle Belegschaftsmitglieder wichtig sind; es waren Punkte einer Liste, die man als „abgehakt“ bezeichnen könnte.

Kontoführungsgebühren

Im Manteltarifvertrag § 18, Abs. 2 ist festgelegt, daß der Arbeitgeber bei bargeldloser Lohn- und Gehaltszahlung die Kontoführungsgebühren in Höhe von 2,50 DM übernehmen muß. Das bedeutet, daß bei einer Arbeitsunfähigkeit über 6 Wochen, wenn die Lohnfortzahlung wegfällt, auch der Anspruch auf die Erstattung der Kontoführungsgebühren entfällt. Auf Antrag des Betriebsrates hat sich der Vorstand jedoch bereit erklärt, auch diesem Personenkreis die Kontoführungsgebühr zu erstatten. Inzwischen wird danach verfahren.

Erfolgreiches Wertpapier-Sparen bei der ATH

Jetzt fast keiner mehr ohne Prämie

Ein großer Tag für drei Geschäftsführer von den 14 Investmentclubs, die es bei der ATH gibt, war der 30. September. Sie konnten aus der Hand von Prokurist Werner Nünninghoff für erfolgreiche Anlagen-tätigkeit ihrer Clubs insgesamt sechs Gratisaktien der ATH in Empfang nehmen. Das war die elfte Bewertung; bisher wurden 66 ATH-Aktien im Nominalwert von 3300 DM als Prämie ausgegeben.

Spitzenreiter war diesmal der Investmentclub Schwelgern, der zur Zeit 26 Mitglieder hat und bereits vor einem Jahr an erster und vor einem halben Jahr an zweiter Stelle gestanden hatte. Drei ATH-Aktien gab es als Lohn für den ersten Platz.

„Investa VAB 72“ nennt sich der Investmentclub, der auf den zweiten Platz kam – zwei ATH-Aktien gab es dafür. Zum erstenmal erschien in der Spitzengruppe der HO-Investmentclub ATH, der eine ATH-Gratisaktie erhielt.

Insgesamt verlief die Wertentwicklung der ATH-Investmentclubs im ersten Halbjahr 1975 recht positiv. Nach dem hier üblichen Bewertungsschema hat jeder der noch bestehenden vierzehn Clubs mit einem deutlichen Plus abgeschlossen, das zum Teil erheblich über der durchschnittlichen Wertsteigerung der deutschen Börse mit 23 % lag, zum Teil allerdings auch darunter.

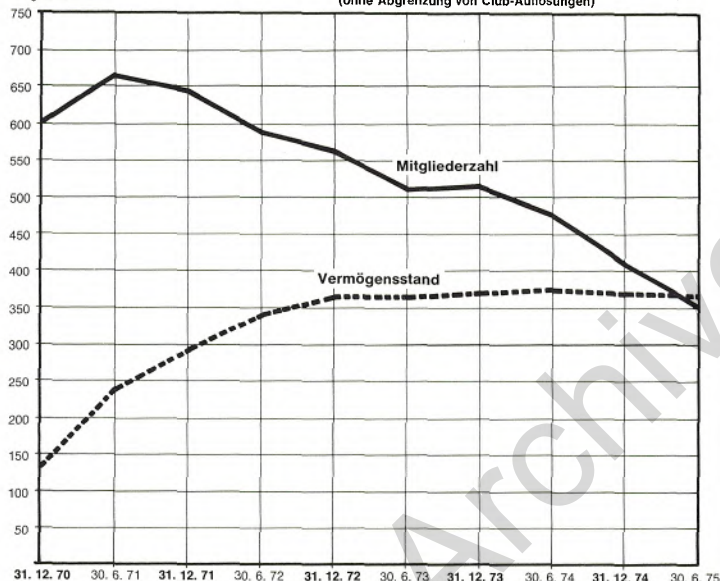
Zur Zeit gibt es bei der ATH 14 Investmentclubs, die bis auf einen alle an der Prämierung teilnahmen. Die Mitgliederzahlen dieser Clubs sanken (das ist aus der obenstehenden Grafik deutlich erkennbar) von 416 auf 347. Im wesentlichen hat das zwei Gründe: einmal die Auflösung von zwei Clubs und zum anderen Austritte aus verschiedenen Gemeinschaften. Der dadurch verursachte Vermögensschwund konnte durch die laufenden Einzahlungen bis auf 3800 DM kompensiert werden. Das gesamte

Vermögen der dreizehn sich um die Prämie bewerbenden Clubs belief sich mit dem Stichtag 30. Juni 1975 auf 356 613,20 DM.

Prokurist Nünninghoff gratulierte den erfolgreichen Teilnehmern. Er stellt mit Zufriedenheit fest, daß es jetzt nur noch eine Wertpapier-Spargemeinschaft bei der ATH gäbe, die noch keine Aktie gewonnen hätte. Er zog einen Vergleich aus der Fußball-Bundesliga, wie er zur Zeit aktuell ist: Die Saison verläuft ausgesprochen ausgeglichen.

Die Finanzabteilung, die sich jeweils um die Bewertung verdient macht, war diesmal über ihre bisherige Arbeit noch hinausgegangen. Sie hatte aufgrund der ihr vorliegenden Unterlagen eine

Vermögensstand in 1000 DM
Mitgliederzahl
Entwicklung des Vermögensstandes und der Mitgliederzahl in den ATH-Investmentclubs (ohne Abgrenzung von Club-Auflösungen)



Durchleuchtung der einzelnen Depots versucht. Inwieweit jeder einzelne Club sich davon angesprochen fühlt, mag er selbst beurteilen.

Eines jedenfalls ist bemerkenswert: Die Sieger (Investmentclub Schwelgern) haben mit Erfolg mehrfach hintereinander ihre Wertsteigerung vorwiegend mit dem rechtzeitigen An- und Ver-

kauf von ATH-Aktien bewirkt. Zum Zeitpunkt der Bewertung (30. Juni 1975) bestand das Aktien-Depot lediglich aus den in der letzten Prämierung gewonnenen zwei ATH-Aktien. Der Rest war Barvermögen.

Die untenstehende Tabelle gibt einen Überblick über den Stand nach Beendigung des ersten Halbjahrs der dreizehn Clubs. R.D.

Prämierung der Investment-Clubs per 30. Juni 1975

Investmentclub	Gründung	Mitglieder		Vermögen am 31. 12. 1974 in DM	Vermögen am 30. 6. 1975 in DM	Bereinigter Wertzuwachs gegenüber 31. 12. 1974 in %	* Bisher gewonnene ATH-Aktien
		31. 12. 1974	30. 6. 1975				
Investmentclub Schwelgern	Nov. 1969	26	26	4 528,19	9 601,73	+ 29,11	8
Investa VAB 72	Febr. 1972	31	36	10 125,80	15 376,06	+ 22,61	4
HO-Investmentclub ATH	Nov. 1970	14	14	10 547,01	14 736,54	+ 22,04	1
Special-Investmentclub	Dez. 1969	13	8	24 062,57	19 817,19	+ 18,96	0
Investmentclub Erfolg	Okt. 1969	34	24	21 152,26	21 665,60	+ 17,89	3
Investmentclub Beeckerwerth	Nov. 1969	32	29	30 572,09	36 167,72	+ 17,45	7
Investmentclub Materialwirtschaft	Okt. 1970	38	35	52 761,62	56 226,64	+ 13,72	3
1. Investmentclub ATH	Sept. 1969	33	33	18 829,98	23 341,57	+ 13,44	4
Phoenix Effektclub	Nov. 1969	19	19	18 758,54	24 347,90	+ 13,31	4
Investmentclub Organisation/ZDV	Okt. 1969	37	36	50 148,00	60 194,11	+ 10,28	5
Investmentclub ATH Neubauabteilung	Jan. 1970	52	44	48 595,65	49 693,29	+ 8,98	4
Meßwesen	Jan. 1973	18	17	6 313,64	8 636,33	+ 8,40	1
Investmentclub PAA	Febr. 1970	26	26	15 927,84	16 808,52	+ 7,60	2
		373	347	312 323,19	356 613,20	Ø + 15,68	46

* Weitere 20 ATH-Aktien wurden an bereits aufgelöste Investmentclubs verteilt.



