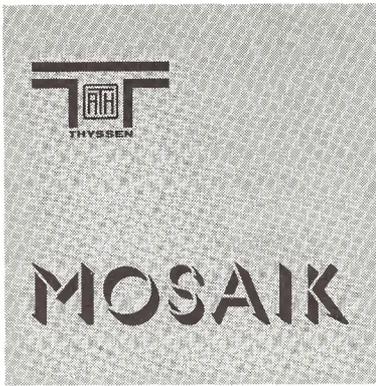




unsere ATH

18. Jahrgang · April/Mai 1972 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 4/5





IN DER THYSSEN PUROFER GmbH wird die Thyssen-Gruppe, wie Dr. Sohl bei der Hauptversammlung mitteilte, ihre Interessen an der Direktreduktion zusammenfassen. Sie wird in Zusammenarbeit mit der vor einiger Zeit gegründeten Thyssen International GmbH das Verfahren sowohl in ausländischen Beteiligungsgesellschaften als auch auf anderem Wege kommerziell verwerten. Bei der zweiten Ausbaustufe des bei Rio de Janeiro in Bau befindlichen Stahl- und Walzwerkes ist der Einsatz der Direktreduktion vorgesehen. Seit zwei Jahren arbeitet bei Thyssen Niederrhein in Oberhausen eine Versuchsanlage nach dem Purofer-Verfahren mit einer Kapazität von 500 Tages-tonnen. In einem breit gefächerten Versuchsprogramm hat sie inzwischen mehr als 100 000 Tonnen hochwertiger Eisenschwamm mit einem Reduktionsgrad von über 96 Prozent und großer Reinheit erzeugt.

DIE HAUPTVERSAMMLUNG der ATH beschloß für das Geschäftsjahr 1970/71 entsprechend dem Vorschlag von Vorstand und Aufsichtsrat die Zahlung einer Dividende von 3,50 DM auf eine ATH-Aktie im Nominalwert von 50 DM. Die Hauptversammlung für das Geschäftsjahr 1971/72 wird am 12. April 1973 in Duisburg stattfinden. (Siehe auch den Bericht auf Seite 3).

DIE PELLET-ANLAGE der Bong Mining Company in Liberia, einer Beteiligungsgesellschaft der ATH, hat im ersten Betriebsjahr seit Februar 1971 rd. 1,9 Millionen Tonnen Pellets produziert. Durch Ausbau der Aufbereitungs-Anlage wird die Kapazität Ende des Jahres zwei Millionen Tonnen Pellets und 4,5 Millionen Tonnen Konzentrat erreichen. (Über die Pellet-Anlage berichten wir auf Seite 8).



GRAF LENNART BERNADOTTE, der Präsident der Deutschen Gartenbau-Gesellschaft und Sprecher des Deutschen Rates für Landespflanze, besuchte vor kurzem mit einer Anzahl führender Männer dieser Organisation die ATH, nachdem unserem Werk Beckerwerth im Wettbewerb „Industrie

in der Landschaft“ die Goldmedaille als „Werk im Grünen“ verliehen worden war. (Über den Besuch berichten wir auf Seite 7.) Unser Bild zeigt Graf Bernadotte (Mitte) zusammen mit Hüttendirektor Dr. Brandt (rechts) und dem Duisburger Oberstadtdirektor Dr. Caumanns.

VIERTE COMPUTER-GENERATION BEI DER ATH IN BETRIEB

Mit dem Knopfdruck, den Direktor Dr. Gummert, Leiter der Abteilung Organisation/Zentrale Datenverarbeitung, am Schalttag des Jahres 1972 vornahm, ging bei der ATH in Hamborn die vierte Computer-

Generation in Betrieb. Der neuen Anlage, einer IBM/370, wird in wenigen Wochen eine weitere gleichen Typs bei der Technischen Datenverarbeitung der ATH in Beckerwerth folgen. Beide Anlagen zählen mit zu den größten in der Bundesrepublik. Über ihre Aufgaben wird die Werkzeugzeitung demnächst ausführlicher berichten.



DER VORSTAND DER IG METALL beschloß auf einer Sitzung am 3. Mai in Düsseldorf, dem Beirat der Gewerkschaft die Einberufung eines außerordentlichen Gewerkschaftstages zu empfehlen, der den Nachfolger des verstorbenen ersten Vorsitzenden Otto Brenner wählen und notwendige weitere Wahlen für den Vorstand durchführen soll. Dem Gewerkschaftstag wird als neuer Vorsitzender der bisherige zweite Vorsitzende Eugen Loderer und als dessen Nachfolger das geschäftsführende Vorstandsmitglied Hans Mayr vorgeschlagen. Nachfolger des ausgeschiedenen ordentlichen Vorstandsmitgliedes Willi Michels soll als Sprecher der Stahlindustrie der derzeitige Hamborner Betriebsratsvorsitzende der ATH, Rudolf Judith, werden; er ist bisher bereits ehrenamtliches Mitglied des Vorstandes der IG Metall. In den geschäftsführenden Vorstand soll auch der persönliche Referent Otto Brenners, Hans Preiss, berufen werden. Der außerordentliche Gewerkschaftstag der IG Metall soll noch vor dem Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes stattfinden, der für die Zeit vom 25. Juni bis 1. Juli nach Berlin einberufen ist.

DR. HANS SCHMIDT, der ehemalige Vorstandsvorsitzende der Thyssen Handelsunion AG, ist im Alter von 71 Jahren verstorben. Dr. Schmidt gehörte dem Vorstand von 1960 bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand 1967 an. — Im Alter von 70 Jahren verstarb das ehemalige Mitglied der Geschäftsführung der Rohstoffhandel GmbH, FRANZ ILLERHAUS.

ZUM PROFESSOR ehrenhalber ernannte die Universität des Mittelmeeres in Rom Dr. rer. pol. Dr. h. c. Walter Forstmann, den langjährigen früheren Leiter der Wohnungsabteilung der ATH und Präsidenten des Deutschen Siedlerbundes. Dr. Forstmann, der kürzlich sein 89. Lebensjahr vollendete, erhielt diese Ehrung „in Würdigung der hohen Verdienste, die er sich während eines Zeitraumes von dreißig Jahren auf dem sozialen Gebiet und auf dem Gebiet des Wiederaufbaues erworben“ hat.

EIN TEAM VON UBER 50 EXPERTEN ist täglich im Einsatz, um die vielfältigen Probleme des Umweltschutzes in den Duisburger Betrieben der ATH zu lösen. Über die Probleme berichtet die Werkzeugzeitung auf Seite 11.

Herausgeber:

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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter) — Günter Meyer, Hamborn

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Nebenanschluß 54 52 und 50 02 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstraße 51

Bilder: Gecks, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Farbaufnahmen: Karl Lang, K.-Ulrich Steinmetz, Klönne GmbH, Thyssen Industrie GmbH

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

TITELBILD: Die neue Hochbrücke über den Nord-Ostsee-Kanal bei Kiel im Bau (Siehe hierzu den Bericht auf Seite 17)

BILD DER LETZTEN SEITE: Die gedeckte Verladehalle im Werkshafen Walsum-Süd mit der Sinteranlage von Thyssen Niederrhein (Luftaufnahme: Aero Lux, freigeig. Reg.-Präs. Düsseldorf 30 B 2494)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Über 2000 Aktionäre bei der Hauptversammlung	3
Thyssentag 1972 — traditionelle Arbeitstagung	5
Die neuen Betriebsräte der ATH	6
Graf Bernadotte besuchte die ATH	7
Pellet-Anlage Bong Range in Liberia produzierte 1,9 Millionen Tonnen Pellets	8
50 Experten der ATH täglich im Kampf gegen Staub, Abgase und Wasserverschmutzung	11
Neuer Brückenschlag verbessert Verkehrsweg zur Segel-Olympiade	17
Neuentwicklung der Thyssen Industrie dämpft Industrielärm	19
Jubilarenefeier der Hamborner Jubilare	20
Facharbeiter können bald Hüttentechniker werden	21
Ihre Ausbildung ist zu Ende	22
Thyssen-Gruppe auf der Hannover-Messe 1972	24
Hohe Auszeichnung für Betriebsratsmitglied Maria Lembken	25

Die Hauptversammlung der ATH für das Geschäftsjahr 1970/71, die am Freitag, 28. April, in der Duisburger Mercator-Halle stattfand, hatte mit über 2000 Aktionären und Aktionärsvertretern wie in den vergangenen Jahren einen regen Besuch zu verzeichnen. Insgesamt waren vom Grundkapital der ATH in Höhe von einer Milliarde DM 81 Prozent vertreten. Die Hauptversammlung dauerte über acht Stunden. Die Teilnehmer stimmten den Vorschlägen der Verwaltung, unter anderem der Dividende und den Verschmelzungsverträgen zwischen der ATH und der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld bzw. der Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf, bei nur wenigen Gegenstimmen zu. Im Verlauf der Versammlung wurde mitgeteilt, daß Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser mit Ablauf der nächstjährigen Hauptversammlung am 12. April 1973 aus dem Vorstand der ATH ausscheiden werden. Über die sich daraus ergebenden personellen Entscheidungen wird der Aufsichtsrat demnächst beraten und Beschluß zu fassen haben.



28. April Mercator-Halle Duisburg

Über 2000 Aktionäre bei der ATH-Hauptversammlung

Der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrates, Herr Vetter, leitete die Hauptversammlung in Abwesenheit des Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Kurt Birrenbach. Bergassessor Klaus Haniel vom ATH-Vorstand konnte wegen eines Unfalles an der Versammlung nicht teilnehmen. Zu Beginn stellte der Versammlungsleiter den Aktionären Dr. Karl-Heinz Kürten vor. Der Aufsichtsrat hat ihn bekanntlich mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 — unter Beibehaltung seiner Funktion als Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen — in den Vorstand der ATH berufen. Damit soll dem engen technisch-wirtschaftlichen Verbund zwischen der ATH und Niederrhein Rechnung getragen und die Zusammenarbeit zwischen beiden Gesellschaften weiter vertieft werden.



Vor Eintritt in die Tagesordnung gab Dr. Sohl einen Bericht über das Geschäftsjahr 1970/71 sowie über die Entwicklung und Lage im laufenden Geschäftsjahr. Als hervorstechende Merkmale des Geschäftsjahres 70/71 nannte er vor allem erneute starke Kostensteigerungen und schwere währungspolitische Belastungen, die zu einer krisenhaften Zuspitzung der zunächst konjunkturell bedingten Stahlflaute geführt hätten.

Die vergleichsweise milde „Einbuchtung“ in der Umsatzentwicklung — der Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe verringerte sich 1970/71 um fünf Prozent — sollte nicht darüber hinwegtäuschen, daß

zusätzlich zum Rückgang der Beschäftigung erhebliche Erlöseinbußen erfolgt seien, die im Durchschnitt aller Markträume 13,— DM je Tonne Walzstahl ausgemacht hätten. Zusammen mit der Kostensteigerung habe sich eine Mehrbelastung von über 500 Millionen DM ergeben, mit der sich die ATH im letzten Geschäftsjahr auseinandersetzen müssen.

• **„Die Thyssen-Gruppe“, so betonte Dr. Sohl, „hat als leistungsstarkes Unternehmen in der Vergangenheit mehr als einmal ihre Fähigkeit unter Beweis gestellt, mit Schwierigkeiten fertig zu werden. Die Belastbarkeit auch unseres Unternehmens ist inzwischen jedoch an eine Grenze gestoßen.“**

Durch äußerste Sparsamkeit und eine weitere Straffung der Erzeugung sei es im letzten Geschäftsjahr noch einmal gelungen, einen Teil der Mehrbelastungen aufzufangen. Die Auswirkungen der Arbeitsteilung mit Mannesmann hätten hierbei eine erhebliche Rolle gespielt. Weitergehende Anpassungen würden jedoch das Risiko einer Beeinträchtigung der Betriebsbereitschaft mit sich gebracht haben. Man hätte sich dann unter anderem auch der Möglichkeit begeben, kurzfristig wieder verstärkten Anforderungen des Marktes nachzukommen, wie sie sich inzwischen in der März-Produktion von gut einer Million Tonnen Rohstahl zeigten.

Das Zahlenwerk über das Geschäftsjahr 1970/71 weise unter dem Strich einen Konzerngewinn

von 70 Millionen DM aus, der zur Ausschüttung einer auf 3,50 DM je Aktie verminderten Dividende zur Verfügung stehe. Dieser Gewinn, betonte Dr. Sohl, stamme jedoch nicht aus dem laufenden Geschäftsergebnis. Er sei vielmehr nur möglich durch die Verrechnung von Sondererträgen, vor allem eines Buchgewinnes aus der Verschmelzung von HOAG und Niederrhein mit der ATH.

Neben den Personalkosten, so sagte Dr. Sohl, hätten die hohen Brennstoffpreise — insbesondere wegen der bestehenden Bindung an die heimische Kohle — dazu geführt, daß die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Stahlerzeugung zur Zeit ernstlich in Frage gestellt sei. Ausländische Hüttenwerke kalkulierten ihre Importkohle zu Preisen, die mit durchschnittlich 13,— DM je Tonne und in Einzelfällen sogar bis zu 20,— DM unter dem gegenwärtigen Listenpreis der Ruhrkohle AG lägen.

Zwar sei eine Erhöhung der deutschen Koks-kohle-Beihilfe ab Januar 1972 in Aussicht gestellt; aber dem französischen und belgischen Steinkohlen-Bergbau würden seit langem Beihilfen gewährt, die das vielfache der deutschen Zuschüsse betrügen. Die deutsche Hüttenindustrie habe in der Vergangenheit gezeigt, daß sie ohne staatliche Hilfe ihre Erzversorgung, soweit sie aus dem Inland kam, innerhalb weniger Jahre auf preisgünstigere Auslandsbezüge habe umstellen können. Das wäre auch bei der Kohle möglich.

• **Man müsse deshalb den Import freigeben, soweit nicht inländi-**

sche Brennstoffe auf lange Sicht — wie im Zusammenhang mit dem Vertragswerk über die Ruhrkohle AG zugesagt — zu Wettbewerbspreisen geliefert werden könnten.



Die währungspolitischen Belastungen und die in den letzten zweieinhalb Jahren eingetretenen Lohnsteigerungen hätten dazu geführt, daß die deutsche Wirtschaft im internationalen Vergleich der Lohnstückkosten eine bedenkliche Spitzenstellung einnehme. Mit Ausnahme von Großbritannien seien die Lohnstückkosten 1971 in keinem anderen westlichen Industrieland so stark angestiegen: sie hätten sich in der Bundesrepublik um 11 Prozent erhöht, nachdem sie schon 1970 um 12 Prozent zugenommen hätten.

Diese weitgeöffnete Schere zwischen Lohnzuwachs und Produktivitätsfortschritt allein würde schon ausreichen, um die internationale Konkurrenzstellung der deutschen Wirtschaft ernsthaft in Gefahr zu bringen. Hinzu komme, daß sich die Wettbewerbsfähigkeit nach Neufestsetzung der Paritäten auf der Washingtoner Währungskonferenz gegenüber Frankreich — als dem wichtigsten Außenhandelspartner der Bundesrepublik — seit Sommer 1969 um nahezu 29 Prozent, gegenüber den USA um 24 Prozent und selbst gegenüber Japan um 6 Prozent verschlechtert habe.

Schließlich stünden wir in der Bundesrepublik beim Stahl in einem völlig offenen Markt, in dem die

ausländische Konkurrenz ihren Marktanteil im vorigen Jahr bis zu 37 Prozent habe ausweiten können. Leistungsfähige deutsche Unternehmen hätten empfindliche Absatzeinbußen hinnehmen und vorübergehend in beträchtlichem Umfang Kurzarbeit einführen müssen. Die Stahlindustrie begrüße die vorstehende Erweiterung des Gemeinsamen Marktes ohne jede Einschränkung und trotz der damit wachsenden Probleme. Mit England trete ein Industrieland hinzu, dessen Stahlerzeugung überwiegend in der staatlichen British Steel Corporation zusammengefaßt sei. Mit siebzehn Prozent Erzeugungsanteil im erweiterten europäischen Markt setze sie neue Maßstäbe für den Wettbewerb.

Gemeinsamer Markt bedeute nicht nur Beseitigung von Zöllen, Steuer Grenzen und anderen Handelshemmnissen, es heiße auch die kostengünstige Versorgung der Verbraucher aus jeweils optimalen Standorten sicherzustellen. Ohne funktionsfähigen Wettbewerb, zu dem die unternehmerische Freiheit in der Investitionsentscheidung und in der Preisgestaltung sowie der Zwang zur Rentabilität gehörten, lasse sich dieses Ziel nur schwer verwirklichen.

„Für die ATH als größtes privatwirtschaftliches Stahlunternehmen Europas, das sich wie kein vergleichbares Hüttenwerk in der Welt dem freien Spiel des Wettbewerbs ausgesetzt sieht, ist diese Frage von besonderer Bedeutung“, unterstrich Dr. Sohl. „Manch andere Stahlunternehmen, die nicht unter Gewinnzwang stehen, neigen dazu, ihre Absatzpolitik nicht so sehr auf den Ertrag als nach Beschäftigungs-Gesichtspunkten auszurichten.“

• Für uns bleibt es dabei, daß auch in Zeiten erschwerter Marktverhältnisse die Rentabilität des Unternehmens im Interesse der Erhaltung unserer Leistungsfähigkeit an erster Stelle steht.“



In den Monaten Oktober bis Dezember 1971 seien Produktion und Absatz der Thyssen-Gruppe, so berichtete Dr. Sohl, nochmals stark



DR. TACKE — NEU IM ATH-AUFSICHTSRAT

Die Hauptversammlung wählte am 28. April neu in den Aufsichtsrat der ATH Dr. sc. pol. Gerd Takke. Bis Herbst des vergangenen Jahres Vorstandsvorsitzender der Siemens-AG und seither im Aufsichtsrat dieser Gesellschaft, gehört der 65jährige zu den bedeutendsten Fachleuten der Elektro-Industrie. Neben einer Buchdrucker- und Buchhändlerlehre, die er 1927 abschloß, studierte er Nationalökonomie und promovierte in Kiel. 1932 trat Dr. Takke bei Siemens in Berlin ein. Dem Unternehmen, in dem er 1948 Generalbevollmächtigter und 1951 Vorstandsmitglied wurde, gehörte er ununterbrochen an. In den vergangenen zwei Jahrzehnten widmete er sich vor allem dem Aufbau einer weltweiten Auslandsorganisation.

abgesunken. Seit Anfang 1972 könne man die Auftragsbücher wieder etwas füllen. Man erwarte, daß die Erzeugung in den kommenden Monaten im Schnitt auf der im März wieder erreichten Produktionshöhe von rund einer Million Tonnen Stahl gehalten werden könne. Vermutlich werde es möglich sein, die Produktionseinbußen des ersten Quartals im Laufe des Geschäftsjahres in etwa aufzuholen. Die Stabilisierung der Beschäftigungslage löse jedoch noch nicht die Probleme auf der Ertragsseite; denn die Ergebnis-Situation habe sich auch in den ersten fünf Monaten des neuen Geschäftsjahres weiter verschlechtert.

„Mit den hohen Produktionsziffern, mit denen wir auch für die nächsten Monate rechnen“, sagte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang, „versprechen wir uns aber eine auslastungsbedingte Besserung der Kosten. In stärkerem Maße wird der weitere Ertragsverlauf in diesem Geschäftsjahr jedoch von der Entwicklung der Erlöse bestimmt, um deren Aufbesserung wir uns bemühen.“

Gegenwärtig hält die Tendenz zur Preisbefestigung im Export an. Wenn es uns gleichzeitig gelingt, auch die durch den Importdruck beeinträchtigten Inlandserlöse wieder in eine vertretbare Relation zu den Kosten zu bringen, könnte der Tiefpunkt im Ertragstal hinter uns liegen.

• Alles in allem erscheint es uns deshalb nach dem heutigen Überblick erreichbar, am Ende des Geschäftsjahres ähnlich dazustehen wie Ende 1970/71. Wie es

danach weitergehen wird, vermag angesichts der Rückschläge im Berichtsjahr und im laufenden Geschäftsjahr noch niemand zu sagen.

Tatsache ist jedenfalls, daß es sicherlich einige Zeit brauchen wird, bis wir wieder in eine auskömmliche Gewinnsituation kommen. Wir können deshalb nur hoffen, daß sich die Besserung nicht nur in der Beschäftigung, sondern auch in den Erlösen nachhaltig fortsetzt, so daß 1973 und 1974 wieder Stahljahre werden, in denen man bei normaler Auftragslage auch normal verdienen kann.“



Dr. Sohl verwies darauf, daß die ATH bereits seit Jahren Produktionsmöglichkeiten im Ausland prüfe. Gemeinsam mit einem brasilianischen Partner errichte sie zur Zeit ein Stahl- und Walzwerk in der Nähe von Rio de Janeiro, dessen erste Baustufe Anfang 1973 in Betrieb genommen werde.

„Die Tatsache, daß wir auch im Ausland Fuß fassen“, unterstrich Dr. Sohl, „ändert nichts daran, daß das zentrale Interesse der Thyssen-Gruppe weiterhin hier im Revier liegen wird. Gerade wenn wir auch andernorts investieren wollen, müssen wir hier Geld verdienen — und das geht nur, wenn wir den Leistungsstand unserer hiesigen Werke weiter ausbauen und die Rationalisierung unserer Fertigungen konsequent fortsetzen.“

„Die Entwicklung der beiden letzten Jahre“, so schloß Dr. Sohl, „hat deutlich gezeigt, wie wichtig es

ist, die Leistungsfähigkeit unseres Unternehmens fest zu gründen. Dies wird auch künftig das vorrangige unternehmenspolitische Ziel der Thyssen-Gruppe sein. Der Weg in die siebziger Jahre ist sicherlich risikoreicher geworden. Darauf haben wir uns eingestellt. Andererseits wäre es jedoch völlig falsch, wenn wir uns durch die gegenwärtigen Schwierigkeiten den Blick für die Zukunft verbauen ließen. Wie andere Sachverständige rechnen auch wir in diesem Jahrzehnt mit einem weiteren Anstieg des Stahlverbrauchs in der Welt und mit entsprechenden Auswirkungen auf die Stahlerzeugung in Europa und in Deutschland. Sie können sicher sein, daß die Thyssen-Gruppe im Rahmen dieser Entwicklung auch künftig ihre Chancen nutzen wird.“



Die bei der Hauptversammlung anwesenden Aktionäre und Aktionärsvertreter beschlossen im Verlauf der Versammlung gegen wenige Stimmen, den Bilanzgewinn von siebzig Millionen DM zur Ausschüttung einer Dividende von sieben Prozent auf das Grundkapital zu verwenden. Sie erteilten dem Vorstand und Aufsichtsrat mit rund 99 Prozent des anwesenden Kapitals Entlastung und wählten Dr. Gerd Takke neu in den Aufsichtsrat. Dr. Takke ist Nachfolger von Dr. Hans Kerschbaum, dem der Versammlungsleiter für die im Aufsichtsrat geleistete Arbeit herzlich dankte.

Die Versammlung stimmte auch dem Abschluß der Verschmelzungsverträge zu und wählte schließlich die Revisions- und Treuhandgesellschaft Dr. Rättsch & Co GmbH, Düsseldorf, erneut zum Abschlußprüfer.

In einer im Verlauf ihrer achtstündigen Versammlungs-Dauer zeitweise recht lebhaften Diskussion gaben außer Dr. Sohl auch die Vorstandsmitglieder Dr. Brandt, Prof. Dr. Cordes, Arbeitsdirektor Doese und Dr. Spethmann den Aktionären umfassend Auskunft über eine Reihe von finanziellen, technischen und sozialen Fragen.



Der 1. Mai 1972

Auch am 1. Mai 1972 hob Josef Bujok kurz nach 8.00 Uhr den Taktstock zum traditionellen Maikonzert der ATH auf dem Parkplatz des Verwaltungsgebäudes in Bruckhausen. Unter den zahlreichen Zuhörern befand sich Arbeitsdirektor Doese. Kurz nach 9.00 Uhr formierten sich dann die Belegschaftsmitglieder aus den Hamborner Werksbereichen zu einer Marschkolonnen, die den Weg über Kaiser-Wilhelm-Straße und Duisburger Straße zum Hamborner Altmarkt nahm. Über fünftausend Menschen — unter ihnen auch die Belegschaftsmitglieder der ATH-Bereiche Ruhrort und Meiderich — strömten hier zur Maikundgebung zusammen. Das Motto des diesjährigen 1. Mai lautete: „Für eine bessere Welt.“ Hierüber sprach auch das Vorstandsmitglied der IG Metall und Mitglied des Aufsichtsrates der ATH, Olaf Radke.

Im „Malkasten“

Thyssentag 1972

Traditionelle Arbeitstagung



Zur traditionellen Arbeitstagung trafen sich wiederum zweihundert leitende Mitarbeiter mit Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe im Düsseldorfer „Malkasten“, um gemeinsam über aktuelle Probleme der Gruppe zu diskutieren.

Auf dem diesjährigen Thyssentag konnte Dr. Sohl zunächst das frühere Vorstandsmitglied der ATH, Hüttendirektor i. R. Dr. Michel, als Gast willkommen heißen. Sein Gruß galt auch den Mitarbeitern des Verkaufs, die nach ihrer Tätigkeit im Walzstahlkontor erstmals wieder am Thyssentag teilnahmen.

Anschließend ging Dr. Sohl ausführlich auf die geschäftliche Entwicklung der Gruppe seit dem letzten Thyssentag ein. Dieser Zeitraum müsse zu den schwierigsten in der Geschichte des Unternehmens gezählt werden. Das Geschäftsjahr 1970/71 habe im Zeichen rückläufiger Produktions- und Absatzziffern sowie starker Ertrags- einbußen gestanden. Das erstere sei nichts Neues gewesen, da es auch in früheren Jahren ein Auf und Ab im Stahlgeschäft gegeben habe. Besorgniserregend sei aber, daß es diesmal bei allen Thyssen- Unternehmen auch zu einer erheblich stärkeren Verschlechterung der Ertragssituation als damals gekommen sei.

In seinen Erläuterungen zum Thys- senjahr 1970/71 wies Dr. Sohl auf zwei bedenkliche Entwicklungen hin, deren Auswirkungen durch die insgesamt gute Stahlnachfrage im Geschäftsjahr 1969/70 zunächst noch verdeckt worden seien. Einmal habe sich der Lohnanstieg in einem bisher unbekanntem Ausmaß sehr negativ auf das Geschäftsergebnis ausgewirkt, zum anderen sei die währungspolitische Entwicklung seit Herbst 1969 voll durchgeschlagen.

