

# THYSSEN



## unsere ATH

15. Jahrgang · Juni / Juli 1969 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

6/7



## Zweiter Band der ATH-Werks-geschichte erscheint im August

Im Herbst 1966 hatte die ATH aus Anlaß ihres 75jährigen Bestehens den ersten Band ihrer Werks-geschichte „Die Feuer verlöschen nie“ herausgegeben. Der bekannte Göttinger Wirtschaftshistoriker Professor Wilhelm Treue stellte in ihm die Geschichte unseres Unternehmens bis 1926 dar — bis zu jenem Jahr, in dem August Thyssen verstarb, nachdem er die Thyssen-Werke noch in die grö-

ßere Gemeinschaft der Vereinigten Stahlwerke hatte führen können. Der zweite Band, in dem Professor Treue und der Wirtschaftspublizist Helmut Uebbing über die nicht minder bewegten letzten vier Jahrzehnte bis in unsere Tage berichtet, befindet sich gegenwärtig in der Herstellung und wird im Laufe des August im Econ-Verlag erscheinen.

OTTO-AUGUST SIERING, der bisherige Sprecher des Vorstandes der Hüttenwerk Oberhausen AG, trat am 30. April in den Ruhestand, nachdem er am 23. April sein 65. Lebensjahr vollendet hatte. Dir. Siering war seit 1935 auf dem Drahtsektor tätig und nahm leitende Aufgaben in Organisationen der Drahtindustrie wahr. In Anerkennung seiner Verdienste wurde er u. a. mit dem Ehrenvorsitz im Vorstand der Eisendraht-Vereinigung ausgezeichnet. 1947 übernahm Dir. Siering die kaufmännische Leitung des Drahtwerkes Gelsenkirchen, um dessen Wiederaufbau er sich verdient machte. Nach dreijähriger Tätigkeit im Vorstand von Felten & Guillaume-Unternehmen wurde er 1954 zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der HOAG berufen.



DR. KARL-HEINZ KÜRZEN ist als Nachfolger von Otto-August Siering zum Sprecher des Vorstandes der Hüttenwerk Oberhausen AG bestellt worden. Im HOAG-Vorstand, dem er seit Oktober 1968 angehört, ist er für den kaufmännischen Bereich zuständig. Dr. Kürzen hatte 1952 die Leitung der Finanzabteilung der ATH übernommen. Im Jahre 1958 wurde er als Vorsitzender in den Vorstand der Westfälische Union AG, Hamm, berufen. 1961 trat er in den Vorstand der Niederrheinische Hütte AG ein, dessen Vorsitzender er seit 1962 ist.

IN DEN AUFSICHTSRAT der Westfälische Union AG, Hamm, wurden Prof. Dr.-Ing. von Bogdandy, Vorstandsmitglied der Hüttenwerk Oberhausen AG, Oskar Heumüller vom Vorstand der Handelsunion AG, Düsseldorf, und Dr. Karl Schott (MAN Turbo GmbH) als Vertreter der Anteilseigner sowie Wilhelm Risch vom Werk Lippstadt der Westfälischen Union als Vertreter der Arbeitnehmer auf der Hauptversammlung gewählt. Sie traten an die Stelle von Dr. Sohl, Dr. Michel, Dr. Rohland und Helmut Opderbeck, die aus dem Aufsichtsrat ausschieden.



DR. KLAUS KUHN, Generalbevollmächtigter der ATH und Mitglied des Steuerausschusses der Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel, wurde in den Finanz- und Steuerausschuß des Deutschen Industrie- und Handelstages berufen. Arbeitsdirektor BERNHARD BOINE (DEW) wurde zum Mitglied der Tarifkommission des Arbeitgeberverbandes der Eisen- und Stahlindustrie bestellt. DR.-ING. ERICH JAENICHEN, langjähriges technisches Vorstandsmitglied der Westfälische Union AG, Hamm, vollendete am 8. Mai sein 75. Lebensjahr.

Den Aktionären unserer Gesellschaft ist bereits mit dem letzten Aktionärsbrief, der im Anschluß an die Hauptversammlung herausgegeben wurde, eine Bestellkarte übersandt worden.



Unsere Belegschaftsmitglieder werden zusammen mit der Lohn- und Gehaltsabrechnung im Juli eine Karte erhalten, mit der sie im Falle ihres Interesses dieses Buch bestellen können. Es wird Ihnen dann durch die Post übersandt.

DIREKTOR ERICH BERGERMANN, technischer Geschäftsführer des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, vollendete am 10. Juni sein 60. Lebensjahr. Reg.-Baumeister a. D. Bergemann erhielt nach Studien in Stuttgart und Berlin seine Ausbildung bei den Reichsbahndirektionen Berlin, Frankfurt/Oder und Wuppertal und war dann in Regensburg, Wittenberge-Potsdam sowie in Hamburg tätig. 1958 wurde er als Chefsingenieur zum Gemeinschaftsbetrieb berufen, 1959 zum stellv. Geschäftsführer, 1962 zum technischen Geschäftsführer ernannt.

AUF DIE NEUE „HAMBURG“, mit 25 000 BRT Flaggsschiff der deutschen Handelsflotte, ist die Hüttenwerk Oberhausen AG stolz. Drei Viertel des bei ihrem Bau verwendeten Stahls, insgesamt 6700 Tonnen Bleche und Profile, sind bei der HOAG produziert worden. Die besonders glatte Oberfläche der Bleche für die Außenhaut des Schiffsrumpfes wirkt sich nicht zuletzt auf die Geschwindigkeit der „Hamburg“ aus, die mit max. 24 Knoten (über 44 Stundenkilometer) um eine Seemeile höher liegt als vorausgerechnet war.

DIE SONDERZAHLUNGEN für die rund 200 000 Arbeiter und Angestellten der Eisen- und Stahlindustrie in Nordrhein-Westfalen wurden am 12. Mai durch ein Abkommen zwischen der Industrie-Gewerkschaft Metall und dem Arbeitgeberverband erhöht. Diese tariflich abgesicherten betrieblichen Leistungen, zu denen u. a. das Weihnachtsgeld, die Jahresabschlussvergütung und das Urlaubsgeld gehören, betragen statt bisher 50 künftig mindestens 75 Prozent eines Monateinkommens. Die Vereinbarung ist erstmals zum 31. Dez. 1971 kündbar.



DEN FREIEN AKTIONÄREN der Hüttenwerk Oberhausen AG hat die ATH im Zusammenhang mit dem Abschluß des Beherrschungs- und Gewinnabführungsvertrages zu den Vorjahresbedingungen ein neues, bis 7. Juli befristetes Abfindungsangebot unterbreitet. Danach ist die ATH bereit, die noch in Streubesitz befindlichen HOAG-Aktien im Verhältnis 10:6 bei gleichzeitiger Zuzahlung eines Barbetrages von 10 DM je ATH-Aktie zu erwerben. Vom vorjährigen Angebot hatten HOAG-Aktionäre mit 96,2 Prozent Kapitalbesitz Gebrauch gemacht.

WALZDRAHT VOM NIEDERRHEIN ist der Titel eines 25 Minuten langen Industriefilms, der unter Leitung von Werksredakteur Medrow über die neue Drahtstraße IV der Niederrheinischen Hütte hergestellt wurde. Seine Uraufführung erlebte dieser Farbtonfilm auf der Hannover-Messe im „Haus Thyssenstahl“. Wenige Tage später sahen ihn die Niederrhein-Aktionäre bei der Hauptversammlung. Star des Films ist neben der Drahtstraße der Chefsprecher des Deutschen Fernsehens, Karl-Heinz Köpcke, der die technischen Einrichtungen erläuterte.

DIE AUSBILDUNG IN ERSTER HILFE wird im Werk Ruhrort besonders gepflegt. Als 1500. Ersthelfer erhielt Werkschutzleiter Xaver Liebhardt von Hauptsicherheitsingenieur Matern eine Auto-Apothekette. Als besonders erfreulich bezeichnete es der Vorsitzende des Ruhrorter Sicherheitsausschusses, Bour, daß Feuerwehr und Werkschutz geschlossen von der Männerbereitschaft 5 des DRK ausgebildet wurden. An der Feier nahmen Werksarzt Dr. Dr. Keller, Lehrgangsarzt Dr. Lorenz und die stellv. DRK-Vorsitzende, Frau Förster, teil.

Herausgeber:

AUGUST THYSSEN-HÜTE AKTIENGESELLSCHAFT

(41) Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

Zentralredaktion: Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 und 27 66 — Redaktion Werk Ruhrort (Postfach 201, Verwaltung II, Zi. 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52

Bilder: Dahlheim, Gecks, Gerlach, Grosse, Lang, Lehmann, Meyer, Scheibel, Stachel-scheid, Steinmetz, Warne, Bildstellen GHH und HOAG; Zeichnung: Adalbert Müller

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

UMSCHLAGSEITEN: Bei der Hannover-Messe 1969 präsentierte sich der Ausstellungspavillon der Thyssen-Gruppe „Haus Thyssenstahl“ in einem neuen farbigen Kleid (Farbaufnahmen: Karl-Ulrich Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

Hauptversammlung: Weitere große Investitionen bei der ATH geplant	3
Anita Gräfin Zichy-Thyssen beging ihren sechzigsten Geburtstag	5
Zwei neue Rhein-Schubboote fahren Erz für die Thyssen-Gruppe	6
Kraftwerk „Hermann Wenzel“ in Ruhrort nahm 180-MW-Block in Betrieb	7
Dr. Sohl: Rückblick und Ausblick	9
Belegschaftsversammlungen in Ruhrort und im Hüttenbetrieb	10
Betriebsräte diskutierten über Mitbestimmung	12
Neues Sozialgebäude für Ruhrorter Labor	13
Erste Hüttenfacharbeiter bestanden in Hamborn ihre Prüfung	14
In 20 Jahren: Sechs Millionen Mittagessen in den Hamborner Werksküchen	15
Junge Historiker informierten sich bei der ATH	18
Beilage: Thyssen und die Qualität	19
ATH-Lehrlinge gewannen Freunde in Portsmouth	23
Drillbetrieb Ruhrort erzeugte über 1,1 Millionen Tonnen Torstahl	24
Hier geht es um die Sicherheit:	
Schleifscheiben erreichen hohe Geschwindigkeiten	26
Aktion „Jederzeit Sicherheit“	27
Aktuelle Thyssen-Schau — ein Erfolg in Hannover	29
Jahreshauptversammlungen der Hamborner und Ruhrorter Jubilarenvereinigungen	30
Kulturring Hamborn bietet auch 1969/70 gute Theaterabende	31
Viele Wege führen nach Hause	34
Jubilare, Personalnachrichten	37





Die 1300 Aktionäre, die sich zur fünfzehnten ordentlichen Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG am 29. April in der Duisburger Mercator-Halle eingefunden hatten, billigten fast einstimmig die Vorschläge, die ihnen seitens des Vorstandes zur Beschlußfassung vorgelegt wurden. Dazu gehörte der Abschluß von Beherrschungs- und Gewinnabführungsverträgen der ATH mit der HOAG sowie der ATH und der Eisen- und Hüttenwerke AG, Köln, mit der Rasselstein AG, Neuwied.

Ausführlich berichtete Dr. Sohl der Hauptversammlung über Lage und Entwicklung der ATH und der Thyssen-Gruppe. Dabei teilte er unter anderem mit, daß im ersten Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres in der Thyssen-Gruppe eine weitere Steigerung der Produktion gegenüber 1967/68 zu verzeichnen sei, bei Walzstahl um dreizehn Prozent, bei Rohstahl und beim Umsatz um je fünf Prozent. Die Anlagen seien voll ausgelastet. Wenn keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten, werde man bei der ATH im laufenden Geschäftsjahr auch auf das neue Kapital von 906 Millionen DM eine erhöhte Dividende verteilen können. Die Dividende für 1967/68, der die Hauptversammlung mit 7 427 375 Stimmen — das waren 99,99 Prozent des vertretenen Kapitals — gegen 1227 Nein-Stimmen zustimmte, betrug zehn Prozent.

Als stärkstes Aktivum der Thyssen-Gruppe bezeichnete Dr. Sohl das Abschreibungsvolumen von gegenwärtig 600 Millionen DM jährlich. Dadurch sei man in der Lage, Investitionen aus den laufend freiwerdenden Mitteln zu tätigen und die entscheidenden Fortschritte in der Technologie von Eisen und Stahl sowie bei verwandten Produkten den Unternehmen des Konzerns nutzbar zu machen. Man dürfe versichert sein, sagte Dr. Sohl, daß die ATH im Interesse der Aktionäre und zum Wohle der Belegschaften von diesem Potential

## Hauptversammlung 1967/68

# Weitere große Investitionen bei der ATH auch für die nächsten Jahre geplant

den rechten Gebrauch machen werde. — Über bei der ATH geplante Investitionen insbesondere im Hochofen-Bereich informierte Dr. Brandt die Aktionäre in seiner Antwort auf Fragen, die im Verlauf der Diskussion gestellt wurden; auf sie geht die Werkzeugzeitung zum Schluß dieses Berichtes noch näher ein.



Der große Saal der Mercator-Halle war fast bis auf den letzten Platz besetzt, als Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Birrenbach die Aktionäre und die in großer Zahl erschienenen Freunde und Gäste der ATH herzlich willkommen hieß. Sein beson-

derer Gruß galt auch der Presse, der er für ihre ausführliche und objektive Berichterstattung über die Unternehmen der Thyssen-Gruppe dankte.

Dr. Birrenbach gedachte dann der im vergangenen Jahr verstorbenen Mitarbeiter des Unternehmens, zu deren Ehren sich die Versammlung von den Plätzen erhob. Anschließend gab er Dr. Sohl das Wort zu weiteren Erläuterungen zum Jahresabschluß.

Drei Ereignisse, so sagte Dr. Sohl zu Beginn seiner Darlegungen, hätten die Entwicklung der ATH und der Thyssen-Gruppe im letzten Jahr besonders bestimmt:

- Mit der Belebung der Stahlkonjunktur sei unsere Produktion auf volle Touren gekommen und habe auf der ganzen Linie neue Spitzenleistungen erbracht.
- Nach der Genehmigung durch die Kommission der Europäischen Gemeinschaften habe die ATH durch Aktientausch 96 Prozent des HOAG-Kapitals übernommen.
- Und schließlich habe man im Februar dieses Jahres eine Arbeitsteilung mit Mannesmann vereinbart, — ein Vorhaben, das einen besonders wichtigen Schritt in der Nachkriegsgeschichte der ATH darstellen werde.

Im Geschäftsjahr 1967/68 habe die Thyssen-Gruppe neue Höchstziffern in Produktion und Absatz erzielt, damit an der seit der Jahreswende 1967/68 kräftig anziehenden Stahlkonjunktur voll partizipiert und ihre Anlagen im Laufe des Geschäftsjahres zunehmend gut ausgelastet.



Die deutschen Hüttenwerke insgesamt hätten während des Geschäftsjahres 1967/68 um 22 Prozent mehr Inlandsaufträge als im Jahr zuvor gehabt. Die Aufträge aus dem Gemeinsamen Markt seien um 10 Prozent und die Drittländer-Orders um 14 Prozent gestiegen; insgesamt habe sich ein Auftragsplus von 19 Prozent ergeben.

Mit monatlich 1,9 Millionen Tonnen im Durchschnitt des Berichtsjahres habe der gesamte Auftragszugang fast die gleiche Höhe wie im bisher besten Jahr 1963/64 erreicht. Allerdings hätten die Inlandsaufträge im letzten Jahr nur 67 Prozent der Gesamtorders ausgemacht gegenüber 77 Prozent im Vergleichsjahr 1963/64. Gleichzeitig sei der Anteil der Buchungen aus der Montanunion mit 10 Prozent fast unverändert geblieben, während sich der Anteil der Drittländer-Aufträge von 12 auf 23 Prozent erhöht und damit fast verdoppelt habe.

Mit dieser regionalen Verlagerung des Absatzes in Drittländer seien Erlöseinbußen verbunden gewesen, die wesentlich dazu beigetragen hätten, daß die im letzten Jahr erheblich verbesserte Ertragslage der

	STIMMEN	%
PRÄSENZ	7426077	82
JA	7425392	99,99
NEIN	430	0,01
ENTH.	100	0,00
UNGULT.	155	0,00





deutschen Stahlunternehmen doch nicht ihrem hohen Produktionsniveau entsprochen habe. Das habe auch an dem starken Importdruck gelegen, der durch die anziehende Inlands-Nachfrage und durch neue Wettbewerbs-Verzerrungen im Zusammenhang mit der Einführung der Mehrwertsteuer, insbesondere durch die Investitionssteuer, begünstigt worden sei.

Während des abgelaufenen Geschäftsjahres hätten sich die Importe an Walzstahl-Fertigerzeugnissen gegenüber dem Vorjahr um 50 Prozent auf monatlich 466 000 Tonnen erhöht. Damit sei ihr Anteil an der Marktversorgung von knapp 23 auf über 28 Prozent emporgeschwitten.

Anders als bei den Exporten spielten auf der Importseite der Stahlbilanz nicht die Drittländer, sondern die übrigen Partner der Montanunion die entscheidende Rolle. 1967/68 seien monatlich über 400 000 Tonnen Walzstahl-Fertigerzeugnisse aus diesen Ländern importiert worden, während die deutschen Werke dort nicht einmal die Hälfte davon hätten absetzen können. Demgegenüber nähmen sich die Importe aus Drittländern mit knapp 60 000 Monatstonnen fast bescheiden aus. Ihnen stünden deutsche Exporte in diese Länder von knapp 400 000 Tonnen gegenüber.



Dr. Sohl wandte sich dann gesamtwirtschaftlichen Problemen zu. Vor dem Hintergrund der ungewöhnlich starken außenwirtschaftlichen Handelsverflechtung, so stellte er fest, seien die steuerlichen Maßnahmen der Bundesregierung zur außenwirtschaftlichen Absicherung für die Stahlindustrie besonders gravierend. Kohle und Stahl stünden sehr viel länger als die übrige Wirtschaft im Gemeinsamen Markt und seien schon daher in weit höherem Maße dem Wettbewerb auf diesem Markt ausgesetzt, zumal er sich nach den besonderen Preisregeln abspiele, denen wir durch das Listenpreis-System des Montanunion-Vertrages unterworfen seien.

Schon die DM-Aufwertung von 1961 habe sich besonders einschneidend auf dem stark integrierten Gemeinsamen Markt für Kohle und Stahl ausgewirkt und sicherlich mit dazu beigetragen, daß heute doppelt so

viel Stahl wie damals aus den übrigen Ländern der Montanunion importiert würden, die deutschen Exporte dorthin aber noch auf dem Stand vor acht Jahren verharren.

„Unsere Sorgen hinsichtlich der Folgen des Absicherungsgesetzes“, so sagte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang wörtlich, „gelten weniger den geschmälernten Exportchancen als vielmehr dem Druck auf der Importseite. Importziffern von über 30 Prozent der Marktversorgung — wie wir sie kennen — dürfte wohl kein Wirtschaftszweig von ähnlichem Rang aufzuweisen haben.“

Unsere Befürchtungen können auch nicht durch den derzeitigen Stahlboom zerstreut werden. Die gute Binnenkonjunktur fällt nämlich mit einer starken Stahlnachfrage auf dem Weltmarkt zusammen. Dadurch werden nicht nur die Selbstbeschränkungs-Maßnahmen im Stahllexport nach USA zur Zeit überdeckt. Auch die Auswirkungen des Absicherungsgesetzes bleiben noch unsichtbar. Das ändert aber nichts an der Tatsache, daß sie latent sehr wohl vorhanden sind.

Wir haben schon seinerzeit bei der DM-Aufwertung die Erfahrung gemacht, daß derartige Auswirkungen nicht unbedingt von heute auf morgen sichtbar werden. Bei anziehender Konjunktur spüren wir sie erst mit einer gewissen Phasenverschie-



bung. Im übrigen neige ich sehr der Ansicht jener Währungspolitiker zu, die angesichts des inzwischen erreichten Integrationsgrades in der EWG Wechselkurs-Änderungen im europäischen Raum nicht mehr für ein probates Mittel der Wirtschaftspolitik halten.

Vor einer erneuten DM-Aufwertung haben wir immer wieder gewarnt und wir können heute diese Warnung nur sehr nachdrücklich wiederholen. Denn sie würde

- die entscheidenden internationalen Währungsprobleme ungelöst lassen und daher eine einseitige Maßnahme darstellen, deren höchst bedenkliche Auswirkungen unübersehbar sind,
- unsere so stark exportorientierte Wirtschaft in ihrer Wettbewerbskraft in hohem Maße schädigen und
- die wirtschaftliche Integration Europas um Jahre zurückwerfen.

Jedes Gerede um die Aufwertung halten wir für gefährlich, weil es mit Sicherheit eine DM-Spekulation bewirkt, die unsere Währungspolitik nach allen Erfahrungen in eine äußerst unerwünschte Zwangslage versetzen könnte. Die deutsche Wirtschaft darf nicht in den Sog der Spekulation geraten; — sie braucht vielmehr stabile Grundlagen für ihre Dispositionen. Deshalb verlassen wir uns auf das gegebene Wort der Bundesregierung, daß eine DM-Aufwertung nicht in Frage kommt.“



Was die Aussichten der Stahlindustrie im laufenden Jahr betrafte, so gab Dr. Sohl seiner Überzeugung Ausdruck, daß 1969 — so wie es heute aussehe — wieder ein gutes Stahljahr werden dürfte. Im laufenden Geschäftsjahr werde man daher mit Auslastungsorgen nicht zu rechnen haben. Was die Thyssen-Gruppe angehe, so habe man alles daran gesetzt, um auch bei einer erneuten Verschlechterung der Marktlage im internationalen Wettbewerb bestehen zu können.

Nach einer Erläuterung des Geschäftsberichtes ging Dr. Sohl näher auf die geplante Zusammenfassung von Niederrhein und HOAG sowie auf die geplante Zusammenarbeit ATH—Mannesmann auf dem Röhrensektor ein — Probleme, über die bereits in der letzten Ausgabe der

Werkzeug ausführlich berichtet worden ist.

Was die Marktstellung der neuen Röhrengesellschaft angehe, stellte Dr. Sohl fest, so seien neben einer überwiegend objektiven und sachlichen Berichterstattung der Presse vereinzelt unrichtige und tendenziöse Darstellungen gegeben worden. Sie gipfelten darin, daß die neue Gesellschaft eine marktbeherrschende Stellung mit Monopolcharakter und damit preisbestimmendem Einfluß haben würde. Weiter hieß es, daß ein solcher „Gigant“ zu einer Gefährdung des Wettbewerbs und der freien Marktwirtschaft führen könne.



„Derartige Überlegungen“, betonte Dr. Sohl, „haben in unseren Verhandlungen mit Mannesmann niemals auch nur die geringste Rolle gespielt. Sie sind aber auch sachlich völlig unhaltbar. Selbst wenn man den vielzitierten Produktionsanteil bei Röhren von 66 bis 67 Prozent im deutschen Markt als Maßstab für die Marktstellung sehen würde — was natürlich falsch wäre —, so bliebe doch zu berücksichtigen, daß in den anderen europäischen Ländern sehr viel größere Produktionsanteile der einzelnen Gesellschaften in den nationalen Märkten erreicht werden. So haben zum Beispiel die British Steel Corporation und die Vallourec jeweils einen Anteil von 86 Prozent im britischen bzw. französischen Markt.“

#### Belegschaftsversammlung in Hamborn — Dienstag, 15. Juli

Der Betriebsrat für den Hamborner Werksbereich hat die Mitarbeiter aus den Werken Bruckhausen, Beeckerwerth und Hochofenwerk Hamborn zu einer Belegschaftsversammlung am Dienstag, 15. Juli, um 12.15 Uhr eingeladen. Die Versammlung findet wiederum in den Hallen der Transportzentrale an der Thyssenbrücke statt. Nach einem Tätigkeitsbericht des Betriebsrates wird der Vorstandsvorsitzer der ATH, Dr. Sohl, über die wirtschaftliche Lage unserer Hütte sprechen.

Bei der Beurteilung der Marktposition kommt es aber gar nicht auf den Anteil an der Marktversorgung an. Auf die neue Röhrengesellschaft entfallen zur Zeit 52 Prozent aller in der Bundesrepublik abgesetzten Stahlrohre. Berücksichtigt man auch das Substitutionsangebot an Röhren aus anderen Werkstoffen, so reduziert sich dieser Marktanteil auf 39 Prozent.

Der allein entscheidende Maßstab für die Wettbewerbs-Stellung ist aber auch nicht im Marktanteil auf den nationalen Märkten zu sehen. Was zählt, ist der Marktanteil im Gemeinsamen Markt. Er beträgt für die neue Gesellschaft bei Stahlröhren nicht mehr als 25 Prozent und vermindert sich unter Berücksichtigung des Substitutions-Wettbewerbs entsprechend. Niemand wird ernsthaft behaupten können, daß damit ein marktbeherrschender Einfluß gegeben sei.“



Zur Steigerung ihrer Leistungsfähigkeit sei der europäischen Stahlindustrie seit geraumer Zeit urbi et orbi die Konzentration zu



leistungsstarken Einheiten als Ziel empfohlen worden. Inzwischen würden aber in der Bundesrepublik schon wieder Stimmen laut, die in der deutschen Beteiligung an diesem unumgänglichen Prozeß eine Gefährdung des Wettbewerbs und der freien Marktwirtschaft sähen.

„Mich erinnert das fatal an längst vergangene Zeiten“, sagte Dr. Sohl, „als wir vor etwa zehn Jahren unseren ersten Antrag zur Verbindung der ATH mit Phoenix-Rheinrohr stellten. Die Argumente, die uns damals entgegengehalten wurden, haben heute bestenfalls noch historischen Wert. Sicher ist, daß wir auch und gerade nach dem Zusammenschluß in einem erbarungslosen Wettbewerb gestanden haben. Von einer Marktbeherrschung konnte also keine Rede sein, sie war und sie ist niemals die Triebfeder unseres Handelns; denn sie läge auch gar nicht in unserem Interesse. Die ATH ist aus dem Nichts heraus im Wettbewerb groß geworden, und sie braucht diesen Wettbewerb, wenn sie weiter wachsen und nicht stagnieren will. Sie braucht aber auch gleiche Wettbewerbs-Bedingungen.“

Heute konkurriert die deutsche Stahlindustrie mit Unternehmen, die in den verschiedensten Systemen zu Hause sind. Da ist — um nur unsere nächsten Nachbarn zu nennen — das kommunistische System des Staatskapitalismus, da sind halb oder ganz sozialistische Stahlindustrien und solche, die in Planwirtschaft und Dirigismus ihren Platz haben.

Wir sind leidenschaftliche Anhänger des privaten Unternehmertums und der freien Marktwirtschaft, — und wir sind überzeugt, daß dieses System letztlich allen anderen überlegen ist und bleiben wird. Es muß aber — gerade in unserem exportintensiven Land — in einer Form praktiziert werden, die uns im internationalen Wettbewerb der verschiedenen Wirtschaftssysteme nicht von vornherein benachteiligt. Dazu gehören vor allem vergleichbare Größenordnungen für unsere Unternehmen, die gleiche Kostenchancen bieten.

Den Maßstab für solche Größenordnungen liefern heute nicht mehr einzelne nationale Märkte, — vielmehr stehen wir im gemeinsamen europäischen Markt und darüber hinaus im scharfen Wettbewerb auf dem Weltmarkt. Wenn wir international wettbewerbsfähige Unternehmensgrößen schaffen, dann leisten wir der freien Marktwirtschaft sicher einen besseren Dienst als jene, deren Denken sich an überholten bzw. falsch verstandenen Wettbewerbsmodellen orientiert.

Wir glauben jedenfalls, mit unserer Unternehmenspolitik für uns in Anspruch nehmen zu können, eher Wahrer und Schrittmacher der freizehlichen Wirtschaft zu sein als unsere Kritiker, die das Heil und die Zukunft der Marktwirtschaft nur im Rahmen nationaler Märkte sehen und damit ihr eigenes Marktideal zerstören helfen.“



Abschließend berichtete Dr. Sohl über die Geschäftsentwicklung in den ersten sieben Monaten des laufenden Geschäftsjahres. Im ersten Halbjahr 1968/69 habe die Thyssen-Gruppe einschließlich der HOAG mit einer Million Monats-tonnen rund fünf Prozent mehr Rohstahl erzeugt als im Schnitt des

## Anita Gräfin Zichy-Thyssen beging ihren 60. Geburtstag

Anita Gräfin Zichy-Thyssen, die Enkelin unseres Werksgründers August Thyssen, beging am 13. Mai ihren sechzigsten Geburtstag.

Die ATH und ihre Belegschaft sind mit Gräfin Zichy-Thyssen seit Jahren eng verbunden. Dank ihrer großzügigen Hilfe konnte das Freizeit- und Erholungsheim in Tester Berge, das ihren Namen trägt, geschaffen werden.

Durch die Errichtung der Fritz Thyssen Stiftung im Jahre 1959 hat Gräfin Zichy-Thyssen gemeinsam mit ihrer Mutter, Frau Amélie Thyssen, beispielgebend zur Förderung von Wissenschaft und Forschung beigetragen.

Der Vorstand hat Gräfin Zichy-Thyssen in einem herzlichen Brief für Werk und Belegschaft gratuliert und ihr in alter Verbundenheit die besten Wünsche für Glück und Gesundheit in den kommenden Lebensjahren übermittelt.



Jahres 1967/68. Gegenüber dem noch etwas schwächeren ersten Halbjahr 1967/68 betrage der Anstieg sogar fast neun Prozent. Die entsprechenden Zuwachsraten beim Walzstahl lauteten 13 bzw. 21 Prozent. Der Umsatz-Anstieg gegenüber dem Schnitt des Vorjahres liege rein rechnerisch bei rund fünf Prozent, wobei allerdings der Bergbau-Umsatz seit Januar nicht mehr mitzähle. Der Exportanteil, der 67/68 bei rund 32 Prozent lag, sei dabei im Schnitt der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres auf etwa 28 Prozent zurückgegangen.

„Unsere Anlagen sind seit Monaten voll ausgelastet“, sagte Dr. Sohl, „sofern nicht der bestehende Rohstahlmangel Engpässe schafft, die wir durch Rohstahl-Zukäufe zu überbrücken suchen. Die Ergebnisse im ersten Halbjahr hat sich gegenüber dem Vorjahr weiter verbessert, so daß wir — wenn keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten — erwarten dürfen, für das laufende Geschäftsjahr auch auf das neue Kapital von 906 Millionen DM eine erhöhte Dividende aus-schütten zu können.“



Im Anschluß an die Ausführungen von Dr. Sohl unterstrich Aufsichts-

ratsvorsitzender Dr. Birrenbach, daß auch im letzten Geschäftsjahr alles geschehen sei, um ein befriedigendes geschäftliches Ergebnis für die Thyssen-Gruppe zu sichern und ihre Position im weltweiten Wettbewerb für die Zukunft zu stärken. Unter dem Beifall der Versammlung sprach er Dr. Sohl, den Vorständen und Belegschaften aller Thyssen-Unternehmen, besonders aber Vorstand und Belegschaft der ATH, den Dank der Aktionäre aus. Die Frage der Konzentration, so betonte Dr. Birrenbach unter Hinweis auf die Übernahme der HOAG durch die ATH und die geplante Zusammenarbeit zwischen der Thyssen-Gruppe und Mannesmann, sei nicht nur ein Problem der Stahlindustrie, sondern aller kapitalintensiven Industrien schlechthin. Ihre Ursache liege in der technischen Entwicklung und in der ständigen Erweiterung der Märkte, ihre Ziele in der Senkung der Produktivität.

„Ursachen wie Zielsetzung“, sagte Dr. Birrenbach wörtlich, „sind bedingt durch das progressive Wachstum der Wirtschaft und den immer schärferen Wettbewerb in der Welt. Die stetig enger werdende Verflechtung der großen Wirtschaftsräume und die sich auswei-

tende Weltwirtschaft verlangen ein weltweites Wettbewerbsdenken.“

Es ist vor allem für ein Land mit so hohem Außenhandelsanteil wie die Bundesrepublik von entscheidender Bedeutung, seine Konkurrenzfähigkeit im internationalen Wettbewerb in der Welt zu erhalten und zu steigern. Die Entscheidungen der Thyssen-Gruppe in den vergangenen Jahren liegen daher in der Richtung des Welt-Trends.“

Dr. Birrenbach unterstrich die Ausführungen von Dr. Sohl, die er zur Frage der Währungspolitik gemacht hatte, und betonte, daß einseitige monetäre Maßnahmen seitens der Bundesregierung das Währungsproblem in der Welt nicht lösen könnten.

Was die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft betreffe, so sagte er abschließend, könnte ein Stehenbleiben auf dem jetzigen Stand der Integration das bisher Erreichte sogar gefährden. Als nächster Schritt müßten die Finanz- und Währungspolitik integriert werden. Nur ein erweitertes, wirtschaftlich starkes und politisch geeintes Europa werde in der Lage sein, sich gegenüber den Herausforderungen des technischen Fortschritts in der Welt zu behaupten.



Die Hauptversammlung bestellte dann entsprechend dem Vorschlag der Verwaltung Herrn Wolfgang Curtius, Krefeld, der bereits seit Ende August 1968 als Nachfolger des verstorbenen AR-Mitglieds Prof. Dr.-Ing. Heinrich Nordhoff dem Aufsichtsrat angehört, für den Rest der Wahlzeit als Vertreter der Anteilseigner zum Aufsichtsratsmitglied.

Im Verlauf der anschließenden kurzen Diskussion wurde von Vertretern der Aktionäre das Bemühen der Thyssen-Gruppe begrüßt, Unternehmen von Größenordnungen zu schaffen, die auch im Weltmarkt wettbewerbsfähig seien. Dr. Birrenbach und Mitglieder des Vorstandes beantworteten eine Reihe von Fragen, die von den Aktionären gestellt wurden.

Dabei teilte Dr. Brandi unter anderem mit, daß die ATH bei ihrer





Rohstahl-Produktion den Anteil an Oxygen-Stahl von gegenwärtig 45 Prozent der Erzeugung im Laufe der nächsten beiden Jahre auf 80 Prozent erhöhen werde. Um dem erhöhten Bedarf an Roheisen gerecht zu werden, sei gegenwärtig in Schwelgern eine der größten Sinteranlagen der Welt in Bau.

Die ATH stände außerdem kurz vor der Entscheidung über den Bau von Großhochöfen im gleichen Werksbereich unmittelbar am Rhein. Man hoffe, dadurch mit der technischen Entwicklung in der Welt schritthalten zu können. Dazu gehöre auch eine Erweiterung der Kokerei-Kapazität, die der Aufsichtsrat bereits im Herbst letzten Jahres genehmigt habe.

Die erste Stranggieß-Anlage in Ruhrort sei vor einigen Monaten angefahren und erfülle vollauf die in sie gesetzten Erwartungen. Eine weitere Anlage werde in Kürze genehmigt werden können. Er sei überzeugt, daß die ATH auch im Stranggießverfahren den Anschluß an die Technik halten und damit weitere Verbilligungen der Selbstkosten erzielen werde. Entscheidend sei bei allen Plänen, so betonte Dr. Brandi, daß Kostensenkung vor Ausbau der Kapazität gehe.



Nach der Wahl des Abschlußprüfers, zu dem wieder Wirtschaftsprüfer Dr. Herbert Rättsch, Düsseldorf, bestellt wurde, konnte Dr. Birrenbach mit dem Dank an alle Teilnehmer und dem Wunsch, daß auch in Zukunft der Kontakt zwischen den Aktionären und der Gesellschaft eng bleiben möge, die Hauptversammlung nach etwa dreistündiger Dauer schließen.

Dank des Einsatzes einer Vielzahl von Mitarbeitern aus vielen Bereichen der Verwaltung verlief auch die Hauptversammlung 1969 reibungslos. Nicht zuletzt gestattete der Einsatz der Datenverarbeitung wie in den vergangenen Jahren eine ungewöhnlich schnelle Auszählung bei den verschiedenen Abstimmungen, deren Ergebnisse über ein großes Tableau auf der Bühne des Saales allen Teilnehmern sofort nach Bekanntgabe durch den Aufsichtsratsvorsitzenden angezeigt wurden.

Im Mittelpunkt zahlreicher Ehrungen stand am 18. April als Silberjubiläerin Maria Lembken. Seit über zwanzig Jahren ist sie bereits Mitglied des Ruhrorter Betriebsrats. Verständlich daher, daß sich die Gratulanten gewissermaßen „die Türe in die Hand gaben“, an der Spitze die beiden Arbeitsdirektoren Schmidt und Doese sowie die Betriebsratsmitglieder. Unter den Gästen sah



Bis zu 9000t in vier Leichtern

## Zwei neue Rhein-Schubboote fahren Erz für die Thyssen-Gruppe

Der Erztransport zwischen Rotterdam und den verschiedenen Häfen der Thyssen-Gruppe, insbesondere dem Werkschmelzwerk in Schwelgern und dem Nordhafen in Ruhrort, wird bereits vorwiegend von Schubeinheiten durchgeführt.