„Wir sind über den Berg . . .“

. . . sagte der Vorsitzende des Vorstandes der ATH, Dr. Hans-Günther Sohl auf der ersten ordentlichen

Hauptversammlung nach dem Kriege am 12. Oktober 1955, über die in der Oktober-Ausgabe der Werkzeitung vor 20 Jahren berichtet wurde. Auf dieser Hauptversammlung, die übrigens im Europa-Palast in Duisburg stattfand, wurde der Weg zu einer engeren Zusammenarbeit mit der Niederrheinischen Hütte frei.

Zur Lage der ATH sagte Dr. Sohl bei dieser Gelegenheit u. a.: „Ich darf Sie daran erinnern, daß die Rohstahl-Erzeugung der August Thyssen-Hütte in den Geschäftsjahren 1952/53 378 000 Tonnen und 1953/54 869 000 Tonnen betragen hat; sie stieg in dem Geschäftsjahr 1954/55 auf rund 1,3 Millionen Tonnen.“

Doch das war erst der Beginn der Produktionssteigerung. Auf Seite 10 der gleichen Werkzeitung war bereits der nächste Schritt zu erkennen. „Hochofen 2 ging auf neue Reise“, hieß die Schlagzeile des Berichts über das Anblasen des sechsten Hochofens der August Thyssen-Hütte nach dem Kriege.

„Fliegende Kolonne schafft alles“, schrieb damals die Werkzeitung und stellte die Einsatzreserve der ATH vor. Diese bewährte Einrichtung gibt es heute noch, allerdings unter der Bezeichnung Allgemeine Werkskolonne. Bei einer Belegschaft von 7 800 gab es auf der Hütte annähernd 4 Prozent Schwerbeschädigte.

Die Betriebskrankenkasse hatte auch vor 20 Jahren schon ihre Probleme – nicht viel anders als heute. In einem Artikel wies die Krankenkasse die Versicherten darauf hin, daß bei Arbeitsunfähigkeit die Meldung hierüber innerhalb von drei Tagen erfolgen muß, um Verzögerungen bei der Auszahlung des Krankengeldes zu vermeiden.

Kleine Meldungen sind das Salz in der journalistischen Suppe. Das mag ein Beispiel zeigen: Eine Meldung lautete vor 20 Jahren: „Mit Wirkung vom 1. Oktober wurde Dr. Zimmermann, Block- und Profilwalzwerk, zum Betriebsleiter ernannt“. Inzwischen ist Dr. Zimmermann Mitglied des Vorstandes der ATH. gm

Rekordsumme für Verbesserungs-Vorschlag

24 080 DM sind zu übertreffen

Einen neuen Rekord gab es beim Betrieblichen Vorschlagwesen. Die Spitzenleistung wurde von Meister Holtorf erzielt. Für seinen kostensparenden Vorschlag erhielt er eine Gesamtpremie von 24 080 DM. Wenn das kein Beweis dafür ist, daß sich Nachdenken lohnt! Weitere erfolgreiche Hamborner Vorschlagseinsender erhielten darüber hinaus ebenfalls ihre Prämien, zusammen 24 130 DM. Alle 30 können also einen Vermögenszuwachs von 48 210 DM verbuchen.



Fast 50 000 Mark erhielten diese 30 Vorschlagseinsender aus den Hamborner Bereichen in einer kleinen Feierstunde.

Schon Anfang 1974 lag der neue Rekord in der Luft. Damals wurden probeweise die Treibluftgebläse am Stoßofen 4 des Warmbandwerks II, einem Vorschlag von Meister Holtorf folgend, mit einer in Abhängigkeit vom Luftbedarf wirkenden Schaltung ausgestattet. Während die von großen Elektromotoren angetriebenen Gebläse für den Kamin früher fast ständig liefen, schalten sie sich jetzt nur noch ein, wenn der natürliche Kaminzug nicht mehr ausreicht. Hierdurch werden erhebliche Mengen Strom eingespart. Da sich die Erwartungen voll erfüllten, wurden nach und nach auch die Treibluftgebläse der anderen drei Stoßöfen des Warmbandwerks II mit solchen Schaltungen versehen.

Bei der Bestimmung der Prämie für einen Verbesserungsvorschlag wird die Ersparnis im ersten Jahr nach der Einführung des Vorschlags zugrunde gelegt. Um Meister Holtorf nicht zu lange warten zu lassen, erhielt er Anfang dieses Jahres bereits eine Vorabprämie von 9000 DM. Den Restbetrag von 15 080 DM überreichte ihm Arbeitsdirektor Doese am 5. September 1975 im Rahmen einer kleinen Feierstunde. Weitere 29 erfolgreiche Vorschlagseinsender erhielten Prämien mit einem Gesamtbetrag von 24 130 DM. Es waren:

Gerhard Barkowski, Bergbau- und Rangiertechnik: Kühlluftansaugrohre für die Elektromotoren der Ventilatoren am Anlaßofen der Bergbau- u. Rangiertechnik;

Franz Blatnik, Warmbandwerk II: Stapelgestelle für Probenbleche in der Haspelgrube des Warmbandwerks II;

Detlef Braune, Hochofenwerk Hamborn: Schalter zum Abbrechen der Sperrzeit in der Anfahrautomatik für die Bandtrassen der Erzvorbereitung Schwelgern;

Ralf Buschla, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Zusätzliche Belüf-

tung für die Öl- und die Wasserkeller unter der Warmbandstr. 2; **Hubert Dittmann**, Block- und Profilwalzwerke: Zange zum Fördern mehrerer Schienen;

David Garber, Universalbrammenstraße: Andere Zangenspinne für die Tiefenkrane der Universalbrammenstraße;

Walter Haag, Kokerei: Änderung des Dampfzugs am Ausdampfer in der Schwefelsäureanlage der Kokerei;

Herbert Hemmers, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Vorrichtung zum Reinigen der Thyristorschränke an den Antrieben der Warmbandstraße 1;

Bernd Himmelreich, Block- und Profilwalzwerke: Zange zum Fördern mehrerer Schienen;

Friedrich Hoche, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Umbau einer Trafobrannenlange zum Fördern der Rücklaufbrammen im Warmbandwerk I;

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

Bernhard Jakobs, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Zusätzliche Belüftung für die Öl- und die Wasserkeller unter der Warmbandstraße 2;

Siegfried Joost, Block- und Profilwalzwerke: Laufstege für die Ablageträger an den Inspektionsbetten des Trägerlagers 3 der Zurichtung 1;

Werner Kaas, Forschung: Schließen der Spalte an den Schaufeln und den Schleißplatten der Schaufelradrücklader mit Gummileisten und Dichtmasse;

Klaus Koch, Chemische Laboratorien: Änderung der Spanneinrichtung an der Hubsäge der Werkstatt des Chem. Labors.

Albert König, Bergbau- und Rangiertechnik: Bohreinrichtung für Bremsträger der TW-Bremsen;

Johann Kowalsky, Qualitätswesen: Verlängerungen für die Kreide zum Kennzeichnen von Fehlern auf Brammen;

Jakob Kühn, Elektrische Energieversorgung: Schwenkbare Halterung für die Synchronisierungseinrichtung in der 110-kV-Schaltanlage Beec;

Werner Leindecker, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Bühnen an den Tieföfen der Block- und Profilwalzwerke für Arbeiten an den Temperaturmeßgeräten;

Hermann Leijser, Betriebswirtschaft: Änderung der Empfängerangaben auf den Vordrucksätzen der Warennummern 991 074 und 991 848;

Ernst Lemanski, Hochofenwerk Hamborn: Podeste an den Regulierventilen der Berieselungsanlagen für die Beschickungsbänder der Möllerbunker des Hochofens Schwelgern;

Josef Lonski, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Prüfstand für die Gleitschuhe der Flämmaschinen der Brammenstraße und der Universalbrammenstraße;

Karl Matter, Energietechnik/Energieverteilung: Vordruck für Urteilsplanungen;

Wolfgang Nienhaus, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Schmierung für den Antrieb der Druckluftpumpe im Kühlwassersamelschacht am Schlackenbeet des Oxygenstahlwerks I;

Rainer Nohlen, Weiterverarbeitung I: Straffen von Bändern in der Feinspaltanlage der Weiterverarbeitung I durch Aufwickeln mit entspanntem Haspeldorn;

Friedhelm Pasman, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Lösen von Körnern aus dem Reitstock der Drehmaschine 02 01 37 der Mechanischen Hauptwerkstatt 1 mit einem Ölinjektor;

Bruno Pelzer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Universalflansch

zum Ankuppeln von Endausschaltern an den Hubwerken von Kranen;