„Dies alles“, so sagte Dr. Sohl, „ließ schon zu einem sehr frühen Zeitpunkt für den Jahresabschluß 1970/71 nichts Gutes erwarten.“ Die Befürchtungen seien jedoch vor allem durch die handels- und währungspolitische Entwicklung vom Sommer 1971 noch übertroffen worden. Denn dadurch ergab sich erst — wie Dr. Sohl unterstrich — „eine

krishafte Zuspitzung der zunächst konjunkturell bedingten Flaute, schwere Absatz- und Erlöseinbußen in den sowieso schon hart umkämpften Exportmärkten und ein massiertes Ansteigen der Stahlimporte auf einem gleichzeitig schrumpfenden Binnenmarkt — alles Folgen der Wettbewerbseinbußen, die unsere Industrie hinnehmen mußte.“

Auch das neue Geschäftsjahr habe zunächst einen sehr schlechten Start gehabt. Im ersten Quartal 1971/72, also den Monaten Oktober bis Dezember 1971, sei ein bisher nie dagewesener Tiefstand in der Auslastung der Werke und in den Erträgen eingetreten. Seit Anfang 1972 habe sich die Stahlkonjunktur mengenmäßig wieder etwas belebt, so daß die Rohstahl-Erzeugung der Thyssen-Gruppe gegenwärtig wieder ein Niveau von rund einer Million t/Monat erreiche. Diese Belebung löse jedoch noch nicht die Probleme, vor denen die Thyssen- Gruppe bei den noch schlechten Erträgen stünde. Um so mehr käme es darauf an, durch Mobilisierung auch der letzten Rationalisierungs- reserven die Kosten zu senken und dringend benötigte Erlösaufbesserungen durchzusetzen.

Wie Dr. Sohl betonte, stehe die Thyssen-Gruppe genauso wie alle anderen deutschen Unternehmen 1972 vor der Aufgabe, mit den schweren Hypotheken der letzten zweieinhalb Jahre aus Kostenwelle und währungspolitischer Entwicklung fertig zu werden. Denn in keinem anderen westlichen Industrieland sei der Abstand zwischen Lohnzuwachs und Produktivitätsfortschritt in den letzten beiden Jahren so groß gewesen wie hier-

zulande. Nehme man die Auswirkungen der Währungspolitik seit 1969 noch hinzu, dann müsse eine solche Entwicklung für einen so stark mit dem Weltmarkt verflochtenen Industriezweig wie die Stahlindustrie zwangsläufig die Frage aufwerfen, ob der hiesige Standort zur Zeit noch wettbewerbsfähig sei. Dieser Gesichtspunkt würde bei allen künftigen Investitionsüberlegungen sicherlich eine Rolle spielen. Das ändere allerdings nichts daran, daß das zentrale Interesse der Thyssen-Gruppe angesichts leistungsfähiger Anlagen und eines hochqualifizierten Mitarbeiterstamms auch weiterhin im Revier an Rhein und Ruhr liegen werde.

„Nach fast zwei Jahrzehnten der neuen ATH“, so schloß Dr. Sohl seinen Lagebericht, „stehen wir heute vor Problemen, die nicht leichter sind als die Aufgaben, die uns bei der Gründung im Jahre 1952/53 gestellt wurden. Ebenso wie damals sind wir gewillt, damit fertig zu werden.“

Im Anschluß an die Ausführungen Dr. Sohls ging Prof. Cordes in einem reich bebilderten Vortrag auf die Finanzsituation der Thyssen- Gruppe ein. Er erläuterte dabei auch den im Konzern seit vielen Jahren praktizierten zentralen Finanzverkehr. Weiterhin ging Prof. Cordes auf Einzelheiten des Finanzplanes ein, der in der Gruppe sicherstelle, daß die zur Verfügung stehenden finanziellen Mittel dort eingesetzt würden, wo sie den größten Nutzen brächten.

Prof. Cordes wies auch auf die Gefahren einer allgemein inflationären Entwicklung hin: „Für ein Wirtschaftsunternehmen gibt es keine gefährlichere Situation als eine In-

flationstendenz, weil fast immer die Vermögensgegenstände stärker entwertet als die Schulden.“ Nur solche Unternehmen könnten in Zeiten stärkerer Geldentwertung ihr Vermögen erhalten, die noch ausreichende Gewinne erzielen würden. Um so mehr komme es jetzt darauf an, daß die Ertragssituation der Thyssen-Gruppe eine nachhaltige Besserung erfahre.

Am Nachmittag wurden Probleme der Neuorganisation im Handelsbereich der Thyssen-Gruppe sowie Grundsatzfragen der Verkaufs- und Produktionsplanung diskutiert.

Zunächst gab Dr. Kuhn vom Vorstand der Thyssen Handelsunion einen Überblick zum Stand der Umstrukturierung des Thyssenhandels, die nach jahrelangen Vorarbeiten nunmehr in die Endphase eingetreten sei. Demnach werde es künftig zwei getrennte Handelsbereiche geben. Einmal eine Werkshandelsorganisation, der die Aufgabe zukomme, den Absatz der Produktionsunternehmen der Thyssen- Gruppe zu sichern und auszubauen. Das zweite Bein werde von einer Regionalhandelsorganisation gebildet, die ein über das Produktionsprogramm der Thyssen-Unternehmen weit hinausgehendes konsumnahes Sortiment in regionalen Märkten anbieten solle. Wie Dr. Kuhn ausführte, verspreche diese Neuordnung sowohl eine bessere Marktposition als auch eine günstigere Kostensituation.

Zum Thema „Verkaufs- und Produktionsplanung“ sprachen Dr. Kunze, Dir. Schütte und Dr. Gockel. Während Dr. Kunze die Prognoseaktivitäten in der Gruppe erläuterte, schilderte Dir. Schütte die hierauf aufbauenden Überlegungen im technischen Bereich. Dr. Gockel rundete das Thema mit einem Vortrag über die Absatzplanung ab, die sich durch die wechselvollen Marktereignisse in der jüngsten Vergangenheit besonders schwierig gestaltet habe.

In den sich an die einzelnen Vorträge anschließenden Diskussionen wurden noch offene Fragen sowie ergänzende Gesichtspunkte behandelt. Den Abschluß des Thys- sentages bildete wie in jedem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, die Diskussion fortzusetzen und die persönlichen Kontakte zu vertiefen.



118 Mitglieder in sechs Betriebsräten vertreten die Interessen der ATH-Mitarbeiter

In der Zeit zwischen dem 10. und 20. April wählten die Mitarbeiter der ATH die neuen Betriebsräte. Insgesamt 34 118 Belegschaftsmitglieder waren wahlberechtigt. Sie bestimmten aus 337 Kandidaten die insgesamt 118 Mitglieder in sechs Betriebsvertretungen für die Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth, Ruhrort, Hochofenwerk Hüttenbetrieb, Werk Hüttenheim, Werk Großenbaum und Betrieb Finnentrop. Von den 118 Betriebsratsmitgliedern — unter ihnen fünf Frauen — sind 36 für die Betriebsratsarbeit freigestellt.

Die Wahlbeteiligung war im allgemeinen recht gut, in den einzelnen Werken jedoch unterschiedlich. Sie schwankte von 70,1 Prozent (bei der Gruppe der Lohnempfänger im

Werk Ruhrort) bis zu 98,36 Prozent (bei der Angestellten-Gruppe in Finnentrop). Andere bemerkenswert hohe Wahlbeteiligungen waren noch zu verzeichnen mit 92,8 Prozent bei den Angestellten im Hüttenbetrieb Meiderich, mit 91,8 Prozent bei der Gemeinschaftsliste in Großenbaum, 88,98 Prozent bei den Lohnempfängern in Finnentrop und 88,63 Prozent bei der gemeinsamen Liste in Hüttenheim.

Bei den Wahlen gab es zum Teil gemeinsame Listen der Arbeiter und Angestellten oder sie erfolgten getrennt nach Kandidatenlisten der Industriegewerkschaft Metall, der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft und des Christlichen Metallarbeiter-Verbandes bzw. des Christlichen Metallarbeiterbundes.

Die Zusammensetzung des Gesamtbetriebsrates, der aus Delegierten der sechs Einzelbetriebsräte der ATH bestehen wird, lag bei Redaktionsschluss dieser Ausgabe noch nicht vor.

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 15 304
Abgegebene Stimmen 11 423 = 74,64 %
Ungültige Stimmzettel 162
Enthaltungen 48
Liste 1 IG Metall 9 567 = 85,32 %
Liste 2 CMV 1 646 = 14,68 %

Gewählt wurden

- Liste 1:**
- Judith, Rudolf, Maschinenschlosser
 - Weihns, Karlheinz, Walzendreher
 - Benning, Heinrich, Schmelzer
 - Weymann, Hans-Gerd, Schlosser
 - Gehrmann, Hermann, Kranführer
 - Kühn, Günter, Steuerer
 - Schicks, Karl-H., Schlosser
 - Gronnemann, Alfred, Dreher
 - Westrich, Erwin, Qualitätsbeobachter
 - Neb, Günter, Maurer
 - Rakowski, Edmund, Schlosser
 - Bohslet, Johann, Schlosser
 - Ebert, Helmut, Kranführer
 - Braun, Franz, Kranführer
 - Richter, Heinz, Schlosser
 - Egger, Hans, Elektriker
 - Maischy, Franz, Maschinenschlosser
 - Braun, Karl-H., Kranführer
 - Ruhnke, Egon, Steuerer
 - Uhl, Pius, Warmeschweißer
 - Fiegler, Werner, Kranführer
 - Wiecki, Emil, Steuerer
 - Mielke, Hermann, Walzwerker
 - Amos, Hans-Pe., Arbeiter
 - Kramer, Josef, Kranführer
 - David, Hilmar, Stoffwärter

- Liste 2:**
- Ohmann, Wilhelm, Kranführer
 - Sittek, Jürgen, Schreiner
 - Willger, Egon, Steuerer
 - Kleinwegen, Hermann, Stoffwärter

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 5 303
Abgegebene Stimmen 3 806 = 71,77 %
Ungültige Stimmen 19
Enthaltungen 9
Liste 1 IG Metall 2 694 = 71,31 %
Liste 2 CGB 252 = 6,67 %
Liste 3 DAG 832 = 22,02 %

Gewählt wurden

- Liste 1:**
- Willing, Heinrich, techn. Angestellter
 - Hofmann, Friedrich, techn. Angestellter
 - Noth, Friedrich, Ingenieur
 - Hörner, Willi, Chemo-Techniker
 - Möller, Edda, kaufm. Angestellte
 - Peters, Willi, Meister
 - Lachotta, Erich, kaufm. Angestellter
 - Rainer, Klara, kaufm. Angestellte
 - Lehmbrink, Winfried, Chemie-Laborant

- Liste 3:**
- Mortsiefer, Reinhold, kaufm. Angest.
 - Meskath, Heinz, techn. Angestellter
- Die Betriebsvertretung besteht aus 30 Vertretern der Lohnempfänger und elf Angestellten. 1. Vorsitzender R. Judith, 2. Vors. W. Hörner, 3. Vors. Kh. Weihns.

Werk Ruhrort

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 9 095
Abgegebene Stimmen 6 376 = 70,1 %
Ungültige Stimmzettel 56
Enthaltungen 64

Gewählt wurden

- | | |
|--|------|
| 1. Sauerbier, Eberhard, Vorarbeiter Dreher | 3023 |
| 2. Lembken, Maria, Angestellte | 2488 |
| 3. Haffner, August, Revisor | 2150 |
| 4. Grywatz, Wilhelm, Schlosser | 1921 |
| 5. Goltschlich, Karl, Stahlwerker | 1897 |
| 6. Schaefer, Walter, Arbeiter | 1876 |
| 7. Bischoff, Karl, Verlader | 1735 |
| 8. Zitzmann, Friedrich, Maschinist | 1627 |
| 9. Schaaf, Matthias, Schlosser | 1617 |
| 10. Lahrfeld, Heinz, Revisor | 1604 |
| 11. Rutert, Jakob, Schlosser | 1596 |
| 12. Eimers, Heinrich, Schlosser | 1549 |
| 13. Bohl, Heinrich, Schmelzer | 1408 |
| 14. Acht, Friedrich, Arbeiter | 1325 |
| 15. Borchardt, Franz, Kolonnenf. | 1324 |
| 16. Hackenbroich, Wilh., Vorarb. | 1227 |
| 17. Brune, Johann, Schlosser | 1189 |
| 18. Simons, Karl, Oberwachmann | 1177 |
| 19. Bour, Heinrich, Schlosser | 1166 |
| 20. Huch, Johann, Vorarbeiter | 1098 |
| 21. Koch, Alfons, Maurer | 1058 |
| 22. Manja, Horst, Dreher | 987 |
| 23. Keuntje, Wilhelm, Obermasch. | 969 |
| 24. Redecker, Helmut, Schlosser | 944 |
| 25. Lewandowski, Josef, Fahrer | 944 |
| 26. v. d. Laden, Hans, Schmießer | 908 |
| 27. Czerwinski, Günter, Kranführer | 882 |
| 28. Conrad, Wilhelm, Kesselwärter | 860 |

Betriebsrat Werk	Gesamtzahl der Betriebsrats-Mitglieder	davon Angestellte	Freigestellte Mitglieder	Wahlberechtigte Mitarbeiter
Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth	41	11	17	20 607
Ruhrort	33	5	12	10 470
Hüttenbetrieb	11	2	2	741
Hüttenheim	15	3	3	1 610
Großenbaum	9	2	1	393
Finnentrop	9	2	1	297
insgesamt	118	25	36	34 118

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 1 375
Abgegebene Stimmen 1 120 = 81,45 %
Ungültige Stimmzettel 6
Liste 1 (IG Metall) 818 = 73,4 %
Liste 2 (DAG) 296 = 26,43 %

Gewählt wurden

- Liste 1:**
- Kewitz, Helmut, Abteilungsvorsteher
 - Smolinski, Bruno, Gruppenleiter
 - Kiehl, Ilse, Sachbearbeiterin
 - Czerwinski, Heinz, Meister
- Liste 2:**
- Beyer, Dieter, Werkschullehrer
- Die Betriebsvertretung setzt sich zusammen aus 28 Lohnempfängern und fünf Angestellten. 1. Vorsitzender E. Sauerbier, 2. Vors. H. Kewitz, Geschäftsführer J. Rutert.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 658
Abgegebene Stimmen 543 = 82,5 %
Ungültige Stimmzettel 6

Gewählt wurden

- | | |
|------------------------------------|-----|
| 1. Ziegler, Leo, Vorarbeiter | 303 |
| 2. Hönig, Karl-Heinz, Schlosser | 222 |
| 3. Hanza, Heinrich, Apparatewärter | 144 |
| 4. Hansmann, Rudolf, Schlosser | 143 |
| 5. Goworek, Herbert, Warenkont. | 130 |
| 6. Müller, Friedrich, Schlosser | 129 |
| 7. Kusak, Fritz, Schmied | 107 |
| 8. Wunderlich, Walter, Kol.-Führer | 87 |
| 9. Wild, Franz, Schmelzer | 85 |

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 83
Abgegebene Stimmen 77 = 92,8 %
Ungültige Stimmzettel —

Gewählt wurden

- | | |
|----------------------------------|----|
| 1. Kreuzer, Horst, Kfm. Angest. | 40 |
| 2. Int Veen, Wilhelm, Chemielab. | 30 |
- Der Betriebsrat besteht aus neun Vertretern der Lohnempfänger und zwei Angestellten. 1. Vorsitzender L. Ziegler, 2. Vors. H. Kreuzer.

Betrieb Hüttenheim

Wahlberechtigt 1 610
Abgegebene Stimmen 1 427 = 88,63 %
Ungültige Stimmzettel 10

Gewählt wurden

- | | |
|-------------------------------------|-----|
| 1. Wagner, Heinz, Lohnempfänger | 636 |
| 2. Reisch, Artur, Lohnempfänger | 591 |
| 3. Obermann, Gerd, Lohnempf. | 574 |
| 4. Kleinhans, Erich, Lohnempf. | 515 |
| 5. Vallentin, Alfred, Lohnempf. | 498 |
| 6. Stenhorst, Wilfried, Angest. | 480 |
| 7. Krahe, Erwin, Lohnempfänger | 472 |
| 8. Franzus, Ingrid, Angestellte | 457 |
| 9. Beumler, Ewald, Lohnempfänger | 447 |
| 10. Vietor, Klaus-Dieter, Lohnempf. | 437 |
| 11. Brucher, Helmut, Lohnempf. | 421 |
| 12. Dietrich, Günter, Angestellter | 419 |
| 13. Wirtz, Hans, Lohnempfänger | 407 |
| 14. Nerlich, Friedhelm, Lohnempf. | 384 |
| 15. Berger, Otto, Lohnempfänger | 377 |
- Der Betriebsrat besteht aus zwölf Vertretern der Lohnempfänger-Gruppe und drei Angestellten. 1. Vorsitzender H. Wagner, 2. Vors. W. Stenhorst, Geschäftsführer E. Krahe.

Betrieb Großenbaum

Stimmberechtigt 393
Abgegebene Stimmen 361 = 91,8 %
Ungültige Stimmen 2

Gewählt wurden

- | | |
|----------------------------------|-----|
| 1. Rawe, Werner, Arbeiter | 281 |
| 2. Füßer, Friedrich, Arbeiter | 195 |
| 3. Eitel, Heinz, Arbeiter | 127 |
| 4. Schmitz, Bernhard, Arbeiter | 118 |
| 5. Muhlack, Eberhard, Arbeiter | 99 |
| 6. Cremerius, Heinrich, Arbeiter | 94 |
| 7. Schmitz, Paul, Arbeiter | 94 |
| 8. Erker, Alfred, Angestellter | 121 |
| 9. Bach, Reinhold, Angestellter | 96 |

Die Betriebsvertretung besteht aus sieben Vertretern der Lohnempfänger und zwei Angestellten. 1. Vorsitzender W. Rawe, 2. Vors. A. Erker, Schriftführer F. Füßer

Betrieb Finnentrop

Gruppe Lohnempfänger

Wahlberechtigt 236
Abgegebene Stimmen 210 = 88,98 %
Ungültige Stimmen 3

Gewählt wurden

- | | |
|----------------------|-----|
| 1. Feldmann, Paul | 169 |
| 2. Schulte, Josef | 105 |
| 3. Dicke, Rudi | 96 |
| 4. Kreuzmann, Walter | 92 |
| 5. Vogt, Siegfried | 57 |
| 6. Menken, Gottfried | 52 |
| 7. Ditzel, Werner | 47 |

Gruppe Angestellte

Wahlberechtigt 61
Abgegebene Stimmen 60 = 98,36 %

Gewählt wurden

- | | |
|---------------------|----|
| 1. Schumann, August | 45 |
| 2. Jostes, Paul | 30 |

Der Betriebsvertretung gehören sieben Vertreter der Lohnempfänger und zwei Angestellte an. 1. Vorsitzender P. Feldmann, 2. Vors. A. Schumann, Schriftführer P. Jostes.

Die Betriebsräte wird die Werkzeitung in ihrer nächsten Ausgabe im Bild vorstellen und die Zusammensetzung der Ausschüsse veröffentlichen.

Neue Jugendvertretungen werden gewählt

Ihre neue Jugendvertretung wählen die Jugendlichen der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb am 15. und 16. Mai in den Räumen der Ruhrorter Kranführerschule. Statt bisher aus fünf wird sie nach dem neuen Betriebsverfassungs-Gesetz aus neun Mitgliedern bestehen. Sechzehn Kandidaten stellen sich den 350 Jugendlichen zur Wahl.

Die neun Mitglieder der Jugendvertretung für die Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth werden vom 5. bis 7. Juni gewählt.

Experten für den Landschaftsschutz spendeten der ATH hohes Lob

Sichtlich beeindruckt waren die Mitglieder des Deutschen Rates für Landespflanzung und der Deutschen Gartenbau-Gesellschaft, die am 11. April eine Arbeitstagung bei der ATH durchführten. Anlaß dieser Zusammenkunft war die Tatsache, daß die August Thyssen-Hütte im vergangenen Jahr nach ihrer Teilnahme am Wettbewerb „Industrie in der Landschaft 1971“, der vom Bundesministerium für Städtebau und Wohnungswesen ausgeschrieben worden war, mit einer Goldplakette ausgezeichnet worden war.

Die beiden Gremien, die unter dem Vorsitz des Grafen Lennart Bernadotte tagten, wurden im Tor-I-Gebäude von Dr. Brandi im Namen des Vorstandes herzlich begrüßt. Unter den sehr namhaften Gästen befanden sich vom Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk Verbandsdirektor Neufang, Erster Beigeordneter Dr. Schmidt und Landesforstmeister Dr. Petsch. Von der Stadt Duisburg waren Oberstadtdirektor Dr. Caumanns und Obergartenbaudirektor Hollweg zugegen.

Am Modell unserer Hamborn/Ruhrorter Werksanlagen erläuterte Dr. Brandi das geschichtliche Werden der einzelnen Werksteile, ihre Standortgunst an der Rheinschiene, an der Pforte zum Ruhrgebiet sowie zum Seehafen Rotterdam. Nachdem er auf die Bedeutung für die ATH-Gruppe eingegangen war, konnte er am Modell die enge Verzahnung zwischen unseren Werken und den Wohnbereichen sichtbar machen. Aus dieser Darstellung ließ sich auch die Notwendigkeit erkennen, die Wohngebiete durch Grüngürtel von den industriell genutzten Bereichen abzugrenzen.

Was speziell die ATH auf diesem Gebiet, aber auch im Inneren des Werkes getan hat und was sie darüber hinaus für den Umweltschutz leistet, wurde anschließend in Kurzvorträgen erläutert. Direktor

von Branconi berichtete über die Maßnahmen, die die ATH auf diesem Gebiet in den letzten Jahren ergriffen hat. Das bezog sich sowohl auf die Filterung der Abgase als auch auf die Anlagen zur Reinhaltung des Wassers. Auf den Mittelseiten dieser Ausgabe berichtet die Werkzeitung ausführlich aus dem Referat über die Bemühungen unseres Unternehmens für eine sauberere Umwelt.

Landschaftsarchitekt Fabritzius, der die Begrünungsmaßnahmen im Raum von Hamborn/Beeckerwerth durchgeführt hat, konnte ebenfalls eindrucksvolle Zahlen nennen.

Für das Werk Beeckerwerth waren 4000 Quadratmeter für die Begrünung vorgesehen. Für diese Maßnahme habe sich vor allem das frühere Vorstandsmitglied Dr. Michel, der an der Besichtigung der ATH teilnahm, nachdrücklich eingesetzt. Auch hier mußte der Boden erst vor- und aufbereitet werden. In welcher Weise sich das positiv ausgewirkt hat, beweist die Tatsache, daß die ATH für ihre Bemühung mit der Goldmedaille ausgezeichnet wurde. „Von dem gesamten Betriebsareal der ATH sind jetzt ca. 25 Prozent als Grünflächen an-

zusehen. 30 Prozent davon sind im wesentlichen Böschung und 70 Prozent sind gestaltete Flächen“, erklärte Architekt Fabritzius.

Aus anderer Sicht schilderte Prok. Stempel die Hütte; er stellte sie in den Rahmen der städtebaulichen Belange. Allein wegen der Größe der Grundstücksflächen (die Betriebsflächen der ATH in Duisburg belaufen sich auf 1100 Hektar, das entspricht der Größe der Stadt Neuwied) übt die ATH eine entsprechende Ausstrahlung auf die Stadt- und die Landesplanung aus. Die an vielen Stellen eng miteinander verzahnten Wohngebiete und Industrieanlagen müssen durch Übergangszonen zu einem geordneten, sinnvollen und funktionsfähigen Nebeneinander klar voneinander getrennt werden. Das hat zum Beispiel zur Räumung des Stadtteils Alsum und zur städtebaulichen Neuordnung in Bruckhausen und am Tor 1 in Ruhrort geführt. Entsprechende Maßnahmen für Meiderich-Berg sind seit geraumer Zeit ange laufen. An Hand von Lichtbildern erläuterte er einige Beispiele.

Die Kosten dieser Maßnahmen allein für Bruckhausen und Alsum gab er mit rd. 18 Millionen DM an, die für Ruhrort und Meiderich zusammen seien noch weitaus höher. Darüber hinaus sprach er über die Begrünung von Halden, die über alles Erwartete günstig verlaufen sei.

All diese Maßnahmen bleiben Stückwerk, wenn der einzelne Bürger nicht mithilft, seine Umwelt frei von Unrat zu halten. Er rief die Umweltsünder zur Rücksichtnahme auf die Landschaft und die in ihr wohnenden Menschen auf.

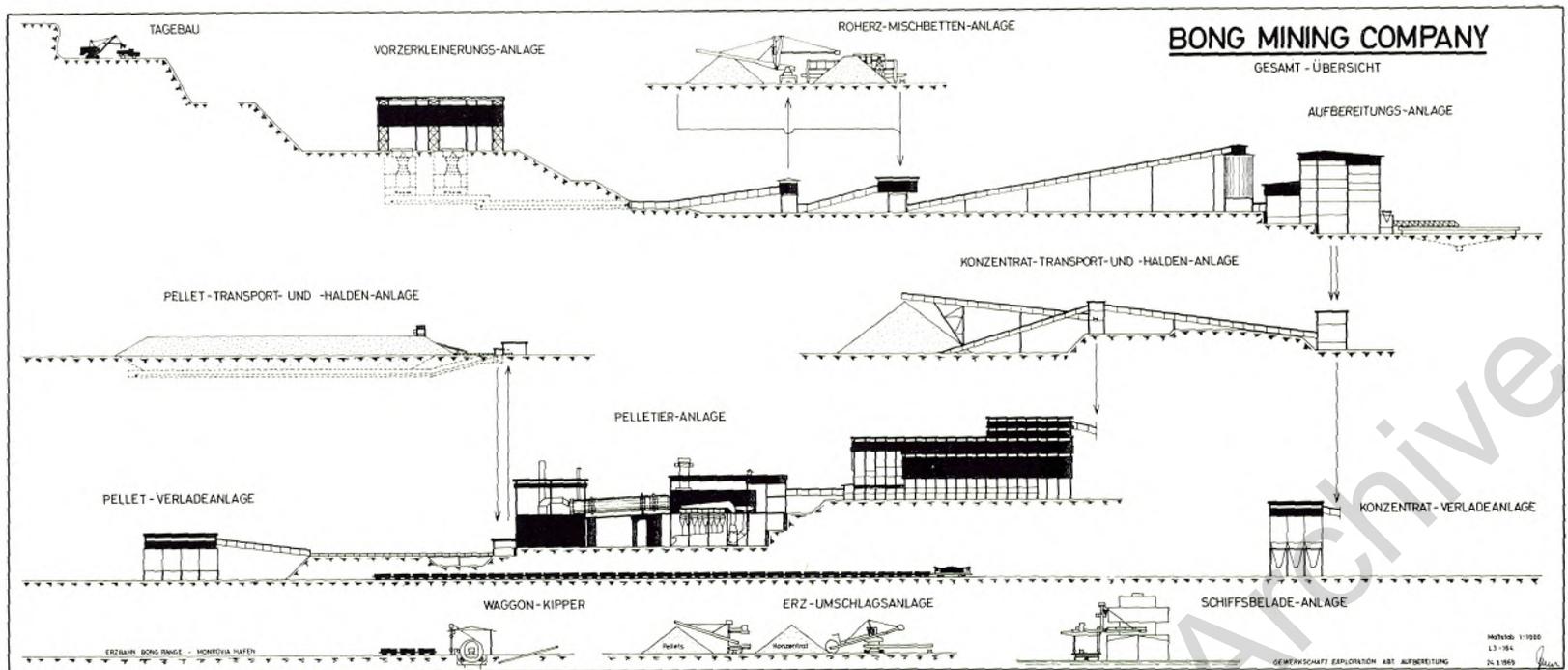
Ergänzend fügte Prok. Stempel hinzu, daß die ATH in den einzelnen Duisburger Stadtteilen im Rahmen einer „städtebaulichen und landesplanerischen Entrümpelung“ rund 1700 alte Wohnungen beseitigt habe.