Mit der Übergabe des neuen Schubbootes „Franz Haniel 12“ auf der Rheinwerft Walsum der Gutehoffnungshütte Sterkrade wurde die Erz-Schubflotte um eine leistungsfähige Einheit vermehrt; ein zweites, gleichgroßes Schubboot befindet sich in Bau und wird in zwei bis drei Monaten in Dienst gestellt. Der Rohstoff-Transport auf dem Rhein für die Werke der Thyssen-Gruppe wird von der N. V. Veerhaven, Rotterdam, einem Unternehmen der Thyssen-Gruppe, durchgeführt. Sie verfügt gegenwärtig über fünf eigene Schubboote mit 26 Leichtern; sechs weitere Leichter sind kürzlich in Auftrag gegeben

worden. Damit bewältigt sie rund dreißig Prozent des gesamten Erztransportes.

Außerdem fahren als Partner der N. V. Veerhaven, Rotterdam, in Jahresverträgen für den Konzern die holländische Gesellschaft EWT, zu der sich die beiden Unternehmen Vulcaan und NRV mit vier Schubbooten und 68 Leichtern 1968 zusammenschlossen, ferner u. a. die deutschen Reedereien Fendel, Stinnes und Haniel sowie die französische Sanara-Gruppe.

Die Schubboot-Einheit „Franz Haniel 12“, die am 24. April an Franz Haniel & Cie. Co., Duisburg, übergeben wurde, gehört zu den gegenwärtig stärksten Einheiten ihrer Art auf dem Rhein. Frau Ursula Matthes taufte das Schiff mit der traditionellen Sektflasche und wünschte ihm und seiner Besatzung eine allzeit glückhafte Fahrt.

Über die Toppen geflaggt erfolgte nach dem Taufakt die Übergabefahrt, die mit dem Flaggenwechsel mitten auf dem Rhein in Höhe von Götterswickerhamm ihren Höhepunkt fand. Bei der Fahrt hatten die an Bord befindlichen Gäste — unter denen sich auch eine Reihe leitender Herren der ATH befanden — Gelegenheit, den interessanten Neubau zu besichtigen.

Unter den Fachleuten gingen dabei die Gedanken zurück zum 3. November 1957, als das erste für den Rheinstrom gebaute Schubboot, der „Wasserbüffel“, bei seiner ersten Fahrt mit einer Erzladung für die ATH rheinaufwärts stampfte. An jenem kalten November-Sonntag, an dem eine neue Epoche für die Rheinschiffahrt eingeleitet wurde, staunten Spaziergänger und Schiffer über dieses neue Transportgefährt, während andere es mit großem Zweifel und Ablehnung betrachteten.

Heute, zwölf Jahre danach, gehören diese Zweifel der Vergangenheit an, die neuartigen Schubschiff-Einheiten aber zum täglichen Bild auf dem gesamten Rheinstrom. Nur Neuheiten dieser Schiffsgattung finden immer wieder Beachtung, was nicht zuletzt an ihren größer werdenden Abmessungen liegt.

Die „Franz Haniel 12“ hat bei einer Breite von 11,40 Meter eine Länge

über alles von 32 Meter und einen Tiefgang von 1,53 Meter. Ihre Vorräte an Kraftstoff belaufen sich auf 109 Kubikmeter, an Frischwasser auf über 18 Kubikmeter. Mit seinen zwei MAN-Hauptmaschinen verfügt das Schubboot über eine Motorenleistung von 2500 PS.

Zur maschinellen Ausrüstung des Neubaus gehören ferner zwei Wende- und Untersetzungsgetriebe zur Herabsetzung der Propellerdrehzahl sowie zwei Diesel-Drehstromaggregate von je 52,5 PS. Die Ruderanlage wird elektrohydraulisch betrieben und besteht aus zwei Hauptrudern für die Vorfahrt und vier Flankenrudern für die Rückwärtsfahrt.

Das Schubboot ist mit einem nach neuesten Gesichtspunkten für die Ein-Mann-Bedienung ausgestatteten Steuerstand ausgerüstet. Von ihm aus kann auch die gesamte Motorenanlage überwacht werden. Zur Ausrüstung des Bootes gehören ferner zwei Radar-Anlagen sowie eine Telefon- und Funksprechanlage.

Alle Räume an Bord haben eine besondere Schall- und Vibrationsdämpfung. Die Wohnräume bieten elf Mann Besatzung und zwei Gästen Platz; sie werden ebenso wie der Maschinenraum künstlich belüftet.

Das Schwesterschiff wird Mitte des Jahres in Fahrt gehen können. Beide Einheiten mit zwölf 2225-Tonnen-Schubleichtern werden ausschließlich für die Erzversorgung der HOAG und Thyssen-Gruppe auf der Niederrhein-Strecke eingesetzt. Jede Einheit kann vier Schubleichter mit einer Gesamtladung bis zu 9000 Tonnen auf jeder Reise von Rotterdam bis zu den Ruhrhäfen vor sich herschieben.

Der Einsatzplan sieht vor, daß das Boot bei Ankunft im Löschhafen die vier beladenen Schubleichter ablegt und mit vier bereits entladene Leichtern sofort die Talfahrt antritt. Sollten im vorgesehenen Umlauf keine Verzögerungen eintreten, so könnten die beiden Boote jährlich bis zu 150 Reisen je Boot ausführen, was einer Transportleistung von etwa zwei Millionen Tonnen Erz entspricht. Die Schiffe werden deshalb im durchgehenden Tag- und Nachtbetrieb — in sog. Continue-Fahrt — eingesetzt.

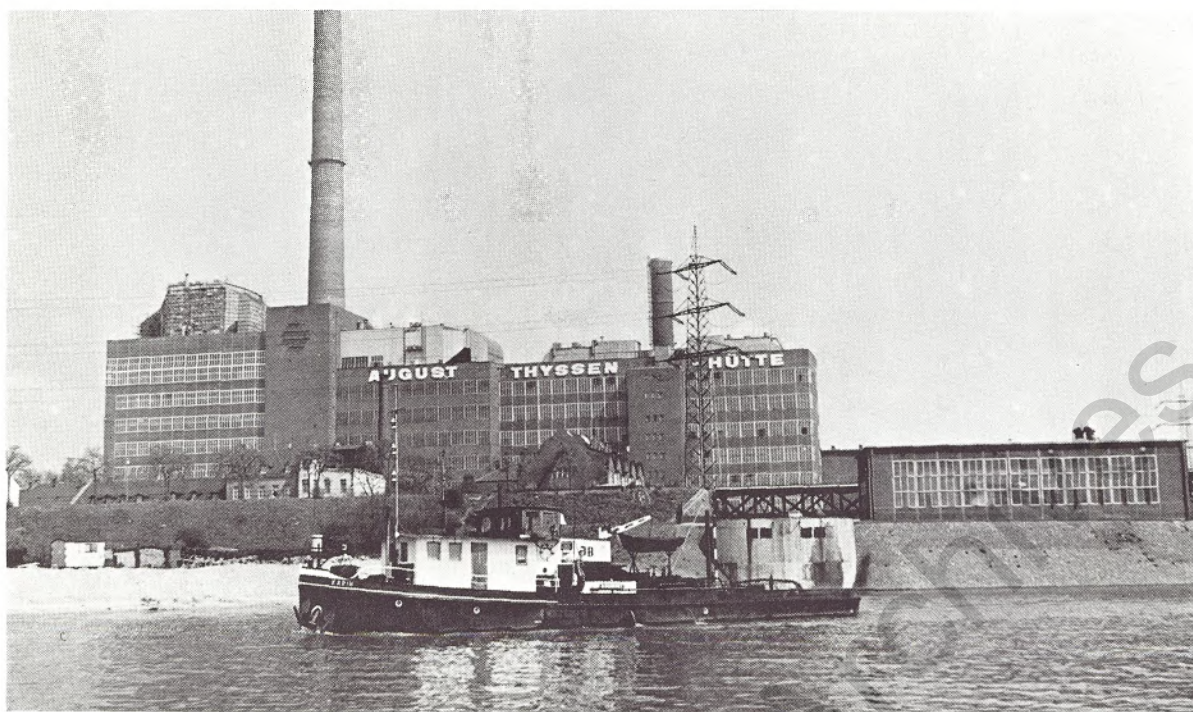
Die Bordbesatzung besteht aus zwei Mannschaften, die sich in einem genau festgelegten Dienstplan im Fahrdienst abwechseln. Eine dritte Mannschaft befindet sich jeweils in Freizeit an Land und löst nach einer Woche eine der Bordbesatzungen ab.

gm





## Kraftwerk „Hermann Wenzel“ in Ruhrort nimmt neuen 180-MW-Block in Betrieb



Im Juni ging der vierte Block unseres Hochdruck-Kraftwerks „Hermann Wenzel“ in Betrieb. Über die Bedeutung dieses Kraftwerks für die August Thyssen-Hütte und über den Wert von Kraftwerken auf Hochofenbasis ganz allgemein berichtet nachstehend Oberingenieur Krüger.

Im letzten Jahrzehnt hat die Energiewirtschaft für Hüttenwerke an Bedeutung sehr stark gewonnen. Besonders bei der Verwertung eines ihrer Koppelprodukte, des Hochofengases, ist ein grundlegender Wandel eingetreten. Wurde früher das Gichtgas vornehmlich in Gaskolben-Dynamomaschinen für die Stromerzeugung verbraucht, so ging man im Zuge der Verbesserung der Kraftwerkstechnik zur Verstromung des Gichtgases in größeren Kraftwerks-Einheiten über. Bei der ATH waren bis zum Jahre 1955 für die Stromerzeugung Gaskolben-Maschinen mit Leistungen von maximal etwa 1500 bis 2000 kW je Maschine in Betrieb. Sie wurden abgelöst durch zwei Kraftwerksblöcke von je 64 000 kW Blockleistung. Die Hochdruckkessel dieser beiden Blöcke wurden vor allem mit Gichtgas beheizt. Ein dritter Kraftwerksblock von 100 000 kW wurde, nachdem die beiden ersten Einheiten ihre Bewährungsprobe bestanden hatten, im Jahre 1963 in Betrieb genommen.

Zum Bau einer vierten, noch größeren Kraftwerkseinheit von 180 000

kW Blockleistung wurde im Jahre 1967 vom Aufsichtsrat die Genehmigung erteilt, da die Menge der Koppelprodukte — also Gichtgas und Koksgas — bei der steigenden Hochofenleistung größer war als das Aufnahmevermögen der beiden Kraftwerke „Hermann Wenzel“ und „Hamborn“. Bekanntlich ist das Kraftwerk „Hamborn“ mit einer installierten Leistung von 128 MW, das früher je zur Hälfte dem Hamborner Bergbau und der ATH gehörte, ab Oktober 1968 von der ATH übernommen worden.

Trotzdem ist der Leistungsbedarf der engeren Thyssen-Gruppe höher als die installierte Leistung der beiden Kraftwerke zusammen. Erst mit der Inbetriebnahme des neuen 180-MW-Blocks im Sommer dieses Jahres kann der Leistungsbedarf der ATH in etwa gedeckt werden.

Die Wirtschaftlichkeit des Kraftwerks „Hermann Wenzel“ wird damit weiter verbessert.

Für diesen neuen Block wurde bereits im Februar 1969 der etwa 195 Tonnen schwere Stator des Turbogenerators mit den beiden Kranen des Maschinenhauses an seinen Aufstellungsort gefahren. Da der Stator Überbreite hat, konnte er von der Bundesbahn nur auf bestimmten Strecken von Mannheim nach Ruhrort — zwischen den Auslegern von zwei Spezialwagen mit je zehn Achsen fest verschraubt — transportiert werden.

Für den Bau des neuen Blocks mußte das Kühlwasserwerk des Kraftwerks „Hermann Wenzel“ vergrößert werden. Hierfür war es erforderlich, zu den beiden vorhandenen Dükern von 1800 Milli-

meter Durchmesser einen weiteren Düker von 2500 Millimeter Durchmesser zwischen der Mühlenweide und dem Kühlwasserwerk unter der Hafensohle des Eisenbahnbassins zu verlegen.

Seine Absenkung wurde bereits im September 1968 mit Erfolg beendet. Die Kapazität des Kühlwasserwerks hat jetzt die beachtliche Größe von 50 000 Kubikmeter stündlicher Förderung erreicht.

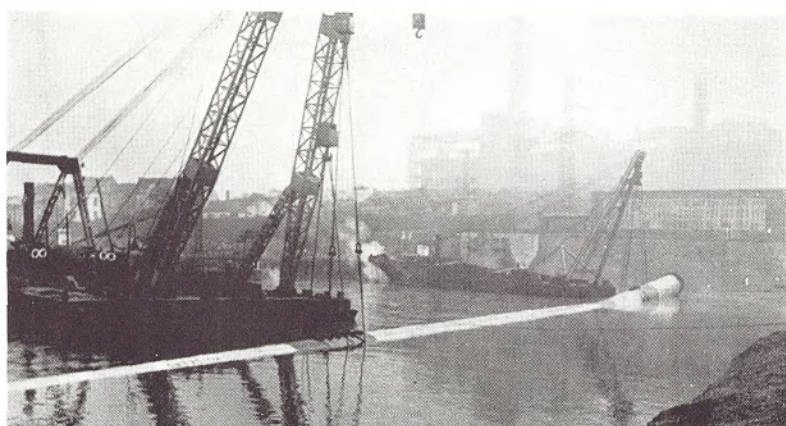
Um einen guten Kühleffekt in den Kondensatoren der großen Turbinen zu haben, muß das Rheinwasser gereinigt werden; es fließt also sauberer in das Eisenbahn-Bassin zurück, als es aus dem Rhein entnommen wurde. Dadurch, daß das Kühlwasser um etwa zehn Grad Celsius in den Kondensatoren aufgewärmt wird, ist der Hafenumund des Eisenbahn-Bassins auch im strengsten Winter eisfrei.

Ein weiteres Merkmal bei der Fahrweise des Kraftwerks „Hermann Wenzel“ muß erwähnt werden, nämlich der geringe Auswurf an Flugstaub und an schwefelhaltigen Gasen aus den beiden Kaminen. Da der Anteil an festen Brennstoffen nur knapp zwanzig bis dreißig

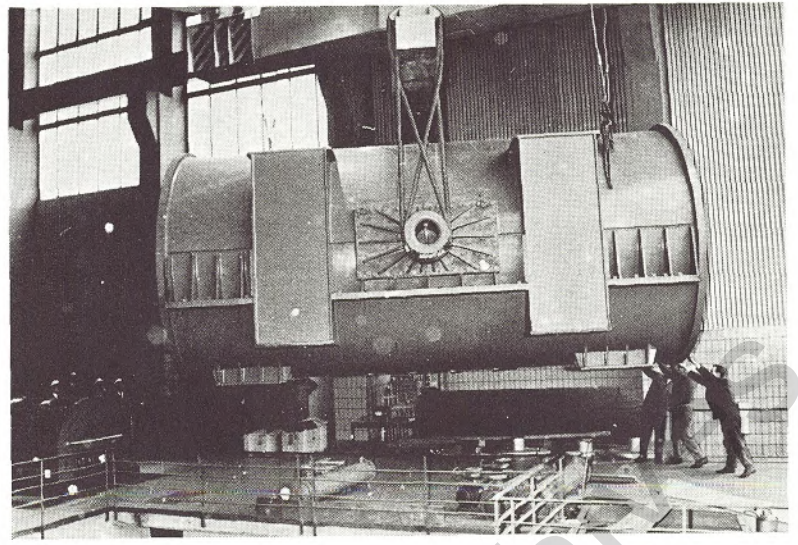
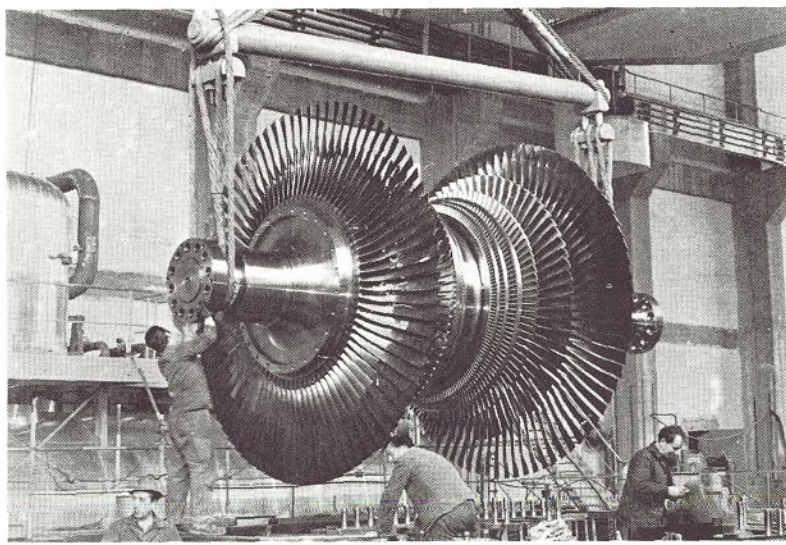


### ZU UNSEREN BILDERN:

So sieht das Kraftwerk von der Rheinseite aus, rechts das am Ufer gelegene Pumpenhaus (oben) — Mitte: Ausbaggern der Landzunge an der Mühlenweide zur späteren Verlegung der Dükerleitung — Unten: Spundwände der dritten Einlaufkammer am Rhein; die Dükerleitung vom Siebeinlauf zum Pumpenhaus wird verlegt







Prozent eines mit Kohle gefeuerten Kraftwerks beträgt, konnte der Flugascheauswurf aus dem 160 Meter hohen Schornstein bei dem hohen Abscheidegrad des Elektrofilters ganz gering gehalten werden. Aus dem 70 Meter hohen Blechkamin entströmen die Rauchgase vollkommen staubfrei, da die beiden 64-MW-Blöcke seit Sommer 1968 nur noch mit gasförmigen Brennstoffen betrieben werden. Damit konnte die Forderung der staatlichen Aufsichtsbehörde erfüllt und ebenso das von der Kraftwerksleitung der Laarer Bevölkerung gegebene Versprechen eingelöst werden.

Noch wichtiger als der Flugstaub-Auswurf ist der sehr geringe Schwefeldioxyd-Auswurf aus den beiden Schornsteinen. Das verfeuerte Gichtgas ist vollkommen schwefelfrei, das Koksgas schwefelarm. Diese beiden gasförmigen Brennstoffe machen mehr als siebzig Prozent des gesamten Brennstoff-Anteils aus. Deshalb erreicht der gesamte Schwefeldioxyd-Auswurf des Kraftwerks fast nur dreißig Prozent eines Kraftwerks gleicher elektrischer Leistung, das nur mit Kohle oder nur mit Öl betrieben wird.

Der geringe Staubauswurf und ebenso der geringe Schwefelauswurf sind äußerst günstige Begleiterscheinungen der Fahrweise des Kraftwerks. Sie tragen dazu bei, den von der Regierung geforderten „blauen Himmel über der Ruhr“ und die schwefelfreie Atmosphäre des Ruhrgebietes zu schaffen.

Durch diese Entwicklung zu größeren Einheitsleistungen werden die Gesteungskosten für die Kilowattstunde günstig beeinflusst; denn

folgende Faktoren spielen bei den Kosten für die erzeugte Kilowattstunde eine wichtige Rolle: der Wärmeverbrauch, der Wärmepreis bzw. die Brennstoffkosten, die Personalkosten, die Reparaturkosten und die Investitionskosten.

Sämtliche angegebenen Faktoren — mit Ausnahme der Brennstoffkosten — liegen bei modernen Kraftwerken mit großen Maschineneinheiten niedriger. So beträgt zum Beispiel der Wärmeverbrauch je abgegebener Kilowattstunde bei der Gaskolbenmaschine 4000 bis 4300 kcal/kWh — Kilokalorien je Kilowattstunde —, dagegen bei einem Hochdruckdampf-Turbogenerator nur 2300 bis 2400 kcal/kWh, also nur 55 bis 60 Prozent der Gasmachine. Bei den Personalkosten ist eine Senkung auf etwa 25 Pro-

zent der Stahlerzeugung eintritt, kann ein Hüttenkraftwerk im Gegensatz zu einem Kraftwerk der öffentlichen Energieversorgung mit ganz gleichmäßiger Belastung betrieben werden.

Besonders die großen elektrisch angetriebenen Hochfengebläse und die neu in Betrieb gekommenen Aggregate der Sauerstoff-Anlage stellen eine gleichmäßige Tag und Nacht durchlaufende Grundlast neben den schweren Antrieben der Walzenstraßen mit ihren auf- und abwechselnden Belastungen und den vielen übrigen elektrischen Antrieben der Hütte dar. Diese hohe Auslastung der Kraftwerks-Kapazität beeinflusst sehr günstig die Stromkosten.

Ebenso wie man bei den Kraftwerken zu größeren Maschinen-Einhei-

#### UNSERE BILDER ZEIGEN:

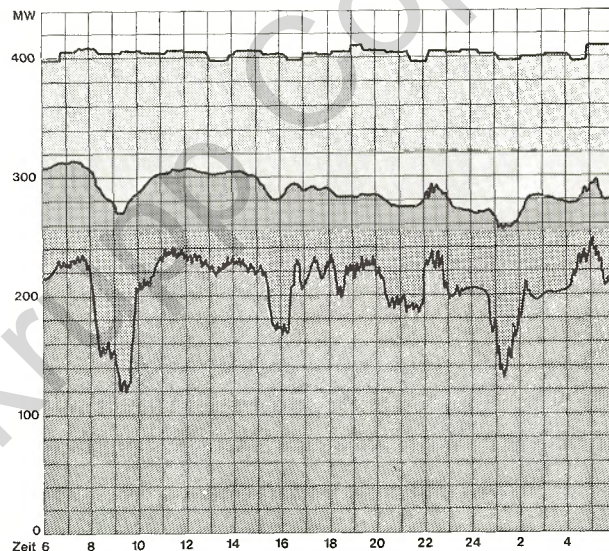
Oben links: Der Niederdruck-Läufer, ein Teil der Turbine, beim Einbau — Rechts: Transport des Generator-Stators zur Montage — Unten links: Blick in die Brennecke des Kohlefeerraumes, umgeben vom Rohrsystem des Kessels — Rechts: Übersicht über das Maschinenhaus mit den vier Turbinen, im Vordergrund die neue Anlage

20 Mark, nach dem zweiten Weltkrieg 1948 etwa 42 DM, so stiegen die Preise bis auf etwa 88 DM bis 90 DM.

Sollten die Roheisen-Gestehungskosten nicht steil in die Höhe gehen, so mußte man gerade bei dem Koksverbrauch den Hebel ansetzen, um angesichts den steigenden Einsatzkosten für Koks eine wirksame Verringerung der Einsatzmenge zu erreichen.

Mit der Einsparung an Koks und mit der besseren Möllierung änderte sich ebenfalls die Qualität, also der Heizwert des Gichtgases. Unter Heizwert versteht man die Wärmemenge, die man bei Verbrennung eines Kubikmeters Gas freisetzen kann. Lag der Heizwert bei dem hohen Koksverbrauch zuerst bei etwa 1200 kcal/Nm<sup>3</sup> — Kilokalorien je Nennkubikmeter —, so ging er infolge der geänderten Fahrweise des Hochofens über 1000 kcal bis auf 800 kcal/Nm<sup>3</sup> zurück.

Dieses Gichtgas wird in einem Hüttenwerk vor allem für die Aufwärmung des Hochofenwindes im Cowper des Hochofens, für die Tieföfen eines Walzwerkes und in anderen Anlagen verbraucht. Da diese Anlagen nur mit Brennern



BELASTUNG AN EINEM NORMALEM WERKTAG

□ Kohle  
 ▨ Koksgas  
 ▩ Gichtgas

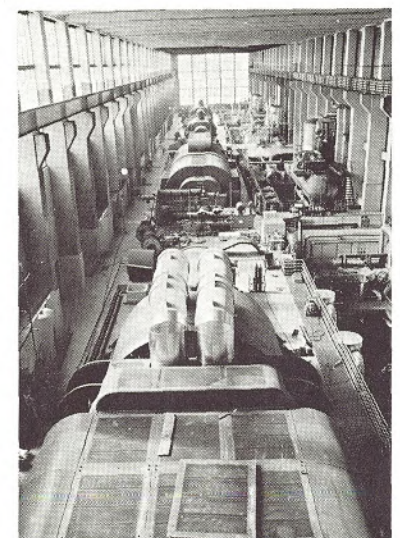
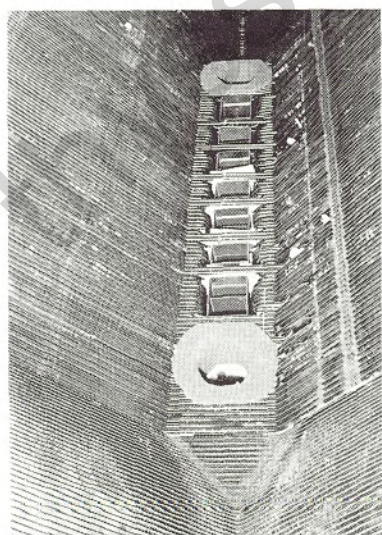
zent eingetreten, da weniger Bedienungspersonal bei den großen automatisch betriebenen Kraftwerkseinheiten benötigt wird.

Dagegen konnten sich die Brennstoffkosten für das Gichtgas nicht verringern, da die Kosten für die Steinkohle von Jahr zu Jahr gestiegen sind. Beide hängen eng miteinander zusammen. Da jedoch die anderen Faktoren die Erzeugungskosten des Stromes stärker beeinflussen, konnten die Kosten für die erzeugte Kilowattstunde trotzdem beträchtlich gesenkt werden.

Zusätzlich spielt die Auslastung einer Anlage eine große Rolle bei den Stromkosten. Da die Stahlproduktion eines Hüttenwerks Tag und Nacht durchläuft und auch an den Sonntagen durch die vom Bundestag im letzten Jahr erlassene „Stahlnovelle“ keine Absenkung

ten übergang, verlief auch die Entwicklung auf der Hochofenseite. Wenn früher Hochöfen mit einer Tagesleistung von etwa 600 Tonnen in Betrieb waren, so werden heute bei der ATH Hochöfen mit Tagesleistungen von etwa 4000 Tonnen betrieben. Hochöfen mit Tagesleistungen von etwa 5000 Tonnen sind zur Zeit in Bau. In Japan und der UdSSR sind bereits Hochöfen mit 14,5 Meter Gestell-durchmesser in Betrieb, die eine Tagesleistung von mehr als 10 000 Tonnen ergeben sollen.

Die Planung der großen Hochöfen wurde vor allen Dingen von Überlegungen der Wirtschaftlichkeit stark beeinflusst; denn neben dem Erz war der Koks der hauptsächlichste Einsatzstoff für den Hochofen. Kostete nach dem ersten Weltkrieg eine Tonne Hochofenkoks etwa





für eine Brennstoffart — und zwar für Gichtgas — ausgerüstet sind, müssen sie somit hundertprozentig dauernd mit Gichtgas versorgt werden. Das dann noch überschüssige Gichtgas wird den Kraftwerkskesseln zur Dampferzeugung zugeleitet.

Das Gichtgas fällt jedoch innerhalb einer Hüttenanlage nicht gleichmäßig an. In früherer Zeit spielte bei der Vielzahl von kleineren Hochöfen ein Stillstand für die Gichtgas-Darbietung keine so große Rolle. In Zukunft ist bei den nur wenigen, aber sehr großen Hochöfen ein Stillstand für die Darbietung von Gichtgas von nachhaltigem Einfluß.

Um jedoch die Leistung des Kraftwerks trotz dieses schwankenden Gichtgas-Angebots dem nur in kleinen Grenzen pendelnden Lastbedarf der Hütte anpassen zu können, muß ein zweiter bzw. dritter Brennstoff für die Kraftwerkskessel jederzeit verfügbar sein.

Die Hochdruckkessel der beiden 64-MW-Blöcke sind deshalb mit zwei Feuerungseinrichtungen, und zwar für Gichtgas und für Koks-gas, und die Hochdruckkessel des 100- bzw. der 180-MW-Blöcke sogar mit drei Feuerungseinrichtungen, für Gichtgas, Koks-gas und Kohle, ausgerüstet.

Insgesamt können die Kessel stündlich maximal eine Gichtgasmenge von etwa 850 000 Kubikmeter sowie eine Koks-gasmenge von etwa 140 000 Kubikmeter aufnehmen. Wie bereits erwähnt, ist die Gichtgas-Darbietung für das Kraftwerk infolge der veränderlichen Fahrweise der Hochöfen nicht konstant. Es können kurzzeitige Mengenänderungen von etwa 200 000 Kubikmeter je Stunde innerhalb einer Minute eintreten, die durch Koks-gas und durch Kohle ausgeglichen werden müssen, wie aus dem Schaubild ersichtlich ist.

Es dürfte einleuchten, daß Kessel für diese komplizierten Brennstoff-Verhältnisse anders als Kessel für einen einzigen Brennstoff konstruiert sein müssen, um die Brennstoffe trotzdem mit gutem Wirkungsgrad verbrennen zu können. Gerade die unterschiedlichen Eigenarten der Brennstoffe Gichtgas und Koks-gas wirkten sich kostensteigernd auf die Anschaffungskosten der Kesselanlage aus.

Da Gichtgas der Hauptbrennstoff für jeden Kessel ist, muß für diesen heizwertarmen Brennstoff der Kessel ausgelegt werden, um trotzdem einen guten Wirkungsgrad zu erzielen. Das erfordert große Strahlungs- und große Berührungsoberflächen, wodurch der Kessel teuer wird; denn nur dadurch kann ein hochwertiger Dampf mit einem Druck von etwa 200 Atmosphären und einer Temperatur von 540 Grad Celsius erzeugt werden, der im Turbogenerator in das Edelprodukt Strom umgewandelt wird.

Solange in einem Hüttenwerk eine andere technische Entwicklung den Hochöfen zur Roheisen- und damit zur Stahlerzeugung nicht überflüssig macht, wird es immer Hauptaufgabe eines eigenen Hüttenkraftwerks sein, das Koppelprodukt Gichtgas in einem Hochdruckkessel mit möglichst hohem Wirkungsgrad zu verfeuern. Eine Stromerzeugung auf der Brennstoffbasis des Gicht-gases wird deshalb auch in nächster Zeit wirtschaftlich bleiben und der Hochofenanlage wird auch weiterhin eine Gutschrift für das Koppelprodukt Gichtgas gegeben werden.

Dr. Sohl

## Rückblick und Ausblick

Dr. Overbeck wurde neuer Vorsitz der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie

Nach dreizehnjähriger Tätigkeit hat Dr. Sohl den Vorsitz im Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie abgegeben. An seine Stelle wurde der Vorstandsvorsitzer der Mannesmann AG, Dr. Egon Overbeck, gewählt, während Dr. Sohl zum ersten Stellvertreter und der Vorstandsvorsitzer der Hoesch AG, Dr. Friedrich Harders, zum zweiten stellvertretenden Vorsitzenden berufen wurden.

Vor der Mitgliederversammlung, die am 4. Juni in Düsseldorf stattfand, gab Dr. Sohl einen Rückblick auf die Entwicklung der deutschen Stahlindustrie während seiner Amtszeit. Dr. Overbeck dankte als neuer Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Dr. Sohl für die langjährige Tätigkeit an der Spitze der deutschen Stahlindustrie. Dabei sagte er unter anderem:

„Als Sie Ihr Amt antraten, stand die Bundesrepublik zwar auf dem Höhepunkt der ‚Goldenen fünfziger Jahre‘, die Stahlindustrie aber war durch mannigfache Behinderung in ihrer Entwicklung gehemmt. Für Sie war es gewiß keine leichte Aufgabe, unter den sich vollziehenden Wandlungen Sprecher einer Industrie zu sein, die — sieht man einmal die Nachkriegszeit im ganzen — oft die Schatten der wirtschaftlichen Entwicklung traf. Wir wissen, daß die souveräne Amtsführung, die Sie auszeichnete, Geduld, Beharrlichkeit, Verständnis und auch Durchsetzungsvermögen forderte, vor allem aber auch manches persönliche Opfer verlangte. Dafür danken wir Ihnen besonders herzlich.“

In den dreizehn Jahren Ihres Wirkens als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie haben Sie Rang und Namen der deutschen Stahlindustrie national und international entscheidend geprägt. Wenn es noch eines Beweises Ihrer Hochachtung über alle nationalen Grenzen hinweg bedurft hätte, wäre er in Ihrer Berufung zum Präsidenten der ersten internationalen Organisation der Stahlindustrie in der freien Welt, des International Iron and Steel Institute, zu sehen.“



Zuvor hatte Dr. Sohl in seinem Rückblick seine Überzeugung unterstrichen, daß Stahl, weltweit gesehen, eine Wachstumsindustrie sei



und bleibe. Dabei erinnerte er an eine Prognose, die Professor Lutz im Jahre 1956 gegeben hatte. Darin habe er der Bundesrepublik für 1960 eine Stahlproduktion von 30 Millionen Tonnen, für 1970 von etwa 40 Millionen Tonnen und für 1980 von fast 55 Millionen Tonnen als wahrscheinlich vorausgesagt.

Die Entwicklung bis heute habe dieser Prognose in der Tat nicht nur recht gegeben, sagte Dr. Sohl; die Produktion habe sie sogar noch etwas überholt.

1968 habe man 41 Millionen Tonnen Rohstahl mit einer Belegschaft von 364 000 Beschäftigten produziert — mit nahezu der gleichen Zahl, die vor zwölf Jahren noch für 26,5 Millionen Tonnen erforderlich gewesen sei. Seit 1961, als die Zahl der Mitarbeiter den höchsten Stand erreichte, habe sich der Belegschaftsstand um 60 000 verringert.

Diese erfolgreiche Rationalisierung sei jedoch keineswegs zu Lasten der Belegschaften gegangen. Vielmehr hätten die Mitarbeiter in beachtlicher Weise am Fortschritt teilgenommen. So seien, wenn man alle Ausfallstunden abziehe, 1956 rund 44 Stunden, 1968 dagegen nur noch 36 Stunden effektiv gearbeitet worden. Gleichzeitig hätten sich die Wochenverdienste um 84 Prozent, die Stundenverdienste um 114 Prozent erhöht.

Die weitere Zukunft der Stahlindustrie, deren gute Beschäftigung gegenwärtig an die Konjunktur des Jahres 1960 erinnere, müsse man nüchtern und realistisch sehen.

Dr. Sohl erinnerte daran, wie unpopulär und zeitraubend nach Gründung der Montanunion die Unternehmenskonzentration gewesen sei. Den Rezeptblock der zwanziger Jahre habe man nicht mehr gebrauchen können. Man habe vielmehr ein Konzept entwickeln müssen, das möglichst schnell zu einer Stabilisierung der Erlöse beitragen, neue Möglichkeiten der Rationalisierung im großen Stil eröffnen und den Wettbewerb wieder funktionsfähig machen konnte.

Die Gründung der Walzstahl-Kontore, die Bundesminister Schiller auf der Mitgliederversammlung vor zwei Jahren als Trainingszentren für Fusionen bezeichnet habe, sei ein Erfolg gewesen. Man habe den Preisverfall bremsen, das Marktverhalten flexibler gestalten sowie durch gemeinsamen Verkauf und durch die Vergrößerung der Walzlose Rationalisierungserfolge erzielen können, wie es einzelnen Unternehmen allein nicht möglich gewesen sei.

Die Entwicklung der Industrie hänge aber auch von einem wirtschafts- und sozialpolitischen Klima ab, das Wachstum und Fortschritt fördere. Eine moderne Wettbewerbspolitik, die sich zur Marktwirtschaft bekenne, dürfe nicht an überholten Wettbewerbsmodellen festhalten, die in die heutige weltweite Landschaft nicht mehr hineinpaßten. Sie müsse vielmehr den funktionsfähigen Wettbewerb fördern und ihn dort sicherstellen, wo er gefährdet sei.

Dadurch schaffe man die besten Voraussetzungen für eine freie unternehmerische Entfaltung. Gleichzeitig leiste sie einen wesentlichen Beitrag für die nötige Widerstandskraft der Unternehmen, um gelegentliche Rückschläge oder Rezessionen ohne ersten Substanzverlust überstehen zu können.



