

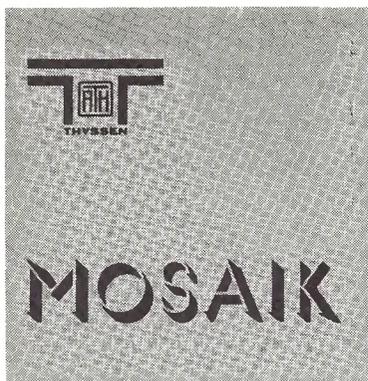


# unsere ATH

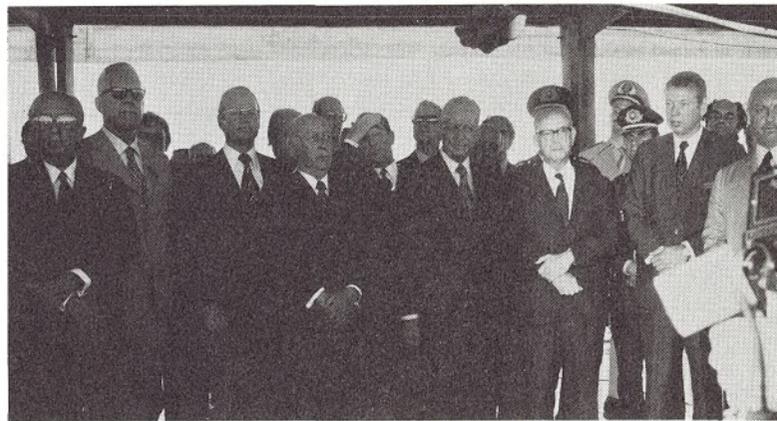


19. Jahrgang · Dezember 1973 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

12



## „COSIGUA“-Walzwerk in Brasilien in Betrieb



Am 30. Oktober wurde in Brasilien das erste Walzwerk der „Cosigua“ (Companhia Siderúrgica da Guanabara) offiziell in Betrieb genommen. Die „Cosigua“ ist, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, ein 1971 von der ATH mit der brasilianischen Gruppe Gerdaud partnerschaftlich gegründetes Unternehmen, das seinen Sitz in Santa Cruz im brasilianischen Staat Guanabara hat. Hier verfügt sie in einem Industriegebiet am Meer, etwa sieben Kilometer südwestlich von Rio de Janeiro, über ein dreizehn Quadratkilometer großes Gelände, auf dem sie seit Ende 1972 ein Stahlwerk mit einem Elektro-Ofen von 250 000 Jahrestonnen Kapazität betreibt. Das neue Walzwerk erzeugt Stabstahl und Draht.

Mit dem symbolhaften Durchschneiden eines Stahlstabes setzten Augusto Hamann Rademaker Grünwald, Vizepräsident der brasilianischen Republik, und Präsident Curt Johannpeter das Werk in Anwesenheit von über 1000 Gästen offiziell in Betrieb. Dr. Spethmann und Präsident Johannpeter setzten anschließend einen Baum.

In einer Ansprache erklärte Dr. Spethmann, daß nach dem erfolgreichen Abschluß der ersten Ausbaustufe die nächsten Bauphasen zügig verwirklicht werden sollen. Zunächst ist eine Kapazitätsverdoppelung auf 500 000 Jahrestonnen vorgesehen. Diese Leistung soll mit einer Direktreduktions-Anlage nach dem von Thyssen entwickelten Purofer-Verfahren,

einem weiteren Elektro-Ofen, einer Stranggieß-Anlage sowie einer zusätzlichen Walzstraße er-

reicht werden. — Siehe den Bericht von Redakteur Rolf Dahlheim auf Seite 15 dieser Ausgabe.

### Die neuen Tariftlöhne und -gehälter

Der Arbeitgeber-Verband Eisen- und Stahlindustrie und die Industrie-Gewerkschaft Metall haben sich als Tarifvertragsparteien am 28. November in ihren Tarifverhandlungen auf ein Ergebnis geeinigt, das im wesentlichen folgenden Inhalt hat:

#### Arbeiter

**Tariftlöhne:** Mit Wirkung vom 1. 12. 1973 wird der Ecklohn nach dem Stand vom 1. 1. 1973 von 5,86 DM um 11 Prozent auf 6,50 DM erhöht. Die übrigen Tariftlöhne erhöhen sich entsprechend dem Lohnschlüssel, der sich aus der Lohn tafel zum Lohnabkommen vom 5. 1. 1973 ergibt. Das Lohnabkommen ist mit Monatsfrist zum Monatsende, jedoch erstmals zum 15. Oktober 1974, kündbar.

**Basisfaktor:** Der bisherige Pfennigbetrag für den Basisfaktor wird in einen Prozentsatz, bezogen auf den tariflichen Ecklohn, umgewandelt. Der Prozentsatz beträgt 0,41 Prozent.

#### Prämien- und Festlohn-Arbeiter:

Festlohnarbeit liegt vor, wenn für Arbeitsplätze, Arbeitsbereiche oder Betriebsbereiche Leistungslohn-Anteile (aus Prämien- oder Akkordlohn-Arbeit) in feste Lohnanteile umgewandelt worden sind und diese Lohnanteile zusätzlich zum tariflichen Basislohn bzw. tariflichen Arbeitswertlohn gezahlt werden. Festlohn-Arbeit, Aufbau und Gliederung sowie die Bestimmungsgrößen für die zusätzlich vereinbarten Lohnanteile sind mit dem Betriebsrat zu vereinbaren.

Bei Prämien- bzw. Festlohn-Arbeitern muß der Leistungslohn-Anteil so bemessen sein, daß 110 Prozent des tariflichen Basislohns bzw. tariflichen Arbeitswertlohns erreicht werden. Sollten die bestehenden Leistungslohnanteile nicht ausreichen, dann sind übertarifliche Lohnanteile einzubeziehen. Bei der Durchführung von Tariflohn-Erhöhungen sind für Prämien- bzw. Festlohn-Arbeiter 110 Prozent des tariflichen Basislohns bzw. tariflichen Arbeitswertlohns zugrunde zu legen.

Diese Regelung wird in einem besonderen Tarifvertrag festgelegt, der mit Wirkung vom 1. 12. 1973 in Kraft tritt und mit Monatsfrist zum Monatsende, erstmals zum 31. 12. 1975 kündbar ist.