Dieses Problem schnitt auch später Prof. Dr. Cordes in seiner Eigenschaft als Aufsichtsratsvorsitzender der Rheinische Wohnstätten AG an. Er verkannte nicht, wie auch

DIE BILDER

zeigen oben Dr. Brandi beim Vortrag am Modell der ATH-Betriebe, unten Graf Bernadotte (rechts) mit Dr. Brandi und dem Leiter der Abt. Besuchswesen, v. Kleist





Die Bong Mining Company in Liberia baut seit 1965 das Erzgelände Bong Range, das etwa achtzig Eisenbahn-Kilometer von Monrovia entfernt im Innern des Landes liegt, ab. Sie hat bisher über 62 Millionen Tonnen Roherz und 30 Millionen Tonnen Abraum gefördert sowie über 27 Millionen Tonnen Konzentrat produziert. Die Gesellschaft beschäftigt gegenwärtig 2000 liberianische Arbeiter sowie 360 außerafrikanische und 130 liberianische Angestellte. Über die Pellet-Anlage, über die das Unternehmen seit einem Jahr verfügt, berichten in diesem Beitrag Aufber.-Dir. Dipl.-Bergingenieur Wolfgang Jacobs (Gewerkschaft Exploration) und der Betriebsleiter der Anlage, Dipl.-Bergingenieur Herbert G. Papacek.

Wolfgang Jacobs / Herbert G. Papacek:

Pellet-Anlage Bong Range in Liberia produzierte seit Februar 1971 1,9 Millionen Tonnen Pellets

Investitionen von insgesamt etwa 160 Millionen DM umfaßte. Von dieser Summe entfiel etwa die Hälfte allein auf die Pellet-Anlage. Andere Investitionen betreffen die Ergänzung der Tagebau-Ausrüstung sowie Erweiterungen im Bereich des Diesel-Kraftwerkes (Nennleistung ca. 60 MW), der Wasserversorgung, der Eisenbahn, des Hafens, der Hilfsbetriebe und der Wohnsiedlung.

Eine wesentliche Ergänzung der vorhandenen Bergwerks-Anlagen stellt außerdem die neueraubte Mischbett-Anlage dar, auf der vorgebrochenes Roherz systematisch gestapelt wird, bevor es in die Aufbereitungs-Anlage geht.

Früher machte der auf kurze Entfernungen stark wechselnde Erz-Charakter der Lagerstätte mit ihren Roherzen verschiedenen Magnetit- und Hämatit-Gehaltes, verschiedener Verwitterungsgrade und damit verschiedener Härten es erforderlich, den Abbau in strenger Abstimmung der einzelnen Erz-

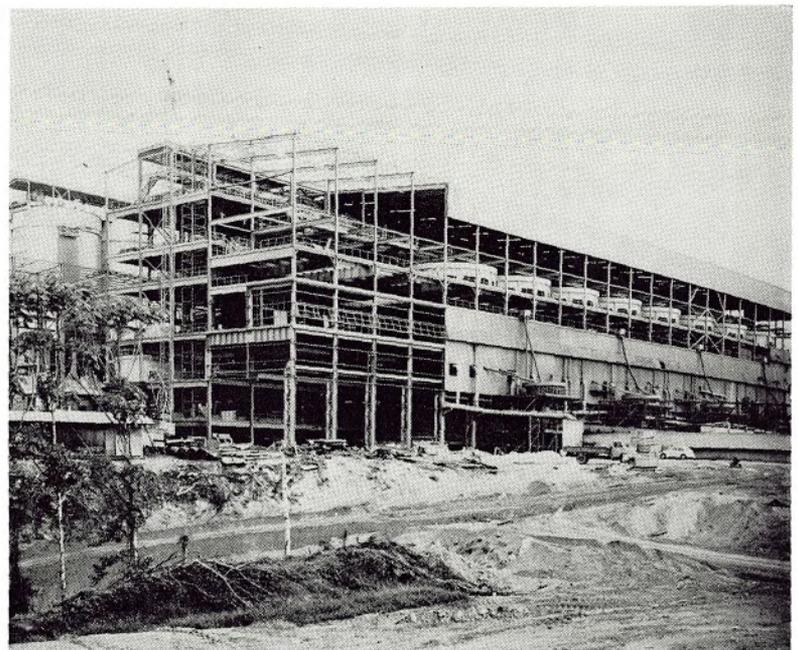
Die Eisenerz-Pelletanlage der Bong Mining Company, Liberia, die am 11. Februar 1971 ihre Produktion aufnahm, ist das Kernstück eines Erweiterungsprogrammes, das

PRODUKTION

der Bong Mining Co. (bis einschließlich 13. Dezember 1971)

Zeitraum	Roherz t	Abraum t	Konzentrat t	Pellets t
1965*	3 604 241	114 173	1 712 941	—
1966	7 154 725	664 423	2 977 824	—
1967	8 232 775	1 992 410	3 408 772	—
1968	9 597 151	3 562 370	4 217 945	—
1969	10 433 781	5 069 935	4 463 007	—
1970	12 035 624	7 052 959	4 266 809	—
1971	11 519 513	11 525 990	5 407 599	1 340 677**
Gesamt:	62 577 810	29 982 260	26 454 897	1 340 677

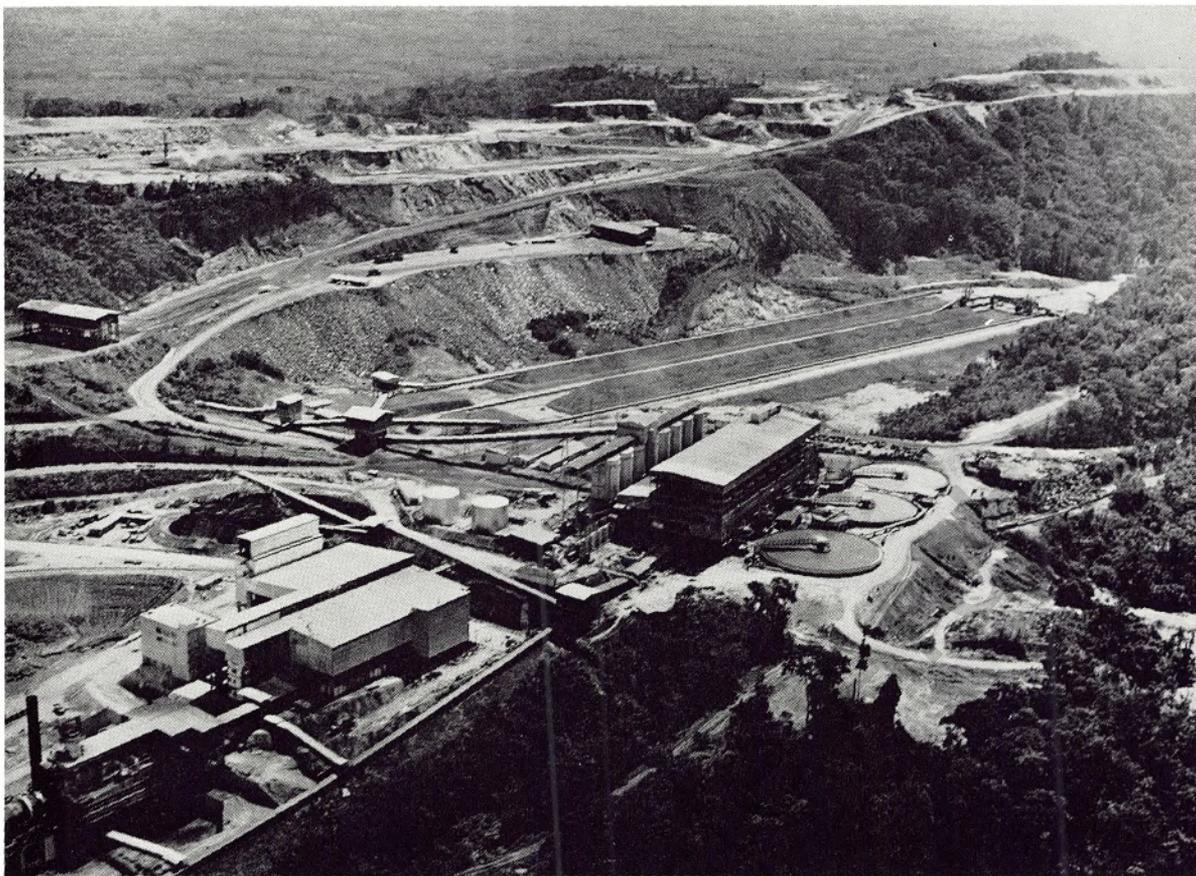
* ab April 1965 ** ab Mitte Februar 1971



ZU DEN BILDERN:

Linke Seite unten links: Die neuerbaute Mischbett-Anlage hat eine Haldenlänge von 500 Meter. Hier können stündlich 2800 Tonnen auf Halde genommen und 2400 Tonnen an die Aufbereitungs-Anlage weitergegeben werden — Rechts: Bei der Aufbereitungs-Anlage wird zur Zeit das neunte und zehnte System montiert

Rechte Seite oben: Gesamtansicht der Pellet-Anlage der Bong Range in Liberia unmittelbar neben dem Erzberg Zaweah, der im Tagebau abgebaut wird. Das Erz wandert über die Mischbett-Anlage (Mitte des Bildes) zur Aufbereitungs-Anlage (vorn rechts) und zur Pellet-Anlage (links im Bild) — Mitte: Die Brennanlage mit Rost (links), Drehofen (Mitte) und Kühler (rechts)



typen zueinander zu führen. So dürften zum Beispiel die Schwerlastwagen mit 40 bis 100 Tonnen Tragkraft je nach dem Erztyp, mit dem sie beladen waren, an den Vorbrechern nur in einer vorher festgelegten Reihenfolge gekippt werden.

Mit der Mischbett-Anlage, die etwa eine Wochenförderung aufnehmen kann, können die Tagebaugeräte innerhalb eines Wochenabschnittes wirtschaftlicher — weil ohne unmittelbare Auswirkung auf den Betrieb der Aufbereitung — disponiert werden. Die Steuerung des Aufbereitungsverfahrens selbst hat sich durch den gleichmäßigeren Vorlauf ebenfalls erheblich vereinfacht.

Die Bong Mining Company (BMC) geht im Mai 1972 in ihr achties Produktionsjahr. An ihr sind vier deutsche Hüttenwerke und die italienische Finsider-Gruppe wie folgt beteiligt:

August Thyssen-Hütte AG	37,5 %
Finsider S. p. A.	32,5 %
Hoesch AG	16,0 %
Fried. Krupp	
Hüttenwerke AG	8,6 %
Rheinstahl AG	5,4 %
	<hr/>
	100,0 %

Bis zum 1. April 1972 sind von der BMC rd. 29,0 Millionen Tonnen Konzentrat und in der neuen Pellet-Anlage seit 11. Februar 1971 rd. 1,9 Millionen Tonnen Pellets erzeugt worden.

Zur Zeit wird das neunte und zehnte System der Aufbereitungs-Anlage gebaut. Dadurch wird sich die Kapazität Ende 1972 auf rund 6,5 Millionen Tonnen je Jahr (zwei Millionen Tonnen Pellets und 4,5 Millionen Tonnen Konzentrat) gesteigert werden können. Diese Ausbaumöglichkeit der Aufbereitungs-Anlage auf insgesamt zehn Systeme war bereits bei der Planung

vor zehn Jahren vorgesehen. Sie ging 1965 mit sechs Systemen in Produktion und nahm 1968 das siebte und 1969 das achte System in Betrieb.

Im Zuge des Lagerstätten-Abbaues sind in den vergangenen Jahren zunehmend unverwitterte, härtere und gleichzeitig magnetreichere Erze gefördert worden. Damit verbunden, nahm der Anteil des feinen (0,10 bis 0 Millimeter) Magnetkonzentrates gegenüber dem

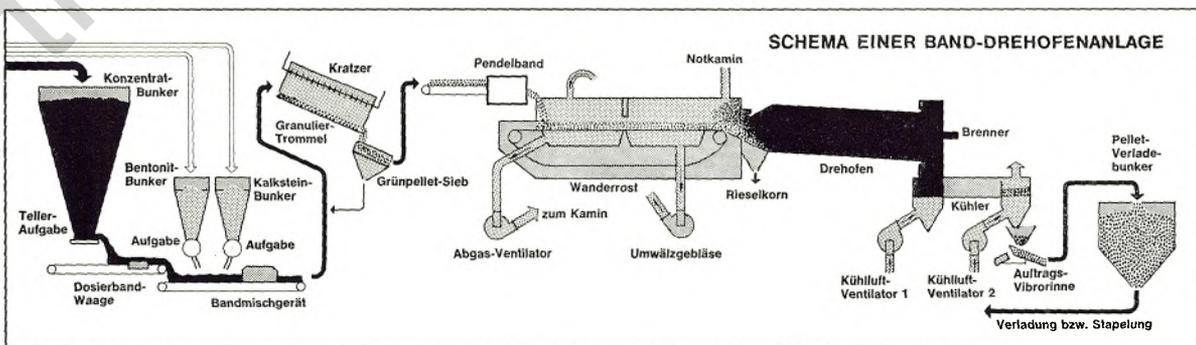
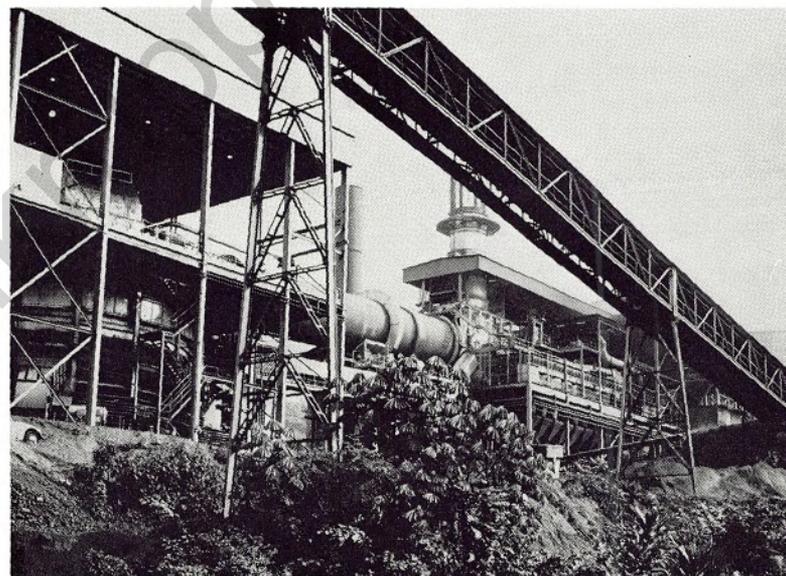
gröberen (0,25 bis 0,06 Millimeter) Spiralkonzentrat zu.

Diese Tendenz war auf Grund der geologischen Untersuchungen bereits vor Beginn der Produktionsaufnahme vorauszusehen. Deshalb liefen schon im Jahre 1964 Voruntersuchungen zum Bau einer Pellet-Anlage, in der der feinkörnige Anteil des Gesamtkonzentrates stückig gemacht werden sollte. Der gröbere Anteil des Konzentrates sollte nach wie vor in den Sin-

teranlagen der beteiligten Werke eingesetzt werden.

Von 1965 bis 1967 führten verschiedene Forschungslaboratorien in Deutschland und in den USA mit Bong-Range-Konzentrat Mahl-, Filter- und Pelletversuche durch, deren Ergebnisse ausnahmslos positiv waren. Im Sommer des Jahres 1968 fiel die Entscheidung für den Bau einer Anlage mit einer Jahreskapazität von zwei Millionen Tonnen Pellets.

Auf Grund der niedrigeren Investitionskosten wurde von den angebotenen Verfahren das Allis-Chalmers-Grate-Kiln-Verfahren gewählt. Mit dem von der „Lurgi“, Frankfurt/M., entwickelten Bandverfahren waren in Vorversuchen ebenfalls günstige Ergebnisse erzielt worden. Die Anlage wurde in Lizenz von der Rheinstahl AG, Anlagentechnik, Essen (vormals Rheinstahl Export und Industrieanlagen GmbH), geplant und geliefert. Im Rahmen der Rheinstahl gelegenen Gesamtplanung übernahm die Firma Klöckner-Humboldt-Deutz AG, Köln-Kalk, die Planung des Mahl-, Filter- und Granuliertteils. Die Förderanlagen wurden von der Firma Hermann Schwarz KG, Wattenscheid, geplant und geliefert. Die Planung des Brennteils übernahm Rheinstahl selbst.

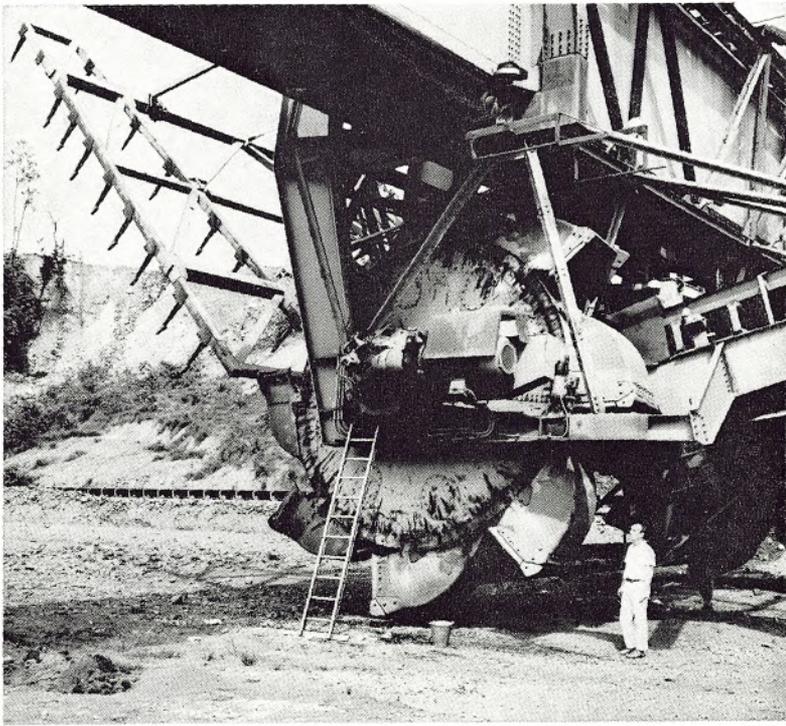


Beschreibung des Verfahrens

In der Aufbereitungs-Anlage werden zwei unterschiedliche Konzentratsorten erzeugt:

- Spiralkonzentrat: hämatitreich, grobkörnig,
- Magnetkonzentrat: magnetitreich, feinkörnig.

Der Pellet-Anlage wird die Gesamtmenge des feinkörnigen Magnetkonzentrates zugeführt. Da diese Menge nicht voll zur Deckung des



DIE BILDER:

Oben: Das Rad des in der Mischbett-Anlage eingesetzten Schaufelrad-Brückengeräts hat einen Durchmesser von 6,40 Meter — Mitte: In der Zentralwarte — Unten: Die Betriebsleitung der Pellet-Anlage der Bong Mining Co. (von links): Dipl.-Ing. Hohense (Verfahrens-Ing.), Betriebsleiter Dipl.-Ing. Papacek, Ing. Gouase (Instandhaltungsing.), Dipl.-Ing. Jacobs (Aufber.-Dir., Gewerkschaft Exploration), Ing. Kleinhubbert (Elektroingenieur), Ing. Myrdacz (M + R-Ing.) und Dipl.-Ing. Lanthaler (Produktions-Ing.)

Bedarfs ausreicht, muß noch zusätzlich ein Teil des Spiralkonzentrates hinzugesetzt werden. Mit fortschreitendem Abbau wird der Anteil an Magnetkonzentrat steigen.

Mahl-, Filter- und Granulieranlage

Um die für die Granulierung erforderliche Feinheit zu erreichen, wird das Konzentrat in zwei naß arbeitenden Kugelmøhlen ohne Kreislauf auf etwa 70 Prozent unter 45 My bzw. 2000 bis 2100 cm²/g spezifischer Oberfläche gemahlen.

Die Konzentratröhrle wird anschließend mit Vakuum-Scheibenfiltern auf eine Restfeuchte von etwa 9,0 bis 9,5 Prozent entwässert. Dem Filterkuchen wird 0,7 bis 0,9 Gewichtsprozent Bentonit als Bindemittel zugefügt, um dann in Abrolltrommeln Granalien von ca. 9 bis 15 Millimeter Durchmesser zu formen.

Die Granuliertrommeln arbeiten im Kreislauf mit Siebmaschinen. Der Siebüberlauf (+ 9,0 Millimeter) geht zur Brennanlage, während der Siebdurchgang (- 9,0 Millimeter) im Kreislauf wieder der Trommel zurückgeführt wird. Das Kreislaufgut beträgt mengenmäßig etwa 200 Prozent der Primäraufgabe.

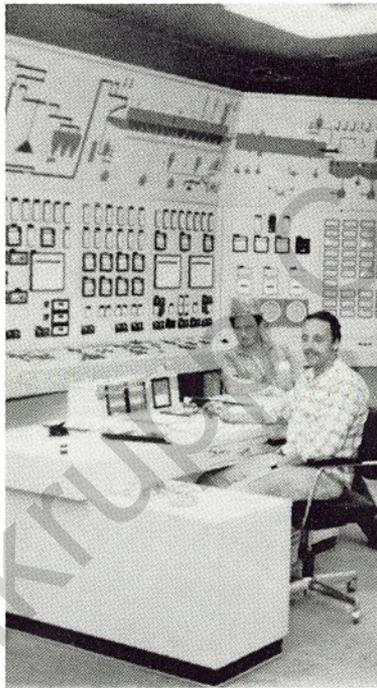
Die Brennanlage

Die Brennanlage besteht im wesentlichen aus drei Hauptteilen:

- Wanderrost mit 4,60 Meter Breite; 33,8 Meter Länge, eff. mit

einer Rostfläche von 155 Quadratmeter,

- Drehofen mit 6,08 Meter Durchmesser und 42,50 Meter Länge sowie



- Ringkøhler mit 17,04 Meter Durchmesser und 2,50 Meter Breite.

Der Wanderrost wird ausschließlich durch die heißen Abgase aus dem Drehofen beheizt, die zunächst im Abstrom die Vorbrennzone durchqueren und in diesem Bereich die bereits getrockneten Granalien soweit härten, daß sie für die nachfolgende mechanische Beanspruchung im Drehofen ausreichend widerstandsfähig sind.

Anschließend werden die Gase gereinigt, durch Frischluftzugabe nach Bedarf gekühlt und mit einer Temperatur von etwa 400 Grad Celsius den beiden Trocknungs-zonen zugeführt.

Aus der Aufstrom-Trocknungszone werden die nunmehr auf etwa 85 bis 90 Grad Celsius gekühlten Gase abgesaugt und gelangen über einen Kamin ins Freie. Die Schicht-höhe der Pellets auf dem Rost beträgt 15 bis 16 Zentimeter.

Das Aufgabegut der Bong-Ränge-Pellet-Anlage enthält zur Zeit etwa fünfzig Prozent Magnetit. Die Druckfestigkeit der vorgebrannten Pellets liegt zwischen 20 und 25 kp je Pellet. Erhöht man den Magnetit-Gehalt auf etwa sechzig Prozent im Konzentrat, so erhöht sich auch die Druckfestigkeit der vorgebrannten Pellets bei sonst gleichen Bedingungen auf etwa 35 bis 40 kp je Pellet.

Eine entscheidende Rolle hierbei spielt selbstverständlich die Vorbrenn-Temperatur, die mittelbar über die Temperatur der aus der Vorbrennzone abgesaugten Gase gesteuert wird. Im Falle Bong Range wird der in Laufrichtung gezählte fünfte Vorbrenn-Windkasten für diese Temperaturmessung benutzt. Seine Abgastemperatur sollte nicht unter 500 Grad Celsius betragen; bei niedrigen Magnetitgehalten im Aufgabegut sollte diese Temperatur auf 520 Grad bis 550 Grad Celsius angehoben werden, um zu gewährleisten, daß ausreichend abriebfeste Pellets in den Drehofen gelangen. Unzureichend vorgehärtete Pellets begünstigen durch Staubbildung das Anwachsen eines Ansatzes im Drehofen, der zu unangenehmen Betriebsstörungen führen kann.

Im Drehofen verweilen die Pellets im Durchschnitt etwa dreißig Minuten. Sie werden auf ihrem Weg durch den Ofen dauernd umgewälzt, so daß sich die auf dem Wanderrost teilweise gebildeten traubenartigen Zusammenbackungen, deren Bindungen bei den dort herrschenden Temperaturen (bis 1100 Grad Celsius) noch verhältnismäßig schwach sind, wieder auflösen.

Alle Pellets werden somit auf die gleiche Temperatur aufgeheizt. Die unvermeidbaren Unterschiede in der aus verschiedenen Schicht-tiefen kommenden vorgebrannten Pellets werden auf diese Weise zum Teil wieder ausgeglichen.

Im heißesten Teil des Drehofens steigt die Temperatur der Pellets auf etwa 1250 Grad Celsius. Die Beheizung erfolgt durch einen an der austragseitigen Stirnfläche installierten Schweröl-Brenner, der bei Normalbetrieb zwischen 5000 und 6000 Liter Schweröl mit 9500 kcal/Liter u. Hw. bei 25 bis 35 atü Druck verbraucht.

Die Pellets verlassen mit einer Temperatur von etwa 1200 Grad Celsius den Drehofen und fallen in einen ringförmigen Kühler, der aus dreißig konischen Rostwagen besteht. Eine Abstreifwand begrenzt die Schicht-höhe im Kühler auf 75 Zentimeter. Der Kühler ist in zwei Zonen aufgeteilt, deren erste Zone zur Wärmerückgewinnung dient. An jeder der beiden Kühlzonen drückt ein Gebläse Umgebungsluft im Aufstrom durch die heiße Pelletschicht.