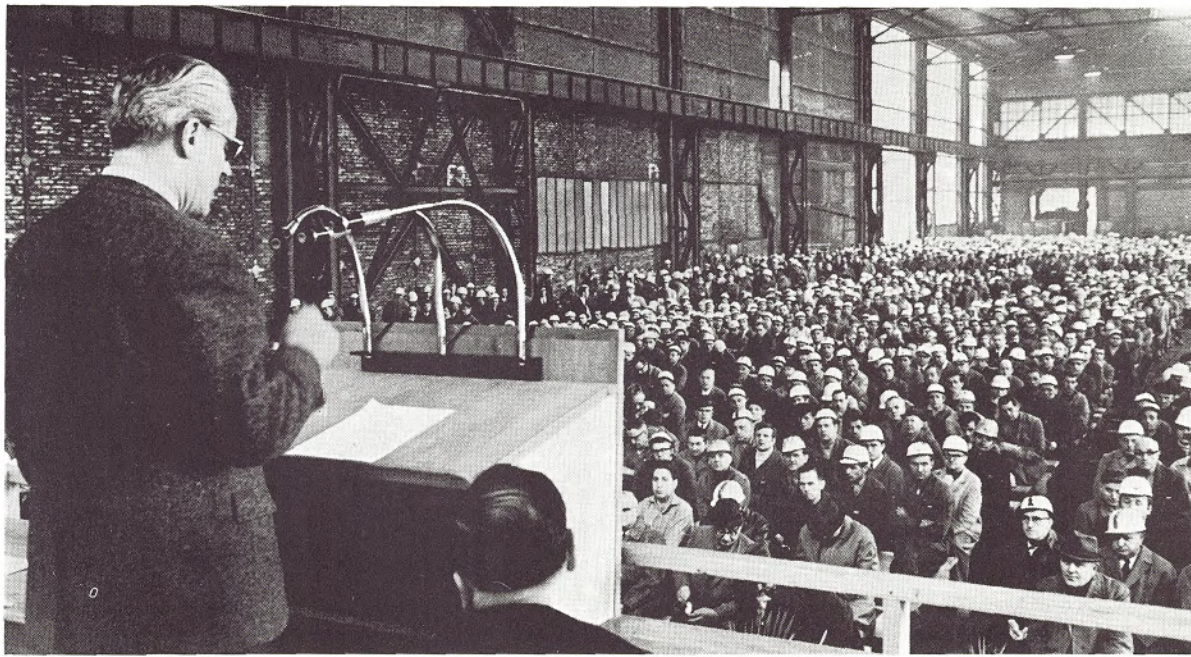
Die gegenwärtige allgemeine Konstellation der Stahlindustrie bezeichnete Dr. Sohl als gut. Hierfür nannte er drei Gründe:

- In der technischen Ausstattung sind wir gut vorangekommen; unsere Unternehmen sind bemüht, den technischen Fortschritt energisch voranzutreiben und zu nutzen.
- Unsere Industrie ist integriert in ein System weltweiter Handelsbeziehungen, das, alles in allem, funktioniert; unser eigener Markt, der Gemeinsame Markt und der Weltmarkt stehen im Zeichen der Expansion.
- Unser Verhältnis zum Staat, zur Gesellschaft, zur Öffentlichkeit, zu unseren Kunden und auch die Beziehungen zwischen den Sozialpartnern sind im ganzen gut.

Wenn die deutsche Stahlindustrie im Augenblick also gute Gründe hätte, mit dem Erreichten zufrieden zu sein, so sei doch vor der Annahme zu warnen, daß auch morgen unsere Welt noch in Ordnung sein müsse. Die Dynamik in der internationalen Stahlerzeugung habe sich in letzter Zeit erheblich verstärkt.

Wenn er sich die Konkurrenz auf dem Weltmarkt vor Augen halte, dann könne er nur sagen: „Wir müssen sehr aufpassen, wenn wir den Zug ins zweite Jahrtausend nicht verpassen wollen.“ Gerade jetzt in der guten Konjunktur müßten alle Wege besritten werden, um Unternehmens-Einheiten zu schaffen, die auch in der Zukunft international wettbewerbsfähig seien.





**DIE BILDER**  
geben einen Blick in die große Halle der Ruhrorter Haspel-Anlage während der letzten Belegschaftsversammlung. Die Mitarbeiter hörten Ausführungen des Geschäftsführers des Ruhrorter Betriebsrates, Eberhard Sauerbier (links), und von Hüttdirektor Dr. Brandt (rechte Seite), der auch zu zahlreichen in der Diskussion aufgeworfenen Fragen Stellung nahm

Kopf an Kopf standen oder saßen die Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort in der großen Halle der Haspelanlage bei der letzten Belegschaftsversammlung, die vom Betriebsrat am 22. April durchgeführt wurde. In Vertretung des erkrankten Betriebsratsvorsitzenden Hans Mechmann gab der Geschäftsführer des Ruhrorter Betriebsrates, Eberhard Sauerbier, einen Bericht über die sozialen Probleme des Werkes seit der letzten Versammlung. Hüttdirektor Dr. Brandt berichtete über die Entwicklung bei der ATH und in der Thyssen-Gruppe.

## Belegschaftsversammlung

### Ruhrorter Belegschaft diskutierte soziale Probleme mit Betriebsrat und Werksleitung

Als Versammlungsleiter konnte Betriebsratsmitglied Karl Gottschlich neben den Mitarbeitern die Vorstandsmitglieder Dr. Brandt und Arbeitsdirektor Schmidt, Werksdirektor Höfges und Mitglieder der Betriebsräte des Hamborner Werkes und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb begrüßen. Außerdem hieß er als Vertreter der Industriegewerkschaft Metall deren Ersten Bevollmächtigten in Duisburg, Bulitz, und Gewerkschaftssekretär Hahn willkommen.

Nach der Ehrung der in letzter Zeit tödlich verunglückten Belegschaftsmitglieder des Ruhrorter Werkes übermittelte Karl Gottschlich der Versammlung die Grüße des erkrankten Betriebsratsvorsitzenden Mechmann.

In seinem Bericht über die Lage des Ruhrorter Werkes ging Eberhard Sauerbier zunächst auf die geplante Zusammenarbeit der Thyssen-Gruppe mit Mannesmann auf dem Röhrensektor ein. Dabei betonte er, daß in allen Wirtschaftszweigen der Bundesrepublik gegenwärtig eine Konzentration stattfindet und daß auch die gleiche Entwicklung — sogar in fast allen Ländern der Welt — in der Stahlindustrie vorstatten gehe. Sie erfolge aus echten wirtschaftlichen Überlegungen, um konkurrenzfähig zu bleiben.

„Aus dieser Situation heraus“, so sagte Eberhard Sauerbier wörtlich, „ist es voll und ganz verständlich, daß sich Betriebsrat und Belegschaft über die Erhaltung von Arbeitsplätzen Gedanken machen. In der stahlerzeugenden Industrie muß

vor allen Dingen die Erhaltung der Mitbestimmung für uns als Belegschaftsmitglieder im Vordergrund stehen. Diese Frage ist in Zusammenarbeit mit der Industriegewerkschaft Metall und den Vorständen der ATH und Mannesmann für die neue Röhrengesellschaft gelöst worden; denn soweit uns bekannt ist, geht Arbeitsdirektor Steinhauer von Thyssenrohr in den Vorstand dieser neuen Gesellschaft.“

Als Sprecher des Betriebsrates nahm Eberhard Sauerbier dann zu einigen betrieblichen Maßnahmen der letzten Monate im Ruhrorter Bereich Stellung. Die Belegschaft des Elektro-Stahlwerks, das im Dezember stillgesetzt worden sei, habe man zum größten Teil in der neuen Stranggießanlage und im Blasstahlwerk einsetzen können. Anfang Februar habe die Feineisenstraße 6, eine der ältesten Anlagen des Werkes, ihre letzte Schicht verfahren und Ende März sei die Drillanlage zum Stillstand gekommen. In allen Fällen habe der Betriebsrat mit Erfolg versucht, zusammen mit der Werksleitung und den Betriebsleitungen zufriedenstellende Lösungen für die von diesen Maßnahmen betroffenen Belegschaftsmitglieder zu finden. Auch hierbei habe sich gezeigt, daß die Mitbestimmung — wenn beide Partner verständnisvoll zusammenarbeiten — einer der bedeutendsten Faktoren im Interesse des Unternehmens und der Belegschaft sein könne.

Eberhard Sauerbier teilte mit, daß im Zusammenhang mit der neuen

Stranggießanlage, der bald eine zweite folgen soll, ein Sozialgebäude für diesen Bereich errichtet werde. Es soll auch andere Belegschaftsmitglieder aufnehmen und ihnen bessere Bedingungen bieten. Was die in Bau befindliche Werkküche betreffe, so hoffe man, sie noch im Juli eröffnen zu können.

In den letzten Monaten seien in allen Betrieben dank der modernen Anlagen und der hohen Leistungsbereitschaft der Belegschaft Produktionsrekorde erzielt worden. In Verhandlungen mit Werksleitung und Vorstand sei es gelungen, für Facharbeiter eine Aufbesserung der Prämien zu erreichen. Der Betriebsrat erwarte auch für die in den Produktionsbetrieben Tätigen ähnliche Verbesserungen. Dies gelte vor allem für den Grundlohn in den Halbzeugzurichtungen und im Feinstrabebereich.

Auch die Angestellten sollten nach Ansicht des Betriebsrates genauso an der Entwicklung der Produktion beteiligt werden. Es sei zwar bisher nicht gelungen, diese Vorstellungen durchzusetzen; man werde aber weiterhin bemüht bleiben, zu einer positiven Lösung zu gelangen.

Eberhard Sauerbier teilte mit, daß der Vorstand die vor zwei Jahren geschlossene Betriebsvereinbarung über das vorzeitige Ausscheiden von Mitarbeitern nach Vollendung des 64. Lebensjahres zum 30. Juni gekündigt, gleichzeitig aber seine Bereitschaft erklärt habe, auf der Grundlage eines neuen Entwurfes über eine neue Betriebsvereinbarung zu verhandeln. Der Achtehner-Ausschuß der vier Betriebsräte

werde versuchen, für den betroffenen Personenkreis wieder zu einer günstigen Regelung zu kommen.

Der Sprecher des Betriebsrates befaßte sich dann mit der Lage der Betriebskrankenkasse, insbesondere mit der Erhöhung des Beitragsatzes von 10,6 auf 11 Prozent.

„Als Mitglieder der Vertreterversammlung und des Betriebsrates“, so sagte er wörtlich, „wissen wir, daß eine Beitragserhöhung immer eine unangenehme Sache ist. Aber die finanzielle Lage unserer Krankenkasse hat sich im Jahre 1968 wesentlich verschlechtert.“

Bedingt durch einen höheren Krankenstand — 1967 5,48 und 1968 6,71 — sowie durch Preis- und Gebührenerhöhungen trat im vergangenen Jahr eine Vermögensabnahme von über 1,1 Millionen DM ein. Vorstand und Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse sahen sich deshalb leider gezwungen, den Beitrag zu erhöhen. Selbst durch diese Anhebung des Beitragssatzes konnte ein Ausgleich zwischen Ausgaben und Einnahmen nicht erreicht werden. Wir waren deshalb genötigt, aus dem Rücklagevermögen bei der Landesversicherungsanstalt bereits 600 000 DM anzufordern, um den Verpflichtungen nachzukommen.“

Eberhard Sauerbier zeigte dann auf, wie im einzelnen die Ausgaben sich im Verlauf der letzten zehn Jahre erhöht hätten. Sie stiegen für Arzthonorare von 1,1 Millionen DM im Jahre 1958 auf 2,6 Millionen DM im Jahre 1968, für Arzneimittel von 738 000 DM auf 2,8 Millionen DM, für Krankenhausaufenthalt von 1,1 Millionen DM auf 3,2 Millionen DM und für Krankengeld von 2,6 Millionen DM auf 4 Millionen DM. Die Erhöhungen hätten also zwischen 71 und 260 Prozent gelegen.

Bedenklich seien vor allem die Ausgaben für Arzneimittel je Mitglied, die um 20 DM jährlich über dem Durchschnitt aller Duisburger Betriebskrankenkassen lägen. Das sei nicht nur eine Folge von Preis-erhöhungen, sondern von erhöhter Inanspruchnahme. Hier könnten alle durch ein entsprechendes Verhalten die Höhe der Ausgaben beeinflussen.

Als Vorsitzender der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkassen-



kasse richtete Eberhard Sauerbier in diesem Zusammenhang an alle Mitglieder den Appell, durch ihr besonnenes Verhalten mit dazu beizutragen, die Ausgabeflut einzudämmen. Denn ohne die Mithilfe jedes einzelnen Mitarbeiters schaffen es Vorstand, Vertreterversammlung und Geschäftsführung der Betriebskrankenkasse nicht, die zu erwartenden schweren Aufgaben zu erfüllen.



Hüttendirektor Dr. Brandi gab der Belegschaftsversammlung dann einen umfassenden Bericht über Leistungen und Pläne der ATH, insbesondere im Werk Ruhrort. Zunächst gratulierte er Frau Maria Lembken, die wenige Tage zuvor ihr 25jähriges Dienstjubiläum hatte feiern können, als langjährigem Betriebsratsmitglied.

Im Namen des gesamten Vorstandes sprach Dr. Brandi allen Ruhrorter Belegschaftsmitgliedern den Dank für die guten Leistungen aus, die in letzter Zeit erzielt werden konnten. Dabei wies er vor allem darauf hin, daß im Monat März in Ruhrort erstmals die 300 000-Tonnen-Grenze bei der Rohstahl-Erzeugung überschritten worden sei.



Im einzelnen unterstrich er, daß der vor mehreren Monaten in Betrieb genommene Hochofen 8 jetzt auf volle Produktion gekommen und damit gleichzeitig ein wichtiger Beitrag zur Hochofentechnik geleistet worden sei.

Auch die neue Stranggießanlage sei sehr schnell aufgebaut worden und inzwischen gut angelaufen. Alle Beteiligten könnten darauf sehr stolz sein. Die Planung einer zweiten Anlage sei so weit fortgeschritten, daß man sie aller Voraussicht nach in der nächsten Aufsichtsratssitzung zur Genehmigung vorlegen könne.

Im Juni werde man den neuen Block im Kraftwerk Hermann Wenzel anfahren können. Der Großhochofen Nr. 6, der sich zur Zeit in Bau befinde, werde die Stellung des Werkes Ruhrort auf viele Jahre hinaus sichern.



Dr. Brandi ging dann auf die geplante Zusammenarbeit mit Mannesmann auf dem Röhrengebiet ein. Ihm persönlich, so sagte er, sei der Entschluß schwer gefallen, die Röhrenwerke in Mülheim und Düsseldorf, an deren Leitung er rund ein Jahrzehnt beteiligt gewesen sei, in die neue gemeinsame Mannesmannröhren-Werke AG einzubringen.

Aber die Stellung der deutschen Röhrenzeugenden Industrie sei echt gefährdet gewesen, wenn man weiter auf eine Zusammenarbeit mit Mannesmann verzichtet hätte. In der nun gefundenen Form könne man mit hoher Wahrscheinlichkeit mit der technischen Entwicklung in der Welt Schritt halten, was beiden Unternehmen allein nicht möglich gewesen wäre.

Dr. Brandi wandte sich dann gegen Kritiker, die der Meinung seien, man hätte den Plan der Arbeitsteilung zwischen Thyssen und Mannesmann schon während der laufenden Verhandlungen der Öffentlichkeit und vor allem auch den Belegschaften mitteilen müssen. Er halte es im Gegenteil für einen Erfolg, daß seit Juli vergangenen Jahres, als die ersten Gespräche



zwischen Mannesmann und Thyssen begonnen hätten, Gelegenheit gewesen sei, die sich abzeichnenden Möglichkeiten in Ruhe zu überdenken und auch hinsichtlich ihrer wirtschaftlichen Auswirkungen zu überprüfen.

Solche Pläne, betonte Dr. Brandi, könne man nicht in aller Öffentlichkeit behandeln und dadurch Diskussionen auslösen, bevor ein Denkmodell entwickelt sei, das nach jeder Hinsicht befriedige. In dieser Meinung sei er auch bestärkt worden durch die Kritik, die sich in den ersten Wochen nach Bekanntgabe der geplanten Arbeitsteilung in den Zeitungen breitgemacht habe.

Im übrigen würden nunmehr die endgültigen Beschlüsse über das erarbeitete Denkmodell nach entsprechender Durcharbeitung aller Einzelheiten in den zuständigen Gremien, das heißt in den Vorständen und Aufsichtsräten der Gesellschaften gefaßt.



Die Interessen des Werkes Ruhrort seien bei den Verhandlungen, an denen auch Werksdirektor Höfges beteiligt gewesen sei, in angemessener und hartnäckiger Form vertreten worden. Ruhrort sei schon mehr als ein Jahrzehnt in seiner Zielsetzung ein Halbzeugwerk. Dadurch habe es sich eine Beweglich-

keit geschaffen, die für die Zukunft des Werkes, auch in diesem Stadium seiner Geschichte, außerordentlich wichtig sei.

Auch wenn man einen Teil der bisherigen Lieferungen an die Röhrenwerke verlieren werde, so könne man in den Hochofen, Stahlwerken und Walzstraßen erster Hitze in Ruhrort praktisch alle Halbzeugsorten herstellen. Die sich ergebenden künftigen Probleme würden zur Zeit eingehend durchdacht, um beste Lösungen zu erreichen.



Das Werk Ruhrort werde auch weiterhin sichere Arbeitsplätze bieten. Neue sinnvolle Investitionen seien in der Planung.

In diesem Zusammenhang erinnerte Dr. Brandi an Maßnahmen der letzten Jahre, die dem Werk Ruhrort ein breites und sicheres Fundament gegeben hätten. Insbesondere nannte er die Brech- und Siebanlage im Hafen, die Sinteranlage auf dem Schlackenberg, das Kraftwerk Hermann Wenzel, die drei Hochofen 6, 7 und 8 sowie das große Blasstahlwerk, das als Spezialwerk in dieser Form seinesgleichen in der Bundesrepublik suche.

Anschließend ging Dr. Brandi auf Lohnfragen ein. Dabei wies er darauf hin, daß man zwischen den offiziellen Lohnrunden der Tarif-

partner nicht allzuviel an Lohn-erhöhungen und -regulierungen erwarten dürfe; denn alles komme aus einer Kasse. Man könne nicht vorwegnehmen, was in den Lohnverhandlungen gegeben werden solle, womit er sich aber nicht grundsätzlich gegen bestimmte interne Lohnregulierungen aussprechen wolle.

Zur Zeit sei die Stahlindustrie gut bis sehr gut beschäftigt. Man hoffe, die Produktionshöhe mindestens bis zum kommenden Winter zu halten. Jedoch müsse man sich darauf einrichten, daß sicherlich eines Tages auch wieder eine schlechtere Beschäftigungslage kommen werde.

Abschließend appellierte Dr. Brandi an alle Mitarbeiter, dem Werk Ruhrort treu zu bleiben und sich voll einzusetzen, damit das Unternehmen durch die Leistung aller Mitarbeiter aus der jetzigen guten Beschäftigungslage auch den entsprechenden Nutzen ziehen könne.



Im Anschluß an die Ausführungen von Eberhard Sauerbier und Dr. Brandi beteiligten sich zahlreiche Belegschaftsmitglieder sehr sachlich an einer Diskussion. Sie betraf vor allem Lohnfragen in verschiedenen Bereichen des Werkes, auf die Dr. Brandi in einem Schlußwort nochmals einging.

## Auch Hüttenbetrieb meldet Rekordproduktion Größter deutscher Ferromangan-Produzent

In zwei Versammlungen am 7. und 8. Mai wurde die Belegschaft des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb über die Ereignisse der letzten Monate informiert.

Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler konnte am 7. Mai unter den Gästen unter anderem Werksleiter Direktor Höfges, Direktor Flächshaar, Direktor Dr. Rese, Prokurist Billen, Dr. Wendorf und Dr. Altpeter begrüßen. Abweichend von der bisherigen Praxis, daß der Betriebsratsvorsitzende referierte, ga-

ben jetzt die jeweils zuständigen Betriebsratsmitglieder über die Arbeit auf den einzelnen Sachgebieten erschöpfend Auskunft.

Über das Lohnwesen sprach Betriebsratsmitglied Herbert Goworek. Er gab einen Überblick über die in der letzten Zeit erzielten Produktionsrekorde und die Erfolge, die auf der Lohnseite erreicht werden konnten. Damit könne sich der Betriebsrat aber nicht zufriedengeben. Er werde auch in Zukunft seine Aufgabe darin sehen, unabhängig von tariflichen Erhöhungen gezielte Verbesserungen anzustreben. Die ATH müsse als Spitzenunternehmen der Eisen- und Stahl-

industrie auch in der Lage sein, Spitzenlöhne zu zahlen.

Über den Wohnungsbau berichtete Heinrich Hanza. Als erfreulichste Tatsache konnte er von neuen Bauvorhaben in Vluyn, Meiderich und Walsum berichten, die in diesem Frühjahr bereits in Angriff genommen worden seien. Er informierte über das Sanierungsvorhaben namentlich im Stadtteil Meiderich, über das auch die Werkzeitung mehrfach geschrieben hat. Nicht mehr die Wohnraumnot stehe im Vordergrund, sondern die Belegschaftsmitglieder würden jetzt größere und modernere Wohnungen suchen. Vom 1. Oktober 1968 bis 1. April 1969 hätten 55 Belegschaftsmitglieder des Hüttenbetriebes eine neue Wohnung beziehen können.

Ein weiteres Thema, das Heinrich Hanza behandelte, war der Arbeitsschutz. Er mußte von einer Unfallsteigerung gegenüber der Zahl im



## Alte Umschlaganlage verschwand

Der Nordhafen Ruhrort hat sein Gesicht verändert: Nach 45jähriger Betriebszeit wurde jetzt die alte Brücke 4 verschrotet. Damit verschwand eine Umschlaganlage, die aus jener Zeit stammte, in der es im Nordhafen noch beschaulicher zuzuging. Diese Brücke hatte eine Tragkraft von zwanzig Tonnen und eine Stundenleistung von achtzig Tonnen. Während ihrer Dienstzeit für unser Unternehmen dürfte sie etwa zwanzig Millionen Tonnen Erz umgeschlagen haben. Ihre Arbeit haben inzwischen moderne Wipprekranne übernommen, die die drei- bis vierfache Leistung besitzen.



vergangenen Geschäftsjahr berichten. Hanza appellierte an die Belegschaft, jede Unfallquelle zu melden und unter allen Umständen die Körperschutzartikel zu verwenden, die die Abteilung Arbeitsschutz zur Verfügung stelle.

Über soziale Fragen referierte Karl Hennig. Im Mittelpunkt seiner Ausführung standen die Erholungsmöglichkeiten für erkrankte Belegschaftsmitglieder im Sauerland, der Erholungsurlaub für nicht berufstätige Ehefrauen und die Kinderverschickung.

Den Überblick der Werksleitung gab Dr. Altpeter. Auch er sprach von den in den letzten Monaten erzielten Erfolgen auf der Produktionsseite. Ende Februar hätte die HOAG die Erzeugung von Ferromangan eingestellt, der Hüttenbetrieb habe das entsprechende Programm übernommen. Zwar sei man in Meiderich jetzt der größte Ferromangan-Erzeuger der Bundesrepublik, stehe jedoch im harten Wettstreit zu anderen Produzenten im Ausland. Wichtigste Aufgabe der nahen Zukunft sei eine wesentliche Kostensenkung. Die geplante Erzeugung sei bei guter Zusammenarbeit aller Beteiligten und Ausschöpfung der technischen Möglichkeiten realisierbar.

Das gleiche gelte auch für die Produktion von Kugra Z. Die qualitative Seite dieses Sonder-Roheisens könne man zur Zeit als zufriedenstellend bezeichnen. Aber auch hier müsse man stets daran denken, durch eine optimale Fahrweise so preisgünstig wie möglich zu produzieren. Der Hüttenbetrieb habe gerade auf diesem Gebiet erfreuliche Fortschritte gemacht. Dafür sprach Dr. Altpeter den anwesenden Belegschaftsmitgliedern den Dank der Werksleitung aus.

Er richtete einen Appell an alle, unfallsicherer zu arbeiten. Weiterhin wies er auf die Notwendigkeit einer sinnvollen Ausbildung am Arbeitsplatz und Fortbildung in den angebotenen Schulungen hin.

Abschließend berichtete er über die baulichen Veränderungen im Hüttenbetrieb. Als größeres sichtbares Objekt nannte er die Abbrucharbeiten von Ofen 3, die bereits ange laufen seien und innerhalb von drei Monaten abgeschlossen sein sollten.

Vorsitzender Leo Ziegler sprach zum Abschluß über die inzwischen bereits gezahlte Sonderzuwendung und erklärte, daß Hüttdirektor Dr. Brandt dem Hochofenwerk Hüttenbetrieb für einen Drei-Ofen-Betrieb weiterhin grünes Licht gegeben habe. Er nahm außerdem vor allem in der zweiten Versammlung am 8. Mai zu einer Reihe von Fragen und Diskussionsbeiträgen aus der Belegschaft Stellung.

## In Ruhrort und Hamborn

### Mit Koffern voll Fragen — Betriebsräte diskutierten über Mitbestimmung

„Mitbestimmung“ — das war das zentrale Thema, um das sich nahezu alle Gespräche und Diskussionen drehten, als insgesamt sechs Besuchergruppen aus Kassel, Frankfurt, Darmstadt, Hanau und Saarbrücken in Ruhrort und in Hamborn waren. Es handelte sich in allen Fällen um Betriebsräte von Unternehmen, die bisher nicht der Mitbestimmung unterliegen.

Ein Schlagwort beherrscht in zunehmenden Maße die Öffentlichkeit: erweiterte Mitbestimmung. Gemeint ist damit nicht etwa eine Ausweitung der Mitbestimmung in der Grundstoffindustrie, so wie sie bei uns praktiziert wird, sondern die Ausdehnung auf andere Industriebereiche.

Wie wird diese Mitbestimmung praktiziert, welche Vor- oder Nachteile bringt sie den Unternehmen und den in ihnen Beschäftigten? Diese Fragen wurden eingehend diskutiert.

Die Betriebsräte aus dem Kasseler Raum waren bereits am Nachmittag des 8. Mai in Ruhrort eingetroffen. Sie hatten mehr Zeit mitgebracht als ihre Kollegen aus Frankfurt. Die Kasseler Betriebsräte benutzten den Nachmittag und Abend zu einer ausgedehnten Aussprache über alle sie interessierenden Themen, um dann am nächsten Tag nach einem einleitenden Vortrag von Werksdirektor Höfges und einer Werksbesichtigung die angeschnittenen Themen zu Ende zu diskutieren. Die Besucher aus Frankfurt mußten Vortrag, Werksbesichtigung und Aussprache an einem Tag hinter sich bringen.

Der zweite Betriebsrats-Vorsitzende des Werkes Ruhrort, Michael Schwarz, begrüßte in beiden Fällen die Gäste und stellte als Diskussionssteilnehmer neben Hüttdirektor Peter Schmidt leitende Herren der Ruhrorter Verwaltung vor: Direktor Dr. Rese, Prokurist Billen, Hbv. Baulig und Hauptsicherheitsingenieur Matern. Vom Ruhrorter Betriebsrat nahmen Eberhard Sauerbier und Karl Gottschlich an der Aussprache teil, darüber hinaus

war Leo Ziegler sowohl in seiner Eigenschaft als Betriebsrats-Vorsitzender des Werkes Hüttenbetrieb als auch als Aufsichtsratsmitglied anwesend.

Hüttdirektor Schmidt gab zunächst einen kurzen Überblick über das Ruhrorter Werk und berichtete sodann aus dem Alltag eines Arbeitsdirektors. Und nun prasselten die Fragen los. Beide Besuchergruppen hatten gewissermaßen Koffer voll Fragen mitgebracht. Sie wurden, so weit es sich um genaue Zahlenangaben und bestimmte Leistungen des Unternehmens handelte, von den Vertretern der Verwaltung beantwortet.

Es ging zum Beispiel um die Sicherheitsbeauftragten und ihre Schulung, um die Möglichkeit der Beeinflussung der Arbeitsunfälle durch die Betriebsräte, um den Sicherheitsausschuß und Betriebsbegehungen. Es ging ferner um Werksrenten, werksärztliche Betreuung, um die Bedeutung der Vertrauensleute und um viele andere zum Teil sehr in Einzelheiten gehende Probleme. Nicht eine Frage wurde unbeantwortet gelassen.



Zwischenzeitlich hatten bei entsprechenden Fragen unsere Betriebsräte aus ihren ureigensten Arbeitsalltag zu berichten. Sie stellten klar heraus, daß auch bei der ATH nicht immer auf allen Gebieten sofort sämtliche Probleme in vollster Übereinstimmung mit dem Vorstand gelöst werden könnten und machten klar, daß in vielen Fällen sehr langwierige Verhandlungen erforderlich wären. Hüttdirektor Schmidt bestätigte das nachdrücklich und erklärte, daß auch bei uns nicht alles nur „eitel Heiterkeit und Freude“ sei.

Davon konnten sich beide Besuchergruppen auch bei der Werksbesichtigung überzeugen. Vor dieser Besichtigung hatte Direktor Höfges im Sitzungssaal einen kurzen Überblick über die Bedeutung des Werkes Ruhrort allgemein und seine Stellung in der Thyssen-Gruppe gegeben. Direktor Höfges überfiel seine Zuhörer nicht mit Produktions- und Leistungszahlen, sondern verstand es, das Werden dieses ATH-Werkes bis zur heutigen Form anschaulich darzulegen.



Die eigentliche Werksbesichtigung wurde für viele Betriebsräte zu einem eindrucksvollen Erlebnis. Die meisten unter ihnen hatten ein







#### UNSERE BILDER

zeigen auf der linken Seite unten: Hüttendirektor Schmidt begrüßt die auswärtigen Betriebsräte vor der Diskussion über Fragen der Mitbestimmung — Rechte Seite: Betriebsräte bei der Besichtigung des Blasstahlwerks (oben) und des Hochofen-Leitstands (unten)

Hüttenwerk noch nie gesehen, da sie zum großen Teil aus völlig anderen Industriebereichen kamen (Weiterverarbeitung, Kraftfahrzeug-Industrie, Elektro-Industrie, Elektronen-Industrie, Feinmechanik usw.).

Da ihnen die Arbeitswelt eines Hüttenwerkes fremd war, nahm es nicht Wunder, daß viele von ihnen in der anschließenden Diskussion sowohl die körperliche als auch die technologische Leistung, die täglich in unserem Unternehmen vollbracht werden muß, würdigten.



Die beiden Leiter der Besuchergruppen, der zweite Bevollmächtigte der IG Metall Ortsverwaltung Kassel, Karl Lips, und Gerhard Franz von der Verwaltungsstelle Frankfurt der IG Metall, bedankten sich in ihrem Schlußwort für die nachhaltigen Eindrücke, die sie hier in Ruhrort empfangen hatten.

Was auch unsere Betriebsräte Michael Schwarz, Eberhard Sauerbier und Karl Gottschlich in der Diskussion bereits betont hatten, stellten die beiden Gäste in ihrem Schlußwort als Fazit heraus: Mitbestimmung löst nicht alle Probleme, sie macht sie jedoch nach ihrer Ansicht überschaubarer und damit auch leichter lösbar. So blieb für alle das Wort als Aufgabe für die

Zukunft bestehen, das Hüttendirektor Schmidt zum Abschluß prägte: „Mitbestimmung muß für uns alle heißen: Was läßt sich noch verbessern?“



Vier Gruppen von jeweils 35 bis 40 Betriebsräten waren in Hamborn zu Gast, und zwar am 5. Mai, am 8./9. Mai, am 13./14. Mai und am 19./20. Mai. Sie kamen aus Frankfurt, Darmstadt, Hanau und Saarbrücken.

Auch in Hamborn ließen es sich die Mitglieder der Betriebsrates nicht nehmen, die Gäste nicht nur zu umsorgen, sondern sie auch eingehend zu informieren.

Betriebsratsmitglied Werner war während der einzelnen Besuchertage ihr Betreuer. Die Gast-Betriebsräte besichtigten in Hamborn die hauptsächlichsten Produktionsanlagen und zeigten sich nicht weniger beeindruckt als ihre Kollegen, die in Ruhrort weilten.

Das kam auch in den sehr eindringlich geführten Gesprächen jeweils zum Ausdruck. Nachdem Arbeitsdirektor Doese jeweils referiert hatte, beteiligten sich außer ihm an den Diskussionen die Direktoren Dr. Isselhorst und Woelke sowie Prokurist Haftmann. Der Betriebsrat des Hamborner Werkes wurde vertreten durch den ersten Betriebsrats-Vorsitzenden Judith, die 2. Vorsitzenden Willing und Gehrman sowie durch die Betriebsratsmitglieder Benning, Hofmann und Weihs.

Das Fazit, das man am Schluß der jeweiligen Diskussion in Hamborn zog, läßt sich mit dem in Ruhrort gleichsetzen — ein Zeichen dafür, daß man auch am gleichen Strick zieht.

## Neues Sozialgebäude des Ruhrorter Labors Werksleitung und Laboranten sagten: „Endlich!“

„Endlich ist es soweit!“ Diesen Satz konnte man am 20. Mai bei der Inbetriebnahme des zum Ruhrorter Labor gehörenden Sozialgebäudes wohl mehr als ein dutzendmal hören. Speziell um dieses Sozialgebäude hatten sich Belegschaft und Betriebsrat besonders bemüht, weil hier eine überaus lange Zeitspanne mit Improvisation und Notbehelf überbrückt werden mußte.

Verständlich daher, daß zur Einweihung zahlreiche Gäste erschienen waren. Betriebschef Röttger begrüßte für die Neubau-Abteilung neben zahlreichen Belegschaftsmitgliedern des Labors Hüttendirektor Schmidt, Werksdirektor Höfges, Prof. Dr. Koch, 2. Betriebsratsvorsitzenden Schwarz, den Geschäftsführer des Betriebsrates, Sauerbier, und das für das Labor zuständige Betriebsratsmitglied Kewitz. Sein besonderer Gruß galt dem Essener Architekten Professor Schupp, nach dessen Entwurf dieses alte Gebäude umgebaut wurde.

Mehr als 25 Firmen, so sagte Röttger, seien an den Bauarbeiten beteiligt gewesen. Die Belegschaft habe eine unermeßliche Geduld gezeigt, als sich aus den verschiedensten Gründen die Fertigstellung dieses rund 700 000 DM kostenden Sozialgebäudes mit Speisesaal, Wasch- und Umkleeräumen stark verzögerte. Mit herzlichen Dankesworten an alle Beteiligten gab er den Schlüssel an Hüttendirektor Schmidt.

„Die Belegschaft kann wirklich zufrieden sein“, sagte Dr. Schmidt. Er bezeichnet den neuen, alten Bau als vernünftig und doch in die Zukunft weisend. Hier habe man sagen können: „Gut Ding will Weile haben“. Hüttendirektor Schmidt betonte, daß Vorstand und Werks-

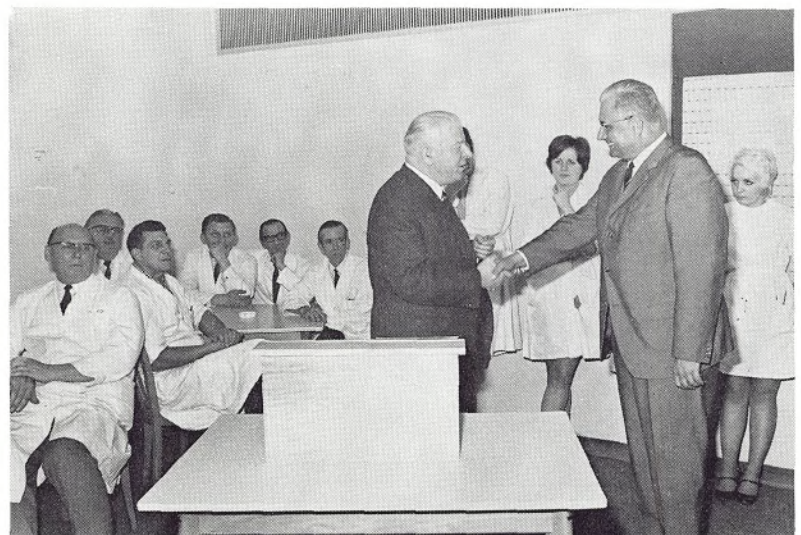
leitung auch weiterhin darum bemüht sein würden, daß die sozialen Einrichtungen des Werkes in einem vernünftigen Verhältnis zur technischen Entwicklung und zu den technischen Einrichtungen stehen.

