

unsere ATH

18. Jahrgang · Aug./Sept. 1972 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 5/9



MOSAİK

Neuer Röhren-Liefervertrag mit der UdSSR unter Dach und Fach

Am 6. Juli wurde in Düsseldorf ein Vertrag unterzeichnet, der die Lieferung weiterer 1,2 Millionen Tonnen Großrohre für eine Erdgasleitung der UdSSR enthält. Es handelt sich um längsnahtgeschweißte Großrohre mit einem maximalen äußeren Durchmesser von 1420 Millimeter. Sie werden von unserer Beteiligungsgesellschaft Mannesmannröhren-Werke AG produziert, und zwar vor allem im Werk Mülheim der früheren Thyssen Röhrenwerke, das mit seiner 5-Meter-Grobblechstraße und dem Großrohrwerk die Voraussetzungen für die technische Ausführung des Auftrages bietet.

Vertragspartner der sowjetischen Auftraggeber ist die Arbeitsge-



meinschaft Mannesmann Export AG/Thyssen Stahlunion-Export GmbH. Unser Bild zeigt Dr. Sohl und Dr. Risser bei dem Unter-

zeichnungsakt; im Hintergrund Vorstandsmitglieder unserer Beteiligungsgesellschaft Mannesmannröhren-Werke.

„Tag der offenen Tür“ bei der Hamborner Werkfeuerwehr

Am Samstag, 30. September, findet in der Zeit von 10 bis 17 Uhr bei der Hamborner Werkfeuerwehr der ATH ein „Tag der offenen Tür“ statt. Fahrzeuge und Einrichtungen der seit 70 Jahren bestehenden Werkfeuerwehr können von interessierten Besuchern besichtigt werden.

Mit dem „Tag der offenen Tür“ verabschiedet sich gleichzeitig der bisherige langjährige Leiter des Hamborner Werkschutzes und der Werkfeuerwehr, Goerd Schlickum, und tritt in den Ruhestand. Seine Aufgaben wird dann Helmut Heckelt übernehmen.

DR. ERNST WULFFERT, von 1960 bis 1970 Mitglied des Vorstandes der Phoenix-Rheinrohr AG und der Thyssen Röhrenwerke AG, vollendete am 11. August sein 65. Lebensjahr. 1907 in Welper-Hattungen geboren, begann Dr. Wulfert seine Laufbahn als Eisenhüt-

tenmann 1934 beim Oberbilker Stahlwerk der Preß- und Walzwerke AG in Düsseldorf-Reisholz. Zwei Jahre lang war er danach Stahlwerkschef der Henrichshütte, bevor er 1942 die Werksleitung der Charlottenhütte im Bereich der Hüttenwerke Siegerland übernahm, deren gesamte technische Leitung ihm nach Kriegsende übertragen wurde. Von 1948 bis 1954 war er Vorstandsmitglied der Stahlwerke Brüninghaus AG und Friedrich Thomée und anschließend sechs Jahre beim Eschweiler Bergwerksverein, bevor seine Be-

rufung zu Phoenix-Rheinrohr erfolgte. Seit der Zusammenfassung der Rohrfertigung von Thyssen und Mannesmann übernahm Dr. Wulfert technische Sonderaufgaben im Bereich der Thyssen-Gruppe. Er trat inzwischen in den Ruhestand.

HÜTTENDIREKTOR I. R. RUDOLF HANNESEN, der frühere Vorstandsvorsitzende der Niederrheinischen Hütte, kann am 15. September bei guter Gesundheit sein achtzigstes Lebensjahr vollenden. Direktor Hanneesen begann seine

kaufmännische Laufbahn bei der Phoenix AG in Ruhrort, war seit 1935 Mitglied des Vorstandes der Westfälischen Union in Hamm und später dessen Vorsitzender. Er trat nach dem Krieg in den Vorstand von Niederrhein ein, in dem er von 1955 bis 1959, bis zu seinem Übertritt in den Ruhestand, den Vorsitz innehatte.

15. Blutspende bei der ATH Hamborn

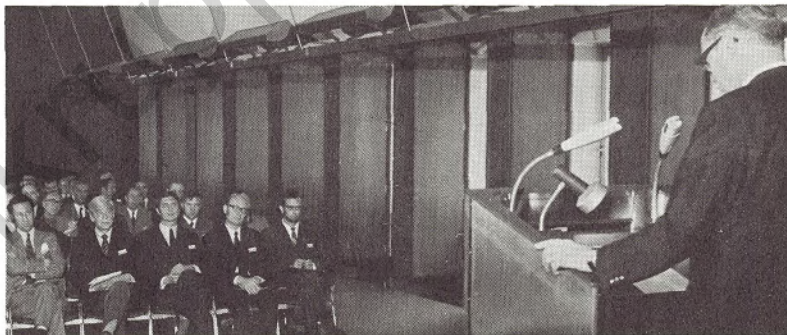
Die Belegschaftsmitglieder der Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth der ATH sowie die Mitarbeiter des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen werden im September zu einer neuen Blutspende für das Deutsche Rote Kreuz aufgerufen.

Diese Aktion wird in der Zeit vom 25. bis 29. September jeweils von 6.00 bis 16.00 Uhr im Jugendheim an der Franz-Lenze-Straße durchgeführt.

An den vorausgegangenen vierzehn durchgeführten Blutspenden der ATH in Hamborn haben sich insgesamt 21 400 Mitarbeiter freiwillig beteiligt.

Im Rahmen einer vom Roheisen-Verband durchgeführten Veranstaltung besuchten 60 holländische Gießereifachleute die ATH. In doppelter Funktion — im Namen des Vorstandes als Hausherr und als stellvertretender Vorsitzender des Roheisen-Verbandes — begrüßte Hüttenleiter Müser die Gäste, wobei er die bewährte Zusammenarbeit zwischen den deutschen Lieferwerken und den holländischen Gießereien hervorhob. Ein Fachvortrag und fünf Kurzreferate füllten dann den Vormittag aus und regten zu lebhaften Diskussionen an. Bei der Werksbesichtigung entschieden sich die meisten Teilnehmer zu einem Besuch des ATH-Hochofenwerkes Hüttenbetrieb in Meiderich, durch das sie von Betriebsdirektor Dr. Sommer geführt wurden.

Holländische Gießerei-Fachleute zu Besuch



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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen
Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter) — Günter Meyer, Hamborn
Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf 5 55 21, Nebenschluß 54 52 und 50 02 — Redaktion Werk Ruhrort (Verwaltung II, Zimmer 6): Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergsstraße 51

Bilder: Gecks, Lang, Metzger, Meyer, v. Nitzlaff, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne; Farbaufnahmen: Karl Lang, Peter Metzger, Günter Meyer, K.-Ulrich Steinmetz, Bildstelle der Gutehoffnungshütte Sterkrade AG

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

TITELBILD: Blick vom Cowperkamin des neuen Hochofens in Schwelgern während der Bauarbeiten auf die Kuppel des ersten Winderhitzers und das Gasfang-Oberteil des Hochofengefäßes; die Cowperkuppel wird für das Aufbringen der Isolierung vorbereitet (Farbaufnahme: K.-Ulrich Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: Am Rande der Schwelgerner Baustelle; im Hintergrund die Winderhitzer-Gruppe des neuen Hochofens — Siehe auch den Bericht auf den Seiten 13 bis 17 — (Farbaufnahme: Peter Metzger)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Wo stehen wir? — Zur Lage des Unternehmens	3
Dr. Robert Pferdenges zum Gedenken	4
Karlheinz Weihs Nachfolger von Rudolf Judith	4
AR-Mitglied Olaf Radke gestorben	4
Dr. Sohl besuchte die Sowjetunion	5
Thyssen informierte dänische Stahlhändler	5
Prämien für Ruhrorter Mitarbeiter	6
Ruhrorter Betriebskrankenkasse konnte Verschuldung senken	7
Zum Tode von August Hansel	7
Thyssen Bandstahl aus Berlin an Kunden im In- und Ausland	8
Unternehmen der Thyssen-Gruppe auf der Posener Messe	10
Neues Notruf-Meldesystem für Ruhrort und Hüttenbetrieb	11
Neues Hochofenwerk entsteht am Hafen Schwelgern	18
Gichtgas-Verband zwischen Hamborn und Ruhrort erweitert	19
Dr. Sohl fordert verstärkte Zusammenarbeit	21
Belegschaftsversammlungen in Großenbaum, Hamborn, Hüttenheim und Meiderich	23
Neues Bindemittel verhindert Staub an Erzhalde	25

Am 31. Juli traf sich der Vorstand mit dem neugewählten Gesamtbetriebsrat der ATH. Diese Sitzung wurde gleichzeitig als erweiterte Wirtschaftsausschuß-Sitzung durchgeführt. Dr. Sohl gab einen ausführlichen Bericht zur Geschäftslage, dessen wesentlichen Inhalt wir nachstehend wiedergeben. Diese Ausführungen sind deshalb auch als Unterrichtung unserer Belegschaft gemäß § 110 Abs. 1 des Betriebsverfassungsgesetzes zu betrachten.



DIE LAGE IN DER STAHL-VERARBEITUNG

Trotz allgemein ansteigender Konjunktur ist die Investitionstätigkeit in der Bundesrepublik weiterhin rückläufig. Entsprechend einheitlich ist die Lage in der Stahlverarbeitung.

Während wichtige Bereiche der ersten Verarbeitungsstufe wie Ziehereien und Kaltwalzwerke sowie Röhrenwerke bereits seit Monaten eine günstige Entwicklung verzeichnen, findet die Investitionsgüter-Industrie nur schwer aus dem konjunkturellen Tief heraus. Deren Produktion lag in den Monaten April/Mai 1972 um 0,9 Prozent unter dem entsprechenden Vorjahres-Niveau (2. Vierteljahr 1971/72: — 1,3 Prozent).

Bei den Auftragseingängen sieht es nicht besser aus: April/Mai 1972 um 1,7 Prozent, 2. Vierteljahr 1971/72: um 3,6 Prozent unter 1971.

Besonders negativ verlief die Entwicklung bei wichtigen Stahlverbrauchern wie Maschinenbau und Stahlbau.

ENTWICKLUNG AM STAHLMARKT

Auf Grund der zum Teil gegenläufigen Produktionsentwicklung in der Stahlverarbeitung stagnierte der westdeutsche Stahlverbrauch auch noch im dritten Vierteljahr 1971/72. Dennoch hat sich die Lage

am Stahlmarkt seit Jahresbeginn spürbar verbessert.

Der Auftragseingang der westdeutschen Werke aus dem Inland lag im dritten Vierteljahr 1971/72 bei Walzstahl-Fertigerzeugnissen um 11,5 Prozent höher als zur gleichen Zeit des Vorjahres (2. Vierteljahr 1971/72: + 15,0 Prozent), obwohl die ausländischen Stahlproduzenten nach wie vor mit 36 Prozent einen extrem hohen Marktanteil in der Bundesrepublik halten. Die festere Marktverfassung erklärt sich vor allem aus dem Ende des Lagerabbaus bei Handel und Verarbeitung. Die Lagerbestände haben einen Tiefstand erreicht und decken nicht einmal mehr den Bedarf von zwei Monaten.

Verbessert hat sich mit der konjunkturellen Belebung in den USA und in anderen wichtigen Industrieländern auch die Lage auf den internationalen Stahlmärkten. Entsprechend haben im dritten Vierteljahr 1971/72 die Auftragseingänge der westdeutschen Werke aus der übrigen Montanunion gegenüber dem Vorjahr um 11,9 Prozent und aus Dritten Ländern um 7,8 Prozent zugenommen.

Der Auftragsbestand der Stahlindustrie betrug Ende Juni rund 4,5 Millionen Tonnen und sichert damit eine Beschäftigung von gut zwei Monaten.

Mit der lebhafteren Nachfrage nahm auch die Produktionstätigkeit

stetig zu. Im dritten Vierteljahr 1971/72 lag die westdeutsche Rohstahl-Erzeugung bei durchschnittlich 3,6 Millionen Tonnen je Monat und damit um 4,3 Prozent höher als im Vorjahr. Bisher ist es jedoch nicht gelungen, die Produktionseinbußen aus den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres wieder auszugleichen. Insgesamt liegt die Produktion noch um 4,8 Prozent unter dem Durchschnitt von 1970/71.

Demgegenüber hat die Stahlerzeugung in den übrigen Ländern der Montanunion mehr oder weniger zugenommen. Entsprechend verminderte sich der westdeutsche Anteil an der Gesamterzeugung der Gemeinschaft auf nur noch 37 Prozent (1970/71: 40 Prozent).

GESCHÄFTSLAGE DER ATH

Der Auftragseingang an Walzstahl-Fertigerzeugnissen aus allen Märkten blieb im ersten Vierteljahr 1971/72 unter 400 000 Tonnen je Monat. Im zweiten und dritten Vierteljahr 1971/72 stieg die Nachfrage dann wieder an auf über 500 000 Tonnen je Monat. Die Beschäftigungseinschränkungen, die im Herbst vorigen Jahres wegen fehlender Aufträge unumgänglich geworden waren, konnten daraufhin im Februar 1972 wieder aufgehoben werden.

Die Rohstahl-Produktion nahm seither stetig zu und erreichte im dritten Vierteljahr 1971/72 über 900 000

Tonnen je Monat. Für die ersten neun Monate des laufenden Geschäftsjahres verbleibt jedoch noch ein Rückstand gegenüber dem Durchschnitt von 1970/71 von 5,5 Prozent.

Der Anteil der ATH an der Produktion in der Bundesrepublik stieg im dritten Vierteljahr 1971/72 leicht an auf 25,5 Prozent (Geschäftsjahr 1970/71: 25,0 Prozent).

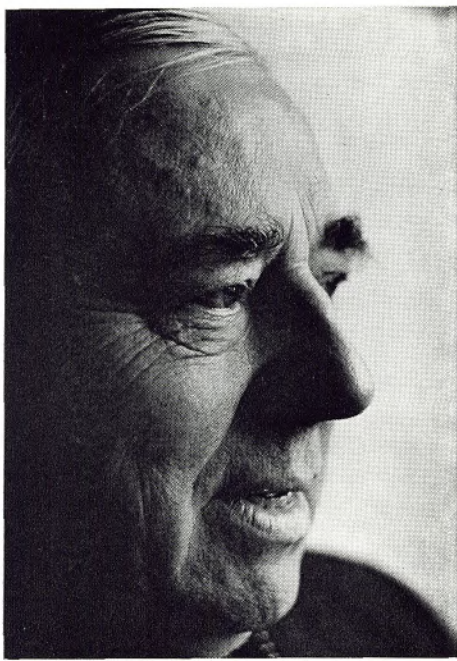
Langsamer als die Produktion erholt sich der Umsatz von der vorangegangenen Rezession. Auch im dritten Vierteljahr 1971/72 wurde das Vorjahres-Niveau noch nicht wieder erreicht. Im Durchschnitt der Monate Oktober 1971 bis Juni 1972 lag der Umsatz um 9,2 Prozent niedriger als im Geschäftsjahr 1970/71. Die Listenpreis-Erhöhung von Anfang Mai und die wieder festeren Exportpreise haben sich bisher umsatzmäßig kaum ausgewirkt.

Auch wenn im letzten Quartal des Geschäftsjahres noch mit einem weiteren Umsatzanstieg gerechnet werden kann, werden wir an das Vorjahres-Niveau nicht mehr ganz herankommen. Da sich auch bei den Kosten insgesamt keine wesentlichen Veränderungen gegenüber 1970/71 ergeben haben, dürften wir am Ende des laufenden Geschäftsjahres ergebnismäßig ähnlich dastehen wie Ende 1970/71. Allerdings war die Ergebnis-Situation in den letzten Monaten etwas günstiger, so daß wir mit gewissen Hoffnungen in das neue Geschäftsjahr hineingehen.

Die Zahl unserer Mitarbeiter hat sich von 35 771 (30. September 1971) auf 34 873 (30. Juni 1972) verringert. Der Rückgang um 2,5 Prozent ist im wesentlichen darauf zurückzuführen, daß in den Monaten Oktober 1971 bis Januar 1972 ausscheidende Mitarbeiter nicht ersetzt und darüber hinaus ältere Mitarbeiter vorzeitig pensioniert wurden. Die Zahl unserer ausländischen Belegschaftsmitglieder hat sich weiter erhöht. Ihr Anteil be-

(Schluß des Berichtes siehe Seite 4)

		Monatsdurchschnitt					1. bis 3. Vj. G.-J. 1971/72 in % zum G.-J. 1970/71
		Geschäftsjahr 1971/72			1.—3. Vj.		
ATH		Geschäftsjahr 1970/71	1 Vj.	2 Vj.		3 Vj.	
Walzstahl-Erzeugung	in 1000 t	754,8	643,4	724,3	838,5	735,4	— 2,6
Rohstahl-Erzeugung	in 1000 t	870,6	708,6	840,1	918,5	822,4	— 5,5
Umsatz	in Mill. DM	385,0	316,3	344,5	388,0	349,6	— 9,2
Belegschaft am Ende des Berichtszeitraums		35 771	35 120	35 129	34 873	34 873	— 2,5



Dr. Robert Pferdmenzes zum Gedenken

Am 28. September jährt sich zum zehnten Mal der Tag, an dem der erste Aufsichtsratsvorsitzende der ATH, Dr. Robert Pferdmenzes, 1962 im hohen Alter von 82 Jahren verstarb. Mit Dr. Pferdmenzes verlor die deutsche Wirtschaft damals eine ihrer säkularen Gestalten — die ATH einen AR-Vorsitzenden, dem unser Unternehmen unter den zahlreichen Gesellschaften, in deren Leitung er mitwirkte, besonders am Herzen lag. Nicht zuletzt die langjährige Freundschaft zur Familie Thyssen hatte ihn nach dem Kriege bewogen, sich dem Unternehmen als AR-Vorsitzender nach der Neugründung zur Verfügung zu stellen, nachdem er schon zuvor im Aufsichtsrat der Vereinigten Stahlwerke die Abwehr der Demontage der ATH zu seiner eigenen Sache gemacht und die Lebensinteressen des Werkes und seiner Belegschaft, wo immer möglich, mit allem Nachdruck verteidigt hatte. Für Dr. Pferdmenzes gehörten Wirtschafts- und Sozialpolitik untrennbar zusammen wie die beiden Seiten einer Münze. Der Wiederaufbau der deutschen Wirtschaft erhielt durch ihn kräftige Impulse, die wesentlich dazu beigetragen haben, daß sich die ATH schließlich wieder zum größten Hüttenwerk auf dem europäischen Kontinent entwickeln konnte. Werk und Belegschaft gedenken seiner in Dankbarkeit.

Neuer Betriebsratsvorsitzender

Karlheinz Weihs folgte Rudolf Judith

Der bisherige Vorsitzende des Betriebsrates Hamborn und des Gesamtbetriebsrates der ATH, Rudolf Judith, ist — wie die Werkzeugung in der letzten Ausgabe bereits berichtete — in den geschäftsführenden Vorstand der Industriegewerkschaft Metall berufen worden und aus der ATH ausgeschieden. An seiner Stelle wählten der Hamborner Betriebsrat und der Gesamtbetriebsrat Karlheinz Weihs zum Vorsitzenden.

Eine Vollkonferenz der ATH-Betriebsräte schlug Weihs am 4. Juli als Arbeitnehmervertreter für den Aufsichtsrat vor als Nachfolger von Rudolf Judith, der sich bei dieser Gelegenheit von den Betriebsratsmitgliedern verabschiedete. Der Vorsitzende des Großenbaumer Betriebsrates, Werner Rawe, sprach Judith den Dank der Belegschaften aus für die langjährige erfolgreiche Arbeit, die er für die Mitarbeiter der ATH geleistet hat.

Nach seiner Wahl dankte Karlheinz Weihs den Betriebsräten für das Vertrauen, das sie ihm durch diese Wahl bezeugten. Er werde seine Aufgabe, so versicherte er, im Interesse aller Belegschaftsmitglieder wahrnehmen.

Im Verlauf der Versammlung, an der auch Arbeitsdirektor Doese, die Personaldirektoren Woelke und Billen sowie Vertreter der Gewerkschaften teilnahmen, diskutierten die Betriebsräte unter anderem die Frage der Gebühren, die von den Banken und Sparkassen bei Girokonten erhoben werden. Außerdem wurde berichtet über Verhandlungen des Betriebsrates mit dem Vor-



Karlheinz Weihs

stand, die eine Neufassung der Arbeitsordnung und eine Betriebsvereinbarung für Sicherheitsbeauftragte zum Ziele haben, sowie über die Bildung eines neuen Fachausschusses der Betriebsräte für Jugend- und Ausbildungsfragen.

Rudolf Judith, 1925 in Jungfer bei Danzig geboren, war fast zwanzig Jahre lang Belegschaftsmitglied der ATH und als Schlosser in der Hochofenwerkstatt und später im Maschinenbetrieb 1, zuletzt als Vorarbeiter, tätig. 1959 wurde er Mitglied des Betriebsrates, seit 1965 war er Betriebsratsvorsitzender in Ham-

Die neuen Betriebsräte bei der Thyssen Industrie

In den vier Werken und der Hauptverwaltung der Thyssen Industrie GmbH wurden im Mai die neuen Betriebsräte gewählt. Bemerkenswert vor allem, daß in der Düsseldorfer Hauptverwaltung eine Frau wieder Vorsitzende wurde.

HAUPTVERWALTUNG

Vorsitzende Martha Kirchner, stellvertretender Vorsitzender Hans Bruxmeier. Weitere Mitglieder sind: Werner Leisentritt, Ursula Huppach, Gerhard Konzorr, Manfred Fiege, Manfred Rosenthal, Reinhold Pobisch, Herwig Tackenberg, Rolf Dieter Reinhard, Josef Iding.

WERK DINSLAKEN

Vorsitzender Robert Petry, stellvertretender Vorsitzender Matthias Peters. Weitere Mitglieder sind: Erich Wender, Wolfgang Fensky, Friedel Kammerer, Heinz Steinhoff, Bernhard Jansen, Dieter Schledom, Giesbert Lotz, Johann Lotric, Walter Ottersbach.

WERK HAUSACH

Vorsitzender Alois Weißbrod, stellvertretender Vorsitzender Joachim Müller. Weitere Mitglieder sind: Horst Wiese, Franz Obert, Jürgen Schmidbauer, Willi Hacker, Hermann Faißt, Johannes Holland, Gerhard Joos.

WERK LANGSCHEDE

Vorsitzender Alfred Kennemund, stellvertretender Vorsitzender Walter Werbinsky. Weitere Mitglieder sind: Siegfried Burkhard, Georg Beckmann, Heinrich Kost, Willi Winterkamp, Alfred Strauch, Heinz Filthaut, Alois Kraft, Friedrich Heinrich, Friedhelm Scheele.

WERK WOLNZACH

Vorsitzender Ernst Loch, stellvertretender Vorsitzender Georg Heinz. Weitere Mitglieder sind: Wolfgang Bienias, Hans Wiener, Manfred Vogger.

born und Sprecher der Arbeitsgemeinschaft der Betriebsräte der ATH.

Karlheinz Weihs, am 23. Oktober 1931 in Duisburg geboren, ist von Beruf Walzendreher und seit dem 1. September 1954 bei der ATH tätig. Seit 1960 war er Leiter des Vertrauensmännerkörpers der IG Metall in Beckerwerth. Im Betriebsrat, dem er seit 1961 angehört, war er seit 1965 freigestelltes Mitglied.

Mit Hermann Gehrman schied das dienstälteste Mitglied des Betriebsrates Hamborn aus. Gehrman, 1911 in Duisburg geboren, kam im November 1926 zur Hütte, deren Belegschaft er seither ununterbrochen, zuletzt als Gießkranführer der Stahl- und Walzwerke, angehörte. Seit 1953 war er Mitglied des Betriebsrates in Hamborn, seit 1966 für die Betriebsratsarbeit freigestellt.

Wo stehen wir?

(Schluß des Berichtes von Seite 3)

trägt bei den Lohnempfängern 13,8 Prozent.

Die effektiv geleistete Arbeitszeit pro Mann und Woche lag im Durchschnitt der Monate Oktober 1971 bis Juni 1972 um 5,4 Prozent niedriger als im vorangegangenen Geschäftsjahr. Das ist auf die zeitweilige Kurzarbeit und die verminderte Mehrarbeit zurückzuführen.