Henryk Petelski, Elektrische Energieversorgung: Schwenkbare Halterung für die Synchronisierungseinrichtung in der 110-kV-Schaltanlage Beec;

Ewald Piotrkowski, Block- und Profilwalzwerke: Schaltautomatik für den Schneidmechanismus an der Kaltschere der Fertigstraße 3;

Harald Plückelmann, Stoffwirtschaft: Andere Kopfform für die Kokillen des Oxygenstahlwerks II;

Lothar Schmidt, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Prüfstand für die Gleitschuhe der Flämmaschinen der Brammenstraße und der Universalbrammenstraße;

Fritz Schulz, Warmbandwerk II: Verlängerungen für die Schmier-nippel der unteren Arbeitswalzen-Baustücke der Warmbandstraße 2;

Herbert Steiof, Mechanische Hauptwerkstatt 1: Verfahrbare Führungkettenbefestigung am Wandschwenker für die Bohrmaschinenengruppe der Mechanischen Hauptwerkstatt 1;

Friedrich Tetz, Block- und Profilwalzwerke: Andere Reinigungsmethode für den Sintersammelkanal der Fertigstraße 2;

Hans Unterberg, Erhaltungsbetrieb Kokerei: Überbrückungstaster für Schiefelaufschalter an Förderbändern;

Karl Wienen, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Auskleidung des Druckentnahmelochs an den Tieföfen der Universalbrammenstr.;

Herbert Willemsen, Zentrale Reparaturabteilung: Dreiteiliger Querkeil zum Befestigen der Strippstempel;

Horst Ziemke, Bergbau- und Rangiertechnik: Abschrägen der Gleitstücke für die Bügel der TW-Gleisbremsen mit einer Handbrennschneidmaschine.

Schon zum 23. Male trafen sich die Finnentropen Pensionäre



Nach 90 Minuten war die Fahrt bei idealem Spätsommerwetter über den idyllisch gelegenen Biggensee beendet. Das Bild zeigt einen Teil der Finnentropen Pensionäre beim Verlassen des Motorschiffes „Bigge“ am Seeufer vor der Ortschaft Sondern.

140 Pensionäre schipperten über den Biggensee

Am 6. September '75 fand zum 23. Male das traditionelle Treffen der Pensionäre des Werkes Finnentrop statt. 140 ehemalige Mitarbeiter folgten der Einladung und verbrachten wie in den Jahren zuvor einen fröhlichen Nachmittag. Zuerst schipperten sie mit der „MS Bigge“ über den Biggensee, danach gab es ein gemütliches Beisammensein in einer Gaststätte in Grevenbrück.

An Bord des Motorschiffes „Bigge“ begrüßte Hbv. Erwin Meier die Werksrentner sowie als Gäste Personaldirektor Dr. Isselhorst, Personaldirektor Dr. Riester, Obering. Schmitz und die Führungskräfte sowie Betriebsratsvorsitzenden Feldmann mit seinen Betriebsratskollegen. Die Fahrt mit dem Schiff auf dem von waldreichen Hügeln umgebenen langgestreckten Biggensee war an diesem Spätsommernachmittag sehr geruhsam.

Eine kleine Fachsimpelei am Rande: Betriebsratsvorsitzender Feldmann in einem lebhaften Gespräch mit Dr. Riester, dem Nachfolger von Personaldirektor Dr. Isselhorst.



Das lebhafte Treiben der Urlauber sowie der rege Segelboot-Betrieb waren zu diesem Zeitpunkt bereits völlig abgeklungen. Während „MS Bigge“ in gemächlicher Geschwindigkeit dahinfuhr, wurden auf dem Schiff muntere Wiedersehensgespräche geführt.

Bei dem danach folgenden gemütlichen Beisammensein im Lokal Boerger wurden die Pensionäre im Namen des Vorstandes der ATH von Personaldirektor Dr. Isselhorst herzlich begrüßt. Der Personaldirektor äußerte sich in seinen Ausführungen kurz zu den durch die Konjunkturlaute entstandenen Schwierigkeiten, mit denen nicht nur die ATH, sondern viele deutsche Unternehmen fertig werden müssen. Er versicherte, daß das auch in absehbarer Zeit gelingen werde.

Abschließend teilte Dr. Heinz Isselhorst den Anwesenden offiziell mit, daß er bald in den Ruhestand trete und drückte seine Verbundenheit mit dem Wunsch aus: „An Euren Jahres-treffen möchte ich auch als Pensionär weiterhin gerne teilnehmen.“

Der älteste Teilnehmer dieser Runde war, wie übrigens schon in den letzten beiden Jahren, der 87jährige Bernhard Ackerschott. Seine Teilnahme an diesem Treffen wurde auch diesmal wieder belohnt. Der rüstige Altpensionär bekam eine Flasche Weinbrand mit auf den Heimweg. Als „Anregungs- und Stärkungsmittel für Herz und Kreislauf“ – wie augenzwinkernd vermerkt wurde.

Sehr bald herrschte an den Tischen Frohsinn und Heiterkeit. Ein paar Stunden im Kreise der ehemaligen Arbeitskollegen zu

verbringen, bedeutet für sie alle sehr viel. Eine Fülle von Erinnerungen wurde ausgetauscht. Immer wieder hieß es: „Weißt Du

noch, damals...“ Und als man sich spät verabschiedete, sprachen nicht wenige schon vom nächsten Mal.

W. P.



Foto oben: Für ein paar Stunden in froher Runde vereint. Die ehemaligen Mitarbeiter des Betriebes Finnentrop hatten sich viel zu erzählen.

Eine Flasche Weinbrand (Bild unten) „zur Gesundheit“ überreichte Personaldirektor Dr. Isselhorst dem ältesten Teilnehmer Bernhard Ackerschott. Auch Hbv. Erwin Meier (Mitte) freut sich.





Musikalische Rundreise von Rußland bis Amerika

Hamborner Thyssen-Sänger lösten unter dem Motto „Ernst und heiter“ Beifallsstürme aus

Unter dem Motto „Ernst und heiter“ veranstaltete der Männer-Gesangverein der ATH Hamborn am 21. September in der Aula des Marxloher Clauberg-Gymnasiums ein Chor- und Solistenkonzert, das unter der Gesamtleitung von Musikdirektor FDB Gerd Sorg starken Anklang beim Publikum fand. Das breit gefächerte Programm, von den Mitwirkenden gekonnt bewältigt, hatte Steigerungen bis zum gemeinsamen Finale, bei dem die Besucher vor Begeisterung kräftig im Takt mitklatschten.

Im ersten und klassischen Teil des Programms boten die „Thyssen-Sänger“, die erstmals im einheitlichen Klubanzug (grüner Sakko und beigefarbene Hose) auftraten, u. a. nach zwei Schubert-Liedern sehr gekonnt den Vortrag des nicht ganz einfachen „Vater unser“ von Kempkens.

Nach der Pause ging es flott auf eine musikalische Rundreise von Rußland bis nach Amerika. Hier besonders zu erwähnen die Weisen aus dem Musical „Hair“ als krönenden Abschluß. Überaus starken Applaus gab es für den Vortrag „Die Birke“ von Ließmann und „Old black Joe“ von Giesen.

In der Duisburger Tagespresse fand das Konzert eine gute Re-

sonanz. So hieß es in einer Duisburger Tageszeitung: „Daß das Chor- und Solistenkonzert in summa ein so runder Erfolg wurde, obwohl nicht alles ausgeprobt schien, soll hier nicht verschwiegen werden. In ihren schicken grünen Sakkos rissen sich die 55 Aktiven enorm zusammen, man hatte enorm gefeilt, auf biegsamen Klang gearbeitet. Dem schwierigen Kempkens-Opus widmete man viel Liebe, ausgewogen und sorgfältig abgestuft erklang es“.