Den Schlüssel überreichte er dem Hausherrn, Chefchemiker Dr. Roeder, der sich für dieses Haus bedankte, das an nichts mehr an den Altbau erinnerte, der in seinen Anfängen noch aus dem Jahre 1880 stammte. „Endlich ist die Zeit der Notunterkünfte vorbei“, freute sich Dr. Roeder.

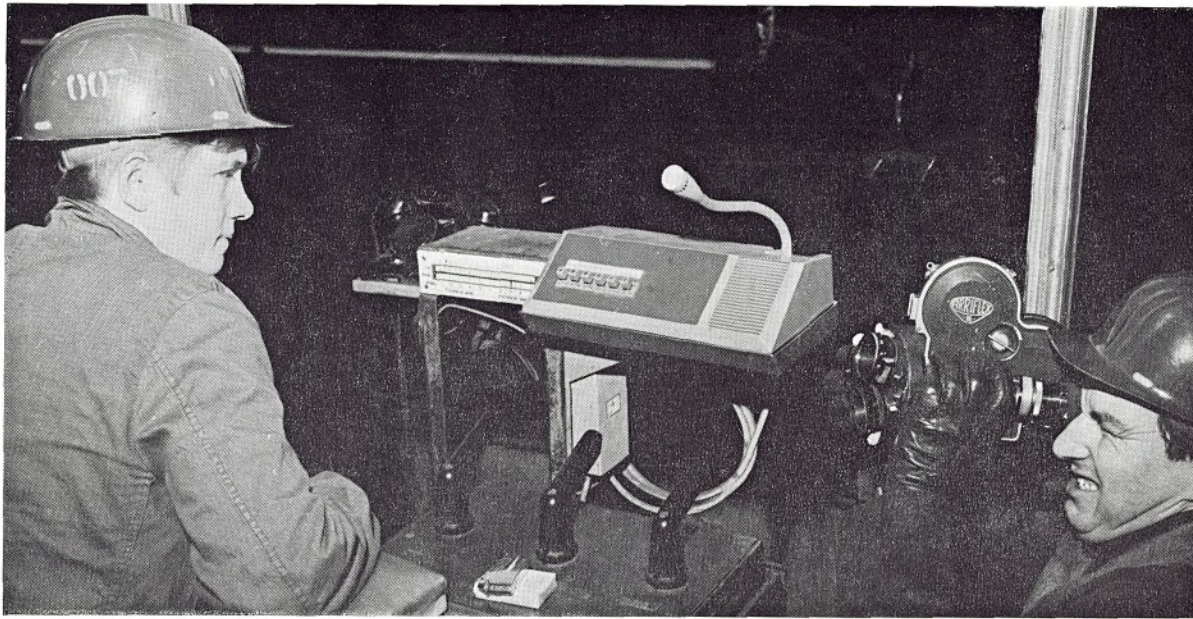
Den Dank der Belegschaft drückte 2. Betriebsratsvorsitzender Schwarz aus. Er galt besonders seinem Betriebsratskollegen Kewitz, der — wie er sagte — „uns allen, einschließlich der Bauleitung, auf den Füßen stand“, damit dieser Bau fertig würde. Er appellierte an die Belegschaft, das neue Gebäude so in Ordnung zu halten, wie sie es jetzt vorfinde.

Professor Dr. Koch, der in seiner Eigenschaft als Chefchemiker der chemischen Laboratorien unseres Unternehmens anwesend war, freute sich ebenfalls, daß „nun endlich das Gebäude besetzt“ werden könne. Man habe nicht den Eindruck, daß ein alter Bau geflickt worden sei, sagte er. Sein Wunsch, daß sich jeder hier wohler fühlen würde als während der Provisoriumszeit, wird sicherlich in Erfüllung gehen.

Anschließend besichtigten die Gäste und Besucher das Haus, das wirklich zweckmäßig angelegt und eingerichtet wurde. Rund 300 Belegschaftsmitglieder finden hier ausreichend Platz in den hellen Räumen. Sie brauchen sich weder über zu kleine Spinde noch über mangelnde Wasch- und Duschköglichkeiten zu beklagen. Auch der Speisesaal ist hell und freundlich gehalten. Unmittelbar nach der Einweihung wurde bereits das erste Mittagessen gereicht.







**UNSERE BILDER**  
zeigen oben: Hüttenfacharbeiter-Lehrling Scherf im Steuerstand des Zuführrollganges der Fertigstraße, dessen Arbeit der Kameramann des Fernsehens (rechts) festhält — Unten links: Hüttenfacharbeiter-Lehrling Spickermann bei der Erklärung der Beschriftung an den Brammen; rechts Prüfungsausschußmitglied Betriebschef Klages, links Fachmeister Greiff — rechts: Hüttenfacharbeiter-Lehrling Venn im Steuerstand des Einlaufes der Schnell-Scherenstraße; rechts neben ihm Fachmeister Helwes  
Rechte Seite unten:  
Auch das muß gut gelernt sein und verlangt sorgfältige Arbeit: Hüttenfacharbeiter-Lehrling Fettweis beim Einordnen von Lochkarten in die Lagerübersicht

Schon mehrfach hat die Werkzeitung über die Ausbildung der Hüttenfacharbeiter bei der ATH berichtet. Jetzt haben die ersten Lehrlinge ihre Ausbildung beendet. Der Anlaß war dem Fernsehen so bedeutungsvoll, daß es in Hamborn zu Gast war. Über den Lehrberuf Hüttenfacharbeiter berichtet der Leiter des Technischen Ausbildungswesens Hamborn, Betriebschef Becker.

Nach drei Jahren Lehrzeit

## Im Werk Hamborn bestanden die ersten Hüttenfacharbeiter ihre Prüfung

Im Januar 1966 wurde nach fast fünfzehnjährigen Verhandlungen und Gesprächen der Lehrberuf „Hüttenfacharbeiter“ in der Stahlindustrie mit einer dreijährigen Lehrzeit vom Bundeswirtschaftsminister anerkannt.

Unser Alltags- und Berufsleben ist heute ohne die Erzeugung von Eisen und Stahl gar nicht mehr denkbar. Eisen ist das unentbehrlichste und meist verwendete Metall. Es macht mehr als neunzig Prozent des gewonnenen und industriell genutzten Metalls aus.

Seine Gebrauchseigenschaften sind fast unerschöpflich. Der Weg führt vom kohlenstoffreichen, ungeschmiedbaren Gußeisen für Motorblöcke oder Maschinengehäuse zum kohlenstoffarmen, verformbaren Stahl für Autos, Lokomotiven, Brücken, Pipelines, Möbel, Fertighäuser und dergleichen mehr.

Das Eisen leitete ein neues Zeitalter ein. Unter dem formenden

Griff der menschlichen Hand wurde es Fundament unserer modernen Technik. Diese heutige Technik konnte sich aber erst entwickeln, als der Mensch es lernte, Eisenerz zu verhütten. Auf deutschen Boden lassen sich die ersten Anzeichen einer Eisenerzeugung bis weit in die vorchristliche Zeit zurückverfolgen. Funde im Siegerland zeugen davon. Größere Bedeutung gewann die Eisenhüttentechnik erst im 15. und 16. Jahrhundert, als der Mensch begann, die Natur zu erforschen.

In der Mitte des 18. Jahrhunderts ist mit der Erfindung der Dampfmaschine ein weiterer technischer Fortschritt auch für die Eisenerzeugung zu verzeichnen. Seit der Mitte des 19. Jahrhunderts steigt der Eisen- und Stahlverbrauch infolge der verstärkten Industrialisierung unaufhörlich.

Eng verbunden mit dieser Entwicklung ist der Weg des Hüttenmannes. Aus dem früher körperlich

schwer arbeitenden Hüttenarbeiter wurde ein überwachender Spezialist, der heutige Hüttenfacharbeiter.



Die primitiven Eisenhütten des 15. und 16. Jahrhunderts sind nach und nach durch leistungsfähige Hüttenwerke ersetzt worden. Den zwei bis drei Zentnern Schmelzertrag aus zwölfstündiger Arbeit stehen heute hundert Tonnen und mehr je Stunde gegenüber.

So erzeugt zum Beispiel ein neuzeitlicher Hochofen in 24 Stunden 5000 bis 6000 Tonnen Roheisen. Ein Sauerstoff-Blasstahlwerk produziert in der Stunde ca. 400 bis 500 Tonnen Stahl, der in modernen Walzwerken verarbeitet wird. Die Weltstahlproduktion liegt zur Zeit bei 500 Millionen Tonnen pro Jahr.

Schnelles Wachstum der Wirtschaft und ständiger technischer Fortschritt verlangen unablässig verbesserte Eigenschaften des Stahls. Das wird

besonders deutlich am Beispiel der hochfesten Stähle, die für die Luft- und Raumfahrt benötigt werden. Damit steigen auch die Anforderungen an das Können und Wissen der Hüttenmänner. Ihre Verantwortung ist größer geworden. Mit ungelerten oder angeleiteten Arbeitern, wie es bis vor einigen Jahren noch üblich war, sind die vielfältigen Aufgaben im neuzeitlichen Hüttenwerk kaum mehr zu lösen.



Das Technische Ausbildungswesen unserer Hamborner Werke hat sofort nach Anerkennung des Lehrberufes „Hüttenfacharbeiter“ am 1. April 1966 mit der Ausbildung begonnen. Eine breite, fast einjährige Grundausbildung, eine fünfmonatige Betriebsinformation und eine achtzehnmonatige Fachausbildung waren die Stationen, die die ersten zehn Lehrlinge durchlaufen mußten.

In der Grundausbildung wurden die Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung einschl. des Schweißens und Brennens vermittelt. Hydraulik, Elektrotechnik und Kenntnisse über feuerfeste Ausmauerungen kommen hinzu.



Besonders interessant ist die Betriebsinformation. Hier durchläuft der Lehrling alle hüttenmännischen Produktionsabteilungen von der Erzverladung über die Sinteranlage, dem Hochofen, den Stahlwerk-





ken, den Walzwerken bis zur Verzinkungs-Anlage.

In der Fachausbildung wird der Lehrling dann spezifisch ausgebildet. Drei Fachrichtungen sind möglich:

- Hochofen
- Stahlwerk
- Walzwerke.

Unsere ersten zehn Lehrlinge hatten sich alle für das Walzwerk entschieden.

Nach der schriftlichen Kenntnisprüfung Mitte Januar und der Arbeitsprobe Ende Februar außerhalb unseres Werkes fand die entscheidende „Hüttenmännische Fertigkeitprüfung“ Mitte März in sechs verschiedenen Abteilungen der Werke Hamborn und Beeckerwerth statt.

Verständlich war die Aufregung; denn jetzt mußte unter den Augen der Prüfungskommission der Industrie- und Handelskammer bewiesen werden, was man gelernt hatte. Mitten im Produktionsgeschehen, zum Teil für die Prüfungszeit die Anlage selbst fahrend, teilweise im Scheinwerferlicht des Fernsehens, haben unsere Lehrlinge bewiesen, daß sie ihre Arbeit beherrschen. Allgemein wurde von allen großes Lob ausgesprochen, da auch keine Störungen verursacht wurden.

Nach der mündlichen Prüfung konnte dann allen Prüfungsteilnehmern der Facharbeiterbrief vom Vorsitzenden der Prüfungskommission, Obering. Robert, überreicht werden. Einige „Einser“ waren schönster Lohn für die aufgewendete Mühe.

☆

Nach dieser Prüfung folgt noch ein besonderes Jahr. Der Hüttenfacharbeiter wird im ersten Berufsjahr an Arbeitsplätzen beschäftigt, die seinem bisherigen Ausbildungsgang und seinem Berufsziel entsprechen. Er soll die in der Lehre erworbenen Kenntnisse vertiefen und erweitern. Während dieser Zeit wird er durch bewährte Fachkräfte betreut, um möglichst viele Erfahrungen zu sammeln.

Seitens der Eisen- und Stahlindustrie wird Wert darauf gelegt, daß der Hüttenfacharbeiter krisenfest ausgebildet wird. Die systematische Grundausbildung erleichtert eine spätere Umstellung auf andere Anforderungen. Die durch die zunehmende Technisierung hervorgerufenen Veränderungen werden in der Fachausbildung frühzeitig berücksichtigt.

☆

Nach bestandener Lehrabschlussprüfung und ausreichender Berufserfahrung bestehen für den zielstrebigsten Hüttenfacharbeiter gute Berufsaussichten. Die Positionen des 1. Schmelzers und Oberschmelzers sowie die des 1. Walzers und Oberwalzers werden vorwiegend dem Hüttenfacharbeiter vorbehalten bleiben.

In werksseitigen Kursen kann er sich das weitere Rüstzeug erarbeiten. Wer Meister werden will, kann nach dem Besuch eines Meisterlehrganges vor der Industrie- und Handelskammer die Prüfung als Hüttenmeister ablegen. Die Einrichtung einer Hüttenfacharbeiter-Ausbildung wird zur Zeit erwogen. Besonders begabten Hüttenfacharbeitern steht auch ohne höhere Schulbildung die Ingenieurlaufbahn offen. Voraussetzung ist der Erwerb der Fachschulreife. An den Ingenieurschulen Dortmund oder Duisburg kann dann die Fachrichtung Hüttenkunde studiert werden.



In knapp zwanzig Jahren

## Sechs Millionen Mittagessen in den Hamborner Werksküchen verzehrt

Im April gab es in den Hamborner Werksküchen der ATH ein Jubiläum, das jedoch nicht besonders gefeiert wurde: In unseren Werksküchen konnte die sechs Millionste Portion Mittagessen an unsere Mitarbeiter ausgegeben werden.

Diese beachtliche Leistung der Hamborner Werksküchen erstreckt sich auf den Zeitraum von 1950 bis Anfang April dieses Jahres. Vor knapp zwanzig Jahren wurde diese soziale Betriebseinrichtung in Hamborn aus der Taufe gehoben.

Schon vorher war von Unternehmern, die mit Demontearbeiten auf der Hütte beschäftigt waren, in einer Baracke der alten Schraubenfabrik nahe der Thyssenbrücke Essen gekocht und ausgegeben worden. Nach Abzug der Demontagekolonnen wurde diese Einrichtung als Behelfs-Werksküche im Jahre 1950 von der ATH übernommen.

☆

Die Einrichtung war zunächst keineswegs ideal. Aber trotzdem konnten zum Beispiel im Geschäftsjahr 1957/58 hier 250 000 Mittagessen zubereitet und ausgegeben werden. Am 20. März 1961 wurde dann die neuerbaute Werksküche an der

Thyssenbrücke ihrer Bestimmung übergeben, ein bedeutender Fortschritt für Werk und Belegschaft. Die Zahl der Teilnehmer am Mittagessen stieg von diesem Zeitpunkt ständig weiter, 1961/62 wurden 372 000 Mittagessen ausgegeben, 1963/64 über 562 000.

Im Jahre 1963 konnte dann zugleich mit dem Einzug der Verwaltung in ihr neues Verwaltungsgebäude dort die zweite Werksküche eröffnet werden, so daß sich die Zahl der Mittagessen — nachdem auch im Werk Beeckerwerth eine Essen-Ausgabe eingerichtet worden war — 1965/66 auf über 665 000 erhöhte. Im letzten Geschäftsjahr wurden 711 000 Portionen ausgegeben.

Leitung und Personal der Küche bemühen sich nach Kräften, ein schmackhaftes Essen zu bereiten, auch wenn es schwierig ist, allen Geschmacksrichtungen gerecht zu werden. Welche Arbeit hinter der Zubereitung und Ausgabe von sechs Millionen Mittagessen steckt, kann man an Zahlen ersehen, die an Kartoffeln, Fleisch und Gemüse hierfür verarbeitet werden mußten.

☆

Geht man davon aus, daß für eine Essensportion neben der Suppe 500 Gramm Kartoffeln, 150 Gramm

Fleisch und 200 Gramm Gemüse verwandt werden, so sind das beachtliche Mengen. An Kartoffeln zum Beispiel wären es 3000 Tonnen, mit denen man drei normale Güterzüge der Bundesbahn beladen könnte, beim Gemüse 1200 Tonnen. Rechnet man das Fleisch der Portionen auf Schweine um, dann haben dafür 9000 Stück den Weg in die Töpfe und Pfannen der Werksküche der ATH nehmen müssen.

Neben dem Beitrag, den jeder Mitarbeiter für das Essen leistet, schießt die Hütte einen erheblich höheren Betrag zu. Sie ist deshalb daran interessiert, einen Mißbrauch der Essenkarten auszuschalten, was sie an Hand der Ausgabelisten kontrollieren kann; denn diese Sozialleistung ist nur für Belegschaftsmitglieder der ATH bestimmt.



### Bombenalarm in Ruhrort

Bei Planierungsarbeiten hinter der neuen Werksküche in Ruhrort legte am 30. Mai ein Raupenfahrzeug eine fünf-Zentner-Bombe frei. Die alarmierte Werkfeuerwehr ließ die Baustelle sofort räumen und abriegeln. Anschließend wurden die Polizei, das Ordnungsamt und die Fahrleitung von Eisenbahn und Häfen benachrichtigt. Die Polizei informierte das Kampfmittel-Beseitigungskommando in Düsseldorf, das den Feuerwerker Fritz Schwerdtner nach Ruhrort beorderte. Dieser stellte mit sachkundigem Blick fest, daß der Boden mit dem Zünder der Bombe bereits abgeplatzt war und daher keine Gefahr mehr bestand. Gut zwei Stunden nach dem ersten Alarm wurde das Überbleibsel aus dem Zweiten Weltkrieg aufgeladen und abtransportiert.





# Ludwig Rosenberg übergab DGB-Vorsitz an Heinz O. Vetter

20 Jahre  
Deutscher Gewerkschaftsbund



Zugleich mit seinem achten ordentlichen Kongreß gedachte der Deutsche Gewerkschaftsbund in München des Tages, an dem er vor zwanzig Jahren in der bayrischen Hauptstadt gegründet wurde. Der bisherige Vorsitzende Ludwig Rosenberg, der 1968 seinen 65. Geburtstag gefeiert hatte, trat nach siebenjähriger Tätigkeit zurück. An seine Stelle wählten die Delegierten den stellvertretenden Vorsitzenden der Industrie-Gewerkschaft Bergbau und Energie, Heinz-Oskar Vetter.

Schon in den Monaten vorher hatte der Bundeskongreß des DGB eine große Aufmerksamkeit in der Öffentlichkeit zu verzeichnen — nicht zuletzt wegen der Diskussion über den Wechsel im Vorsitz und über zahlreiche Probleme, insbesondere die Reform des Gewerkschaftsbundes, die in den insgesamt fast 500 Anträgen behandelt werden sollten.

Die Delegierten beschlossen zu Beginn des Münchener Kongresses mit Mehrheit, das Problem der Reform einem außerordentlichen Bundeskongreß vorzubehalten, der im Jahre 1971 einberufen werden soll. Der Kongreß wird sich dann ausschließlich mit dieser Frage befassen.

Wichtige Probleme der Sozialpolitik waren der Inhalt des größten Teils der Arbeit, der sich der Kongreß widmete. Allein 135 der fast 500 Anträge stammten aus diesem Bereich. Im Vordergrund stand dabei die Forderung nach einer Erweiterung der Mitbestimmung, wobei die Montan-Mitbestimmung auch für andere Bereiche der Wirt-

schaft als Ziel proklamiert wurde. Der Kongreß befaßte sich ferner mit der Frage der geplanten Errichtung von Arbeitnehmer-Kammern sowie mit Problemen aus den Bereichen der Rationalisierung und Automation. Der Vorstand wurde beauftragt, konkrete Vorstellungen zur Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand zu entwickeln und Vorschläge zu unterbreiten.

Eröffnet wurde der Kongreß mit einer Feierstunde im Deutschen Museum — an der gleichen Stätte, an der vor zwanzig Jahren der Deutsche Gewerkschaftsbund gegründet worden war. Der scheidende DGB-Vorsitzende Rosenberg unterstrich dabei unter anderem, daß sich niemand rühmen könnte, in den vergangenen zwei Jahrzehnten mehr als die deutschen Gewerkschaften für die Freiheit, die Demokratie und den Bestand der Bundesrepublik getan zu haben. Wenn sich die Gewerkschaften so leidenschaftlich für eine Neugestaltung unserer Gesellschaft einsetzen, dann geschehe das allein aus dem Bestreben heraus, die Bundesrepublik Deutschland zu einem wirklich freien, demokratischen und friedfertigen Land werden zu lassen. Die Zukunft unserer Gesellschaft, so betonte Rosenberg, werde nur dann freiheitlich sein, wenn die Bürger in Staat und Wirtschaft mitbestimmen und mitverantworten könnten.

Der Kongreß sprach dem scheidenden DGB-Vorsitzenden Dank und Anerkennung der Gewerkschaften aus für seine vierzigjährige Tätigkeit als Gewerkschaftler. Von ihnen habe er sich zwanzig Jahre im DGB-Vorstand dafür eingesetzt, wie sein Nachfolger Vetter unterstrich, „daß es den Menschen dieses Landes besser geht, daß aus Wirtschaftsuntertanen Wirtschaftsbürger werden, soziale Gerechtigkeit verwirklicht und Demokratie zum Lebensinhalt des Volkes wird“.

Bundesminister Katzer, der bei Eröffnung des Kongresses sprach, hatte Ludwig Rosenberg den aufrichtigen und herzlichen Dank der Bundesregierung übermitteln. Rosenberg habe maßgeblichen Anteil daran, daß die deutsche Gewerkschaftsbewegung voll in den deutschen Staat integriert sei und wüßte, daß sie eine der tragenden Säulen von Gesellschaft und Staat sei.

Der Vizepräsident der Kommission der Europäischen Gemeinschaften, Professor Levi Sandri, erinnerte an die Verdienste Rosenbergs, die er sich vor allem um die Sache der europäischen Integration sowie um den Aufbau und die Entwicklung der Gemeinschaftspolitik erworben habe. Seine letzte wichtige Aufgabe als Präsident der europäischen Organisation des Internationalen Bundes Freier Gewerkschaften habe darin bestanden, die zwölf Millionen Mitglieder dieser Organisation in dem neugegründeten „Euro-



UNSERE BILDER  
Oben: In der Bayern-Halle des Messengeländes in München tagte der achte ordentliche Bundeskongreß des DGB — Mitte: Der bisherige Vorsitzende Ludwig Rosenberg (rechts) übergab sein Amt an Heinz O. Vetter — Unten links: Der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith nahm als Mitglied des Vorstandes der IG Metall und des Bundesausschusses des DGB am Kongreß teil — Unten rechts: Während des Kongresses trafen sich zu diesem Bild die Arbeitsdirektoren Doese (ATH) und Kübel (HOAG/Niederrhein) — dritter von rechts bzw. links — mit (von rechts) den stellvertretenden AR-Vorsitzenden Niedermair (Thyssenrohr) und Strieller (ATH), dem Mitglied des Vorstandes der IG Metall und AR-Mitglied der ATH, Karl-Heinz Friedrichs, den ersten Betriebsratsvorsitzenden Judith (ATH/Hamborn) und Laroche (NH), Betriebsratsmitglied Meier (HOAG) sowie dem ersten Bevollmächtigten der IG Metall in Duisburg, Bulitz





päischen Verband Freier Gewerkschaften in der EWG" zu vereinen.

Nach der Wahl Vettters sagte Rosenberg in einer Abschiedsrede: „Wenn ich nochmal zu entscheiden hätte, was ich wohl als meinen Beruf und meine Aufgabe wählen sollte, dann würde ich ohne Zögern wieder den gleichen Weg gehen. Ich bin glücklich, der Aufgabe gedient zu haben, die ich heute wie damals als groß und wertvoll ansehe, ihr sein Leben zu widmen.“

Neben Heinz O. Vetter als Vorsitzenden wurden der bisherige stellvertretende Vorsitzende des DGB, Bernhard Tacke, und das Vorstandsmitglied der IG Metall, Gerhard Muhr, zu stellvertretenden Vorsitzenden gewählt.

### „Bitte nach Ihnen...!“

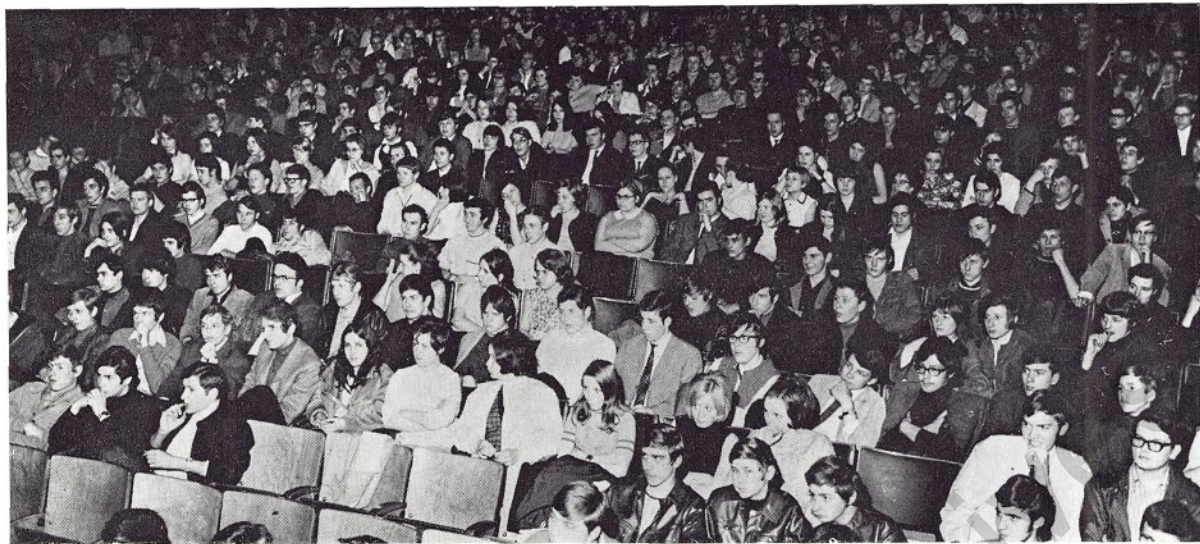
Diese Erfahrung haben Sie als Kraftfahrer mit Sicherheit selbst schon einmal gemacht: Sie fahren auf einer bevorrechtigten Straße in einer langen Kolonne mit mäßigem Abstand. Sie wollen einem in der Seitenstraße oder in einer Ausfahrt Wartenden das Einordnen oder das Überqueren der Straße ermöglichen. Die Beleuchtung ist schon eingeschaltet, das am Tage übliche Handzeichen kann von Ihrem Partner nicht gesehen werden.

Dann tun Sie bitte eines auf keinen Fall: Tippen Sie nicht, wie es oft üblich, innerorts jedoch verboten ist, Ihre Lichtupe an, um sich verständlich zu machen. Das kann sehr leicht das Gegenteil bewirken und führt oft zu Zusammenstößen.

Aber es gibt — so rät die Deutsche Verkehrswacht — eine andere Möglichkeit, um dem Wartepflichtigen völlig klar die Absicht mitzuteilen, daß man ihm die Vorfahrt einräumen will. Verfahren Sie so:

- Schalten Sie die eigene Beleuchtung um eine Stufe zurück, bis der so Angesprochene anfährt.
- Die gleiche Methode kann übrigens auch an Fußgänger-Überwegen angewandt werden, um den Passanten anzuzeigen, daß sie jetzt gehen können.

Das freundliche Handzeichen bei Tage oder ausreichender Beleuchtung während der Dunkelheit bleibt jedoch nach wie vor die beste Art, um anderen Verkehrsteilnehmern zu sagen: „Bitte nach Ihnen“.



Über 60 Prozent an den Wahlurnen

## Jugendliche Mitarbeiter der Hamborner Werke wählten die Mitglieder der neuen Jugendvertretung

Die jugendlichen Mitarbeiter der Werke Bruckhausen, Beekwerth und des Hochofenwerks Hamborn wählten vom 16. bis 18. April die neuen Mitglieder der Jugendvertretung. Mit durchschnittlich 63,85 Prozent war die Beteiligung an dieser Wahl jedoch nicht besonders hoch; bei den kaufmännischen Lehrlingen lag sie bei 66,76 Prozent, bei den technisch-gewerblichen bei nur 61,37 Prozent.

Stimmen, Industriekaufmanns-Lehrling Heinz-Berndt Mosblech 238 Stimmen, Betriebsschlosser Helmut Tyca 220 Stimmen, der kaufmännische Lehrling Bärbel Skoupi 159 Stimmen und Starkstromelektriker-Lehrling Rainer Schwitalla 131 Stimmen. Zum Vorsitzenden der Jugendvertretung wurde Karl-Heinz Boje gewählt, zu seinem Vertreter Heinz-Berndt Mosblech, zu Schriftführern Helmut Tyca und Bärbel Skoupi.

Eine Woche zuvor hatte die damals amtierende Jugendvertretung zum Ende ihrer zweijährigen Legislaturperiode die jugendlichen Mitarbeiter der Hamborner Werksbereiche

Maschinenschlosser Karl-Heinz Boje erhielt bei dieser Wahl 283

zu einer Jugendversammlung ins Atlantis-Kino eingeladen. An der Versammlung nahmen auch Arbeitsdirektor Doese, Betriebschef Becker mit Ausbildern des Technischen und Kaufmännischen Ausbildungswesens sowie Siegfried Müller von der Abteilung Jugend beim Bundesvorstand der Industriegewerkschaft Metall teil.

Der Rechenschaftsbericht ging auf zahlreiche Probleme ein, denen sich die Jugendvertretung in den vergangenen zwei Jahren gegenübergestellt sah. In ihm konnte unter anderem berichtet werden, daß allen Lehrlingen, die mit einer anerkannten Jugendorganisation in Urlaub fahren, auf Antrag ein Urlaubszuschuß seitens des Werkes gewährt wird.

Ferner wurde darauf hingewiesen, daß für Schüler von weiterführenden Schulen eine Verkürzung der Lehrzeit möglich sei auf Grund von Richtlinien, die vom Ausbildungs-

## Angespannte Finanzlage bei der Betriebskrankenkasse Ruhrort

In der letzten Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb am 29. Mai ging es wieder einmal um die überaus angespannte finanzielle Situation der Krankenkasse. Nach der Eröffnung durch den Vorsitzenden Eberhard Sauerbier begründete der Geschäftsführer der Krankenkasse, Gerd Hendricks, die Notwendigkeit einer Beitragserhöhung — und einer entsprechenden Satzungsänderung — für die pflichtversicherten und freiwillig versicherten Angestellten und für die freiwillig Versicherten, die keinen Anspruch auf Barleistung haben. Die anwesenden Mitglieder waren von der Beitragserhöhung (von 7,6 auf 8,3 Prozent bzw. von 7 auf 7,6 Prozent) zwar nicht begeistert, konnten sich aber den Argumenten des Geschäftsführers nicht verschließen und stimmten der Erhöhung ab 1. Juli 1969 zu.

Die Versammlung war auch mit einem weiteren Vorschlag des Vorstandes — bei einer Stimmenthaltung — einverstanden. Bisher wurde Familienkrankenpflege für Kinder, die sich in Schul- oder Berufsausbildung befinden, bis zum vollendeten 21. Lebensjahr gewährt. Der Vorstand schlug vor, in diesem Fall das Lebensalter auf 25 Jahre festzusetzen.

## Ruhrorter Jugend diskutierte „heilsame Unruhe“

In zwei Jugendversammlungen wurden die Jugendlichen des Werkes Ruhrort im März und April mit den Ereignissen der letzten Zeit vertraut gemacht. Der Rechenschaftsbericht der Jugendvertretung behandelte die Erhaltung und gewünschte Erweiterung des sozialen Besitzstandes.

Bei den Versammlungen war außerdem die Rede von neuen Fahrten nach Berlin, von einer geplanten Studienfahrt nach Frankreich, über die die Werkzeitung schon berichtete, von den Sommerfreizeiten und von der Möglichkeit, kostenlos Zelte auszuleihen.

Seit einiger Zeit wird anlässlich der Weihnachtsfeier für die Jugendlichen eine Tombola durchgeführt, deren Erlös dem Heim für spastisch gelähmte Kinder in Beekwerth übergeben wird. Diese Tombola und eine Sammlung anlässlich eines Fußballspiels erbrachte zusammen 1515,90 DM.

Der Jugendsekretär der IG Metall, Bernd Wurl, referierte anschließend über das Thema „Sinn, Zweck und Aufgaben der Jugendvertretung“ und wies die Jugendlichen auf ihre Rechte und Pflichten hin. Er erklärte unter anderem, daß die Jugendvertretung entscheidend mit zur Demokratisierung in einem Unternehmen beitragen könne.

In der sich anschließenden Diskussion sagte Betriebsratsmitglied Karl Bischoff, die Jugend müsse unruhig sein. Und zwar gelte es nicht, Unruhe um der Unruhe willen zu schaffen, sondern es gehe um eine heilsame Unruhe mit Vorschlägen zur Verbesserung der jeweiligen Lage.

Weiterhin wurde die geringe Aktivität bei den Demonstrationen zum Tag der Arbeit, dem 1. Mai, bemängelt. Wilhelm Eimers schlug vor, daß sich die Jugendlichen Transparente mit selbstgewählten aktuellen Parolen beschaffen sollten. Anschließend verabschiedete sich der bisherige Vorsitzende Manfred Rutert, der seinen Bundeswehrdienst ableistet.



Rechts oder links — ist hier die Frage, DEUTLICH FAHREN klärt die Lage

wesen ausgearbeitet wurden. Außerdem wurde mitgeteilt, daß künftig auch Volksschülern die Möglichkeit einer Lehrausbildung als Industriekaufmann gegeben werden soll.

Der bisherige Vorsitzende der Jugendvertretung, Dieter Judith, verabschiedete sich bei dieser Versammlung, da er aus beruflichen Gründen bei der Neuwahl der Jugendvertretung nicht mehr kandidierte. Die neuen Kandidaten für die Wahl wurden dann den Jugendlichen vorgestellt.

Zum Abschluß der Versammlung sprach Siegfried Müller über die Stellung der Jugendlichen im Betrieb.



## Junge Historiker informierten sich bei der ATH über die technische Entwicklung des Eisenhüttenwesens



Die Hauptgruppe Technikgeschichte des Vereins Deutscher Ingenieure hielt am 17. und 18. April ihr achtes Assistenten-Kolloquium als Gäste der ATH in Tester Berge ab. Die Leitung hatte Professor Wilhelm Treue, der Autor unserer Firmengeschichte und Mitautor des bald erscheinenden zweiten Bandes.

Ziel und Zweck dieses Kolloquiums war, junge Historiker, deren Forschungsschwerpunkte auf der Industrialisierung und Wirtschaftsgeschichte des 19. Jahrhunderts liegt, mit Problemen der Wirtschaft und der technischen Entwicklung des Eisenhüttenwesens seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts

binden konnten. Hbv. Dr. Nix, Leiter der Abteilung Pressestelle/Beschaffungswesen, begrüßte die Gäste.

Unsere Archivarin, Frau Dr. Milkereit, stellte in einem einleitenden Vortrag Entstehung und Entwicklung unseres Werkes in die technisch-wirtschaftliche Entwicklung des Ruhrgebietes seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts.

Die historische Darstellung des Windfrisch-Verfahrens hatte Professor Dr. Kootz in einem ebenso wissenschaftlich fundierten wie humorvollen Vortrag übernommen, dem sich die Vorführung eines Films von dem ältesten Ruhrorter Thomasstahlwerk anschloß, dessen älteste Teile aus dem Jahre 1884 stammen und das vor acht Jahren als ältestes arbeitendes deutsches Thomasstahlwerk stillgelegt und später abgerissen wurde.

Dr.-Ing. Klaus Guddas berichtete über die technische Entwicklung der Roheisen-Erzeugung im 18. und 19. Jahrhundert und ihre Vervollkommnung bis zur Gegenwart.

In der Gegenüberstellung der historischen und gegenwärtigen Bauweise der Hochöfen sowie der Entwicklung der Verfahrenstechnik der Roheisen-Gewinnung umriß der Vortrag ein anschauliches Bild von dem technischen Fortschritt, der sich hier niedergeschlagen hat.

Ganz den gegenwärtigen Problemen gewidmet war der Vortrag von Oberingenieur Hans Ross über das komplexe Thema der Energie-

wirtschaft eines Hüttenwerkes. Dabei vermittelte der Vortragende einen eindrucksvollen Überblick über die Größenordnungen unseres

den von ihnen geschaffenen weltweiten Kapitalgesellschaften mit bereits konzernähnlicher Prägung entgegnetritt, bis zu modernen Konzerngründungen am Ende des 19. Jahrhunderts, an denen sich der Begriff Konzern als unternehmenspolitischer Begriff geformt hat.

Besonders eindrucksvoll war für die Besucher eine Werksbesichtigung, die neben den modernen Betriebsanlagen in Beekerwerth die Hochofenanlage und das nun bald historisch werdende Thomasstahlwerk vorgesehen hatte. Einen Hochofenabstich zu erleben, bedeutete für die jungen Wissenschaftler mehr als nur ein interessantes Schauspiel.