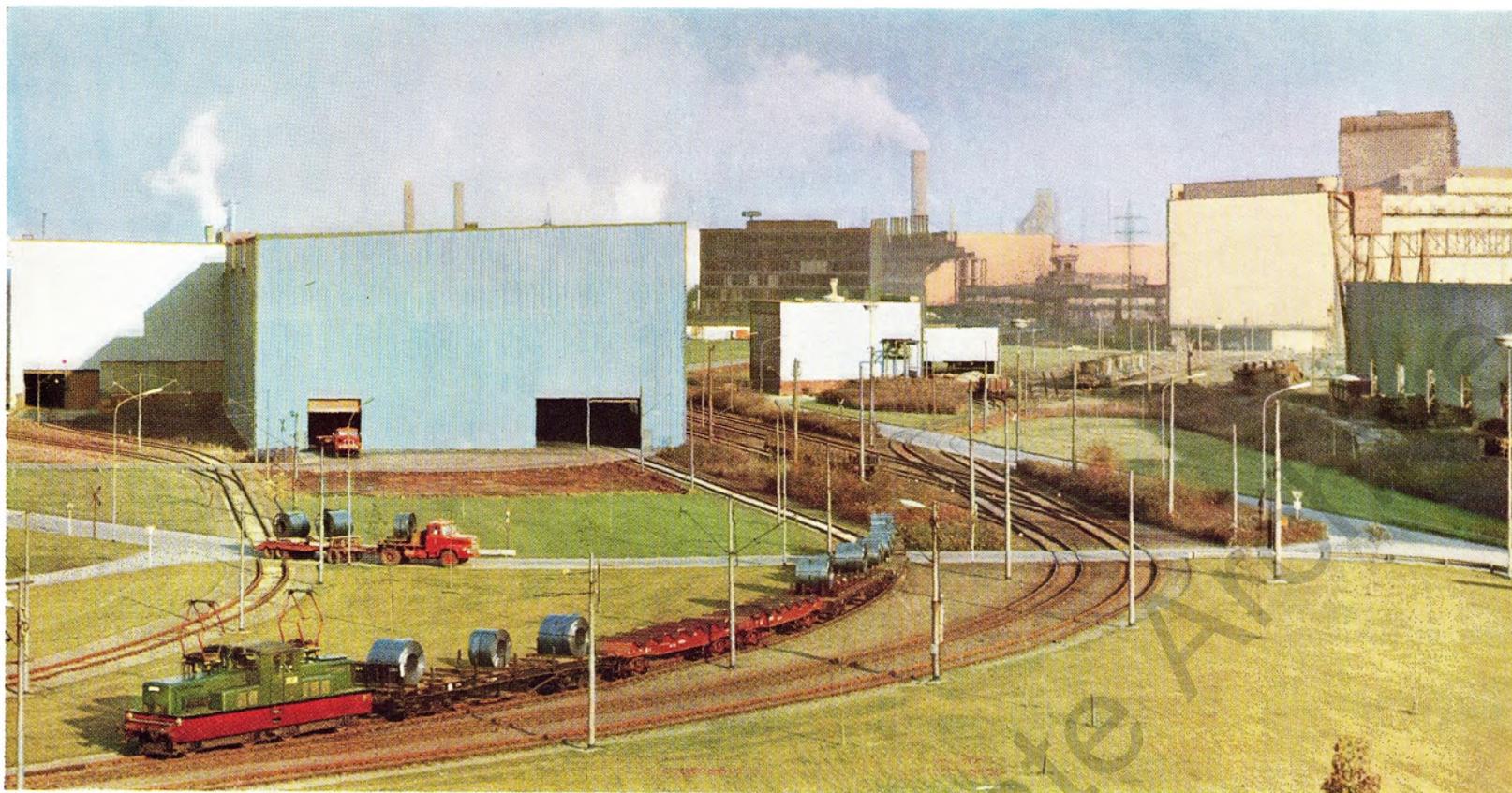
Die Pellets verweilen etwa 45 bis 50 Minuten im Kühler und verlassen ihn nahe am Ende einer 60 Minuten dauernden Umdrehung. Sie sind dann soweit abgekühlt, daß sie auf Gummigurt-Förderbändern weitertransportiert werden können.

Die in der BMC-Pellet-Anlage erzeugten Pellets haben folgende Haupteigenschaften:

Druckfestigkeit	280 — 320 kp/p
ISO-Trommelfestigkeit	95,0 — 96,0 % + 6,3 mm
ISO-Abriebfestigkeit	3,6 — 3,8 % — 0,5 mm
Fe-Gehalt	63,5 — 64,5 %
SiO ₂ -Gehalt	7,0 — 7,5 %

Die in den Vorversuchen ermittelten Ergebnisse haben sich demnach mit verhältnismäßig geringen Abweichungen im Betrieb bestätigt.

Das erste Betriebsjahr brachte erwartungsgemäß eine Vielzahl von kleineren und größeren Schwierigkeiten anlagentechnischer Art, aber auch verfahrenstechnischer Art. Inzwischen haben sich jedoch die Verbesserungen, die an der Anlage sowie in der Verfahrensteuerung vorgenommen worden sind, soweit auf die Betriebsbereitschaft ausgewirkt, daß man nach einjährigem Betrieb von einer eingefahrenen, normal laufenden Anlage sprechen kann. Im Dezember 1971 wurde mit fast 200 000 Tonnen eine Rekordproduktion erzielt — bei einem Soll von 167 000 Tonnen je Monat.



DAS BILD
zeigt, hier am Beispiel des Werkes
Beckerwerth, wie die ATH ihre Betrie-
be und die Werksbahn in weite Rasen-
flächen und Grünanlagen eingebettet
hat

150 Meßstellen überwachen Werke Hamborn, Beckerwerth und Ruhrort

50 Experten der ATH täglich im Kampf gegen Staub, Abgase und Wasserverschmutzung

Acht Prozent der Kosten aller Investitionen, die von der ATH in den vergangenen fünfzehn Jahren durchgeführt wurden, entfielen auf Anlagen, die dem Umweltschutz dienen. Zum Teil erreichten diese Kosten sogar zwanzig Prozent. Im Kampf gegen Abgas- und Staub-Emissionen, gegen den Lärm und die Wasserverschmutzung befindet sich tagtäglich in den Werken Hamborn, Beckerwerth und Ruhrort sowie im Hochofenwerk Hüttenbetrieb der ATH ein Team von über fünfzig Experten — Chemiker, Physiker, Laboranten und Ingenieure — im Einsatz. Über das Umweltschutz-Problem, über die sich hierbei ergebenden technischen Schwierigkeiten und finanziellen Belastungen, aber auch über die Erfolge berichtet unser Beitrag.

Ebenso sicher wie Späne fallen, wo gehobelt wird, gehört die allseits geschätzte und wünschenswerte Unberührtheit der Natur in einer dichtbesiedelten Landschaft und erst recht in einer Industrie-Region der Vergangenheit an. Umweltschutz betreiben heißt, die Grenzen für die unumgänglichen Eingriffe in die Natur abstecken und ihre Einhaltung sicherstellen.

Nun haben sich zweifellos die Ansichten darüber, was tolerierbar ist, nie so drastisch verändert wie in der jüngsten Vergangenheit. Zur Zeit der Industrialisierung unseres Landes stand die Schaffung von Arbeitsplätzen derart im Vordergrund des allgemeinen Interesses, daß die Probleme des Umweltschutzes weithin kaum erkannt wurden. Erst die zunehmende Ge-

fährdung der Natur schärfte das allgemeine „Umwelt-Bewußtsein“.

Betrübliche Bestandsaufnahme

Die Schadensliste ist groß. Müllkippen-Skandale machten in jüngster Zeit Schlagzeilen. Es genügt aber schon, sich die „normale“ Umwelt-Verschmutzung vor Augen zu führen, um der allerorten entfachten Umwelt-Kampagne ihre grundlegende Berechtigung, ja Notwendigkeit zu bestätigen.

Nicht nur Feinschmecker lassen sich mit größtem Bedauern daran erinnern, daß noch vor sechzig Jahren im Rhein jährlich 150 000 bis 175 000 Lachse gefangen wurden. Heute soll man am Niederrhein — einem der bedeutendsten Transportwege in der Bundesrepublik — nach

einer Untersuchung des NRW-Landwirtschaftsministeriums täglich 40 000 Tonnen Salz, 12 000 Tonnen Öl-Abfälle und 7000 Tonnen Schlamm „fischen“ können, aber keinen Lachs mehr.

Ebenso klar erkannt, doch in der Öffentlichkeit weniger diskutiert sind die Dünste auf unseren Straßen. Alljährlich verbreiten die Kraftfahrzeuge 8 Millionen Tonnen des unsichtbaren, geruchlosen, aber doch gefährlichen Kohlenmonoxids. Hinzu kommen noch 1,2 Millionen Tonnen Kohlenwasserstoffe und 0,9 Millionen Tonnen Stickoxide. Als Einzel-Aggregate werden unsere Autos in ihrer „Leistung“ wesentlich von den Düsenflugzeugen übertroffen, die in steigender Zahl unseren Luftraum füllen. 7000 mit Vollgas betriebene Volkswagen sind erforderlich, um an die Giftgas-Produktion einer einzigen Boeing 707 heranzukommen.

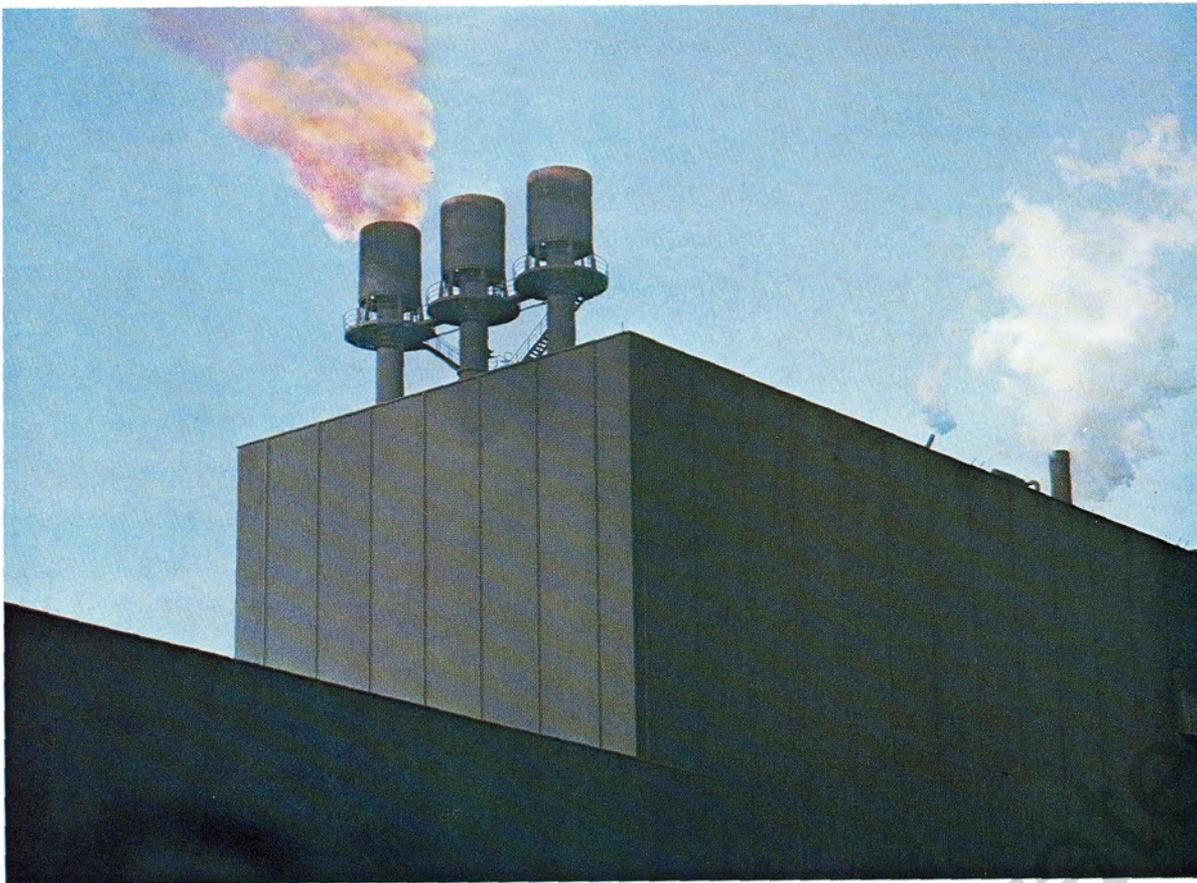
Hinzu kommt die Industrie, bei deren Produktion eine Palette von Verbindungen praktisch aller bekannten Elemente abfällt; darauf wird noch ausführlicher einzugehen sein. Die Kraftwerke dürfen nicht vergessen werden, die vor allem Schwefeldioxid in die Luft blasen, und die zahllosen privaten „Mini-Kraftwerke“ in Form von Kohle- oder Ölheizungen, die zur Luftverschmutzung in stärkerem Umfang

beitragen als allgemein vermutet. Das gilt besonders in den sogenannten Ballungsgebieten. So wurden zum Beispiel im Raum von Nürnberg-Fürth-Erlangen — um einmal nicht das bei Luftverschmutzung regelmäßig zuerst genannte Ruhrgebiet zu nehmen — rund 35 000 Ölzentralheizungen betrieben, die pro Jahr neben anderen hochwirksamen Giftstoffen allein 6000 Tonnen Schwefeldioxid in die Luft schicken.

Schließlich darf zur Abrundung des Problems Umweltschutz nicht der Hinweis auf die anschwellende Müll-Lawine aus Einwegflaschen, Plastiktüten und ähnlichen Rückständen einer konsumfreudigen Gesellschaft fehlen und nicht verschwiegen werden, daß von 42 000 Gemeinden nur 6000 über eine Kläranlage verfügen.

Wünsche und Forderungen

Angesichts dieser noch nicht einmal vollständigen Bestandsaufnahme verblaßt jeder Zweifel an der Notwendigkeit, solche Zustände möglichst bald, möglichst weitgehend zu verbessern; denn die Kosten dafür steigen, je mehr Zeit ins Land geht. Ebensowenig Zweifel bestehen, daß dafür astronomische Summen aufzuwenden sind, die die Rentabilität und Produktivität bestehender und künftiger



DIE BILDER:
Oben: Das modern entstaubte Sauerstoff-Stahlwerk Bruckhausen — Unten: Brauner Rauch war beim früheren Thomas-Stahlverfahren unvermeidlich

lich den Nutzen? Letztlich doch der Verbraucher, der ein Oberhemd für 9,50 DM erwirbt, das vor einigen Jahren noch zwanzig DM gekostet hat.

In diesem Fall hat der harte Wettbewerb das Unternehmen gezwungen, am unterlassenen Umweltschutz Kosten zu sparen und diesen Vorteil im Preis weiterzugeben. Muß er diese Kosten in seine Kalkulation aufnehmen, wird es nicht ohne Preiserhöhungen abgehen. Das aber ist nur möglich, wenn sichergestellt ist, daß die Konkurrenten daraus keinen Vorteil ziehen und sich genauso verhalten. Für die saubere Umwelt einer Fabrik im Bayerischen Wald gibt der Hemdenkäufer im Ruhrge-

biet oder in Norddeutschland nämlich nichts. Er kauft, wenn er die Wahl hat, das billigere Erzeugnis.

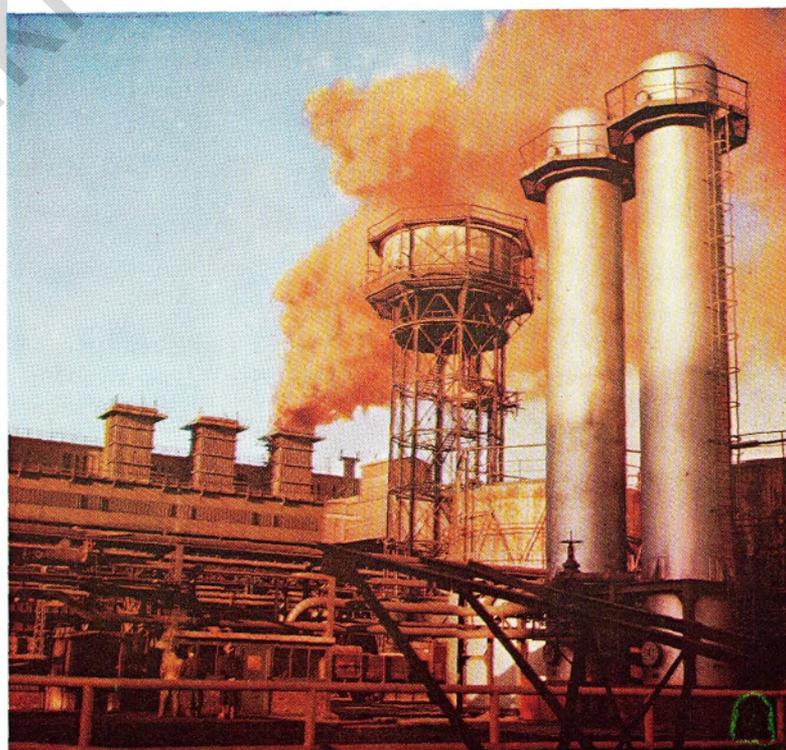
Das Beispiel zeigt zweierlei: Einmal darf der berechtigte Zwang, mehr für den Umweltschutz zu tun, nicht ungleichmäßig wirken. Dadurch hervorgerufene Wettbewerbsverzerrungen können die Existenz eines Unternehmens bedrohen. Dieses Problem ist besonders dann schwierig zu lösen, wenn die Konkurrenten in verschiedenen Ländern sitzen. Zum anderen wird deutlich, daß zusätzliche Aufwendungen für eine heilere Umwelt letztlich uns alle zur Kasse bitten.

Das wird noch deutlicher, wenn man berücksichtigt, daß an einem normalen Wintertag die Industrie

Investitionen in unserer Volkswirtschaft — also nicht nur in der Industrie — vermindern werden.

Es ist nicht schwer und geschieht auch häufig, einen Katalog der Wünsche aufzustellen, der rasch in einen Katalog der Forderungen umgewandelt wird. Höchst selten werden diese Kataloge ehrlich eingeschränkt durch Überlegungen über die technisch gegebenen Grenzen — und was die Finanzierung betrifft, so nimmt die Diskussion meist eine stereotype Wendung: Der Verursacher soll zahlen. Den Beelzebub hat man auch schnell gefunden. Man braucht ja nur die Fabrikschlote zu zählen. Augenschein genügt. Die Industrie war es. Damit scheint das Problem im Grunde gelöst, es fehlt nur noch die Durchführung. Gesetze und Bestimmungen müssen her, damit sich keiner drückt.

Ist es so einfach? Ist zum Beispiel eine Fabrik, die billige Spinnfasern herstellt und ihre Abwässer ungeklärt ableitet, ein Umweltverschmutzer, ein Verursacher und damit ein potentieller Zahler? Sicherlich! Sicherlich? Wie sieht es aus, wenn diese Fabrik allenfalls ausreichende Erträge erzielt, von einem „hohen Gewinn auf Grund unterlassener Aufwendungen für Umweltschutz“ also nicht die Rede sein kann? Wer hat dann eigent-



nur mit dreißig Prozent an der gesamten Luftverschmutzung unseres Landes beteiligt ist. Weitere dreißig Prozent entfallen auf den Hausbrand, und nicht weniger als vierzig Prozent steuern die Kraftfahrzeuge bei. Wie auch immer — letztlich müssen wir alle bezahlen, die wir heute noch mit schmutzigem Wasser und staubiger Luft leben müssen.

Saubere Revierluft — ein Luftschloß?

Am Beispiel der ATH sollen praktische Bedeutung und Behandlung des Umweltschutz-Problems erläutert werden, zumal man nach landläufiger Meinung damit wohl einen Hauptsünder haben müßte.

Wie bietet sich die Umwelt der Thyssenhütte heute dar? Kein Zweifel, man braucht keine besonders feine Nase, um auch bei geschlossenen Augen mit Sicherheit feststellen zu können, daß man sich nicht im Schwarzwald befindet. Hier weht Industrieluft.

- Wieviel von diesen unangenehmen „Duftstoffen“ ist wirklich auf die Industrie zurückzuführen?
- Machen die Revier-Unternehmen eigentlich mehr Dreck als vergleichbare Unternehmen anderswo?

Selbst relativ unauffällige Nebenwirkungen unserer Zivilisation können sich zur Plage verdichten, wenn sie geballt zusammentreffen — und das Ruhrgebiet ist ein Ballungsraum par excellence. Hier drängen sich nicht nur Unternehmen jeglicher Größe und Fertigung, es drängen sich auch die Menschen, die hier arbeiten, kochen, heizen und Auto fahren. Einerseits soll die Wirtschaftsstruktur des Ruhrgebiets durch neue Industrie-Ansiedlungen verbessert werden, andererseits erhöht sich dadurch auch bei schärfsten Maßstäben hinsichtlich der Umwelt-Belastung durch den unumgänglichen Rest die ohnehin hohe Gesamtbelastung. Wenn der Zuwachs im Einzelfall auch gering sein mag, viele Wenig ergeben ein Viel.

Außerdem erwartet man von den bestehenden Unternehmen zu Recht alljährlich Erfolgsmeldungen über den sogenannten Produktivitäts-Fortschritt. Das heißt aber doch nichts anderes, als möglichst mit den vorhandenen Maschinen und der gleichen Anzahl Beschäftigter mehr produzieren. Güter produzieren aber bedeutet das Umwandeln oder besser Veredeln von Rohstoffen und sonstigen Materialien zu neuen Erzeugnissen. Leider beschränkt sich das Prädikat „edel“ immer nur auf einen Teil dessen, was im Produktionsprozeß erzeugt wird. Der Rest ist Abfall, der nach dem Gesetz von der Konstanz der Masse nicht irgendwie verschwinden kann, — und mit steigender Erzeugung erhöht sich der Anfall dieser unerfreulichen Überbleibsel.

Dabei ist Stahl ein typisches Beispiel für „umweltfreundliche“ Produkte. Schrott wandert wieder in den Schmelzprozeß und wird er-

neut zu Stahl. Und auch die sogenannten Nebenerzeugnisse wie Schlacken sind kein Abfall, sondern wertvolles Vorprodukt für zum Beispiel den Straßenbau und die Herstellung von Zement.

In dem Jahrzehnt von 1961 bis 1970 ist die Rohstahl-Erzeugung der im Duisburger Raum ansässigen Stahlproduzenten um 64 Prozent gestiegen, das Wachstum der übrigen Industrien war sicher nicht geringer. Demgegenüber ist seit 1963 — dem ersten Jahr mit überregionalen Immissions-Messungen — der Staubregen um ein Viertel geringer geworden. Dieser Lichtblick im wahrsten Sinne des Wortes kostete Milliarden. Die Industrie- und Handelskammern des Ruhrgebietes haben ermittelt, daß die nordrhein-westfälische Industrie von 1955 bis 1968 rd. 2,3 Milliarden DM für die Luftreinhaltung aufgewendet hat.

In Bruckhausen 70 Prozent weniger

Auf dem Gelände der ATH und in der näheren Umgebung wird seit 1962 ein Netz von Staub- und Abgas-Meßstellen betrieben: An 84 Punkten wird die Immission, also der Einfall von Staub, Schwefeldioxid und Fluor, laufend gemessen und an besonderen Stellen kontinuierlich registriert. In fünfzehn verschiedenen Betrieben wird an sechzig Meßstellen die Emission, also der Auswurf, festgehalten.

Im stark belasteten Bereich der Werke Hamborn und Bruckhausen ist in dieser Zeit der Staubeinfall um nicht weniger als 38 Prozent zurückgegangen. Berücksichtigt man dazu, daß noch in einem Kilometer von der Peripherie des Werkes Immissionen niedergehen, die etwa ein Drittel dessen ausmachen, was in unmittelbarer Nähe der Werke gemessen wird, dann läßt das auf eine Art Grundpegel der Immissionen schließen, der unabhängig von der Tätigkeit der ATH ist und auch die auf dem Werks-gelände gemessenen Werte entsprechend beeinflußt.

Dieser anderweitig, daß heißt nicht von der ATH erzeugte Grundpegel und die technisch einfach noch nicht perfekt beherrschbaren Anlagen sind auch der Grund, warum in Bruckhausen nach der Stilllegung des Thomas-Stahlwerks mit seinen gigantischen braunen Rauchpilzen die Gesamtbelastung „nur“ um siebenzig Prozent des Ausgangswertes zurückgegangen ist, obwohl die Konverter-Anlage des an seine Stelle getretenen Oxygen-Stahlwerks mit einem Wirkungsgrad von 99,85 Prozent praktisch völlig entstaubt ist. Lediglich beim Umfüllen des Roheisens entweichen einige Schwaden aus dem Dach des Gebäudes, die den Weg vorbei an den hierfür installierten Absaug-Vorrichtungen nehmen. Diese Schwaden aus verdampftem Eisen sind wegen ihrer intensiven Färbung auch bei sehr geringer Konzentration für das Auge deutlich sichtbar und insoweit vor allem ein Schönheitsfehler.

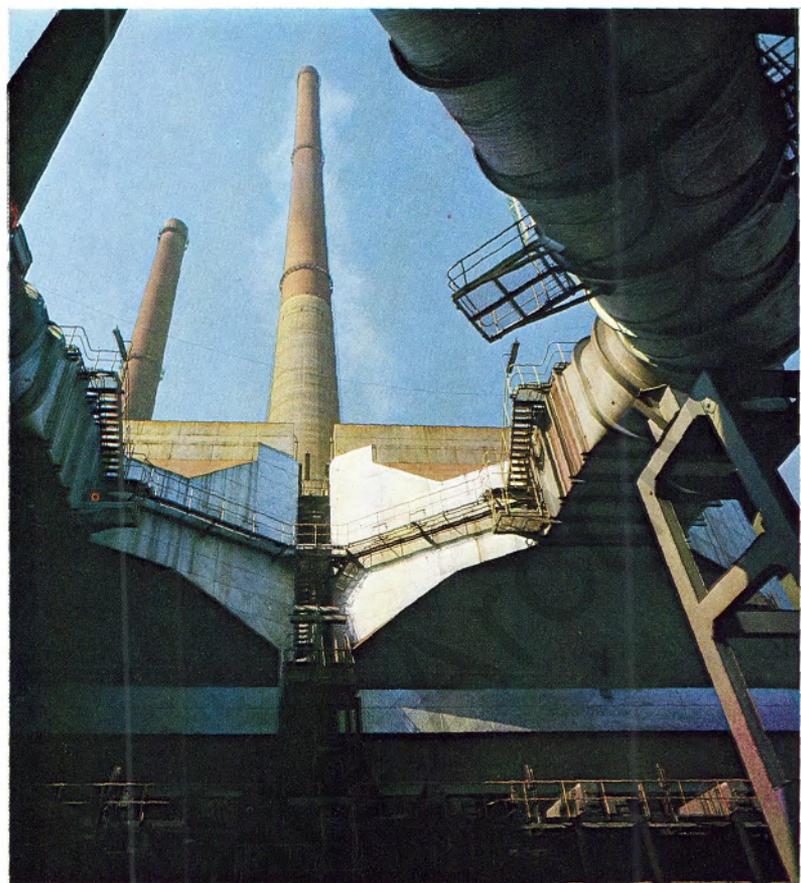
Doch wie immer, wenn technisches Neuland betreten wird, bleibt ein

Rest unvorhersehbar; und meist sind es dann die letzten kleinen Verbesserungen, die besonders ins Geld gehen. So nimmt auch beim Umweltschutz der Aufwand mit zunehmendem Wirkungsgrad progressiv zu. Es heißt zum Beispiel in einer „Gatt“-Studie über Umweltschutz und seine Auswirkungen auf den Welthandel, daß in der Eisen- und Stahlindustrie die Kosten für eine 99prozentige Reinigung der Abwässer doppelt so hoch seien wie für eine 90prozentige Reinigung. Noch einmal das Doppelte ist anzusetzen, wenn der Reinheitsgrad auf 99,9 Prozent hochgeschraubt werden soll. Gleiches gilt prinzipiell für die Luft-Reinhaltung.

20 Prozent der Investitionskosten

Im neuen Stahlwerk in Bruckhausen belief sich der Aufwand für die Entstaubungs-Anlagen mit 44 Millionen DM auf zwanzig Prozent der gesamten Investitionen für dieses Werk. Der erreichte Grad der Staubfreiheit erscheint auch noch in einem besonderen Licht, wenn man in Rechnung stellt, daß im neuen Werk in derselben Zeit dreimal soviel Stahl „gekocht“ wird wie im ersetzten Thomaswerk. Entsprechend höher liegt natürlich der „Küchendunst“, der zu bewältigen war. Täglich bleiben in den Filtern 180 Tonnen Staub hängen.