In einer Protokollnotiz wird festgelegt, daß sich die Tarifvertragsparteien einig sind, daß grundsätzlich nur Leistungslohn-Anteile dynamisiert werden sollen. Sie gehen davon aus, daß Leistungslohn-Anteile in Höhe von zehn Prozent über tariflichem Basislohn bzw. tariflichem Arbeitswertlohn vorhanden sind. Sollten ausnahmsweise diese Leistungslohn-Anteile nicht vorhanden sein, werden andere Lohnanteile zum Zwecke der Auffüllung unter voller Anrechnung überführt.

#### Zuschläge:

Zuschläge für Mehrarbeit:

- a) die beiden ersten täglichen Mehrarbeitsstunden 25 %
- b) von der dritten täglichen Mehrarbeitsstunde an 50 %

- Stahltypische Zuschläge (ab 1. 1. 1974):
- a) Spätarbeit 12,5 %
  - b) Nacharbeit (soweit nicht Nacharbeit nach e) vorliegt) 20 %
  - c) regelmäßige Schichtarbeit an Samstagen von 6.00—14.00 Uhr, soweit sie nicht Mehrarbeit ist 15 %
  - d) regelmäßige Schichtarbeit an Samstagen von 14.00—22.00 Uhr, soweit sie nicht Mehrarbeit ist 25 %
  - a) bis d): vom Ecklohn je Arbeitsstunde
  - e) Nacharbeit (soweit sie Mehrarbeit ist) 50 %
  - f) Samstagnachtarbeit 50 %
  - g) Sonntagsarbeit 70 %
  - h) Arbeit am 1. Januar, 1. Ostertag, 1. Mai, 1. Pfingsttag, 1. Weihnachtstag 150 %
  - i) Arbeit an allen übrigen gesetzlichen Feiertagen 100 %
  - j) Spätarbeit am 24. 12. von 19.00—22.00 Uhr, Nacharbeit in der dem 1. Weihnachtstag und dem Neujahrstag unmittelbar vorausgehenden Nacht 150 %

Beim Zusammentreffen mehrerer Zuschläge ist nur der jeweils höchste zu zahlen; ausgenommen hiervon ist ein Zusammentreffen der stahltypischen Zuschläge von Ziff. a) oder b) mit Zuschlägen von Ziff. f), g), h), i) oder j). Diese Bestimmungen treten mit Wirkung zum 1. 1. 1974 an die Stelle der Bestimmungen des gekündigten Manteltarifvertrages für die Arbeiter vom 3. 12. 1969 und des gekündigten Abschnitts II (Zuschläge) des Sonderabkommens für die Arbeiter vom 12. 5. 1969; sie werden Bestandteil des neu abzuschließenden Manteltarifvertrages.

#### Angestellte

Tarifgehälter:

Mit Wirkung vom 1. 12. 1973 werden die Tarifgehälter nach dem Stand vom 1. 1. 1973 um 11 Prozent erhöht. Das Gehaltsabkommen ist mit Monatsfrist zum Monatsende, jedoch erstmals zum 15. 10. 1974 kündbar.

Zuschläge: (wie Arbeiter)

#### Auszubildende

Ab 1. 12. 1973 beträgt die Vergütung für Auszubildende monatlich:

im 1. Ausbildungsjahr	DM 300,—
im 2. Ausbildungsjahr	DM 350,—
im 3. Ausbildungsjahr	DM 370,—
im 4. Ausbildungsjahr	DM 430,—

Das Tarifabkommen über die Vergütung für Auszubildende ist mit Monatsfrist zum Monatsende, jedoch erstmals zum 15. 10. 1974 kündbar.

BEI DER RASSELSTEIN AG sind der ATH-Vorstandsvorsitzende Dr. Dieter Spethmann und ATH-Vorstandsmitglied Dr. Heinz Kriwet in den Aufsichtsrat eingetreten. Sie wurden Nachfolger von Dr. Sohl bzw. Dr. Risser. — Dem neuen Aufsichtsrat der Ruhrchemie GmbH, Oberhausen, gehören Dr. Dieter Spethmann, Bergassessor a. D. Klaus Haniel, Dr. Kuhn und Dr. Zimmermann an.

Herausgeber:

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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

Rolf Dahlheim, Ruhrort (Stellvertreter)

Günter Meyer (Hamborn), Wilhelm Pütz (Ruhrort)

Zentralredaktion: 4100 Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 100 (Neue Hauptverwaltung), Fernruf (0 21 31) 5 40 (1), Nebenanschluß 54 52 und 50 02 — Redaktion Ruhrort (Verwaltung I, Zimmer 19), Fernruf 45 41, Hausanschluß 62 34 und 63 83 — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft mbH, 4330 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstraße 51

Bilder: Büschgens, Gecks, Kamp, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Bildstelle Blohm + Voss AG Hamburg, Südafrikanische Botschaft Köln, International Iron & Steel Institut Brüssel

Farbaufnahmen: Rolf Dahlheim, Karl Lang, Günter Meyer, Ulrich K. Steinmetz

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

**TITELBILD:** Farb-Isohelie des Hochofens Schwelgern von Peter Metzger nach einem Foto von Karl Lang

Ausgangsbasis für eine Farb-Isohelie ist ein normales Schwarz-Weiß-Negativ, das auf Conturfilm umkopiert wird. Veränderte Belichtungszeiten lassen unterschiedliche sogenannte Äquidensiten (Negative) entstehen. Werden diese wieder umkopiert, so entstehen Äquidensiten zweiter und dritter Ordnung bis zur Reduzierung auf eine Linie. Bis zu diesem Zeitpunkt handelt es sich um ein reines Schwarz-Weiß-Verfahren. Aus einer Serie graphisch verschiedener Äquidensiten werden jetzt etwa fünf Negative herausgesucht, auf ein graphisches Fotomaterial (Reprofil) umkopiert und durch Zusatz von Farbkupfern chromogen entwickelt. Die so entstandenen Farbnegative werden paßgenau übereinander montiert und auf normalem Colorpapier vergrößert. Das Ergebnis ist eine auf wenige Farbtöne reduzierte Farb-graphik.