Mit viel persönlicher Ausdruckskraft, einem beachtlichen Stimmvolumen und voll Wärme sang die Sopranistin Rosemarie Hey aus Velbert Lieder von Schubert und Brahms. In brillanter Wand-

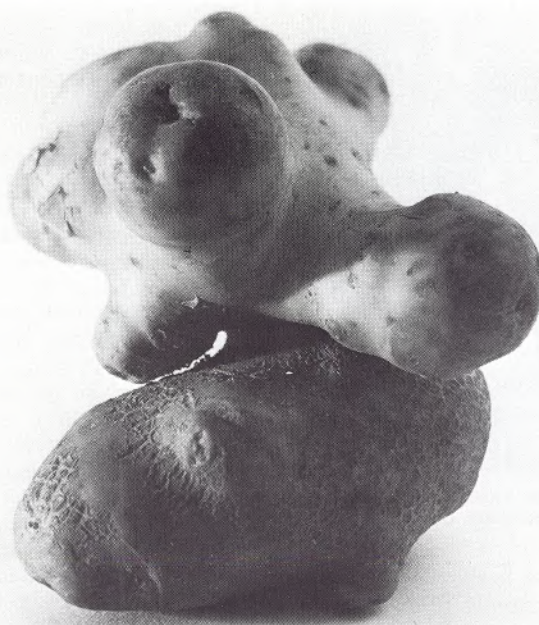
lung ließ die Sängerin dann im heiteren Teil in Ausschnitten aus Kalmans „Csardasfürstin“ und dem „Dreimädelhaus“ von Schubert/Berté ihr musikalisches Temperament nur so sprühen. Eine Rhythmusgruppe von Polizeimusikern aus Wuppertal trug mit zum Gelingen des Konzerts bei, wie auch Bernd Kulla als wohltuend zurückhaltender Begleiter am Flügel.

Daß dieses Konzert so gut gelang, resultierte zweifellos aus der exakten Gesamtleitung des temperamentvollen Musikdirektors Gerd Sorg. Die Rheinische Post stellte fest: „Nach dem

Rücktritt von Heinz Gilhaus, der 35 Jahre das musikalische Zepter von Thyssens Kehlertigen führte, hat im vergangenen Jahr Gerd Sorg die Chorleitung übernommen. Nicht zum Schaden der singenden Stahlwerker, wie man feststellen durfte. Der Musiker aus dem Bergischen scheint ein Fanatiker der Präzision zu sein, seine Zeichensetzungen sind von bestechender Klarheit, erlauben keine Fehleinsätze“.

Der Hamborner ATH-Chor bereitet sich nun intensiv auf die Teilnahme am Deutschen Sängerkongress vor, das im Juni 1976 in Berlin stattfindet. W. P.

Eine barocke Laune der Natur



Im ersten Augenblick könnte man beim Anblick dieses Fotos meinen, es handele sich um eine Plastik von Henry Moore. Doch weit gefehlt. Die Laune der Natur bringt auch solch barocke Formen zustande. Es handelt sich nicht um eine abstrakte

Plastik, sondern um eine einzige Kartoffel. Etwa 1 1/2 Pfund schwer, hat sie ein Mitarbeiter der ATH in seinem Garten am Niederrhein geerntet. Ein nicht alltäglicher „Fund“ eines Hobby-Gärtners, der die Phantasie des Betrachters anregen kann.

Hamborns „Gute Stube“

Am 31. Oktober wurde in Hamborn die neue Mehrzwecksporthalle, die auf dem Zinkhüttenplatz an der Duisburger Straße erbaut wurde, offiziell ihrer Bestimmung übergeben. Damit ist ein von den Bürgern, vor allem aber von den Sportlern des Duisburger Nordens lang gehegter Wunsch in Erfüllung gegangen. Das neue Zentrum für Sport, Kultur und Geselligkeit mit dem Namen „Rhein-Ruhr-Halle“ hat ein Fassungsvermögen bis zu 4000 Besuchern. Die Baukosten betrugen rund 18 Mill. DM.

Zur Eröffnung wurde ein buntes und vielfältiges Sport- und Showprogramm geboten, das einen Überblick über nahezu alle sportlichen Möglichkeiten gab. Sportliche Großereignisse stehen

bereits in Aussicht. Vom 13. bis 15. Dezember finden in der neuen Mehrzwecksporthalle die Deutschen Kunstturnmeisterschaften statt, im Frühjahr 1976 steht ein Hallenhandball-Länderspiel auf dem Programm und im Mai 1976 sind die Hallen in Duisburg und Hamborn die Austragungsorte der Deutschen Amateur-Boxmeisterschaften.

Bei den Showveranstaltungen ragt ein Gastspiel von James Last heraus, das am 21. November stattfindet. Nicht zu übersehen ist, daß die Vereine und Unternehmen in Zukunft nun auch im Duisburger Norden die Möglichkeit haben, ihre Feste und Veranstaltungen in geeignetem und festlichem Rahmen durchzuführen.



Acht Billardspieler und eine Kugel — Von links: Hubert Roosen, Horst Schulz, Heinz Walgenbach, Luciano Usai, 1. Vorsitzender Günter Stienen, Horst Osinski. Im Hintergrund Franz Jörgen und Hans Schachheim.

Sportliche „Leckerbissen“ für Billardfans

Der 1. BC Walsum richtet die Europameisterschaft im Cadre 47/1 aus

Ein großes Ereignis im Billardsport wirft seinen Schatten voraus. Vom 4. bis 7. Dezember findet in der Aula des Schulzentrums Driesenbusch in Duisburg-Walsum die 17. Europameisterschaft im Cadre 47/1 statt. Spitzenspieler Westeuropas werden in diesen Dezembertagen ihr Können beweisen. Dabei werden die Anhänger des Billardsports

voll auf ihre Kosten kommen. Titelverteidiger ist übrigens der in den letzten Jahren sehr erfolgreiche Dieter Müller aus Berlin. Veranstalter dieser Europameisterschaft ist der Deutsche Billardbund. Ausgerichtet wird diese große Veranstaltung vom 1. Billardclub Walsum-Aldenrade, dessen Mitglieder zu gut 70 Prozent bei der ATH beschäftigt sind.

Beim 1. BC Walsum-Aldenrade sieht man in der vom Deutschen Billardbund übertragenen Durchführung dieser Europameisterschaft einen Vertrauensbeweis. Mit Recht übrigens, denn dieser

der Walsumer Gaststätte Waldmann-Sunkel ein, um unter der Leitung von Günter Stienen (ATH-Mitarbeiter in der Produktionsplanung Beeckerwerth) den 1. Billardclub Walsum-Aldenrade zu gründen. Sie blieben nicht lange allein, andere Freunde des Billardsports aus Walsum schlossen sich schnell an. Schon bald konnte man die ersten Vergleichskämpfe mit benachbarten Clubs wagen.

Auf sportlichem Gebiet stellten sich nach einiger Zeit auch die ersten Erfolge ein. Bei Einzel- und Mannschaftsmeisterschaften konnten sich die Aktiven oftmals als Sieger durchsetzen. Das gab Auftrieb und dadurch wiederum wuchs die Zahl der Mitglieder.

Als Ausrichter von Veranstaltungen wußte sich der 1. BC Walsum-Aldenrade zu bewähren. Der Aufschwung hielt an. Es mußten immer mehr Mannschaften gebildet werden. Und auch diese neuen Mannschaften hatten Erfolg. Aufstiegsfeiern waren nichts Außergewöhnliches.

Eines Tages interessierten sich sogar junge Frauen für das Spiel mit den Billardkugeln auf grünem Tuch und wurden aktiv. Bald konnte der 1. BC Walsum-Aldenrade als erster Verein in der Bundesrepublik dem Deutschen Billard-Bund eine Damenmannschaft melden. Leider „zo-

gen“ andere Billardvereine nicht mit. Das hatte zur Folge, daß die trainingsfleißigen Damen aufsteckten, weil sich keine Möglichkeiten für einen Leistungsvergleich boten.

Die Gaststätte Waldmann-Sunkel ist noch immer das Vereinslokal des 1. BC Walsum-Aldenrade. Hier treffen sich die Aktiven regelmäßig zum Training und zu den Klubkämpfen. Der mit mehreren Billardtischen ausgerüstete Raum ist vom Schankbetrieb getrennt, fern vom Lärm und Trubel. Gegen die vielverbreitete

Meinung, Billard sei ein Kneipensport, wehrt man sich. Dazu der 1. Vorsitzende Günter Stienen: „In unserem Verein sind Sport und Geselligkeit streng voneinander getrennt.“

Natürlich kommt die Geselligkeit nicht zu kurz. Man ist fröhlich, man will gemütlich feiern. Aber das wiederum hat mit dem Sport nichts zu tun. Gerade bei dieser Sportart kommt es auf höchste Konzentration an. Dieser Sport

Was ist Cadre 47/1?

Eine kurze Erklärung.