Besondere Kopfschmerzen macht den Technikern die Beherrschung großer Abgas- und Staubmengen aber besonders dann, wenn die installierten Entstaubungsanlagen ursprünglich für einen wesentlich geringeren Durchsatz geplant waren. Das ist regelmäßig der Fall, wenn die Stahlwerkstechniker neue, kostensparende Möglichkeiten austüfeln, die ursprünglichen Chargengewichte zu erhöhen. Im Verein mit Spezialfirmen und dem bei der ATH hauptamtlich mit Fragen des Emissionsschutzes befaßten Team von rund fünfzig Chemikern, Physikern, Laboranten und



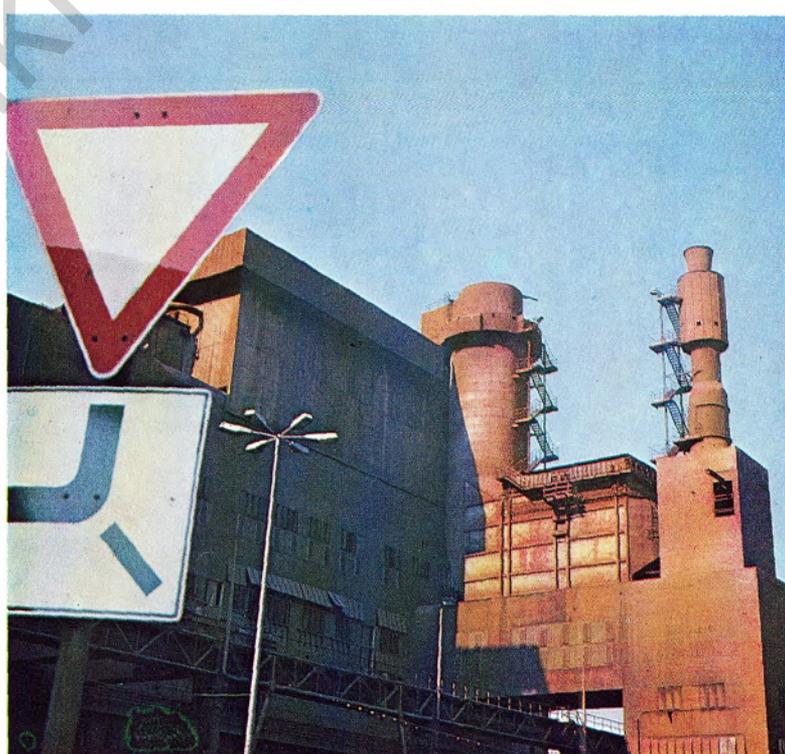
Ingenieuren wird regelmäßig versucht, die erhöhte Abgasmenge zu „dressieren“.

Immer neue Verbesserungen

Als 1962 das erste Oxygen-Stahlwerk der ATH in Beeckerwerth in Betrieb ging, schien das Problem der Abgas-Bewältigung zunächst gelöst. Staubgehalt und auch der Wassertropfen-Auswurf der Naßreinigung brachten beim Betrieb der ersten Baustufe befriedigende Werte.

Inzwischen liegen die Chargengewichte um sechzig Prozent höher, und der Sauerstoff-Einsatz hat sich mehr als verdoppelt. Fünf Millionen DM wurden in drei nicht voll befriedigende Umbauten gesteckt,

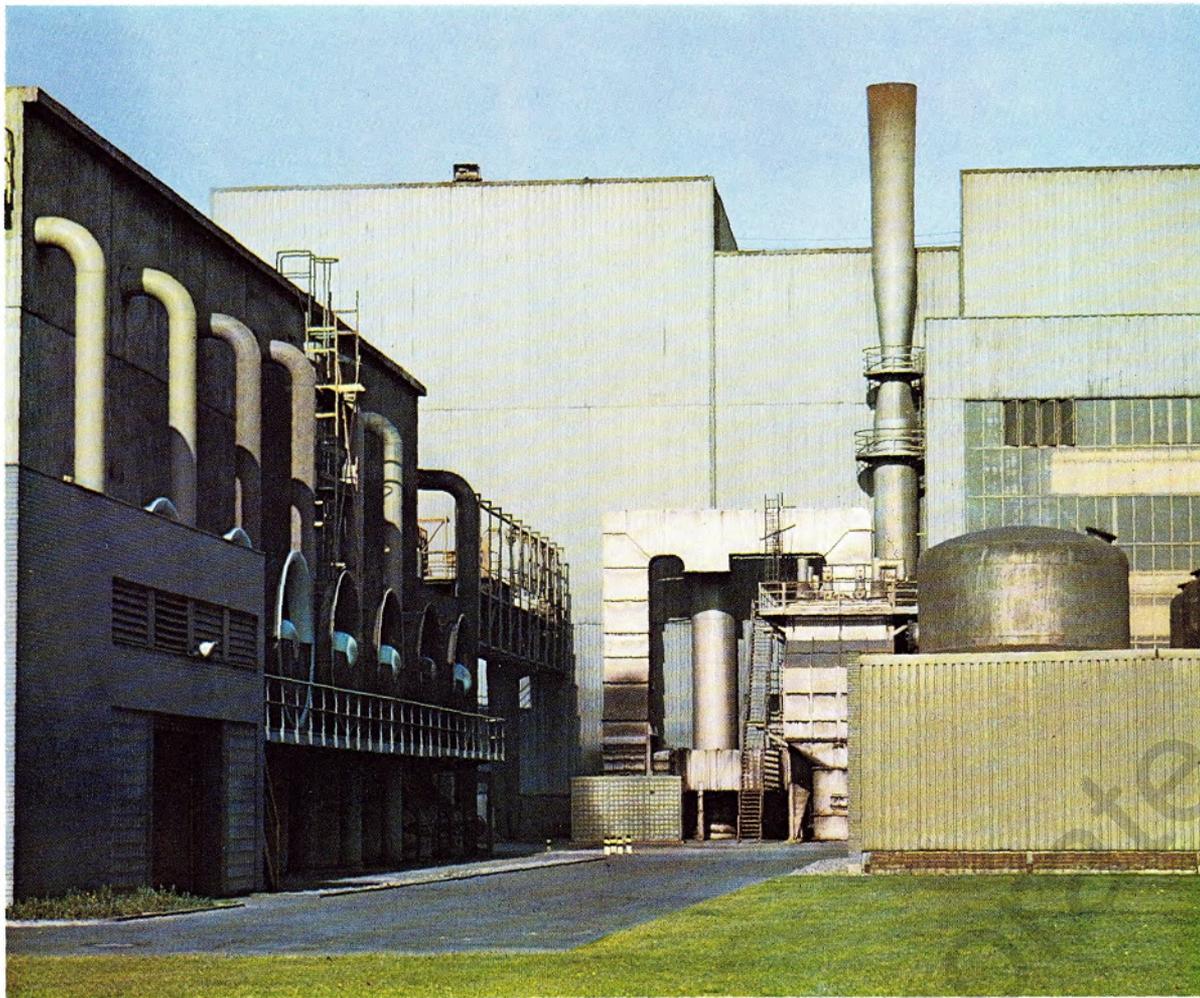
DIE BILDER:
Durch Elektro-Filter werden die Sinteranlage am Hafen Schwelgern (Bild oben) und das Stahlwerk in Ruhrort (unten) entstaubt



durch die die Entstaubungsanlage mit dieser Leistungssteigerung beim „Frischen“ Schritt halten sollte. In Kürze soll mit hohem Aufwand eine grundlegende Veränderung der Anlage nach den inzwischen erprobten Verfahren des Bruckhausener Werkes in Angriff genommen werden.

Ähnlich mühsam ist der Weg zu sauberer Luft im Werk Ruhrort. Die seit zehn Jahren ständig verbesserte und vergrößerte Entstaubungsanlage des Oxygen-Stahlwerks hofft man durch Einbau eines dritten Elektrofilters im Werte von 8,5 Millionen DM so weit zu verbessern, daß in allen Betriebsphasen Gründe für Beanstandungen nicht mehr gegeben sind.

Es sind aber nicht nur die Stahlwerke, in denen beim Produktionsprozeß eines Hüttenwerks an der Staubfront gekämpft wird. Man kämpft jedoch mit durchaus wechselndem Erfolg; denn nicht auf jedem Gebiet sind die Techniker so weit wie hier. Besondere Sorgenkinder der Anti-Staub-Spezialisten sind die der Möllervorbereitung dienenden Sinteranlagen. Das fängt damit an, daß die feinen Einsatzstoffe schon bei dem mit dem Antransport notwendigen Umschlag zu unbeherrschbaren Staubwolken neigen. Auch eine Zwischenlagerung des Möllers ist bei scharfem



DIE BILDER:
Oben: Die vollentstaubte Flämm-Anlage im Werk Beeckerwerth — Unten: Das Kraftwerk „Hermann Wenzel“ in Ruhrort, vom Rhein aus gesehen, mit den beiden Elektro-Filtern der Blöcke 3 und 4 auf dem Betriebsgebäude

Wind und großer Trockenheit eine schwer zu verstopfende Staubquelle. Bei den enormen Mengen, die ein modernes Sinterband durchsetzt, ist die Zwischenlagerung jedoch kaum zu umgehen. Die ATH verfügt über insgesamt dreizehn Sinterbänder, von denen das modernste sechzehnmal größer ist als das älteste.

Obwohl die Technik der Abgas- und Raum-Entstaubung beeindruckende Fortschritte gemacht hat — bei einer Sinteranlage machen die Staubfilter fünfzehn Prozent der Investitionskosten aus, sie nehmen ein Viertel des gesamten Gebäudekomplexes ein —, sind dennoch der Zuverlässigkeit solch teurer Anlagen noch Grenzen gesetzt. Die Zulieferfirmen sind noch nicht in der Lage, die Anlagen so auszurüsten, daß der auch von der ATH angestrebte und genau vorgegebene Reinheitsgrad der Luft mit genügender Zuverlässigkeit erreicht wird. Dieser Zustand wäre auch unter Einsatz von mehr Geld zumindest kurzfristig nicht zu lösen.

In Kokereien und Hochofenwerken

Im Bereich der Kokereien gibt es eine ganze Palette von laufenden oder bereits abgeschlossenen Maßnahmen, die der Entrümpelung der Luft von Staub und Gas dienen. Das beginnt bei der Entstaubung der Koksofen-Füllwagen sämtlicher Batterien. Es geht über die Ableitung der Entlüftungen der Kohlenwertstoff-Anlagen in einer Sammelleitung zurück in die Gasreinigung. Schließlich gehört dazu die Koksgas-Entschwefelung.

Was hinter solch lapidaren Aufzählungen an Problemen steht, il-

lustriert am besten das Beispiel des emissionsfreien Drückens des Kokes: Eine Einrichtung dafür kann man auf mindestens fünf Millionen DM veranschlagen. Eine technisch reife Lösung dafür gibt es noch nicht; aber wegen entsprechender Auflagen muß die Anlage spätestens bis August 1973 erfolgreich arbeiten.

Das jahrzehntelange Ringen um saubere Luft in den Hochofenwerken der ATH wird mit Fertigstellung des Schwelgerner Hochofengiganten von 14 Metern Gestell-

durchmesser einen gewissen Abschluß finden; denn die modernen Hochofen können in ihren Emissionen praktisch als beherrschbar angesehen werden. Nach Inbetriebnahme dieses Ofens, der zu den größten und leistungsfähigsten der Welt zählt, können weitere Ofen mit veralteten offenen Gichtverschlüssen stillgelegt und abgebrochen werden.

Brauner Rauch von verbranntem Eisen entsteht außer im Stahlwerk auch in den Flämmereien der Walzwerke, wo Fehler am Vormaterial



wegoperiert werden müssen. Soweit dies in automatischen Anlagen geschieht, stellt die Technik dafür spezielle Elektrofilter zur Verfügung. Die Erfahrungen an einer Anlage in Beeckerwerth sind voll befriedigend; zur Zeit ist in Bruckhausen eine weitere Anlage im Bau.

Ungelöst ist dieses Problem aber noch in den Fällen, wo der Mensch von Hand eingreifen muß, um eine Art „feinmechanischer“ Behandlung der Werkstücke vorzunehmen. Dieses letzte Beispiel mag das Problem Luftreinheit im Hüttenwerk beschließen. Es ist symptomatisch für viele Bemühungen auf diesem Gebiet; denn die Grenzen werden hier nicht durch guten oder schlechten Willen und auch nicht durch eine Begrenzung der finanziellen Mittel gesetzt, sondern durch technische Zwänge, die es noch zu überwinden gilt.

Nicht nur in der Wüste begehrt: Wasser

Und wie hält es ein Hüttenwerk wie die ATH mit dem Wasser? Neben dem relativ unerheblichen Bedarf zum Kaffeekochen und Fensterputzen, für WCs, Waschkauen u. ä. sind es vor allem die Gichtgaswäsche und die Kühlung der Hochofen, Maschinen und sonstigen Anlagen sowie das Abspritzen des Walzunders und Köhlen des Walzgutes, die den Wasserbedarf zu einem Strom anschwel-len lassen.

Jahr für Jahr braucht die ATH dafür 590 Millionen Kubikmeter Wasser. Mit dieser Menge könnte man auf einen Schlag das Werksgelände von 16,5 Quadratkilometern 36 Meter hoch überfluten. Es wäre nicht nur für das Unternehmen völlig unwirtschaftlich, sondern es würde auch den gesamten Wasserhaushalt des Ruhrgebietes durcheinanderbringen, wenn man solche Massen dem Wasserreservoir der Natur entnehmen und eine entsprechende Menge Abwässer wieder abgeben würde. Deshalb betreibt die ATH eine intensive Wasserwirtschaft in Kreisläufen, die den natürlichen Wasserhaushalt der Umgebung letzten Endes nicht be-, sondern entlastet.

DIE BILDER:

Oben: Die Kläranlage der ATH im Werk Hamborn — Unten: Gebäude der Wasseraufbereitung im Werk Beeckerwerth

Bestandteile des ausgeklügelten Wasserkreislaufs sind zum Beispiel die weiträumigen Kläranlagen und Kiesfilter, in denen das Wasser Runde um Runde gesäubert und in jungfräulichen Zustand zurückversetzt wird. Allein die Aufbereitungsanlagen der Gichtgaswäsche haben eine Ausdehnung von 30 000 Quadratmetern.

Mit Hilfe dieser intensiven Wasserwirtschaft in Kreisläufen ist die ATH nahezu autark. Genau sind es sieben Prozent, um die sich die umlaufende Menge durch Trinkwasser-Abgang, Verdunstung und diverse Abgaben an die Kanalisation vermindert. Unter diesem Titel „Abgaben an die Kanalisation“ verbirgt sich aber keineswegs, wie zuweilen geargwöhnt, eine trübe Lorke, die all jene Ingredienzien in den Rhein schwemmt, die man aus dem saubergehaltenen eigenen Wasserkreislauf „herausdividiert“ hat. Der in den Kläranlagen abgetrennte Schlamm ist wegen seines hohen Eisengehalts gut geeignet zum Wiedereinsatz in den Sinteranlagen; andere Rückstände werden in Metallhütten verarbeitet.

Auch über die Schwefelsäure-Beizanlagen, die zur Entfernung des Walzunders dienen, wird der Natur kein Unrecht zugefügt. Die Beizlauge wird in umfangreichen Anlagen wieder aufbereitet und das anfallende Eisensulfat an die chemische Industrie verkauft. Das ablaufende Spülwasser passiert Neutralisationsanlagen und vereinigt sich dann mit anderen Abwässern nach dem Passieren von Kläranlagen in Abwässergräben, die in den Rhein führen.

Jawohl, die ATH leitet Abwässer in denselben Rhein, dessen Verschmutzung wir eingangs beklagt haben. Allerdings müßte das Wort Abwässer in diesem Zusammenhang eigentlich in Anführungsstriche gesetzt werden; denn diese Abwässer sind frei von Feststoffen und schädlichen Komponenten.

... weil sie mit Geräusch verbunden

Abschließend noch ein Wort zu dem dritten Umweltschutz-Problem — dem Lärm. Auch auf diesem Gebiet werden erhebliche Anstren-



gungen unternommen, insbesondere, soweit Industrieanlagen und Wohnsiedlungen aneinandergrenzen. So zum Beispiel bei den starken Gebläse-Einheiten der neuen Hochöfen in Hamborn und Ruhrort, für die strenge Schalldämpfungsauflagen bestehen.

Auch in Schwelgern müssen diese Anlagen auf einen Geräuschpegel gedämpft werden, der zur Zeit bereits vom Straßenlärm übertroffen wird. Dabei macht die Schalldämpfung der Abgasgebläse des neuen Sinterbandes trotz Dämpfung des

Gebläsehauses und schallisierter Rohrleitungen insoweit Kummer, als Resonanzschwingungen mit der Stahlröhre des 250 Meter hohen Kamins auftraten. Auch auf dieses Problem muß noch viel Ingenieurgeist verwendet werden.

Ebenso ist man im Bereich der Stahl- und Walzwerke bemüht, den unvermeidlichen Lärm einzudämmen. Hier setzen aber die Art der Produktion sowie die Weiträumigkeit der zum Teil viele hundert Meter langen Hallen mit großen Fenster- und Belüftungsflächen so-

wie Toranlagen einer hermetischen Abdämpfung enge Grenzen.

Es liegt nun einmal in unserer modernen Industrie ein nicht abzustellender Unterschied darin, ob man Uhrwerke herstellt oder ob man in einem großen Hüttenwerk mit tonnenschweren Stahlteilen hantieren muß, die bei einem unvermeidbaren Zusammenstoßen Töne erzeugen, die denen des Big Ben wohl an Klangschönheit, aber nicht an Lautstärke unterlegen sind.

36 Groß-Entstaubungsanlagen

Alles in allem wird bei der ATH viel getan, mehr jedenfalls als gemeinhin vermutet. Gerade wegen der unvermeidbaren Belästigungen, die der Betrieb eines Hüttenwerkes mit sich bringt, kann es sich ein Unternehmen wie die ATH gar nicht leisten, über den Grad der technisch zwangsläufigen Beeinträchtigung hinaus mit ihrer Umwelt rücksichtslos zu verfahren. Inzwischen ist die Zahl der Groß-Entstaubungsanlagen im Werte von jeweils mehreren Millionen DM auf 36 gestiegen.

Bei dem nunmehr rund zwei Jahrzehnte währenden Wiederaufbau der ATH wurde von Anfang an Wert auf eine ausgewogene, umweltgerechte Architektur gelegt sowie in und um das eigentliche Werksgelände eine große Zahl ausgedehnter Grünflächen geschaffen.

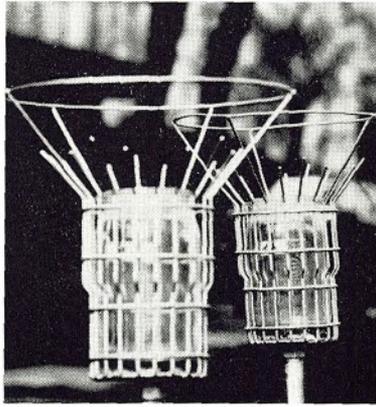
Geplant von einem Landschaftsarchitekten, fügen sie das Werk mehr und mehr harmonisch in die niederrheinische Landschaft ein. Zahlreiche neugeschaffene „Waldinseln“ sind in die Grünanlagen integriert. Erst im vergangenen



DIE BILDER:

Rechts: Dieser Meßwagen der Chem. technol. Laboratorien enthält Spezial-einrichtungen, die es ermöglichen, an Ort und Stelle Messungen vorzunehmen. Mit ihm werden alle Meßpunkte betreut und die erforderlichen Messungen im Freien durchgeführt. Er enthält alle Apparaturen und Hilfsmittel wie Stromerzeuger, Sonden, Pumpen, Kabel, Schläuche usw., die zur schnellen Untersuchung von Emissionen in den Betrieben notwendig sind. Mit ihm werden ebenfalls die Staubsammelgefäße abgeholt und Wasserproben entnommen. Es können auch einfache Wasseranalysen direkt an der Probenahmestelle ausgeführt werden — Unten: Blick in die Apparatur des Wagens

Die Meßplätze werden alle 14 Tage in einem bestimmten Rhythmus angefahren. Die mit komplizierten Meßgeräten entnommenen Luftproben werden im Laboratorium untersucht. Man erhält so einen Überblick der Immissionsituation, die Rückschlüsse auf eventuell erforderliche Maßnahmen ermöglicht. Die Meßstellen sind so angeordnet, daß die einzelnen Werksbereiche eingekreist werden, um gezielte Aussagen über die Immissionen zu erhalten



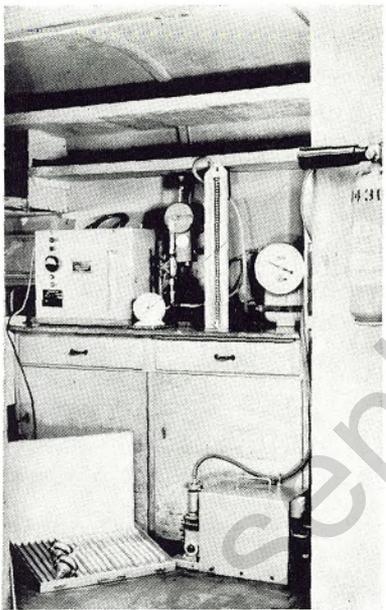
Oben: Staub-Auffanggefäße nach Bergerhoff, wie sie an den einzelnen Meßstellen aufgestellt sind. Die ATH hat jeweils Doppelmeßstellen errichtet, um die Aussagefähigkeit der Messungen zu verbessern. In den Gefäßen sammelt sich der niedergehende Staub



einer Sinteranlage einführt. Es wird hier der Staubgehalt im Reingas ermittelt und festgestellt, ob die garantierten Reingas-Staubgehalte eingehalten werden

Herbst wurde das Werk Beeckerwerth hierfür mit der Goldmedaille des Bundeswettbewerbs „Industrie in der Landschaft“ ausgezeichnet.

Neben diesen Aufwendungen wurden mehr als 300 Millionen DM in



Rechts: Die Abgase aller Anlagen werden regelmäßig in kurzfristigen Abständen überwacht, um festzustellen, ob die Filteranlagen noch einwandfrei arbeiten. Im Bild sieht man, wie ein Mitarbeiter der Chem. technol. Laboratorien die Meßsonde in die Abgasleitung

Umweltschutz deutlich steigende Tendenz, und auch die Kosten für den Betrieb dieser Anlagen schlagen stark zu Buch. Zur Zeit sind es etwa fünf Prozent der Verarbeitungskosten — also aller Kosten ohne den Wert der eingesetzten Rohstoffe —, die auf den Be-

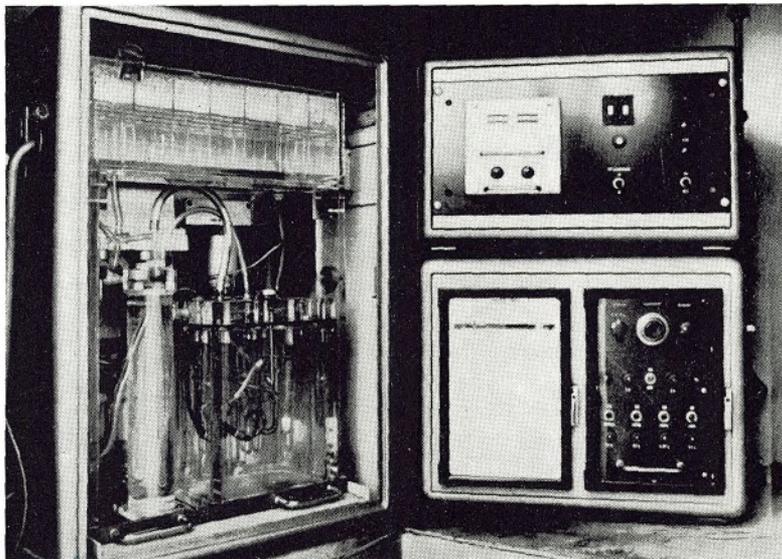
trieb der Umweltschutz-Anlagen entfallen.

Was bringt die Zukunft?

Damit sind heute schon die Investitions- und Betriebskosten für Umweltschutz-Anlagen gewichtig. Bislang ist es gelungen, die lau-

Einrichtungen zum Umweltschutz investiert. Im Schnitt der letzten fünfzehn Jahre waren es acht Prozent des gesamten Investitionsaufwandes, der in diese Kanäle geflossen ist. Dabei stecken in der Bezugsgröße natürlich auch Aufwendungen für Verwaltungs- oder Sozialbauten, für Straßen und andere Objekte, die keine Mittel für den Umweltschutz binden. Bei Oxygen-Stahlwerken und Sinteranlagen allein erfordert der Emissionsschutz inzwischen zwanzig Prozent des Anlagenwertes.

Allgemein hat die relative Bedeutung der Investitionen in Sachen



Umweltschutz verschärften Auflagen der Genehmigungsbehörden zu erfüllen. Die immer engeren Toleranzen für die erlaubten Emissionen rühren besonders im Ruhrgebiet aber nicht nur aus dem geschärften Bewußtsein der Bevölkerung für eine intakte Umwelt her. Sie sind nicht zuletzt auch auf die Notwendigkeit und das Bestreben zurückzuführen, bei ständigem Zuzug neuer emittierender Betriebe sowie Vergrößerung der Produktion und des Produktionsapparates bestehender Betriebe, die Gesamtbelastung nicht zu vergrößern — ja, sie möglichst weiter zu verringern.

Diese Aufgabe gleicht aber mittlerweile der Quadratur des Kreises. Mit dem Anwachsen der umliegenden Industrieanlagen steigen auch bei im einzelnen strengeren Auflagen deren Gesamt-Emissionen so stark an, daß einer Produktionssteigerung Grenzen gesetzt sind. Wenn man also die „Ureinwohner“ des Ruhrgebietes — das sind nun einmal emittierende Industrien — nicht durch irrealer Auflagen zur Abwanderung zwingen will, muß bei der Neuansiedlung sichergestellt werden, daß keine zusätzlichen Emittenten die Gesamtbelastung erhöhen.

Das Schicksal der Menschen im Ruhrgebiet ist die Industrie mit ihren Vor- und Nachteilen. „Bad Duisburg“ wird es nicht geben. Die Anstrengungen der einzelnen zur Bewältigung der verschiedenen unvermeidbaren Emissionen sollten aber mehr als bisher durch eine großräumige Landschaftsplanung unterstützt werden, welche die noch vorhandenen Grünflächen als atmende Lungen des Reviers möglichst erhält.



DIE BILDER:

Oben: Fest installierte Meßstelle mit einem schreibenden Meßgerät (linkes Bild) zur kontinuierlichen Erfassung des SO₂-Gehaltes in der Luft. Diese Meßstelle wird Tag und Nacht betrieben, liegt in der Hauptwindrichtung des Werkes und registriert den Verlauf der SO₂-Konzentration in der Luft in Abhängigkeit von den meteorologischen Verhältnissen. Die Meßstreifen werden regelmäßig abgeholt und im Laboratorium ausgewertet. Man erhält eine lückenlose Aussage über die SO₂-Konzentration in der Atmosphäre. Auf dem Dach der Meßstelle erkennt man zwei spezielle Meßgeräte zur Bestimmung des Staubniederschlags

Rechtzeitig vor Beginn der Segel-Olympiade in Kiel-Schilksee wird die neue Hochbrücke im Zuge der Bundesstraße 503 über den Nord-Ostsee-Kanal fertig, die seit Sommer 1969 im Bau ist. Diese moderne Balkenbrücke wird von einer Arbeitsgemeinschaft gebaut, deren Federführung bei einem Unternehmen der Thyssen-Gruppe liegt, nämlich der August Klönne GmbH in Dortmund.