Der Krankenstand ging im laufenden Geschäftsjahr erfreulicherweise zurück und ist mit 8,9 Prozent deutlich niedriger als im Vorjahr mit 9,6 Prozent.

Gleichfalls verringert hat sich die Zahl der meldepflichtigen Unfälle. Von Oktober 1971 bis Juni 1972 ereigneten sich — bezogen auf eine Million Arbeitsstunden — 73,2 Unfälle gegenüber 81,7 im Geschäftsjahr 1970/71.

Zum Tode von AR-Mitglied Olaf Radke

Olaf Radke, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Metall und seit 1971 Vertreter der Arbeitnehmer im Aufsichtsrat der ATH, ist am 27. Juli im Alter von fast 50 Jahren plötzlich verstorben. Mit Olaf Radke verlor die ATH einen Mann, der sich besonders für die Belange der Belegschaftsmitglieder und darüber hinaus für soziale Gerechtigkeit eingesetzt hat. Radke, 1922 in Stuttgart geboren, übernahm — nach einer Ausbildung als technischer Zeichner bei Carl Zeiss in Jena, Kriegsdienst und dem Studium der Germanistik und Rechtswissenschaft — 1948 die Abteilung Arbeitsrecht in der Vorstandsverwaltung

der Industriegewerkschaft Metall in Frankfurt. 1969 wurde er zum geschäftsführenden Vorstandsmitglied seiner Gewerkschaft gewählt. Hier war er zuständig für die Sachgebiete Sozialpolitik, Arbeitsrecht, Arbeits- und Gesundheitsschutz, Umweltschutz und Automation. Seit 1950 war er Mitglied des hessischen Landtages, seit 1970 des Verwaltungsrates der Bundesanstalt für Arbeit. Auch auf zahlreichen internationalen Ebenen war er tätig, u. a. für die internationale Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit (OECD), das Internationale Arbeitsamt in Genf und den internationalen Metallarbeiterbund.



Dr. Sohl besuchte die Sowjetunion



In seiner Eigenschaft als Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie besuchte Dr. Sohl in der Zeit vom 20. bis 30. Juni auf Einladung des Staatskomitees für Wissenschaft und Technik als Gast der sowjetischen Regierung die UdSSR.

Gegenstand des Besuchs war die Erörterung von Fragen einer engeren wirtschaftlichen Zusammenarbeit beider Länder. Die Reise führte Dr. Sohl über Moskau und Novosibirsk bis nach Ost-Sibirien. Sie bot Gelegenheit zu interessanten Besichtigungen verschiedener Industriebetriebe und wissenschaftlicher Institute. Dabei hatte Dr. Sohl zahlreiche Gespräche, unter anderem mit dem sowjetischen Mini-

sterpräsidenten Kossygin, dem stellv. Ministerpräsidenten und Vorsitzenden der staatlichen Planungskommission Baibakov, dem stellv. Ministerpräsidenten und

Vorsitzenden des Staatskomitees für Wissenschaft und Technik Kyrillin, dem stellv. Ministerpräsidenten und Vorsitzenden der deutsch-sowjetischen Kommission

DIE BILDER

zeigen Dr. Sohl bei einer Besichtigung des Hüttenwerk-Kombinats in Nowolipetzk, 800 Kilometer südlich Moskau im Donez-Becken, auf dem oberen Bild zusammen mit Generaldirektor Kolpakow (zweiter von rechts) und einigen leitenden Mitarbeitern des Hüttenwerks

Novikov sowie mehreren Ministern und einer Anzahl weiterer führender Persönlichkeiten der sowjetischen Politik und Wirtschaft.

Was verkauft sich schon von selbst?

Thyssen informierte 60 Stahlbauer und Händler in Dänemark

„Der Markt wartet nicht auf neue Erzeugnisse — er muß zur Aufnahme vorbereitet werden.“ Diese Erkenntnis war bereits der Anlaß für Informationsveranstaltungen der Abt. Markt- und Verkaufsförderung in Zusammenarbeit mit der Thyssen Stahlunion Export und dem Verkauf Profile in mehreren Ländern Europas.

Diesen Sommer war Anfang Juli Dänemark das ausgesuchte Ziel. Hier ging es darum, den Stahlbau mit parallelflanschigen Trägern und wetterfesten Stählen zu unterstützen. Besondere Aufmerksamkeit sollte dabei auf die von der ATH

mitentwickelten neuen Europa-Träger IPEo und IPEv gelenkt werden. Der Einladung ins Sheraton-Hotel in Kopenhagen waren etwa sechzig Persönlichkeiten aus dem Kreis der dänischen Stahlbauer, Ingenieurbüros und des Handels gefolgt. Nach einer Begrüßung der Anwesenden durch Direktor Gad, den Vertreter von Thyssen Stahlunion in Dänemark, und Direktor Dr. Hannesen von Thyssen Stahlunion, Düsseldorf, wurde die Thyssen-Gruppe durch den neuen Film „Wer ist wer?“ vorgestellt. Im Anschluß daran sprach Dipl.-Ing. Bode von der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung über „Neue Produkte für den Stahlbau und deren Einsatzmöglichkeit“. Hierbei



wurde in knappen Worten die historische Entwicklung der unterschiedlichen Träger-Reihen bis in die heutige Zeit aufgezeigt. Ein eigens entwickelter Wirtschaftsvergleich für Biegeträger mit Preisangaben in dänischer Währung unterstrich die Ausführungen des Vortragenden. Erläuterungen über wetterfeste Stähle COR-TEN/PATINAX und neu entwickelte Brandschutzmethoden im Stahlbau bildeten den Abschluß des Vortrags.

Nach einer lebhaften Diskussion unter Leitung von Prokurist Knü-

fermann, Verkauf Profile der ATH, bildeten sich Gesprächsgruppen. Hier konnten noch offene Fragen der Gäste beantwortet werden, während die anwesenden Vertreter der Thyssen-Gruppe Gelegenheit fanden, persönliche Kontakte zur Kundschaft zu knüpfen bzw. zu vertiefen.

Das auch in Dänemark positive Echo hat die Auffassung bestärkt, daß derartige Veranstaltungen auch in anderen Märkten zur Unterstützung unserer Verkaufsbemühungen beitragen können.



Wir leben im Zeitalter der Mitbestimmung, das heißt aber auch der Mitverantwortung. Und das wiederum bedeutet Mitdenken. Mit diesen Worten beglückwünschte Arbeitsdirektor Doese kürzlich dreizehn Ruhrorter Belegschaftsmitglieder, die erfolgreiche Verbesserungsvorschläge gemacht hatten.

Vielleicht, so fuhr Arbeitsdirektor Doese fort, sei es für den einen oder anderen ein schwieriger Weg gewesen, seine Gedanken und Überlegungen in eine Form zu bringen, die für einen solchen Verbesserungsvorschlag nun einmal notwendig sei. Für manchen habe es sicherlich auch Enttäuschungen gegeben, weil seine Verbesserungsvorschläge nicht verwirklicht werden konnten.

Die erfolgreiche Mitarbeit sollte für alle ein weiterer Ansporn sein. Zwar sei die ATH ein überaus modernes Unternehmen, aber bestimmt gäbe es noch viel Arbeitsplätze, die verbesserungsbedürftig seien. Vor allen Dingen solle man sich überlegen, wie manche Arbeitsvorgänge einfacher und damit leichter für den Menschen zu bewältigen seien. Nicht der Mensch müsse sich der Technik anpassen, sondern umgekehrt.

Auch Betriebsratsvorsitzender Eberhard Sauerbier gab seiner Freude Ausdruck, zu den schönen Erfolgen gratulieren zu können. Gleichzeitig freute er sich auch darüber, daß das Unternehmen diese Bemühungen anerkenne. Auch er regte die erfolgreichen Einsender an, auf diesem Gebiet weiter mitzuarbeiten und Arbeitskollegen zu eigenen Überlegungen anzustoßen. Verbesserungsvorschläge, so sagte er, sollten sich aber nicht nur auf den rein technischen Ablauf beschränken. Ein weites Feld würde sich bestimmen auch denen bieten, die sich um einen noch sichereren Arbeitsplatz bemühen würden.

Die dreizehn Ruhrorter Belegschaftsmitglieder, von denen sich einer während dieser kleinen Feierstunde in Urlaub befand, konnten an diesem Tag mit Geldprämien von insgesamt 4580 DM ausgezeichnet werden. Die höchste Prämie betrug 1800 DM. In zwei Fällen hatten sich je zwei Kollegen gemeinsam etwas einfallen lassen; sie wurden dem-

zufolge auch gemeinsam ausgezeichnet.

In einzelnen wurden folgende Verbesserungsvorschläge angenommen und inzwischen zum größten Teil bereits eingeführt:

Vorarbeiter Karl Wönnmann, Oxygen-Stahlwerk: Deckel zur Abdeckung der

Gießpfannen bei der Trocknung mit einem Brenner.

Vorarbeiter Paul Becker und Kolonnenführer Manfred Motschull, beide Erhaltungsbetrieb Hochofen: Verbesserungen an der Abgassammelleitung in der Sinteranlage.

Vorarbeiter Franz Heßhaus, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke: Einbau eines Auslaufes an den verfahrbaren Zutatentrutschen im SM.

Vorarbeiter Herbert Buttkus, Werstätten: Schweißvorrichtung für die Fertigung von Großröhren.

Walzendreher Artur Kulins, Walzendreherei: Zentriervorrichtung in der Walzendreherei.

1. Walzer Werner Kirsch, Halbzeugstraße: Änderung im Walzvorgang bei Rundstahl verschiedener Abmessungen an der Halbzeugstraße.

Brenner Wilhelm Kilian, Dolomitanlage Oxygen-Stahlwerk: Traverse für Deckel zur Pfannenabdeckung.

Mechaniker Wilfried Schumacher, Werkstätten: Sicheres Sägen an der Tischkreissäge Werkstätten, Maschinenbau.

Walzobermeister Olaf Reuter, Ww-Blockstraße 1: Änderung der Wasserkühlung an der Unterwalze Blockstraße 1.

Schmelzmeister Otto Korhals, Oxygen-Stahlwerk: Schutzabdeckung an der Manganwaage Konverter 4 und 5.

Techniker Horst Klingbeil, Technisches Büro Maschinenabteilung und Techniker Heinz Kozonek, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke: Manschette zum Kolben des Schwenkzylinders der Konverter-Ausbrechmaschine, Oxygen-Stahlwerk.

Prämien für helle Köpfe

13 bedeutete diesmal keine Unglückszahl

Thyssen Industrie ehrte die Jubilare

Sieben Jubilare aus dem Jahr 1971 des Werkes Dinslaken der Thyssen Industrie GmbH wurden kürzlich in der Gaststätte Ortman besondert geehrt.

Die Jubilare hatten im Verlauf des Nachmittags gemeinsam mit ihren Frauen und dem Betriebsrat bereits einige gemütliche Stunden verbracht, gekrönt von einem Preiskegeln. Am Abend folgte dann die offizielle Ehrung.

Werkdirektor Rosenstock gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß er erstmals diese Ehrung vornehmen könne. Es sei ein guter Brauch,

daß Jubiläen bei der Thyssen Industrie zweimal gefeiert würden, nämlich einmal an dem großen Tag selbst und zum anderen gemeinsam. Da die Ehefrauen an der Hingabe zur Arbeit und an der Treue zum Werk entscheidenden Anteil hätten, sei es selbstverständlich, daß sie an dieser Feierstunde teilnehmen würden.

Direktor Rosenstock betonte, daß es sich lohne, bei einem namhaften und stabilen Unternehmen zu arbeiten, weil hier die Arbeitsplätze sicherer seien. Wenn dazu noch persönliche Gesundheit komme, könne eigentlich nichts schiefgehen, zumal es bei der Thyssen Industrie — wenn auch mit kleinen Rück-

schlägen — seit Jahren ständig bergauf gehe.

Der technische Werksleiter Rosenstock und der kaufmännische Werksleiter Klein überreichten anschließend die Jubiläumsuhren. Nach einem gemeinsamen Abendessen blieb man noch längere Zeit in froher Runde zusammen. Herzlich begrüßt wurde in diesem Kreis dann auch der Männergesangverein der Thyssen Industrie unter dem Dirigenten Rhode. Die Sänger trugen mit heiteren Weisen entscheidend mit zum Gelingen dieses Abends bei.

Folgende Belegschaftsmitglieder der TI Dinslaken begingen im vergangenen Jahr ihr Jubiläum:

40 Jahre: Heinrich Reddich, Fritz Ufer, Theodor Scholten;

25 Jahre: Gerhard Schmitz, Herbert Bruchmann, Walter Hof, Werner Hettkamp.

UNSER BILD ZEIGT

(von links) Herbert Bruchmann, kaufm. Werksleiter Klein, Werner Hettkamp, Heinrich Reddich, Walter Hof, techn. Werksleiter Rosenstock, Gerhard Schmitz



CHOR-KONZERT DER HAMBORNER SÄNGER

Der Männergesangverein Hamburg der August Thyssen-Hütte (Leitung Musikdirektor Heinz Gilhaus) veranstaltet gemeinsam mit dem Harmonika-Orchester Hohnerklang Walsum (Dirigent Günter Klinger) am Samstag, 25. September, um 20 Uhr in der Aula der Städtischen Berufsschule in Hamborn, August-Thyssen-Straße, ein Konzert mit folkloristischer Musik.

Vorwiegend um Finanzfragen ging es in der letzten Sitzung der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse der ATH, Werk Ruhrort und Hochofenwerk Hüttenbetrieb, am 23. Juni. Arbeitsdirektor Doese, der die Sitzung in Vertretung des abwesenden Vorsitzenden Eberhard Sauerbier leitete, bezeichnete das Geschäftsjahr 1971 als einen „Tiefpunkt in der Geschichte der Ruhrorter Betriebskrankenkasse“.

Arbeitsdirektor Doese gab gleichzeitig mit den negativen Feststellungen aber auch der Hoffnung Ausdruck, daß das finanzielle Tal nun endgültig durchschritten sei. Für die gerade in der Zeit der finanziellen Anspannung besonders schwere, aber gut bewältigte Arbeit dankte er allen Mitarbeitern. Der Vertreterversammlung lag der Geschäftsbericht des Jahres 1971 vor, den Geschäftsführer Gerhard Hendricks eingehend erläuterte. Dieses umfangreiche Zahlenwerk läßt deutlich die finanzielle Talfahrt im vergangenen Jahr erkennen. Verursacht durch Kostensteigerungen, wie man sie bisher in der gesetzlichen Krankenversicherung noch nicht gekannt hat, erhöhte sich das Defizit der Kasse auf fast 900 000 DM.

Gegenüber dem Vorjahr sind in der Ruhrorter Kasse, so Geschäftsführer Hendricks, die Ausgaben um über drei Millionen DM gestiegen, das sind 17,74 Prozent. Die größten Posten der einzelnen Steigerungssätze:

Krankengeld	+ 25,94 v. H.
Ärztliche	
Behandlung	+ 25,08 v. H.
Stationäre	
Behandlung	+ 22,92 v. H.
Arzneimittel	+ 15,16 v. H.
Zahnärztliche	
Behandlung	+ 12,94 v. H.

Die Prüfung der Jahresrechnung hatte, wie Frl. Reum als Mitglied des Rechnungsprüfungs-Ausschusses erklärte, keinerlei Beanstandungen ergeben. Der Vorschlag, Vorstand und Geschäftsführung zu entlasten, fand daher einstimmige Annahme.

Etwas anders sieht die finanzielle Situation für das Jahr 1972 aus. Den Bericht zur Vermögenslage der Kasse, den Geschäftsführer Hendricks erteilte, könnte man mit folgendem Satz umreißen: „Es geht uns besser, aber noch keineswegs gut.“

Dieser etwas optimistische, wenn auch noch nicht zufrieden klingende Satz erklärt sich daraus, daß in den ersten vier Monaten des Jahres 1972 die Verschuldung der Kasse um rund 260 000 DM gesenkt werden konnte. Allerdings gab Geschäftsführer Hendricks folgendes zu bedenken: „Wenn man berücksichtigt, daß nach den gesetzlichen Bestimmungen die Finanzausstattung einer Betriebskrankenkasse erst dann ausreichend ist, wenn ein Eigenkapital in Höhe von drei Monatsausgaben vorhanden ist, so ergibt sich rechnerisch ein

Es geht besser, aber noch nicht gut

Ruhrorter Betriebskrankenkasse konnte Verschuldung etwas senken

Fehlbetrag von rund 5,9 Millionen DM.“

Bei den Einnahmen habe sich die Anhebung des Beitragssatzes ab 1. Januar und die Erhöhung der Beitragsbemessungs-Grenze ausgewirkt. Trotz rückläufiger Mitgliederzahl sei die Beitragseinnahme in den ersten Monaten des Jahres 1972 ständig gestiegen. So habe die Mehreinnahme im Mai gegenüber Januar rund 162 000 DM betragen. Dennoch sei zu einem überschäumenden Optimismus keinerlei Veranlassung, stellt Geschäftsführer Hendricks fest, weil die Verhandlungen mit den Ärzten, Zahnärzten und Krankenhäusern noch nicht abgeschlossen waren, als diese Rechnungsergebnisse aufgestellt wurden. Die Betriebskrankenkasse sei daher überwiegend auf Schätzun-

gen angewiesen. Immerhin wisse man, daß die Kasse für dieses Jahr noch eine Reihe von Erhöhungen zu erwarten habe. An erster Stelle stehe die Anhebung der Pflegesätze der Duisburger Krankenhäuser, die inzwischen rückwirkend ab 1. Januar bzw. 1. März 1972 vereinbart wurden.

Die Vertreterversammlung wurde über eine gesetzliche Neuregelung informiert, nach der die kieferorthopädische Behandlung für Krankheitsfälle in die kassenärztliche Versorgung einbezogen wurde. Die Kosten dieser Behandlung werden von den Kassen jetzt voll übernommen. Dem Versicherten wird bei Bedarf je Quartal ein Berechtigungsschein für kieferorthopädische Behandlung ausgestellt. Die Entscheidung, ob es sich bei

dem jeweiligen Behandlungsfall um eine Krankheit oder um eine vorbeugende Maßnahme handelt, bestimmt der behandelnde Zahnarzt. Im Zweifelsfall kann ein Gutachten eingeholt werden.

Die in der Vergangenheit notwendige Einschaltung eines Gutachters zur Ermittlung der Berechnungsgrundlage des Kassenzuschusses für Fälle der vorbeugenden Maßnahme ist künftig nicht mehr erforderlich, da die Kasse jetzt in der Lage ist, nach den im Behandlungsplan spezifizierten Gebühren-Ziffern die Gesamtkosten der Behandlung entsprechend den Einfachsätzen der Gebührenordnung zu errechnen. Der Zuschuß der Kasse wird weiterhin zwei Drittel der so festgesetzten Bemessungsgrundlage betragen.



Betriebsratsvorsitzender in Hamborn 1957–1965

Zum Tode von August Hansel

August Hansel, von 1957 bis 1965 Vorsitzender des Hamborner Betriebsrates und über vier Jahrzehnte Belegschaftsmitglied der ATH, ist am Abend des 12. August im Alter von 72 Jahren plötzlich verstorben. Mit ihm schied ein Mann aus dem Leben, der wegen seiner Aufrichtigkeit und Hilfsbereitschaft, mit der er jedem mit Rat und Tat zur Seite stand, nicht nur die Achtung seiner Kollegen genoß, sondern er erwarb sich auch bleibende Verdienste um das Unternehmen und seine Belegschaft, für deren Wohl er sich stets mit ganzer Kraft einsetzte.

Kurz nach dem Ersten Weltkrieg, den der am 21. Juli 1900 in Wischke an der Neißة geborene, in seiner schlesischen Heimat verbrachte, war August Hansel über Berlin und Chemnitz ins Ruhrgebiet gekommen. Die Hütte lernte er zunächst als Unternehmer-Arbeiter kennen. Als 21jähriger Schlosser wirkte er beim Bau des damaligen Hochofens 7 mit, den August Thyssen selbst im Jahre 1922 in Betrieb setzte. 1923 wurde Hansel dann selbst Belegschaftsmitglied, zunächst als Hilfsarbeiter der Hochofenwerkstatt, von 1934 an als Schlosser und Werkzeugschlosser, zuletzt als Vorarbeiter.

1949 wurde August Hansel in den Betriebsrat gewählt. Hier war er von 1955 an zwei Jahre lang zweiter Vorsitzender, um dann von 1957 bis 1965 den Vorsitz zu führen und dem Aufsichtsrat anzugehören. Eine große Trauergemeinde nahm am 16. August auf dem Friedhof in Walsum-Aldenrade Abschied von

August Hansel, darunter Arbeitsdirektor Doese und Hüttdirektor Müser, der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Weihs sowie zahlreiche Mitglieder der ATH-Betriebsvertretungen, frühere Kollegen, Freunde und der frühere Betriebsratsvorsitzende Judith vom Vorstand der IG Metall.

Arbeitsdirektor Doese nannte August Hansel in seinem Nachruf einen Menschen, der für das Unternehmen und für alle, die in ihm beschäftigt sind oder waren, großes geleistet habe — als Mitglied des Betriebsrates, als dessen Vorsitzender und als Aufsichtsratsmitglied. In zahlreichen Gremien, Institutionen und Organisationen sei er tätig gewesen, und überall habe er sich ein großes Vertrauen erworben. Zu den bemerkenswertesten Gaben des Verstorbenen zählte Arbeitsdirektor Doese seinen Humor, der aus seiner Natur und aus seinem Herzen gekommen sei. Tiefe Dankbarkeit für ihn und Mitgefühl

für die Angehörigen erfülle alle, die von ihm Abschied nehmen.

Der 1. Sekretär der Industriewerkschaft Metall in Duisburg, Bultitz, würdigte die Verdienste von August Hansel als Gewerkschaftler und Betriebsratsmitglied der ATH, um deren Wiederaufbau nach dem Kriege er sich durch sein entschlossenes Handeln — vor allem auch in der Abwehr der Demontage — große Verdienste erworben habe.

ATH-Betriebe im Fernsehen

Am Samstag, 16. September, bringt das Deutsche Fernsehen (ARD) um 14.20 Uhr einen Film über die Ingenieurausbildung unter dem Titel „Ingenieur? — Bin doch nicht bescheuert!“. Ein großer Teil der Aufnahmen entstand im Oxygen-Stahlwerk und im Warmbreitband-Walzwerk der ATH in Beeckerwerth. Der Film wird deshalb sicherlich nicht nur junge Leute interessieren, die eine Ingenieur-Laufbahn einschlagen wollen, sondern auch viele Belegschaftsmitglieder der ATH.

Neue Investitionen im Bandstahl-Walzwerk

Thyssen-Bandstahl aus Berlin für Verarbeiter im In- und Ausland

Das ATH-Tochterunternehmen Bandstahl Berlin GmbH hat eine wichtige Ausbauphase abgeschlossen. In den letzten Wochen wurden die Arbeiten am neuen 95-t-Stoßofen, der Kühlstrecke, dem Haspel und der Adjustage des Bandstahl-Walzwerkes beendet. Damit verfügt Bandstahl Berlin über eine moderne Anlage, die dem heutigen Stand der Technik entspricht und mit ihrer Produktion die Forderungen des Marktes noch besser erfüllen kann.

Das Bandstahl-Walzwerk besteht aus einer Duo-Umkehr-Blockstraße, die gleichzeitig als Block- und Vorstraße für die nachgeschaltete sechsergerüstige kontinuierliche Bandstahlstraße dient.

Aus Stahl, der in den Werken der ATH erschmolzen wird, fertigt Bandstahl Berlin warmgewalzten Bandstahl von der einfachsten Güte bis zu den höchsten Qualitäten, den Sonder- und Edelbaustählen.



Die Abmessungen liegen in Breiten zwischen 20 und 470 Millimeter und in Dicken von 1,25 bis 7 Millimeter.