Cadre 47/1 ist eine der acht Spielarten im Billardsport, die praktisch höhere Anforderungen an den Spieler stellt als beispielsweise bei einer freien Partie. Die Spielfläche ist in neun Feldern unterteilt. In jedem Feld darf immer nur jeweils eine Karambolage erfolgen, die als beendet gilt, wenn der Spielball die beiden anderen Bälle berührt. Eine Karambolage wird durch einen Stoß mit dem Queue (Billardstock) herbeigeführt. Für jede gelungene Karambolage gibt es einen Point (Punkt). Wer von beiden Spielern zuerst 300 Points erreicht hat, ist Sieger.

verbindet, aber er überwindet auch Ländergrenzen. So besteht zum Beispiel seit 1963 eine gute Freundschaft mit dem Billardclub Utrecht aus Holland.

Wie bei vielen anderen Billardvereinen sind auch beim 1. BC Walsum-Aldenrade die finanziellen Einkünfte sehr schmal. Die Mitglieder finanzieren ihren Verein selbst und sie sind gewillt, sich auch weiterhin mit viel Idealismus einzusetzen. Willi Pütz

Spitzenspieler Bernd Tidden (rechts) gibt seinen Mannschaftskameraden praktische Tips während des Trainings.

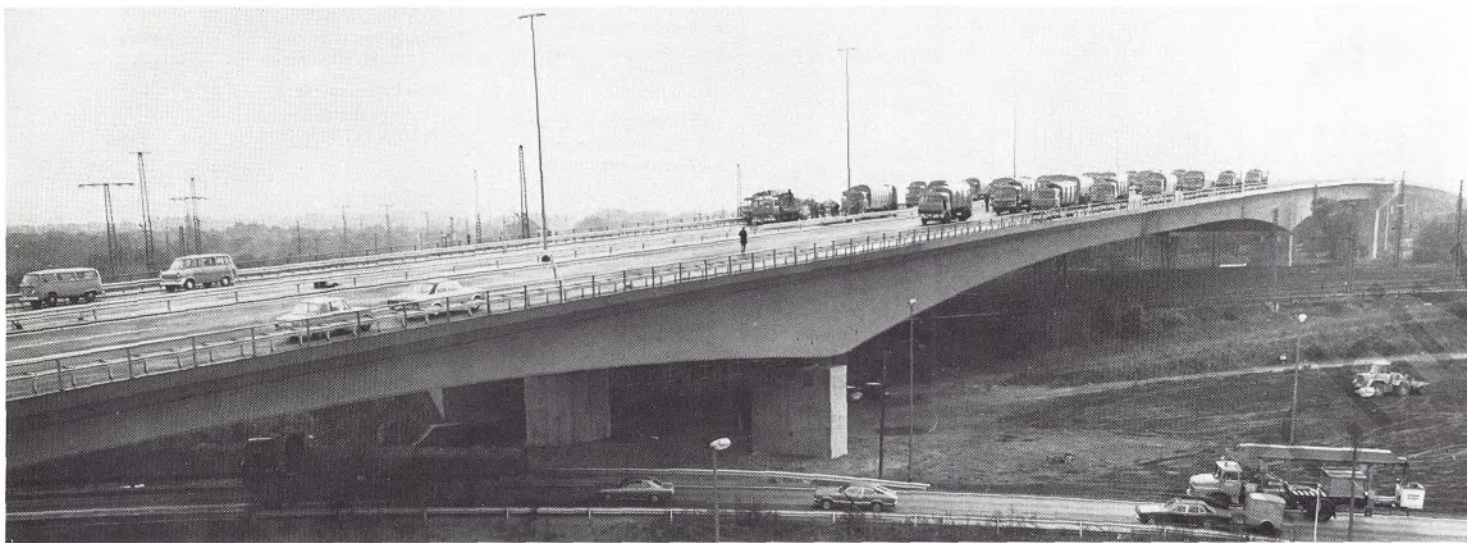


Konzentration auch bei „leichten“ Stößen. Hier Horst Osinski im Bild.

Verein hat schon 1969 seine Bewährungsprobe bestanden, als in der Walsumer Sporthalle die Deutsche Meisterschaft im Cadre 47/2 mustergültig durchgeführt wurde. Es war der bisherige Höhepunkt der nun 15jährigen Vereinsgeschichte — und er soll diesmal noch übertroffen werden.

Am 16. Oktober 1960 fanden sich einige ATH-Mitarbeiter in

Nach Düsseldorf geht es jetzt schneller



Um 1,5 km länger geworden ist die Nord-Süd-Straße im Duisburger Süden. Der Verkehr von und nach Düsseldorf kann ab 29. Oktober über einen neuen Brückenzug fließen, der die gefährliche Kreuzung am Sternbuschweg und mehrere Eisenbahnlinien überspringt. Die eigentliche Brücke ist 1016 Meter lang,

zum Teil aus Spannbeton, zum Teil aus Stahl. Diese Stahlbrücke wurde übrigens vom früheren Rhlstahl-Brückenbau in Wanheim gefertigt. Die Kosten für dieses Teilstück betrugen fast sieben Millionen DM. — Unser Bild zeigt die erfolgreich verlaufene Belastungsprobe mit der gesamten Duisburger Müllwagenflotte.

Der Versicherungstip für Rentenanwärter

Wer Rente will, muß „warten“

Unter „Wartezeit“ versteht man in der gesetzlichen Rentenversicherung diejenige anrechnungsfähige Mindestversicherungszeit (Beitrags- und Ersatzzeit), die man haben muß, um bei Eintritt des Versicherungsfalles Anspruch auf Rente geltend machen zu können. Sie ist im allgemeinen erfüllt, wenn eine Versicherungszeit von 60 oder 180 Kalendermonaten nachgewiesen wird.

Für Altersruhegelder wegen Vollendung des 63. bzw. 62. Lebensjahres muß jedoch eine besondere Wartezeit von 180 Monaten Versicherungszeit und insgesamt 35 Versicherungsjahren zurückgelegt sein, wobei auch Ausfallzeiten und evtl. Zurechnungszeiten berücksichtigt werden.

Eine Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten (kleine Wartezeit) ist Voraussetzung für Renten wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit, für Witwen- oder Witwerrenten, für Renten an geschiedene Ehefrauen nach dem Tod des Versicherten sowie für Waisenrenten.

Eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten (große Wartezeit) muß nachgewiesen werden für Altersruhegeld nach Vollendung des 65. Lebensjahres oder nach Vollendung des 60. Lebensjahres in Verbindung mit einer Arbeitslosigkeit von 52 Wochen in den letzten eineinhalb Jahren. Das gilt auch für das Altersruhe-

geld einer Versicherten, die das 60. Lebensjahr vollendet hat, wenn sie in den letzten 20 Jahren mindestens 121 Kalendermonate eine rentenversicherungspflichtige Tätigkeit ausgeübt hat und eine Beschäftigung gegen Entgelt oder eine Erwerbstätigkeit nicht mehr ausübt.

Eine besondere Wartezeit von 180 Kalendermonaten Versicherungszeit und 35 Versicherungsjahren müssen Personen nachweisen, die Antrag auf Altersruhegeld nach Vollendung des 63. Lebensjahres oder als Schwerbeschädigte oder Berufsunfähige oder Erwerbsunfähige nach Vollendung des 62. Lebensjahres stellen, wobei etwaige Ausfallzeiten oder sogenannte Zurechnungszeiten berücksichtigt werden.

Auf die Wartezeit werden die seit 1. Januar 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten angerechnet. Ist in der Zeit zwischen dem 1. 1. 1924 und dem 30. 11. 1948 oder — was z. B. für Spätheimkehrer von Bedeutung sein kann — bis zum Ablauf von drei Jahren nach Beendigung einer nach dem 31. Dezember 1923 zurückgelegten Ersatzzeit mindestens ein Beitrag für die Zeit nach dem 31. Dezember 1923 entrichtet worden, werden auch die vor dem 1. Januar 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten angerechnet.

Für die Erfüllung der Wartezeit werden außer den genannten

Beitragszeiten weitere Zeiten ohne Beitragsleistung angerechnet: z. B. Militärdienst, Kriegsgefangenschaft, Internierung, Vertreibung usw.

Diese Zeiten werden aber als Ersatzzeiten nur dann angerechnet, wenn eine Versicherung vorher bestanden hat und während dieser Ersatzzeit keine Versicherungspflicht gegeben war, abgesehen von einigen Sonderfällen.