**BILD DER LETZTEN SEITE:** Vorweihnachtliche Stimmung an der Hamborner Hauptverwaltung; im Vordergrund der Kindergarten der katholischen Liebfrauen-Kirchengemeinde Bruckhausen (Farbaufnahme: Ulrich K. Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Die neuen Tariftlöhne und -gehälter	2
Weihnachtsgruß von Vorstand und Betriebsräten	3
Dr. Karl-August Zimmermann: Maxihütte kontra Minihütte?	4
Dr. Alfred Michel 75 Jahre	5
Bergassessor a. D. Dr. Karl Kaup zum Gedenken	6
Beim Vorschlagswesen wurde die 10 000-DM-Hürde übersprungen	7
Die neue Heißflämmaschine der Brammenstraße 2 ist voll „umweltbewußt“	8
Podiumsgespräch in Johannesburg mit Wolfgang H. Philipp	11
120 Jahre „Phönix“ Ruhrort im Spiegel der Presse 1853/55	12
Walzwerk der „Cosigua“ in Rio de Janeiro feierlich eingeweiht	15
In Venezuela fahren Fachleute der Thyssen-Gruppe das neue Sidor-Walzwerk ein	18
Japanische Elektroblech-Lizenz für Grillo Funke	24
Auf der Maasvlakte in Rotterdam nahm eine neue Erz-Umschlagsanlage ihren Betrieb auf	25
Kunstaustellung im Krankenhaus an der Fahrner Straße	27
Neue Krankenpflegeschule im Ev. Krankenhaus Duisburg-Nord	29
Duisburger Bankhaus zeigte Kunst aus der Industrie	31
Fritz Thyssen Stiftung gab 129 Millionen DM seit 1960 zur Förderung der Wissenschaft	31
Mit Hamborner Goldjubilaren auf Herbstfahrt	32
Kokerei Westende 1880—1973	33
Belegschaftsversammlungen in Großenbaum und Hüttenheim	37
Konzert zum Doppeljubiläum von Musikdirektor Gilhaus	38
„Rote Teufel“ Walsum errangen deutschen Rollhockey-Meistertitel	39
Jubilare, Personalnachrichten	40



## Die besten Wünsche zu Weihnachten und zum neuen Jahr!

**W**ir stehen am Ende eines arbeits- und ereignisreichen Jahres. Die weltweiten Auftriebskräfte auf den Stahlmärkten brachten auch uns den lang erwarteten Aufwind. Nach den beiden besonders schwierigen Vorjahren ging es wieder voran.

1973 hat die ATH mit allen Mitarbeitern erneut ihre Beweglichkeit unter Beweis gestellt. Dafür gebührt jedem einzelnen Dank. Nur wenn wir uns diese Anpassungsfähigkeit erhalten, werden wir auch die Zukunft meistern.

Niemand kann sagen, was uns das neue Jahr bringt. Konjunktur und Energie-Situation sind zur Zeit nicht überschaubar. Um so mehr gilt es, für neue Bewährungsproben gerüstet zu sein.

Mit unserem Dank an alle Mitarbeiter für ihren Einsatz im zu Ende gehenden Jahr verbinden wir herzliche Grüße, die auch ihren Angehörigen, unseren Pensionären und den Freunden der ATH gelten. Möge es gelingen, daß wir auch 1974 unserer gemeinsamen Arbeit in Frieden nachgehen können.

Duisburg-Hamborn, im Dezember 1973

Der Vorstand

*W. Kellmann* *H. von* *H. Haub* *M. Kuntz*  
*K. Wintgen* *H. Kuhn* *H. Zimmermann* *H. G. Sp.*

**W**ieder neigt sich ein arbeitsreiches Jahr seinem Ende zu. Für einen kurzen Augenblick wollen wir die Vergangenheit betrachten. Mit Fleiß und Besonnenheit hat die gesamte Belegschaft dazu beigetragen, daß wir heute ein wirtschaftlich vorzüglich dastehendes Unternehmen vorfinden.

Dies ermöglichte den Betriebsräten, einige wichtige Verbesserungen für die Beschäftigten zu erwirken, angefangen von teilweise besseren Arbeitsbedingungen bis hin zur Neuordnung der Pensionsordnung und einer neuen Jubiläums-Richtlinie.

Dies darf nicht darüber hinwegtäuschen, daß auch unsere Belegschaft den wachsenden Belastungen im Lebenshaltungsbereich ausgesetzt war und ist. Wir hoffen und wünschen – sicher alle gemeinsam –, daß eine Entwicklung zur Entlastung der privaten Haushalte eintreten möge.

Die Betriebsräte der ATH werden alles in ihren Kräften stehende dazu beitragen, damit die Existenzsicherheit für alle Beschäftigten in der Zukunft weiterhin gewährleistet werden kann.

Mögen Einsicht und Vernunft die Entwicklung dieses Unternehmens begleiten.

Unseren Belegschaftsmitgliedern, ihren Familien und unseren ehemaligen Mitarbeitern wünschen wir ein friedliches Weihnachtsfest, Gesundheit und Wohlergehen für das Jahr 1974.

Die Betriebsräte

*H. P. Kellmann* *H. von* *H. Haub* *M. Kuntz* *H. G. Sp.*

„Der wichtigste industrielle Grundstoff ist Stahl. Auch im Kunststoff-Zeitalter ist Stahl nicht zu schlagen; der Stahlbedarf der Welt steigt steil an. Gleichzeitig verschärft sich der Wettbewerb der großen Stahlnationen: Stahl hat Zukunft, aber es wird eine harte Zukunft sein.“ Mit diesen Sätzen charakterisierte die Zeitung „Die Welt“ anlässlich des diesjährigen Eisenhüttenfestes die Lage der Welt-Stahlindustrie und ihre künftigen Markt-Chancen. „Heute gilt eine Stahlkapazität

von 10 bis 15 Millionen Tonnen pro Jahr für ein Hüttenwerk als optimal. Können bei diesen Riesen-Dimensionen die Stahl-Zwerge mit Jahresproduktionen von nur einer halben Million Tonnen überhaupt noch mithalten?“ Diese Frage stellte die Zeitung dem technischen Vorstandsmitglied der ATH, Dr. Karl-August Zimmermann. Hier seine Analyse, die von der „Welt“ unter der Überschrift „Maxi- kontra Minihütte?“ veröffentlicht wurde.

In der Welt werden in diesem Jahr 700 Millionen Tonnen Rohstahl produziert; daran ist die Bundesrepublik Deutschland mit über 49 Millionen Tonnen — einem neuen Höchststand — beteiligt. Für die achtziger Jahre rechnet man mit einem Welt-Stahlbedarf von rund einer Milliarde Tonnen.

Soll dieser Bedarf gedeckt werden, so sind nicht nur gewaltige Investitionen durchzuführen, deren Finanzierung selbst Experten angesichts der zur Zeit geringen Rentabilität der Stahlindustrie noch nicht für gelöst halten. Man muß sich über das Konzept klarwerden, wieviel für den wachsenden Stahlmarkt produziert werden soll.