Gegenwärtig werden monatlich etwa 14 000 Tonnen produziert. Sie gehen in erster Linie an Abnehmer in der Bundesrepublik und in

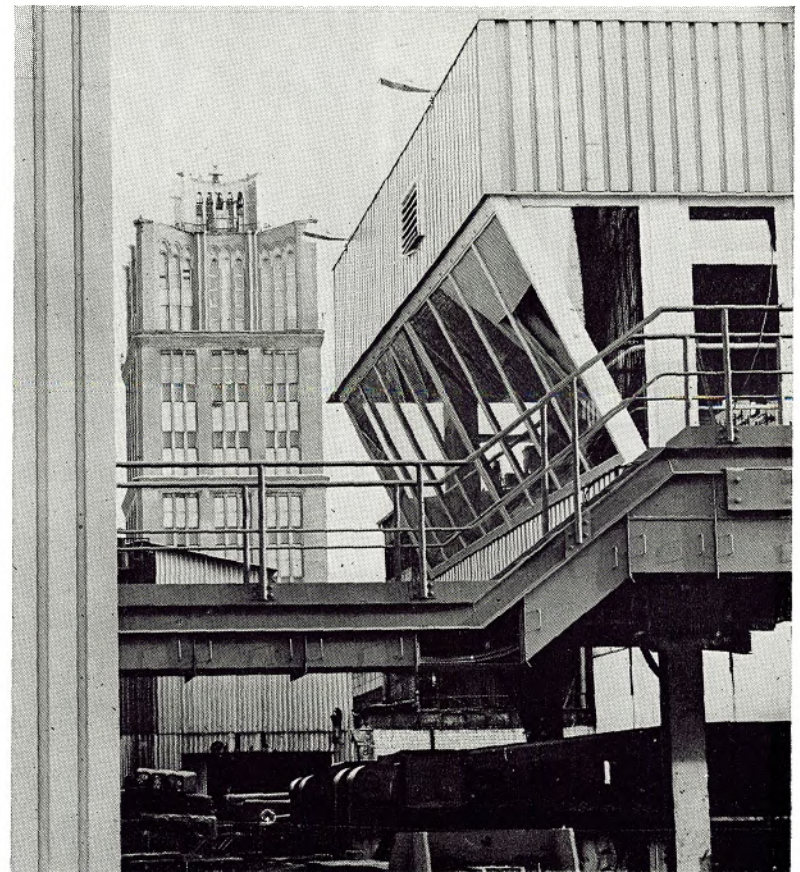
DIE BILDER ZEIGEN:
Linke Seite Mitte: Wegweiser hinter der Werkstoreinfahrt; im Hintergrund das Verwaltungshochhaus — Unten links: Ein Schiff mit Brammen aus Ruhrort bei der Einfahrt in den Werkshafen im Tegeler See — Rechts: Steuerwarte für den 95-t-Stoßofen; im Hintergrund das Verwaltungshochhaus
Rechte Seite oben: Der 95-t-Stoßofen von der Entnahmeseite — Mitte: Die neu erbaute, verlängerte Kühlstrecke zwischen Bandstraße und Haspelanlage — Unten: Versandfertige Bänder in der Adjustage

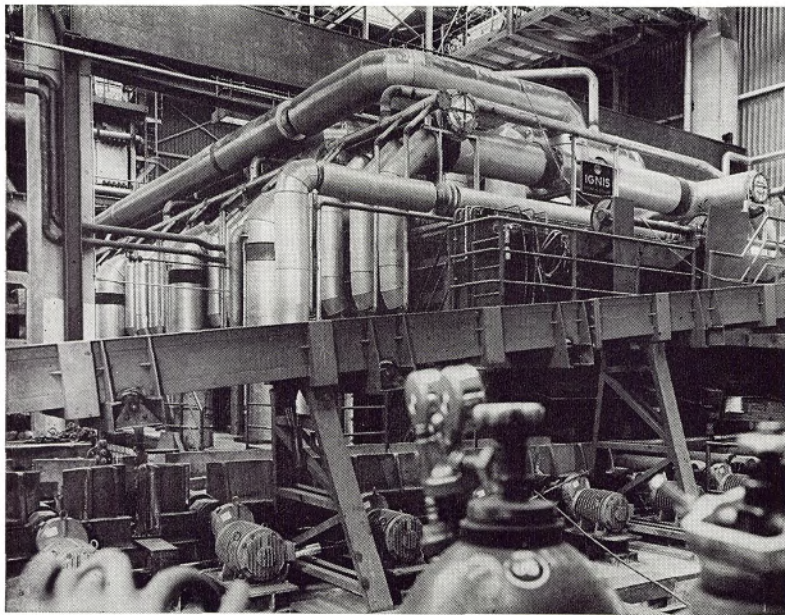
der DDR und werden zu einem geringeren Teil exportiert. Nach vollem Einfahren der neuen Anlagen kann die Leistung der Bandstahlstraße erheblich gesteigert werden.

Das Berliner Unternehmen entstand im Herbst 1968. Damals gründeten die Thyssen Röhrenwerke AG und die Borsig GmbH Berlin gemeinsam unter dem Namen Borsig Rohr GmbH diese Gesellschaft. Sie gaben ihr als Produktionsstätte das Bandstahl-Walzwerk und die Rohr-Schweißstraßen, die sie aus der Borsig GmbH herauslösten.

Ab Januar 1970 wurde die Borsig Rohr GmbH im Zuge der Arbeitsteilung zwischen ATH und Mannesmann eine hundertprozentige Tochtergesellschaft der ATH. Am 1. Juli 1970 änderte sie ihren Namen in Bandstahl Berlin GmbH.

Im Rahmen eines Betriebsführungsvertrages führte das Unternehmen für die neuen Mannesmannröhren-Werke zunächst die Produktion von Rohren weiter. Diese Fertigung wurde jedoch Ende Juni des vergangenen Jahres eingestellt. Seither fertigt Bandstahl



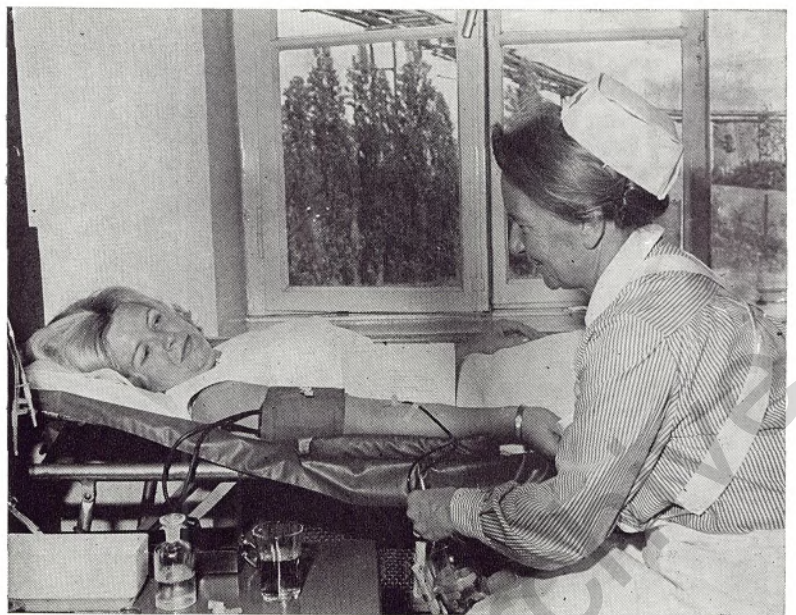
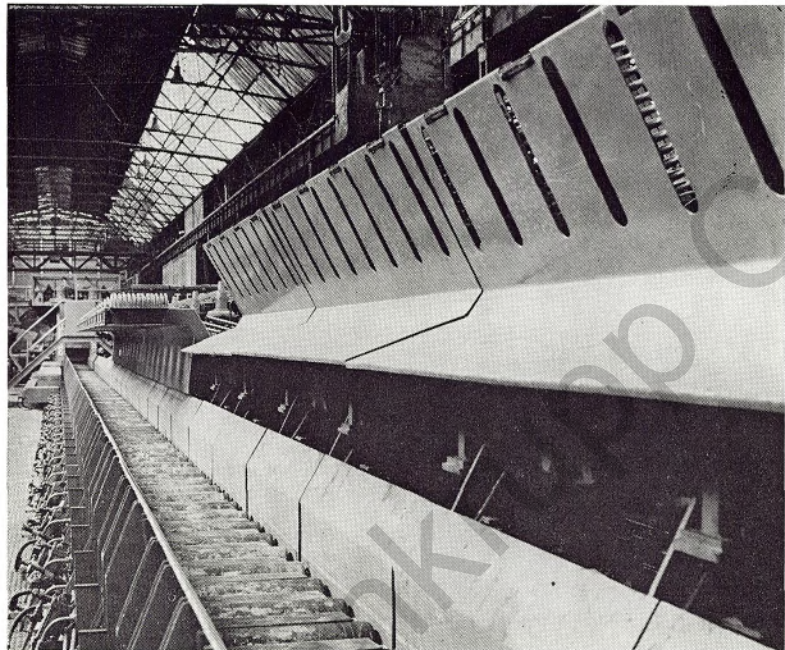


Berlin ausschließlich warmgewalzten Bandstahl.

Das Betriebsgelände in Berlin-Tegel hat eine Größe von 83 000 Quadratmeter. Außerdem steht durch einen Pachtvertrag mit der Borsig GmbH eine eigene Umschlaganlage am Tegeler See zur Verfügung, die eine direkte Verfrachtung auf dem Wasserweg ins Bundesgebiet und zu den Nordsee-Häfen ermöglicht.

Zur Zeit werden ca. 350 Mitarbeiter beschäftigt. Ihr Durchschnittsalter liegt bei 41 Jahren. Damit ist die Belegschaft aus der Sicht der Berliner Wirtschaft als relativ jung zu bezeichnen.

Als Geschäftsführer zeichnen für den kaufmännischen Bereich Herbert Breiltgens, für den technischen Bereich Dr. Armin Wolter verantwortlich.



Blutspende im Sommer hilft mehr

Über 6000 Blutspender in Ruhrort und Meiderich

Auf weit über 6000 Blutspender ist nach der letzten Blutspende-Aktion inzwischen die Zahl in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb geklettert. Mitte in der Urlaubs-Saison wurde Anfang August für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb ein Blutspende-Termin vereinbart.

Die Hoffnungen auf Aufstockung der dringend benötigten Blutkonserven war angesichts dieser Umstände beim Deutschen Roten Kreuz nicht besonders groß. Dennoch konnte mit 619 Blutspendern das bislang zweitbeste Ergebnis erzielt werden. Dabei muß man berücksichtigen, daß die Zahl der Spendenwilligen weitaus höher lag, daß einige aber aus medizinischen Gründen nicht spenden durften.

In einer Zusammenkunft zwischen den Helfern aus der Ruhrorter Belegschaft und den für diese Aktion zuständigen DRK-Mitgliedern gab Personaldirektor Billen seiner Freude darüber Ausdruck, daß der Auf-

ruf zur Blutspende wieder so erfolgreich gewesen sei. Überall sei die Bereitschaft zur Blutspende gestiegen. Hierzu nannte er einige eindrucksvolle Zahlen. So sagte er, daß sich 1967 in der Bundesrepublik 1,3 Millionen Blutspender zur Verfügung gestellt und 520 000 Liter Blut gespendet hätten. 1971 habe sich diese Zahl auf 1,7 Millionen Spender und 680 000 Liter Blut erhöht.

Den Dank von Direktor Billen an alle Spendenwilligen wiederholte die DRK-Referentin Frau Weidemann. Sie berichtete, daß das DRK am ersten Tag dieser Aktion dringend 200 Blutkonserven benötigt hätte. Sie konnten aus den Spenden der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb gedeckt werden. Frau Weidemann betonte, daß eine solche Spendenaktion im Sommer besonders dringlich sei. Durch sofortige Blutübertragungen hätten nach Verkehrsunfällen zahlreiche Menschen gerettet werden können. Aus dieser Sicht bedeute die Blutspende der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb eine überaus große Hilfe.

Kurse in Fremdsprachen

Die Abteilung Weiterbildung der ATH beginnt Anfang September und Anfang Januar 1973 mit neuen Kursen „Englisch im Sprachlabor“, die jeweils an zwei Wochentagen nachmittags von 16.45 Uhr bis 18.15 Uhr stattfinden. Anfang 1973 folgt dann ein weiterer Kursus „Technisches Englisch“.

Angesichts der zunehmenden internationalen Verflechtung der Wirtschaft sind Kenntnisse in Fremdsprachen im kaufmännischen und im technischen Bereich von immer größerer Bedeutung. Ein echter Erfolg bei Teilnehmern der Kurse

ist jedoch nur bei regelmäßigem Besuch zu erwarten.

Anmeldungen nimmt die Abteilung Weiterbildung schriftlich entgegen unter Angabe des gewünschten Lehrgangs, von Vor- und Zuname, des Geburtsdatums, Gehalts- bzw. Stammmnummer, Abteilung bzw. Betrieb, Haustelefon-Nummer und der Tätigkeit bei der ATH. Letzter Termin für die Anmeldung zum Lehrgang „Englisch im Sprachlabor“ 1973 und für „Technisches Englisch“, bei dem Vorkenntnisse vorausgesetzt werden, ist der 1. Dezember 1972. Telefonische Auskünfte gibt die Abteilung Weiterbildung (Hausruf 34 20).



ZU DEN BILDERN:

Zu den Besuchern des Thyssen-Standes gehörte der Erste Parteisekretär der polnischen Arbeiterpartei, Gierek, den Hüttendirektor Müser (Bild Mitte) auf dem Stand zusammen mit dem Leiter der Handelsmission der Bundesrepublik in Warschau, Dr. Egon Emmel begrüßte — Oben: Besuch des polnischen Vize-ministers für Schwerindustrie und Generaldirektor der Vereinigung der Hüttenwerke, R. Trzcionka, zusammen mit Arbeitsdirektor Doese, unten: bei Verhandlungen mit Generaldirektor Ciemba (Stalexport) sowie Direktor Breittgens und Prokurist Huth (Bandstahl Berlin)

Auch in diesem Jahr beteiligte sich die Thyssen-Gruppe an der Internationalen Messe in Posen, die vom 11. bis 20. Juni stattfand. Auf dem Thyssenstand waren neben der ATH die Deutschen Edelstahlwerke, Thyssen Niederrhein, die Westfälische Union, Bandstahl Berlin sowie Thyssen Stahlunion als Exportorganisation der Gruppe vertreten.

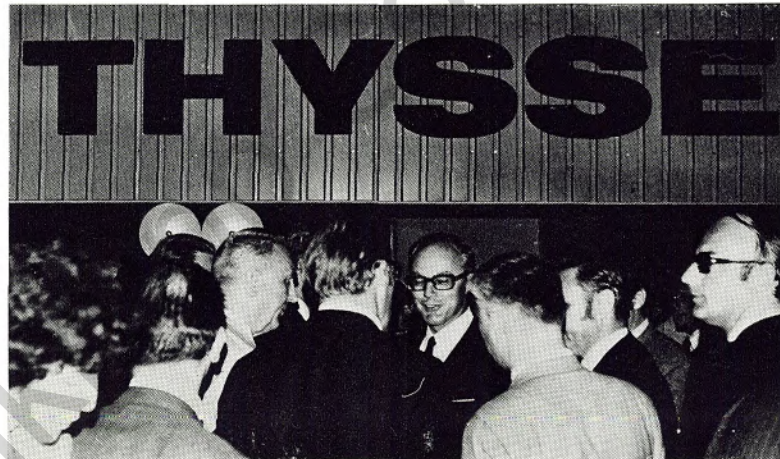
Neue Aspekte des Osthandels

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe in Posen wieder erfolgreich vertreten

Ewald Zwirner von der Neubau-Abteilung der ATH stellte den Besuchern in fließendem polnisch täglich die Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe vor. Unterstützt wurde sein Vortrag von einer recht eindrucksvollen Dia-Schau mit Darstellungen aus der Produktion der Thyssen-Unternehmen und Thyssen-Aktivitäten in Polen. Dabei machte er gleichzeitig auch die in Posen anwesenden Herren der Thyssen-Unternehmen bekannt. Diese Vorstellung stellte sehr schnell den persönlichen Kontakt zu den interessierten polnischen Technikern her, die von dieser Möglichkeit rege Gebrauch machten.

Auch mehrere Delegationen, die nach den Verhandlungen auf dem Thyssenstand den Dia-Vortrag verfolgten, bestätigten, daß sie einen sehr eindrucksvollen Überblick über die Thyssen-Gruppe, ihre Erzeugnisse und ihre Verbindungen zu Polen erhielten.

Am Eröffnungstag besuchte der Erste Sekretär des Zentralkomitees der Polnischen Vereinigten Arbeiterpartei, Edward Gierek — in seiner Begleitung befand sich der Vorsitzende des Ministerrates der Volksrepublik Polen, Piotr Jaroszewicz — die Halle der Bundesrepublik Deutschland. Auf dem Thyssenstand wurde er von Hüttendirektor Müser begrüßt, der als Vorstandsmitglied der ATH Repräsentant der Thyssen-Gruppe in Posen war. Herr Müser gab den Regierungsvertretern einen Überblick auf die seit langem bestehenden



Kontakte zwischen Thyssen und Polen.

Insgesamt kamen mehr als 500 000 Besucher zur Internationalen Messe nach Posen. Auffallend war die große Zahl von Fachleuten, denen diese Messe besonders umfassende Informationsmöglichkeiten über das

internationale Warenangebot gab. Thyssen hatte sich in Polen wie auf anderen Messeplätzen auf diesen Trend der gezielten Informationsmöglichkeiten eingestellt. Vertreter der polnischen Fernseh- und Rundfunkanstalten sowie der polnischen Presse ließen sich in ausführlichen



Interviews über den Thyssen-Konzern informieren.

In diesem Jahr fanden bei den Polen besonders das Grubenausbau-Programm der ATH, die Produktion von Thyssen Niederrhein, vor allem Sonderbaustähle, sowie verzinkte und kunststoffbeschichtete Bau-Elemente der Thyssen Industrie spezielles Interesse. Übrigens wurden die Werkshallen von Fiat-Polski mit Thyssen Wandelementen ausgestattet.

Während der Messe gaben die Aussteller der Bundesrepublik Deutschland einen Empfang. An ihm nahmen von polnischer Seite Außenhandelsminister Olochowski und der Vorsitzende der Außenhandelskammer, Kajzer, von deutscher Seite Staatssekretär Schoellhorn aus Bonn und Dr. Egon Emmel, Leiter der Handelsmission der BRD in Warschau, teil. Auf dem Thyssenstand folgten langjährige Kunden der Thyssen Stahlunion-Export GmbH einer Einladung zu einem Empfang, u. a. die Außenhandelsgesellschaften Stalexport, Centrozap, Universal und Polimex-Cekop. Die Gäste wurden begrüßt von Hüttendirektor Müser sowie seitens der Geschäftsführung der Thyssen Stahlunion-Export GmbH durch Direktor Diekmann und den Standleiter, Direktor Hannesen.

Als Erfolg der persönlichen Kontakte im Rahmen der sich weiter abzeichnenden Normalisierung der Beziehungen zwischen Polen und der Bundesrepublik Deutschland konnte auch gewertet werden, daß sowohl auf der Messe als auch unmittelbar im Anschluß daran eine Anzahl erfreulicher Vertragsabschlüsse zwischen polnischen Außenhandels-Gesellschaften und Unternehmen der Thyssen-Gruppe, vor allem der Thyssen Stahlunion-Export GmbH, realisiert wurden.

In Zukunft bestehen sowohl auf dem polnischen Markt als auch in anderen sozialistischen Ländern besondere Absatz-Chancen für hochwertige Erzeugnisse, die in den jeweiligen Ländern nicht oder in noch nicht ausreichender Menge produziert werden. Die künftige Entwicklung des deutschen Osthandels hängt sicherlich langfristig davon ab, inwieweit sich die osteuropäischen Staaten zu einer internationalen Arbeitsteilung bekennen und in welchem Umfang sie ihre eigenen Liefermöglichkeiten verbessern können.

Wenn das rote Telefon rasselt . . .

Neues Notruf-Meldesystem für Ruhrort und Hüttenbetrieb

Ein rotes Telefon wird in Zukunft dazu beitragen, Menschenleben oder schwere Schäden an Gebäuden und Maschinen entscheidend herabzumindern. Seit dem 1. Juli wurde nämlich auch für das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb das einheitliche neue Unfall- und Brand-Meldesystem eingeführt, wie es im Hamborner Bereich bereits seit Jahren besteht.

Ausgehend von der Erkenntnis, daß eine wichtige Voraussetzung für eine zweckvolle Erste Hilfe bei Unfällen oder für einen erfolgreichen Einsatz der Feuerwehr bei Bränden vom schnellen Einsatz der jeweiligen Helfer abhängt, steht jetzt ein System zur Verfügung, mit dessen Hilfe die zwangsläufig entstehenden Wartezeiten auf ein Mindestmaß verkürzt werden. Das gilt sowohl für den Einsatz des Krankenwagens wie für den des Werksarztes, der Unfallhelfer oder der Feuerwehr.

146 MELDEBEREICHE

Um den Sinn und die Wirkungsweise eines solchen Systems zu verstehen, muß man zwangsläufig etwas weiter ausholen. Das Gelände des Werkes Ruhrort und des

Hochofenwerkes Hüttenbetrieb wurde in 146 Bereiche eingeteilt. Jeweils die Betriebs- und Verwaltungsteile, die einen gemeinsamen günstigen Anfahrtpunkt haben, wurden zu einem Meldebereich zusammengefaßt. Entscheidend für die Festlegung dieser Bereiche ist also die Möglichkeit, sie mit Krankenwagen oder Fahrzeugen der Feuerwehr gut zu erreichen.

Um diese einzelnen Bereiche voneinander unterscheiden zu können, erhielten sie bestimmte Kennziffern, die sich aus dem Buchstaben B und einer dreistelligen Zahl zusammensetzen. Damit diese Kennzeichen jedem sofort ins Auge springen, sind die roten Bereichsbezeichnungen auf einen auffälligen gelben Untergrund aufgetragen.

Sowohl in Ruhrort als auch im Hüttenbetrieb sind diese Meldebereichs-Bezeichnungen inzwischen angebracht worden. Eine Bekanntmachung und Plakate haben in Kurzfassung die Belegschaft bereits informiert, was man mit dieser neuen Einteilung bezweckt und wie sich jeder verhalten soll. Um auch einem großen Teil unserer ausländischen Kollegen die Bedeutung dieses neuen Systems zu erläutern, wurden Plakate in türkisch gedruckt und an markanten Stellen der beiden Werke ausgehängt.

NOTRUF 62 33

Parallel mit dieser Maßnahme sind die Wählscheiben sämtlicher Telefone in Ruhrort und im Hüttenbetrieb mit neuen Beschriftungen versehen worden. Neben der eigenen

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben: In der Ruhrorter Feuerwehrzentrale steht das rote Telefon für alle Unfall- und Brandmeldungen — Unten: Bereits in den letzten Wochen machten Aushänge am Schwarzen Brett die Belegschaften auf die Neuerung aufmerksam

Telefon-Nummer enthält diese Beschriftung sowohl die jeweilige Bereichskennzahl, zu der das Telefon gehört, als auch die für Unfall und Brand einheitliche Notruf-Nummer 62 33.

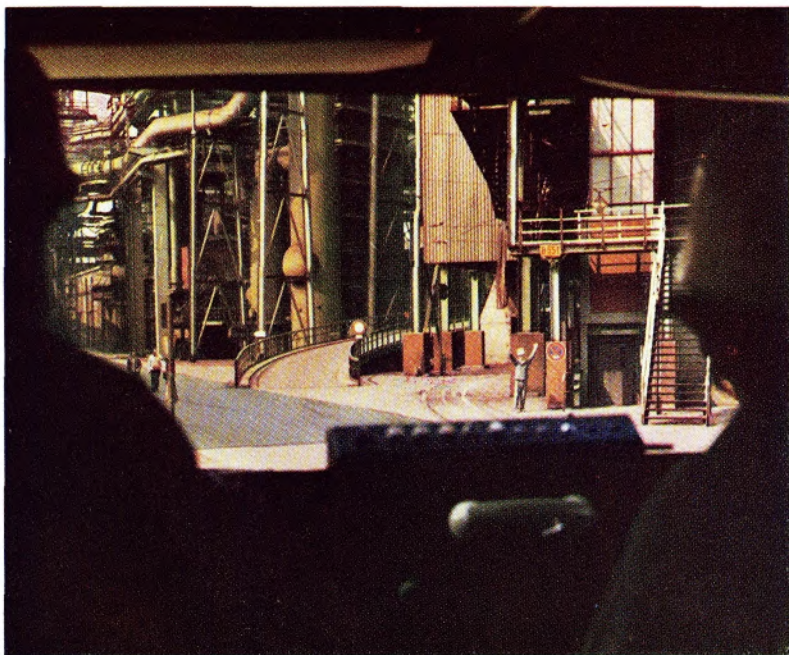
EINSATZKARTEN

Selbstverständlich genügt die Einteilung in Bereiche keineswegs, um dieses neue System zur vollen Wirkung kommen zu lassen. Bei der Feuerwehr, die den Einsatz sowohl der Krankenwagen als auch der Löschfahrzeuge steuert, sind Karten vorhanden, auf denen der kürzeste Weg von der Feuerwache zu jedem einzelnen Bereichskennzeichen aufgezeichnet ist. Außerdem enthält diese Karte Ersatzfahrwege und Nebenfahrstrecken, die notfalls benutzt werden können, wenn durch unvorhersehbare Hindernisse oder Sperren ein anderer Weg gewählt werden muß.