Von der grundsätzlich notwendigen Erfüllung der Wartezeit wird abgesehen, wenn der Tod, die Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit — nicht jedoch der Versicherungsfall des Altersruhegeldes — durch außergewöhnliche, in den einschlägigen Gesetzen beson-

ders festgelegte Ereignisse (z. B. Arbeitsunfall) eingetreten sind und mindestens ein auf die Wartezeit anrechenbarer Beitrag geleistet wurde. Man spricht dann von einer fiktiven Erfüllung der Wartezeit.

Schließlich gilt die Wartezeit für eine Rente wegen Erwerbsunfähigkeit oder eine Hinterbliebenenrente auch dann als erfüllt, wenn der Versicherte vor Ablauf von sechs Jahren nach Beendigung einer Ausbildung infolge eines Unfalls erwerbsunfähig geworden oder gestorben ist und in den vorausgegangenen 24 Kalendermonaten mindestens für sechs Kalendermonate Pflichtbeiträge geleistet hat. Dr. F. Stumpf

Einfach - der Kosten wegen

„Doppelt hält besser“, sagt der Volksmund. „Einfach hält die Kosten niedrig“, sagen wir. — Dies ist eine Lesersprache in eigener Sache: Die Redaktion bittet alle Doppelbezieher der Werkzeitschrift um Mithilfe beim Einsparen von Papier-, Druck- und Zustellkosten.

Mitarbeiter der ATH und der Thyssen Henrichshütte erhalten ihre Werkzeitschrift frei Haus. Das geht automatisch mit Hilfe der Lohn- und Gehaltsnummern, die in der EDV gespeichert oder in die Botenkartei aufgenommen worden sind. Ebenso automatisch erhalten zum Beispiel Ehepaare zwei Ausgaben der Werkzeitschrift, wenn Mann und Frau hier beschäftigt sind.

Das ist völlig korrekt. Nur: Ist es auch sinnvoll? Der Computer — dumm wie er ist — vermag

solche Mehrfachbelieferung nicht zu erkennen. Die Möglichkeit, solche Fälle von Hand aus der Adressenkartei herauszuziehen, scheidet aus, weil zu aufwendig. Die Redaktion fragt deshalb:

● Welche Familien beziehen die Werkzeitschrift mehrfach? Bitte geben Sie einfach nur die Lohn- oder Gehaltsnummer an, unter der künftig keine Werkzeitschrift mehr ins Haus geliefert zu werden braucht.

● Auch wenn durch eine Panne in der Kartei zwei Werkzeitschriften geliefert werden (etwa sowohl durch Boten- als auch durch Postzustellung): Bitte melden Sie sich bei der Versandzentrale der Werkzeitschrift, Werk Ruhrort, Verwaltungsgebäude I, Zimmer 21; über Werks-telefon zu erreichen unter der Nummer 6 62 65.

Thyssenbus im Ausland

Der Großraumbus, den Thyssen zur Information seiner Mitarbeiter, Kunden und Interessenten einsetzt, ist zu seiner ersten größeren Auslandsreise gestartet. Sie begann am 24. September in Prag und führte über weitere Zwischenstationen in der Tschechoslowakei nach Jugoslawien, Österreich und Ungarn. Geplante Rückkehr: 24. November.

40 JAHRE IM DIENST



WILLI KOCH
Betriebsassistent
Erh.-Betr. Walzwerke
Ruhrort — 2. November



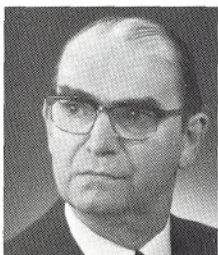
FERDINAND LENNEPER
Packer
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 4. Nov.



WALTER WITTKA
Meister
Erhaltungsbetrieb
Grillo-Funke — 12. Nov.



JOHANN TORZYNSKI
Meister
Erh.-Betr. Beeckerwerth
Hamborn — 13. Nov.



FRANZ SCHWARZ
Wachmann
Werkschutz
Ruhrort — 19. November



WILHELM MIRSCH
Waschraumwärter
Betriebsseinrichtung II
Duisbg.-Süd — 21. Nov.



BERNHARD DORDEL
Arbeitsvorbereiter
Betriebswirtschaft
Hamborn — 24. Nov.



ERNST ZIMMERMANN
Kranfahrer
Grillo-Funke
24. November



HELMUT HESSE
Laborant
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 1. Dez.



HERBERT STASCHULAT
Rangierer
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 12. Dez.

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth

Karl Hoffmann
Leitstandsfahrer, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 24. Oktober

Johannes Lentjes
Aufzugführer, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 24. Oktober

Josef Lonski
Schlosser, Zentrale Werkstätten, 25. Oktober

Karl-Heinz Rheinfels
Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabteilung, 25. Oktober

Werner Hanraiths
Techn. Angestellter, Qualitätswesen, 26. Oktober

Erwin Ewert
Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 28. Oktober

Ludwig Kölm
Kaufm. Angestellter, Stoffwirtschaft, 28. Oktober

Gerhard Wiemann
Elektriker, Elektro-Energieversorgung, 30. Oktober

Horst Beyer
Dreher, Zentrale Werkstätten, 31. Oktober

Kurt Blawat
Leitstandsfahrer, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn, 31. Oktober

Marzellus Bögle
Meister, Zentrale Reparaturabteilung, 31. Oktober

Gerhard Grischat
Schlosser, Zentrale Werkstätten, 31. Oktober

Kurt Hrubisek
Baumaschinist, Bauabteilung, 31. Oktober

Georg Gutschank
Betriebschef, Zentrale Reparaturabteilung, 1. November

Joachim Heisuck
Diplomingenieur, Konzernenergieabteilung, 1. November

Kurt Messany
Meister, Arbeitssicherheit, 7. November

Johann Zillgen
Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 9. November

Karl Grelewicz
Erzplatzarbeiter, Erzvorbereitung, 14. November

Herbert Fink
Gasstaublader, Hochofen, 15. November

Werner Schowe
Kolonnenführer, Zentrale Reparaturabteilung, 18. November

Friedhelm Wrobel
Materialoberwart, Zentrale Werkstätten, 20. November

Alfons Adams
Vorarbeiter, Zentrale Werkstätten, 27. November

Heinrich Timmer
Sachbearbeiter, Verkaufsabrechnung, 27. November

Hans-Joachim Schwabe
Meister, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth, 28. November

Karl-Josef Wagner
Betriebschef, Betriebswirtschaft, 28. November

Franz Jonszinski
Techn. Sachbearbeiter, Stoffwirtschaft, 30. November

Walter Siegel
Kalkulator, Betriebswirtschaft, 30. November

Hans Bernsen
Prokurist, Personal- und Sozialleitung, 1. Dezember

Gustav Duscha
Betriebschef, Stahl und Walzwerk Ruhrort, 1. Dezember

Walter Göbler
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 1. Dezember

Rudolf Stöckigt
Abteilungschef, Ingenieurabteilung, 1. Dezember

Erich Niebock
Vorwalzer, Fertigstraße, 5. Dezember

Heinrich Schlesselmann
Forstaufer, Grundstücks- u. Vermessungsabteilung, 5. Dezember

Manfred Arndt
Schlosser, Zentrale Werkstätten, 11. Dezember

Horst Jansa
Vorarbeiter, Elektrische Energieversorgung, 14. Dezember

Erwin Stach
Meister, Ingenieurabteilung, 14. Dezember

Günter Ordonski
Trägerrevidierer, Zurichung II, 15. Dezember

Herbert Kleff
Techniker, Zentrale Reparaturabteilung, 16. Dezember

Walter Mutzek
Kaufm. Angestellter, Energiewirtschaft, 28. Dezember

Bruno Ring
Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 29. Dezember

Georg Hansel
Verwieger, Verkehrswirtschaft, 16. Januar

Betriebsbereich Kokerei ATH

Wilfried Krüger
Umsetzer, 23. Oktober

Hugo Hübner
Elektriker, 6. Dezember

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Friedhelm Mrowald
1. Steuerer, Blechwalzwerk, 5. November

Herbert Siemienski
1. Beizer, Kaltwalzwerk, 8. November

Kurt Bünk
Vorarbeiter, Warmbandadjustage, 9. November

Hans-Günter Metz
Obermonteur, Betriebs-elektriker, 30. November

Gottfried Schweitzer
Schlosser, Schlosserstützpunkt, 9. Dezember

Werk Ruhrort

Horst Koerner
1. Magazinausgeber, Materialwirtschaft, 23. Oktober

Erich Lange
Hafenaufseher, Hochofen, 23. Oktober

Bernhard Norden
Obermeister, Erhaltungsbetrieb, 23. Oktober

Ladislav Psohlavec
Platzarbeiter, Hochofen, 23. Oktober

Manfred Schmette
Ausbilder, Technisches Ausbildungswesen, 25. Oktober

Wilhelm Meyer
Vorarbeiter Schlosser, Erhaltungsbetrieb, 30. Oktober

Hans Hoffmann
1. Rohrschlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 8. November

Willi Hoenen
Stoffwärter, Stoffwirtschaft, 14. November

Heinrich Bühren
qual. Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 20. Dezember

Werk Hüttenbetrieb

Adolf Mois
Schichtmeister, Erhaltungsbetrieb, 23. Oktober

PERSONALMAPPE

Zum Direktor der ATH wurde Dr. Helmut Ewers ernannt. — Abteilungsdirektoren wurden: Karl-Heinz Keltner, Organisation/ZDV, Friedrich-Adolf Müller-Roden, Auslandsberatung, Gerhard Podszus, Markt- und Verkaufsförderung. — Zu Betriebsdirektoren wurden ernannt: Dr. Gerhard Bauer, Oxygenstahlwerk II, Dr. Theodor Hartmann, Breitbandwerk I, Klaus Peter Ulke, Betriebe Duisburg-Süd.