In den beiden letzten Jahrzehnten wurde die Produktionsentwicklung ganz wesentlich von größeren Werks- und Unternehmenseinheiten — den integrierten Hüttenwerken — getragen. Heute gilt ein Massenstahl-Hüttenwerk, das den gesamten Produktfächer auf der Flachstahl- und Profilleiste herstellt, mit einer Jahresproduktion von 10 bis 15 Millionen Tonnen als optimale Größe.

Verfahrenstechnisch dominiert in den integrierten Hüttenwerken die Produktion über Großhochöfen und angeschlossene Oxygen-Stahlwerke. Diese Kombination ist erwiesenermaßen kostengünstig, und dies wird auch in der überschaubaren Zukunft so bleiben, zumal weitere verfahrenstechnische Verbesserungen möglich erscheinen.

### Tag für Tag 10 000 Tonnen

Um die Kostendegression voll nutzen zu können, müssen die Teilaggregate im Produktionsfluß optimal aufeinander abgestimmt sein. Dies wird heute in integrierten Hüttenwerken erreicht mit Hochöfen von 6000 bis 10 000 Tonnen Tagesleistung, mit Sauerstoff-Konvertern von 200 bis 400 Tonnen Fassungsvermögen bei einer Abstichfolge von 30 bis 45 Minuten. Entsprechend liegen in modernen Walzwerken die Größenordnungen für Grobblech bei 200 000 Tonnen pro Monat, für Warmbreitband bei etwa 400 000 und für schwere Profile bei 150 000 Tonnen im Monat.

Integrierte Hüttenwerke haben jedoch nicht nur das Gros der vom Markt geforderten Mengen zu lie-

fern; sie sind auch gleichzeitig flexibel genug, einen breiten Produkt- und Qualitätsfächer anzubieten. Gleichmäßig hoher Qualitätsstandard, Markterschließung, Forschung und Entwicklung sind ihre Stärke. Beispiele dafür bieten zur Zeit die Bereiche der mikrolegierten Stähle und kunststoffbeschichteten Bleche.

Dagegen steht das Konzept der kleineren Produktionseinheiten mit Kapazitäten bis zu 600 000 Jahrestonnen. Auf einfacher Technologie und Standard-Aggregaten basierend, sind sie überwiegend mit Schrott-Elektroöfen, Stranggießanlage und Kontiwalzstraße für Standarderzeugnisse bestückt.

### Standort-Geheimnis der Kleinen

Hier zeigt sich bereits der wirtschaftlich wesentliche Unterschied zum integrierten Hüttenwerk: Beschränkung des Erzeugungsprogramms auf häufig nur ein marktgängiges Produkt, wie zum Beispiel Betonstahl, und Begrenzung der Erzeugungsmenge auf den örtlichen Bedarf. So läßt sich auch auf kleineren Anlagen kostenoptimal produzieren. Hinzu kommen geringere Investitionskosten je Kapazitätstonne als bei integrierten Hüttenwerken und in der Regel eine geringere Belastung mit Transportkosten.

### Die Direktreduktion

Diesen Vorteilen stehen bei konventionellen Mini-Stahlwerken die Risiken von „Monokultur“ und die Schrottabhängigkeit gegenüber. Bisher wurde diesen Gefahren allein durch die Wahl des Standorts begegnet. Regional verfügbares, ausreichendes Schrottangebot, billige Energie und ein aufnahmefähiger, aber lokal begrenzter Absatzmarkt waren die Komponenten für die Errichtung von Mini-Stahlwerken. Heute sind diese Grundlagen modifiziert durch eine technologische Entwicklung, die als Schritt vom konventionellen zum fortgeschrittenen Mini-Stahlwerk — dem Midierwerk — bezeichnet werden kann: die Direktreduktion. Sie mildert nicht nur die Schrottabhängigkeit, Direktreduktion wirkt zudem schrottpreisregulierend. Sie ist dort notwendig, wo nur wenig Schrott bei hohen Preisen verfügbar ist, gleichzeitig der Markt aber auch nur die Produktionsmengen von

kleineren Stahlwerken aufnimmt. Für die Direktreduktion als Ausgangsbasis spricht zudem, daß sie vom relativ teuren Koks unabhängig ist und auf billigere Energieträger — je nach Verfahren auf feste, flüssige oder gasförmige — zurückgreift. Zusätzliche Voraussetzung auf der Rohstoffseite ist die Verfügbarkeit von geeigneten Eisenerzen. Der Einsatz von Direktreduktionsanlagen in Mini-Stahlwerken erhöht allerdings die Investitionskosten. Aus technischer Sicht stehen jedoch inzwischen Standardanlagen zur Verfügung, die im allgemeinen mit einer Kapazität von 1000 Tagedestonnen ausgestattet sind.

Ein Kostenvergleich der Stahlerzeugung zwischen integriertem Groß-Hüttenwerk und Mini-Stahlwerk ist auf Grund der Unterschiede in den Schmelzkapazitäten exakt kaum möglich. Generell gilt, daß die Schmelzweise direktreduzierter Erze im Elektroofen teurer ist im Vergleich zum konventionellen Verfahren über Hochöfen und Sauerstoffgefäß. Modellrechnungen für die Bundesrepublik ergeben, daß bei normalem Erzeugungsprogramm und hälftigem Einsatz von Schrott und Eisenschwamm im Elektroofen der Preis des Eisenschwamms nur rund 50 Prozent des Roheisenpreises betragen darf, wenn das Verfahren Direktreduktion/Elektroofen gleich kostengünstig sein soll wie der Weg über Hochofen und Oxygen-Stahlwerk.

## Eisenhüttenfest 1973

Der Verein Deutscher Eisenhüttenleute ehrte beim Eisenhüttenfest 1973 das geschäftsführende Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Dr. Hans Dichgans, durch die Verleihung der Ehrenmitgliedschaft für seine Verdienste um die Zusammenarbeit mit dem VDEh. Dr. Dichgans ist gleichzeitig Hauptgeschäftsführer des Betriebswirtschaftlichen Instituts der Eisenhüttenindustrie. Der Werkstoffausschuß ernannte Dr.-Ing. Werner Lückert, zuletzt Betriebsdirektor und Leiter der Zentralen Forschung und des Quali-

Direktreduktion im Mini-Stahlwerk mildert zwar seine Schrottabhängigkeit, seine Standortgebundenheit aber nimmt zu. Regionen mit geringem Stahlbedarf aber billigem Mineralöl, Erdgas oder nicht verkockbarer Kohle sind für diesen Werktyp die sinnvollen Standorte.