Ein Vergleich zwischen den Größenordnungen im Thomasstahlwerk und später im Blasstahlwerk in Beekerwerth ließ den Einschnitt deutlich werden, der sich zwischen Geschichte und Gegenwart bzw. Zukunft in der Eisenhütten-technik einschleibt. Herr von Kleist, der als Leiter des Besuchswesens die Führung übernommen hatte, war meist belagert von wißbegierigen jungen Menschen, die auch noch eine Nacht gepopfert hätten, um möglichst viel zu sehen.



Unternehmens und einen Einblick in Probleme der Wirtschaft, mit denen die jungen Wissenschaftler sonst kaum in Berührung kommen. Zum Abschluß der Vorträge sprach Baudirektor i. R. Dr.-Ing. R. Eschelbach über die Geschichte des Walzens.

Den Abschluß des theoretischen Teiles der Veranstaltung bildete der Vortrag von Professor Dr. Treue selbst zum Thema „Unternehmer und Konzern“. Bei seinen Ausführungen spannte Professor Treue einen weiten Bogen vom spätmittelalterlichen Unternehmertum, wie es uns zum Beispiel in den Gestalten der Fugger und Welser und

UNSERE BILDER zeigen (Mitte rechts) Prof. Dr. Kootz, Frau Dr. Milkereit und Prof. Dr. Treue bei den Vorträgen und der Diskussion, die in Tester Berge (unten links) stattfanden. Von hier aus wurden Betriebsanlagen der ATH besichtigt



bekanntzumachen. Man wollte ihnen sozusagen am lebenden Modell zeigen, was sie sonst nur am Schreibtisch erarbeiten.

Von den siebzehn Teilnehmern, die aus allen Teilen der Bundesrepublik gekommen waren, kannten die wenigsten das Ruhrgebiet, geschweige ein Hüttenwerk. Als Referenten wirkten deshalb vorwiegend Mitarbeiter der Hütte, die den historischen Gesichtspunkt mit den Erfahrungen des Hüttenalltags ver-







# Thyssen und die Qualität

## Nur ein kleiner Draht

Neulich brach ein kleiner stromführender Draht. Daraufhin erlosch ein ganzer Neon-Leuchtbuchstabe. Und weithin lasen die Leute TH SSEN mit einer ärgerlichen Zahnücke mitten im Wort.

Ein winziger Qualitätsmangel hatte einen ganzen Unternehmensnamen in Mitleidschaft gezogen. Wie man sieht, kann so etwas leicht und unerwartet geschehen.

## Der rote Faden Qualität

Ein guter Krimi muß einen roten Faden haben, an dem sich die Ereignisse wie Glasperlen aufreihen.

Auch in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe gibt es einen derartigen roten Faden, der alle Betriebe durchzieht:

Es ist die Frage der Qualität. Ein kleineres Stück von diesem roten Faden Qualität wird an jedem der rund 100 000 Arbeitsplätze in unserer Unternehmensgruppe sichtbar.

Gewissermaßen läuft dieser rote Faden durch die Kabine eines Kranführers in einem Lager, schlingt sich um das Telefon in einem Steuerstand und macht auch vor dem Büro des Chefs nicht halt. Jeder bei Thyssen hat mit ihm zu tun. Jeder hat mit der Qualität zu tun.

## Jeder legt Wert auf Qualität

Um Qualität zu erzeugen, ist man immer auch auf den Vordermann angewiesen. Entspricht das Vormaterial von der ATH nicht



der geforderten Qualität, so kann man z. B. bei den Thyssen Röhrenwerken nicht Rohre einer bestimmten Güteklasse daraus fertigen. Derartige Abhängigkeiten gibt es überall im Konzern. Ein großer Teil des Stahls, den die ATH erzeugt, wird in den Konzerngesellschaften weiterverarbeitet. Diese können dem Markt Qualitätserzeugnisse nur anbieten, wenn sie selbst zuvor mit einwandfreier Qualität beliefert sind.

Im Konzern spielen sich Qualitätsfragen zunächst gewissermaßen im eigenen Haus ab. Schließlich sind es aber die Qualitätsansprüche der Kunden, die erfüllt werden müssen. Denn davon hängt der wirtschaftliche Erfolg des ganzen Unternehmens ab.





## Wo fängt die Qualität an?

Schon beim Einkauf der Erze und Kohlen spielt Qualität eine Rolle; denn der rote Faden Qualität fängt bereits bei unseren Hochofenbetrieben an. Sie liefern das Roheisen für die Stahlwerke. Und die Qualität des Roheisens ist technisch und wirtschaftlich das Fundament für die Stahlerzeugung. In den verschiedenen Stahlwerken entstehen nun Stähle mit ganz bestimmten Grundeigenschaften für die Weiterverarbeitung. Hier wird gewissermaßen die Qualität einer Stahl-Charge geboren. Die Chargen-Nummer bleibt dem Stahl treu, bis er im Endprodukt die endgültige Form findet.



### Das wachsame Auge

Es ist klar, daß man auf den roten Faden Qualität im ganzen Unternehmen ein besonders wachsameres Auge halten muß. Es gehört der Abteilung für Qualitätswesen. Über die Arbeit dieser Abteilung werden wir in einem späteren Heft noch berichten. Die Männer vom Qualitätswesen sind jedenfalls nicht Nörgler von Beruf.

Ihre Aufgabe ist das Beobachten und das Prüfen. In ihren Lisen führen sie das Gedächtnis für Qualität. Denn kein Stahlblock darf vergessen werden, bis er endgültig verarbeitet ist.

### Der lange Marsch des Stahls

Wenn der Block im Stahlwerk gestrippt wird, kennt man seine Materialeigenschaften. Welchen Qualitätsnormen entsprechen sie? Das entscheidet über den weiteren Weg. Erste Weiche.

Durch Wärmebehandlung und mehrfaches Walzen verändert der Stahl seine Form und zugleich noch einmal seine Eigenschaften. Oberflächenbehandlungen kommen hinzu.

Dann geht er schließlich in die Verarbeitungsbetriebe. Hier ist die zweite Weiche in seinem Weg:

In den Verarbeitungsbetrieben der ATH werden aus dem Stahl Profile oder Bleche.

Bei den Thyssen Röhrenwerken entstehen aus ihm Grobbleche, Behälter und vor allem natürlich Rohre aller Art.

Zu Walzdraht und Drahterzeugnissen verarbeiten die Niederrheinische Hütte und ihre Tochtergesellschaften den Stahl.

Die HOAG produziert Bleche, Grobblecherzeugnisse, Form- und Stabstahl sowie Walzdraht.

Auf jeden Fall muß der Stahl noch einen langen Weg mit vielen Bearbeitungsschritten durchlaufen, bis er endlich in eines der Auslieferungslager gelangt. Und noch eine Weiche passiert der Stahl: Über sie führt der Weg nun zu einem unserer zahlreichen Kunden. Jetzt muß er eines vor allem sein: ein Qualitätserzeugnis von Thyssen.



Blechtafeln hervorragend maßgenau schneiden. Wenn zuvor schon ein Fehler im Blechband war, gehört die Tafel trotzdem in den Ausschuß. Jeder Mann im Betrieb hat also zahlreiche Leute, die vor ihm an der Qualität gearbeitet haben, und zahlreiche Leute, die nach ihm daran arbeiten werden.

Wenn das Endergebnis Thyssenstahl beim Kunden stimmen soll, müssen alle im Unternehmen gleichmäßig Hand in Hand arbeiten.

### Jeder Schritt – ein Qualitätsschritt

Auf dem langen Marsch des Stahls ist jeder Bearbeitungsschritt zugleich auch ein Qualitätsschritt. Denn von Schritt zu Schritt wird etwas verändert: Stoffeigenschaft, Oberfläche, Form, Abmessung . . . Am Ende muß es aber immer Thyssenstahl sein, was der Kunde erhält. Es ist klar: Jeder Schritt hängt immer davon ab, was vorher geschehen ist. Man kann zum Beispiel

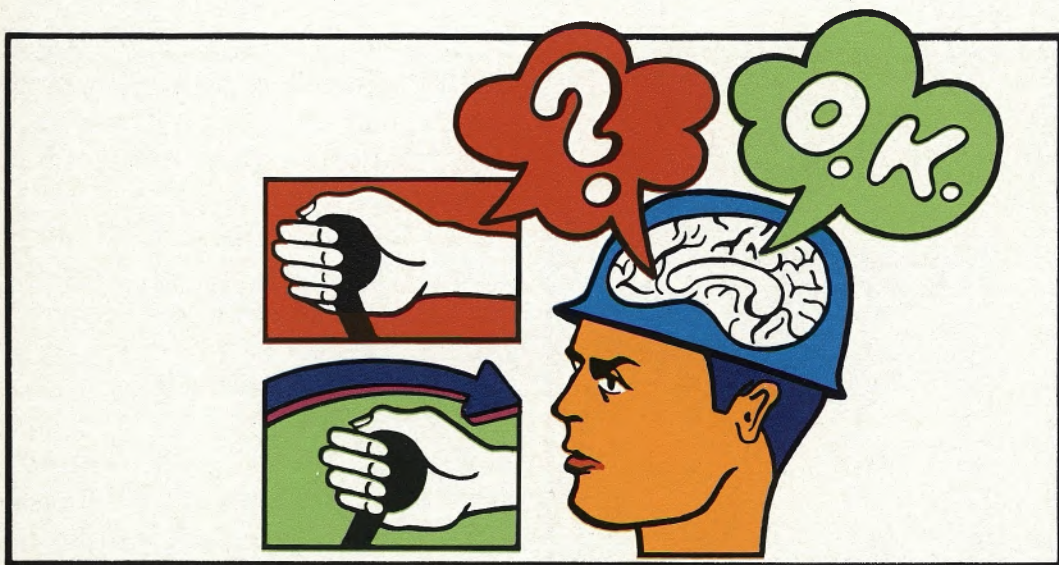
### Kontrollen sind notwendig

In den langen Weg, den der Stahl durch die Betriebe der Gruppe nimmt, sind zahlreiche Qualitätskontrollen eingebaut.

Von Stufe zu Stufe wird immer wieder gefragt: Und was ist jetzt mit unserem Stahl geworden? Entspricht er noch nach wie vor den geforderten Qualitätsnormen? Diese Kontrollen stellen in den Betrieben die Ampeln auf Grün







verständlich, daß man gar nicht mehr darüber nachdenkt: Eine richtig ausgeführte Arbeit ist in sich selbst die sicherste Qualitätskontrolle.

## Zusammenarbeit

Qualität kann heute nur in Zusammenarbeit entstehen. In allen Betrieben arbeitet man Hand in Hand. Die Betriebe arbeiten in Unternehmen zusammen, und die Unternehmen im Verband der Thyssen-Gruppe.

Das gemeinsame Ziel aller ist die Qualität. Nicht einer allein oder wenige schaffen sie. Sondern immer alle zusammen.

Die Sicherheit des Konzerns und seiner 100 000 Arbeitsplätze hängt ganz wesentlich davon ab, daß Thyssenstahl die ständig wachsenden Qualitätsansprüche des Marktes zuverlässig und gleichmäßig erfüllt.

Denken wir noch einmal an das Beispiel zu Anfang: Im Wort THYSSEN darf es eben keine ärgerlichen Zahnlücken geben. Der Name unseres Unternehmens soll über den Märkten leuchten. In diesem Sinn sagen wir:

**Qualität führt zum Ziel**

oder Rot. Grün heißt: Weitermachen! Rot heißt: Stopp! Erst das fehlerhafte Stück ausscheiden — dann gibt es wieder Grün.

Natürlich wirken die Qualitätskontrollen auf den Betrieb wie eine dauernde leichte Bremse. Würde man sie zu scharf anziehen, so geriete der Betrieb ins Stocken. Würde man sie aber völlig loslassen, so könnte die Produktion sehr schnell auf eine abschüssige Bahn geraten, die den Betrieb ins Unheil führt.

Qualitätskontrollen dienen der Sicherheit.

In einem Auto ohne Bremse möchte ohnehin niemand fahren.

## In der Arbeit liegt die erste Kontrolle

Die erste, wichtigste Qualitätskontrolle nimmt immer der vor, der eine Arbeit ausführt. Wie ein Flugzeugpilot beobachtet zum Beispiel ein Steuermann zahlreiche Instrumente zugleich und richtet seine Steuerbewegungen nach dem Zeigerspiel ein. — Ein Kranführer weiß seinen Haken so anzusetzen, daß dem Blechcoil in Lager nichts geschieht. — Und der Betriebselektriker wird nicht ruhen, bis er die Reparatur an einem schadhafte Motor einwandfrei ausgeführt hat.

Es ist eigentlich so selbst-





Eine Woche lang weilte die junge Laienspielgruppe der Hamburger ATH-Lehrlinge in England. Sie nahm, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, an einem Laienspiel-Festival in der englischen Hafenstadt Portsmouth teil, zu dem sie durch das Freundschaftskomitee Portsmouth-Duisburg im November 1968 eingeladen worden war. Seither hatten neun Jungen und Mädchen unter Leitung von Spielleiter Eugen Tack eifrig geprobt, um mit ihrem Stück „Begegnung in England“ auch Anklang und Erfolg zu haben. Die Gruppe setzte sich zusammen aus den Lehrlingen Angelika Berscheid, Renate Bischof, Christel Falzowski, Helga Hein, Angelika Loos, Karl-Heinz Müller, Klaus Opitz, Werner Poths und Egon Schmitz. Sie konnten in England während ihres Aufenthaltes vom 10. bis 18. April viele Freundschaften schließen. Die Aufnahme durch die englischen Gastgeber war überraschend freundlich, ja herzlich. Helga Hein und Renate Bischof stellten der Werkzeugzeitung ihr Tagebuch zur Verfügung, aus dem wir über diese England-Fahrt berichten.



ZU DEN BILDERN:  
Die Laienspielgruppe der ATH trägt sich (oben) in das goldene Buch der Stadt Portsmouth ein — Mitte: Der Lord Mayor von Chichester bedankt sich für den Besuch und das Geschenk, rechts die Gattin des Bürgermeisters, Mitte Betriebschef Becker — Unten links: Unsere Spielgruppe zu Gast beim Lord Mayor; rechts: Die Englandfahrer bewundern in London den Wachsoldaten der Königlichen Garde

## Neun Tage in England

# ATH-Lehrlinge gewinnen Freunde beim Laienspiel-Festival in Portsmouth

**DONNERSTAG, 10. April**

Heute morgen um 7.40 Uhr ging es vom Hauptbahnhof Duisburg los. Zugfahrt bis Ostende gut überstanden. Die Überfahrt nach Dover war sehr bewegt: erstens innerlich: weil wir endlich auf dem Weg nach England waren; zweitens äußerlich: weil durch den Seegang die Fähre ganz schön schaukelte.

Von Dover fahren wir mit dem Zug nach London. In einer Weltstadt wie London können die verschiedenen Bahnhöfe unmöglich nebeneinander liegen. Um den wichtigen Anschluß nach Portsmouth zu erreichen, müssen wir Taxis benutzen. Bei einer raschen Fahrt im Linksverkehr durch das dichte Verkehrsgewühl bekommen wir einen ersten Eindruck von dem pulsierenden Leben dieser Stadt.

In Portsmouth empfangen uns Mr. Russell, der Direktor des Jugendtheaters, und unsere „Pflegeeltern“.

**FREITAG, 11. April**

Treff „Guildhall“ (Rathaus) zu einer Stadtrundfahrt. Zum ersten Male mit einem englischen Bus unterwegs. Gar nicht einfach, sich auf Anhieb zurechtzufinden.

Portsmouth hat ein modernes und ein romantisches Gesicht. Wir sehen

unter anderem das Southsea Castle, die Kathedrale von Portsmouth, das Geburtshaus Charles Dickens', die Burg Heinrichs VIII. sowie das moderne Gebäude der „Portsmouth Newspaper“ und neue Siedlungen.

Um 11 Uhr ist ein Besuch beim Lord Mayor, Sir Emery Wallis, vorgesehen. Wir werden sehr herzlich empfangen. Da ich etwas Englisch spreche und daher die Gespräche übersetzen kann, bleibt dieser Empfang nicht zu offiziell. Herr Tack überreicht die Grußbotschaft und ein Präsent unseres Oberbürgermeisters August Seeling. Nachdem Georg den in unserer Lehrwerkstatt handgefertigten Amboß aus Edelmetall übergeben hatte, zeigt uns der Lord Mayor selbst die Innenräume des Rathauses und die Silbersammlung der Stadt.

Am Abend — bei einer Fahrt durch die Dörfer von Hampshire — lernen wir einige typische englische Pubs (Wirtshäuser) kennen, mit kleinen gemütlichen Räumen und offenem Kaminfeuer. Ein wirklich netter Abschluß dieses Tages.

**SAMSTAG, 12. April**

Wir fahren zu Englands immergrüner Insel. Von der Fähre aus,



Hause einer englischen Familie. Hier haben wir Gelegenheit, in Gesprächen die Engländer, ihre Ansichten und ihren Lebensstil noch besser kennenzulernen. Es ist so interessant, daß wir uns erst sehr spät trennen.

**SONNTAG, 13. April**

Für heute nachmittag ist die Generalprobe angesetzt. Es klappt beängstigend gut. Man sagt ja, je mehr bei der Generalprobe danebengeht, um so erfolgreicher wird die Aufführung.

Gegen 22 Uhr holen wir unseren Betriebschef, Herrn Becker, vom Bahnhof ab. Er ist eigens von Deutschland nach England geflogen, um die Aufführung unseres Stückes „Begegnung in England“ mitzuerleben. Diese Dichtung wird morgen abend zum erstenmal im Ausland aufgeführt.

**MONTAG, 14. April**

Der vierte Tag unseres Aufenthaltes in England führt uns nach Chichester. Hier werden wir vom Bürgermeister empfangen, dem Klaus ein Geschenk der ATH überreicht.

Chichester ist eine sehr alte Stadt, die schon im Jahre 1100 das Recht erhielt, einen Bürgermeister zu ernennen. Man ist bemüht, den alten Charakter der Stadt zu wahren, und es wird viel Geld dazu verwandt, den teilweise modernisierten Häuserfronten wieder ihr altes Aussehen zu geben. Die einzige Konzession an das Moderne ist das Festival-Theater mit seiner ins Publikum gebauten offenen Bühne und ein sehr modernes Altarbild in der Kathedrale von Chichester.

Heute abend findet die Erstaufführung unseres Spieles im Southea Youth and Community Centre statt. Wir sind mächtig nervös und gespannt, wie das Spiel beim englischen Publikum ankommt.

Thema unseres Spieles ist der Frieden und die Verständigung zwischen allen Nationen. Im Rahmen einer Spielhandlung wird gezeigt, wie ein junger Deutscher, dessen

(Schluß des Berichtes siehe Seite 39)







## Drillbetrieb Ruhrort erzeugte über 1,1 Millionen Tonnen Torstahl

Die Produktion wurde zur Niederrheinischen Hütte und zur HOAG verlagert

Mit einem kräftigen Händedruck sowohl der Belegschaftsmitglieder untereinander als auch zwischen Betriebschef Graf von Spee und Betriebsratsmitglied Andreas Mlynarczyk ging die Belegschaft des Drillbetriebes am 31. März auseinander. Die letzte Tonne Rippen-Torstahl war gewalzt worden.

Dieser Produktionszweig ist inzwischen auf die HOAG und die Niederrheinische Hütte übergegangen. Rationalisierungsgründe führten zu der Überlegung, daß es zweckmäßiger sei, den Stahl dort, wo er gewalzt wird, auch zu drillen. So werden unnötige Transportkosten vermieden.

Im Mai 1951 wurde mit der Produktion des Torstahls begonnen. Bis zum 31. März 1969 produzierte dieser Betrieb 1 159 184 Tonnen. Zwei Spitzenleistungen ragen aus diesen fast achtzehn Jahren heraus: Das sind einmal die 12 093 Tonnen vom August 1962 und das glänzende Ergebnis des Geschäftsjahres 1964/65 mit 102 892 Tonnen.

Was ist eigentlich Torstahl und woher rührt der Name? Als dieser Begriff noch ganz neu war, erhielt man oft die verblüffendsten Antworten. So sei der alte Germanengott Thor das Sinnbild der Stärke, meinten die einen und dachten da-

bei an die Stärke des Stahls. Andere wiederum glaubten, der Erfinder habe Tor geheißt. In Wirklichkeit sind die drei Buchstaben T-o-r lediglich dem Wort tordieren entnommen; damit ist der technische Vorgang der Herstellung gekennzeichnet.

Diese Herstellung erfolgt in der Weise, daß ein mit zwei Längsrippen versehener Rundstahl um seine Längsachse kalt verwunden wird. Dieses Verwinden oder auch Drillen bezeichnet man in der Fachsprache als Tordieren.

So ganz alt ist der Torstahl noch nicht. Er findet erst seit Anfang der fünfziger Jahre Verwendung im Baugewerbe, und zwar im Stahlbetonbau. Bekanntlich werden hier zum Beispiel zur Verstärkung von Decken stählerne Bewehrungsstäbe eingebracht. Der Beton erhält damit eine höhere Festigkeit. Wichtig ist hierbei, daß sich der eingebrachte Stahl mit der Masse, in die er eingebettet ist, gut verbindet. Das wird durch die gedrehten Rippen erreicht. Außerdem kann eine Stange Torstahl bei gleichem Ma-

terial um über sechzig Prozent stärker belastet werden als eine einfache Monierstange.

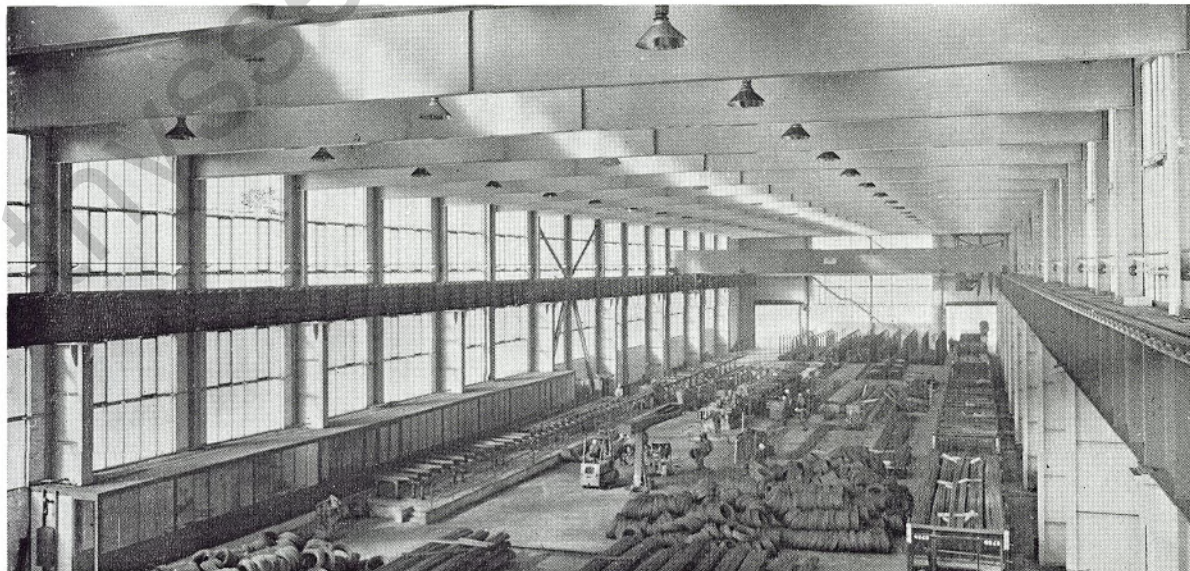
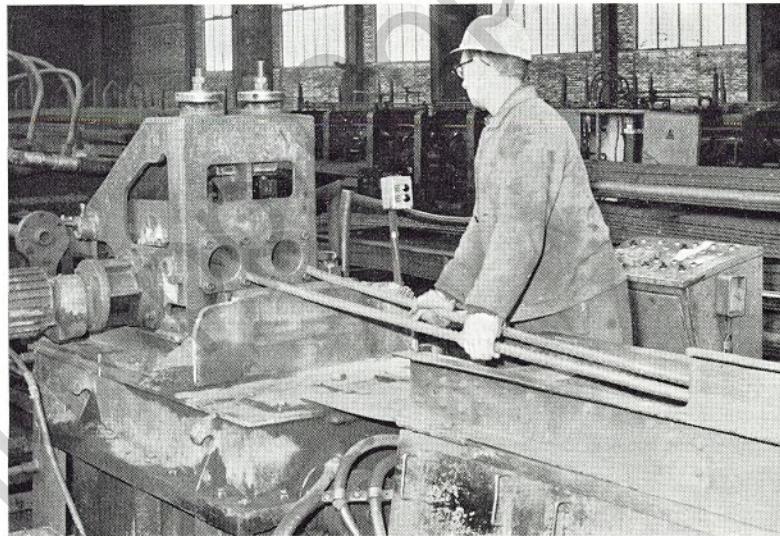
Es liegen noch Unterlagen vom Mai 1951 vor, in denen von einer vorerst monatlichen Produktion von tausend Tonnen ausgegangen wird. Man fing damals in den Abmessungen 12, 15 und 17 Millimeter an. Die anfänglich mittlere Schichtleistung betrug etwa zwanzig Tonnen je Maschine.

Der Betrieb wurde damals in der Universalhalle aufgenommen. Dort blieb er zwei Jahre und kam dann in die Halle Kleineisenbau. Nach weiteren zwei Jahren wurde er in die Halle I auf dem Schlackenberglaar verlegt. Im Laufe des Geschäftsjahres 1961/62 zog der Betrieb wieder um, diesmal in die Halle II auf dem Laarer Schlackenberglaar, wo er bis zuletzt verblieb.

Eine fünfköpfige und eine zweiköpfige Drillmaschine arbeiteten noch bis zum Schluß. Die letzte Monatserzeugung betrug 7800 Tonnen.

Von der Stilllegung selbst wurden 27 Belegschaftsmitglieder betroffen, die aber ausnahmslos in den Zurichtungsbetrieben des Werkes Ruhrort wieder beschäftigt werden konnten. In fast allen Fällen konnten die persönlichen Umsetzungswünsche berücksichtigt werden. Zur letzten Zusammenkunft in der Drillhalle hatte die Belegschaft ein großes Schild gemalt, auf dem mit Stolz die bisherige Produktionshöhe vermerkt worden war.

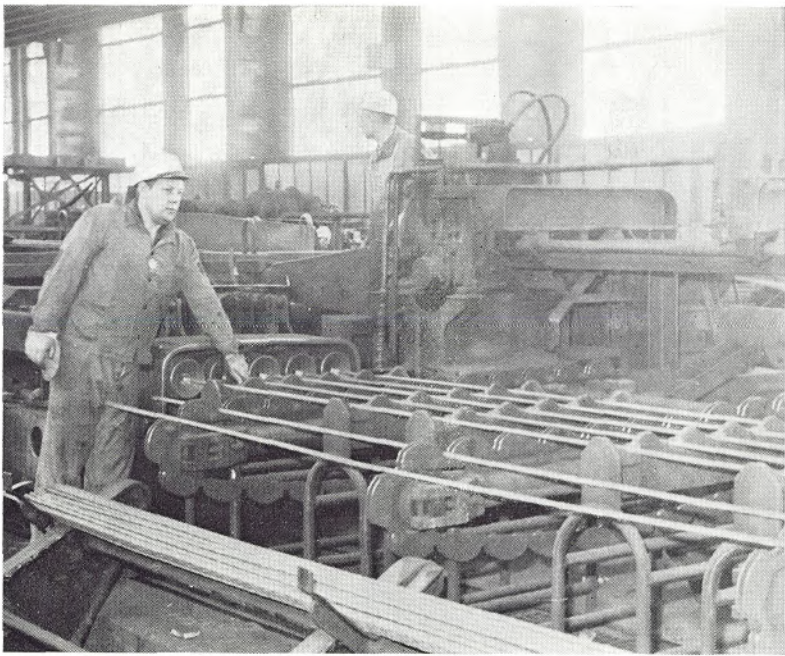
Betriebschef Graf von Spee dankte der Belegschaft für ihren Einsatz und für ihr Verständnis bei dieser Stilllegung, er äußerte selbst aber auch sein Verständnis dafür, daß die Belegschaftsmitglieder an ihrem Arbeitsplatz hingen. Daß die Belegschaft bei ihren Wünschen nach dem neuen Arbeitsplatz ebenfalls die Zurichtungsbetriebe wählten,



### DIE BILDER:

Mit Stolz auf ihre erzielte Leistung zeichnete die Belegschaft des Drillbetriebes Ruhrort, daß sie in knapp achtzehn Jahren über 1,1 Millionen Tonnen Torstahl gedreht hat; auf dem oberen Bild (von links) Betriebsratsmitglied Mlynarczyk, Betriebschef Graf von Spee und Betriebsratsmitglied Huch mit Belegschaftsmitgliedern — Unten: Blick in die Halle des Drillbetriebes — Mitte: Aus der Produktion von Torstahl: Die zweiköpfige Drillmaschine wird geladen





deutete er als einen klaren Beweis des Vertrauens zur ATH.

Besonders wies Graf von Spee auf die Tatsachen hin, daß gerade dieser Betrieb so lange unfallfrei gearbeitet hatte. Die Leser unserer Werkzeitung werden sich erinnern, daß am 4. April 1968 Meister Wessel und seine Schicht für 18 Monate langes unfallfreies Arbeiten von der Berufsgenossenschaft, der Werksleitung und der Abteilung Arbeitsschutz besonders gelobt worden war. In den bis zur endgültigen Stilllegung folgenden zwölf Monaten konnte der Betrieb ebenfalls unfallfrei arbeiten.

Auf diese Tatsache wies auch Betriebsratsmitglied Andreas Mlynarczyk besonders hin, der hauptberuflich in der Abteilung Arbeitsschutz tätig ist. Dieses Sicherheitsbewußtsein sei sicherlich mit ein Verdienst des guten Geistes hier in der Halle. Er drückte das Verständnis des Betriebsrates dafür aus, daß die Belegschaft nicht gerne von einem lieb gewordenen Arbeitsplatz gehe. Da man aber in einer ständig sich wandelnden Welt lebe, sei es auch in Zukunft für alle anderen nicht leicht.

Mlynarczyk verwies auf die zahllosen Verhandlungen des Betriebsrates mit der Werks- und der Betriebsleitung. Bei dem Bemühen, für jedes einzelne Belegschaftsmitglied im weitestgehenden Maße Härten zu vermeiden, habe der Betriebsrat bei der Werksleitung großes Verständnis gefunden. Für dieses Ver-

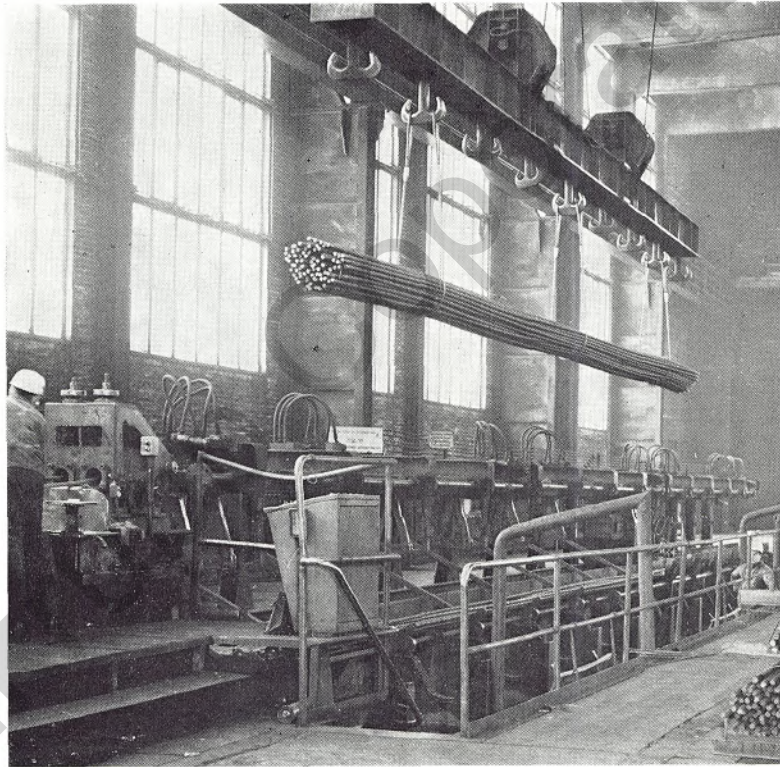
ständnis dankte er besonders. Er dankte auch dem für diesen Bereich zuständigen Betriebsratsmitglied Johann Huch, der hier ausgezeichnete Arbeit geleistet habe. Huch selbst sprach das Schlußwort,

indem er sagte: „Wir wollen Vergangenheitem nicht nachtrauern, sondern hoffen, daß hier recht bald neue Arbeitsplätze entstehen!“

Und in der Tat, so versichert die Betriebsleitung, ist die Errichtung

#### UNSERE BILDER ZEIGEN:

Oben links: Nach dem Drillen wird der Torstahl zusammengetragen und (rechts) zu tonnenschweren Bündeln zusammengebunden, bevor er von einem Kran (Mitte) abgefahren wird — Unten: Das war vor gut einem Jahr, als die Belegschaft des Drillbetriebs für damals achtzehn Monate unfallfreies Arbeiten belohnt wurde; die Unfallfreiheit konnte bis zum letzten Tag gehalten werden



neuer Arbeitsplätze in der bisherigen Drillhalle bereits fertig geplant. Es werden Knüppel-Schleifmaschinen aufgestellt, die im Werk Ruhrort dringend gebraucht werden. Auch ein oder zwei Lichtbogen-Platzplätze sollen errichtet werden, so daß schon bald wieder Arbeitsplätze in der für manche Belegschaftsmitglieder vertraut gewordenen Umgebung bezogen werden können.

#### Ruhrorter Pensionäre besichtigen im Sommer das Werk Beeckerwerth

In der Jahreshauptversammlung des Jubilarenvereins der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb wurde erneut der Wunsch geäußert, den Pensionären des Unternehmens die Möglichkeit einzuräumen, Betriebe in Hamborn und Beeckerwerth zu besichtigen. Der Vorstand der Jubilarenvereinigung hat die entsprechenden Schritte unternommen und Zusage erhalten.

Für die Werksbesichtigung sollten sich nur Pensionäre melden, die noch bei bester Gesundheit sind und einer mehrstündigen Besichtigung gewachsen sind.

Anmeldungen können umgehend in der Hauptkasse des Werkes Ruhrort vorgenommen werden.

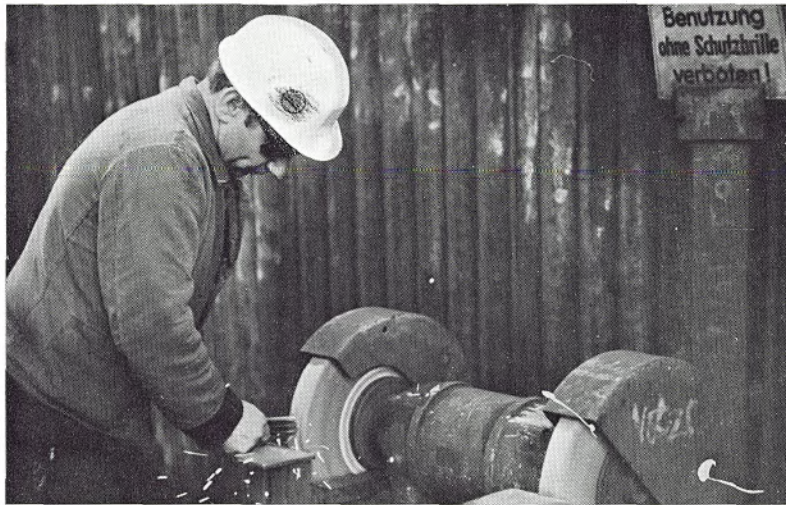
Die Kassenstunden sind von montags bis freitags jeweils von 8 bis 12.30 Uhr und von 13 bis 15 Uhr. Auch im Betriebsratsbüro Ruhrort und Hüttenbetrieb werden Anmeldungen für die Besichtigung entgegengenommen.

Erst wenn die Meldungen vorliegen — sie müssen bis zum letzten Tag des Monats Juli erfolgt sein — kann der Jubilarenverein übersehen, wieviel solcher Besichtigungen durchgeführt werden, weil die Besuchergruppen nicht zu groß sein dürfen. Daran anschließend wird dann ein Terminplan aufgestellt. Interessierte Teilnehmer erhalten Nachricht, wann die Besichtigungen durchgeführt werden.