Zum 1. September 1975 ist Dr. rer. pol. Friedrich Riestler als Personaldirektor unter gleichzeitiger Erteilung von Prokura bei uns eingetreten. Er wird am 1. Januar 1976 als Nachfolger des dann in den Ruhestand tretenden Dr. Iselhorst die Personal- und Sozial-Leitung Hamborn übernehmen.

Am 30. September 1975 schieden Dir. Werner Schütte und Dir. Dr. Jacob Willems aus dem aktiven Dienst aus. Die Nachfolge von Dir. Schütte als Leiter der Betriebswirtschaft übernahm mit Wirkung vom 1. Oktober 1975 Betriebsdirektor Dr.-Ing. Claus Hendricks. Die Nachfolge von Dr. Willems als Leiter von Forschung, Qualitätswesen und Laboratorien hat Betriebsdirektor Dr.-Ing. Christoph Schneider übernommen.

Adventskonzert für Jubilare

In diesem Jahr veranstaltet der Männer-Gesangverein der ATH Hamborn für die Mitglieder und Angehörigen der Hamborner Jubilaren-Vereinigung der ATH ein Adventskonzert, das am 5. Dezember in der Aula des Marxloher Clauberg-Gymnasiums stattfindet und um 18 Uhr beginnt.

Wieder Dieter Krüger

41 ATH-Mitarbeiter beteiligten sich Ende August an den 9. Tennismeisterschaften der ATH Beeckerwerth. Auf der herrlichen Anlage von Sportfreunde Hamborn 07 im Hamborner Stadtpark lieferten sich die Teilnehmer zum Teil sehr spannende Partien, die meistens auch mit knappen Satzergebnissen endeten. Im Einzel konnte sich wie im Vorjahr wiederum Dieter Krüger als Sieger durchsetzen und den Waidpokal (eine dekorative Plastik) erfolgreich verteidigen. Er schlug Dr. Heinz Stein im Finale mit 7 : 6 und 6 : 2. Sieger der Trostrunde wurde Dr. Gerhard Bauer. Im Doppel setzte sich das Team Baier/Wenn als Sieger durch. Sie bezwangen das Paar Dr. Koenitzer/Wälder im Endspiel mit 6 : 0 und 7 : 6.

Meister aus der Stadt Duisburg

Der 24jährige Gewichtheber Rolf Milser vom VfL Duisburg-Süd errang am 20. September in Moskau in der Leichtschwer-Gewichtsklasse den Weltmeistertitel. Im Stoßen schaffte der „Kran von Hüttenheim“ runde 200 kg und im Reißen 147,5 kg.

Große Freude herrschte auch bei der Roll- und Eishockey-Gemeinschaft (RESG) Walsum. Die 1. Rollhockeymannschaft dieses Klubs wurde wieder Deutscher Meister. Mit insgesamt neun errungenen Deutschen Meisterschaften ist die RESG Walsum bundesdeutscher Rekordmeister, da es die Spvgg Herten bisher „nur“ auf acht Meistertitel brachte.

Über den VfL Duisburg-Süd und die RESG Walsum berichtete die Werkzeitung in den Ausgaben 9 und 12/73.



90 JAHRE ALT WILHELM GÖTZEN

Am 10. September vollendete der ehemalige Mitarbeiter Wilhelm Götzen sein 90. Lebensjahr. Zur Geburtstagsfeier erschienen viele Gratulanten, darunter 13 Enkel und 2 Urenkel. Wilhelm Götzen ist 1885 in Duisburg geboren. Nach der Schulentlassung ging er in die kaufmännische Lehre. In den Dienst der Hütte in Hamborn trat er am 1. November 1907 und war als kauf-

männischer Angestellter in der Personalabteilung tätig. Dort erfüllte er bis zum Tage seiner Pensionierung — 3. September 1945 — seine Aufgaben als Personal-sachbearbeiter für Angestellte. Gut versorgt verbringt Tierfreund Wilhelm Götzen in Rumeln seinen Lebensabend. In zahlreichen örtlichen Vereinen war er in jüngeren Jahren aktiv tätig. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Erwin Flesch, Leiter der Hamborner Pensionsabteilung.



90 JAHRE ALT AUGUST TUMMES

„Es hat schwere Zeiten in meinem Leben gegeben, aber meistens war ich zufrieden“, stellte August Tummus fest, der am 13. September im Kreise von Familienangehörigen und Freunden seinen 90. Geburtstag feierte. Er ist 1885 in Laar geboren. Nach Abschluß der Lehrausbildung arbeitete er einige Jahre als Schlosser bei der Demag in Duisburg. Am 9. April 1914 nahm August Tummus bei der ATH in

Hamborn die Arbeit auf. Im Kraftwerk war er zunächst als Schlosser, später als Vorarbeiter tätig. 1947 trat August Tummus, einst ein sehr aktiver Angelsportler, in den Ruhestand. In einem Beecker Altersheim verbringt der ehemalige Hüttenmann seinen Lebensabend. Regelmäßig trinkt er eine Flasche Bier und raucht täglich bis zu drei Zigarren — und es bekommt ihm. Die Glückwünsche des Unternehmens überbrachte Prokurist Werner Haftmann, Leiter der Hamborner Sozialabteilung.