### Schrittmacher-Dienste

Damit löst sich der vermeintliche Konflikt zwischen integriertem Groß-Hüttenwerk und Mini-Stahlwerk. Von der Konzeption der Anlagengröße her kann demnach der Anteil der Stahlerzeugung in Mini-Stahlwerken nur klein sein. So liegt in der Bundesrepublik Deutschland der Anteil der kleinen Werke an der gesamten Stahlerzeugung unter drei Prozent.

Weiter ist es eine Folge der unterschiedlichen Konzeption, daß die Großhütten nach dem weitgehenden Verzicht auf schrottschmelzende Herdfrischverfahren — vor allem aus Gründen des Umweltschutzes — und dem Übergang zum Oxygenstahl-Verfahren zu Wegbereitern für Mini-Stahlwerke wurden, da das Altschrott-Aufkommen — 40 Prozent der Rohstahlerzeugung — dem annähernd Doppelten der Menge entspricht, die Oxygenkonvertern zugesetzt werden kann.

Dieser überschüssigen Mengen bedienen sich die Schrott-Schmelzaggregate der Mini-Stahlwerke. Ähnlich wurde die Basis dieser kleinen Werke durch die Direktreduktion erweitert. Die gängigen Verfahren — so das Thyssen-Purofer-Verfahren auf Gasbasis — wurden überwiegend von Groß-Hüttenwerken entwickelt. Dies geschah nicht als „Kontrastprogramm“ zum Hochofen, sondern als Ergänzung.

So bauen auch Groß-Hüttenwerke in geeigneten Regionen zusätzlich kleinere Einheiten auf der Basis Schrott. Gleichzeitig geht der technische Fortschritt in den Großhütten selbst weiter: Nutzung von Kernenergie für metallurgische Prozesse, die Fortentwicklung des Stranggießverfahrens und anwendungstechnische Forschungen. Große Hüttenunternehmen und Mini-Stahlwerke sind keine feindlichen Brüder, sondern sie ergänzen sich.

Siehe hierzu auch den Bericht über die Einweihung des Walzwerkes der brasilianischen Beteiligungsgesellschaft der ATH Cosigua auf Seite 15

tätswesens der ATH, zum Ehrenmitglied. Am Kongreß nahmen über 4000 Eisenhüttenleute teil. Davon kamen 250 aus 24 ausländischen Staaten. Der Vorsitzende des Vereins, Dr. Klotzbach, unterstrich die hohe Stahlerzeugung, die 1973 in der Welt fast 700 Millionen Tonnen erreichen wird, als ein Zeichen der hohen Leistung. Man könne ihrer jedoch nicht recht froh werden angesichts der Sorgen, die auf den deutschen Hüttenwerken lägen. Denn in den vergangenen 25 Jahren habe es noch nie eine solche Diskrepanz zwischen hoher Produktion und unzureichendem Ertrag gegeben.

Dr. Alfred Michel, von 1951 bis 1965 technisches Vorstandsmitglied der ATH, begeht am 20. Dezember seinen 75. Geburtstag.

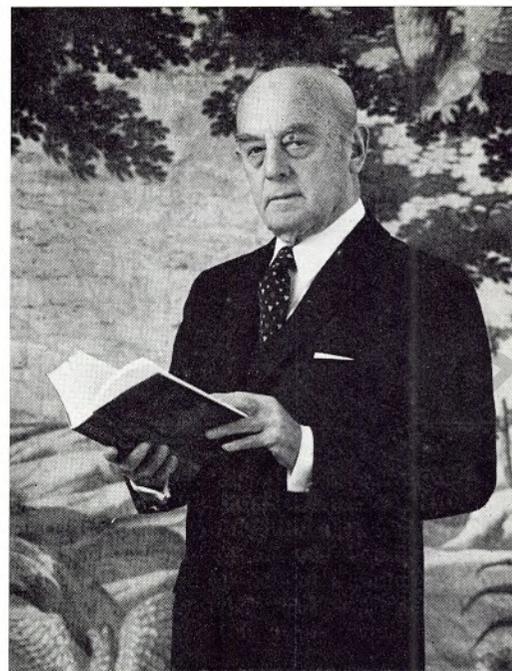
Wer in diesen Tagen mit Dr. Michel in seinem Haus in Wittlaer spricht, erlebt einen Mann mit der gleichen Gradheit, Offenheit und Schlagfertigkeit, die ihn in den anderthalb Jahrzehnten seiner Tätigkeit in Hamborn auszeichneten. Diese Eigenschaften waren sicherlich nicht zuletzt — neben seinen großen technischen und wirtschaftlichen Erfahrungen — das Geheimnis seines Erfolgs. Heute erlebt man Dr. Michel nicht als geruhsamen Pensionär, der sein Lebenswerk getan weiß und sich völlig von ihm zurückgezogen hat. Sein Interesse und seine Tätigkeit gehören auch jetzt noch der Pflege des Kontaktes der technischen Führungskräfte der deutschen und ausländischen Stahlindustrie, um deren Zusammenarbeit er sich große Verdienste erworben hat. Sicherlich genießt er die Ruhe Wittlaers und den Blick auf den Rhein, der ihm unmittelbar vor seinem Haus stets ein bewegtes Bild des Verkehrs bietet, und die Sicht auf das linksrheinische Ufer, das an das Gegenufer von Schwelgern und Beeckerwerth gemahnt.

Aber im Gespräch mit Männern der ATH kreisen die Gedanken — wie könnte es anders sein — meist um die Hütte, um Vergangenheit und Gegenwart. Dabei erweist sich ihr Gesprächspartner als wohlinformiert, auch über die

## Dr. Alfred Michel 75 Jahre

Ereignisse in den Unternehmen und Betrieben, über ihre Leistungen, kurz über Erfolge und Schwierigkeiten.

Die Gedanken gehen dabei oft zurück in die Zeit nach dem Kriege, als überall noch die Zeichen der Demontage und Zerstörung vorhanden waren und der erste zaghafte Aufbau begann. Im Gespräch erinnert Dr. Michel an manche Stationen dieser Zeit, an Hochofen, Breitbandstraße, Oxygen-Stahlwerk — nicht zuletzt an den großen technischen und wirtschaftlichen Wurf, der ihm mit der Idee zum Bau des neuen Werkes Beeckerwerth und ihrer Verwirklichung gelang. Er freut sich, daß er hier neben der technischen Leistung vor allem durch die Weiträumigkeit der Anlage und ihre Einbettung in große Grünanlagen ein Beispiel für die Industrie schaffen konnte, das Anerkennung über die Grenzen der Bundesrepublik hinaus erhielt.