Die Bundesstraße 503, in deren Verlauf diese neue Brücke entsteht, führt zum Olympia-Hafen, ist gleichzeitig Umgehungsstraße von Kiel und hat Anschluß an die Autobahn nach Hamburg. Diese drei Gesichtspunkte lassen die Bedeutung des neuen Bauwerkes deutlich erkennen.

In Kiel-Holtenau bestand bereits eine Hochbrücke über den Nord-Ostsee-Kanal, die kurz vor dem Ersten Weltkrieg in Betrieb genommen wurde. Sie bildete inzwischen wegen des immer stärker anschwellenden Verkehrs mit ihren nur zwei Fahrspuren einen Engpaß und mußte dringend entlastet werden. Hinzu kam die Tatsache, daß Kiel mit der Durchführung der olympischen Segelwettbewerbe bedacht wurde und daher ein noch stärkeres Verkehrsaufkommen für den Sommer 1972 erwartet werden muß.

Die Terminplanung mußte also davon ausgehen, daß die Brücke vor Beginn der olympischen Spiele dem Verkehr zu übergeben ist. Aus diesem Grund wurde der geplante Fertigstellungstermin auf den 30. Juni 1972 gelegt. Die Auftragserteilung für diesen Brückenbau erfolgte im April 1969. Bereits einen Monat später machte Bundesverkehrsminister Leber den ersten Baggerhub und leitete damit die erforderlichen Tiefbauarbeiten ein. Da die Achsen der alten und der neuen Brücke nur 34 Meter auseinander liegen, war es erforderlich, daß eine Reihe von Sicherheitsmaßnahmen ergriffen wurden, um die Gründungselemente der nunmehr sechzig Jahre alten Brücke nicht zu gefährden. Das betraf vor allen Dingen den Absenkvorgang der Senkkästen der neuen Brücke. Diese mußten nämlich neben den Fundamenten der alten Brücke noch weitaus tiefer abgesenkt werden. Da außerdem vorgesehen ist, in absehbarer Zeit den vielbefahrenen Nord-Ostsee-Kanal zu verbreitern, waren Spundwände einzurammen, die in etwa dem späteren Kanalprofil entsprechen.

Nach Berücksichtigung aller dieser Umstände ergaben sich für das gesamte Bauwerk folgende Stützweiten: 79,6 Meter, 87 Meter, 186 Meter, 87 Meter und 79,6 Meter. Daraus ergibt sich die Gesamtlänge der Brücke von genau 519,2 Meter. Die Tragkonstruktion ist eine Hohlkasten-Balkenbrücke. Dieser Hohlkasten ist 7,50 Meter breit; an den Widerlagern ist er 3 Meter hoch und steigt bis zu einer Höhe von 5,70 Meter in der Brückenmitte an.



43 Meter über dem Nord-Ostsee-Kanal

Neuer Brückenschlag verbessert Verkehrsweg zur Segel-Olympiade

Fünfzehn Y-Steifen dienen als Längsversteifung der zwölf Meter breiten Fahrbahn.

Die Widerlager der Brücke wurden bis zum Herbst 1970 erstellt. Die Stahlbaumontage begann am 1. Dezember 1970. Für das Bauwerk lie-

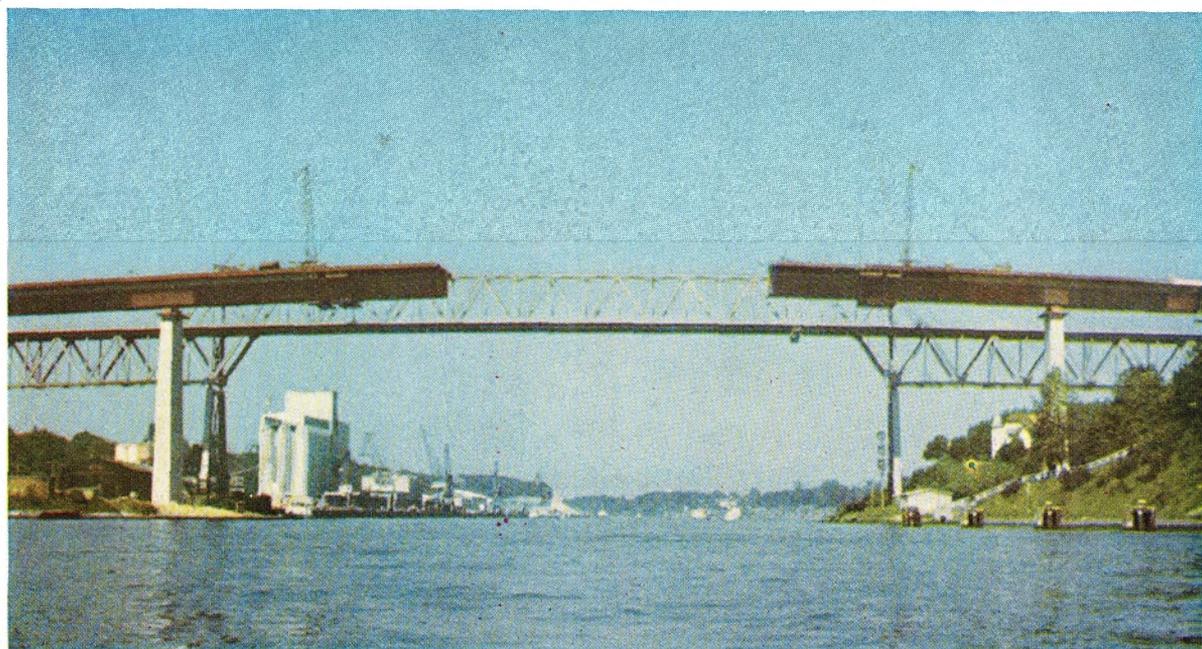
ferte die August Thyssen-Hütte den größten Teil des benötigten Stahls, nämlich 2600 Tonnen Bleche. Hinzu kamen 600 Tonnen Breitflachstahl aus unserem Werk in Großbaum. Die Montage erfolgte termingerecht, so daß die Brük-

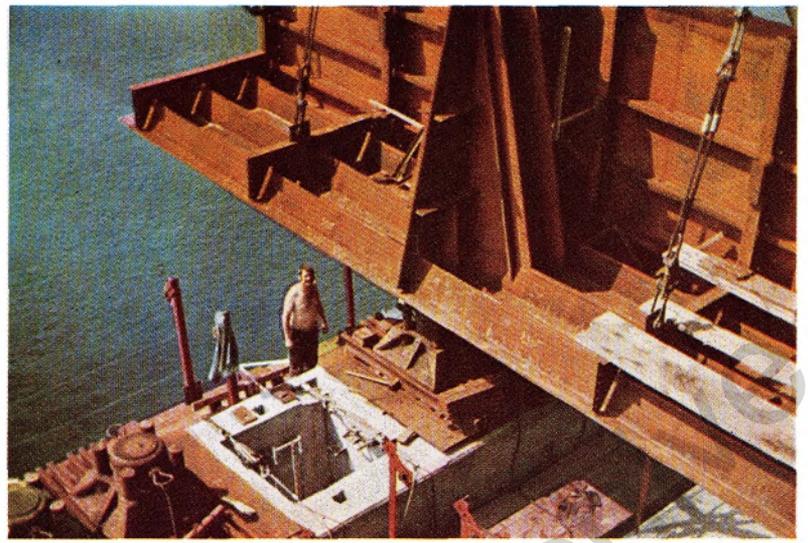
UNSERE BILDER

lassen die Schwierigkeit dieses Brückenschlages erkennen. Fast wie ein einziges Bauwerk wirken auf dem unteren Foto die beiden Brücken vom Wasser aus — Auf der Luftaufnahme oben im Hintergrund ein Teil von Kiel-Holtenau und die Kieler Förde (Freigegeben unter Nr. 387-1472 d. den Minister f. Wirtschaft u. Verkehr des Landes Schleswig-Holstein)

ke am 31. Juli vergangenen Jahres geschlossen werden konnte.

Der sehr rege Schiffsverkehr — 200 bis 300 Schiffe am Tag — durfte während des Brückenschlages nicht behindert werden. Das bedingte den sog. „freien Vorbau“. Bei dieser Arbeitsweise werden die einzelnen Montageteile von beiden Uferseiten her zur Mitte hin vorangetrieben ohne unterstützende Hilfskonstruktionen in der





Schiffahrtsöffnung. Die vorzubauenden Montagestücke, die max. bis zu vierzig Tonnen wogen, wurden durch einen Montagekran vorgehängt und von diesem so lange gehalten, bis der Anschluß an den bereits bestehenden Teil der Brücke hergestellt war. Daß der größte Abstand zwischen Brücke und Wasserspiegel fast 43 Meter beträgt, machte diese Montage nicht gerade einfacher.

Um die von beiden Seiten gleichzeitig vorgebauten Brückenteile in der Mitte schließen zu können, mußte die Konstruktion an den Kanalpfeilern um etwa 2,5 Meter überhöht, also angehoben werden. Nach dem Schließen wurde sie um dieses Maß wieder abgesenkt und so die endgültige Lagerung erreicht.

Für brückenbautechnische Laien mag es in diesem Zusammenhang interessant sein zu erfahren, daß der eigentliche Schließvorgang bei Nacht erfolgte. Der Grund dafür ist darin zu suchen, daß durch Sonneneinstrahlung starke Temperaturunterschiede zwischen Ober- und Unterkante der Brücke auftreten können. Durch diese Unterschiede ist es möglich, daß Verformungen des Brückenbalkens entstehen. Messungen ergaben, daß bei zehn Grad Temperaturunterschied zwischen Fahrbahn-Deckblech und Brückenunterkante die Durchbiegung an der Vorbauspitze etwa fünfzehn Zentimeter betrug.

Der sorgfältig aufgestellte Arbeitsplan konnte in weitgehendem Maße eingehalten werden, so daß eine Wochenleistung von durchschnitt-

lich etwa zwanzig laufenden Metern erzielt wurde. In der Spitze waren 100 Stahlbaumonteuere aus Dortmund hier beschäftigt.

Die geplante Straßenführung brachte eine weitere Schwierigkeit mit sich, die sich auch in der Konstruktion niederschlug. Die Mittellinie in den Endbereichen der Brücke verläuft nämlich nicht gerade, sondern ist auf beiden Seiten leicht gekrümmt, so daß in der Konstruktion sowohl der Anstiegswinkel als auch diese Krümmung berücksichtigt werden mußte.

Wichtig für die Einhaltung des Terminplanes war außerdem ein ständiger Kontakt mit dem Wetteramt Schleswig, das vorher für eine Zusammenstellung von langjährigen Mittelwerten gesorgt hatte. Auf diese Art und Weise konnte sich

Den „freien Vorbau“ erläutert das linke Bild deutlicher als viele Worte — Auf dem rechten Foto wird ein Stahlbauteil auf den Brückenpfeiler abgesenkt

die örtliche Bauleitung rechtzeitig auf plötzlich veränderte Wetterlagen einstellen. Sturmwarnungen erfolgten automatisch, so daß die nötigen Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden konnten.

Im Endzustand ist das Bauwerk einschließlich des Gesimsüberstandes 19 Meter breit. Zwischen den Geländern hat es eine Breite von 18,50 Meter. Neben einem Gehweg und einem Radweg sind drei Fahrspuren vorgesehen.

Thyssen-Container für Fernost-Schiffsroute

Die ersten 600 Kühl- und Stahl-Container aus einem Auftrag im Wert von insgesamt ca. 10 Mill. DM lieferte die

Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, an die Reederei Gruppe Scandutch in Hamburg jetzt ab. Es handelt sich um

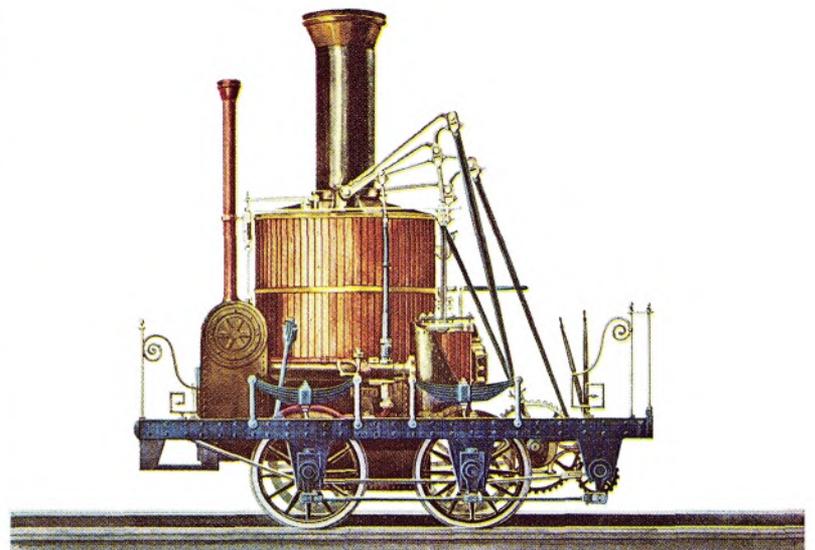
40'-Kühl-Container und 20'-Stahl-Container.

Die Kühl-Container erhalten eine Innenausstattung aus DEW-Edelstahl. Sie sind mit Kühlaggregaten — einer Spezialentwicklung der Firma Thermoking — ausgerüstet. Verbessert wurde das Luftführungssystem, mit dem erreicht wird, daß die Kaltluftzufuhr besser an alle Stellen des Containers gelangt und somit eine absolut gleichmäßige Kühlung des Ladegutes gewährleistet ist.

Der Auftraggeber — die Scandutch-Gruppe, ein Zusammenschluß aus Scanservice und Kgl. Nedlloyd NV — ist eine der größten und namhaftesten Reederei-gruppen. Die Container sind für das Fahrtgebiet Fernost bestimmt. Hauptumschlagshafen ist mit fünfzig Prozent Anteil Hamburg, je ein Viertel entfallen

auf die Häfen Göteborg und Rotterdam. Die ersten 600 Stahl-Container werden zwischen Ende März und Mitte April nach Hamburg ausgeliefert.

136 Jahre Entwicklung im Eisenbahnwesen zeigen die beiden Bilder. „Columbus“, auf diesen stolzen Namen war die unten dargestellte „Lok“ getauft, die im Jahre 1835 auf der Strecke Leipzig-Dresden eingesetzt wurde. Nüchtern und sachlich klingt dagegen die Bezeichnung „Diesel-Lok Typ 215“ im anderen Bild, die einen Container-Zug aus dem Werk Langschede der Thyssen Industrie an ihren Bestimmungsort bringt.





Im Dienst des Umweltschutzes

Neuentwicklung der Thyssen Industrie dämpft Industrielärm

Bei der Neuerrichtung oder Erweiterung von Industriebetrieben stehen zunehmend Fragen des Umweltschutzes im Vordergrund. Ein Beispiel bietet die Errichtung des neuen Kaltwalzwerkes der Stahlwerke Bochum in unmittelbarer Nachbarschaft von dichter Wohnbesiedlung.

Zwar war die Montage-Abteilung durch ihre Mitwirkung bei den Entwicklungs- und Versuchsarbeiten über die neuartige Konzeption genauestens informiert, jedoch zwang die Hallenkonstruktion mit einem Pultdach von 32 Meter Firsthöhe und 25 Grad Dachneigung zu umfangreichen Sicherheitsvorkehrungen.

Darüber hinaus konnten die Arbeiten nur bei trockener Witterung durchgeführt werden. Die Montage mußte außerdem so abgestimmt werden, daß die aufgeklebten Isoliermatten vor überraschend auftretendem Regen geschützt waren.

Neue Wege wurden auch bei der Anbringung der Außenschale beschritten. Hier mußte rund um die Gebäude eine Hilfs-Abstützung gebaut werden, was sich bei den zum Teil noch freien Baugruben als nicht ganz einfach erwies.

Trotz der Neuartigkeit der Konstruktion und der schwierigen baulichen Verhältnisse konnte dank einer guten Abstimmung zwischen allen an der Abwicklung beteiligten Stellen die Aufgabe von Thyssen Industrie im Dienste des Umweltschutzes termingerecht erfüllt werden

Hohe Anforderungen mußten an die Schalldämmung durch die Dach- und Wandkonstruktion des Hallenbaus gestellt werden, um den Produktionslärm soweit abzufangen, daß er für die Anwohner ein zumutbares Maß nicht überschreitet.

Eine Neuentwicklung der Thyssen Industrie, bei der die Abstände zwischen Innen- und Außenschale größer als bei der Standardkonstruktion sind, genügte diesen Anforderungen. Durch Versuche unter Einschaltung eines anerkannten Schallmeß-Institutes konnte nachgewiesen werden, daß die geforderten Schalldämm-Werte tatsächlich erreicht wurden.

Wurde so der konstruktive Teil zufriedenstellend gelöst, gestaltete sich die Montage äußerst schwierig.



„Bau 72“ in München

Thyssen riet allen Besuchern: Sprechen Sie mit unseren Baufachleuten

Weit hinein in die Ausstellungshalle der „Bau 72“ in München, in der die Thyssen-Gruppe mit einem rund 250 Quadratmeter großen Stand vertreten war, leuchtete die Thyssen-Diaschrift „Sprechen Sie mit unseren Baufachleuten“. Und die vielen Baufachleute, Architekten, Ingenieure, Bauherren nahmen Thyssen beim Wort.

Ständig war die Informationsstelle auf dem Thyssen-Stand von Besuchern umlagert. Man bat um Informationsgespräche und um Informationschriften. Die ausstellenden Unternehmen der Thyssen-Gruppe sind sich einig, die Messebeteiligung an der „Bau 72“ — Fachmesse für Baustoffe, Bauteile und Innenausbau — hat sich gelohnt. Gute Kontakte und Geschäftsanbahnungen bieten sich auf Grund der Messebeteiligung an.

Die ATH zeigte auf dem Stand neben den mannigfachen Profilerzeugnissen vorrangig verzinktes und kunststoffbeschichtetes Blech Color sowie die Gitterträger.

Mit einem überaus umfangreichen Programm, das für die Bauindu-

strie interessant war, konnte Thyssen Industrie aufwarten: zum Beispiel Heizöllagertanks, Trennwände, Sanitärkabinen, Thyssen-Dach und -Wandelemente, Regale, Garderobenschränke usw.

DEW wies auf Edelstahl für den Baubereich hin; Thyssen Niederrhein zeigte Anwendungsbeispiele für wetterfeste Baustähle; RöRo — Thyssen Röhren- und Roheisenhandel — demonstrierte Gerüstkonstruktionen; Klönne schließlich wies auf die Arbeiten im Stahlbau hin.

Unterstützt wurden die Verkaufsbemühungen auf dieser Messe durch eine Multivisions-Schau, die den Besuchern die umfangreiche Palette an Thyssen-Erzeugnissen und ihre Anwendungsgebiete und Vorteile recht plastisch demonstrierte.

DAS BILD: Bundesminister Lauritzen, Messedirektor Heinz Seifert sowie Bayerns Wirtschaftsminister Anton Jaumann im Gespräch mit Dir. Schmidtammer, Vorsitzender der Geschäftsführung der Thyssen Industrie, auf dem Thyssen-Stand auf der „Bau 72“ in München



DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite:

Blick in den großen Saal der Duisburger Mercator-Halle; am Rednerpult oben Dr. Sohl, unten Betriebsratsvorsitzender Judith

Rechte Seite

Oben: Die Vorstandsmitglieder (von links) Dr. Brandt, Dr. Sohl, Arbeitsdirektor Doese und Prof. Dr. Cordes sowie der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Judith mit den beiden Jubilarinnen des Abends, Frau Ilse Heim (links) und Frau Marianne Szymczak — Unten: Wenn von Wodka gesungen wird, dann gehört auch ein echter Wodka dazu, den Prok. Haftmann Ivan Rebhoff serviert

Die 159 Mitarbeiter der ATH aus den Bereichen Hamborn, Beeckerwerth und Duisburg-Süd, des Kraftwerkes Hamborn, der Kokereien ATH und Westende sowie des Kaltwalzbetriebes Finnentrop, die im vergangenen Jahr ein Dienstjubiläum feierten, erlebten bei ihrer Jubilarefeier am 10. April eine besondere Überraschung: Ihnen sprachen nicht nur Vorstand und Betriebsrat den Dank für ihre Betriebstreue aus. Schluß und Höhepunkt eines großartigen Unterhaltungsprogrammes war ein fast einstündiges Sonderkonzert, das ihnen der bekannte Sänger Ivan Rebhoff gab.

Überraschung zur Jubilarefeier

Ivan Rebhoff gab einstündiges Sonderkonzert für 159 Jubilare der ATH

Der Saal der Mercator-Halle war an diesem Abend traditionell festlich geschmückt. An den vielen Tischen saßen die Jubilare zusammen mit ihren Chefs aus Verwaltung und Betrieben. Auf der Bühne hatten das Orchester der ATH unter Leitung von Josef Bujok und der Hamborner Männergesangverein der ATH unter Musikdirektor Heinz Gilhaus Platz genommen. Sie gaben der offiziellen Veranstaltung den festlichen musikalischen Rahmen.

112 der 159 Jubilare gehörten im vergangenen Jahr 25 Jahre zur Thyssenhütte oder zu einem Unternehmen, das in den letzten Jahren zur Thyssen-Gruppe gestoßen ist. 28 konnten auf eine vierzigjährige Werkszugehörigkeit zurückblicken und neunzehn Jubilare ihr fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern.



Sie alle kamen, wie Dr. Sohl in seiner Ansprache betonte, in schwierigen Zeiten zum Unternehmen: 1921 in einem turbulenten Jahr nach dem Ersten Weltkrieg, 1931 unter den besonders schwierigen Umständen der Weltwirt-

schaftskrise und 1946, als die Werke weitgehend zerstört waren und der Hamborner Hütte sogar die völlige Demontage drohte.

Das Jahr 1971, in dem sie ihr Dienstjubiläum feiern konnten, so unterstrich Dr. Sohl, sei aber nicht nur für die Jubilare ein Jubiläumsjahr gewesen. Es habe auch für die ATH selbst ein wichtiges

Datum markiert; denn vor achtzig Jahren, am 17. Dezember 1891, sei im damaligen Siemens-Martin-Stahlwerk der von August Thyssen gegründeten Hütte in Bruckhausen die erste Charge Stahl abgestochen worden.

Dr. Sohl dankte den Jubilaren als Kern der Stammebelegschaft nicht nur für ihren Einsatz und ihre lang-

jährige Verbundenheit mit dem Werk. Er bat sie auch, weiterhin den jüngeren Mitarbeitern ihre Erfahrungen zu vermitteln und ihnen ein Beispiel der Zuverlässigkeit und Leistungsbereitschaft zu sein.

In längeren Ausführungen gab er der Versammlung dann einen Überblick über die gegenwärtige wirtschaftliche Lage der ATH und der Thyssen-Gruppe. Dabei berichtete er über die großen Schwierigkeiten des vergangenen Jahres. Die rückläufigen Erzeugungsziffern, teilte er mit, hätten sich erfreulicherweise wieder gebessert, so daß man die Kurzarbeit — in der gesamten Gruppe für zeitweise bis zu 15 000 Mitarbeiter — inzwischen habe aufheben können. Leider löse die mengenmäßige Belegung jedoch nicht alle Probleme, vor denen die Stahlindustrie noch wie vorher stehe.

Was zähle, seien die Kosten der Produktion und der im Markt zu erzielende Preis. Beide hätten sich im letzten Jahr so ungünstig entwickelt, daß das geschäftliche Ergebnis trotz aller Anstrengungen unbefriedigend gewesen sei.

Es komme jetzt darauf an, daß alle in gemeinsamer Verantwortung zu-





sammenständen, äußerst sparsam wirtschaften und auch letzte Rationalisierungsmöglichkeiten ausschöpfen, damit die internationale Wettbewerbsfähigkeit nicht noch mehr Schaden leide. Heute gehe es um mehr als eine vorübergehende Flaute; es gehe um die Leistungsfähigkeit der Hütte und darum, daß die Mitarbeiter und ihre Familien auch morgen ein gesichertes Einkommen behielten.

★

Betriebsratsvorsitzender Judith, der die Grüße aller Betriebsräte überbrachte, betonte, das vergangene Jahr habe von allen Stellen höchste Wachsamkeit erfordert. Dabei habe sich gezeigt, daß nur gut informierte Betriebsräte in der Lage seien, auch sachlich zu verhandeln. Eine sachgerechte Information sei auch für alle Belegschaftsmitglieder notwendig.

★

Den Dank der Jubilare sprach Herr Haverkamp aus, der selbst Jubilar des Jahrganges 1971 ist, zugleich mit dem Wunsch, daß die Hütte auch in der Zukunft einen weiteren Aufstieg nehmen möge.

Dr. Sohl überreichte den Jubilaren im Anschluß an den offiziellen Teil das Jubilarengeschenk und sprach ihnen, zusammen mit seinen Vorstandskollegen Dr. Brandt, Prof. Dr. Cordes und Arbeitsdirektor Doese und mit Betriebsratsvorsitzendem Judith, nochmals persönlich seinen Dank aus.

★

Ein Unterhaltungsprogramm, das Prokurist Haftmann auch in diesem Jahr mit viel Geschick zusammengestellt hatte, bot den Teilnehmern des Abends dann bis gegen Mitternacht noch frohe Stunden. Vor allem das Jongleur-Terzett „The Valnoahs“ auf dem Hochrad, die sich als sehr vielseitige Künstler erwiesen, das Elastikwunder Herminka und der Conférencier Peter Barkow — als Solist in einer sehr gekonnten musikalischen Parodie — bildeten eine ausgezeichnete Vorbereitung auf den Höhepunkt des Abends, das Auftreten von Ivan Rebhoff mit seiner Bala-laika-Gruppe, der alle Teilnehmer der Jubilareife zu stürmischem Beifall hinriß und sich zu mehreren Zugaben verstehen mußte.



Neues Programm der Stahlindustrie

Facharbeiter können sich bald zu Hüttentechnikern ausbilden

Die Eisen- und Stahlindustrie ist bemüht, nicht nur auf der technischen Seite der modernen Entwicklung durch entsprechende Investitionen Rechnung zu tragen, sondern auch die Aus- und Fortbildungsprogramme ständig den veränderten Gegebenheiten anzupassen. Es wurde jetzt ein Programm entwickelt und der deutschen Öffentlichkeit vorgestellt, das es Facharbeitern ermöglicht, nach einem viersemestrigen Studium Hüttentechniker zu werden.

Heute wird viel von Bildungsnotstand und Bildungsplanung gesprochen — die deutsche Eisen- und Stahlindustrie spricht nicht nur, sie handelt. In der letzten Ausgabe der Werkzeugzeitung wurde der neue Beruf des Wirtschaftsassistenten vorgestellt. Diesmal machen wir mit dem speziellen Programm bekannt, das für qualifizierte Facharbeiter entwickelt worden ist.

Welche Bedeutung Aus- und Weiterbildung in diesem Industriezweig haben, mögen einige Zahlen unterstreichen. In der deutschen Stahlindustrie, so teilte Dr. Köhler, Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie mit, sind insgesamt 350 000 Menschen beschäftigt.