Der Jubilarenverein macht darauf aufmerksam, daß aktive Belegschaftsmitglieder an dieser Besichtigung nicht teilnehmen können.







Hier geht es um die Sicherheit

## Schleifscheiben erreichen hohe Geschwindigkeiten und bergen große Gefahren in sich

Können Sie sich vorstellen, was geschieht, wenn an einem Fahrzeug, das mit einer Geschwindigkeit von 300 Stundenkilometern über die Versuchsstrecke rast, ein Reifen platzt? Nein? Dieses ehrliche „Nein“ wird Ihnen jeder abnehmen, weil die Geschwindigkeit für uns Normal-Autofahrer kaum noch vorstellbar ist.

Die Räder eines Mittelklasse-Wagens müßten je Minute rund 2500 Umdrehungen machen, um solche Geschwindigkeit zu erreichen.

Eine weitere Frage: Würden Sie sich auf einem Reifenprüfstand gedankenlos in die Gefahrenzone begeben, wenn ein Autoreifen mit einer Prüfgeschwindigkeit von 300 Stundenkilometer (das sind 5000 Meter je Minute oder 83 Meter in der Sekunde) auf seine Haltbarkeit geprüft wird?

So mancher, der diese Fragen liest, wird nun sicher bedeutungsvoll den Zeigefinger an die Stirn legen und im stillen (oder sogar laut) sagen: „Mensch, der hat doch wohl 'ne Meise“.

Diese Reaktion ist für uns verständlich — vor allem dann, wenn man schon einmal beim Auswuchten eines Reifens zusehen hat und dabei beobachten konnte, wie sorgfältig die Schutzhaube über bzw. vor den Reifen geklappt wurde. Die Geschwindigkeit bei der Wuchtprüfung ist aber im Verhältnis zu unserer Ausgangsgeschwindigkeit von 300 Stundenkilometer sehr gering.



Warum haben wir soviel über die Geschwindigkeit von Autos und

Reifen gesagt? Wir wollen an dieser Stelle nämlich gar nicht über Verkehrssicherheit sprechen, sondern uns mit einem betrieblichen Thema beschäftigen. Es heißt: „Sicherheit beim Schleifen“.

Die Frage, die sich jetzt wieder anschließen müßte, würde lauten: „Haben Sie sich schon einmal Gedanken darüber gemacht, daß die Geschwindigkeit einer Schleifscheibe bis zu 300 Stundenkilometer gehen kann?“ Wenn wir dann durch unsere Betriebe gehen und sehen, wie arglos mancher Mitarbeiter mit diesen Werkzeugen umgeht, sind eigentlich schon alle Fragen, die sich aus unserem Autoreifen ergaben, beantwortet.



Nur wenige sind sich bewußt, welche Gefahr in einer Schleifscheibe stecken kann. Der Gesetzgeber hat das klar erkannt und eine eigene Unfallverhütungs-Vorschrift für Schleifkörper und -maschinen (Schleifen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren) herausgegeben.

In dieser Vorschrift wird beispielsweise ein Probelauf für Schleifscheiben aller Art gefordert. Während dieses Probelaufs darf die zugelassene Umfangsgeschwindigkeit um fünf Prozent überschritten werden. Die Dauer dieses Probelaufs ist ebenfalls vorgeschrieben und muß bei abgesperrtem Gefahrenbereich fünf Minuten betragen.

So sollen sich Schäden an der Schleifscheibe zeigen, die beim Transport oder beim Aufspannen aufgetreten sind; denn nur zwischen Herstellerwerk und Empfänger können solche Schäden aufgetreten sein, weil wir in unseren Betrieben nur solche Schleifscheiben verwenden, die auch im Herstellerwerk geprüft worden sind.

Man verwendet heute überhaupt nur noch hochwertige geprüfte Schleifscheiben für erhöhte Umfangsgeschwindigkeit (das ist die Geschwindigkeit, die ein bestimmter Punkt am Rand der rotierenden Scheibe erreicht). Die Umfangsgeschwindigkeit — denken wir nochmals an unseren Reifen — ist überhaupt das ausschlaggebende Kriterium bei einer Schleifscheibe. Durch die Höhe der Umfangsgeschwindigkeit wird unter anderem die Qualität des Schliffes und das Tempo der Arbeit bestimmt; aber mit ihrer Erhöhung nimmt natürlich auch die Gefährlichkeit eines Schleifkörpers zu.

Wir müssen uns vor Augen halten, daß ein Schleifkörper aus Millionen einzelner Teilchen besteht. Die Schleifwirkung beruht darauf, daß jedes dieser Teilchen des Steines

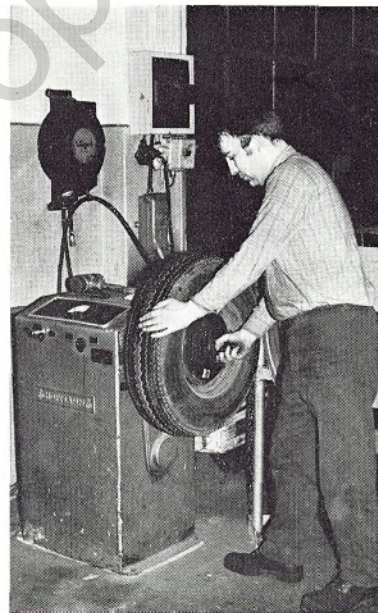
bzw. der Schleifscheibe wie ein Fräser wirkt und im wahrsten Sinne des Wortes kleine Späne vom Schleifgut abtrennt. Sobald das einzelne Schleifkorn aber stumpf geworden ist, muß es automatisch aus dem Schleifstein herausbrechen und einem neuen Korn die Möglichkeit geben, die Arbeit fortzusetzen.

Dies alles geht mit ungeheurer Geschwindigkeit vor sich. Die vielen Einzelteile bewirken auch die „kleinen“ Gefahren, die sich beim Schleifen ergeben, zum Beispiel die Augengefährdung. Diese kleinsten abfliegenden Teilchen werden von der Schutzhaube nicht erfaßt und können den Schleifer gefährden.

Aus diesem Grunde verlangt die Unfallverhütungsvorschrift auch, daß jeder Schleifer seine Arbeit mit einer Schutzbrille ausführen muß. Wir gehen teilweise in unseren Werken noch einen Schritt weiter und versuchen, durch einen Gesichtsschirm das ganze Gesicht und nicht nur die Augen zu schützen.

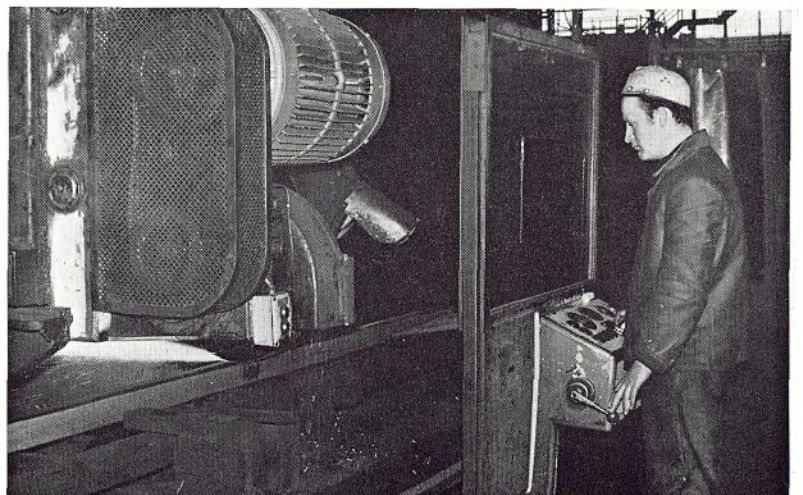
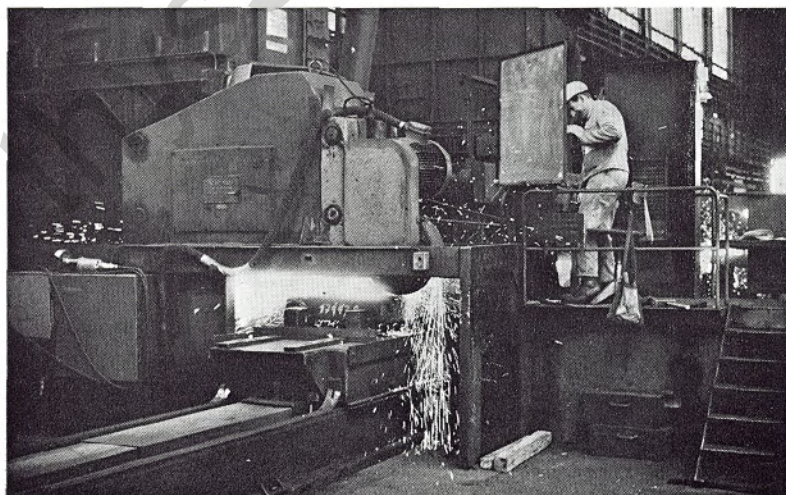


Alle diese Schutzmaßnahmen beziehen sich aber nur auf die einzelnen ausbrechenden Teilchen der Schleifscheibe und nicht auf den



### UNSERE BILDER ZEIGEN

Oben: Ein Zurechtungsarbeiter schleift — vorschriftsmäßig mit Schutzbrille ausgerüstet — seinen Meißel an — Mitte: Das Rad eines Personenwagens wird auf die Auswuchtmaschine gespannt; anschließend wird die Schutzvorrichtung angebracht — Unten: Die Schleifmaschinen für Brammen (links) und Knüppel (rechts) werden von einem in geschützter Entfernung stehenden Steuerpult aus bedient





Gewaltbruch. Dafür müssen wir wesentlich stärkere Schutzvorrichtungen haben. Sie müssen aus zähem Werkstoff sein, der besonders festgelegten Anforderungen entspricht. Die Schutzhaube muß mindestens 180 Grad umfassen. Bei verschiedenen Schleifscheiben, beispielsweise bei ausgesparten Topfscheiben, muß sie sogar den gesamten Umfang umfassen.

Wegen der großen Gefahren dürfen selbstverständlich die Schutzvorrichtungen nicht unbrauchbar gemacht oder abmontiert werden. Der Gesetzgeber ist so weit gegangen, daß er bei Schutzhauben für Schleifkörper mit erhöhter Umfangsgeschwindigkeit besondere Anforderungen an die Bauart der Schutzvorrichtung stellt und die Konstruktion einem formellen Zulassungsverfahren unterwirft.

Einem solchen Zulassungsverfahren unterliegen auch unsere Schleifscheiben, die ja alle, wie schon erwähnt, für erhöhte Umfangsgeschwindigkeiten zugelassen sind. Jede Schleifscheibe wird im Auftrag des Deutschen Schleifscheibenausschusses (DSA) geprüft. Erst wenn die Sicherheitsanforderungen erfüllt sind, erhält die Scheibe die formelle Zulassung.



Unseren Schleifern ist das selbstverständlich bewußt, denn zu jeder Schleifscheibe für erhöhte Umfangsgeschwindigkeit gehört ein Prüfeticket, aus dem alle wichtigen Daten, unter anderem die DSA-Zulassungsnummer, hervorgehen. Sicher wissen unsere Schleifer auch, wie wichtig das richtige Aufspannen der Schleifscheibe ist, wie sie die Spannschrauben der Flansche anziehen müssen, und wie der Flansch beschaffen sein muß.

Daß keine ungleichmäßigen Flansche verwendet werden, ist wohl ebenso selbstverständlich wie das gefühlvolle Aufschieben der Schleifscheibe auf den dafür vorgesehenen Sitz. Daß man diese Scheibe nicht aufpressen soll und daß sie auch nicht zu locker sitzen darf, darüber brauchen wir an dieser Stelle wohl nicht viel zu reden. Nicht alle Mitarbeiter sind sich aber wohl bewußt, wie gefährlich Schleif- und Trennscheiben sein können, wenn sie unsachgemäß verwendet werden.



Eine unsachgemäße Verwendung einer Trennscheibe und einer dazugehörigen Schleifmaschine lag auch einem Unfall zugrunde, der sich im vergangenen Jahr in einem unserer Ruhrorter Betriebe ereignet hat. Die Untersuchung der Arbeitsschutz-Abteilung ergab, daß eine preßluftbetriebene Handschleifmaschine mit einer Geschwindigkeit von 12 000 Umdrehungen je Minute bei einem vorgesehenen Durchmesser der Trennscheibe von 135 Millimeter benutzt wurde.

Die Umfangsgeschwindigkeit dieser mit einer Schutzhaube versehenen Maschine betrug 80 Meter je Sekunde. Der Trennscheiben-Durchmesser von 135 Millimeter reichte aber für die durchzuführende Arbeit nicht aus; es war ein Mindestdurchmesser von 350 Millimeter erforderlich.

Die „Bastler“ gingen ans Werk. Sie entfernten die Schutzvorrichtung, verlängerten den Handgriff, besorgten sich eine Trennscheibe von 400 Millimeter Durchmesser, die eigentlich auf eine stationäre

## Aktion „Jederzeit Sicherheit“

# Straßenverkehrs-Sicherheitstage 1969 Jedes dritte Fahrzeug wies Mängel auf

Der Monat Mai mit den von den Abteilungen Arbeitssicherheit Hamburg und Arbeitsschutz Ruhrort/Hüttenbetrieb von längerer Hand vorbereiteten Aktionen „Jederzeit Sicherheit“ und „Deutlich fahren“ ist erfolgreich beendet worden.

Aktiv mitgewirkt haben bei diesen Aktionen im Hamburger Werksbereich unter Federführung der Abt. Arbeitssicherheit die Abteilung Betriebswirtschaft/Förderwesen, der Werkschutz, der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen und die Verkehrspolizei Duisburg. Die festgelegten Programme liefen planmäßig ab, angefangen von dem Aufstellen der großen Plakatständer in den Wohnzentren und an den Werkstoren der ATH und der Verteilung von rd. 10 000 Exemplaren einer Sondernummer der „Unfallwehr“ bis zu Handzetteln, die von der Abt. Arbeitssicherheit entworfen und verteilt worden waren und für die vollkommene Information über die Verkehrs-Sicherheitstage im Monat Mai sorgten.

Die Beamten der Verkehrspolizei hatten alle Hände voll zu tun mit dem Seh- und Reaktionstest. Eine weitere Gruppe war mit der Kontrolle der Zweiradfahrzeuge in den Fahrradhallen beschäftigt. Von den Teilnehmern am Seh- und Reaktionstest hatten zwanzig Prozent einen Sehfehler und 0,7 Prozent Reaktionsmängel.

Interessant, aber auch sehr lehrreich waren die Überprüfungen sämtlicher in unserem Werksbereich verkehrenden Fahrzeuge. Von ihnen waren 61,6 Prozent mangelfrei; dagegen wiesen 38,4 Prozent Mängel an Bremsen, Lenkung, Beleuchtung, Bereifung, Ladung und Allgemeinzustand auf.

Bei dieser innerbetrieblichen Verkehrskontrolle wurde auch festgestellt, daß es Kraftfahrer gab, die ohne gültigen Führerschein ein Fahrzeug innerhalb des Werksbe-

reiches führten. Sie waren der Meinung, daß sie — auch wenn sie nicht mehr im Besitz einer gültigen Fahrerlaubnis seien, da ihnen diese auf Grund von verkehrswidrigem Verhalten im öffentlichen Straßenverkehr entzogen worden war — doch noch innerhalb des Werksbereiches ein Fahrzeug führen könnten.

Es ist jedoch wichtig für den einzelnen Fahrer zu wissen, daß auch innerhalb des Werksbereiches der ATH kein Kraftfahrzeug ohne eine gültige Fahrerlaubnis gefahren werden darf; denn auch innerhalb unseres Werksbereiches haben wir freiwillig die Straßenverkehrsordnung anerkannt, und es wird entsprechend verfahren. Sämtliche Fahrer von Spezialfahrzeugen werden in der Abteilung Betriebswirtschaft/Förderwesen ausgebildet und erhalten einen entsprechenden Werksführerschein.

Auch alle sonstigen Lkw, die im Auftrag der ATH im Werksbereich verkehren oder aber nicht mehr zugelassene Fahrzeuge von Fremdfirmen, die zu Montage- oder Bauzwecken mit auf das Gelände gebracht werden, müssen, wenn nicht von der Behörde, dann von der



Abt. BW/Förderwesen eine Werks-Nr. erhalten, damit zu ersehen ist, daß diese Fahrzeuge noch verkehrssicher sind und keine besondere Gefahr auf den Werksstraßen bilden.

Selbstverständlich werden alle diese Fahrzeuge vor dem Erhalt dieser Schilder von der Abt. BW/Förderwesen auf ihre Betriebssicherheit überprüft. Alle bei dieser Überprüfung festgestellten Mängel müssen beseitigt und das Fahrzeug bis zu einem bestimmten Zeitpunkt der Abt. BW/Förderwesen zwecks erneuter Überprüfung vorgeführt werden. Erst dann ist die weitere Zulassung für den Bereich der ATH möglich.

Die Verkehrskontrolle nach Einbruch der Dunkelheit zeigte ganz besonders Mängel an der Beleuchtung auf. Die Fahrer dieser Fahrzeuge sollten vor allen Dingen wissen, daß der Verkehr auf Schienen und Straßen innerhalb unseres Werksbereiches sehr stark zugenommen hat. Die Gefahrenbereiche beim Überqueren der Gleisanlagen, insbesondere an den mehrgleisigen Anlagen, erfordern äußerste Konzentration. Hierbei ist sehr wichtig das Sehen und Gesehenwerden.

Alle Durchführenden der Verkehrssicherheitstage waren sich darüber einig, daß an besonders gefährlichen Überwegen noch zusätzlich Lichttransparente angebracht und gelbe Blinklichter auf diese Gefahrenpunkte hinweisen müssen. Ebenso sollten an unübersichtlichen Stellen noch zusätzliche Weitwinkelspiegel aufgestellt werden, mit



Trennschneidmaschine gehörte und für eine Geschwindigkeit von 60 Meter je Sekunde zugelassen war. Dann montierten sie diese Scheibe auf die Handschleifmaschine, ohne daß die Umdrehungszahl irgendwie reduziert wurde.

Was nun kommt, können sich wahrscheinlich viele Leute denken. Die Scheibe erreichte eine Umfangsgeschwindigkeit von etwa 240 Meter je Sekunde, das sind 864 Stundenkilometer. Dieser Geschwindigkeit war die Trennscheibe nicht gewachsen. Sie zerbarst, ein Mitarbeiter erlitt dabei erhebliche Bauchverletzungen. Nur dadurch, daß der Verletzte für einen anderen Zweck seine vorgeschriebene

Schutzkleidung (Lederjacke) trug, blieb er vor noch größerem Schaden bewahrt.



Wir wollten in diesem kleinen Aufsatz nicht alle Probleme des Schleifens behandeln, sondern lediglich einen kleinen Einblick in die Problematik des Schleifens und einen Überblick über die Gefahren des Schleifens geben.

All diese Fragen gehen aber nicht nur diejenigen etwas an, die hauptberuflich schleifen. In ungezählten Haushalten gibt es heute elektrisch betriebene Bohr- und Schleifmaschinen. Nach der do-it-yourself-Methode macht sich mancher fröhlich

ans Werk, der fachlich außer einer geschickten Hand kaum andere Voraussetzungen mit sich bringt. Gerade ihm sollte dieser Artikel Veranlassung zum Nachdenken geben.

Selbstverständlich könnten noch sehr viele weitergehende Ausführungen gemacht werden. Sie würden aber wahrscheinlich nur einen kleinen Personenkreis interessieren. Wir bitten aus diesem Grunde alle Mitarbeiter, die ausführlicher über Schleifen und Schleifgefahren unterrichtet werden möchten, sich an ihre zuständige Abteilung Arbeitsschutz oder Arbeitssicherheit zu wenden. Sicherheitsing. Wiczorek, Arbeitsschutz/Ruhrort



denen wir bisher sehr gute Erfahrungen zur Verbesserung der Verkehrssicherheit machen konnten.

Da an mehreren Stellen große Baustellen vorhanden sind, ist dort besondere Aufmerksamkeit und Vorsicht am Platze. Sehr dankbar ist die Abteilung Arbeitssicherheit, daß sich bei der Abschlußbesprechung, an der auch der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen teilnahm, Dir. Bergemann bereit erklärte, versuchsweise mehrere Elektro-Dieselloks mit einem orangefarbenem Anstrich zu versehen, um diese sehr leise fahrenden Fahrzeuge früh genug erkennen zu können.

• In diesem Zusammenhang muß nochmals darauf hingewiesen werden: Die Eisenbahn hat im gesamten Werksbereich Vorfahrt.

Schon mancher, der vor einer ankommenden Zügeinheit noch schnell über die Gleisanlage fahren wollte, weil er glaubte „es werde schon klappen“, hat einen schweren Unfall verursacht. Sehr oft wird die Geschwindigkeit der ankommenden Zügeinheit unterschätzt.

Die größte Sicherheit eines jeden Verkehrsteilnehmers liegt bei ihm selbst. Deshalb ist an Bahnüber-



gängen, beim Unterfahren von Krananlagen sowie an Straßenkreuzungen größte Konzentration erforderlich. Die Geschwindigkeit, die innerhalb der Werksbereiche festgelegt wurde, sollte nicht überschritten werden.

Auch ein großer Teil der bei uns beschäftigten weiblichen Verkehrsteilnehmer ließ es sich nicht nehmen, an dem Seh- und Reaktionstest teilzunehmen. Es konnte festgestellt werden, daß ein Teil der männlichen Belegschaftsmitglieder regelmäßig in jedem Jahr am Seh- und Reaktionstest teilnimmt, um festzustellen, ob er noch fit und fahrtüchtig ist.

Unsere angebotenen Warndreiecke, Feuerlöscher, Verbandskästen, Blinkrelais, Sicherheitsgurte und Sonnenbrillen waren sehr gefragt. Zum Zeitpunkt, da dieser Bericht geschrieben wurde, wurden noch immer Bestellungen aufgegeben.

Zum Abschluß kann gesagt werden, daß nach unserer Meinung die Verkehrs-Sicherheitstage in bezug auf Beteiligung und Durchführung einen guten Erfolg verzeichnen konnten. Ob dieser Erfolg allerdings im Laufe des Geschäftsjahres erweitert wird, hängt vom Verhalten aller Kraftfahrer sowie der übrigen Verkehrsteilnehmer ab. Allen Mitwirkenden, die zum Gelingen dieses Erfolges führten, sei hiermit Dank gesagt.

Theo Mauer mann,  
Hauptsicherheitsingenieur  
Abt. Arbeitssicherheit Hamburg

## An Thyssen Industrie

### Container-Großauftrag für Australien-Linie

Die Thyssen Industrie GmbH konnte kürzlich auf dem Container-Sektor einen großen Erfolg verbuchen: sie erhielt einen Auftrag über tausend Stück Container 20 Zoll in Stahlrahmen-Plywood-Ausführung.

Die Schiffahrtsgesellschaften Hapag und Lloyd richten zusammen mit Reedereien aus Großbritannien,



den Niederlanden, Frankreich, Italien und Australien im Australien-Verkehr einen vollintegrierten Container-Dienst ein.

Hierzu haben Hapag und Lloyd gemeinsam zwei Vollcontainerschiffe von je 30 000 BRT Größe bei der Werft Blohm + Voss in Hamburg sowie bei der Bremer Vulkan in Auftrag gegeben. Für diese größten und modernsten deutschen Containerschiffe, die Mitte 1970 ihren Dienst aufnehmen, werden dreitausend Container-Einheiten 20 Zoll

benötigt. Wegen der Tropenfahrt sollten es Container in der Plywood-Ausführung sein, die den besonderen klimatischen Anforderungen am besten entspricht.

Es ist ein Beweis der besonderen Wertschätzung der Thyssen-Container, daß der Auftrag — an dem drei namhafte deutsche Hersteller beteiligt wurden — zu einem Drittel an die Thyssen Industrie vergeben wurde. Der Auftrag wird ab Ende 1969 ausgeliefert und wird bis Ende Frühjahr 1970 erfüllt sein.

## Auf der Hannover-Messe 1969

### Großes Interesse für Thyssen Industrie

Es hat sich seit Jahren eingestellt, daß die Thyssen Industrie auf der Hannover-Messe im Haus Thyssenstahl durch einen Informationsstand ihre Konzernzugehörigkeit dokumentiert und daneben entsprechend der jeweiligen Branche mit eigenen Ständen vertreten ist.

Auch 1969 wählte man diesen Weg, um das breit gefächerte Produktions- und Lieferprogramm voll

zeigen zu können. Das Bauelemente- und Trennwandprogramm wurde in Halle 15 auf einem Stand von 170 Quadratmeter Fläche demonstriert. Dabei wurden verschiedene Profile aus verzinkten bzw. kunststoffbeschichteten Stahlblechen, aber erstmalig auch aus Corten-Stahl der HOAG und Edelstahl gezeigt. An Modellen wurden die üblichen Dach- und Wandkonstruktionen erklärt.

Die Thyssen-Mills-Trennwand war als Wand der Besprechungsräume in die Standgestaltung einbezogen.

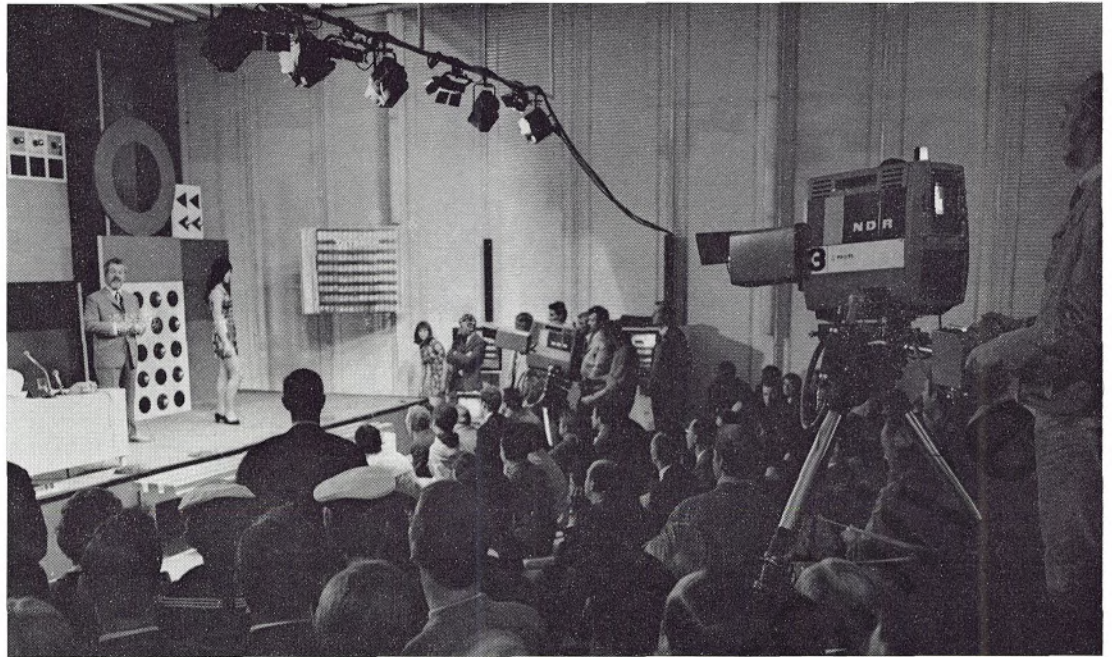
Sanitärkabinen, erstmals ausgestellte Bäderschranke und zahlreiche farbige Großbilder von Objekten mit Thyssen-Bauelementen rundeten das Ausstellungsgut ab.

Die Lager- und Betriebseinrichtungen waren in Halle 4 auf einem 125 Quadratmeter großen Stand ausgestellt. Außer dem hier dominierenden Backbone-Rack-Plattenregal, bestückt mit verschiedenen Paletten, waren ein neues, schraublos verstellbares Stahlregal, die weiterentwickelten R-1- und Haushaltsregale sowie Spezialpaletten zu sehen. Lagerkästen, Garderoben, Garderobenschränke und Stabfußbodenplatten wurden aus dem reichhaltigen TI-Programm gezeigt. Container sowie Flüssigkeits- und Schüttgutbehälter wurden neben dem Haus Thyssenstahl ausgestellt. Das Interesse für die TI-Produkte war sehr lebhaft. Zahlreiche Interessenten und Kunden besuchten die beiden Stände und das Haus Thyssenstahl, wobei die bisherigen Verkaufskontakte weiter vertieft und zahlreiche neue Kontakte wirkungsvoll angebahnt wurden.

Besonders stark war der Besucherstrom zu unserem Bauelemente-Stand. Man kann daraus folgern, daß trapezprofilerte Stahlbleche in verschiedenen Oberflächen-Ausführungen in der Bauwirtschaft steigendes Interesse finden.







Während der Hannover-Messe 1969 ging die ATH einen neuen Weg: In einer „Thyssen-Schau“ mit Klaus Havenstein wandte sie sich in „Haus Thyssenstahl“ an die Messebesucher. Außerdem führte sie mit Erfolg ihre Vortragsreihe „Die Welt von morgen“ weiter.

### Hannover-Messe 1969

## Die aktuelle Thyssen-Schau — ein Erfolg



Lach- und Schießgesellschaft“ zusammengefaßt. Zwei Stunden lang agierte er samt bildhübscher Assistentin auf der Bühne mitten im Pavillon und annoncierte den Besuchern eine zweistündige Revue mit Dialogen und Interviews, mit Filmen, Quiz und den Thyssen-Color-Girls.

trieb zu geben. Die Veranstaltung beginnt morgens, nicht nachts um zehn Uhr.“ Die Zeitung meinte, die Schau sei sehr wohl geeignet, der Messe in diesem Bereich neue Impulse zu geben.

Pünktlich um zehn Uhr ertönte täglich der Gong zu dieser Veranstaltung. „Dennoch ist die Vermutung falsch“, schrieb „Die Welt“ in einem Bericht, „der Stahlproduzent Thyssen sei unter die Show-Produzenten gegangen, etwa um dem Nachleben der Messestadt Auf-

Klaus Havenstein, schon im Vorjahr in Hannover dabei, sorgte bei aller Information, die er im Gespräch mit Fachleuten der Thyssen-Gruppe vermittelte, auch für den notwendigen Humor. Und den mußte er bereits am ersten Tag einsetzen, als das Stromnetz der Messe zusammenbrach und kurz nach Beginn der Schau die Scheinwerfer erloschen. Eine halbe Stun-

de lang hielt er das zahlreich erschienene Publikum mit einem kabarettistischen Feuerwerk voller Witz auf den Sitzen, bis er die Thyssen-Schau mit dem wieder aufleuchtenden Licht unbeirrt fortsetzen konnte.

Das direkte Gespräch mit Stahlverarbeitern und -verbrauchern suchten die ATH und die mit ihr ausstellenden Unternehmen der Thyssen-Gruppe. Der Ausstellungspavillon war — der bereits im Vorjahr eingeschlagenen modernen Werbelinie folgend — ganz auf Information und technische Beratung eingestellt. Das einzige gewichtige Ausstellungsstück war ein „Thyssen-Color“-Coil.



Sie gab einen von Regisseur Erik Wernicke geschickt arrangierten Querschnitt durch die Produktion der Konzerngesellschaften und ihre Anwendungsbereiche — von der gewichtigen neuen Drahtstraße der Niederrheinischen Hütte bis zu der winzigen Herzklappen-Prothese (unser Bild oben rechts), die aus Edelstahl der DEW gefertigt ist.

Das Prinzip der Messekonzeption wurde in einer Schau mit Klaus Havenstein von der „Münchner

Auf die Vorträge im Rahmen der Vortragsreihe „Die Welt von morgen“, die vor einem großen Kreis interessierter Fachleute aus Wirtschaft und Wissenschaft stattfanden, kommt die Werkzeugzeitung noch zurück.





## Hamborner Thyssen-Sänger geben Konzert für die Mitglieder der Jubilarenvereinigung

Die Jubilarenvereinigung der ATH für die Hamborner Werke hatte bei ihrer Jahreshauptversammlung, die am 4. Mai in der Aula der Berufsschule stattfand, einen guten Besuch zu verzeichnen.

Neben den Mitgliedern der Vereinigung konnte ihr Vorsitzender, Direktor Dr. Isselhorst, eine ganze Reihe von Gästen begrüßen, unter ihnen Arbeitsdirektor Doese, Chefchemiker Dr. Graue sowie Vertreter aller Betriebsräte der ATH, der Thyssen Industrie und des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen.

Auf die allgemeine Lage der Jubilarenvereinigung eingehend, stellte Dr. Isselhorst fest, daß auch in diesem Jahr rund 10 000 DM hätten mehr ausgegeben werden müssen, als durch Beiträge hereingekommen seien. Wesentlicher Grund hierfür sei der Tod zahlreicher Mitglieder und die damit in Zusammenhang stehenden notwendigen finanziellen Aufwendungen des Vereins. Zur Zeit habe der Verein einen Mitgliederbestand von 4291. Dr. Isselhorst sprach die Hoffnung aus, daß die ATH abermals ihren Beitrag zur Beseitigung des Fehlbetrages leisten werde.



In einer Ansprache an die Jubilare berichtete Arbeitsdirektor Doese zunächst über die allgemeine Lage des Unternehmens. Bei der kürzlichen Hauptversammlung, die den Bericht für das Geschäftsjahr 1967/68 verabschiedete, habe man mit Befriedigung feststellen können, daß mehr als 90 Prozent des dort vertretenen Aktienkapitals ihre Zustimmung zu den vorgelegten Punkten der Tagesordnung gegeben hätten.

Auch im letzten Jahr sei bei der ATH hart gearbeitet worden. Der Erfolg sei nicht ausgeblieben, aber er sei nur erreicht worden, weil der überwiegende Teil der Belegschaft Überstunden verfahren habe. Für die Zeit von Oktober 1968 bis März 1969 hätten nahezu vier Überstunden pro Woche von jedem Mitarbeiter geleistet werden müssen. Wenn man bedenke, daß nur ein kleiner Teil der Belegschaft keine Überstunden mache, dann könne man sich vorstellen, was andere dafür gearbeitet hätten.

Die ATH habe zur Zeit über 680 offene Arbeitsplätze, davon 373 im Hamborner Werksbereich. Von den 1775 ausländischen Belegschaftsmitgliedern seien 1056 in Hamborn tätig. Man hoffe sehr, daß es gelinge, den Bedarf an Mitarbeitern auch in Zukunft zu decken, denn wenn die Beschäftigung weiter so anhalte — und alle Anzeichen deuteten darauf hin, daß dies bis Jahresende der Fall sein dürfte —,

dann müsse die notwendige Mehrarbeit auf mehr Mitarbeiter verteilt werden können.



Arbeitsdirektor Doese unterstrich bei seinen weiteren Ausführungen, daß die technische Rationalisierung gute Fortschritte mache. Das neue Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen werde im Spätsommer den ersten Stahl bringen. Neue Investitionen würden folgen, um die hervorragende nationale und internationale Stellung der ATH als Stahlproduzent weiter zu festigen.

Ein besonderes Ereignis läge vor uns: Die Zusammenarbeit zwischen Mannesmann und Thyssen im Röhrenbereich durch Bildung einer gemeinsamen Gesellschaft, der Mannesmannröhren-Werke AG, während gleichzeitig die Walzstahl-Betriebe von Mannesmann auf die ATH übergangen. Die Vorbereitungen hierzu liefen. Im Sommer würden sich die Aufsichtsräte damit befassen. Wenn dann die erforderlichen Genehmigungen vorlägen, würde die Bildung der Röhrengesellschaft und die Übernahme der Walzstahl-Betriebe von Mannesmann durch die ATH so schnell wie möglich erfolgen.

Die ATH, so betonte Arbeitsdirektor Doese in diesem Zusammenhang, werde allen Mitarbeitern, die aus diesen Gründen ihren Arbeitsplatz innerhalb des Unternehmens verändern müßten, jede mögliche Unterstützung geben. Man sei überzeugt, daß nicht nur in technisch-wirtschaftlicher, sondern auch in personeller und sozialer Hinsicht eine gute Lösung der Probleme gelingen werde.

„Wir bei der ATH“, so sagte Arbeitsdirektor Doese wörtlich, „se-

**Neue Wegweiser**  
Im Bereich des Werkes Ruhrort wurden jetzt an vielen Stellen neue Wegweiser



Die Jubilaren-Vereinigung der Werke Ruhrort und Hochofenwerk Hüttenbetrieb hatte ihre Mitglieder unter Vorsitz von Eberhard Sauerbier am Sonntag, 13. April, zu ihrer Jahresversammlung ins Kath. Gesellenhaus in Ruhrort eingeladen.