Dr. Michel schuf der neuen ATH die moderne technische Grundlage, auf der sie weiter wachsen konnte. Ihm gelten zum Geburtstag die besten Wünsche von Unternehmen und Belegschaft, vor allem für eine weiterhin gute Gesundheit.

## Neue Blech- Transportwaggons verbessern Kundendienst



Vor kurzem wurde ins Grobblech-Walzwerk der ATH in Hüttenheim ein Eisenbahnwagen gefahren, der nicht nur wegen seines guten Anstriches neu schien, sondern mehr noch von seiner äußeren Form her ein völlig ungewohntes Bild bot. Bei diesem Waggon handelte es sich um einen vierachsigen Blechtransportwagen, der mit drei weiteren

der gleichen Bauart als Prototyp von der Deutschen Bundesbahn in Zusammenarbeit mit der Thyssen Verkehr GmbH auf die Reise geschickt wurde.

Mit diesem neuen Wagentyp wurde ein Weg gefunden, durch den der Transport von Grobblechen erheblich erleichtert wird. Grobbleche, wie sie beispielsweise im

Schiffsbau verwendet werden, haben in der Regel Abmessungen, die den Transportfachleuten immer wieder Probleme aufdrängten. Auf herkömmlichen Waggons verladen, ragten die Bleche sehr oft aus dem Eisenbahnprofil heraus. Dieser Übelstand ist durch die Konstruktion der neuen Blechtransportwagen beseitigt worden.

Wie die Deutsche Bundesbahn selbst hierzu sagt, ist diese Flachwagen-Bauart insbesondere für den Transport von Grobblechen geeignet. Die Be- und Entladung der Bleche wird in der waagerechten Lage vorgenommen. Statt der üblichen Ladeflächen haben diese Wagen ein Ladegerüst, dessen Stellung hydraulisch schwenkbar ist.



Im Grobblech-Walzwerk der ATH in Hüttenheim zeigt sich nun der Vorteil dieser Vorrichtung. Nach dem Beladen des Transportwagens wurde das Ladegerüst mit großen Grobblechen durch die hydraulische Anlage in eine schräge Lage gebracht, wodurch die Bleche nicht mehr aus dem Transportprofil der Bundesbahn herausragten. Versehen mit der Aufschrift „Heimatbahnhof Duisburg-Hochfeld-Süd“, ist mit diesen Transportwagen eine neue Ära auf dem Gebiet des Grobblech-Transportes angebrochen, worüber sich besonders die Abnehmer unserer Grobbleche freuen werden.

## Bergassessor a. D. Dr. Karl Kaup zum Gedenken

Bergassessor a. D. Dr. Karl Kaup, Aufsichtsratsvorsitzender der Exploration und Bergbau GmbH und der Rohstoffhandel GmbH, Düsseldorf, hat auf einer Reise am 23. Oktober bei einem Flugzeugunglück in Rio de Janeiro im Alter von 67 Jahren den Tod gefunden. Während mehr als zwei Jahrzehnten hat der Verstorbene an der Spitze dieser Gesellschaften, zuletzt als Vorsitzender des Aufsichtsrats, für die Rohstoff-Versorgung der deutschen Eisen- und Stahlindustrie auf weltweiter Grundlage gewirkt. Der Aufbau der Eisenerzbetriebe der Ferteco in Brasilien und der Bong Mining in Liberia ist entscheidend von ihm geprägt worden.



In einer Trauerfeier am 30. Oktober in Düsseldorf würdigten Sprecher der deutschen Stahlindustrie den Menschen und Unternehmer Karl Kaup.

Dr. Sohl widmete dem Verstorbenen, mit dem ihm eine über drei Jahrzehnte währende enge Zusammenarbeit und persönliche Freundschaft verband, herzliche Abschiedsworte.

„Im gleichen Jahr und im Abstand von nur wenigen Tagen geboren“, sagte Dr. Sohl, „nannten wir uns häufig ‚Zwillingsbrüder‘ — und das besagte mehr als nur die zeitliche Nähe unserer Geburtsdaten. Zwischen uns gab es keine Unklarheiten oder Vorbehalte; wir verstanden uns ohne viele Worte und in einem unerschütterlichen gegenseitigen Vertrauen.“

Aber auch unsere berufliche Zusammenarbeit verlief in ähnlichem Gleichklang. Als ich 1941 zu den damaligen Vereinigten Stahlwerken kam, wurde Karl Kaup mein engster Mitarbeiter. Seither übernahm er immer wieder Aufgaben, die zuvor von mir betreut worden waren. So, als er nach dem Krieg Vorsitz im Vorstand der Barbara-Erzbergbau wurde, die als Nachfolgegesellschaft der Rohstoffbetriebe aus dem VSt-Bereich gegründet worden war. Er trat an die Spitze der Gewerkschaft Exploration und später auch der Rohstoffhandel GmbH. Vor wenigen Monaten übernahm er als mein Nachfolger den Vorsitz in den Beiräten dieser Gesellschaften.



Karl Kaup war Initiator einer neuen Rohstoff-Politik der deutschen Hüttenwerke. Er erkannte schon Anfang der fünfziger Jahre die Notwendigkeit eines Strukturwandels in unserer Erzversorgung.

Die schrittweise Einschränkung und allmähliche Stilllegung der inländischen Eisenerzgruben, die in den sechziger Jahren ihren Abschluß fand, war für ihn eine starke innere Belastung — er nahm vieles nicht so leicht, wie es äußerlich den Anschein hatte. Sie gab ihm aber auch neuen Auftrieb und die Kraft zur Lösung der Aufgaben, die zum eigentlichen Inhalt seiner Lebensarbeit wurden: Ersatz der unwirtschaftlichen inländischen Erzbasis durch eine weltweit ausgerichtete Erzpolitik.

Neben der Pflege der traditionell guten Beziehungen zu unseren ausländischen Erzlieferanten, vor allem zu unseren schwedischen Partnern, entwickelte er das für uns heute richtungweisende Konzept für eine eigene Erzversorgung auf lange Sicht. Schon 1953 begann die Gewerkschaft Exploration — ohne damals auch nur eine einzige Tonne im Ausland selbst zu fördern — mit der weltweiten Erkundung von Lagerstätten für Eisenerze und andere Rohstoffe. Heute steht sie mit ihrer Erzförderung bereits an fünfzehnter Stelle in der Welt. Ihre Tätigkeit erstreckt sich über alle Erdteile.