Auf der Rückseite dieser Wegekarte befindet sich in größerem Maßstab der jeweilige Bereichsplan. Außerdem sind hier wichtige Angaben für den Einsatz in diesem Bereich aufgedruckt.

Die Wegekarten in der vorgenannten Art sind jedoch nur vorgesehen für den Einsatz von der Feuerwache aus. Sollte es sich nämlich ergeben, daß entweder der Krankenwagen oder ein Löschfahrzeug von einer x-beliebigen Stelle des Werkes aus zu einem anderen Meldebereich gerufen wird, steht hierfür noch ein Wege-Suchsystem zur Verfügung. Dieses besteht aus einem





DIE BILDER:

Oben: Ein Meldepunkt wird angefahren; die Feuerwehr wird (rechts) bereits erwartet — Mitte: Krankenwagen im Einsatz — Unten: Einbau von Meldebereichs-Ziffern

Werkslageplan mit eingezeichneten numerierten Planfeldern, mit Angabe der Standorte der Bereichskennzeichen und einer Sammlung sämtlicher Bereichspläne. Darüber hinaus ist eine besondere Suchliste angegliedert.

Jede Einsatzmannschaft ist also sofort in der Lage, den kürzesten und damit schnellsten Weg zum neuen Einsatzort zu finden.

STANDORTE DER FEUERMELDER

Aber auch das reichte den Planern und Organisatoren des neuen Systems noch nicht. Immerhin besteht ja die Möglichkeit, daß eine Brandmeldung über einen der zahlreichen Feuermelder erfolgt. Diese Brandmeldung geschieht gewissermaßen automatisch, ohne daß der Meldende die Möglichkeit hat, mit der Einsatzstelle zu sprechen.

Da sich die Feuermelder nicht am Standort der Bereichskennzeichen befinden, sind also hierfür eigene Wegekarten und ein eigenes Suchsystem erforderlich. Beides ist in gleicher Weise aufgebaut wie die anderen Pläne. Lediglich der Zielpunkt ist anders, nämlich der Standort eines Feuermelders.

Jedes noch so gute System kann aber nur dann voll wirksam werden, wenn sich alle danach richten. Daher sollte sich jeder aus unserer Belegschaft folgende vier Punkte so einprägen, daß er in der Lage ist, bei einer Unfall- oder Brandmeldung auch danach zu handeln:

- Notruf-Nummer 62 33 wählen.
- Auf der Telefonwählscheibe angegebene Bereichsnummer nennen.
- Kurze Angabe, ob es sich um einen Unfall oder einen Brand handelt.
- Krankenwagen oder Feuerwehr am gelben Bereichskennzeichen zur näheren Einweisung erwarten.



DAS ROTE TELEFON

Was geschieht nun, wenn ein Belegschaftsmitglied einen Unfall oder Brand meldet? In der Feuerwehrezentrale rasselt in diesem Fall ein Telefon, das zur deutlichen Unterscheidung von den anderen dort befindlichen Apparaten rot ist. Auch das Läuten dieses Telefons tönt entscheidend anders als das der normalen Apparate. Damit ist von

vornherein die Gewähr gegeben, daß der Diensthabende nicht erst zu anderen Telefonen greift und auf diese Weise wertvolle Sekunden verloren gehen können. Dieses rote Telefon ist außerdem so eingerichtet, daß nur Gespräche empfangen werden können. Auf diese Art und Weise ist sichergestellt, daß die Notruf-Nummer 62 33 freigehalten wird.



In der Feuerwehrezentrale laufen nicht nur alle Fäden zusammen, sondern von dieser „Schalt- und Drehscheibe“ aus werden die Feuerwehr und der Werksarzt zugeschaltet. Damit ist eine frühestmögliche Information dieser beiden wichtigen Stellen gewährleistet.

LANGE VORBEREITUNGEN

Aus dieser Darstellung ist ersichtlich, daß man von vornherein versucht hat, an alles zu denken, um dieses System, das sich im Hamborner Werksbereich bewährt hat, auch in Ruhrort und für das Hochofenwerk Hüttenbetrieb „narrensicher“ zu machen. Es ist daher verständlich, daß eine Fülle von Vorbereitungen dazu gehörten, ehe man bis zum „Tag X“ alles koordiniert hatte. So oft spricht man von „Teamwork“ — hier hat es sich bewährt.

Eine ganz spezielle Arbeit wartete aber noch auf die Feuerwehr. Es war nämlich dringend erforderlich, daß die Fahrer der Krankenwagen und der Feuerwehrfahrzeuge eingehend über dieses neue System informiert wurden. Sie mußten außerdem mit dem für sie völlig neuartigen Kartenmaterial bekannt gemacht werden. Außerdem kam für sie dazu, daß zahlreiche Trainingsfahrten zu den einzelnen Bereichspunkten die Voraussetzungen dafür schafften, daß im Notfall auch wirklich jede Entfernung so schnell wie möglich überwunden werden kann.

Sowohl von der Konzeption als auch von der Organisation her wurde alles getan, um im Ernstfall schnell und gezielt Hilfe leisten zu können. Um dieses Unfall- und Brand-Meldesystem, das damit für alle Werke der ATH nördlich der Ruhr einheitlich ist, aber zur vollen Wirkung gelingen zu lassen, bedarf es der Mithilfe aller. Jedes einzelne Belegschaftsmitglied sei also noch einmal aufgefordert, sich die vier Punkte für einen Notruf genauestens einzuprägen:

- Notruf-Nummer wählen
- Bereichsnummer nennen
- Angabe über Unfall oder Brand
- Einsatzfahrzeuge am Bereichskennzeichen erwarten.

Großbaustelle
Schwelgern

Ein neues Hochofenwerk der ATH entsteht am Hafen Schwelgern



Die ATH errichtet am Werkshafen Schwelgern einen neuen Hochofen. Mit einem Gestell-durchmesser von 14 Meter ist er der größte Hochofen in einem europäischen Hüttenwerk. Alle neuzeitlichen Techniken werden bei diesem Objekt realisiert. Die Werkzeitung berichtet heute in einem Bildbericht über wesentliche Phasen der Bauzeit.

Am 5. Januar 1970 wurde mit dem Bau dieses größten Hochofens in Europa begonnen. Für den Standort wurde ein Gebiet von 17,5 Hektar im Bereich des Hafens Schwelgern zur Verfügung gestellt. Dieser Standort bot sich aus folgenden Gründen an:

- Stückerz wird von den Schiffen per Band direkt in die Möllierung des neuen Hochofens gefahren.
- Der notwendige Sinter gelangt auf kürzestem Wege aus der benachbarten leistungsfähigen Sinteranlage III in den Hochofenbunker.

- Werden unklassierte run of mine-Erze angeliefert, können diese in der nahen Erzbrech- und Siebanlage klassiert und dann über Band in die Hochofenbunker transportiert werden.
- Neben Roheisen erzeugt ein Hochofen erhebliche Mengen Schlacke, die granuliert als Schlackensand im nahen Hafen umgeschlagen werden sollen.
- Das Hochofenwerk Hamborn ist auf Fremdbezug von Koks und Öl angewiesen. Im Raum Schwelgern wird es nunmehr möglich, lange Kokszüge und Tankschiffe jeder Grö-

DAS BILD ZEIGT:

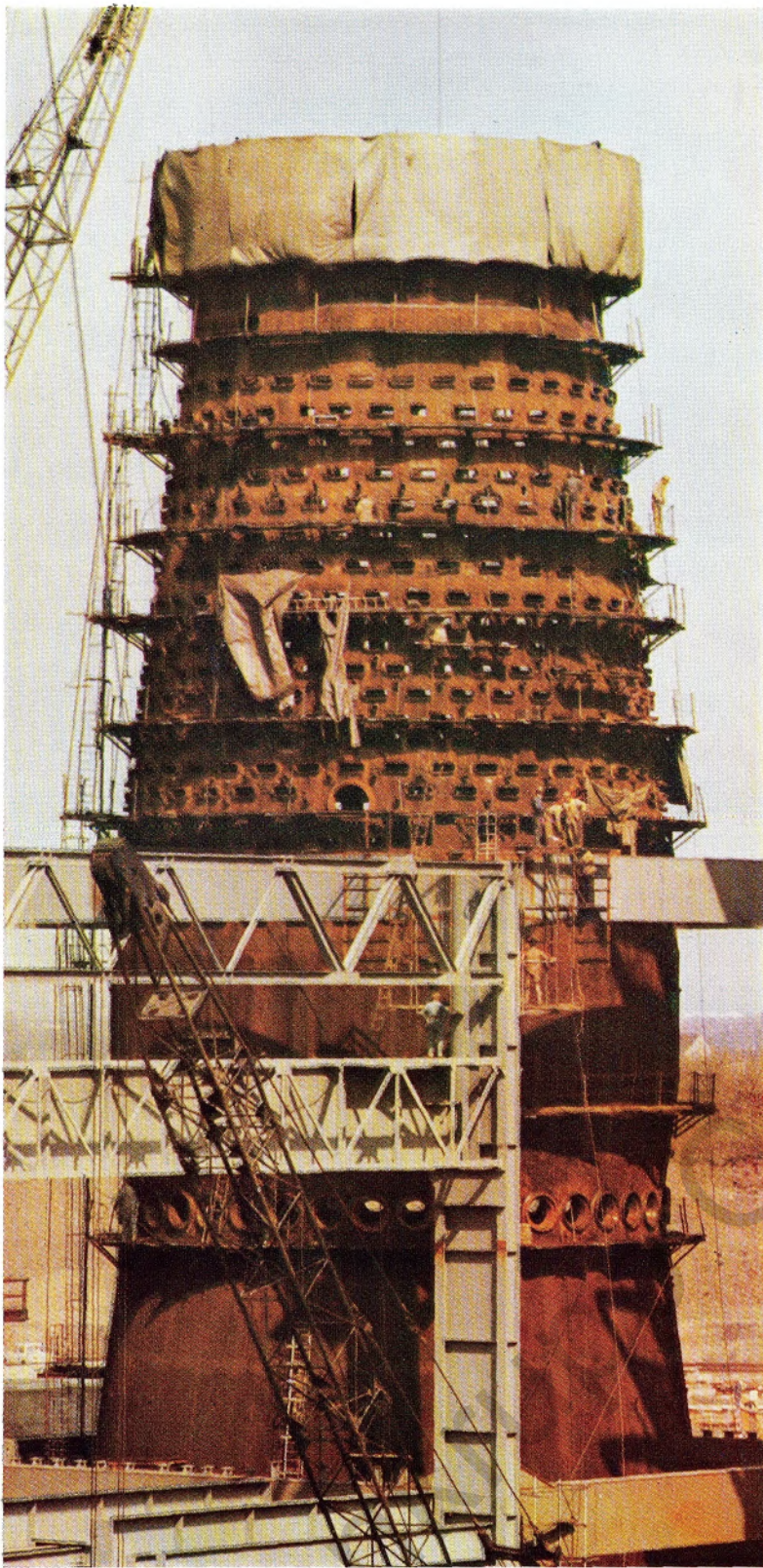
Montage des Hochofengefäßes im Herbst 1970. Im Montagemast hängt der Ofenkopf; das Ofengefäß besteht aus Stahlplatten mit einer Stärke bis zu 100 mm. In die untere Lochreihe werden die vierzig Windformen eingebaut, in die oberen Ausschnitte die Schacht-Kühlkästen gesteckt. Der größte Gefäßdurchmesser beträgt 16,4 Meter bzw. nach der Ausmauerung 15,5 Meter.

□

ße sehr schnell abzufertigen und die Rohstoffe per Band über Bunker und Rohrleitungen dem Hochofen zuzuführen.

Der neue Hochofen in Schwelgern hat ein Nutzvolumen von über 4000 Kubikmeter. Ent-

(Schluß des Textes siehe Seite 14)



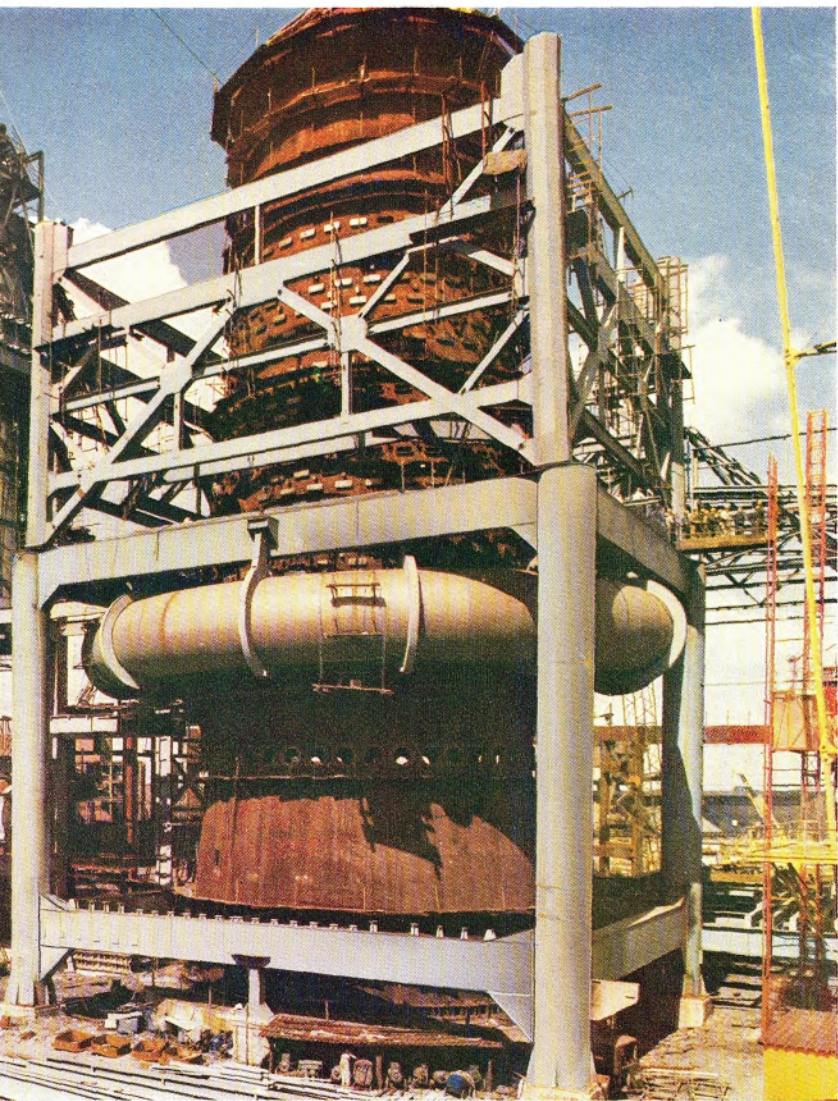
thyssen

□

ZU DEN BILDERN:

Oben: Vom Bauvorhaben des neuen Hochofenwerks in Schwelgern war im März 1971 im wesentlichen erst das Ofengefäß mit einigen Stützen der Gießhalle zu sehen. Die rundum laufenden Montagebrücken bieten den zahlreichen Schweißern einen Zugang zu ihren Arbeitsplätzen.

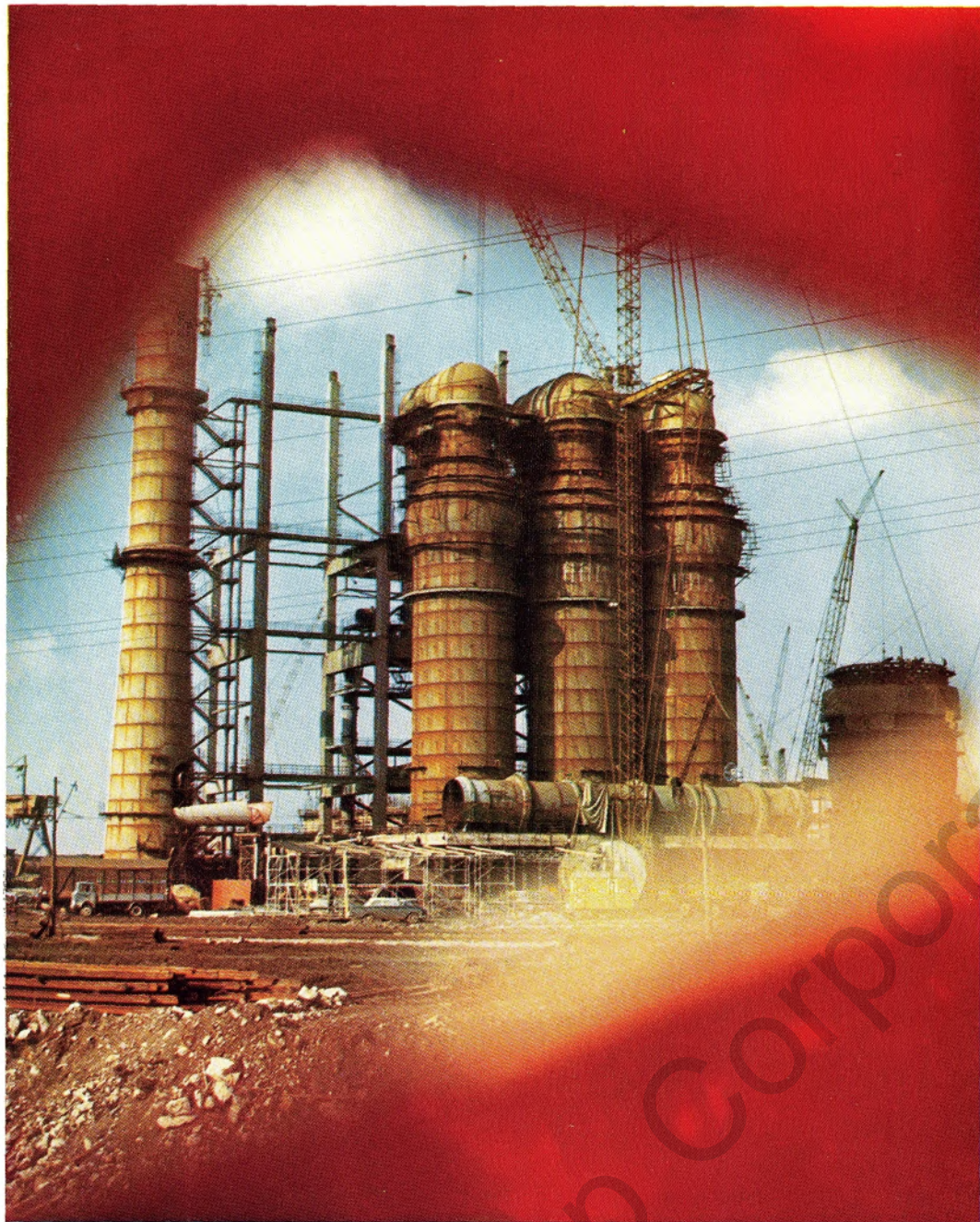
Oben Mitte: Im Juli 1971 war das Ofengerüst um das inzwischen in voller Höhe errichtete Ofengefäß in Bau; links die drei Heißbest-Winderhitzer, deren Schweißnähte auf dem Bild durch rostfarbene Striche markiert sind; ganz links der später havarierte Kamin, der in den letzten Wochen durch einen Neubau ersetzt wurde.



□

Mitte: Montage der Wirbler-Unterteile der Gasreinigung. An den Bildrändern sind die Unterstüztungen der Wirbler, die einen Durchmesser von sieben Meter haben, zur ersten Reinigung des Gichtgases zu sehen. Im Hintergrund die Gas-Naßreinigung, die einen Kreislauf-Wasserverbrauch von 3000 Kubikmeter je Stunde hat. Nach Durchlauf durch diese Reinigung enthält das Gichtgas weniger als fünf Milligramm Staub je Normalkubikmeter.

Das Bild auf der rechten Seite oben: Blick in die noch nicht verkleidete Gießhalle Ost (Oktober 1971) mit dem dahinterliegenden Hochofengerüst.



sprechend der schnellen Entwicklung des Hochofen-Verfahrens werden im neuen Werk alle modernen Techniken eingesetzt. Ein Ofen dieser Größe wurde bisher in jüngster Zeit nur in Japan in Betrieb genommen.

Mit diesem Werk wird auch die Hochofen bauende und ausrüstende Industrie ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen können.

Zum Abschluß mögen einige Zahlen Größe und Umfang der Bau-Maßnahmen verdeutlichen:

Bodenaushub	210 000 cbm
Schalung	140 000 qm
Betoneinbau	70 000 cbm
Einbau von Betonstahl	8 500 Tonnen
das entspricht einem durchschnittlichen Bewehrungsanteil von 121 kg Stahl je cbm Beton	
Stahlkonstruktion	39 000 Tonnen
Anlagefläche mit allen Nebenanlagen, jedoch ohne Koks-/Erzlager	ca. 130 000 qm
Ofenhöhe über alles	120 Meter über Hüttenflur
Höhe der Gichtkranbahn	91 Meter über Hüttenflur
Ofen-Durchmesser	14 Meter
Stahlkamin der Cowper-Anlage	
Höhe	145 Meter
Fuß-Durchmesser	9 Meter
Austritts-Durchmesser	6 Meter

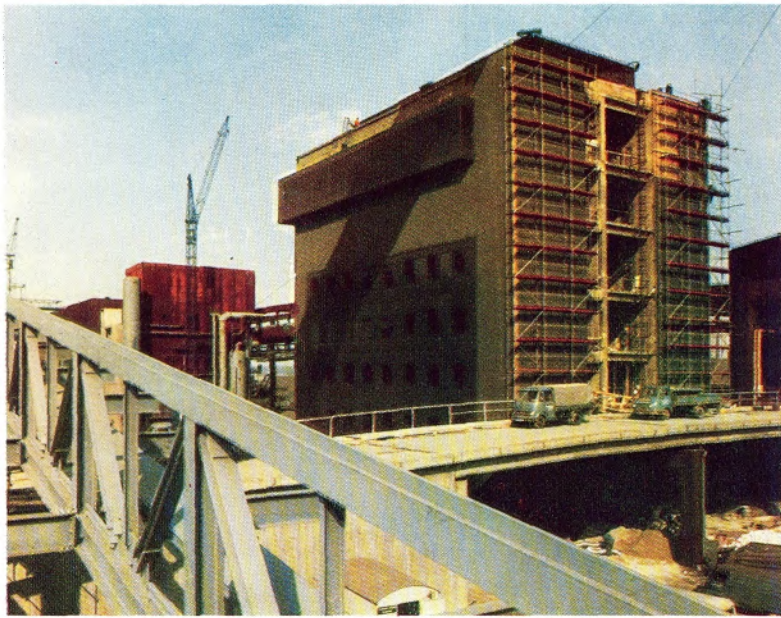


□

ZU DEN BILDERN:

Oben: Blick auf die Baustelle mit den drei Winderhitzern.

Unten: Das Zentrale Meßhaus (im Bild links) war im November 1971 fertig betoniert. Dahinter tritt die Rohrleitungs-Trasse ins Bild, die vor der bereits fertiggestellten Gießhalle West liegt. Die Aufbauten auf den Gichtbühnen für die umfangreichen Schalt- und Hydraulik-Anlagen sind ebenfalls fertiggestellt. Rechts die Winderhitzer-Anlage, von der Brennschacht-Seite aus gesehen, und der 140 Meter hohe Kamin. Von links oben kommt die Gicht-Bandbrücke.



Oben links: Blick auf das im Giebel noch eingerüstete Zentrale Meßhaus, von dessen hinter dem Erker liegender Warte aus der Bedienungsablauf des Hochofens gesteuert wird. Im Vordergrund links ein Teil der Bandbrücke der Möller-Zufuhrbänder. In der Bildmitte von links nach rechts die Auffahrt zu den Gießbühen, hinter dem Meßhaus links die Sauerstoffanlage.