Nach der Begrüßung durch den zweiten Vorsitzenden H. Wintjens und die Verlesung der Niederschrift über die vorjährige Jahreshauptversammlung, gab der erste Vorsitzende E. Sauerbier den Geschäftsbericht. Aus ihm ging hervor, daß trotz zugangsschwacher Jahre infolge der Erwerbslosigkeit in den dreißiger Jahren und im zweiten Weltkrieg die Beihilfen zum Sterbegeld und die Leistungen bei Goldenen und Diamantenen Hochzeiten sowie fünfzigjährigen

hen mit großem Vertrauen in die Zukunft. Wir können das, weil wir in Vergangenheit und Gegenwart auf Mitarbeiter zählen konnten und können, die dieses Unternehmen so mitgestaltet haben oder jeden Tag noch mitgestalten.“ Allen Jubilaren sprach er zum Schluß Dank und Anerkennung aus und wünschte ihnen auch fernerhin gute Gesundheit, damit sich alle in diesem Kreis 1970 wiedersehen könnten.



Im Kassenbericht, den der Kassierer anschließend gab, wurde mitgeteilt, daß im letzten Jahr Einnahmen in Höhe von 86 203,40 DM zu verzeichnen gewesen seien. Sie hätten aber nicht genügt, um das Loch in der Kasse zu stopfen. Bei

aufgestellt. Damit folgt man dem Hamborner Beispiel, wo sich diese übersichtliche Art sehr bewährt hat

## Ruhrorter Jubilare verzichten auf den traditionellen Jahresausflug

Dienstjubiläen in gleicher Höhe wie bisher beibehalten würden. Wenn aber — wie 1968 — auf 54 Neuaufnahmen 227 Sterbefälle kommen, müsse auf einen Ausflug verzichtet werden.

Dafür wurde angeregt, wie im vorigen Jahr Werksbesichtigungen durchzuführen. Auch die Veranstaltung eines Konzertabends wurde in Erwägung gezogen.

In herzlichen Dankesworten nahm Alterspräsident Hermann Schlizio die Entlastung des Vorstandes vor, der einstimmig wiedergewählt wurde. Der wiedergewählte Vorstand setzt sich wie folgt zusammen: 1. Vorsitzender Eberhard Sauerbier, 2. Vorsitzender Hans Wintjens, 1. Schriftführer Gerh. Karth, 2. Schriftführer Georg Paul, 1. Kassierer Heinrich Hillemann, 2. Kassierer Paul Schneider; außerdem gehören ihm sechs Beisitzer an.

dieser „Gratwanderung“ des Kassierers war es nicht anders zu erwarten, als daß ihm die Versammlung — wie auch dem gesamten Vorstand — für die schwierige Arbeit Entlastung erteilte. Nach eingehender Aussprache beschloß die Versammlung im übrigen, daß auch Ehrenmitglieder der Jubilarenvereinigung künftig wie alle anderen Mitglieder Beiträge zahlen müssen.

Dank und Anerkennung für die geleistete Arbeit zeigte sich auch bei der Bestätigung des gesamten Vorstandes. Soweit hier Wahlen erforderlich waren, erfolgten sie einstimmig durch Wiederwahl. Zu neuen Kassenprüfern wurden Alfred Grischkat, Gruppenführer im Rechnungswesen der ATH-Buchhaltung, und Alfred Müller vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen gewählt.

Dr. Isselhorst teilte im Verlauf der Versammlung mit, daß auch in diesem Herbst der Männergesangverein Hamborn der August Thyssen-Hütte ein Sonderkonzert für die ATH-Jubilare veranstalten wird. Es ist für die erste Hälfte des Monats November vorgesehen.



Zum Abschluß der Versammlung gab Chefchemiker Dr. Graue von der Zentralen Forschung der ATH einen interessanten Überblick über die Aufgaben der Forschung. Seine sehr lebendige Darstellung, bei der er vor allem auch auf die Entwicklung im Bereich der Hochofen und der Sintervorreduzierung einging, fand bei der Versammlung lebhaften Beifall. Alle Aufgaben der Forschung seien auch darauf ausgerichtet, Arbeitsplätze nicht nur zu erhalten, sondern auch neue zu schaffen; denn heutige Entscheidungen bestimmten die Zukunft des Unternehmens.



## Auch 1969/70 gute Theaterabende

### Eine Vorschau auf den Spielplan

Für die Saison 1969/70 legt der Kulturring Hamborn jetzt den Spielplan vor. Er bringt anspruchsvolle Kost, wie zum Beispiel Anouilhs „Medea“ und „Einladung ins Schloß“, aber auch leichte gefällige Unterhaltung, zu denen das Musical „Charleys neue Tante“ und die Posse „Ein Florentiner Hut“ gehören.

Der Spielplan des Kulturrings Hamborn für 1969/70 sieht im einzelnen folgende Theaterabende vor, die jeweils freitags im Ernst-Lohmeyer-Haus bzw. im Fritz-Woike-Haus stattfinden.

12. September: „Halbe Wahrheiten“, Lustspiel von Alan Ayckbourn (Burghofbühne Dinslaken).

17. September: „Amphitryon“, Lustspiel nach Molière von Kleist (Theater am Niederrhein Kleve).

14. November: „Medea“, Drama von Jean Anouilh (Burghofbühne Dinslaken).

5. Dezember: „Der Preis“, ein Theaterstück von Arthur Miller (Burghofbühne Dinslaken).

16. Januar: „Ein Florentiner Hut“, Posse in 5 Akten von Eugène Labiche (Theater am Niederrhein Kleve).

13. Februar: „Wir bombardieren Regensburg“, Schauspiel von Joseph Heller (Theater am Niederrhein Kleve).

6. März: „Charleys neue Tante“, Musical frei nach Brandon Thomas, bearbeitet von Gustav Kampendonk (Burghofbühne Dinslaken).

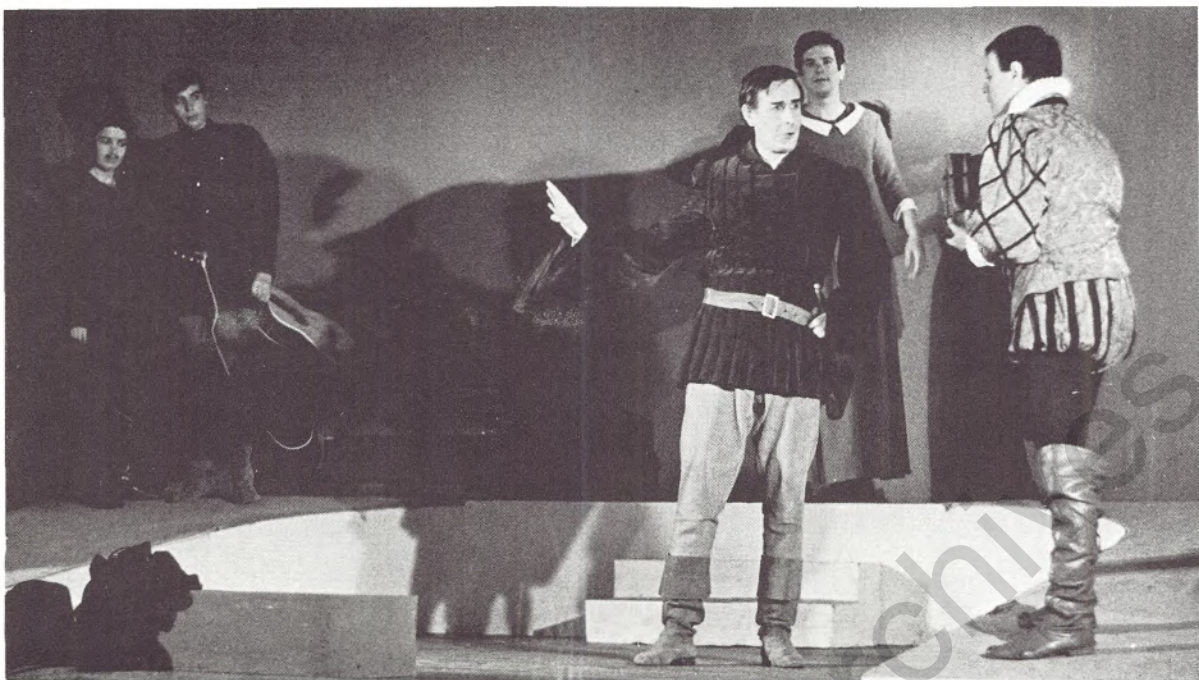
17. April: „Einladung ins Schloß“, Spiel von Jean Anouilh (Theater am Niederrhein Kleve).

8. Mai: „Paradies auf Erden“, ein Kammermusical nach John B. Priestleys „Seit Adam und Eva“ von Paul Sörensen (Burghofbühne Dinslaken).



Zum Abschluß der letzten Saison fanden zwei Theaterabende im April und Mai eine recht gute Aufnahme.

Der als Tscheche geborene, später von einem englischen Major adoptierte Tom Stoppard ist durch mehrere erfolgreiche Hör- und Fernsehspiele, Kurzgeschichten und einen Roman bekanntgeworden. Mit dem Schauspiel „Rosenkranz



und Gündenstern (sind tot)“, das vom Klever Theater am Niederrhein im April gebracht wurde, bereitete er dem Hamborner Publikum einige gedankliche Schwierigkeiten. Sollte es absurde Komik im Stile Gryphius — in diesem Falle jedoch weitaus unklarer als dieser — bieten, oder war es etwa nur eine Parodie auf Shakespeares Hamlet?

Kurz der Inhalt: Die beiden Protagonisten Rosenkranz und Gündenstern befinden sich am dänischen Königshof, um die Verhaltensweise von Hamlet zu prüfen. Sie verschwinden jedoch in der Versenkung, bleiben trotz ihrer Hauptrollen nur Randfiguren und werden nicht zur Kenntnis genommen. Sie steigern sich in fruchtlosem Philosophieren und oft sinnlosen Frageereien über ihre Existenz und versehen damit das ganze Stück selbst mit einem Fragezeichen. Es ist ein doppelbödiges Spiel, in dem man nämlich echte, wenn auch nur halbe Hamlet-Szenen sieht, daneben jedoch Auftritte einer Schauspieltruppe, die aus Hamlet eine komödiantische Farce macht.

Die gute Artikulation der Darsteller und ihr Bemühen um überzeugende Wirkung — Hanslutz Hildmann als Rosenkranz, Gert Burkard als Gündenstern, Wilfried Szubries als Schauspieler und Kommentator der Szenerie, und auch das restliche Ensemble — konnten nicht darüber hinwegtäuschen, daß sich

die Klever Bühne mit diesem Stück offenkundig etwas zuviel zugemutet hatte. Die ständig gleichen Fragen und Gesten, die pathetischen Ausbrüche am unrichtigen Ort, all dies stellte an die Aufnahmefähigkeit der zum Teil sicher stellenweise ratlosen Zuhörer große Anforderungen.

Doch vielleicht ist dieses Stück gerade ein richtiges Spiegelbild unserer Zeit, die sich nicht selten in Negationen gebärdet und im Sinnlosen eine Sinnggebung sucht, da sie nicht imstande ist, wirklich neue Werte zu finden. Gerhard Fligges Bühnenbild entsprach in seiner Kahlheit dem Geschehen auf der Bühne.

Manches blieb rätselhaft, und die schon zu Beginn des Schauspiels auftretenden Zweifel wurden am Schlusse bestätigt. Welche Deutung der Autor seinem Stück unterlegte — vielleicht gibt es seiner Meinung nach eine oder sogar mehrere — blieb unklar, unausgesprochen und deshalb weitaus unverständlich. Der zögernde Beifall für ein Spiel, daß sich trotz anerkannterwerten Einsatzes nahezu in ein dramatisches Nichts verflüchtigte, konnte fast den Verdacht aufkommen lassen, von Shakespeare Abschied nehmen zu sollen.

Warum das schöne Wort Liebe ausnahmsweise mit drei „i“ geschrieben wird, erfährt man in der Komödie „Liiiebe“ von Murray Schisgal. Mit diesem Stück gastierte die

#### UNSERE BILDER ZEIGEN

Szenenausschnitte aus (oben) „Rosenkranz und Gündenstern“ und (unten) „Liiiebe“

Burghofbühne Dinslaken in Hamborn am 9. Mai im Ernst-Lohmeyer-Haus. Der aus Brooklyn stammende und durch zwei Einakter bekanntgewordene Autor hat einfach aus love die Verballhornung luv gemacht, um damit den Begriffsinhalt eines Wortes anzuschleien bzw. in Frage zu stellen, das wohl das reichste ist an extremen oder gegensätzlichen Empfindungen.

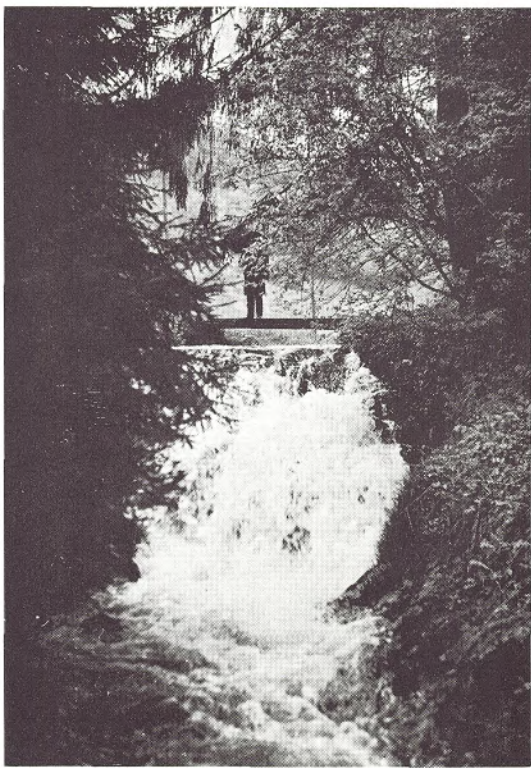
Schlechte und gute Filme, ebensolche Bücher und Produkte des Fernsehens und andere Objektivierungen menschlicher Gefühle und Begierden agieren oft wahllos mit diesem Wort und mißbrauchen es gröblich. Nun, auch bei Schisgal geht es kunterbunt durcheinander mit der Liebe, von der drei Personen eingefangen sind. Es handelt sich um das Ehepaar Ellen und Milt Manville und den Hypochonder und Querulanten Harry Berlin.

Der gutmütige Milt (vielleicht zu schlappschwänzig dargestellt von Armin van Essen) — so blind kann man in einer von Streitereien gestörten und scheinbar doch glücklichen Ehe gar nicht sein — verliert seine ihm an Geist und Haltung überlegene Frau (Ingeborg M. Wolff, in Spiel und Erscheinung sehr erfreulich) an den wertlosen Harry (Hans-Joachim Reineke), obzwar sie beide vorher versucht haben, diesen durch einen Schubs in den nahen Fluß loszuwerden. Statt Harry landet jedoch Milt im kühlen Naß. Das Ende vom Lied entspricht dem Anfang. Ellen und Milt finden sich wieder, und es gibt das unvermeidliche Happy-End.

Die Komödie ist gängige Unterhaltung, mal recht billig, mal mit klugem Füllstoff, mal sehr frei — manchem Zuschauer allzu frei —, mal spießberisch, immerhin mit Witz und Spannung ausgestattet. Die Inszenierung von Hans Beerhenke entsprach sicher den Intentionen des Autors, alles schien improvisiert und für den Augenblick gedacht. Der Bühnenbildner Günter Specht hatte zwar Schwierigkeiten mit den engen Bühnenverhältnissen, wurde aber ganz gut fertig damit. Die drei Darsteller durften viel Beifall entgegennehmen. Dr. Fu.







*Im Schwarzwald  
und in den Alpen*

## **350 Hüttenmänner fahren zur Erholung nach Oberharmersbach und St. Veit**

In der diesjährigen Aktion der Sozialabteilung der Hamborner Werke ist vorgesehen, insgesamt 200 Belegschaftsmitglieder nach Oberharmersbach im Schwarzwald und 150 nach St. Veit in Österreich zur Erholung zu schicken.

jährige Aktion der Sozialabteilung der Werke Bruckhausen, Hamborn und Beeckerwerth begann. Am Samstag, 3. Mai, fuhren vom Duisburger Hauptbahnhof die ersten achtzehn Mitarbeiter nach St. Veit in Österreich, um sich dort vierzehn Tage in der herrlichen Landschaft des Pongau zu erholen.



Die zweite Gruppe von gleichfalls achtzehn Hüttenmännern reiste am Montag, 5. Mai, frohgelaunt mit einem Omnibus nach Oberharmersbach im Schwarzwald. Dieser von der ATH seit fünf Jahren zusätzlich benutzte Erholungsort wird für die Männer von besonderem Reiz

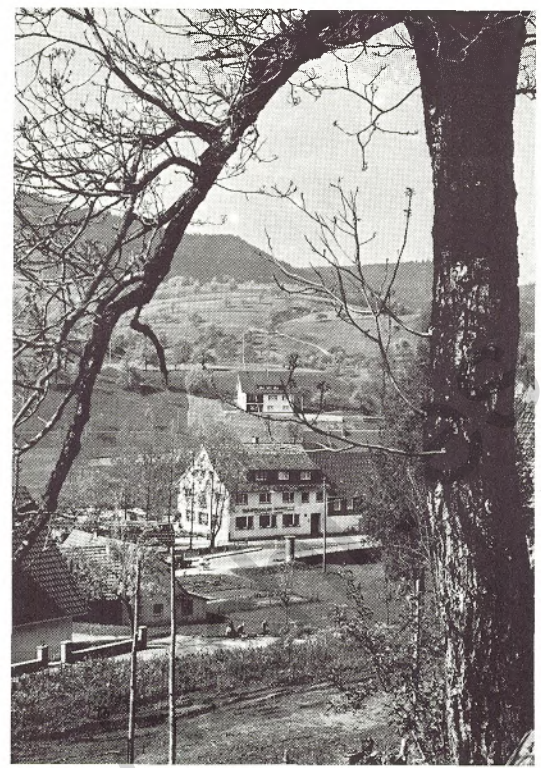
sein; denn die Hotel-Pension „Forelle“, in der sie während des vierzehntägigen Aufenthaltes betreut werden, zeigt sich in diesem Jahr in erneutem Glanz.

Unabhängig vom Wetter können die Männer der ATH — und soweit sie auf eigene Kosten ihre Ehefrau und die Kinder mitnehmen, auch selbstverständlich diese — im haus-eigenen Schwimmbad schwimmen. Nach dem Ende der letzten Saison stürzten sich die Eheleute Heuermann auf Ausbauarbeiten, die dann im Januar dieses Jahres abgeschlossen werden konnten. Nun verfügt dieses kleine und gastliche Haus über eine eigene Sauna und über ein herrliches Hallenbad.

Obwohl die erste Gruppe der ATH am zweiten Tag in Oberharmersbach übles Regenwetter erlebte, war doch in der Schwimmhalle ein reger Badebetrieb. Immerhin ist die Halle gut temperiert und das Wasser in dem fünfzehn Meter langen, sechs Meter breiten und eineinhalb Meter tiefen Schwimmbecken wird ständig auf angenehme 27 Grad Celsius gehalten.

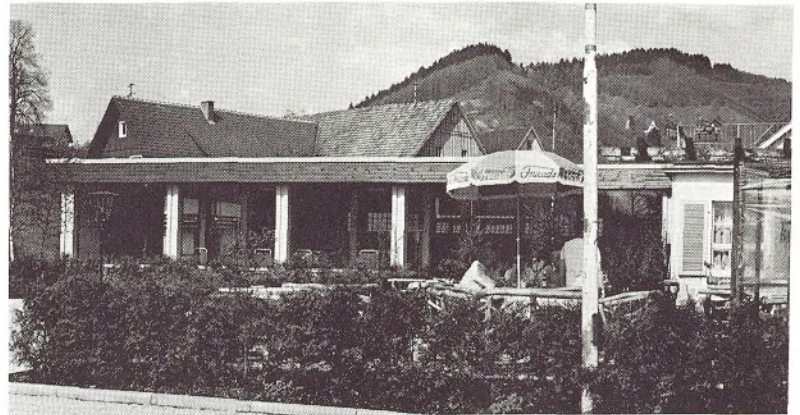


Nimmt man hierzu noch die herrliche Landschaft und die guten Wanderwege, so werden auch in diesem Jahr die Hüttenmänner begeistert von dem vierzehntägigen Aufenthalt zurückkehren.



Die Sonne geht jetzt ihrem höchsten Stand entgegen. Damit werden auch die letzten Zeitgenossen vom Urlaubsfieber gepackt. Die einen sprechen vom näherrückenden Urlaub und andere von bereits erlebten Urlaubsfreuden.

Zu den letzteren gehören auch die Hüttenmänner, mit denen die dies-





## Traditionelles Frühkonzert bei der Hauptverwaltung vor dem Marsch zur Hamborner Mai-Kundgebung

Im Zeichen der gewerkschaftlichen Forderungen nach Lohnfortzahlung im Krankheitsfalle, nach Mitbestimmung in weiteren Unternehmensbereichen und nach einem neuen Betriebsverfassungsgesetz standen die diesjährigen Kundgebungen der Gewerkschaften zum 1. Mai. Wie alljährlich waren auch die Belegschaftsmitglieder der ATH in Hamborn stark vertreten.

acht Uhr den Taktstock hob und das traditionelle Mai-Konzert der ATH auf dem Parkplatz vor unserer Hauptverwaltung in Bruckhausen begann. Trotz des wenig schönen Wetters hatten sich zahlreiche Mitarbeiter eingefunden, um den frohen Klängen der Werkskapelle zu lauschen.

Wie schon in den Jahren zuvor beteiligten sich an den musikalischen Darbietungen dieses Frühkonzerts auch der Spielmannszug und der Männergesangverein Hamborn der ATH. Unter den Zuschauern sah man auch Arbeitsdirektor Doese sowie zahlreiche Direktoren und leitende Angestellte.

Nach dem Konzert formierte sich eine stattliche Marschkolonne. Über Kaiser-Wilhelm-Straße und Pollmann-Kreuzung zogen die Hamborner Hüttenmänner unter der Musik



des Spielmannszuges und der Werkskapelle mit Spruchbändern und Plakaten zur Mai-Kundgebung auf den Hamborner Altmarkt. Hier vereinigten sie sich mit den Belegschaftsmitgliedern des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb Meiderich, die von Beek aus direkt zum Altmarkt marschiert waren.

Insgesamt waren hier — wie bei einer Parallel-Kundgebung auf dem

Burgplatz in Duisburg — etwa dreitausend Menschen versammelt, zu denen der zweite Vorsitzende der Industrie-Gewerkschaft Bergbau und Energie, Heinz O. Vetter, sprach.

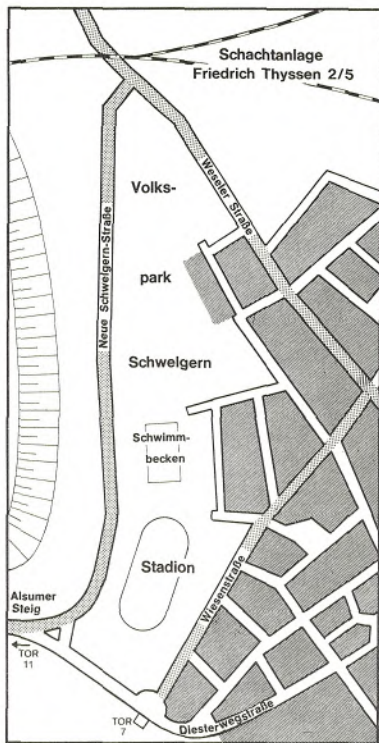
Er unterstrich die gewerkschaftlichen Forderungen und sagte unter anderem, der Arbeiterschaft gehe es heute nicht um die Eroberung der Gesellschaft, sondern vor allem um die gleichberechtigte Integration in die Gesellschaft.



Obwohl es nach dem Kalender der 1. Mai war, herrschte ein Wetter wie im April, als Josef Bujok Punkt







„Mehrere Jahre fahre ich nun schon diesen Weg, und jetzt muß mir das passieren“ — das ist eine Klage, die man von Kraftfahrern nach einer Karambolage oft hört. Damit deuten sie vorsichtig und etwas verschämt an, daß ihnen das Fahren auf einer seit Jahren benutzten Route zur Gewohnheit geworden ist.

Von der Gewohnheit bis zur Gleichgültigkeit ist gerade im Straßenverkehr oft nur ein kurzer Schritt. Wie sehr sich dann Fehler ins Fahrverhalten einschleichen können, erlebt man täglich auf unseren Straßen.

Fehler solcher Gleichgültigkeit, auch wenn ihr Ursprung für den schuldigen oder unschuldigen Kraftfahrer in einem passiven Verhalten liegt, haben oft verheerende Folgen. Ein noch nicht einmal allzu schwerer Verkehrsunfall eines Mitarbeiters unseres Unternehmens belastete im vergangenen Jahr unsere Betriebskrankenkasse mit über 8000 DM, Verletzungen am Oberarm und im Gesicht hatten den verletzten Autofahrer für 188 Tage arbeitsunfähig werden lassen. Davon mußte er allein 78 Tage im Krankenhaus verbringen. Nun können naturgemäß Zahlen nur zu einem Bruchteil etwas über

Viele Wege führen nach Hause

## Von der Gewohnheit bis zur Gleichgültigkeit im Straßenverkehr ist es oft nur ein kurzer Schritt



das Leid aussagen, das Verkehrsunfälle insgesamt verursachen; denn hier wären u. a. noch die Belastungen anzufügen, die von der Familie zu tragen sind. Und nicht zu vergessen außerdem die Tatsache, daß zum Beispiel der Betrieb, in dem der genannte verletzte Kraftfahrer tätig war, dessen Arbeitskraft über ein halbes Jahr entbehren mußte. Und das war nur ein Fall unter leider recht vielen.



Was tut nun der Verkehrsteilnehmer selbst täglich dafür, nicht in die Schar der Verkehrsverletzten zu geraten? Sieht man sich im he-

mischen Straßenverkehr genauer um, wird man in dieser Hinsicht nicht allzu viele erfreuliche Beispiele finden. Das liegt nicht zuletzt daran, daß trotz aller Bemühungen der zuständigen Behörden noch an allzuvielen Stellen der Autoverkehr nicht verkehrsgerecht geführt wird, so daß sich unnötigerweise überlastete Verkehrsschwerpunkte und Unfallbrennpunkte bilden.

Einer dieser Bereiche ist die Einmündung der Neuen Schwelgern-Straße in die Weseler Straße in Hamborn. Hier ereigneten sich im letzten Jahr sieben schwere Verkehrsunfälle.

Angesichts des starken Verkehrs an dieser Stelle im Hamborner Norden — an einer Stelle, an der sich die in Walsum, Dinslaken, Hiesfeld und Voerde Wohnenden aus den Werksbereichen Hamborn, Ruhrort und Hüttenbetrieb zu den Zeiten des Dienstbeginns und Dienstendes massiert treffen — könnte das als sehr gering gewertet werden.

Nach Angleichung der Arbeitszeiten für die Angestellten des Werkes Ruhrort an die der Angestellten im Hamborner Bereich zeigte sich leider noch deutlicher, daß hier einer der neuralgischsten Punkte für den Durchgangsverkehr liegt. Denn seit Änderung der Verkehrsführung an der Pollmann-Kreuzung und des Verbots des Linksabbiegens aus der Kaiser-Wilhelm-Straße in die Weseler Straße nimmt der das Duisburger Stadtgebiet verlassende Verkehr in Richtung Walsum und Dinslaken verstärkt seinen Weg über die Kreuzung Neue Schwelgern-Straße/Weseler Straße.



Hier kommt es immer wieder zu Verkehrsstauungen, die in den Stoßzeiten des Verkehrs meist recht beträchtlich sind. Oft hört man die Ansicht, daß der Eisenbahnübergang die einzige Ursache dieser Belastung sei. Jedoch läßt sich an den Kontrollbüchern im dortigen Stellwerk leicht erkennen, daß die Zeitspannen, zu denen die Schranken geschlossen werden, verhältnismäßig gering sind.

In der Zeit von 22 Uhr abends bis 6 Uhr morgens, während der sich der Verkehr auf dieser Bahnstrecke wesentlich stärker abwickelt als über Tag, schließt sich die Schranke knapp zweimal in jeder Stunde für durchschnittlich jeweils bis zu drei Minuten. Dagegen verringert sich die Häufigkeit über Tag von 6 Uhr früh bis 22 Uhr abends — in den Stunden also, in denen der Verkehr durchweg stärker ist — auf nur dreimaliges Schließen im Verlaufe von zwei Stunden.

Ursache für den zeitweiligen Verkehrsstau, bei dem sich überwiegend in der Neuen Schwelgern-Straße die Autos bis zu einer Länge von 250 Meter doppelspurig ansammeln, ist die Schaltung der Ampelanlagen an der Weseler Straße bis hin zur Pollmann-Kreuzung. Theoretisch werden diese Ampeln aufeinander abgestimmt sein. Doch die Praxis des Straßenverkehrs sieht anders aus.



Das Abbiegen auf der Pollmann-Kreuzung wird, seit hier die neue Ampelanlage installiert ist, dem Verkehr verwehrt. Stattdessen wird der Abbieger schon vor der Kreuzung umgeleitet.

Für den Fahrzeugverkehr aus Richtung Dinslaken/Walsum in Richtung Bruckhausen/Beeck/Ruhrort ist die Umgehung der Pollmann-Kreuzung über die Hagedorn- und Henriettenstraße in die Kaiser-Wilhelm-Straße geführt. Daß diese Umgehung wegen der engen Straßenverhältnisse nicht allein für „dicke Brummer“ schlecht zu befahren ist, hat sich nicht nur unter den „Rittern der Landstraße“, sondern auch unter den Pkw-Fahrern schnell herumgesprochen.

Andererseits erfolgt in der Gegenrichtung die offizielle Umleitung des Verkehrs ab Beeck-Denkmal/Stratenwerth. So ist es kein Wunder, daß der Verkehr auf der Al-





sumer Straße, dem Alsumer Steig und der Neuen Schwelgern-Straße seit langem stark zugenommen hat und ständig anwächst.

Bedauerlicherweise trägt die Grünphase an der Einmündung der Neuen Schwelgern-Straße in die Weseler Straße dieser Verkehrsentwicklung noch nicht Rechnung. In Stoßzeiten sammelt sich bei einer Rotphase auf der Weseler Straße, der B 8, meist nur ein Dutzend Fahrzeuge, die in Richtung Walsum jeweils vor der Ampel warten müssen. Auf der Neuen Schwelgern-Straße dagegen staut sich in gleicher Richtung zur gleichen Zeit doppeltspurig die vier- bis fünffache Zahl an Fahrzeugen.



Was die Kraftfahrer betrifft, so sind sie in Zeiten eines solchen Verkehrsstaus nicht gerade freudig gestimmt. Das sollte sie jedoch nicht dazu verführen, am Steuer ihres Wagens Handlungen zu begehen, die grob fahrlässig sind und gegen die Straßenverkehrsordnung verstoßen.

Hierfür ein Beispiel: Täglich kann man beobachten, wie unsere Bilder deutlich erkennen lassen, daß Autofahrer bei sich bereits schließender oder schon geschlossener Schranke ihr Fahrzeug aus der Neuen Schwelgern-Straße noch auf die B 8 lenken und es dort wie in einer Art Fischgrätenmuster an den bereits bestehenden Verkehrsstau angliedern. Dabei scheint es manchen Fahrern völlig gleichgültig zu sein, wieweit sich ihr Fahrzeug dadurch noch in der Spur des Gegenverkehrs befindet und diesen bei Öffnen der Schranken erheblich behindert.

Wichtig scheint zu sein, daß hier möglichst bald zur Sicherheit aller Verkehrsteilnehmer eine Änderung erfolgt. Das Straßenverkehrsamt sollte auch an dieser Stelle den Ampelbetrieb bei geschlossenen Schranken nicht, wie das jetzt leider der Fall ist, ganz aufheben, sondern die Ampel auf rot stehen lassen; denn bei einem größeren Verkehrsstau besteht sowieso kaum die Möglichkeit, aus der Kolonne auszusichern und in die Neue Schwelgern-Straße als Linksabbieger oder in die Weseler Straße als Rechtsabbieger einzufahren.

Eine vernünftige Regelung, wie man an einer Schranke den Verkehr — soweit es nur irgendwie geht — auch nach Schließen der Schranke weiter in Bewegung halten kann, zeigt das Beispiel der Kreuzung Düsseldorfer Straße mit der Mercator- und Krämerstraße in Duisburg, wenn auch die Situation von der Lage der Kreuzung her nicht identisch ist mit der an der Kreuzung Weseler Straße. Hier jedoch würden Rotampeln alle Kraftfahrer vor unbesonnenen und gewagten Experimenten bewahren und die Verkehrsdisziplin erheblich verbessern.



In Kauf nehmen muß man selbstverständlich, daß es Unbelehrbare immer geben wird und damit auch Verkehrsteilnehmer, die selbst noch bei Rot eine Ampel passieren. Als die Werkzeitung längere Zeit die Kreuzung Weseler Straße/Neue Schwelgern-Straße beobachtete, registrierte sie nicht weniger als sechs Autos im Verlauf von nur dreißig Minuten, die bei Rot über diese Kreuzung fuhren.

Der Verkehrsstau an dieser Stelle ist eine den gesamten Kraftverkehr



treffende Behinderung. Zuweilen tröstet man den Autofahrer damit, daß diese oder jene Pläne eines Tages auch hier Abhilfe schaffen würden. Doch nur darauf warten zu wollen und bis dahin den Verkehr so weiterlaufen zu lassen, wie es jetzt der Fall ist, hilft wenig. Schon bei den jetzigen Verhältnissen sollte versucht werden, den Kraftverkehr so zu leiten und auch zu erleichtern, daß solche Verkehrsbrennpunkte entschärft werden.

Für Belegschaftsmitglieder der ATH des Werkes Ruhrort, die in Walsum oder Dinslaken wohnen, bietet sich kaum ein anderer Heimweg an als der über die Alsumer Straße und die Neue Schwelgern-Straße.

Belegschaftsmitglieder des Werkes Bruckhausen jedoch, die vom Parkplatz an Tor 7 den Heimweg an-

treten und in Richtung Walsum/Dinslaken fahren müssen, sollten stattdessen die Fahrt über die Wiesenstraße vorziehen. Die Werkzeitung hat diese Route genau abgefahren und dabei festgestellt, daß sie eine echte Entlastung für die andere Strecke sein könnte, wenn man sich von seiten der Behörden dazu entschließen würde, die Wiesenstraße — wie das schon lange gefordert wird — als vorfahrtsberechtigter Straße auszuschildern; denn über die Ampel könnte sich der Verkehr sehr gut in die Weseler Straße einfädeln.

Von Tor 7 aus haben beide Routen ungefähr die gleiche Streckenlänge von etwa anderthalb Kilometer Länge bis zur Eisenbahnschranke in der Weseler Straße. Unter normalen Bedingungen und ohne jeden Verkehrsstau benötigte das

Testfahrzeug der Werkzeitung für den Weg über die Neue Schwelgern-Straße zweieinhalb Minuten. Über die Wiesenstraße dauerte die Fahrt zwar eine Minute länger, da die vorfahrtsberechtigten Querstraßen ein zügiges Fahren verhinderten. Jedoch dürfte diese Strecke erheblich schneller sein als die Fahrt über die Schwelgern-Straße, wenn man in einen hinlänglich bekannten Stau an der Einmündung der Neuen Schwelgern-Straße in die Weseler Straße gerät.

Ähnlich ist es auch mit den Fahrzeiten vom Parkplatz an Tor 11 her. Der direkte Weg zur Weseler Straße hat eine Länge von zwei Kilometer, für die wir mit dem Auto in einer normalen Verkehrszeit drei Minuten benötigen. Für die Strecke über die zur Zeit noch nicht vorfahrtsberechtigten Wiesenstraße, die übrigens nur fünfhundert Meter länger ist, brauchten wir nur dreißig Sekunden mehr.



Diese Beispiele zeigen deutlich, daß der kürzere Weg hier wie an vielen anderen Stellen in Spitzenzeiten des Straßenverkehrs für den Autofahrer nicht immer der schnellere ist. Und wenn er scheinbare Umwege macht, so trägt er von sich aus zur Entlastung einiger Verkehrsschwerpunkte bei und dient auch seiner eigenen Sicherheit.