Es wird geschätzt, daß im letzten Jahr rund 70 000 an Aus- und Fortbildungsprogrammen teilgenommen haben, das ist etwa jeder Fünfte. Zur Zeit werden 14 000 Lehrlinge ausgebildet, davon 9000 für technische und 5000 für kaufmännische Berufe. An der Weiterbildung beteiligen sich etwa 56 000 Erwachsene. An der Aus- und Fortbildung aller Beschäftigten in der Eisen- und Stahlindustrie sind rund 2000 hauptberufliche und nochmals 2000 nebenberufliche Kräfte beschäftigt.

Die Aufwendungen für alle diese Maßnahmen können nur geschätzt werden. Man rechnet, daß sich die Kosten für die Auszubildenden auf

etwa 150 bis 200 Millionen DM jährlich belaufen. Die Ausbildungsprogramme für Erwachsene kosten jährlich 100 bis 150 Millionen DM.

Angesichts dieser Größenordnungen ist es bemerkenswert, daß man dennoch neue Programme anpackt. So können qualifizierte Facharbeiter ab August dieses Jahres mit Hilfe der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie Hüttentechniker werden. In einem viersemestrigen Ganztagsstudium erwerben die Kurssteilnehmer Kenntnisse auf naturwissenschaftlichen und technischen Gebieten. Darüber hinaus werden sie in all-gemeinbildenden Fächern wie in Sprachen, in Wirtschafts- und Sozialwissenschaften unterrichtet.

Die Schwerpunkte liegen allerdings vornehmlich auf dem naturwissenschaftlich-technischen Gebiet. Nach der Anzahl der Wochenstunden führt die Mathematik, gefolgt von den Fächern Experimentalphysik, Werkstoffkunde, Hüttenfachkunde und Konstruktionselemente.

Duisburg, das Ballungszentrum des Ruhrgebietes, hat sich als günstiger Standort für eine derartige Ausbildungsstätte erwiesen. Bei der Techniker Ausbildung stellt die Stadt Duisburg — nach dem einstimmigen Beschluß des Rates der Stadt vom Januar dieses Jahres — die Räumlichkeiten an der gewerblich-technischen Schule in Duisburg-Hamborn zur Verfügung.

Die pädagogische Leitung liegt bei der Schule. Die Wirtschaftsvereinigung ist bei der Ausarbeitung von Stoffplänen und der Benennung von Dozenten mitbeteiligt. Nach erfolgreichem Abschluß steht den Absolventen der Übergang zur Fachhochschule offen.

Gleichartige Ausbildungsgänge zum Hüttentechniker werden für den westfälischen Raum in Dortmund sowie für den Raum Peine/Salzgitter in Clausthal angestrebt. Im Saarland haben die Hüttenwerke bereits im Herbst des vergangenen Jahres mit dieser Ausbildung begonnen.

Rentenversicherung:

Nummern für Versicherte ab 30. Juni Pflicht

Alle Versicherten der Rentenversicherung, die noch keine Versicherungsnummer haben, müssen entsprechend einer Verordnung des Bundesarbeitsministeriums bis spätestens 30. Juni 1972 einen Antrag auf Ausstellung einer neuen Versicherungskarte mit aufgedruckter Versicherungsnummer stellen.

Wie der Verband Deutscher Rentenversicherungsträger mitteilte, sind Vordrucke für die Anträge bei den Versicherungsämtern, Gemeinden und Krankenkassen erhältlich, bei denen auch der Antrag eingereicht werden soll. Nach Angaben des Verbandes kann sowohl vom Versicherten selbst als auch vom Arbeitgeber der Antrag auf Ausstellung einer Versicherungskarte eingereicht werden. Der Ausgabestelle sind dabei die bisherige Versicherungskarte und der Personalausweis des Versicherten vorzulegen.

Für den einzelnen Versicherten empfiehlt es sich, zunächst bei seinem Arbeitgeber nachzufragen, ob dieser bereits einen entsprechenden Antrag gestellt hat. Für den Bereich der August Thyssen-Hütte AG werden die Versicherungskarten von den Personalabteilungen zum Umtausch eingereicht. Bis auf einen kleinen Teil ist die Aktion abgeschlossen.

Während die LVA-Rheinprovinz die neue Versicherungskarte mit Versicherungsnummer der ATH sofort zustellt, werden die Versicherungskarten der Angestelltenversicherung dem Versicherten unmittelbar übersandt. Diese Versicherungskarte (mit schwarzem Rand) ist unverzüglich der Personalabteilung zuzustellen.

Allen, die bereits eine Versicherungsnummer besitzen, werden die Versicherungsanstalten im Laufe dieses Jahres ein Heft mit Versicherungsnachweisen der Sozialversicherung übersenden. Dieses Heft enthält einen Ausweis mit der Versicherungsnummer — (er ist für den Versicherten selbst bestimmt) —, sieben Versicherungskarten für jeweils ein Jahr, Anmeldeformulare für die Krankenkasse und das Arbeitsamt sowie ein Anforderungsformular für ein neues Heft, falls das alte aufgebraucht ist.

Mit Wirkung vom 1. Januar 1973 werden die bisher üblichen Ver-



Ihre Ausbildung ist zu Ende

Hervorragende Ergebnisse bei den Abschlußprüfungen

46 junge Mitarbeiter wurden am 10. März von Arbeitsdirektor Doese offiziell aus ihrer Ausbildungszeit entlassen. Sie hatten mit zum Teil hervorragenden Ergebnissen ihre Prüfung abgelegt. So gab es in der Gesamtheit der Zensuren viermal ein „sehr gut“ und 34-mal ein „gut“.

Diese Tatsache wurde von den Rednern im Werk Ruhrort gebührend herausgestellt. Einleitend hatte Betriebschef Koch in seiner Eigenschaft als Leiter des Technischen Ausbildungswesens in Ruhrort seiner Freude darüber Ausdruck gegeben, daß auch leitende Herren des Unternehmens an dieser kurzen Feierstunde teilnahmen und damit die Wichtigkeit der Ausbildung unterstrichen.

Arbeitsdirektor Doese stellte die Frage: „Ist Leistung unanständig?“ Das Bemühen, Güter und Werte zu schaffen, um den Lebensstandard zu verbessern, sei allgemeingültig. Und von daher müsse man diese Frage verneinen.

Er kam dabei auf die Möglichkeiten zu sprechen, die das Unternehmen jedem bieten würde, der die Chance einer weiteren Ausbildung nutzen wolle. Hierzu und für den weiteren Lebensweg wünschte er viel Glück.

Direktor Dr. Köhler, der in Vertretung von Generalbevollmächtigtem Höfges sprach, forderte die jungen Facharbeiter nach diesem ersten beruflichen Erfolg auf, auch weiterhin an sich zu arbeiten. Alle Betriebe würden ihnen die Möglichkeit hierzu einräumen.

Die anschließende Abschlußfahrt führte zunächst zum Landesmuseum



sicherungskarten (grün = Angestelltenversicherung; hellbraun = Arbeiterrentenversicherung) durch die neuen Versicherungsnachweise abgelöst. Die grünen und hellbraunen Versicherungskarten sind dann für Pflichtversicherte in der sozialen Rentenversicherung ungültig. Eintragungen dürfen ab 1. Januar 1973 in diese Versicherungskarten nicht mehr vorgenommen werden. Nur für diejenigen, die ihre Beiträge in Form von Beitragsmarken entrichten, haben die grünen und

hellbraunen Versicherungskarten auch über den 1. Januar 1973 hinaus Gültigkeit. Wann auch hier eine Änderung eintritt, wird sie rechtzeitig bekanntgeben.

Die neuen Versicherungsnachweise, die den Anforderungen einer elektronischen Datenverarbeitung entsprechen, geben den Versicherungsträgern die Möglichkeit, für jeden Versicherten ein Versicherungskonto mit den persönlichen Daten und den rechtserheblichen Zeiten einzurichten.

UNSERE BILDER

von der Feierstunde bei der Überreichung der Abschlußzeugnisse entstanden diesmal in Ruhrort. Auf dem oberen Foto gratuliert Dir. Dr. Köhler, unten überreicht Arbeitsdirektor Doese die Prämien.

für Volk und Wirtschaft in Düsseldorf. Nach einem gemeinsamen Mittagessen vergnügten sich die jungen Facharbeiter — unter ihnen diesmal auch ein Mädchen — auf einer Bowling-Bahn.

Abschluß für 105 junge Mitarbeiter

Im Filmvorführraum im Tor-1-Gebäude erhielten in einer Feier 105 junge Hamborner Mitarbeiter ihre Abschlußzeugnisse und Facharbeiterbriefe. Damit endete für sie die Ausbildungszeit.

Personaldirektor Dr. Isselhorst, der die Grüße und Glückwünsche des Vorstandes überbrachte, ging in seinen Ausführungen kurz auf die zurückliegenden zwei bzw. drei Ausbildungsjahre ein. Sie begannen damals hier an dieser Stelle mit der Einführung. Heute nun durften sich alle freuen, das Ziel erreicht zu haben.

Noch erfreulicher aber sei, sagte Isselhorst, wie die meisten dieser jungen Mitarbeiter ihr Ziel erreichten. Damit wies er auf die teils beachtlichen guten Ergebnisse hin. Für eine ganze Reihe junger Mitarbeiter gab es daher neben Zeugnis, Facharbeiterbrief und Buch auch noch eine Prämie für die guten Leistungen bei der Abschlußprüfung.

Nach dieser kleinen Feierstunde traten alle eine Lehrabschlußfahrt an, die auch dieses Mal nach Holland führte.

Sind es heute bisher noch die rentennahen Jahrgänge, an die Versicherungsverläufe versandt werden, — seit 1971 Versicherte der Geburtsjahrgänge 1908 und 1909 — so soll künftig jeder Versicherte regelmäßig einen Einblick in den Stand seines Versicherungskontos erhalten, d. h. er wird seinen Versicherungsverlauf zugesandt bekommen und so die Möglichkeit haben, zu prüfen, ob alle für seine spätere Rente wichtigen Zeiten erfaßt sind.

Rückblick auf die letzten Jahre hielten kurz vor den Betriebsratswahlen unsere Betriebsräte in einer Reihe von Belegschaftsversammlungen. Ihnen allen war gemeinsam, daß diese Wahlen zwar angesprochen wurden, daß sie aber keineswegs den Hauptinhalt der einzelnen Referate bildeten.

HAMBORN:

Vor 5000 Mitarbeitern

Ungewöhnlich gut besucht war die Belegschaftsversammlung am 22. März in Hamborn. Etwa 5000 Mitarbeiter füllten die Kraftfahrzeug-Halle der Transportzentrale. Aus Düsseldorf waren Werksangehörige in zwei Omnibussen angereist. Betriebsratsmitglied Hermann Gehrman begrüßte als Versammlungsleiter alle ATH-Mitglieder, unter denen übrigens die Zahl der Frauen von Versammlung zu Versammlung erfreulicherweise größer wird. Neben zahlreichen Leitenden Angestellten nahmen vom Vorstand der ATH Arbeitsdirektor Doese und Dr. Zimmermann teil.

Im Bericht des Betriebsrates, der vom Betriebsratsvorsitzenden Rudolf Judith gegeben wurde, stand die Arbeit der letzten vier Jahre im Vordergrund. Zweifellos fiel auch ein Schatten der zum Zeitpunkt der Versammlung noch bevorstehenden Betriebsratswahlen auf diese Zusammenkunft. Nun läßt sich die Arbeit des Betriebsrates nur an einer Vielzahl von Problemen messen, was auch aus den Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden sehr deutlich hervorging.

Bei aller Ausführlichkeit über die Arbeit des Betriebsrates in den letzten vier Jahren kam der Bericht über die allgemeine Entwicklung der Hütte in seinen Ausführungen nicht zu kurz. Rudolf Judith ging auch noch einmal auf die Kurzarbeit ein, von der um die Jahreswende viele Mitarbeiter betroffen waren. Dieser Zustand konnte sehr bald überwunden werden. Doch damit ist noch lange nicht alles zur Zufriedenheit in dieser Hinsicht gelöst.

HÜTTENHEIM:

Gesunkene Unfallzahlen

An der Belegschaftsversammlung in Hüttenheim am 24. März nahmen auch die Direktoren Dr. Isselhorst und Dr. Rieskamp sowie IG-Metall-Sekretär Werner Hahn teil. Vorsitzender Heinz Wagner gab zunächst einen Überblick über die letzten Monate, die von der Kurzarbeit bis zur normalen Beschäftigung alles das beinhaltet hätten, was sich sonst in einer erheblich längeren Zeit ereignen. Die gestiegenen Auftragsgänge hätten inzwischen aber dazu geführt, daß sich die Produktion des Blechwalzwerkes den früheren Spitzenwerten näherte.

Erfreuliche Zahlen konnte er zum Thema Arbeitssicherheit nennen. So sei die Gesamtzahl der Unfälle, einschließlich der nichtmeldepflichtigen, im Duisburger Süden im vergangenen Jahr um 46 Prozent gesunken. Auch die Schwere der Verletzungen sei geringer geworden. Die Entwicklung in den ersten Monaten des Jahres 1972 gäbe zum gedämpften Optimismus Anlaß.

Mitarbeiter wurden informiert

Lebhafte Belegschaftsversammlungen vor den Betriebsratswahlen

Betriebsratsmitglied Obermann bedauerte im Bericht der Sozialkommission, daß sich in der Vergangenheit höhere Beiträge in der Krankenversicherung nicht vermeiden ließen. Dafür habe man aber die Sozialzulagen bis Ende dieses Jahres erhalten können. Betriebsratsmitglied Bäumler, der für die Lohnkommission sprach, gab einen Rückblick auf die zum Teil schweren Tarifverhandlungen und berichtete über die weitere Arbeit dieser Kommission. Hierbei sagte er: „Wo wir eine Chance haben, versuchen wir sie auch auszunutzen.“

Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender Stenhorst befaßte sich vorwiegend mit der Situation auf dem Wohnungssektor. Mit der Abteilung Wohnungswesen habe sich nach Anlaufschwierigkeiten eine gute Zusammenarbeit ergeben. Insgesamt hätten für Hüttenheim 89 Wohnungen vergeben werden können, davon 15 an Ausländer. 56 neue Wohnungen an der Römer- und an der Angertaler Straße stünden im kommenden Sommer für die Belegschaft im Duisburger Süden zur Verfügung.

Nicht nur positiv sah der Betriebsratsvorsitzende Werner Rawe die letzten zwei Jahre für den Werksteil Großenbaum. Zwei Bereiche, nämlich das Breitflach-Walzwerk II und die Trägerschweißerei, hätten stillgelegt werden müssen. Trotz der guten Abwicklung sei dadurch bei der Belegschaft eine gewisse Sorge um den Bestand der hiesigen Arbeitsplätze hervorgerufen worden. Auch die Kurzarbeit um die Jahreswende habe dazu beigetragen. Diese Entwicklung, die seit der Arbeitsteilung mit Mannesmann zu beachten gewesen sei, könne man jedoch keineswegs der ATH anlasten. Sie sei sowohl strukturell als auch konjunkturell bedingt gewesen. Kein Unternehmen der deutschen Eisen- und Stahlindustrie habe sich diesem Trend entziehen können. Auf lange Sicht erhoffe man bei sich besserer Konjunktur auch eine bessere Grundlage für Großenbaum.

Betriebsratsmitglied Bach berichtete über die Bemühungen, werkseigene Wohnungen im Duisburger Süden zu schaffen. Das sei hier besonders schwierig, weil die ATH zum Zeitpunkt der Übernahme dieses Betriebes über keine eigenen Grundstücke verfügt habe. Inzwischen scheine sich das Bild etwas zu ändern.

Von einer erfreulichen Unfallentwicklung konnte Betriebsratsmitglied Wittköpper berichten. Die Un-

fallhäufigkeit, bezogen auf die 1 Million verfahrenen Arbeitsstunden, sei von 109 im Jahre 1970 auf 59 im vergangenen Jahr zurückgegangen. Einen weiteren Rückgang auf 34 brachte das erste Quartal 1972. Er führte das im wesentlichen auf das gestiegene Sicherheitsbewußtsein und die intensive Mitarbeit der Belegschaft zurück, aber auch auf zusätzliche Schulungen für Meister und Obleute.

RUHRORT:

Neues Notruf-System

Unabhängig vom Ausgang der Betriebsratswahlen kündigte in der Ruhrorter Belegschaftsversammlung am 6. April der CMV-Gewerkschaftssekretär Paulsen eine Wahlanfechtung an. Zahlreiche Belegschaftsmitglieder nahmen mit zum Teil harten Worten hiergegen Stellung. Die lebhafte Diskussion vor allem hierüber überschattete im Nachhinein fast das ausführliche Referat des Vorsitzenden Eberhard Sauerbier.

Dieser hatte in der Versammlung, die auch von den Vorstandsmitgliedern Dr. Brandt und Doese, von

Großenbaum: Sozialproblem Nr. 1 Wohnungen

den Bedarf bis 1980 rechnen. Wenn Großenbaum wettbewerbsfähig produziere, sei die weitere Zukunft positiv zu beurteilen. Für die bisherige Zusammenarbeit und für das Verständnis bei der Belegschaft danke er herzlich.

Direktor Dr. Rieskamp gab erstmals in Großenbaum einen Bericht zur wirtschaftlichen Situation und erklärte, daß das abgelaufene Geschäftsjahr das bisher schwächste Thyssenjahr gewesen sei, dem ein noch schwächeres Quartal gefolgt wäre. Das Großenbaumer Breitflachwalzwerk sei über Monate hinweg nur zu 50 Prozent ausgelastet gewesen. Dennoch habe man keine Entlassungen vorgenommen, sondern die Belastungen seien auf alle verteilt worden. Zur Erläuterung nannte er noch eine Reihe von Zahlen aus dem letzten Geschäftsjahr, die die Werkzeugzeitung zum größten Teil in ihrer letzten Ausgabe in der Kurzfassung des Geschäftsberichtes zitiert hat.

Dr. Rieskamp vertrat allerdings die Ansicht, daß das schlimmste überwunden sei und daß der Handel seine Läger wieder auffülle. Nach einer neuen Marktuntersuchung für den Anwendungsbereich Breitflach-

Generalbevollmächtigten Höfges und Personaldirektor Billen besucht war, einen umfangreichen Bericht über die vierjährige Amtstätigkeit des Betriebsrates gegeben. Er wies auf eine Fülle von Problemen hin, die in der Vergangenheit hätten bewältigt werden müssen. In ihrer letzten Ausgabe ist die Werkzeugzeitung in einem mehrseitigen Bericht bereits darauf eingegangen.

Das Werk Ruhrort, so rief Eberhard Sauerbier ins Gedächtnis zurück, betraf die strukturelle Veränderung vor allem durch die Stilllegung des Elektro-Ofens, der Fertigstraße 6 und des Drillbetriebes sowie die Konzentration im Bereich des Maschinenbetriebs. Da aber sämtliche Vorhaben rechtzeitig bekannt gewesen seien, habe man die erforderlichen Umsetzungen in aller Ruhe abwickeln können. Andererseits habe es aber auch beachtliche Fortschritte gegeben, die von den Hochöfen über die Stahlwerke bis zu den Walzwerken gehe. In diesem Zusammenhang nannte er auch die Weiterentwicklung im Kraftwerk, bei der Sauerstoff-Anlage und den Bau der Stranggießanlage. Positiv bewertete er außerdem die Schaffung weiterer Parkmöglichkeiten und die intensiven Anstrengungen im Werkswohnungsbau.

Problematisch sah Eberhard Sauerbier auch in der Zukunft den Bereich Arbeitssicherheit. Zwar seien die Unfallzahlen im Vergleich zu anderen Hüttenwerken sehr günstig, man sei aber überzeugt, daß hier noch mehr erreicht werden müsse. Der neue Betriebsrat habe auf diesem Gebiet noch eine große Aufgabe vor sich, zumal sich für die Ausländer im Unternehmen dieses Problem besonders dringlich stelle. Er kündigte für die nahe Zukunft ein neues Notruf-Meldesystem an, mit dessen Hilfe man versuchen wolle, die negativen Unfallauswirkungen stärker einschränken zu können.



Personaldirektor Dr. Isselhorst stellte in seinen Ausführungen die ATH in den größeren Rahmen der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung und erklärte, daß die ATH keine eigene Politik betreiben könne. Aus dieser Sicht sei auch der Rückgang der Produktion und damit das Schrumpfen der Belegschaftszahl weitgehend zu erklären. Er erläuterte dann noch einmal den Ende vergangenen Jahres abgeschlossenen Sozialplan, der bis Ende 1972 läuft.

„Im Wohnungsbau war für die ATH hier Neuland“, sagte Dr. Isselhorst. Für die August Thyssen-Hütte bleibe der werksgebundene Wohnungsbau das Sozialproblem Nr. 1. Man könne sicher sein, daß auch im Duisburger Süden Werkswohnungen gebaut würden. Auch er befaßte sich mit dem Thema Arbeitssicherheit und erklärte, daß die neugeschaffenen Werkssicherheitsausschüsse bisher sehr positiv gearbeitet hätten. Zwar sei noch nirgends ein Idealzustand erreicht, aber man sei bestrebt, ihm immer näher zu kommen.



Vom 20. bis zum 29. April gab es für die Industrie aus vier Kontinenten das wohl größte diesjährige Messe-Ereignis in Europa — die Hannover-Messe 1972. Die Thyssen-Gruppe war abermals mit einer großen Palette ihrer Erzeugnisse vertreten. Es war die Messe, die nach der konjunkturell schwächsten Zeit des letzten Jahrzehnts für viele Aussteller Hoffnungen in eine bessere Zukunft setzte.

Thyssenstahl auf der Hannover-Messe

Eine Stahl-Show der Thyssen-Gruppe mit Blick in die Zukunft

Diese Hoffnung auf eine konjunkturgünstigere Zeit drückte auch der Vorsitzende des Vorstandes der Beratungsstelle für Stahlverwendung, Dipl.-Ing. G. Theodor Wuppermann, auf dem traditionellen Presse-Empfang am Tag vor der Eröffnung aus.

Die Ausstellung im Thyssen-Messehaus diente auch diesmal dem Zweck, die Fachleute unter den Messebesuchern durch ATH-Fachleute zu beraten und ihnen zu zeigen, was Thyssen mit Stahl machen kann. Der Slogan lautete in diesem Jahr: „Thyssen — wir machen mit Stahl, was Sie wollen, damit Sie den Stahl erhalten, den Sie brauchen.“

Folgerichtig hatte man das erst im vorigen Jahr eingeweihte neue Messehaus überwiegend auf die

Vermittlung technischer Informationen ausgerichtet. In fünf Beratungszentren standen Techniker und Kaufleute aus den wichtigsten Bereichen der Thyssen-Gruppe für Gespräche mit Kunden und Interessenten bereit.

Gerade im Stahlbereich scheint sich dieser Trend, erst zu beraten und dann zu verkaufen, immer mehr durchzusetzen. Dr. Graf Praschma, der auch in diesem Jahr seine Zeit als Pensionär unterbrach und sich als „Hausvater“ für das Thyssen-Messehaus zur Verfügung stellte, erinnert sich noch an die erste Beteiligung der ATH an der Hanno-

ver-Messe vor mehr als fünfzehn Jahren. Damals waren nur Kaufleute auf dem Thyssen-Stand. Erst in den Jahren 1959 und 1960 wurden die Techniker als Berater hinzugezogen. Das in diesem Jahr ausgeglichene Verhältnis zwischen Kaufleuten und Technikern zeigte sehr deutlich diesen Trend.

Scherzhaft meinte man am Ende des ersten Messtages, der Papst sei dagewesen und habe eine stille Messe gelesen. Mit diesem Messerwitz drückten alte Messe-Hasen aus, daß es noch nie einen so ruhigen und stillen Eröffnungstag in Hannover gegeben habe. Doch es

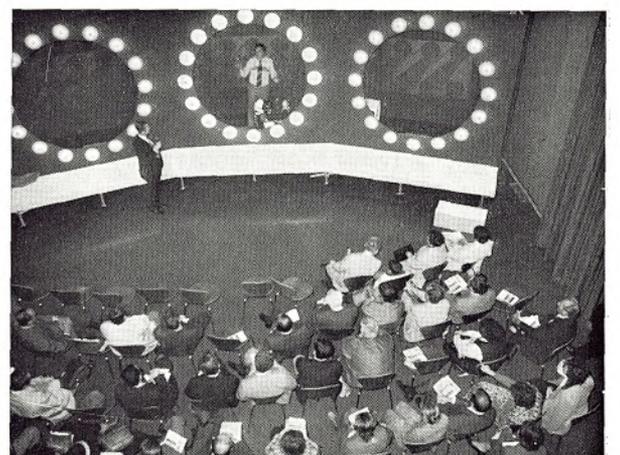
blieb keineswegs so. Schon am zweiten Tag setzte die bei der Hannover-Messe übliche Betriebsamkeit ein.

Auch im Thyssen-Messehaus wich die Ruhe des ersten Tages. Unter den zahlreichen Besuchern befand sich bereits am folgenden Tag eine vierzig Personen starke Gruppe des Industrie-Verbandes von Rio Grande do Sul (Brasilien). Zu ihr gehörten Dr. Paulo Vellino, Präsident des Industrie-Verbandes von Rio Grande do Sul, und Direktor Dr. Hugo Poetsch.

Direktor Dr. Hannesen von der Thyssen Stahlunion-Export begrüßte die Gäste im Namen der ATH und hieß sie recht herzlich willkommen. Dabei wies er auf die guten Beziehungen hin, die seit langer Zeit bereits die ATH zu Brasilien pflegt. Immerhin gehöre die ATH zu den größten Erzhändlern Brasiliens.

Eine umfangreiche Information erhielten die Gäste des Thyssenhauses in einer interessanten Tonbildschau, die während der gesamten Messezeit im Thyssen-Haus gezeigt und von dem Kölner Schauspieler Jürgen Hilken moderiert wurde.

Doch auch außerhalb des Thyssen-Messehauses fanden wir — wenn auch indirekt — einen interessanten Hinweis auf die ATH. In Halle 16 zeigte eine Maschinenbaufirma das vielbeachtete Schiffsmodell von





Herbert Florreck



Dr. W. Holtmann

Zum 1. April sind der Leiter des Verkaufs P, Abteilungsleiter Herbert Florreck, und der Leiter des Verkaufs S, Abteilungsleiter Dr.-Ing. Werner Holtmann, in den Ruhestand getreten. Seit Jahrzehnten waren beide Herren in leitender Stellung im Thyssen-Stahlwerk tätig, sie hatten großen Anteil an der erfolgreichen Entwicklung unseres Unternehmens.

Herbert Florreck, 1911 in Düsseldorf geboren, war seit seiner Lehrzeit von 1926 an beim Stahlwerkverband bzw. dessen Nachfolge-Organisation in Düsseldorf tätig. 1952 wurde er Geschäftsführer der Untergruppe Halbzeug der Fachvereinigung Walzstahl in der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Am 1. August 1953 kam er als Prokurist und Leiter des Verkaufs Halbzeug, Oberbau, Stab- und Formstahl zur ATH, zu deren Abteilungsleiter er 1956 ernannt wurde. 1967 ging er dann als Geschäftsführer zur Walzstahl-Konzeption West GmbH und über-

nahm nach dessen Auflösung am 1. Juli 1971 als Abteilungsleiter erneut die Leitung des Verkaufs P der ATH.