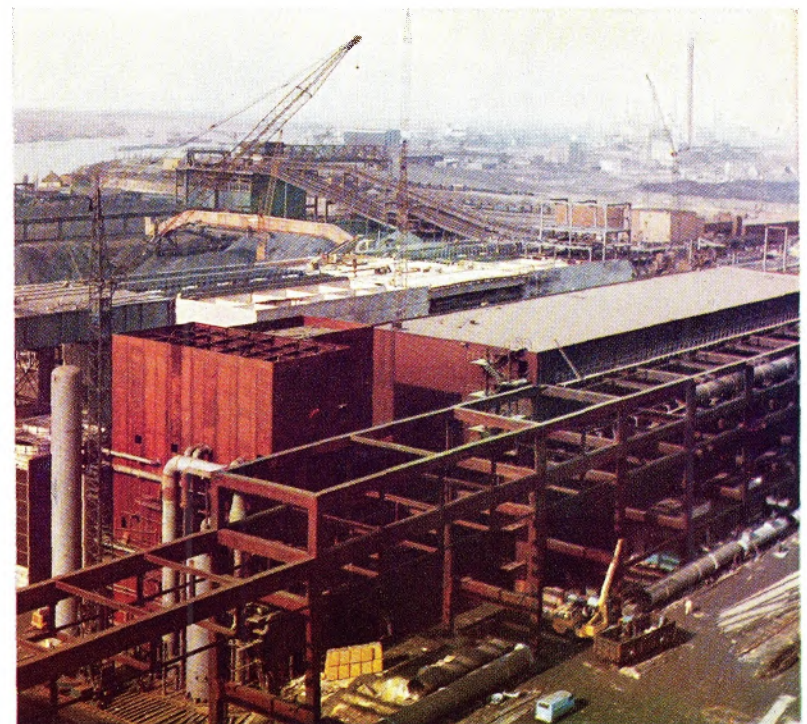
Oben rechts: Das Bild zeigt den 150 Meter hohen Montagemast der Gutehoffnungshütte AG Oberhausen-Sterkrade, der eigens zur Durchführung dieses Bauauftrages konstruiert werden mußte. Im Bild links eine der Polygonalstützen des Hochofengerüsts.

Unten rechts: Blick auf den nordwestlichen Bereich des Schwelgerner Geländes mit dem Rheinstrom (am oberen linken Bildrand); oben rechts die Sinteranlage von Thyssen Niederrhein im Hafen Walsum-Süd, im Vordergrund die Rohrleitungsbrücke, die das dahinterliegende Geblä-



sehaus mit dem Hochofen verbindet. Links die Sauerstoff-Anlage. In der Bildmitte (in hellem Beton) liegt die Möllerbunker-Anlage.

Unten links: Montage der 85 Meter hohen A-Stütze, welche die Über-gicht-Kranbahn und die Gasabzugsrohre des Hochofens abstützt. (Bau-zustand März 1972.) Der Blick geht über die Wohngebiete von Marx-loh hinweg; im Hintergrund der Kirchturm von St. Peter.



Schwertransport an der Sinteranlage Stahlgigant verschwand in Versenkung

Ein 1000 Tonnen schwerer Rundkühler für die Sinteranlage Schwelgern mit fast 30 Meter Durchmesser wurde am Samstag, 17. Juni, um 11.00 Uhr in 45 Minuten 35 Meter weit gerollt und in seine Endstellung gebracht. Es handelte sich dabei um einen der größten Kühler Europas. Nur eine einfache Winde mit einem Drahtseil von 20 Millimeter Durchmesser war erforderlich, diese auf Panzerrollen ruhende Last zu ziehen.



Seit längerer Zeit laufen Vorbereitungen für technische Ergänzungen und Verbesserungen des Sinterbandes 3. Der neue Großhochofen in Schwelgern soll mit einem möglichst kalten Sintermaterial beschickt werden. Eine bessere Klasierung des Sinters soll dabei mit erreicht werden.

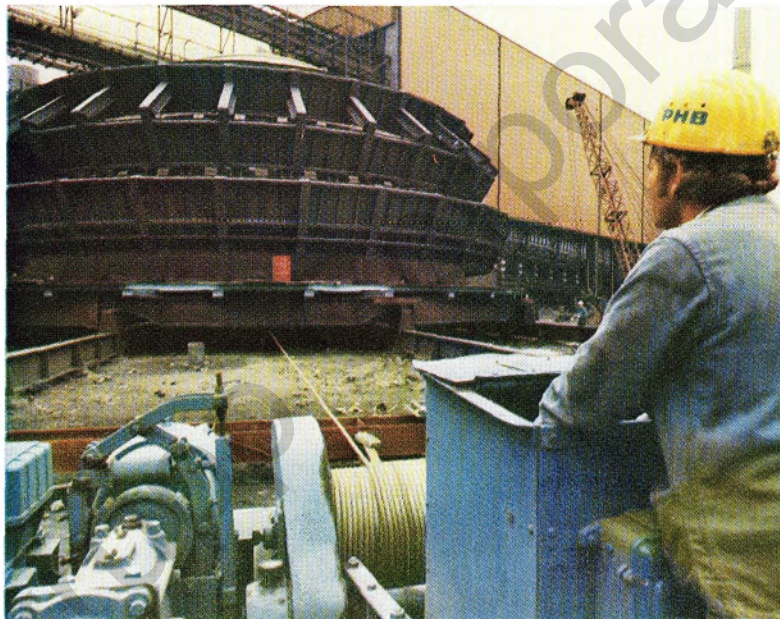
Ein Hauptproblem war, die Stillstandszeit dieses Sinterbandes — es erreicht eine Sinterleistung von ca. vierzehntausend Tonnen in 24 Stunden — so kurz wie möglich zu halten. Vorgesehen war eine Stillstandszeit der gesamten Anlage ab 29. Mai für nur etwa drei Monate.

ACHT METER HOCH

Im Arbeitsablauf war die Montage des Sinterdrehkühlers mit seinen maschinellen Einrichtungen der kritische Punkt. Es war daher erforderlich, den Drehkühler mit 26 Meter Durchmesser und einer Höhe von etwa acht Meter außerhalb der noch betriebenen Anlage fertig zu montieren. Dies erfolgte im Bereich der Durchfahrtsstraße zum Großhochofen Schwelgern auf einer 200 Tonnen schweren Verschiebbahn, um ihn zur gegebenen Zeit verschieben zu können. Für alle Benutzer dieser Straße war dieses Ungetüm viele Wochen lang ein Symbol und zugleich Wegweiser zum Großhochofen.

GRUBE FÜNF METER TIEF

Für diesen Verschiebe- und Absenkvorgang in eine ca. fünf Meter tiefe Grube waren viele bauliche Vorarbeiten nötig, um die Laufwerke mit Antriebsstationen zu montieren, auf denen der Kühler sich später drehen soll. Auf 42 Laufwerken ruht dieser Kühler der einschließlich Sintermaterial ein Gesamtgewicht von ca. 2500 Tonnen erreicht.



DIE BILDER ZEIGEN

Linke Seite unten: Kühler in Ausgangsposition für den Zugbeginn — Mitte: Der Kühler während des Verfahrprozesses mit Fahrwinde und 20 Millimeter Zugseil — Oben: Gesamtansicht des Kühlers mit der später zu demontierenden Verschiebbahn, die beim Absetzvorgang demontiert sein muß

Rechte Seite oben: Links: Kühler mit Verschiebbahn, den Laufwerken und dem „Königszapfen“ (Mitte des rechten Bildrandes) — Rechts: Kühler beim Absenkvorgang mit den Absenkstützen und eingebauter Hydraulik

Bei Stillstand der Anlage und nach Abschluß der baulichen Veränderungen war die Zeit gekommen, den Kühler zu verschieben. Nach dem Vershub mußte die Bahn auch unter dem Kühler demontiert werden, vorher jedoch war die Absenkstruktur zu stellen.

IN MODERNEN STUFEN

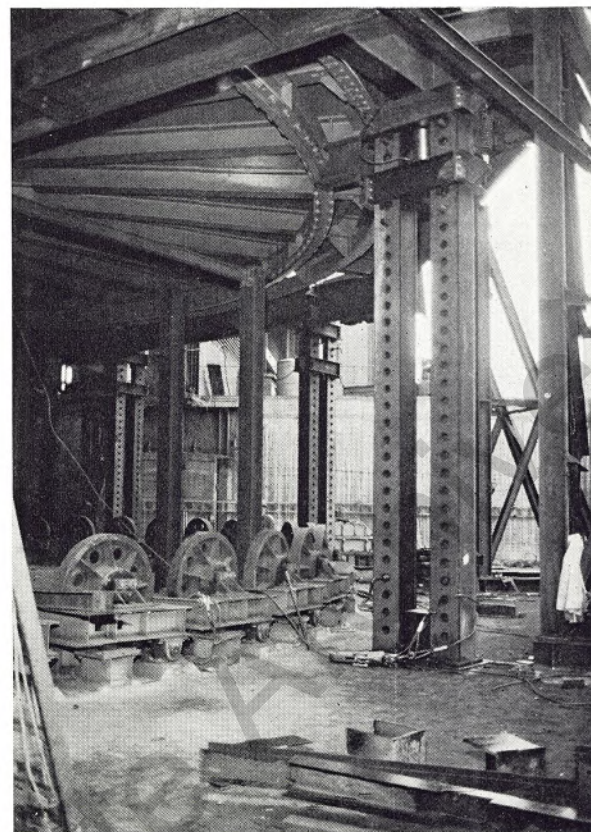
Der Absenkvorgang mit den Sonderstützen über eine Spezial-Hydraulik war der schwerste Teil dieser Aufgabe und erfolgte in mehreren Stufen. Erforderlich waren ein Hydraulik-Steuertisch als Kommandozentrale sowie sechs Monteure. Jede Höhenstufe betrug 180 Millimeter. Diese Absenkung für jede Höhenstufe erfolgte in sechs Minuten, so daß es möglich war, mit dem Umsetzen der Hydraulikzylinder in einer Stunde rd. einen Meter Absenktiefe für ca. 1000 Tonnen Gewicht zu erreichen. Vor dem Absenkvorgang über acht Absenkböcke war die Verschiebbahn zu demontieren.

Es war äußerst schwierig, vor der Stillstandszeit in der Kühlergrube viele Bauarbeiten bei laufendem Betrieb durchzuführen, um die Stillstandszeit so kurz wie möglich zu halten. An die Ingenieure sowie an

die Baumaterialien und Werkstoffe wurden hierbei hohe Anforderungen gestellt, um einen optimalen zeitlichen Erfolg zu erreichen. Dieser Erfolg mußte sich auch widerspiegeln in der Zusammenarbeit zwischen Bauarbeiten und Maschinenmontage, da es in der Arbeitsausführung auf Millimeter-Genauigkeit ankam. Die Kühlermitte mußte nach dem Absenkvorgang genau auf die Mitte des Königszapfens auskommen. Um diesen Königszapfen dreht sich später der schwere Rundkühler.

Bei der Wiederaufnahme der Arbeiten am Montag, 19. Juni, wunderten sich die Belegschaftsmitglieder und das Montagepersonal im Bereich Schwelgern über das Fehlen des bisher im Wege liegenden Stahlgiganten und Wegweisers.

Eine Woche nach dem Absenkvorgang drehte sich der Kühler erstmalig. Die mit Genauigkeit durchgeführten Vorarbeiten garantierten einen guten ersten Probelauf. Erreicht wurde mit der vorgenannten Montageart eine kürzere Stillstandszeit des Sinterbandes 3 um etwa drei Monate.



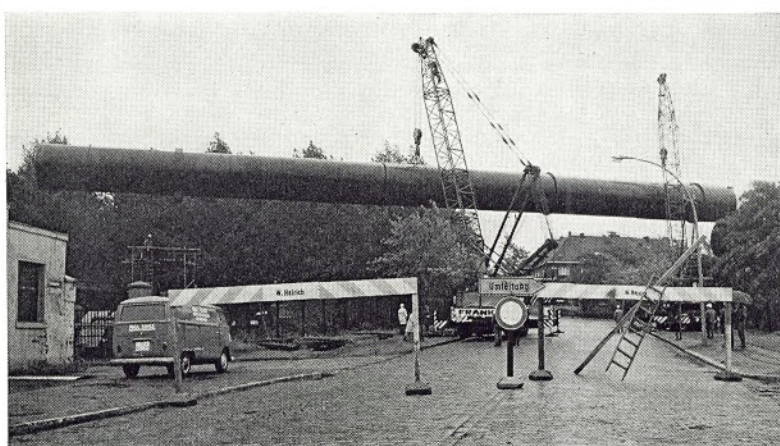
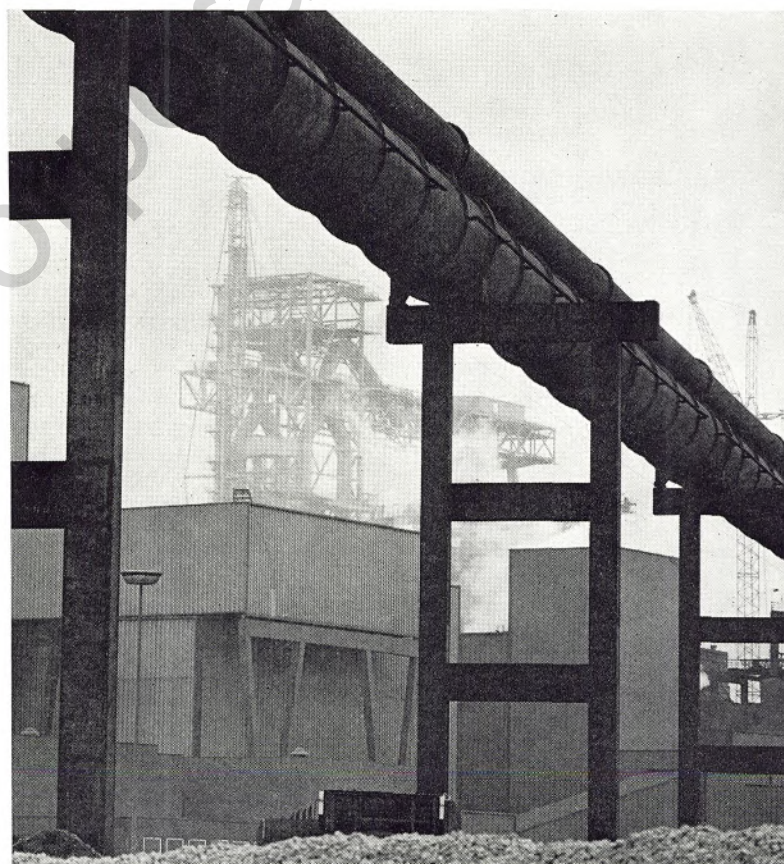
Ein Lastwagen paßt in neue Leitung

Gichtgas-Verbund zwischen Hamborn und Ruhrort erweitert

Aus Gründen des Energieverbundes ist in den letzten Monaten eine Gichtgas-Hochdruckleitung zwischen dem Hafen Schwelgern und dem Hochdruckkraftwerk „Hermann Wenzel“ in Duisburg-Laar gebaut worden. Sie wird nach Inbetriebnahme den neuen Großhochofen im Hafen Schwelgern mit dem Werk Ruhrort verbinden.

Hochofen wird sein Gichtgas direkt in diese Leitung einspeisen.

Der Bau dieser Leitung konnte zwangsläufig, da öffentliches Gelände überquert wurde, nicht im Verborgenen bleiben. Hinzu kam,

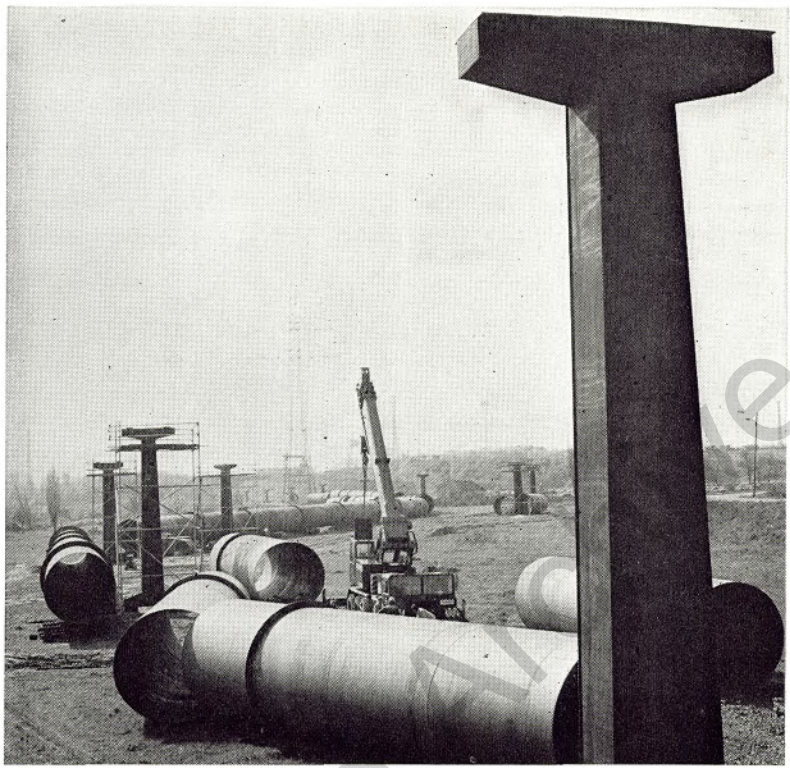
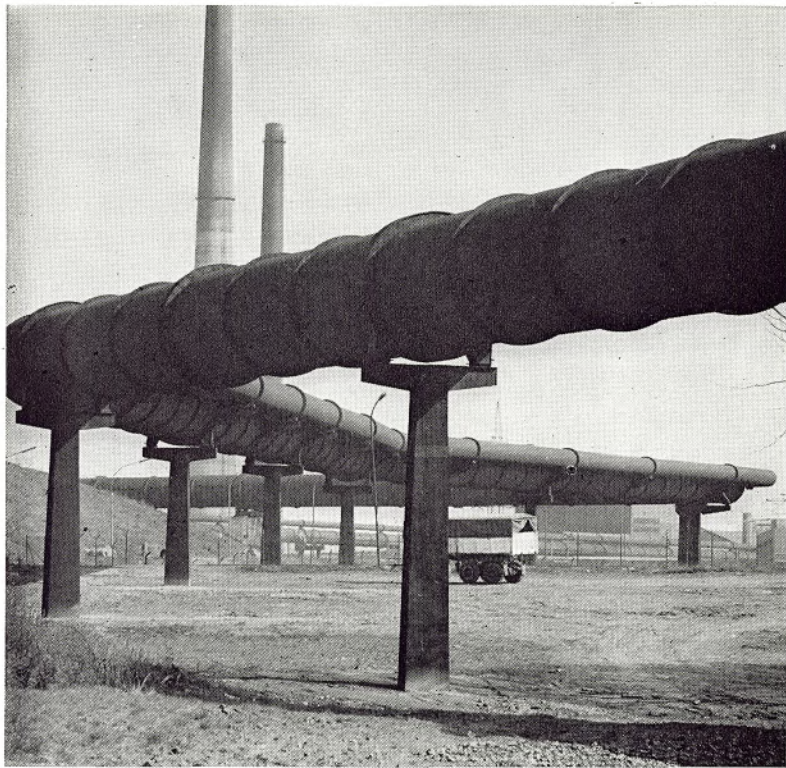


DIE BILDER:
Die neue 2800-mm-Gichtgasleitung — Unten: Nur für wenige Stunden wurden öffentliche Straßen gesperrt

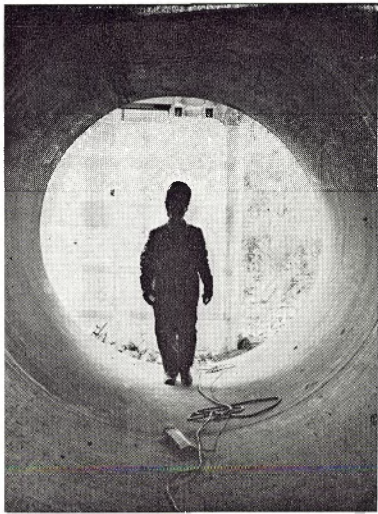
Mit dieser neuen Leitung ergibt sich eine optimale Gichtgas-Versorgung der beiden ATH-Kraftwerke in Hamborn und Ruhrort. Wahlweise kann das durch diese Leitung strömende Gichtgas nach Hamborn oder nach Ruhrort geleitet werden, oder aber auch beide Kraftwerke können gleichzeitig Gichtgas entnehmen. Der neue

daß diese Leitung eine Nennweite von 2800 Millimeter hat — für Laien verständlicher ausgedrückt: der Innendurchmesser beträgt 2,80 Meter.

Da die Leitung auf Stützen mit einem verhältnismäßig weiten Ab-



ZU DEN BILDERN:
Wie eine lange Schlange steht die neue Gichtgasleitung zwischen Schmelgern und Ruhrort im Gelände — Unten: Ein Mensch kann unbehindert aufrecht durchgehen



stand steht, mußte sie mit Verstärkungsringen versehen werden. Sie verhindern das Durchbiegen der riesigen Rohre. In der Regel beträgt der Stützenabstand 30 Meter, der größte Abstand beläuft sich sogar auf 56 Meter.

In einigen Fällen ergab sich die Notwendigkeit, den Straßenverkehr für einige Stunden umzuleiten, so zum Beispiel, als die Hoffsche Straße zwischen Beek und Beekerwerth überquert wurde und beim Überqueren der Friedrich-Ebert-Straße zwischen Laar und Beek. Die Arbeiten gingen mit Hilfe von großen Autokranen zum Teil nachts reibungslos vonstatten.

Eins mag noch interessant sein: Von der Hoffsche Straße aus verläuft die Gichtgas-Leitung genau unter der Hochspannungsleitung. Damit wurde an dieser Stelle gewissermaßen eine Energietrasse geschaffen.

Sicherheit am Arbeitsplatz

Bei Seminaren und Schulungen auf neuen Wegen

Eine neue Art der Bewußtseinsbildung für die Sicherheit am Arbeitsplatz unternahm die Abteilung Arbeitssicherheit der ATH Ham-born. Sie veranstaltete ein Seminar für die Meister und darüber hinaus noch zweitägige Schulungen für die Sicherheits-Vertrauensmänner.

Das ungewöhnliche dieser zwei Veranstaltungen war nicht nur die

Art der Themenbehandlung, sondern auch die völlig ungewohnte Umgebung. Man hatte sich bei der Abteilung Arbeitssicherheit als Schulungsstätte für das Anita-Thyssen-Heim in Testerberge entschieden. Es war eine Entscheidung, die sich sehr bald als günstig erwies.

Gerade der Rahmen solcher Veranstaltungen spielt eine wichtige

Rolle, sagten sich die Verantwortlichen. Geht man von der Vielzahl der Themen aus, so war die Umgebung mit den Grünanlagen eine gute und erholsame Ergänzung, die besonders in den Pausen von Nutzen war.

Auf dem Programm standen Fragen des Unfallmeldewesens, der Statistik, rechtliche Fragen, Körperschutz, Stellung und Aufgaben der Sicherheits-Vertrauensmänner, wirtschaftliche Auswirkungen, Gefahrenanalysen, Fragen der Betriebsneulinge, Sicherheitsprobleme und Arbeitssicherheit als Aufgabe des Betriebsrates.

Fragebogen geben Aufschluß

Die Teilnehmer mußten ein sehr umfangreiches Programm bewältigen. Auf Fragebogen wollte man sich Gewißheit bei ihnen darüber verschaffen, ob die Behandlung der Themen und das Seminar an sich gutgeheißen würden. Leider fehlte auf den Bogen die Frage, ob die Anzahl der Themen nicht zu groß sei. Immerhin wurde die Vortragsart von der überwiegenden Mehrheit mit gut beurteilt. Eine hundertprozentige Bejahung fand die Frage: „Sollen derartige Seminare wiederholt werden?“ Mit 94 Prozent war man für eine jährliche Abhaltung solcher Seminare.

Wenn auch der Rahmen bei der Schulung der Sicherheits-Vertrauensmänner, die nach dem Meister-Seminar gleichfalls in Testerberge durchgeführt wurde, anders war, so kann man vom Resultat dieser Bemühungen auch hier Erfolge verbuchen. In diesem Kursus wurde ebenfalls einstimmig eine Wiederholung derartiger Schulungen bejaht.

Sicherlich mag hierbei die Art der Vorträge ausschlaggebend gewesen sein. Denn dank des Bemühens, hierbei praxisnahe zu bleiben, war die Diskussion zu den jeweiligen Referaten sehr lebendig.