Der Name von Karl Kaup bleibt vor allem mit der Entwicklung der Erzgruben in Brasilien und Liberia verbunden, die inzwischen einen wesentlichen Beitrag zur Versorgung unserer Hüttenwerke leisten. Hier schuf er neue Zentren pulsierenden Lebens; hier knüpfte er freundschaftliche Bande, die zur Basis einer engen Partnerschaft geworden ist.

Waren in Brasilien zunächst vor allem technische und wirtschaftliche Fragen zu lösen, so kamen im liberianischen Bong Range gleichzeitig

große menschliche und soziale Aufgaben hinzu. Hier war Karl Kaup Motor einer engen und erfolgreichen Zusammenarbeit zwischen europäischen Unternehmen und einem afrikanischen Staat. Sie wurde zu einem richtungweisenden Beispiel für wirksame Entwicklungshilfe auf privatwirtschaftlicher Basis.

Es war nicht nur der unternehmerische Erfolg, der Karl Kaup bei solchen Projekten beschieden war, sie verschafften ihm in vielen Ländern auch enge persönliche Freundschaften. Solche menschlichen Beziehungen gründeten sich auf die Kraft seiner Persönlichkeit, auf das Vertrauen, das er ausstrahlte und zu wecken verstand, und auf das hohe Ansehen, das er als Bergmann und international anerkannter Rohstoff-Experte besaß.

So leistete er echte Pionierarbeit, die in Afrika vor allem auch von unserem gemeinsamen verstorbenen Freund William S. Tubman, dem langjährigen Präsidenten von Liberia, häufig gewürdigt worden ist. Hier wie in anderen Partnerländern — etwa Brasilien, Mauretanien und Gabun — unterstrichen höchste Auszeichnungen die Anerkennung, die seiner Arbeit gezollt wurde.



Karl Kaups Wirken ging weit über den Aufschluß von Rohstoffvorkommen und ihre Förderung hinaus. Er wurde auch zum Mitgestalter eines modernen und leistungsfähigen Transportsystems. Die Entwicklung zu Großraumschiffen, ohne die heute eine kostengünstige Rohstoff-Versorgung nicht mehr denkbar wäre, verdankt ihm wichtige Impulse.

In konsequenter Fortsetzung dieser Politik förderte er den Aufbau mo-

derner und leistungsfähiger Umschlagsanlagen in den Seehäfen. So war die neue Großanlage Europort-Rotterdam vor allem sein Werk.

Aus dem Bergmann wurde der erfolgreiche Unternehmer, dem die deutsche Stahlindustrie viel zu verdanken hat. Er wies uns neue Wege, auf denen das industrielle Kernproblem der Rohstoff-Versorgung aus privatwirtschaftlicher Initiative und in der Eigenverantwortung eines Industriezweiges in internationaler Partnerschaft gelöst werden kann.



Seine Erfolge haben Karl Kaup nicht stolz gemacht. Er blieb der aufrechte und gütige Mann, der nie einen falschen Gedanken hatte — ein Mensch des Ausgleichs auch widerstrebender Interessen und Meinungen, der gerade wegen seiner Unbestechlichkeit und Gradheit überall ungeteiltes Vertrauen besaß.

Er wußte auch um das Geheimnis des Erfolges: daß man ihn nicht haben könne ohne eisernen Fleiß; er verstand es meisterhaft, immer wieder die Initiative seiner Mitarbeiter zu fördern. Er wußte aber auch, daß zum Erfolg Glück gehört. Doch all das wäre, so meinte er einmal, unzureichend, wenn man nicht auch einen sonnigen Humor hätte. Und dieser Humor, diese innere Heiterkeit, die er ausstrahlte, begleitete ihn bis in seine letzten Stunden.

Als er vor zwei Jahren mit dem Großen Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet wurde, sagte er, sein Leben sei angefüllt gewesen mit Sorgen und Aufregungen, aber auch mit vielen Freuden; er blicke zurück auf eine ‚wundervolle Berufszeit‘.

So steht das Bild von Karl Kaup vor uns — eines Menschen, dessen Lebenswerk in vielen Ländern der Welt lebendig bleiben und fortwirken wird.“



Von den weiteren Sprechern nannte der Präsident der brasilianischen Erzgesellschaft Vale do Rio Doce, Raymundo Mascarenhas, Dr. Kaup einen großen Unternehmer, der mehr noch als durch seine fachlichen Qualifikationen durch seine hervorragenden menschlichen Eigenschaften zur Vertiefung der Beziehungen zwischen Deutschland und Brasilien beigetragen habe.

Emmett Harmon, Sonderbotschafter des Präsidenten der Republik Liberia, überbrachte eine Trauerbotschaft von Präsident Tolbert jr. Ganze Generationen, die heute noch nicht das Licht der Welt erblickt hätten, so sagte er, sähen im Bong-Projekt in Liberia ein Denkmal seines Wagemutes, seiner Hingabe und seiner Lebensarbeit.

Ferner sprachen der Vorsitz der Geschäftsführung der Exploration und Bergbau GmbH, Dr. Gerd Glatzel, der Vorsitz des Hoesch-Vorstandes, Dr. Josef Fischer, sowie Dr. Paul Flachsenberg, Vorsitz der Geschäftsführung der Rheinischen Kalksteinwerke GmbH.

## Obermeister Jökel kassierte für zwei Vorschläge 15570 DM

Etwas mehr als vier Jahre hat es gedauert, ein seit 1969 angestrebtes Ziel des Betrieblichen Vorschlagswesens der ATH zu erreichen. Damals war von einem Mitarbeiter aus den Hamborner Block- und Profilmalzwerken erstmals die 5000-Mark-Hürde beim Vorschlagswesen übersprungen worden. Danach galt es die 10000-Mark-Hürde anzugehen und zu überwinden. Obermeister Georg Jökel vom Erhaltungsbetrieb schaffte dies jetzt.

Nach dem ersten Prämienträger von 5000 DM war es allen klar, daß es nicht leicht sein wird, diese Hürde zu nehmen und einen Verbesserungsvorschlag einzureichen, der mit einer Prämie von mindestens 10 000 DM belohnt wird.