Dr.-Ing. Werner Holtmann, 1910 in Witten geboren, war nach seinen Studien an der TH Berlin und seiner Promotion an der TH Braun-

schweig u. a. tätig beim Dorimund-Hörder Hüttenverein, bei der Eisenhandels-gesellschaft Thyssen-Rhein-stahl AG in Frankfurt und bei der Kohle- und Eisenforschung GmbH Düsseldorf, der Forschungs-gesellschaft der ehemaligen Vereinigten Stahlwerke. 1953 wurde er als Abteilungsleiter Leiter der Absatz-wirtschaft der damaligen Niederrheinischen Hütte. 1958 ging er als Hauptabteilungsleiter der Absatz-wirtschaft Roheisen und Walzstahl zu Phoenix-Rheinrohr, deren Stabsabteilung ihm später ebenfalls unterstellt wurde. 1965 kam er zur ATH und übernahm hier als Abteilungsleiter die Leitung des Verkaufs R (Roheisen, Halbzeug und Stabstahl). 1967 wurde er ebenfalls Geschäftsführer des Walzstahl-Kontors West. Nach dessen Auflösung kam er im vergangenen Sommer als Abteilungsleiter zur ATH zurück und übernahm die Leitung des Verkaufs S. Dr. Holtmann, von 1956 bis 1967 AR-Mitglied der Westfälischen Union Hamm, war von 1963 bis 1965 außerdem Vorsitzender des Arbeitskreises Halbzeug der Walzstahl-Vereinigung und danach Vorsitzender der Stahl-Vereinigung. Mit dem Übertritt der Herren Florreck und Dr. Holtmann in den Ruhestand, für den ihnen Werk und Belegschaft alles Gute wünschen, wurden ihre beiden Verkaufsbereiche — als Verkauf P — unter der Leitung von Prokurist Werner Hartung zusammengefaßt.

MS „Widar“, dessen großer Bruder unter der Flagge der Hamburger Seereederei Frigga für die Thyssen-Gruppe Erz aus Übersee holt.

Die Flaggen der auf der Hannover-Messe 1972 vertretenen Nationen sind inzwischen wieder eingeholt. Damit ist diese Mammutschau der internationalen Industrie zu Ende. Thyssen Stahl war mit dabei. Ob mit Erfolg, wird man erst Monate später beurteilen können.

30 neue Industriemeister

Dreißig neue Industriemeister konnten am 6. April im Walsumer Hotel Garden aus der Hand der Personaldirektoren Billen und Dr. Isselhorst ihre Meisterbriefe in Empfang nehmen. Erstmals wurde diese Feierstunde für die Teilnehmer aus dem Hamborner und Ruhrorter Raum gemeinsam durchgeführt. In den drei Jahren von 1969 bis 1972 hatten im Lehrgang für Eisen- und Metallindustrie-meister neun Teilnehmer aus Hamborn und vier aus Ruhrort die Prüfung geschafft. In der Sparte Elektrotechnik waren es aus Hamborn ebenfalls neun und aus Ruhrort acht. In Anwesenheit zahlreicher leitender Herren aus den Betrieben gratulierten die beiden Personaldirektoren den frischgebackenen Meistern herzlich.

Hohe Auszeichnung

Bundesverdienstkreuz am Band für Betriebsratsmitglied Maria Lembken

„Für besondere Verdienste um Staat und Volk“ wurde am 14. April Frau Maria Lembken, Mitglied des ATH-Betriebsrates Ruhrort, mit dem Bundesverdienstkreuz am Band der Bundesrepublik Deutschland im Ruhrorter Gästehaus geehrt.

Duisburgs Oberbürgermeister Arnold Masselter verlieh ihr diese hohe Auszeichnung im Auftrag des Bundespräsidenten und gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß er diese Ehrung gewissermaßen betriebsnah vornehmen könne. Er sprach davon, daß Maria Lembken nach der im Juni 1948 erfolgten erstmaligen Wahl zum Betriebsratsmitglied in Ruhrort aus dem damaligen Vertrauensvorschuß ein gewichtiges Vertrauenspotential geschaffen habe. Sie sei stets eine gute und zuverlässige Treuhänderin der Arbeitnehmer gewesen, die es hervorragend verstanden habe, sich im rauen Klima eines Hüttenwerkes durchzusetzen.

Arbeitsdirektor Doese gratulierte namens des Vorstandes und sagte:

„Wir sind mit Ihnen stolz auf diese Auszeichnung.“ Er warf einen kurzen Blick auf die Zeit, als Maria Lembken 1944 in den Dienst unseres Unternehmens trat. Hervorzuheben sei nicht nur die Tatsache, daß sie dienstältestes Betriebsratsmitglied der ATH sei, sondern auch ihr ehrliches Herz und ihr reeller Sinn. Wenn man oft behauptete, daß Frauen sich zu wenig am öffentlichen Leben beteiligen, so sei ihr persönliches Engagement der lebende Gegenbeweis. Der Vorstand der ATH hoffe und wünsche, daß sie auch in den kommenden Jahren im gleichen Sinn tätig sein könne.

Die Glückwünsche des DGB und der IG Metall überbrachte der DGB-Vorsitzende der Verwaltungsstelle Duisburg Schluckebier. Er stellte besonders heraus, daß sich Maria Lembken sofort nach dem Krieg am Wiederaufbau einer freiheitlichen Gewerkschaft beteiligt und damit wertvolle Aufbauarbeit der Bundesrepublik geleistet habe. Aus dieser aktiven Mitarbeit sei dank ihrer Tatkraft ein Mitgestalten geworden. Für die Tatsache, daß Frauen oft bessere Männer sein könnten, sei sie ein Beispiel.

Ruhrorts Betriebsratsvorsitzender Eberhard Sauerbier unterstrich, daß er mit Maria Lembken eine lange Wegstrecke gemeinsam gegangen sei. Er erinnerte an zahlreiche Gelegenheiten gerade aus der ersten und besonders schwierigen Zeit. So erwähnte er, daß sie bei der ersten Betriebsratswahl 50 Prozent der abgegebenen Stimmen erhalten habe. Für ihre stete Bereitschaft, immer allen anderen helfen zu wollen, gebühre ihr besonderer Dank.

Der erste Vorsitzende des Kreisverbandes VdK, Gerhard Hammer, stellte ebenfalls ihre unermüdete Schaffenskraft und ständige Einsatzfreude heraus. Auf ihre Mitarbeit könne und wolle der Verband der Kriegs- und Zivilgeschädigten nicht verzichten.

Sichtlich bewegt dankte Maria Lembken. Sie habe es stets als ihre Pflicht angesehen zu helfen, sagte sie. In diese Ehrung wolle sie daher alle diejenigen eingeschlossen sehen, die mitgeholfen haben. Ihr Wunsch: „Möge es viele Männer und Frauen geben, die sich in Frieden für soziale Gerechtigkeit einsetzen.“

Als man glaubte, die Feierstunde sei vorüber, kam die Überraschung. Betriebsobmann Alfons Koch erschien mit mehreren Belegschaftsmitgliedern aus dem Blasstahlwerk in Arbeitskleidung, mit Schutzhelmen, verschwitzt und gratulierte. Ein Zeichen dafür, daß die Belegschaft die Arbeit des Betriebsratsmitgliedes Maria Lembken richtig einzuschätzen weiß.



ALBERT CHRISTMANN
Abteilungsleiter
Chem. Laboratorien
Hamborn — 19. Mai



Am 19. Mai reiht sich Albert Christmann in die große Schar der ATH-Goldjubilare ein. In St. Goarshausen geboren, kam Herr Christmann als achtjähriger mit seinen Eltern nach Hamborn. Der Vater fand als Schreiner sehr schnell auf der Hütte einen geeigneten Arbeitsplatz. Als der junge Christmann aus der Schule entlassen wurde, lag es sehr nahe, daß auch er zur ATH ging. Am 19. Mai 1922 war sein erster Arbeitstag in der Markenkontrolle, in der er die ersten sechs Monate tätig war. Dann trat er die Laborantenlehre an.

Seit der Zeit ist Albert Christmann, sieht man von einer kurzen Zeit in den Nachkriegsjahren ab, immer im gleichen Betrieb tätig. Am 1. März 1951 wurde er Schichtführer, 1964 Vorsteher. Als Abteilungsleiter ist Herr Christmann seit dem 1. April 1970 tätig. Mit dem 30. Juni hat dieser Goldjubilare den letzten Arbeitstag erreicht.

FRANZ SZYMCZAK
Fahrstuhlführer
Belegsaalräume
Ruhrort — 23. Mai



„Damals war es gar nicht so leicht, überhaupt Arbeit zu finden“, erinnert sich unser Goldjubilare Franz Szymczak, und er war froh, als gebürtiger Hamborner in der Schraubenfabrik der ATH anfangen zu können. Als er ausgewachsen und körperlich kräftiger war, wechselte er zum Thomaswerk, wo er zunächst als Kokillenmann und später auf der Kalkbühne arbeitete. Auch nach einem schweren Verbrennungsunfall, den er 1932 hatte und der ihn für ein Jahr aufs Krankenzimmer zwang, blieb er hier bis zum Kriegsende. Nach

Beendigung des Krieges gab es für ihn wie für viele andere in Hamborn keine Arbeit. So wurde er zunächst zum Ruhrorter Thomaswerk „verliehen“, blieb dann aber für ganz hier. Sein Gesundheitszustand zwang ihn 1957 zu einem Berufswechsel. Zur Zeit arbeitet er bis zu seiner Pensionierung als Fahrstuhlführer.

FRIEDRICH ZÜHLKE
Schlosser
Ingenieur-Abteilung
Hamborn — 13. Juni



Mit einem gewissen Abstand zum Arbeitstag wird Friedrich Zühlke am 13. Juni sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern. Herr Zühlke wurde 1907 in Hohnsalza bei Posen geboren. Es waren die Kriegsjahre des Ersten Weltkrieges, die ihn mit seinen Eltern 1919 nach Hamborn führten. Drei Jahre später, am 13. Juni 1922, trat der junge Zühlke in den Dienst der Hütte. Sieht man von wenigen anderen Betriebsabteilungen ab, so waren es stets die Schlosserei und der Stahlbau, die diese fünfzig Jahre auf der Hütte beinhalten. Am schwersten war zweifellos die zeitweilige Tätigkeit als Nieter, die Friedrich Zühlke nie vergessen wird.

Körperlich war man dabei stets in vollem Einsatz; hinzu kam dann noch der Lärm. Diese Zeit ist für Friedrich Zühlke vorüber. Seit dem 1. Juni ist er bereits im Ruhestand. Der diezeitweilige Tätigkeit auf der Hütte beinhalten. Am schnitt bietet hinreichend Gelegenheit, gerade das zu tun, wozu man Lust hat. Dazu gehört auch ein zünftiger Skat.



WILHELM GELLINGS
Maschinist
Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen — 13. Mai



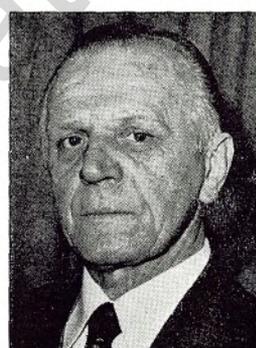
JAKOB SCHRÖDER
1. Walzenbauer
Walzwerk Feinstrabe
Ruhrort — 18. Mai



AUGUST STANKE
Kaufm. Angestellter
Hochofenwerk Hamborn
20. Mai



SEBASTIAN MALLMANN
Vorarbeiter
Erhaltungsbetrieb/Hochofenwerk Hamborn — 1. Juni



JOHANN CIOLKOWIAK
2. Schleifer
Werkstätten Ruhrort
4. Juni



JOHANN THEWES
Stahlkontrollleur
Qualitätswesen Ruhrort
13. Juni

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

Günter Urbisch, 1. Schmelzer, Hochofenwerk Hamborn, 21. Mai

Günter Heinz, Kranführer, Erhaltungsbetr. Bruckhausen, 25. Mai

Werner Seyda, Handlungsbevollmächtigter, Verkaufsberechnung, 27. Mai

Oskar Stahlberger, Maschinist, Erhaltungsbetr. — Hochofen, 30. Mai

Kurt Eumann, Posthelfer, Postabfertigung, 7. Juni

Heinrich Johann, Steuermann, Verzinkung I, 12. Juni

Willi Dopierala, Kranführer, Erhaltungsbetr. Bruckhausen, 18. Juni

Werk Ruhrort

Werner Klette, kaufm. Angestellter, Versand, 6. Mai

Manfred Seibel, Stapler, Walzwerk, 8. Mai

Wilhelm Kilian, Brenner, Blasstahlwerk, 9. Mai

Heinrich Kosciow, Hauptwachmann, Werkschutz, 3. Juni

Heinrich Kausen, 2. Gärtner, Bauabteilung, 13. Juni

Wilhelm Jahnke, 1. Schlosser, Maschinenabteilung Walzwerk, 24. Juni

Kokerei August Thyssen
Friedrich Hermant, Kohlentransportarbeiter, 7. Mai
Wilhelm Cornelius, Vorarbeiter, 20. Juni

Kokerei Westende

Robert Brands, Verwieger, 14. Mai

Wilhelm Brüggemann, Anstreicher, 4. Juni

Bandverzinkung Finnentrop
Paul Pfeiffer, Lagerführer, 31. Mai

Walzwerk

„Grillo Funke“ GmbH

Josef Zaber, Schlitzer, 12. Mai

Kurt Forbering, Wachfeiter, 5. Juni

Hubert Badorrek, Entfetter, 26. Juni

95 JAHRE ALT

Wilhelm Bruchertseifer, Duisburg-Hamborn, Sandstr. 60, 5. Mai

92 JAHRE ALT

Heinrich Roosen, 433 Mülheim-Speldorf, Biöftherweg Nr. 52, 19. Mai

90 JAHRE ALT

Nikolaus Pink, Duisburg-Hamborn, Auguststr. 13, 1. Juni

85 JAHRE ALT

Heinrich Langenfurth, Duisburg-Beeck, Fontanestr. Nr. 11, 5. Mai

Karl Töffe, 4103 Walsum, Beckstr. 12, 2. Juni

Thomas Giesen, 745 Hechingen, Albert-Schweitzer-Weg 22, 7. Juni

Josef Forster, Duisburg-Hamborn, Röttgersbachstr. Nr. 25, 18. Juni

80 JAHRE ALT

Johann Rausch, Duisburg-Beeck, Karl-Albert-Str. 29, 7. Mai

Heinrich Wennemann, Duisburg-Beeck, Bruckhauser Str. 42, 12. Mai

Fritz Trappmann, 46 Dortmund-Barop, Am Sturmwald 18, 22. Mai

Heinrich Kunz, Duisburg-Laar, Werthstr. 27, 24. Mai

Richard Finke, Duisburg-Hamborn, Elisenstr. 15, 25. Mai

Wilhelm Stillarius, 3221 Coppengrave ü. Alfeld (Leine), 25. Mai

Johann Reschke, Duisburg-Meiderich, In den Grootlanden 28, 4. Juni

Friedrich Bens, Moers-Hülsdonk, Schwalbenstr. 6, 25. Juni

Paul Raschke, 46 Dortmund-Hachene, Hacheneyer Str. 55, 28. Juni

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Julius Bungert, Duisburg-Laar, Deichstr. 33, 6. Mai

Eheleute Johann Gitzen, 4103 Walsum, Fasanenstr. Nr. 175, 9. Mai

Eheleute Gerhard Paschen, Duisburg-Meiderich, Leljenstr. 21, 10. Mai

Eheleute Hermann Schmidt, Oberhausen-Sterkrade-Nord, Walsumer Markt. Nr. 87, 11. Mai

Eheleute Karl Krümme, Duisburg-Meiderich, Kirchstr. Nr. 9, 13. Mai

Eheleute Michael Loga, Duisburg-Hamborn, Wilfriedstr. 69, 24. Mai

Eheleute August Lemke, 5201 Dambroich, Am Sonnenhang, 26. Mai

Eheleute Alexander Ernst, Duisburg-Hamborn, Markgrafenstr. 9, 30. Mai

Eheleute Paul Withofer, Duisburg, Königgrätzer Str. 49 d, 2. Juni

Eheleute Karl Bernhards, Duisburg-Meiderich, Diedenhofenstr. 15, 9. Juni

Eheleute Johann Schneider, 4223 Voerde, Dinstlakener Str. 7, 9. Juni

Eheleute Johann Kupferschmidt, Duisburg-Beeck, Karl-Albert-Str. 30, 10. Juni

Eheleute Jakob Herzberger, Duisburg-Laar, Apostelstr. 17, 26. Juni



EISERNE HOCHZEIT

EHELEUTE PINK

Es ist besonders erfreulich, daß die Werkzeugzeit von einer eisernen Hochzeit berichten kann. Die Eheleute Nikolaus und Martha Pink konnten dieses sehr seltene Ehejubiläum am 8. Februar feiern. Nikolaus Pink, einer der ältesten Goldjubilare der ATH, wurde 1882 in Malborn (Kreis Bernkastel), geboren. In jungen Jahren kam er nach Hamborn, wo er nach dem Schulabschluß bei der Kokerei das Schlosserhandwerk erlernte. Nach seiner Lehrzeit war er zunächst im Walzwerk tätig. Bei einem Sängereisen in Bruckhausen lernte Nikolaus Pink seine Frau kennen. Nach seiner Hochzeit im Jahre 1907 kam Pink zur Mechanischen Hauptwerkstatt. Als der Erste Weltkrieg zu Ende war, fand der Kriegsteilnehmer einen Arbeitsplatz in der Eisenbahn-Werkstatt der Hütte, in der er bis zu Beginn seines Ruhestandes am 23. März 1949 seinem Beruf nachging. Zum Fest der eisernen Hochzeit konnten die Eheleute Pink in ihrer Wohnung in der Auguststraße, die sie schon seit vierzig Jahren bewohnen, zahlreiche Glückwünsche entgegennehmen. Die Glückwünsche der ATH überbrachte der Leiter der Sozialabteilung, Prok. Haftmann, während Dr. Dr. Issehnhorst in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der ATH-Jubilarengemeinschaft dem Jubilar alles Gute wünschte.



DIAMANTENE
HOCHZEIT
EHELEUTE
ENGEL

Aus Grolsheim bei Bingen stammt der diamantene Hochzeiter Wilhelm Engel. Es hielt ihn nicht lange in seiner alten Heimat, und er kam ins Ruhrgebiet. 1906 nahm er eine Arbeitsstelle in unserem Werk Ruhrort auf, wurde aber bereits ein Jahr später Soldat, heiratete während der Soldatenzeit seine Frau Wilhelmine, geb. Schmidt, kam wieder nach Ruhrort zurück und mußte wenig später erneut Soldat werden, als der Erste Weltkrieg ausbrach. Nach der Rückkehr aus dem Krieg arbeitete

er wiederum in Ruhrort, und zwar als Kesselheizer. Hart waren die Jahre von 1931 bis 1935, als er während der Stilllegung des Werkes erwerbslos war. Danach konnte er allerdings bis zu seiner Pensionierung als Zimmermann bei uns tätig sein. Fünf Kinder, neun Enkelkinder und sechs Urenkel gratulierten den Eheleuten zu ihrem Ehrentag am 4. März. Im nächsten Jahr könnten beide übrigens ein weiteres Jubiläum feiern, dann wohnen sie nämlich seit sechzig Jahren in Meiderich.

95 JAHRE ALT

DIETRICH KUPPER



Einer der ältesten Pensionäre unseres Unternehmens, der Oberlokkführer i. R. Dietrich Kupper, konnte am 7. März sein 95. Lebensjahr in erstaunlich guter körperlicher und geistiger Verfassung vollenden. Geboren wurde er in — so hieß es damals — Bruckhausen, Kreis Ruhrort. 1894 kam er zur „Hütte Phoenix“, und zwar zum Lokomotivbetrieb. Wenig später wurde er Lokführer und fuhr unter anderem die Erzwagen vom damaligen Hafen „Luftball“ am Rhein zum Werk. Hier war er 45 Jahre tätig. Mit fast 69 Jahren wurde er erst pensioniert. Einer seiner schönsten Erinnerungstage war der 24. Mai 1963. Damals wurde die letzte Dampflok des Werkes Ruhrort als Geschenk des Unternehmens auf dem Kinderspielplatz des Lutherparks in Homberg aufgestellt. Es war jene

Dampflok, auf der er bis zuletzt Dienst tat. Kaum hatte sich das damals herumgesprochen, als diese Maschine auch sofort einen (seinen) Ehrennamen trug: „Rüstiger Dietrich“. Mit seinen 86 Jahren kletterte er damals lachend in den Führerstand der Maschine, umgeben von einer drängenden, lärmenden Kinderschar. Abteilungsleiter Kuhn von der Ruhrorter Sozialabteilung überbrachte an diesem Tag die Glückwünsche des Unternehmens.

90 JAHRE ALT

EMIL BARTEL

Am 13. Februar saß Emil Bartel im Kreise seiner beiden Söhne und Schwiegerkinder und feierte ein

wenig. Denn neunzig Jahre alt werden ist eben keine alltägliche Sache. Emil Bartel wurde 1882 in Seeheim (Kreis Briesen), nahe dem Westpreußischen Küm geboren. Um die Jahrhundertwende war es ein Zug



Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
PSOSKA, Adolf	1903	7. Dez.
RITZENHOFEN, Johann	1906	9. Dez.
BRANDS, Jakob	1905	31. Jan.
GLASS, Erich	1929	8. Febr.
MEININGHAUS, August	1898	8. Febr.
ROZANEK, Josef	1909	12. Febr.
BROSZIO, Max	1885	13. Febr.
KARAMOL, Werner	1927	14. Febr.
BUCHWALD, Bruno	1927	14. Febr.
KRÜGER, Bernhard	1911	14. Febr.
KÜHLEN, Karl	1890	14. Febr.
FREIWALD, Rudolf	1918	17. Febr.
SCHHEYDA, Paul	1915	19. Febr.
ZITTLAU, Emil	1911	22. Febr.
DRÜNER, August	1883	24. Febr.
KELM, Heinz	1931	25. Febr.
SCHAFSTALL, Friedrich	1897	1. März
SPILLECKE, Franz	1883	3. März
GLASER, Paul	1906	5. März
WODETZKI, Heinrich	1909	5. März
STILL, Emil	1901	6. März
BRESSLER, Erich	1902	7. März
SCHMIDT, Heinrich	1881	7. März
RAMS, Peter	1900	8. März
NANZENECCKER, Carl	1896	11. März
SCHREINER, Heinrich	1893	16. März
SEEGER, Gerhard	1902	18. März
KÖNIG, Josef	1888	19. März
MISCH, Franz	1916	20. März
BECKER, Josef	1904	22. März
LESCHIK, August	1970	23. März
KNITS, Heinz	1906	31. März
LUCHTER, Robert	1893	5. April
HANSEN, Hans-Friedel	1950	6. April
TANNHAUSER, Julius	1889	7. April

Werk Ruhrort

BRÜCKNER, Josef	1910	9. Febr.
WOLMS, Josef	1914	19. Febr.
STURM, Gerhard	1910	21. Febr.
EULERING, Anton	1895	22. Febr.
KIENINGER, Friedrich	1895	27. Febr.
RINGWELSKI, Franz	1899	27. Febr.
MÜLLER, Heinrich	1908	28. Febr.
GREMEN, Heinrich	1902	3. März
TOSZKOWSKI, Klemens	1888	4. März
MÜNSTERMANN, August	1902	5. März
BREITFELD, Friedrich	1921	9. März
MADAJKA, Johann	1900	9. März
SCHULZ, Eduard	1909	9. März
SZYNALESKI, Albert	1911	9. März
MALON, August	1900	11. März
MECKEL, Gustav	1910	11. März
EISENACH, Karl	1896	13. März
SWEERS, Bernhard	1895	13. März
KREMER, Hermann	1904	15. März
HEROLD, Hermann	1900	16. März
WUIZKOWSKI, Emil	1896	17. März
KETTER, Alois	1898	18. März
KAPPLINGHAUS, Gustav	1888	20. März
UTTERS, Wilhelm	1896	20. März
KRÄTZIG, Georg	1918	21. März
FRANZEN, Wilhelm	1904	22. März
NIETHE, Wilhelm	1905	22. März
NOTTEBOHM, Hermann	1882	24. März
ZIRBEL, Helmut	1924	26. März
BLETTGEN, Wilhelm	1893	27. März
HELLMER, Paul-Günter	1937	27. März
SANDROCK, Ernst	1910	27. März
NOWAK, Stephan	1915	31. März
SCHMIDT, Hermann	1886	3. April
SCHMIDT, Willi	1906	3. April
POERSCHKE, Wilhelm	1907	5. April
TONDER, Stanislaus	1896	8. April

Betriebsbereich Duisburg-Süd

MOHR, Günther	1938	3. März
WEBER, Alfred	1905	23. März

Kokerei Westende

ROFALSKI, Josef	1922	19. Febr.
-----------------	------	-----------

Werk Hüttenbetrieb

POGADETZ, Rudolf	1912	27. Febr.
KLEINFELD, Friedrich	1890	3. März
MILLNER, Friedrich	1913	11. März
STANKE, August	1892	17. März
SCHRODER, Erich	1902	8. April

der Zeit, daß die voranschreitende Industrialisierung an Rhein und Ruhr viele Menschen anlockte. Nach dem Ersten Weltkrieg bewahren unter ihnen vor allem Bewohner des an der Ruhr abgetretenen Westpreußens. Auch Emil Bartel kam 1921 zur Hütte, wo er zunächst als Hilfsarbeiter in der Zurichtung II einen Arbeitsplatz fand. Später wurde er im gleichen Betrieb Scherenarbeiter und seinem Kranarbeiter. Nach dem letzten Krieg war an einer vollen Aufnahme der Produktion nicht zu denken. So mußte Emil Bartel am 5. Dezember 1945 mit 63 Jahren in den vorzeitigen Ruhestand gehen. Seither lebte er im Hause eines seiner Söhne. Durch Wohnraumschwierigkeiten ging Emil Bartel dann vor mehreren Monaten in das Pflegeheim in Beek. Hier fühlt er sich ganz wohl und ist trotzdem in der Nähe seiner Söhne. In relativ guter geistiger Verfassung und geistiger Verfassung nahm er an seinem Geburtstag die zahlreichen Glückwünsche entgegen. Geburtstagsgrüße und -wünsche der ATH überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.

PERSONALMAPPE

Ernannt wurde: Dr. Alfons Gödde, Kosten und Erfolg, mit Wirkung vom 1. April zum Direktor der August Thyssen-Hütte AG

Prokura wurde erteilt an: Dr. Helmut Ewers, Zentralrevision
Dipl.-Kfm. Manfred Gürtler, Kosten und Erfolg
Karlheinz Knüfermann, Verkauf P
Prof. Dr. Walter Koch, Chemische Laboratorien
Dipl.-Kfm. Rolf Michel, Rechnungswesen

Ernannt wurden zu Betriebsdirektoren:
Dr. Erich Höffken, Stahl- und Walzwerke Bruckhausen als Vertreter von Werksdirektor Dr. Weber
Siegfried Robert, Stahl- und Walzwerke Beckerwerth als Vertreter von Werksdirektor Dr. Koenitzer

zu Oberingenieuren:
Gerhard Klages, Stahl- und Walzwerke Ruhrort
Johann Matern, Arbeitssicherheit Ruhrort
Friedrich Meuters, Forschung und Qualitätswesen
Wilderich Graf v. Spee, Stahl- u. Walzwerk Ruhrort