GEFÄHRLICHER BLITZSTARTER

Richtig einordnen gilt auch für die zur Zeit schnellsten Verkehrsteilnehmer auf zwei Rädern. Mehr PS als die meisten Mittelklasse-Pkw verführen zum Ampelspurt und zum Slalom über alle zur Ver-

fügung stehenden Fahrstreifen. Die Straßenverkehrsordnung schreibt auch für die Motorradfahrer die gleichen Pflichten wie für jeden anderen Kraftfahrer vor. Für den Blitzstarter auf unserem Foto bedeutet sein Verhalten einen glatten Bußgeldbescheid.



Dr. Sohl fordert verstärkte Zusammenarbeit zum Besten der deutschen Wirtschaft und ihrer Arbeitnehmer

Zum ersten Mal sprach Dr. Sohl als Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie auf der traditionellen Jahrestagung. Dabei zeichnete er ein Bild der gegenwärtigen Lage der deutschen Industrie. Er forderte einen stärkeren Dialog über qualitative Aspekte des wirtschaftlichen Zusammenlebens in der Bundesrepublik. Dabei richtete er einen eindringlichen Appell an alle zu pragmatischer Zusammenarbeit. Auch Bundeskanzler Brandt bekannte sich in seiner Ansprache zu einem solchen Dialog. Die soziale Stabilität, so sagte er in diesem Zusammenhang, sei nicht weniger wichtig als gesamtwirtschaftliches Wachstum; sie sei als Voraussetzung für das Wachstum der Wirtschaft anzustreben.

Bei seinem Überblick verglich Dr. Sohl die Tätigkeit der Unternehmer mit den Anforderungen einer langen Bergtour. „Wir alle wissen nur zu gut“, so sagte er dabei, „daß es für ein Unternehmen auch bei günstiger Konjunktur keine bequemen Marktverhältnisse ohne Probleme gibt. Die Engpässe in der Güterversorgung der Nachkriegszeit sind Geschichte, Käufermärkte der Normalfall. Im Konjunkturtief geht es deshalb häufiger als früher um das nackte Überleben.“

Das Bild von der mehr oder weniger breiten konjunkturellen Talsohle ist deshalb aus Unternehmenssicht eigentlich nicht sehr treffend; denn es gibt Anstrengenderes, als in einem Tal zu wandern.

EINE LANGE BERGTOUR

Den Grad der Schwierigkeiten, mit denen sich ein Unternehmer im Laufe wechselnder Konjunkturla-

gen herumschlagen muß, könnte man wohl eher mit den Anforderungen einer langen Bergtour vergleichen, bei der ein Hang mit häufig wechselnden Schwierigkeitsgraden zu bewältigen ist: Bei günstigen Verhältnissen kommt man etwas schneller voran, manchmal langsamer — und es gibt auch Verschnaufpausen.

Einige Mitglieder unserer industriellen Seilschaft sind kürzlich ein gutes Stück den Hang wieder hinuntergerutscht. Sie haben Halt gefunden auf einem kleinen Felsvorsprung, von dem alle hoffen, daß er als Basis für einen erneuten Aufstieg dienen kann und die Rutschpartie damit zu Ende ist. Mancher nennt so etwas schon Schwarzmalerei: Ruft ein erfahrener Bergsteiger gleich nach der Bergwacht, wenn er sich einmal das Knie aufgeschlagen hat? Das tun auch wir nicht. Die deutsche Indu-

strie wird mit normalen Konjunkturschwankungen sehr wohl fertig, ohne sich hilfeschend an Politik und Öffentlichkeit zu wenden. Wir reden weniger von der Konjunktur, als andere es tun. Für uns stehen andere Fragen im Vordergrund.

Um im Bild zu bleiben: Unsere Seilschaft ist diesmal nicht durch einen normalen Ausrutscher zurückgefallen. Man hat ihr vielmehr zusätzlich einigen handfesten Ballast in die Rucksäcke gesteckt und ihr überdies einen Teil der Haken fortgenommen, ohne die man bei steilen Strecken schlecht vorankommt. Dieses Handikap ist auch bei einem erneuten Aufstieg zu tragen, — und manch einer überlegt noch, wie er das schaffen soll.“ Dr. Sohl warnte im Verlauf seiner Rede vor konjunkturbremsenden Eingriffen schon in einem Stadium, in dem sich weite Bereiche der Industrie erst langsam erholten. Ohne die Verbesserung des Wirtschaftsklimas in allen Industrieländern zu unterschätzen, müsse man die Ansicht der Brüsseler Kommission teilen, die Hoffnungen auf einen raschen Konjunkturaufschwung dämpfte. Das Jahr 1972 werde wohl noch vorübergehen, bis sich ein spürbarer Aufschwung wirklich durchgesetzt habe.

WEITER WIE BISHER?

„Es wäre töricht“, so betonte Dr. Sohl wörtlich, „wollte man nach allen Erfahrungen die Parole ausge-

ben: ‚Weitermachen wie bisher‘. Sicherlich wird es auch diesmal einen neuen Konjunkturaufschwung geben. Manche Narben werden verbleiben. Aber auch der nächste Abschwung wird nach allen Gesetzen der Marktwirtschaft eines Tages wiederkommen. Ich möchte mir nicht vorstellen, wie unsere Probleme dann aussehen, wenn sich die Eskalation der Ansprüche und Belastungen so fortsetzt, wie wir es in den letzten Jahren erlebt haben. Wir sollten deshalb versuchen, für die gemeinsam angestrebten gesamtwirtschaftlichen und gesellschaftspolitischen Ziele ein stärker sach- und vernunftbezogenes Fundament zu finden. Das aber bedeutet, daß alle, die für unsere Volkswirtschaft Verantwortung tragen, offen miteinander sprechen, — einander wirklich zu verstehen versuchen, statt sich gegenseitig mit einem Sperrfeuer von hervorragend zusammengestellten Zahlen einzudecken, die letztlich niemandem unter die Haut gehen. Zu leicht läuft man dabei Gefahr, vor lauter Weltanschauung die Welt nicht mehr anzuschauen.“

VIER ZIELE

Vier gesamtwirtschaftliche Ziele sind gesetzlich fixiert: Stabilität, Wachstum, Vollbeschäftigung und außenwirtschaftliches Gleichgewicht. Das Gesetz besagt auch, daß diese Ziele gleichzeitig angestrebt werden sollen. Es schließt damit aus, daß einem Ziel auf Kosten anderer absoluter Vorrang eingeräumt werden darf. Damit sollte sich von selbst eine Erfüllungsgarantie für ein einzelnes Ziel verbieten. Sie macht nämlich die nur halbwegs befriedigende Erreichung der anderen Ziele unmöglich. Das schließt nicht aus, daß auch wir die Bekämpfung der Inflation und die Rückkehr zur Stabilität als ein vordringliches Ziel ansehen, da es zur Zeit am wenigsten erfüllt ist.“

Zu den Problemen, die gemeinsam am runden Tische von den Partnern erörtert werden müßten, gehört nach Ansicht von Dr. Sohl besonders die Frage der Einkommensverteilung, die im Mittelpunkt des Spannungsverhältnisses zwischen den Gewerkschaftern und den Unternehmern stehe. Dabei gehe es vor allem um die Verteilung des Zuwachses, um die Frage, wer in welchem Umfang Nutznießer des Wachstums der Wirtschaft sein soll.

Hierbei müsse man davon ausgehen, daß alle darin übereinstimmen, das Realprodukt der Wirtschaft zu vergrößern. An seinem Zuwachs seien die Arbeitnehmer angemessen zu beteiligen. Da aber wirtschaftliches Wachstum praktisch nur noch durch Produktivitätsfortschritt möglich sei, müsse mehr investiert werden, um den Produktionsapparat zu modernisieren und zu erweitern. In Form von Löhnen und Gehältern könne deshalb aus den Unternehmen nur soviel abgezogen werden, daß der Spielraum für Investitionen nicht beeinträchtigt werde.

KNAPPER SPIELRAUM

Die realen Wachstumsmöglichkeiten für das Bruttosozialprodukt

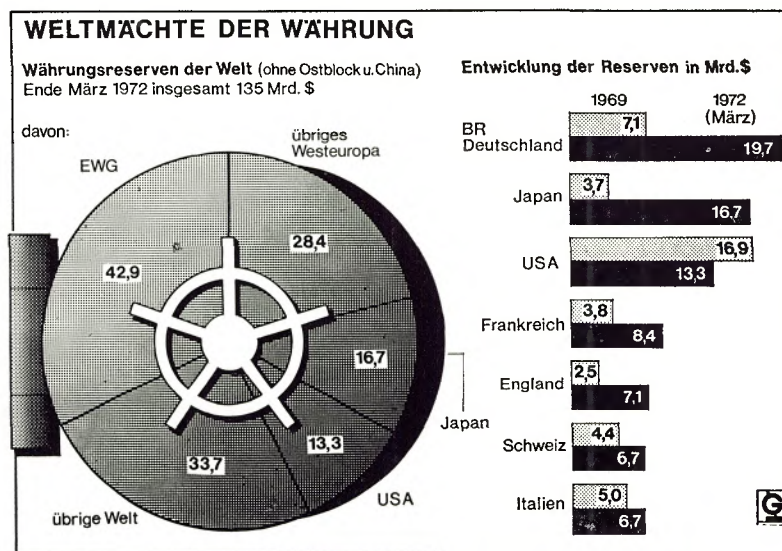
Währungskrisen und kein Ende

Die Welt ist der freien Austauschbarkeit der Währungen offenbar nicht gewachsen. Obgleich sich die Industrieländer der westlichen Welt erst im Dezember 1971 auf eine Neuordnung der Austauschparitäten ihrer Währungen geeinigt hatten, erhielt das Provisorium schon nach einem halben Jahr Risse. Das Pfund scherte aus. Sein Wechselkurs konnte nicht länger in den vereinbarten Grenzen gehalten werden, obwohl England wie alle anderen europäischen Industrieländer einen starken Zuwachs an Währungsreserven zu verzeichnen hat.

Es steht jedoch mehr auf dem Spiel als das englische Pfund. Die EWG, gemessen an ihren Währungsreserven zur weitaus größten Währungsmacht aufgerückt, hat gerade die ersten Schritte auf dem Wege zur Währungsunion getan. Die Kurse der EWG-Währungen schwanken untereinander in engeren Grenzen als gegenüber dritten Ländern. Auch dieses System ist schweren Belastungen ausgesetzt; denn italienische Lire gelten als schwach und abwertungsverdächtig. Daher setzte eine Flucht aus der Lira ein, die im schlimmsten Fall eine Abwertung erzwingen könnte. Im Hintergrund droht mehr: Angesteckt durch wiedererwachtes Währungsmißtrauen könnte abermals eine

Flucht aus dem Dollar einsetzen, der dann — trotz eigener Stützungskäufe der USA — wieder die Devisenkassen der Länder mit starken Währungen überschwemmen würde und nachteilige Fol-

gen auch für den deutschen Export haben müßte. Das Schaubild zeigt die Weltmächte der Währung und die Währungsreserven der westlichen Welt.



würden auf vier bis fünf Prozent im Jahr eingeschätzt. Das sei der Spielraum, um den es gehe. Vorübergehend, so sagte Dr. Sohl, könne man den Lebensstandard einmal stärker erhöhen, aber auf die Dauer müsse das auf Kosten der Investitionen gehen, oder man lande in der Inflation mit allen ihren sozialen Auswirkungen gerade auch für die Arbeitnehmer. In jedem Falle aber gehe es an den Lebensnerv der Volkswirtschaft. Denn wenn die Entwicklung der Löhne nachhaltig über dem realen Wachstum der Wirtschaft liege, müßten die Unternehmen unweigerlich irgendwann versuchen, einen Teil des Kostenanstiegs im Preis weiterzugeben. Sonst setzten sie ihre Existenz aufs Spiel. Das sei schlicht der Tatbestand, der dann zu heftigen Diskussionen über die Frage einer Preis/Lohn- oder Lohn/Preis-Spirale führe.

Lohnpolitik und Vermögenspolitik müßten auseinandergehalten werden; denn man könne nicht doppelt umverteilen. „Ich sehe nur einen gangbaren Weg“, sagte Dr. Sohl: „Wir sollten die Lohnentwicklung wirklich an den Produktivitätsfortschritt binden und dann ohne Ideologie darüber reden, wie der Prozeß der Vermögensbildung der Arbeitnehmer ergänzt werden kann durch zusätzliche Maßnahmen.“

VIER AUFGABEN

Er sehe vier große Aufgaben, die vordringlich gelöst werden müßten:

- Die Tarifpartner müssen sich zu einer produktivitätsorientierten Lohnpolitik zusammenfinden.
- Stabilitätsbemühungen der Tarifpartner und der Bundesbank müssen durch eine konjunkturgerechte Haushaltspolitik der öffentlichen Hände unterstützt werden.
- Währungspolitische Maßnahmen müssen ein für allemal aus dem Arsenal der Konjunkturpolitik verbannt werden.
- Unser klares Votum für Europa muß eindeutig Vorrang vor allen nationalen Vorstellungen oder Wünschen haben.

Wenn das gelinge, hätten wir viel erreicht, damit sich unsere marktwirtschaftliche Ordnung auch weiterhin als das effektivste Wirtschaftssystem bewähren könne.

In der gesellschaftspolitischen Auseinandersetzung, die nicht nur bei uns mit zunehmender Schärfe geführt werde, sei es nicht mit der Feststellung und ihrer zahlenmäßigen Untermauerung getan, daß unser System das effektivste sei.

SACHVERSTAND GEGEN IDEOLOGIE

Zwar gehe es seit einem Vierteljahrhundert in unserem Land laufend jedem besser und niemandem schlechter, — und doch wachse in erstaunlicher Weise die Zahl derer, die unser System nicht nur verändern, sondern — wie sie sagen — überwinden wollten. Bei dieser Entwicklung könnten wir nicht nur die Achseln zucken und zum Tagesgeschäft übergehen. Wir müßten vielmehr jede Gelegenheit nutzen, um

gegen eine Portion Ideologie zwei Portionen ökonomischen Sachverstand zu setzen.

Das sei sicherlich von vornherein bei solchen Gruppen vergebliche Liebesmüh, die sich als Vorposten einer kommunistischen Weltrevolution verstünden. Toleranz erscheine hier unmöglich. Anders bei solchen „Systemüberwindern“, die eher gefühlsmäßig als kenntnisreich meinten, unsere marktwirtschaftliche Ordnung komme nur einzelnen zugute und sei nicht in der Lage, ihre Vorstellungen von der Qualität des Lebens zu erfüllen. Mit ihnen sollte man immer wieder das Gespräch suchen und dabei auch ihre Antriebe und Bedürfnisse erforschen, um sie nicht dem Einfluß der ideologischen Doktrinäre zu überliefern — denn das wäre der Anfang vom Ende unserer freiheitlichen Ordnung.

„Soweit ich es sehe“, sagte Dr. Sohl zum Schluß, „artikuliert sich die Ablehnung unserer auf Privateigentum und marktwirtschaftlicher Steuerung beruhenden Wirtschaftsystems vor allem in folgenden Vorwürfen:

Zunächst der Vorwurf der Freiheitsbeschränkung. Er gilt paradoxerweise einem Wirtschaftssystem, das auf der Freiheit der Einzeldisposition im Wirtschaftsprozess beruht und damit das natürliche Gegenstück zu einer freiheitlichen politischen Ordnung ist — zur Demokratie. Dennoch heißt es, daß die Freiheit des einzelnen Arbeitnehmers durch beschränkte Aufstiegs- und Bildungsmöglichkeiten, durch beschränkte Möglichkeiten, Eigentum zu erwerben sowie durch zu wenig Mitwirkung im Wirtschaftsprozess eingengt sei. Diese Vorwürfe werden in vielen Punkten durch die tatsächlichen Verhältnisse widerlegt. Wer aber wollte bestreiten, daß überall Verbesserungen denkbar sind?

Das gleiche gilt für andere Vorwürfe, wie zum Beispiel mangelnde soziale Sicherheit im kapitalistischen System, das Unvermögen, die großen Gemeinschaftsaufgaben zu lösen und das Streben der Unternehmer, den Wettbewerb auszuschalten.

WETTKAMPF DER SYSTEME

Bei Licht besehen bleibt von solchen Wünschen der sogenannten Systemüberwinder im Prinzip keiner übrig, der nicht auch von uns unterschrieben werden kann. Wir sind aber davon überzeugt, daß Fortschritte dieser Art zum Nutzen jedes einzelnen und der Gesamtheit nirgendwo effektiver verwirklicht werden können, als im Rahmen unserer Wirtschaftsordnung — d. h. unter Beibehaltung der zwei Eckpfeiler dieses Systems: Privateigentum und Freiheit der Wirtschaft.

Unsere freiheitliche Ordnung“ — so schloß Dr. Sohl — „existiert nicht im luftleeren Raum. Sie steht in einem weltweiten Wettkampf der Systeme. Um ihn weiterhin zu bestehen, müssen wir uns täglich zu dem von uns mit großem Erfolg beschrittenen Weg bekennen und auch danach handeln.“

Wieder gute Ergebnisse

174 junge Mitarbeiter beendeten ihre Ausbildung

174 Auszubildenden des Technischen und Kaufmännischen Ausbildungswesens der ATH wurden Ende Juni die Facharbeiterbriefe überreicht. Ein erheblicher Teil von ihnen durfte auch eine Prämie für gute Leistungen bei der Prüfung entgegennehmen.

Arbeitsdirektor Doese verband die Übergabe in Hamborn mit einem Händedruck. Im Namen des Vorstandes gratulierte er allen jungen Mitarbeitern zu dem erfolgreichen Abschluß ihrer Ausbildungszeit.

In der heutigen Leistungsgesellschaft, so sagte er dabei, sei es aber nicht damit getan, auf dem einmal erreichten Stand stehen zu bleiben. Jeder müßte sich daher in

der schnell entwickelnden Zeit stets um das Neue bemühen. Nur so könne man auch in der Zukunft erfolgreich bleiben. Den Ausbildern dankte der Arbeitsdirektor für die beharrlichen Bemühungen, jungen Menschen ihr Fachwissen zu vermitteln.

44 der jungen Facharbeiter wurden in der Ruhrorter Lehrwerkstatt mit vielen guten Wünschen für die Zukunft aus dem Ausbildungsverhältnis offiziell entlassen. „Die Mühe hat sich gelohnt“, sagte Personaldirektor Billen, der den erfolgreichen jungen Facharbeitern ihre Abschlußzeugnisse und Anerkennungen der ATH überreichte. Mit dem Abschluß der Ausbildung habe jeder seine „Lehrzeit“ beendet, nicht aber die „Lernzeit“; das bedeute, daß zwar die Berufsausbildung abgeschlossen sei, jedoch nicht die berufliche Bildung.

Die jungen Facharbeiter und auch die Ausbilder, denen Direktor Billen für ihren Einsatz dankte, könnten mit den Prüfungsergebnissen zufrieden sein. Von den 44 jungen Facharbeitern hätten dreizehn die Prüfung mit „gut“ und besser bestanden.

VORFAHRT — ABER NUR FÜR DIE NÄCHSTE KREUZUNG

Ein Problem ist dieses Verkehrszeichen der neuen Straßenverkehrsordnung noch immer für viele Kraftfahrer. Eine Umfrage des Bundesverkehrsministeriums hat gezeigt, daß nur 68 Prozent der befragten Führerschein-Inhaber die Bedeutung „Vorfahrt an der nächsten Kreuzung oder Einmündung“ korrekt angeben konnten. Allein sieben Prozent verwechselten dieses Zeichen mit dem gelben Zeichen „Vorfahrtstraße“.



Technische Akademie verstärkt Fortbildung der Erwachsenen

Die Forderung nach beruflicher Mobilität und die stellige Erweiterung der technisch-wissenschaftlichen Erkenntnisse zwingen den bereits im Berufsleben stehenden Menschen zu einem fort-dauernden Lernprozeß.

Der Förderverein der ehemaligen Staatlichen Ingenieurschule und jetzigen Fachhochschule Duisburg „Unsere Duisburger Hüttenschule“ ist schon seit mehr als 25 Jahren Träger der Techniker-Fachschule und einiger Sonder-vortragsreihen. Die Fortbildung der Erwachsenen ist durch die Neueinrichtung einer Technischen Akademie erweitert worden.

Die Technische Akademie führt erstmals im Wintersemester 1972/73 Lehrgänge auf folgenden Gebieten durch: Allgemeiner Maschinenbau, Elektronik, Stahlbau, Chemie, Stoffkunde, Klimatechnik und Wirtschaftswissenschaften. Die Teilnahme an diesen Veranstaltungen ist in der Regel nicht an eine bestimmte Vorbildung gebunden; ausgenommen sind solche Lehrgänge, die nach den Richtlinien der Bundesanstalt für Arbeit gefördert werden.

Anregungen und Wünsche aus Industrie- und Wirtschaftskreisen zur Erweiterung des Veranstaltungskalenders nimmt das Sekretariat jederzeit gerne entgegen. Das Vortragsprogramm für das Wintersemester 1972/73 kann vom Sekretariat der Technischen Akademie Duisburg, Bismarckstraße 81, 41 Duisburg, angefordert werden.

Zukunft des Werkteiles Großenbaum vor der Belegschaftsversammlung erläutert

Die Besorgnis, von der Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe in der letzten Belegschaftsversammlung in Großenbaum sprach, konnte stellv. Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann in seinem Bericht über die Zukunftsaussichten dieses Werkteiles und seiner Produkte zerstreuen. Sowohl einige Diskussionsteilnehmer als auch der Betriebsratsvorsitzende dankten anschließend für die offenen Worte und die durchaus nicht negativen Aussichten für Großenbaum.

Eingangs konnte Schriftführer Friedrich Füßer neben Arbeitsdirektor Doese noch stellv. Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann als Referenten, ferner die Betriebsdirektoren Kreibich und Dr. Rieskamp, Werksleiter Dipl.-Ing. Timpenfeld und den ersten Bevollmächtigten der IG Metall in Duisburg, Reinhard Bulitz, begrüßen.

Werner Rawe dankte für die ruhig und sachlich abgelaufene Betriebsratswahl und erklärte für den neuen Betriebsrat, daß dieser mit seiner Arbeit auch die Skeptiker überzeugen wolle. Der Betriebsratsvorsitzende berichtete dann über die Bildung des Gesamtbetriebsrates der ATH, der die bisherige Arbeitsgemeinschaft der Betriebsräte abgelöst habe.

Als erfreulich wertete er, daß das Mittagessen, das inzwischen aus Hamborn angeliefert wird, besser als das bisherige ist. Diese Art der Essenausgabe hielt er für eine gute Lösung, die auch von der Belegschaft positiv aufgenommen werde.

Erfreulicherweise sei die Beschäftigungslage inzwischen besser geworden. Auch in Großenbaum würden wieder Arbeitskräfte eingestellt und man hoffe, daß die letzten nach Hüttenbetrieb versetzten Kollegen bald wieder zurückkämen.

Eine Fülle von Problemen gälte es in der Zukunft zu lösen. So stünde eine neue Arbeitsordnung vor dem Abschluß, weil die alte nicht mehr zeitgemäß gewesen sei. Zu den noch offenen Fragen zählte Werner Rawe auch die Harmonisierung der Werksrenten.

Ausführlich nahm Werner Rawe zum Krankenstand und zur Situation der Betriebskrankenkasse Stellung. Sowohl für das vergangene Jahr als auch für die ersten Monate dieses Jahres sei für den Duisburger Süden ein niedrigerer Durchschnitts-Krankenstand erreicht worden als für die ATH/Hamborn.

Ähnlich sei die Situation in der Unfallentwicklung. Auch hier lägen die Zahlen mit übrigen vergleichbaren Bereichen der ATH niedriger. Stellv. Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann nahm ausführlich Gelegenheit, die Lage speziell des Werkes Großenbaum zu beleuchten. Er erklärte, daß eine Marktanalyse für das Produkt Breitflachstahl durchaus positive Ergebnisse erbracht habe.

Die Untersuchung für Großenbaum hätte zu der Feststellung geführt, daß das Walzwerk sehr leistungsfähig vor allem für den Bereich von 300 bis 950 Millimeter Breite sei. Im schmalen Bereich würden die Stundenleistungen allerdings stark abfallen. Aus diesem Grunde werde erwogen, Breitflachstahl unter 300 Millimeter Breite und unter vier Millimeter Dicke auf der vorhandenen Anlage zu spalten und den Stahl im gleichen Breitenbereich, aber über zehn Millimeter Dicke, aus möglichst breitem Grobblech zu brennen, das in Hüttenheim gewalzt worden sei.