Jedoch muß man erwarten, daß auch die Behörden durch eine entsprechende Ausschilderung der Straßen — wie in diesem Falle durch Erhebung der Wiesenstraße zur vorfahrtsberechtigten Straße — einen Beitrag zur Steigerung der Verkehrssicherheit leisten, der praktisch ohne Kosten erzielt werden kann. gm

## Thyssen-Verkäufer aus dem Raum Baden-Württemberg trafen sich in Stuttgart



Nach den Mitgliedern der Verkaufsorganisation der Thyssen-Gruppe aus den Räumen München und Frankfurt trafen sich kürzlich auch vierzig Thyssen-Verkäufer aus Stuttgart und Umgebung. Prokurist Podszus, der Leiter der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung der ATH, wies dabei auf den Vorteil eines engen gegenseitigen Kontaktes hin. Sein Ziel sei, eine möglichst gute Zusammenarbeit zwischen allen Geschäftsstellen der Thyssen-Gruppe zu erreichen. Wenn jeder sein Wissen und seine Verbindungen den Kollegen der anderen Werke zur Verfügung stelle, dann komme der Vorteil einer großen Verkaufsorganisation wiederum jedem einzelnen zugute.



## Mutters Sparstrumpf kann für die Kinder recht gefährlich werden

Nichts gegen eine „Handkasse“ im Haushalt — aber wissen Sie, wie gefährdet sie ist, und daß sie eine Versuchung für Kinder sein kann? Für manchen ist schon der zunächst unmerkliche Griff in Mutters Spardose zum ersten Schritt in eine böse Zukunft geworden. Das kann man vermeiden.

Immer noch gibt es viele Hausfrauen, die ihr „Schmu-Geld“ — gemeint sind gesparte und für bestimmte Zwecke vom Wirtschaftsgeld abgezweigte Beträge — in einer bunten Keksdose im Küchen- oder Wäscheschrank verwahren.



Oft kommt es dazu, daß dieser „Schatz“ in Gegenwart der Kinder „gehoben“ und um einige Münzen oder gar kleine Scheine erleichtert wird: Da braucht Hans ganz schnell eine Mark für den Schulausflug — in fünf Minuten soll er am Bus sein, Monika fällt eben erst beim schnellen Frühstück in der Küche ein, daß sie einen Malblock für die Zeichenstunde kaufen muß, Vater fehlt ein Markstück für den Zigaretten-Automaten oder ein Fünf-Mark-Stück an seiner Wochenkarte. Ein Griff in die Dose — und Mutter zaubert das benötigte Kleingeld. Gelegentlich wundert sie sich dann, daß diese „Zauberdose“ ein Faß ohne Boden zu sein scheint.

Eigentlich hat sie ja keine Kontrolle über das Geld, das sie hier „spart“. Hier liegt eine Gefahr, die jede Hausfrau erkennen sollte. Kinder und besonders Halbwüchsige haben nun einmal viele Wünsche.

Kinder aber sind meist noch nicht reif genug einzusehen, daß es immer Grenzen geben wird und geben muß. Sie wollen mithalten, wollen ebensoviele ausgeben können auf einem Fest, auf dem Rummelplatz, beim Schulausflug oder Baden und bei all den vielen Vergnügungen, die heute schon für Kinder — obwohl teuer — selbstverständlich geworden sind.

Ist es für sie nicht eine große Verführung zu wissen, daß irgendwo im Schrank eine „Zauberdose“ steht, in der bunt durcheinander kleine und große Münzen liegen? Beim erstenmal sind es vielleicht nur zehn Pfennig für einen Kaugummi — doch, wenn Mutter nichts merkt, werden es vielleicht bald eine Mark und noch eine Mark und noch eine Mark...

Dieser Griff in Mutters Sparstrumpf kann so leicht der Anfang vom bösen Ende werden und zum Kameradendiebstahl in der Schule, beim Sport führen oder überall dort, wo eben Geld so offen „rumliegt“, das nicht regelmäßig kontrolliert wird.

Deshalb der Rat an alle Mütter: Behalten Sie möglichst wenig Geld im Haus. Auf einem Sparbuch ist es sicherer angelegt; vor allem aber ist es dort keine Versuchung für die Kinder.

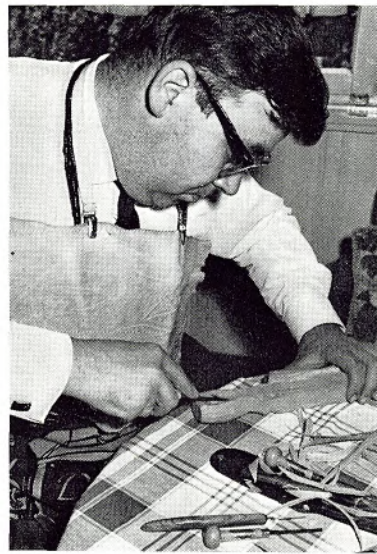
Wenn aber eine bestimmte Summe für die schnellen und unvorhergesehenen Ausgaben bereit gehalten werden muß — größere Beträge gehören möglichst bald aufs Sparkonto —, so sollte die „Zauberdose“ auch einen Zettel und Bleistift zum Aufschreiben enthalten. Sind die Kinder größer, kann man ihnen vielleicht gestatten, in Notfällen bei Abwesenheit der Mutter gegen „Quittung“ begrenzte Beträge zu entnehmen, die vom Taschengeld zurückerstattet werden müssen. R. K.

### Als Laienkünstler bekannt

Über vier Jahrzehnte war Karl Kazmierczak bei der ATH tätig — zunächst als Schlosser, zuletzt als Pumpenwärter in der Kläranlage. Über den Bereich der Hütte hinaus wurde er bekannt, als er in den letzten Jahren seines Berufslebens auf Ausstellungen von Laienkünstlern zeigte, was er seit über dreißig Jahren in seinen Mußestunden geschaffen hatte — Bilder in Aquarell und Öl, Hinterglasmalerei, mit leuchtenden Blumen und meist kleinformatige Plastiken aus Ton, in denen vor allem sich sein Humor zeigte.

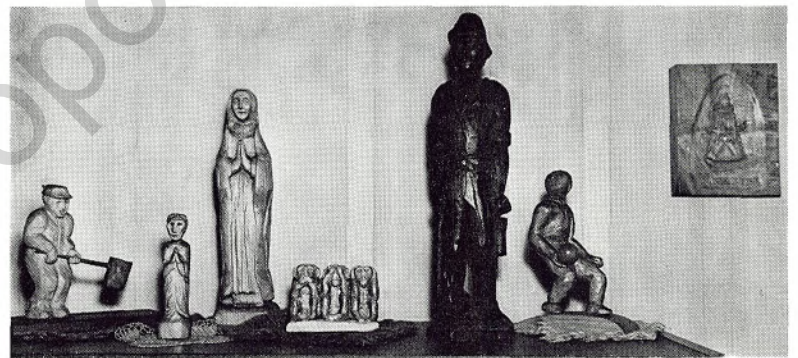
Als „naiver Maler“ drang sein Ruf, seit er 1958 einer der stärksten Vertreter der deutschen Sonntagsmaler bei der Kunstausstellung der Ruhrfestspiele in Recklinghausen war, über die Grenzen Deutschlands hinaus. Seine Bilder wurden bei vielen Kunstausstellungen im Ausland gezeigt und beachtet, im Boymans-Museum in Rotterdam, in der nordfranzösischen Bergarbeiterstadt Lille, bei der Triennale 1966 in der tschechoslowakischen Stadt Preßburg, in Österreich, Ungarn und Jugoslawien. Seine bekanntesten Werke befinden sich heute im Besitz der Städtischen Kunsthalle Recklinghausen, aber auch in vielen Hamburger Familien und in den Privatsammlungen von Sammlern naiver Kunst hängen seine Bilder.

Am 14. Mai ist Karl Kazmierczak, fast 75 Jahre alt, in seiner Wohnung in der



„Eigentlich begann es per Zufall“, berichtete Anton Schmitz, Fernmeldemonteur in unserer Ruhrorter Abteilung Energiewirtschaft und Datentechnik. Mit diesem „Beginn“ meint Anton Schmitz sein Steckenpferd, nämlich das Schnitzen.

Damals hatte er eine Krippe aus Gips und ärgerte sich jedes Jahr vor Weihnachten aufs Neue darüber, daß die Figuren zerbrachen. „Das wird anders“, versprach er seiner Frau, kaufte sich einige einfache Schnitzmesser, besorgte sich



Lindenholz und machte sich an die Arbeit.

Zuerst versuchte er sich an der Gestalt der Maria, die ihm am einfachsten schien mit ihren langen

## Unter seinen Händen gewinnt Holz Leben

Steckenpferde machen Freude

fließenden Gewändern. Siehe da, es klappte. Nun wagte er sich an den bärtigen Josef, und der gelang ihm noch besser.

Inzwischen war sein Interesse an diesem Hobby richtig wach geworden. Wo er auch ging und stand, blickte er sich um, ob er nicht ein passendes Stück Holz fand, dem er eine neue Form geben konnte.

Anton Schmitz fand Holz. Genügend. So viel, daß inzwischen unzählige Figuren unter seinen geschickten Händen entstanden sind: ein Kegler, ein Bergmann, eine Madonna, ein Eisengießer. Den Bergmann hat er inzwischen übr-

gens in Bronze gießen lassen, weil er ihm so gut gelungen schien. Kein Wunder, daß man in seiner Wohnung zahllose Stücke findet, die in vielen Feierabendstunden aus einem klobigen Stück Holz entstanden sind.

Viel Freude machte ihm auch jene Arbeit, die über seinen Bücherschrank an der Wand hängt. Es handelt sich um den Leuchtturm von Vlissingen in Holland, dem er die Form eines Wappens gegeben hat. Dieser Leuchtturm reizte ihn zur Gestaltung während eines Urlaubes. Er skizzierte ihn, übertrug dann später nach seiner Rückkehr die Skizze auf das Holz und machte sich an die Arbeit.

Und so schnitzte er weiter. Inzwischen hat er sich natürlich andere Messer gekauft, seine Technik wurde immer besser, immer ausgefeilter. Weitere Dinge entstanden. Man sieht es ihnen an, daß seine reine handwerklichen Fähigkeiten erheblich gewachsen sind.

Einen großen Wunsch hat er: er möchte gerne die Schutzpatronin der Bergmänner und der Eisenhüttenleute schnitzen, die heilige Barbara. Aber das scheint ihm eine so große Aufgabe zu sein, daß er bisher noch davor zurückschreckt. Wer weiß, vielleicht präsentiert er sie uns eines Tages. R. D.







**GERHARD KLOTEN**  
Walzer  
Fertigstraße 1/Bruckhausen  
21. Juni

Wenn Gerhard Kloten am 21. Juni sein Goldenes Arbeitsjubiläum feiert, kann er fast ein doppeltes Jubiläum begehen. Bis auf eine kurze Zwischenzeit im Hochofenbetrieb war er ununterbrochen im Walzwerk 1 in Bruckhausen tätig. Gerhard Kloten erblickte zwar in Walsum das Licht der Welt, aber kurz nach seiner Geburt zogen seine Eltern nach Hammorn. Nach der Beendigung seiner Schulzeit trat er zunächst als Probejunge im Walzwerk der ATH ein. Die Tätigkeiten, die er danach zu erfüllen hatte, waren für ihn eine gute berufliche Grundlage für seine spätere Tätigkeit als Walzer. 1946, als die Fertigstraße 1 noch stillstand, arbeitete Gerhard Kloten einige Monate im Hochofenbetrieb, um danach wieder zum Walzwerk zurückzukehren. Nach dieser langen Zeit harter Arbeit entschied sich dieser Goldjubilär im Vorjahr, vorzeitig in den Ruhestand zu treten.



**JOHANN TEEVEN**  
Vorarbeiter  
Mechanische Hauptwerkstatt/  
Bruckhausen — 19. Juli

Goldjubilär Johann Teeven stammt aus einer Familie, die schon lange mit unserer Hütte verbunden ist. Sein Vater war vierzig Jahre bei der Thyssenhütte tätig, sein Bruder konnte bereits sein Goldenes Dienstjubiläum feiern. Der junge Teeven fand nach Beendigung seiner Schulzeit im Walzwerk I den ersten Arbeitsplatz. Von hier kam er zur Werkzeugmacherei, zunächst in die Adjustage und dann in die Werkzeugmacherei II. 1954 erhielt er in seinem Beruf einen Arbeitsplatz in der neuen Mechanischen Hauptwerkstatt. Hier war er vom 1. Mai 1962 bis zu seinem Ausscheiden im Juni dieses Jahres als Vorarbeiter tätig. Johann Teeven, der in Marxloh geboren wurde, lebt noch heute in diesem Stadtteil. Er bedauert sehr, nicht mehr seinen alten Schrebergarten zu besitzen, der vor Jahren dem Bau der neuen Sinteranlage zum Opfer fiel.



**WILHELM GOERES**  
Vorarbeiter  
Sinteranlage/Bruckhausen  
23. Juli

Am Tage seines Goldenen Dienstjubiläums ist Wilhelm Goeres bereits seit einigen Wochen Pensionär. Die ersten Tage des Ruhestandes waren für ihn, wie er der Werkzeugzeitung berichtete, nicht ganz leicht, weil der Tagesablauf nach fünfzig Berufsjahren plötzlich ein ganz anderer ist. Doch er wurde auch mit dieser Umstellung fertig. Herr Goeres wurde in Bruckhausen geboren und verbrachte dort auch seine Jugendjahre. Als er nach seiner Schulzeit zur Hütte kam, war sein Vater hier bereits mehrere Jahre als Maschinist tätig. Der junge Goeres dagegen wurde zunächst in der Hochofen-Bauabteilung Fabrikmaurer. Über Tätigkeiten als Koksfahrer und Schlackelader in der Zeit von 1927 bis 1945 kam Wilhelm Goeres zur Sintererei. Hier wurde er 1954 zum Kolonnenführer bestellt und ein Jahr später schließlich zum Vorarbeiter ernannt.



**ROBERT STÜRZER**  
Schleifer  
Versuchsanstalt/Bruckhausen  
2. August

Goldjubilär Stürzer, der sein Dienstjubiläum am 2. August feiern kann, kam mit seinen Eltern 1919 aus Lothringen nach Hammorn. Seine Geburtsstadt ist Neunkirchen an der Saar, die Schule besuchte er jedoch in Metz. In Hammorn fand er bald nach dem Umzug seiner Eltern nach Kriegsende in der Eisenbahnwerkstatt einen Arbeitsplatz; hier war er als Stanzer tätig. Nach dem Zweiten Weltkrieg wechselte er 1949 im gleichen Betrieb seine Tätigkeit und wurde als Säger eingesetzt. Nach einem Betriebsunfall kam Herr Stürzer über die Allgemeine Werkskolonne 1961 zur Versuchsanstalt, wo er bis zu seinem Ausscheiden am 31. Oktober letzten Jahres als Schleifer tätig war. In der Eickelkamp-Siedlung wohnend, hat dieser Goldjubilär für eine wohlthuende Abwechslung in seinem Ruhestand vorgesorgt.



**HEINRICH KEMPER**  
Bürovorsteher  
Stoffwirtschaft/Bruckhausen  
22. August

Sicherlich wird sich auch dieser Hüttenmann am Tage seines Goldenen Arbeitsjubiläums noch der Zeit erinnern, da er als Lehrling zum erstenmal nach Bruckhausen zur Hütte ging. Heinrich Kemper wurde nämlich in Hammorn geboren und verbrachte dort auch seine Kindheit. Der Weg, den er nach seiner Schulzeit täglich zur ATH nehmen mußte, ging noch durch eine ländliche Idylle. Sein erster Arbeitsplatz auf der Thyssenhütte war die Zurichtung I. Hier blieb er bis zum Jahre 1931 tätig. Dann wechselte Herr Kemper zur Stoffwirtschaft innerhalb der Abteilung Betriebswirtschaft über. 1952 wurde er hier Büroangestellter und im Jahr 1965 Bürovorsteher. Seit einigen Monaten lebt dieser Hüttenmann bereits im wohlverdienten Ruhestand, in dem er — nicht zuletzt zum Besten seiner Gesundheit — das Fahrrad besonders schätzt.



**JOSEF SAGANTE**  
Kolonnenführer  
Kokerei August Thyssen  
1. Juli



**WILHELM SCHÜRMANN**  
Schaltwärter  
Elektrobetrieb Block- u. Kontistr.  
Ruhrort — 4. Juli



**PHILIPP PAPE**  
Laborant  
Chemisches Labor/Ruhrort  
10. Juli



**XAVER SCHMIDT**  
I. Tiefenmann  
Blockstraße I Tieföfen/Ruhrort  
13. Juli



**DIETRICH CIRENER**  
Schlosser-Vorarbeiter  
Warmbandwerk I/Bruckhausen  
13. Juli

## 25 JAHRE IM DIENST

**Werk Bruckhausen, Beckerwerth und Hochofenwerk Hammorn**

**Wilhelm Kötter**, Kolonnenführer, Warmestelle, 18. Juni

**Walter Meyer**, Assistent, Ingenieur-Abteilung, 3. Juli

**Johannes Ernst**, Packer, Verzinkung II, 10. Juli

**Kurt Lörks**, Vorarbeiter, Warmbandwerk I, 10. Juli

**Hermann Link**, Meister, Soziale Betriebseinrichtung II, 15. Juli

**Heinz Indefrey**, Bürovorsteher, Energiesteuerung und Stromwirtschaft, 29. Juli

**Heinz-Otto Wolf**, Sachbearbeiter, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 6. August

**Paul Justka**, Schlosser, Erh.-Betr. Beckerwerth, 22. August

**Werk Ruhrort**

**Friedhelm Evers**, 2. Tiefenmann, Blockstraße I, Tieföfen, 9. Juli

**Ernst-Robert Droste**, Betriebsassistent, Energiewirtschaft und Datentechnik, 26. August

**Helene Keber**, kfm. Angestellte, Chemisches Labor, 31. August

**Hochofenwerk Hüttenbetrieb**

**Johann Perz**, Vorarbeiter Betriebselektriker, Elektrobetrieb, 1. August

**91 JAHRE ALT**

**Richard Czarnowski**, Hammorn, Wilhelmstr. 46, 22. Juli

**August Eberhardt**, Balingen/Wittbg., Engelerstraße 6, 7. August

**85 JAHRE ALT**

**Martin Rode**, Moers, Steinstraße 12, 4. Juli

**Wilhelm Poll**, Walsum, Steinstraße 45, 22. Juli

**Wilhelm Höffken**, Duisburg-Beeck, Nattenbergshof 5, 30. Juli

**Wilhelm Linkenbach**, Hammorn, Aachener Straße 1, 29. Juli

**Josef Janssen**, Hammorn, Edithstraße 9, 4. August

**Hermann Lerz**, Duisburg-Hammorn, Sybillenstraße 6, 23. August

**Johann Hilger**, Duisburg-Meiderich, Spichernstr. 5, 25. August

**Karl Neithöfer**, Duisburg-Laar, Wattstraße 3, 31. August

**80 JAHRE ALT**

**Otto Sartowski**, Duisburg-Kaßlerfeld, Baukampstraße 13, 6. Juli

**Walter Hempel**, Duisburg-Meiderich, Roggenkamp 49, 15. Juli

**Vincenz Niedziela**, Duisburg-Hammorn, Oderstraße 43, 17. Juli

**Friedrich Kugel**, Duisburg-Meiderich, Lösorler Straße 24, 23. Juli

**Wilhelm Waterkamp**, Hammorn, Gartenstraße 30, 24. Juli

**Peter Zanfers**, Duisburg-Meiderich, Kückendellstraße 35, 9. August

**Josef Schepers**, Duisburg-Hammorn, Einhardstraße 19a, 13. August

**Kaspar Nühlen**, Duisburg-Laar, Spatenstraße 17, 15. August

**Johann Kanabei**, Hammorn, Beecker Straße 215, 15. August

**Wilhelm Bode**, Rheinhausen, Ferdinandstraße 35, 21. August

**Franz Schneider**, Duisburg-Meiderich, Metzger Straße 6, 28. August

**Johann Hoffmeister**, Beeck, Lierhegenstraße 7, 28. August

**Josef Olejnik**, Hammorn, Kirchstraße 16, 31. August

**GOLDENE HOCHZEIT FEIERN**

**Eheleute Hugo Jenkes**, Duisburg-Beeck, Heistershof 1, 9. Juli

**Eheleute Wilhelm Knist**, Duisburg-Hammorn, Franzstraße 32, 11. Juli

**Eheleute Wilhelm Koppers**, Duisburg-Laar, Spatenstraße 17, 15. Juli

**Eheleute Johann Hasley**, Duisburg-Meiderich, Schlachtenstraße 4, 30. Juli

**Eheleute Konrad Hilgert**, Duisburg-Hammorn, Im stillen Winkel 29, 31. Juli

**Eheleute Friedrich Arens**, Duisburg-Laar, Kanzlerstraße 9, 2. August

**Eheleute Hermann van Stockum**, Duisburg-Hammorn, Grillostr. 11, 2. August

**Eheleute Martin Schallen**, Duisburg-Meiderich, Bleibtretstraße 7, 14. August

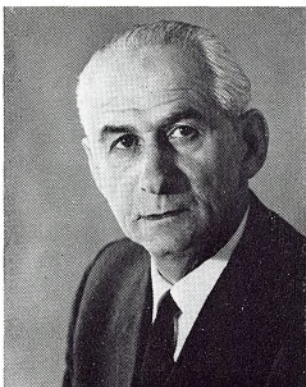
**Eheleute Theodor Dresen**, Duisburg-Meiderich, Schlickstraße 37, 15. August

**Eheleute Heinrich Bernoth**, Duisburg-Meiderich, Talbahnstr. 55, 19. August

**Eheleute Ludwig Roth**, Duisburg-Hammorn, Kronstraße 8, 19. August

**Eheleute Wilhelm Schmickler**, Duisburg-Meiderich, Sundgaustraße 29, 30. August





**ANTON WEISSMÜLLER**  
Kranführer  
Erhaltungsbetrieb/Bruckhausen  
17. Juli



**PETER BACKES**  
Walzobermeister  
Walzwerke/Ruhrort  
18. Juli



**WENNEMAR HANZEN**  
1. Dreher  
Mech. Hauptwerkstatt/Ruhrort  
21. Juli



**JAKOB SCHMITZ**  
Meister  
MB Hochofen Energie/Ruhrort  
24. Juli



**LUDWIG EILBACHER**  
2. Konv.-Maurer  
Thomaswerk/Sammelstelle  
Bruckhausen — 29. Juli



**BERNHARD GRABOWSKI**  
1. Kalkkipper  
Thomaswerk/Bruckhausen  
30. Juli



**LEO ASSMANN**  
Oberwachmann  
Werkschutz/Hamborn  
1. August



**KARL BRAUN**  
Kolonnenführer  
Zentr. Rep.-Abteilung RB IV/  
Bruckhausen — 1. August



**STEFAN JAKUBIAK**  
Schlosser  
MB Blasstahlwerk/Ruhrort  
1. August



**EGIDIUS KUBERA**  
Wachmann  
Werkschutz/Hamborn  
1. August



**WALTER HESS**  
1. Betriebelektriker  
Elektrobetrieb/Hüttenbetrieb  
4. August



**WILHELM KRAUTKRÄMER**  
Wachmann  
Werkschutz/Hamborn  
8. August



**HEINRICH PETERS**  
1. Masch.-Steiger  
Kokerei August Thyssen  
8. August



**HERMANN ALEFS**  
Gruppenleiter  
Verkaufsabrechnung/Hamborn  
15. August



**GERHARD WEIRICH**  
Reinigungsmaschinenfahrer  
Soz. Betr.-Einr. II/Bruckhausen  
19. August

**PERSONALMAPPE**

Der Aufsichtsrat hat der Erteilung von Prokura an folgende Herren zugestimmt:

Direktor Horst Rühl, der am 1. Mai 1969 als Nachfolger von Direktor Eckardt von den Thyssen Röhrenwerken zur ATH übertrat;

Dr. Gangolf Weiler, der am 1. Mai 1969 die Leitung der Abteilung Volkswirtschaft/Statistik und die Vertretung von Dr. Dr. Kunze im Bereich „Wirtschaftspolitik u. Informationen“ übernommen hat;

Dipl.-Volksw. Manfred Bähr, Personalabteilung für Angestellte Hamborn;

Dipl.-Volksw. Hans-Hermann Bission, Zentralsekretariat;

Rechtsanwalt Heinz Rehberg, Steuerabteilung.

Handlungsvollmacht wurde erteilt an Werner Vogelsang, Zentrale Werkstätten

Dipl.-Kfm. Siegfried Buschmann, Finanzen

Karl Westerhuis, Zentrale Stahlbau/Ruhrort

zum Abteilungschef Karl-Heinz Menges, Konzern-Energiewirtschaft

zu Abteilungsleitern Lothar Hey, Forschung und Qualitätswesen/Zentrale Reklamationsbearbeitung

Edgar Krämer, Sozialabteilung Ruhrort/Heim- und Küchenverwaltung

Heinrich Kuhn, Sozialabteilung Ruhrort/Allgemeine soziale Aufgaben und Werksrenten

Hermann Platen, Sozialabteilung Ruhrort/Allgemeine Betriebs-einrichtungen

Manfred Sträber, Werkstoffphysik/Zerstörungsfreie Prüfung

Dipl.-Ing. Ulrich Schrape, Qualitätswesen

zum Betriebsleiter Dipl.-Ing. Werner Weikämper, Blasstahlwerk/Ruhrort

In den Ruhestand traten: Betriebsdirektor Dr. Erwin Spenlé

Oberingenieur Dr. Hans Stoll

**Neuorganisation der Materialwirtschaft**

Als Nachfolger von Direktor Eckardt, der am 30. April in den Ruhestand getreten ist, hat Direktor Horst Rühl, bisher Thyssen Röhrenwerke AG, am 1. Mai die Leitung der Materialwirtschaft übernommen. Gleichzeitig ist Prokurist Roth als Leiter der Materialwirtschaft zur Thyssen Röhrenwerke AG übergetreten.

Prokurist Schwarz, bisher Einkauf II, hat die Leitung des

Einkaufs I übernommen und ist gleichzeitig Vertreter von Direktor Rühl. Zum Einkauf I ist auch Hbv. Peter Übergewechselt und leitet nunmehr die Einkaufsgruppen 13 sowie 15 bis 17. Die Aufgaben von Hbv. Haas im Einkauf I bleiben unverändert.

Leiter des Einkaufs II ist Hbv. Plich. Friedrich Hennig, dem Handlungsvollmacht erteilt wurde, hat im Einkauf II die Leitung der Einkaufsgruppen 20 bis 22 übernommen. Die Einkaufsgruppen 23 bis 25 einschließlich Waschbetrieb und Bürstenmacherei unterstehen Klaus Ruiken.

Aus dem bisherigen Einkauf II wurde als selbständige Abteilung innerhalb der Materialwirtschaft die „Zentrale Lagerwirtschaft“ ausgegliedert. Zum Abteilungsleiter dieser Abteilung wurde Ernst Cleave ernannt; er ist weiterhin zuständig für Konzern- und Sonderaufgaben im gesamten Bereich der Materialwirtschaft.





DIAMANTENE  
HOCHZEIT  
  
EHELEUTE  
APFELHOFER

Das Fest der Diamantenen Hochzeit konnten am 5. Mai in der Kronstraße in Bruckhausen die Eheleute Apfelhofer feiern. Beide Eheleute stammen aus Westpreußen; Anton Apfelhofer wurde in Schöneich, seine Frau in Kölln geboren. Wenige Monate nach der Eheschließung begann Anton Apfelhofer bei der ATH in Hamborn. Zunächst war er als Schmelzer im SM-Werk 1, dann im SM-Werk 2 beschäftigt. Sein

Berufsweg führte ihn hier bis zum Schmelzobermeister. Als er Ende Dezember 1952 als 66jähriger in den Ruhestand ging, war er über 41 Jahre lang bei der ATH tätig gewesen. Am Tage der Diamantenen Hochzeit sahen sie viele Gratulanten bei sich. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Herr Deucker von der Personalabteilung für Angestellte, während Herr Kauth für die Jubilarenvereinigung gratulierte.



DIAMANTENE HOCHZEIT  
  
EHELEUTE SCHMIDT

Bei den Eheleuten Schmidt, die am 29. Mai ihre Diamantene Hochzeit feierten, gab es in der Bruckhauser Straße in Beeck bereits am Vorabend eine fröhliche Einleitungsfeier. Die Männer der Hamborner Werkfeuerwehr und der Spielmannszug der ATH überbrachten das Jubelpaar mit einem Ständchen. Denn Oskar Schmidt war nicht nur 44 Jahre lang bei der ATH als Blockwalzen-Maschinist tätig, er gehörte auch 1902 zu

den Mitbegründern der damals noch freiwilligen Werkfeuerwehr der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, deren aktives Mitglied er bis zu seinem Ausscheiden aus dem Dienst war. Auf einem Maschinistenball übrigens lernte Herr Schmidt im Jahre 1906 seine Frau kennen, die wie er selbst in Niederschlesien geboren wurde. Drei Jahre später trat das Paar zum Traualtar. Zu den zahlreichen Gratulanten, die jetzt zur Diamantenen Hochzeit Glück wünschenden, gehörten zwei Töchter, drei Enkel und sechs Ur-enkel. Die Glückwünsche der Jubilarenvereinigung Hamborn der ATH überbrachte deren Vorsitzender, Direktor Dr. Isselhorst, während Sozialberaterin Frau Scheiermann im Namen der ATH dem Jubelpaar alles Gute wünschte.

## Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN  
EIN EHRENDES ANDENKEN

### Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
FASSE, Friedrich	1913	3. April
HENTRUP, Walter	1932	8. April
HONIG, Peter	1887	15. April
BEYERSDORF, Günter	1924	16. April
REUTER, Matthias	1889	17. April
GILLES, Anni	1920	21. April
KRAUSE, Adolf	1893	22. April
GROSS, Josef	1944	23. April
SPRINGER, Franz	1916	24. April
LIESFELD, Karl	1893	25. April
FISCHER, Adam	1899	1. Mai
STRUNK, Friedrich	1908	1. Mai
KAWINKEL, Hermann	1886	2. Mai
GROSS, Erich	1913	6. Mai
MOREIRA, Marion Augusto	1930	8. Mai
SCHULTKA, Johann	1878	10. Mai
LASRICH, Horst	1928	12. Mai
BITZMANN, Walter	1897	13. Mai
HOHENFELS, Erich	1908	15. Mai
KAZMIERCZAK, Karl	1894	14. Mai
JUNK, Helmut	1925	15. Mai
LAGERPUSCH, Hermann	1878	18. Mai
WIESEL, Hubert	1914	24. Mai

### Werk Ruhrort

RASCHKA, Paul	1905	17. Febr.
ULLRICH, Hanne	1898	14. März
SCHMITZ, Wilhelm	1888	16. März
KRÖNER, Lorenz	1899	18. März
SCHRODER, Heinrich	1897	21. März
NEITHÖFER, Wilhelm	1886	22. März
WIEBE, Walter	1907	29. März
NOWACK, Michael	1896	30. März
KNEIP, Jakob	1890	30. März
DRESEN, Wilhelm	1894	31. März
HANSEN, Friedrich	1898	2. April
LEWANDOWSKI, Stefan	1885	3. April
LEWANDOWSKI, Albert	1892	4. April
SUMIONKA, Peter	1902	5. April
LOHMANN, Hermann	1908	5. April
BUHREN, Heinrich	1895	6. April
KREBBER, Heinrich	1906	6. April
HOLL, Anton	1896	7. April
NIEHAUS, Johannes	1929	8. April
UNDORF, Hermann	1901	10. April
BAUTH, Quirin	1886	10. April
STEINHOFF, Peter	1894	10. April
FABERT, Rudolf	1917	16. April
TEPASS, Gerhard	1902	16. April
WINKELMANN, Friedrich	1912	17. April
WEBER, Ewald	1894	18. April
SIMON, Peter	1886	18. April
SCHMITZ, Wilhelm	1901	19. April
HAAR, Paul	1906	21. April
MALLMANN, Johannes	1931	21. April
GULSKER, Johann	1899	22. April
NUSSBAUM, Johann	1905	23. April
WITTWER, Wilhelm	1899	23. April
DUFFHUIS, Johannes	1894	26. April
WECKMÜLLER, David	1889	26. April
BACKES, Wilhelm	1905	27. April
MADER, Johann	1902	5. Mai
MÖHLEN, Philipp	1898	12. Mai

### Werk Hüttenbetrieb

PIOTROWSKI, Wilhelm	1902	2. April
SCZEPONIK, Franz	1929	3. April
BAUMANN, Kurt	1921	9. April
FRIEBE, Franz	1895	12. April
UBELÄNDER, Heinz-Jürgen	1949	19. April

## ATH-Lehrlinge in England

(Schluß von Seite 23)

Vater über England abgeschossen wurde, seinen Haß auf die Engländer verliert und die Situation eines anderen Volkes verstehen lernt. Das englische Spiel ist eine Collage aus Film-, Theater- und Buchauschnitten unter dem Titel „Dreams“ (Träume). Der Sinn dieses Spieles ist es zu zeigen, wie der Mensch zu seiner Umwelt steht — aggressiv, gleichgültig, neurotisch.

Vor der Aufführung überreichen Egon und Werner Mr. Russell und Mr. Barnard, Kulturdezernent und Begründer des Freundschaftskomitees Portsmouth-Duisburg, ebenfalls einen Amboß.

Nach den Aufführungen setzen wir uns mit dem Publikum zu einem „teach in“ zusammen. Die Resonanz ist trotz der Sprachschwierigkeiten wider Erwarten gut. Gegenseitige Fragen und Antworten tragen zum besseren Verständnis beider Spiele bei.

DIENSTAG, 15. April

Wir besuchen Vosper in Portchester — die größte Schiffswerft Englands. Durch zwei Filme wer-

den wir über das umfassende Programm, das hauptsächlich Schiffe für Englands Rüstung und das moderne Hovercraft (Luftkissenboot) vorsieht, informiert. Hier wird vom Kiel angefangen über Apparaturen bis zur Einrichtung des Schiffes alles hergestellt.

Am Abend findet die zweite Führung statt. Auch an diesem Abend werden uns wieder viele Fragen gestellt, vor allem, ob wir wirklich empfänden, was wir spielten. Man ist sehr erstaunt, daß eine Gruppe junger Leute sich für das Problem des Friedens auf diese Weise einsetzt.

MITTWOCH, 16. April

Auf unserem Programm steht ein Besuch der Victory, dem Schlachtschiff Lord Nelsons. In der Schlacht von Trafalgar starb Nelson hier 1805. Wir besichtigen dabei die Stelle, an der er starb, die Mannschaftsräume, die „Messe“ und die Kapitänskajüte. Im Victory-Museum sehen wir Galionsfiguren, ein Modell der Schlacht von Trafalgar sowie alte Waffen und die Briefe Lord Nelsons.

Bei einer Rundfahrt durch den größten Kriegshafen lernen wir in

voller Größe die Kriegsschiffe kennen, die wir gestern im Film gesehen hatten.

Abends findet die große Freundschaftsparty im Crystal Palace Hotel statt. Wir treffen noch einmal mit den Freunden aus der englischen Gruppe und ihren Familien zusammen, um Platten zu hören, zu tanzen und uns zu unterhalten. Für die meisten ist es schon der Abschied (Mr. Russell und nur einige englische Spieler werden uns nach London begleiten).

In der kurzen Zeit hat sich eine tiefe Freundschaft zwischen den Engländern und uns entwickelt.

DONNERSTAG, 17. April

Diese Woche in Portsmouth ist wie im Fluge vergangen, und viel zu schnell ist der Tag der Abreise da. Als besonderes Geschenk der ATH dürfen wir aber noch einen Tag in London verbringen, so daß der Abschied von England noch etwas hinausgeschoben wird. Ich bin riesig gespannt auf London. Diese Stadt machte schon auf der Hinfahrt einen faszinierenden Eindruck auf mich.

Großartig finden wir, daß unsere englischen Freunde uns nach Lon-

don begleiteten und uns selbst das Interessanteste dieser Stadt zeigten.

Big Ben, Parlamentsgebäude, Westminster Abbey, Scotland Yard, Buckingham Palace, Downing Street 10, die großen Verkehrszentren Oxford Circus, Picadilly Circus, Trafalgar Square und natürlich die Carnaby Street: Die Fahrt mit der U-Bahn zu unserer Unterkunft ist ebenso abenteuerlich, wie unsere erste Taxifahrt durch London. Ohne unsere Freunde hätten wir uns in dem Labyrinth der U-Bahnstationen nicht zurechtgefunden. Unsere letzte Nacht in England verbringen wir in einem CVJM-Heim.

FREITAG, 18. April

Nachdem wir uns in einem Londoner Supermarkt mit Reiseproviand eingedeckt haben, sitzen wir nun im Zug nach Dover. Noch einmal Gedänge auf der Fähre; gute Überfahrt trotz stürmischer See.

Nach langer Fahrt durch Belgien treffen wir in Duisburg ein, müde von der anstrengenden Woche und von der langen Reise, aber glücklich über den Erfolg unserer Aufgabe in England.





THYSEN