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Heinrich Kalwa

Duisburg-Homborn,
Halener Straße 56,
13. November

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN DIE EHELEUTE

Richard Totz

Moers-Asberg, Kronprinzenstr. 5, 12. November

Otto Freudenberg

Duisburg-Meiderich,
Horststr. 16,
14. November

Heinrich Leefen

Bannensiek, Kreis
Hameln, Trechtenweg 31,
17. November

Leo Wroblewski

Duisburg-Meiderich,
Steinenkamp 18,
23. November

Egldius Czaska

Voerde, Kempkensfeld 1,
28. November

Peter Janssen

Duisburg-Homborn, Hüttenstr. 5, 28. November

Matthias Kloft

Duisburg-Hamborn,
Overbruckstr. 79,
28. November

Louis Saar

Dortmund, Kirchenstr. 12,
28. November

Hermann Schlizio

Duisburg-Laar, Werthstr. 54, 28. November

Erich Kurzke

Duisburg-Beeck, Neanderstr. 134, 30. November

Wilhelm Schmidt

Duisburg-Walsum,
Schwanstr. 7,
5. Dezember

Friedrich Arndt

Duisburg-Homborn, Lindenstr. 46, 12. Dezember

Heinrich Arendt

Duisburg-Hamborn,
Göbenstr. 94,
17. Dezember

Gerhard Brüggemann

Duisburg-Laar, Jahnstr. 60, 17. Dezember

Johann Tarter

Düppach, Krs. Prüm/
Eifel, 29. Dezember

95 JAHRE ALT

Ferdinand Eversberg

Duisburg-Hamborn,
Droste-Hülshoff-Str. 26,
27. November

94 JAHRE ALT

Pauline Ringwelski

Duisburg-Hamborn, Wittmannstr. 9, 12. Dezember

91 JAHRE ALT

Leo Diker

Voerde, Bahnhofstr. 178,
19. November

Wilhelm Weibels

Duisburg-Beeck, Flottenstr. 62, 20. November

Friedrich Danielowski

Voerde, Taubenstr. 10 b,
3. Dezember

Maria Kurth

Dinslaken, Wilhelm-Busch-Weg 1,
16. Dezember

Klara Massion

Trier, Memelstraße 22,
22. Dezember

90 JAHRE ALT

August Backhaus

Duisburg-Meiderich,
Suermondstr. 5,
21. Dezember

85 JAHRE ALT

Anna Welskopf

Duisburg-Hamborn,
Dahlstr. 77, 1. November

Johannes Kasch

Duisburg-Hamborn, Warbrückstr. 31 (bei Wittkowski), 7. November

Franz Fabis

Duisburg-Hamborn, Vereinsstr. 11, 18. November

Franz Figaj

Duisburg-Hamborn,
Alleestr. 9, 27. November

Gustav Schiffer

Mülheim-Saarn, Düppenbäckerweg 29,
9. Dezember

Alex Swakowski

Duisburg-Beeckerwerth,
Ahrstr. 37, 31. Dezember

80 JAHRE ALT

Oskar Hermann

Wrist/Holstein, Sandburg 10, 10. November

Aloys Vogedes

Duisburg-Homborn,
Roonstr. 16,
10. November

Adolf Solmierzik

Duisburg-Homborn,
Friedrich-Ebert-Str. 31,
11. November

Max Kessel

Duisburg-Meiderich,
Bahnhofstr. 105a,
27. November

Arnold Harmes

Duisburg-Beeck, Leibnizstr. 10 a, 29. November

Wolfgang Wislicenus

Nonnenhorn/Bodensee,
Seestr. 31 1/b,
30. November

Theodor Kraft

Duisburg-Beeck, Weststr. 14, 4. Dezember

Johann Louen

Duisburg-Hamborn,
Wiesenstr. 62,
9. Dezember

August Dettmann

Duisburg-Duissern, Falkstr. 53, 10. Dezember

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

TEERING, Wilhelm
KAUFMANN, Fritz
VOSS, Dietrich
THIEL, Peter
FASTNER, Rudolf
PRZYKLAD, Pawel
NEUMANN, Manfred
ZÜHLKE, Friedrich
KNAPP, Jakob
LETSCH, Bernhard
HEIMBURGER, Bruno
OPLOH, Dietrich
WALDNER, Franz
DOMROS, Karl
ROMER, Johann
EHLERS, Heinrich
WIELAND, Paul
KUHN, Heinrich
WESTPHAL, Edmund
SCHASCHKE, Karl-Heinz
STUTZER, Emil
KRISTEN, Josef
ERB, Karl
HINGMANN, Wilhelm
MAUERMANN, Theo

Werk Ruhrort

RODERBRUG, Clemens
BATHEN, Bernhard
NOBES, Wilhelm
WOLTER, Wilhelm
JÜNGST, Robert
KNOPP, Josef
BAUDE, Albert
WELFONDER, Richard
NEUMANN, Wilhelm
OTT, Aloisius
ENGE, Felix
SCHNEIDER, Johann
ALLES, Heinrich
WEERTS, Bernhard
BIELAWA, Stanislaus
CREMER, Rudolf
EBERZ, Jakob
KOWALSKI, Klemens
GEIDUHN, Pauline
PETERS, Hermann
WELSCH, Waldemar
NOSELEIT, August
KASTER, Josef
MARKS, Heinrich
MELCHER, Horst
HASLEY, Johann
ADOLPHY, Peter
RUHR, Dietrich
WOZNIAK, Josef
SCHÖMANN, Josef
STEINMETZ, Jakob
JONISCHKEIT, Dorothea
GRASSHOFF, Johannes

Werk Hüttenbetrieb

LOGA, Michael
SCHMITT, Theodor
WEIDER, Albert
BUTZ, Karl
KOBUS, Anton

Pensionär (Transportarbeiter, Magazin)
Pensionär (Gruppenführer, Mech. Hauptwerkst.)
Pensionär (Hilfsarbeiter, Allg. Werkskolonne)
Pensionär (Auswerter, Qualitätswesen)
Walzendreher, Sammelstelle
Obermaschinist, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen
1. Wachmann, Werkschutz
Pensionär (Schlosser, Ingenieurabteilung)
Pensionär (Bürohilfsarbeiter, Elektro-Zentrale)
Meister, Zentrale Werkstätten
Pensionär (Maschinist, Sammelstelle)
Pensionär (Betriebsmonteur, Kranbetrieb)
Pensionär (Apparatewärter, Hochofen)
Pensionär (Maurer, Bauabteilung)
Pensionär (Sägearbeiter, Walzwerk IV)
Verwieger, Verkehrsabteilung
Pensionär (Monteur, Rohr- und Heizanlagen)
Pensionär (Gießwagenmaschinist, Masch.-Betr. I)
Verwieger, Verkehrsabteilung
kaufm. Angestellter, Erhaltungsbetr. Beeckerw.
Pensionär (1. Oberwachmann, Werkschutz)
Pensionär (Vorarbeiter, Zentrale Werkstätten)
Pensionär (Vorarbeiter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Aufzugführer, Elektro-Betrieb)
Pensionär (Leiter des Sicherheitswesens)

geb.

1906
1899
1905
1921
1924
1918
1937
1907
1894
1934
1919
1902
1895
1895
1904
1924
1895
1891
1921
1924
1919
1906
1895
1897
1905

gest.

24. Juni
9. Juli
17. Juli
4. Aug.
7. Aug.
8. Aug.
13. Aug.
13. Aug.
14. Aug.
14. Aug.
21. Aug.
23. Aug.
26. Aug.
28. Aug.
2. Sept.
3. Sept.
4. Sept.
6. Sept.
9. Sept.
10. Sept.
13. Sept.
21. Sept.
23. Sept.
23. Sept.
24. Sept.

Pensionär (Betriebschef, Hochofenwerk)
Pensionär (1. Rohrschlosser, Stahlbau)
Pensionär (Stahlbauschlosser, Stahlbau)
Pensionär (Strippermann, Blasstahlwerk)
Pensionär (Schlosser, Überbetr. Energieanlage)
Pensionär (Schichtmeister, Kraftw. u. Stromvert.)
Pensionär (Mölleraufseher, Hochofen)
Pensionär (Kranführer, Stahl- und Walzwerke)
Pensionär (Scherenmann, Walzwerke)
Pensionär (Schmierer, Stahl- und Walzwerke)
Pensionär (Meister, Stahl- und Walzwerke)
Pensionär (Schlosser, Masch.-Betr. Ofenbau)
Pensionär (Pumpenwärt., Überbetr. Energieanl.)
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung
Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung
Hilfsmaurer, Bauabteilung
Pensionär (Werkschutzleiter, Werkschutz)
Pensionär (Kolonnenführer, Stahlbau)
Pensionär (Putzfrau, Sozialabteilung)
Pensionär (Vorarbeiter, Zurichtung)
Strippermann, Oxygenstahlwerk
Pensionär (Waschraumw., Soziale Betr.-Einr.)
Pensionär (Konvertermaler, Oxygenstahlwerk)
Pensionär (kaufm. Angest., Zentr. Rep.-Abt.)
Stoffwärter, Stoffwirtschaft
Pensionär (kaufm. Angestellter, Buchhaltung)
Pensionär (Fahrstuhlführer, Waschraumbetr.)
Pensionär (Kranführer, Masch.-Betr. Hochofen)
Pensionär (1. Schweißler, Masch.-Betr. Hochofen)
Pensionär (Abteilungsleiter, Chemisches Labor)
1. Stahlwerksarbeiter, Oxygenstahlwerk
Pensionär (Näherin, Allgemeine Verwaltung)
Pensionär (Bürovorst., Siemens-Martin-Werk)

1890
1900
1911
1896
1890
1891
1902
1909
1896
1909
1891
1901
1901
1898
1924
1915
1915
1905
1892
1920
1900
1918
1914
1900
1905
1940
1891
1902
1897
1904
1905
1932
1909
1903

13. Juni
9. Aug.
11. Aug.
12. Aug.
13. Aug.
13. Aug.
16. Aug.
17. Aug.
18. Aug.
18. Aug.
19. Aug.
19. Aug.
20. Aug.
21. Aug.
24. Aug.
26. Aug.
28. Aug.
30. Aug.
2. Sept.
2. Sept.
3. Sept.
4. Sept.
7. Sept.
7. Sept.
9. Sept.
10. Sept.
12. Sept.
13. Sept.
16. Sept.
17. Sept.
18. Sept.
21. Sept.

**Das neue Wohnheim
der August Thyssen-Hütte**