Diese klare kaufmännische und technische Konzeption ziele vorerst auf die nächsten vier Jahre ab. Sollten die benachbarten Mannesmannröhren-Werke ihr Gelände nicht mehr zu industriellen Zwecken nutzen wollen, so bestünden seitens der ATH Pläne, hier eine Selbstversorgung auf dem Energiesektor zu schaffen.

Außerdem werde erwogen, in diesem Falle das Gelände, auf dem der RSW-Glühofen steht, auf längere Zeit zu pachten und den Ofen selbst zu kaufen. Es bestehe die Absicht, den Glühofen im früheren Breitflachwerk II so lange wie möglich auszunutzen. Erst wenn das Gelände dieses Werkes benötigt werde, solle die hier aufzugebende Glühkapazität dadurch ersetzt werden, daß die Leistungsfähigkeit des RSW-Ofens und die des Werkes Hüttenheim gesteigert werde.

Dr. Zimmermann sprach in diesem Zusammenhang außerdem über Absichten, den Werkschutz in eigene Regie zu übernehmen, über die Planungen hinsichtlich der Versorgung der Belegschaft mit warmen Mahlzeiten und zu Überlegungen, die für den Transportbereich angestellt worden seien. Alles das aber könne nur dann zum Erfolg führen, wenn alle Mitarbeiter sich bemühen, die Kosten auf ein Mindestmaß zu senken, die Produktivität auf ein Höchstmaß zu steigern und die Qualität der Produkte auf einem hohen Niveau zu halten.

Eine persönliche Bemerkung knüpfte Dr. Zimmermann noch an. Er be-

Karlheinz Weihs stellte sich der Belegschaft als neuer Betriebsratsvorsitzender vor

Die ersten beiden Belegschaftsversammlungen nach der Neuwahl, die der Hamborner Betriebsrat Anfang August entsprechend den Vorschriften des neuen Betriebsverfassungsgesetzes in der Halle der Transportzentrale durchführte, waren nach der Nachtschicht bzw. Frühschicht gut besucht. Karlheinz Weihs stellte sich hierbei den Mitarbeitern als neuer Vorsitzender sowohl des Hamborner Betriebsrates als auch des Gesamtbetriebsrates der ATH vor.

Zu Beginn der Mittagsversammlung, bei der Betriebsratsgeschäftsführer Weymann Dr. Zimmermann als Vertreter des Vorstandes begrüßen konnte, berichtete Betriebsratsvorsitzender Weihs über die Veränderungen, die durch die Wahl von Rudolf Judith, seinem Vorgänger, zum geschäftsführenden Vorstandsmitglied der Industriegewerkschaft Metall notwendig geworden waren. (Siehe hierzu auch den Beitrag auf Seite 4.) Er teilte dabei mit, daß Rudolf Judith sich in einer der nächsten Versammlungen von der Belegschaft der ATH selbst noch verabschieden werde. Für seine siebenjährige Tätigkeit als Vorsitzender des Hamborner Betriebsrates sprach er ihm den Dank der Belegschaft aus. „Rudolf Judith war stets bemüht“, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, „im Interesse der Belegschaft das Beste zu erreichen.“ Für seine neue Aufgabe im Gewerkschaftsvorstand wünschte er ihm viel Erfolg.

Gleichzeitig teilte der Betriebsratsvorsitzende mit, daß Betriebsratsmitglied Hermann Gehrman vorzeitig in den Ruhestand getreten und damit aus dem Betriebsrat aus-

geschieden sei. Mit ihm habe man einen Kollegen verloren, dessen Anliegen es stets gewesen sei, als Vorsitzender der Lohnkommission für Gerechtigkeit im Lohngefüge zu sorgen. „Wir danken einem Kämpfer der alten Schule“, so sagte Weihs, „für seinen unermüdligen Einsatz für die Belange der Belegschaft und verbinden damit den Wunsch, daß sein Gesundheitszustand ihm noch eine lange Pensionszeit ermöglicht.“

Bei seinem Bericht zu den sozialen Fragen des Unternehmens teilte Betriebsratsvorsitzender Weihs mit, daß die steigende Produktion der letzten Monate wieder Mehrarbeit erfordere, da in den Monaten zuvor ausgeschiedene Mitarbeiter nicht voll hätten ersetzt werden können. Um die Personalfrage zu verbessern, habe der Gesamtbetriebsrat dem Vorstand in der letzten Sitzung unter anderem vorgeschlagen, für Lohnempfänger einen monatlichen Festlohn einzuführen, die Werkspension neu zu regeln und die Richtlinien für Jubiläen so zu ändern, daß bereits bei zehnjähriger Werkszugehörigkeit Zahlungen gewährt werden sollen. Über diese Fragen werde man bereits in nächster Zeit weiterverhandeln; man hoffe schnell zu einer Einigung zu kommen.

Der Betriebsratsvorsitzende befaßte sich dann mit dem vor kurzem eingeführten neuen Lohnsystem, das den Übergang von bisher variablen Prämienlöhnen zu Festlöhnen erreichen und ein vertretbares Lohnniveau der Betriebe untereinander herbeiführen soll. Trotz mancher Änderungswünsche habe der Betriebsrat den Vorschlägen zugestimmt, da die positiven Aspekte des neuen Systems überwogen.

Der Betriebsratsvorsitzende machte dann Mitteilung von Gesprächen,

(Schluß des Berichtes siehe Seite 24)

tonte seine starken Bindungen an den Großenbaumer Raum aus früheren Jahren, die mit vielen guten Erinnerungen verbunden seien. Allein daher könne die Belegschaft schon sicher sein, daß er ein guter Verfechter ihrer Interessen sei.

In der anschließenden zum Teil recht lebhaften Diskussion ging es einmal um die Zukunft der Betriebe im Duisburger Süden und zum anderen auch um Lohn- und Gehaltsfragen.

Zu den angeschnittenen Fragen nahmen sowohl Arbeitsdirektor Doese als auch Direktor Dr. Zimmermann Stellung. Arbeitsdirektor Doese erklärte, man sei dabei,

die Lohnstruktur zu überprüfen, und zwar hinsichtlich vergleichbarer Löhne bei vergleichbaren Arbeitsplätzen, der Relation der Löhne in den Betrieben zueinander und der Attraktivität bestimmter Tätigkeiten. Allgemeine betriebliche Lohnerhöhungen seien jedoch nicht beabsichtigt.

Zu der in der Diskussion aufgeworfenen Frage über die durchgeführte Zeitstudie sagte Dr. Zimmermann, daß man mit ihrer Hilfe den billigsten Weg in der Erzeugung suchen wolle. Sie sei außerdem eine Hilfe in dem Bemühen, durch Investitionen zu höherer Produktivität zu gelangen.

die der Gesamt-Betriebsrat mit Duisburger Geldinstituten über die Frage der Kontogebühren hatte. Leider seien Sparkassen und Banken nicht bereit gewesen, von den ab 1. Juli eingeführten Gebühren abzuweichen. Den Vorstand der ATH habe man gebeten, sich für eine höhere Anzahl freier Buchungen einzusetzen oder die Kosten für zwei Buchungen zu übernehmen. Sollte man zu keiner zufriedenstellenden Lösung kommen, müsse überprüft werden, ob die bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung weiter beibehalten werden könne. Bei seinen Darlegungen ging der Betriebsratsvorsitzende dann noch einmal auf die angekündigte Mieterhöhung für Altbauwohnungen der

Rheinischen Wohnstätten ein. In Verhandlung der Wohnungskommission des Betriebsrates unter Mithilfe der Abteilung Wohnungswesen mit der Wohnstättengesellschaft sei es möglich gewesen, in mehr als der Hälfte der Fälle die Mieterhöhung zu verhindern oder in ihrem Umfang zu verkleinern.

Abschließend bezeichnete es der Betriebsratsvorsitzende als erfreulich, daß die Zahl der meldepflichtigen Unfälle im Hamborner Werksbereich im alten Geschäftsjahr gesunken sei. Das sei sicherlich ein erster Erfolg des Mitte 1971 verabschiedeten Sicherheitsprogramms; doch bestehe kein Grund, im Bemühen nachzulassen, dieses positive Ergebnis weiter zu verbessern.

Belegschaftsversammlung im Hüttenbetrieb

Wohnungs-Neubau für Mitarbeiter wird auch in Meiderich fortgesetzt

Seinen Dank für das Vertrauen, das die Belegschaft in der Betriebsratswahl ausgesprochen hat, sagte Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler in zwei Belegschaftsversammlungen im Meidericher Bahnhofshotel.

Zweiter Vorsitzender Kreuzer hatte zu Beginn die Versammlungsteilnehmer begrüßt, unter ihnen Gen.-Bev. Höfges, Personaldirektor Billen, Werksdirektor Dr. Sommer und IG-Metall-Sekretär Peters. Leo Ziegler befaßte sich noch einmal mit der Zusammensetzung des neuen Betriebsrates und der Bildung des Gesamtbetriebsrates. Der Hüttenbetrieb werde auch in Zukunft jeweils zwei Belegschaftsversammlungen durchführen. Er erläuterte dann eingehend das neue Lohnsystem. Ferner kam er auf die Sozialzulagen zu sprechen, deren Gewährung bis zum Jahresende sicher ist. Es gäbe aber noch keine verbindliche Vorstellung darüber, was nach dem 31. Dezember 1972 geschehe.

Betriebsratsmitglied Hönig berichtete über den Sozialbereich. Man habe jetzt die Unterstützungsfrage in Krankheitsfällen einheitlich geregelt. Weiterhin teilte er mit, daß die Erholungszeiten für kranke Mitarbeiter in Freienohl Ende 1972 auslaufen. An ihre Stelle werden auf Empfehlung des Hausarztes oder des Vertrauensarztes vierwöchige Kuren treten.

Ein heißes Eisen faßte er an, als er über die Mietpreiserhöhungen für Wohnungen der Rheinischen Wohnstätten sprach.

Der Wohnungsneubau werde auch in Zukunft fortgesetzt. So soll an der Ecke Neumühler-, Hagenauer- und Wasgaustraße ein Hochhaus entstehen. Diesem Neubau müssen einige alte Wohnungen weichen. In vielen älteren Wohnungen würden demnächst Heizungen einge-

baut. Das sei im Gebiet Mismahls- hof, Koch- und Voßstraße der Fall. Später kämen die Reinhold-, Bronkhorst- und Schwarzwaldstraße hinzu.

Einen eindringlichen Appell, unfallsicher zu arbeiten, richtete Unfallvertrauensmann Hansmann an die Belegschaft. Generell habe man eine Senkung der Unfallopfähigkeit mit zehn Prozent feststellen können. Allerdings sei in einigen Betrieben die Entwicklung gegenläufig. Einen hohen Anteil hätten Fußunfälle. Hier könnten Sicherheitsschuhe helfen. Der Sicherheitsauschuß des Hüttenbetriebes hatte angeregt, eine Belehrung im Umgang mit CO-Geräten durchzuführen. Das ist inzwischen geschehen.

Für die Angestellten sprach das neugewählte Betriebsratsmitglied Int Veen. Er berichtete über die Bemühungen des Betriebsrates, finanzielle Verbesserungen zu erreichen. Das gälte vor allem auch für die Jungangestellten.

Den Werkslagebericht erteilte Direktor Dr. Sommer. Die konjunkturelle Entwicklung in der Vergangenheit sei bei den Gießereien noch ungünstiger gewesen als in der Stahlindustrie. Das habe sich auch auf den Hüttenbetrieb ausgewirkt. Dennoch hätte man hier den Drei-Ofen-Betrieb aufrecht erhalten können, weil Roheisen innerhalb des Konzerns abgesetzt wurde. Inzwischen fahre man die Produktion voll aus, stoße aber auf dem Markt auf harte Konkurrenz. Daher müsse man um eine besonders wirtschaftliche Erzeugung bemüht sein.

Zu diesen Bemühungen zählte Dr. Sommer auch die Verbesserungen, die man in der Möllierzusammensetzung getroffen habe. Er berichtete weiter von Versuchen an den einzelnen Ofen, so zum Beispiel mit Manganerzen, die nach neuen Methoden aufbereitet wurden. Die verstärkte Erzeugung von Kugra Zdiene vor allen Dingen der Be-

In Hüttenheim

Anstieg der Arbeitsunfälle bereitet Kopfzerbrechen

Die beiden Belegschaftsversammlungen in Hüttenheim, denen als Gäste auch Arbeitsdirektor Doese, Sozialdirektor Dr. Iselhorst und Werksdirektor Dr. Rieskamp beiwohnten, waren besonders gut besucht. Fast 1200 Belegschaftsmitglieder ließen sich vom Betriebsratsvorsitzenden Heinz Wagner informieren.

Einleitend ging der Vorsitzende auf die zurückliegende Betriebsratswahl ein, bedankte sich für das ausgesprochene Vertrauen und sagte den ausgeschiedenen Betriebsratsmitgliedern Dank für die bisher geleistete Arbeit.

In Hüttenheim sind in der Vergangenheit auch Wahlen für die Jugendvertretung durchgeführt worden. Heinz Wagner erläuterte den nach dem neuen Betriebsverfassungsgesetz erweiterten Aufgabenkreis der Jugendvertretung. Neuer Jugendsprecher für Hüttenheim ist Günter Zimmermann.

Eingehend befaßte sich Betriebsratsvorsitzender Wagner dann mit dem Themenkomplex „Lohn“. Dem neuen einheitlichen Lohnsystem habe der Betriebsrat zwar zugestimmt, aber die Forderung nach generell attraktiveren Löhnen bleibe bestehen.

Die Entwicklung der Unfallzahlen müsse jeden nachdenklich stimmen, sagte Heinz Wagner. Im zweiten Quartal dieses Jahres seien die Verletzungen um 35 Prozent und die meldepflichtigen Unfälle um 40 Prozent gegenüber den ersten drei Monaten des Jahres 1972 gestiegen. Vergleiche man die Entwicklung dieses Jahres mit der des Vorjahres, seien die meldepflichtigen Unfälle um fünf Prozent angewachsen. Eine Steigerung habe es auch bei den Ausfallzeiten gegeben. Man dürfe in den Bemühungen um mehr Arbeitssicherheit nicht nachlassen. Der Betriebsratsvorsitzende stellte in diesem Zusammenhang fest, daß es bisher leider immer noch nicht für jeden

selbstverständlich sei, Körper- schutzartikel zu tragen.

Nach einer längeren Pause habe die Kantine wieder eröffnet. Die zwischenzeitlich erfolgte Versorgung der Belegschaft durch Automaten sei unzureichend gewesen. Den neuen Standort der Kantine bezeichnete Heinz Wagner als wesentlich besser. In diesem Zusammenhang regte er an, für Hüttenheim eine eigene Essensausgabe mit den dazugehörigen Räumen zu schaffen. Das gehöre sicherlich mit dazu, wenn man davon spreche, die Arbeitsbedingungen attraktiver zu gestalten.

Etwas verzögert hätten sich die Neubauprojekte. Immerhin stünden die letzten Wohnungen der Projekte Angertaler Straße und Römerstraße bis Ende September zur Verfügung. Insgesamt 34 Wohnungen sind vergeben worden. Für das Projekt Düsseldorfer Straße rechnet man mit der Fertigstellung bis Ende dieses Jahres. Durch den Bezug der Neubauwohnungen seien dreizehn ältere Wohnungen freigegeben und bereits vergeben worden. Dennoch sei der Wohnungsbedarf noch längst nicht gedeckt.

Zur Produktionslage stellte der Betriebsratsvorsitzende fest, daß inzwischen eine hohe Auslastung erreicht sei. Nur in Einzelfällen, so zum Beispiel im Kaltwalzwerk, sei es anders. Hier liege aber die Ursache vor allem in den Betriebsferien der Automobilindustrie. Dadurch sinke die Nachfrage nach Feinblechen. Man solle im kommenden Jahr noch intensiver darüber nachdenken, in welcher Weise sich die Kaltwalzwerke dem Arbeitsrhythmus der Autoindustrie angleichen könne.

In der anschließenden Diskussion, die vor allem in der ersten Versammlung besonders lebhaft war, wurden eine Reihe von betrieblichen Fragen angeschnitten. Darüber hinaus gab es Diskussionsbeiträge zu Lohnfragen und einen Vorschlag, einen neuen Reparaturplan zu erstellen.

standsaufstockung zur Vorbereitung der Neuzustellung von Ofen 5. Die größte im Hüttenbetrieb bevorstehende Investition sei die Neuzustellung eines Hochofens, der damit ab Dezember 1972 für neun Monate außer Betrieb sei. Die vorbereitenden Baumaßnahmen würden allerdings schon vorher beginnen, so vor allem bei der Cowper-Anlage. In diesem Zusammenhang erwähnte er auch den

Bau eines Zentralen Meßhauses, von dem später alle drei Ofen gesteuert werden sollten. Die Entstaubungsanlage für den Manganbrecher, so teilte er mit, sei kurz vor der Fertigstellung.

Besonderen Dank sprach Dr. Sommer der Belegschaft für ihren Einsatzwillen vor allem während einiger extrem heißer und schwüler Sommertage aus. Hier habe sie wirklich Vorbildliches geleistet.



Die Erzhalde der ATH auf dem Westufer des Hafens Schwelgern ließ der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen mit einem neu entwickelten Bindemittel einsprühen, um eine Staubentwicklung für die kommenden Monate unmöglich zu machen.

Wie erfolgreich diese Maßnahme war, konnten die Vertreter der Ortspresse am 28. Juni an Ort und Stelle wahrnehmen. Ein schweres Unwetter war in der Nacht zuvor über Hamborn niedergegangen. Doch selbst der enorme Niederschlag hatte der Halde nichts anhaben können. Es waren weder Ausspülungen noch sonstige Beschädigungen an der aufgespritzten Schicht festzustellen.

Diese Halde, ein Erz-Reservelager mit Bong-Konzentrat, hat den ver-



Vertreter der Duisburger und Dinslakener Redaktionen besichtigten die erfolgreich durchgeführte Bindung von Feinerzen auf einer Erzhalde im Hafen Schwelgern

antwortlichen Stellen zweifellos einiges Kopfzerbrechen bereitet. Schon vor einem Jahr glaubte man, ein Mittel zur Befestigung gefunden zu haben. Doch dann stand man, wie schon in den Wochen zuvor, wieder vor dem gleichen Problem. Die Schwierigkeit ist nicht so sehr das Befestigen der Halde, sondern das Verhindern von Auswirkungen beim späteren Sintern dieses Materials. Bei einer zu starken Anwendung eines Bindemittels besteht beim Sintern die Gefahr von Filterbränden, die zur völligen Zerstörung der Entstaubungs-Anlage der Sinteranlage führen können.

Die Chemischen Werke Hüls boten ihren „Bodenfestiger Hüls 801“

an, mit dem zunächst umfangreiche Laborversuche unternommen wurden. Die Ergebnisse dieser Versuche waren zufriedenstellend. Aus den hierbei gewonnenen Erkenntnissen wurde dann die Halde in

der gewünschten Dosierung eingesprüht. Die Hoffnung, mit dieser Maßnahme eine Staubentwicklung für die nächste Zeit unterbinden zu können, hat sich in den ersten zwei Monaten bereits bestätigt.

„Festiger“ für Bong Range-Konzentrat

Neues Bindemittel verhindert Staub an Erzhalde im Hafen Schwelgern

Eine zünftige Sängerfahrt

MGV „Sangeslust“ war drei Tage im Westerwald und am Rhein

An diesen Sängerausflug werden die Mitglieder des MGV „Sangeslust“ noch lange zurückdenken. Die dreitägige Fahrt, die zum Westerwald und an den Rhein ging, war prall angefüllt mit nachhaltigen Erlebnissen.

Die Fahrt führte mit einem Bus zunächst nach Blankenberg an der Sieg und von dort durch den Westerwald zum Zielpunkt Vettelschoß bei Linz.

Die herzliche Begrüßung durch den dortigen MGV „Liederkrantz“ wurde gekrönt durch Austausch von

Präsenten seitens der Vorsitzenden der beiden Vereine. Am Abend bestritten sie dann ein bereits Wochen vorher ausverkauftes Konzert. Es fand großen Anklang. Der Duisburger Bariton Rainer Kolvenbach wurde dabei für seine Soli besonders gefeiert. Chordirektor ADC Heinz Becker hatte seine Sänger an diesem Tag besonders gut in der Hand.

Nicht weniger erfolgreich war der anschließende bunte Abend, der ebenfalls weitgehend mit eigenen Kräften gestaltet wurde. Wahre Lachsälven erzielte unser Belegschaftsmitglied Gerd Palige mit seiner Conférence. Selbst um 2

Uhr nachts dachte kaum jemand an den Aufbruch.

Die Bevölkerung von Vettelschoß nahm am nächsten Morgen regen Anteil an gemeinsamen Frühschoppen. Musikstücke einer Blaskapelle wechselten in bunter Folge mit Liedervorträgen der beiden Chöre ab. Die 300 Zuhörer harrten bis 14.00 Uhr aus.

Schwer fiel es, am Nachmittag Abschied zu nehmen. Die Weiterfahrt führte dann nach Linz, wo unsere Sänger am Abend beim MGV „Linz“ zu Gast waren, der sein 150jähriges Bestehen feierte.

Am Montagmorgen vor der Rückfahrt folgten die Sänger einer Einladung zur Werksbesichtigung bei dem Unternehmen Schmelz-Basalt in Kalenborn. Für sie war es interessant, dieses Unternehmen kennenzulernen und Vergleiche mit den Arbeitsplätzen bei der ATH anzustellen. Vorsitzender Edgar Krämer sprach daher den herzlichen Dank des Chores an Dipl.-Ing. Lehrke aus.

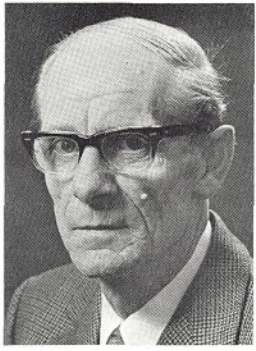
Guter Gesang — viel Beifall

Mit einem effektvollen musikalischen Unterhaltungsabend unter dem Motto „Für jeden etwas“ warteten die beiden Werks-Chöre MG V Frohsinn und MG V Sangeslust vor kurzem in der Aula des Meidericher Theodor-Heuss-Gymnasiums auf. Die über 300 Zuschauer — leider war der Saal nicht ganz besetzt — waren ein sehr dankbares Publikum, das sich am Schluß eine Zugabe erklatschte.

Die beiden Werks-Chöre, zu denen sich aus eigenen Reihen als Solist der Bariton Rainer Kolvenbach gesellte, wollten unter der routinierten Gesamtleitung von Heinz Becker an diesem Abend kein Konzert im üblichen Sinne geben, sondern nur lockere Unterhaltungsmusik. Wie gut ihnen das gelang, hätte man mit einem Phonemesser leicht feststellen können.

Daß die Sänger selbst Freude daran hatten und an dieser Freude wuchsen, ließen zum Beispiel die „Troika-Glocken“ und „Jascha spielt auf“ erkennen. In der Öffentlichkeit wurde beides von den Chören noch nicht besser gesungen. Als überaus publikumswirksam erwies sich auch das „Lied der Berge“ und „Funiculi-Funicula“. Die einzigen Abstriche an diesem ganzen sehr gelungenen Abend mußten an der Akustik der optisch sehr schönen Aula gemacht werden.





JOHANNES CLAUS
Vorarbeiter
Zurichtung I
Hamborn — 22. August



KARL WOHLGEMUTH
Pförtner
Walzwerk Duisburg-Süd
13. September



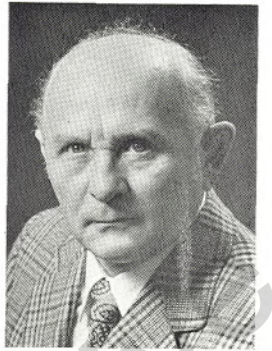
ERNST LINKE
Arbeitsvorbereiter
Betriebswirtschaft
Hamborn — 14. September



HEINRICH LINNIG
Hilfsschlosser
Ingenieur-Abteilung
Hamborn — 27. September



ALBERT DORDEL
Schlosser
Zentrale Werkstätten
Hamborn — 5. Oktober



THEODOR IGLER
Staplerfahrer
Hauptwareneingang
Hamborn — 23. Oktober

Die Schwierigkeiten am Anfang eines arbeitsreichen Lebens sind nur noch blasse Erinnerungen, wenn man am Ende dieser Zeit sein 50jähriges Dienstjubiläum feiert. Auch Johannes Claus wird es nicht anders ergehen, wenn er sich am 22. August in die große Schar der Goldjubilare einreihet. Im Jahre 1907 in Marxloh geboren, kam er nach dem Ende der Schulzeit 1922 zur Hütte. Er folgte damit den Spuren seines Vaters, der damals im Maschinenbetrieb tätig war. Johannes Claus wollte Laborant werden. Doch die wirtschaftlich schlechte Zeit machte diesem Vorhaben nach einigen Monaten ein Ende. So war der junge Claus sehr froh, daß er in der Zurichtung einen Arbeitsplatz fand. Johannes Claus resignierte nicht und fand sich auch in dieser Umgebung gut zu recht. Über den Vorarbeiter machte er hier bis zum Betriebsvorarbeiter seinen Weg. Von seinem Arbeitsplatz nahm er bereits vor einigen Wochen als zufriedener Pensionär Abschied.

50 Jahre im gleichen Betrieb tätig gewesen zu sein, ist eine beachtliche Leistung. Auch Karl Wohlgemuth wird an so manche wechselhafte Epochen denken, wenn er am 13. September sein Goldjubiläum feiert. Im Jahre 1906 in Essen geboren, kam er als siebenjähriger 1913 mit seinen Eltern nach Hüttenheim, wo der Vater als Schmied einen neuen Arbeitsplatz fand. Als Karl Wohlgemuth seine Schulzeit hinter sich hatte, ging er ins Grobblech-Walzwerk. Am Anfang mußte er erst der Aufgabe eines Laufjungen gerecht werden. Doch schon nach wenigen Monaten kam er in den eigentlichen Walzbetrieb, wo er sehr bald Walzer wurde. Diese Tätigkeit übte er vierzig Jahre aus. Sein Gesundheitszustand zwang Karl Wohlgemuth 1962 aus dem Betrieb zu gehen, er wurde zwangsläufig Pförtner. Diese Entscheidung war damals richtig, wenn Wohlgemuth es aus seiner heutigen Sicht betrachtet. Inzwischen ist er Pensionär.

Die Zeit rast dahin, stellt man gewöhnlich dann fest, wenn man an irgendeinem besonderen Tag auf verfloßene Ereignisse zurückschaut. Genau so wird es auch am 14. September bei Ernst Linke sein, wenn er sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiert. Linke wurde am 30. Juni 1908 in Alt-Hamborn geboren. Nach seiner Schulentlassung kam er direkt zur Hütte. In jener Zeit waren Lehrstellen sehr knapp und Ernst Linke war froh, zunächst wenigstens als Bote auf der Hütte arbeiten zu können. Wenig später wechselte er dann zum Walzwerk. Sieht man von einigen Zwischen-tätigkeiten in anderen Betrieben ab, so war dieser Hüttenmann überwiegend in diesem Betriebsbereich tätig. 1962 kam Herr Linke zum Platzbetrieb, wo er 1965 Kolonnenführer wurde. Ein Jahr später wurde er Arbeitsvorbereiter in der Betriebswirtschaft. Bis zum 30. Juni übte er diese Tätigkeit aus und ging dann in den wohlverdienten Ruhestand.

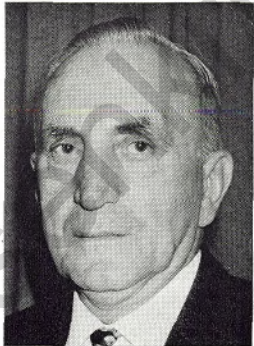
Heinrich Linnig wurde am 28. März 1908 in Epgert (Westerwald) geboren. Als er fünf Jahre alt war, kam er mit seinen Eltern nach Hamborn. Bei seiner Schulentlassung war er ein sehr zartes Kind, das sich erst einmal bei Bauern aufmöbeln mußte. Linnig kam wenige Monate nach der Volksschule dann zur Hütte. Am 27. September ist dieses Ereignis fünfzig Jahre her. In der Oberbau-Adjutage begann dieser Hüttenmann seinen Berufsweg bei der ATH. Bereits im zweiten Dienstjahr erlitt er bei einem Betriebsunfall eine Verletzung an der rechten Hand. 1928 kam Heinrich Linnig zum Walzwerk I, wo er überwiegend bis zum Jahre 1968 tätig war. Bedingt durch seinen damaligen Gesundheitszustand war er gezwungen, in die Ingenieur-Abteilung über-zuwechseln, wo er bis zum 31. März des Jahres im Zeichnungsarchiv arbeitete. Seit 1. April ist dieser Goldjubilär, der seit 1936 dem Männergesangsverein der ATH angehört, in Pension.

Aller Anfang ist schwer, besonders am Beginn des Berufslebens. Dieses Ereignis liegt am 5. Oktober für Albert Dordel fünfzig Jahre zurück. Albert Dordel, der 1908 in Alsum geboren wurde, fand nach seiner Schulzeit zunächst einen Arbeitsplatz als Laufjunge bei der Werkpost. Ein Jahr später, 1923, erhielt er dann in der Hochofen-Werkstatt eine Lehrstelle, wo er das Schlosserhandwerk erlernte. 1928 wechselte er zum Elektro-Betrieb, wo er zunächst als Kranführer tätig war. Seinen erlernten Beruf übte dieser Hüttenmann dann wieder von 1937 an aus. In der schlechten Zeit nach dem letzten Weltkrieg mußte Herr Dordel vorübergehend seinen Beruf in der Eisenbahn-Werkstatt ausüben. Doch schon 1952 kehrte er zu seinem früheren Betrieb zurück. Hier war er bis zum Ende des letzten Jahres tätig. Aus gesundheitlichen Gründen trat er dann in den vorzeitigen Ruhestand, den dieser Jubilar in der Wolfstraße in Marxloh verbringt.

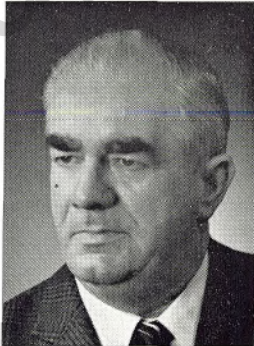
Auch wenn die Zeit oft sehr schwer war, sieht man die hinter sich gebrachten Dienstjahre später mit ganz anderen Augen. Auch Theodor Igeler dürfte es nicht anders ergehen, wenn er am 23. Oktober sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern wird. 1908 in Meideborn geboren und groß geworden, kam der junge Igeler nach dem Ende seiner Schulzeit nach Hamborn zur Schlosserhandwerk erlernte. 1928 wechselte er zum elektrischen Zentrale und Strom-Verteilung einen geeigneten Arbeitsplatz fand. Hier war er bis 1937 als Hilfs-schlosser tätig und wechselte dann zur Schlackenmühle, wo man ihn als Kranführer einsetzte. Nach seiner Militärzeit und der Gefangenschaft kam Theodor Igeler in die Kranbau-Werkstatt. Doch schon zwei Jahre später, 1951, wurde er im Walzwerk im Bereich der Blockstraße 1 eingesetzt. Durch Erkrankung wechselte er 1966 seinen Arbeitsplatz und ging als Staplerfahrer zum Wareneingang. Inzwischen ist er Pensionär geworden.



GERHARD LAAKMANN
1. Verlager
Zurichtung I Hamborn
7. September



BRUNO WOJCIECH
Wächter
Werkschutz Ruhrort
22. September



JOSEF PANKAU
Wachmann
Werkschutz Ruhrort
7. Oktober



WILHELM SCHRÖDER
Schlosser
Forschung Hamborn
11. Oktober



HEINRICH BOCKEL
1. Packer
Bandverzinkungsanlage
Finnentrop — 28. Oktober

Anton Biesemann, Duisburg-Meiderich, Salmstr. 9, 22. September

Matthias Willems, Duisburg-Beeck, Karolingerstr. 32, 11. Oktober

Johann Müller, Duisburg-Hamborn, Apenrader Str. 22, 29. Oktober

40 JAHRE IM DIENST

Erich Wnendt, Kalkulator, Betriebswirtschaft Hamborn, 1. September

PERSONALMAPPE

Am 1. Juli hat Herr Joachim Dilger als Abteilungsleiter die Leitung der Abteilung Finanzen II übernommen; ihm wurde gleichzeitig Prokura erteilt.

*

Vertreter von Generalbevollmächtigtem Höfges sind für sofortige Wirkung für das Werk Ruhrort (Hochofen/Stahlwerke/Walzwerke/Maschinenabteilung) Betriebsdirektor Dr. Köhler, für das Hochofenwerk Hüttenbetrieb Betriebsdirektor Dr. Sommer.

97 JAHRE ALT
Michael Kepura, Duisburg-Hamborn, Hagedornstr. 7, 6. September

92 JAHRE ALT
Franz Wiesner, Duisburg-Hamborn, Eichsfelder Str. 46, 11. September

96 JAHRE ALT
Johann Fahnenbruck, Walsum, Franz-Lenze-Platz 61, 27. Oktober

Johann Schmitt, Duisburg-Meiderich, Bonhoefferstr., Altersheim, 12. September

94 JAHRE ALT
Johann Loth, Duisburg-Beeck, Neanderstr. 105, 12. September

Gustav Petras, Duisburg-Laar, Austr. 14, 24. September

Johann van Elten, 4231 Vynen-Wesel, Rheindamm 57, b. Fam. van Holt, 23. Oktober

90 JAHRE ALT

Johann Hein, Duisburg-Ruhrort, Gildenstr. 8, 18. September

Albert Rheinfels, Duisburg-Hamborn, Ottokarstr. 26, 18. September

Fritz Brozio, 433 Mülheim-Speldorf, Karlsruher Str. 98, 10. Oktober

85 JAHRE ALT

Wilhelm Engel, Duisburg-Meiderich, Untergard 56, 5. September

Michael Loga, Duisburg-Hamborn, Wilfriedstr. 69, 26. September

80 JAHRE ALT

Johann Schroer, Dinslaken, Wilhelminenstr. 17, 30. Aug.

Johann Tullius, Duisburg-Beeck, Lehnstr. 21, 1. September

Wilhelm Winken, 433 Mülheim, Graf-Bernadotte-Str. 17, 8. September

Edmund Kaufmann, 419 Kleve, Neue Evangelische Stiftung, Altersheim, 19. September

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beeckerwerth

- Gerhard Hirsch**, techn. Angestellter, Kraftfahrbetrieb, 1. September
- Anton Pitsch**, Vorstandsfahrer, Kraftfahrbetrieb, 1. September
- Willy Marr**, Kolonnenführer, Zentrale Werkstätten, 6. September
- Bernhard Pollmann**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 11. September
- Ferdinand Stöcker**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 11. September
- Johannes Sons**, Sägearbeiter, Fertigstraße I, 14. September
- Franz Smit**, Schlosser, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 15. September
- Friedrich Werner**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 18. September
- Erich Mielke**, 1. Sortierer, Kaltbandwerk I, 19. September
- Johann Kommetter**, Obermaschinist, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 3. Oktober
- Friedrich Plotz**, kaufm. Angestellter, Kosten und Erfolg, 3. Oktober
- Helmut Tischler**, Schlosser, Kraftwerk Hamborn, 3. Oktober
- Walter Eichler**, Sachbearbeiter, Verkaufsplanung, 15. Oktober
- Wilhelm Kenn**, Wareneingangsarbeiter, Hauptwareneingang, 21. Oktober
- Heinz Krippner**, Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 21. Oktober
- Helene van Eikels**, Raumpflegerin, Soziale Betriebsseinrichtung II, 22. Oktober
- Erich Kelbaša**, 1. Wachmann, Werkschutz, 24. Oktober
- Irma Weckowski**, Vorarbeiterin, Soziale Betriebsseinrichtung I, 31. Oktober

Betriebsbereich Duisburg-Süd

- Gerhard Olkon**, Kranfahrer, Kranbetrieb/Kaltwalzwerk, 15. September

Werk Ruhrort

- Wilhelmine Dyhringer**, Raumpflegerin, Allgemeine Verwaltung, 4. September
- Burghard Henneberg**, Laborant, Chemisches Labor, 6. September
- Werner Ludolf**, Walzobermeister, Walzwerke, 10. September
- Elisabeth Sauerborn**, 2. Wicklerin, Werkstätten, 10. September
- Josef Beckers**, Rohrnetzwerker, Versorgungsbetrieb I, 19. September
- Jakob Niewerth**, qual. Schlosser, Werkstätten, 19. September
- Johann Grünen**, 1. Schallwärtler, Elektrische Energieversorgung, 24. September
- Willi Bindig**, 1. Betriebs-elektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke, 30. September
- Boleslaw Cichy**, Waschraumwärtler, Belegschaffsräume, 30. September
- Paul Kranepuhl**, Wächter, Werkschutz, 30. September

- Karl Salemann**, 1. Betriebs-elektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke Walzwerke, 30. September
- Willi Streithoff**, Schmierer, Erhaltungsbetrieb Walzwerke, 30. September
- Egon Wiegand**, Sachbearbeiter, Betriebswirtschaft, 2. Oktober
- Johann Overath**, 1. Betriebs-elektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke Walzwerke, 3. Oktober
- Walter Stumpf**, Vorarbeiter, Maschinenanlage, Kraftwerk Hermann Wenzel, 3. Oktober
- Kurt Klein**, qual. Selex-Mechaniker, Energieabteilung, 4. Oktober
- Wilhelm Heuwig**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke Walzwerke, 7. Oktober
- Helene Staats**, Hausmeisterin, Allgemeine Verwaltung (bereits ausgeschieden)
- Ewald Wilms**, kaufm. Angestellter, Stahlwerk, 7. Oktober
- Wilhelm Ruter**, Kraftfahrer, Allgemeine Verwaltung, 8. Oktober
- Georg Ungar**, Obermeister, Maschinenbetrieb Walzwerke II, 8. Oktober
- Albertus Schneider**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Hochöfen, 9. Oktober
- Heinz Tummes**, Wachmann, Werkschutz, 9. Oktober
- Willi Haasper**, qual. Feinmechaniker, Werkstätten, 13. Oktober
- August Thewes**, Wachmann, Werkschutz, 15. Oktober
- Paul Molske**, Walzobermeister, Walzwerke, 16. Oktober
- Rudolf Priefert**, 1. Elektriker, Elektrische Energieversorgung, 17. Oktober
- Franz Vaegs**, Wachmann, Werkschutz, 17. Oktober
- Walter Möller**, Maschinist, Versorgungsbetrieb, 19. Oktober
- Erwin Rosenau**, Möllierzubringer, Hochöfen, 21. Oktober
- Dietrich Bongartz**, Waschraumwärtler, Belegschaffsräume, 22. Oktober
- Karl-Heinz Friemond**, Walzmeister, Walzwerke, 22. Oktober

- Sigwart Forzpaniak**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke Walzwerke, 23. Oktober
- Ilse Kiehl**, kaufm. Angestellte, Sozialabteilung, 25. Oktober

- Heinrich Tebart**, 3. Betriebs-schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochöfen, 29. Oktober
- Richard Wagner**, Verwieger, Versand, 31. Oktober

Hochofenwerk Hüttenbetrieb

- Werner Milinski**, 1. Schweißer, Erhaltungsbetrieb Hochöfen, 10. September

EISERNE HOCHZEIT FEIERN

- Eheleute Friedrich Damerau**, Duisburg-Meiderich, Eckershorststr. 10, 22. September
- Eheleute Heinrich Fischer**, 4130 Moers-Asberg, Andreasstr. 18, 19. Oktober

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

- Eheleute Robert Seide**, 6501 Mommenheim ü. Mainz, Im Rosengarten 8, 14. September
- Eheleute Johann Wöllgens**, Duisburg-Hamborn, Henrietenstr. 34, 19. Oktober

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
RYCHWALSKI, Julian	1913	9. Mai
SCHMITZ, Walter	1925	12. Mai
LAAKS, Heinrich	1917	18. Mai
MESTMACHER, Karl	1886	23. Mai
HOLZHAUER, Kurt	1922	27. Mai
PHILIPS, Reinhold	1883	28. Mai
SCHERF, Wilhelm	1898	28. Mai
BÖNING, Josef	1894	29. Mai
HRIBAR, Leopold	1918	6. Juni
LASZCZYNSKI, Leo	1913	6. Juni
KRAUSE, Richard	1921	10. Juni
EICKVONDER, Gerhard	1897	13. Juni
ELIAS, Paul	1904	21. Juni
KUHN, Julius	1899	24. Juni
BRODHUHN, Wilhelm	1897	27. Juni
FROSCHE, Georg	1907	30. Juni
HANSEN, Franz	1886	2. Juli
OFFERMANN, Wilhelm	1905	3. Juli
FOSS, Ernst	1903	10. Juli
WEISE, Kurt	1902	10. Juli
POHL, Otto	1910	19. Juli
WALTZ, Friedrich	1899	21. Juli
RUBEL, Artur	1900	22. Juli
HOPPE, Kurt	1912	23. Juli
KOWITZ, Hermann	1899	27. Juli
HARTMANN, Ernst	1895	31. Juli

Werk Ruhrort

RAUTENBERG, Otto	Pensionär (Einsetzer, Fertigstraße III)	1896	3. Mai
FAUSTMANN, Karl	Pensionär (Vorarb. Schlosser, Masch.-Betr. Hochofen Energ.)	1920	18. Mai
HERLITZKE, Hermann	Pensionär (Schmierer, Masch.-Betr. Block- und Kontistraße)	1898	18. Mai
LORENZ, Willi	Pensionär (Stoffwärtler, Stoffwirtschaft)	1892	18. Mai
MÜLLER, Peter	Pensionär (Kranführer, Kesselschmiede)	1884	19. Mai
SCHMIDTKE, Paul	Pensionär (Stapler, Halbzugzurichtung)	1907	23. Mai
ORTH, Andreas	Pensionär (Eisenfahrer, Martinwerk)	1886	24. Mai
LOHNING, August	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betr. Nordhafen)	1888	25. Mai
SZTERLINSKI, Johann	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betr. Hochöfen)	1898	27. Mai
FÜGEN, Valentin	Pensionär (1. Maschinist, Masch.-Betr. Hochöfen)	1905	28. Mai
WIESNER, Karl	Pensionär (1. Schlosser, Elektrowerkstatt)	1894	28. Mai
PIETZ, Rudolf	Pensionär (Maschinenzurichter, Halbzugzurichtung)	1906	30. Mai
VÜLLINGS, Johannes	Pensionär (Kranf., Gießbr. 82, Masch.-Betr. Siem.-Martinw. II)	1898	7. Juni
RÜSEN, Johannes	Pensionär (qual. Wickler, Elektrowerkstatt)	1901	8. Juni
HOLL, Wilhelm	Pensionär (Schlackenmann, Hochdruckkraftwerk)	1902	9. Juni
SEITZ, Franz	Pensionär (2. Schlosser, Energiebetrieb)	1903	9. Juni
WEINER, Gerhard	Wachmann, Werkschutz	1928	10. Juni
HELMINK, Johann	Pensionär (2. Schlosser, Bauabteilung)	1905	15. Juni
BAHR, Hugo	Pensionär (1. Scherenmann, Fertigstraße 6)	1898	16. Juni
GIJECK, Jakob	Pensionär (Rangieraufseher, Masch.-Betr. Schmalspur)	1898	22. Juni
ALFOSCHINSKI, Johann	Betriebsmaurer, Martinwerk	1924	23. Juni
ALSEN, Josef	Pensionär (Schrottlader, Stahlwerke)	1900	26. Juni
HARTMANN, Julius	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betr. Martinwerk I)	1893	26. Juni
VAN WINSEN, Jakobus	Pensionär (Apparatewärtler, Hochöfen)	1908	27. Juni
JAKUBOWSKI, Franz	Pensionär (Vorarbeiter, Feinstraße)	1907	28. Juni
CONRAD, Heinrich	Pensionär (2. Betriebschlosser, Masch.-Betr. Stahlwerke)	1906	1. Juli
KINDER, Heinz	Wassermann, Hochöfen	1926	5. Juli
KNOCH, Emil	Pensionär (Obermaschinist, Hochöfen)	1902	5. Juli
OLAWSKY, Albert	Pensionär (Waschraumwärtler, Waschraumbetreuung)	1903	6. Juli
NEUHAUSER, Friedrich	Pensionär (Vorarbeiter, Hochöfen)	1900	7. Juli
GOSSEN, Aloys	Pensionär (Vorarbeiter, Masch.-Betr. Kraithäuser)	1895	9. Juli
SCHABACKER, Wilhelm	Pensionär (Meistervertreter, Bauabteilung)	1897	16. Juli
HAUEIS, Walter	Pensionär (Kolonnenführer, Elektrobetrieb)	1886	20. Juli
BÜNGERT, Julius	Pensionär (Hafenarbeiter, Nordhafen)	1899	21. Juli
WILDSCHÜTZ, Rudolf	Meister, Werkstätten/Fahrzeugwesen	1916	24. Juli
PORTHUN, Herbert	i. l. Betriebschlosser, Erhaltungsbetr. Stahlwerke	1953	28. Juli

Werk Hüttenbetrieb

WÜRTH, Adolf	Pensionär (Sinterarbeiter, Sinteranlage)	1883	1. Juli
HEMPEL, Paul	Pensionär (Platzarbeiter)	1886	6. Juli
KÜHN, Eugen	Pensionär (Bühnenreiniger, Sinteranlage)	1900	8. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Julius Tykal , Duisburg-Hamborn, Tieckstr. 12, 16. September	Eheleute Wladislaus Swedziak , 6483 Bad Soden, Romthalsstr. 4, 29. September	Eheleute Franz Chwasty-niak , Duisburg-Hamborn, Oldenburg Str. 19, 18. Oktober
Eheleute Nikodem Wisniewski , Duisburg-Laar, Kanzlersstr. 45, 16. September	Eheleute Anton Gerber , Duisburg-Beeck, Bruckhauser Str. 98, 30. September	Eheleute Franz Demes , Duisburg-Hamborn, Loth-ringer Str. 11, 18. Okto-ber
Eheleute Friedrich Engels , Duisburg-Laar, Apostel-str. 41, 20. September	Eheleute Wilhelm Grube , Walsum, Beckersloh 87, 30. September	Eheleute Paul Kirchner , Walsum, Dittfeldstr. 99, 20. Oktober
Eheleute Bernhard Weh-ning , Oberhausen-Sterk-rade, Laubstr. 10, 21. September	Eheleute Matthias Koch , Duisburg-Laar, Spatenstr. 6, 30. September	Eheleute Johann Bromberg , Duisburg-Hamborn, We-seler Str. 9, 21. Oktober
Eheleute Bernhard Poll-mann , Dinslaken, Luisen-str. 77, 22. September	Eheleute Johann Linsen , Duisburg-Meiderich, Spi-chernstr. 15, 30. September	Eheleute William Kraemer , Duisburg-Meiderich, In-den Grootlanden 24, 21. Oktober
Eheleute Karl Domrös , Duis-burg-Hamborn, Werner-str. 25, 11. September	Eheleute Franz Makowski , 7401 Gniebel, ü. Tübingen, Paulinenstr. 5, 2. Oktober	Eheleute August Leiss , Duisburg-Laar, Werth-str. 64, 23. Oktober
Eheleute Josef Bonzel , Duisburg-Hamborn, Cor-nelissenstr. 13, 12. Sep-tember	Eheleute Johann Demski , Dinslaken, Roonstr. 12, 6. Oktober	Eheleute Friedrich Müller , Duisburg-Hamborn, Kör-nerstr. 7, 23. Oktober
Eheleute Josef Schelda , Duisburg-Beeck, Karolin-gerstr. 33, 15. September	Eheleute Alfred Sitzlack , Duisburg-Hamborn, Sterk-rader Str. 467, 23. September	Eheleute Heinrich Gemein , Duisburg-Hamborn, Otto-karstr. 34, 24. Oktober
Eheleute Johann Schönho-fen , Duisburg-Hamborn, Beecker Str. 272, 16. September	Eheleute Martin Schäfer , 52 Siegburg, Josefstr. 6, 29. September	Eheleute Konrad Schwink , Duisburg-Hamborn, Grill-parzerstr. 21, 25. Oktober