Zwar gehört zum Erfolg beim Vorschlagswesen bekanntlich eine große Portion Glück. Auf der anderen Seite machen sich aber auch ein offener Blick für das Geschehen am Arbeitsplatz und das Grübeln über Verbesserungen bezahlt. Da man das Glück nicht zwingen kann und Glückspilze dünn gesät sind, war es bis zuletzt offen, wer das Rennen macht. Jetzt, nachdem es geschafft ist, bleibt festzustellen: Gewonnen hat ein Tüftler.

Wie 1969 gelang einem Obermeister der große Wurf. Diesmal war es Obermeister Georg Jökel aus dem Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth — übrigens ein „alter Hase“ im Vorschlagswesen, der schon mehrere beachtliche Prämien für brauchbare Hinweise auf Verbesserungsmöglichkeiten bekommen hat.

Schwierigkeiten an der Universal-Brammenstraße waren der Anlaß für Obermeister Jökel, sich über seine Aufgaben hinaus Gedanken zu machen. An der Brammenstraße besteht für das Wasser zum Kühlen der Walzen und das an der Heißflämmaschine benötigte Druckwasser ein besonderer Kreislauf, der Kreislauf B. Bisher wurde ein verhältnismäßig hoher Arbeitsdruck erzeugt, wozu man ein Pumpenaggregat aus einer großen und

einer kleinen Pumpe einsetzte. Vorhanden waren zwei Aggregate, von denen jeweils eines arbeitete. Die Stromaufnahme der Antriebsmotoren war hoch, das heißt, die Motoren wurden an der oberen Leistungsgrenze gefahren. Die Folge war, daß sie bei Flämmstößen immer wieder ausfielen.

Zur Verminderung der Motorenausfälle bezog die Betriebsleitung als Ersatz für eine der kleinen Pumpen eine stärkere Pumpe. Der dafür benötigte Motor und die zugehörige Schaltanlage sollten bestellt werden. Um sofort Abhilfe zu schaffen, wurden auf Anregung von Obermeister Jökel an einem Aggregat die Pumpenkreisel verkleinert und die Pumpen auf einer niedrigeren Kennlinie gefahren. Es zeigte sich, daß der Druck ausreicht. Obermeister Jökel veranlaßte daraufhin die Betriebsleitung, versuchsweise nur die große Pumpe mit dem verkleinerten Kreisel einzusetzen. Man stellte fest, daß sogar der sich dann ergebende Arbeitsdruck genügt.

Neben der großen Stromersparnis erübrigte sich die Beschaffung eines Elektromotors und einer Schaltanlage. Außerdem wurde die Pumpenreserve erhöht. Georg Jökel erhielt für diesen Vorschlag eine Prämie von 11 000 DM.

Personaldirektor Billen überreichte ihm mit Worten der Anerkennung die Zahlungsanweisung, die allerdings einen Betrag von 15 570 DM auswies. 4570 DM entfielen auf einen anderen Vorschlag von Obermeister Jökel, der ebenfalls erhebliche Vorteile brachte. Hier ging es um die Ausstattung der Vorlaufpumpen am Brammenkühlbecken der Universal-Brammenstraße mit kleineren Förderrädern. Die Pumpen arbeiten jetzt ohne Betätigung einer Drosselklappe, mit der früher unnötig erzeugte Förderenergie wieder vernichtet wurde, auf der gewünschten Kennlinie. Auch diese Änderung führte zu einer Senkung des Stromverbrauchs.

Bei der letzten Sitzung des Hamborner Bewertungsausschusses wurden außer den zwei Vorschlägen des Obermeisters Jökel 33 Vorschläge behandelt. In einem Fall



**DIE BILDER:** Personaldirektor Billen übergibt dem neuen Spitzenreiter im Vorschlagswesen, Obermeister Georg Jökel (oben) einen Scheck über 15 570 DM — Mitte: Unter den mit einer Prämie Ausgezeichneten befand sich auch Christa Andrees



Bernhard Ceglarek, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Feste Arbeitsbühne für den Antrieb des Eisenbahntors in der Halle 4 a des Kaltbandwerks I; Helmut Fischer, Bandbeschichtungsanlage: Größerer Schleifdurchmesser für die Walzenschleifmaschine der Bandbeschichtungsanlage; Adolf Flechsig, Kokerei: Andere Wasserführung an den Gaskühlern 5 und 6 der Kokerei August Thyssen; Kurt Frieze, Zentrale Reparaturabteilung: Kupferkabel für die Sendeschleifen der Waagen an den Kranen E 11 und E 22; Heinz Karl Gabriel, Warmbandwerk II: Anderes Gegengewicht für die Brennschneidmaschine Secator S; Gerd Gerdes, Bauabteilung: Vorrichtung zum Richten eingebauter Schutzplanken; Horst Ginko, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Reinigungsklappen an den Belüftungsanlagen der Motoren für die Abwickler der Dressiergerüste des Kaltbandwerks I; Johann Heinemann, Werkstatt 1: Vorrichtung zum Bearbeiten von Wellenzapfen großer Teile auf einem Bohrwerk der Werkstatt 1; Karl Icking, Zentrale Reparaturabteilung: Schleifring und andere Schmiebung für die Zangenbaumhalslager der Krane B 64, B 66, B 67 und B 69 sowie andere Lastseilaufhängung für den Kran B 52; Georg Jökel, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Senkung des Drucks im Wasserkreislauf B der Universalbrammenstraße sowie kleinere Förderräder für die Vorlaufpumpen am Brammenkühlbecken der Universalbrammenstraße; Alfred Kämper, Forschung: Verwendung schwarzer Kugelschreiberminen und schwarzer Stempelkissen sowie Vergrößerer der Kurve und Abbiegen der Schutzplankenenden an der Nordseite des Betriebswirtschaftsgebäudes; Horst Kirchhoff, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Roheisenbeschichtete Schleifplatten für die Schlackengranulierbecken am Ofen 9 des Hochofenbetriebs Hamborn; Hermann Leijser, Betriebswirtschaft: Nummerieren der Garderobenhaken und der Kleiderbügel in den Speisesälen der Werkküchen; Gerlinde Noack, Betriebswirtschaft: Einbau einer Automatik oder Anbringen eines Hinweischilds zum Zurückstellen der Auflagenwähler der Kopiergeräte; Karl Reich, Werkstatt 1: Vorrichtung zum Bearbeiten der Auflageflächen für die Druckmedosens an den Zapfenlagern der Konverter des Oxystahlwerks II; Manfred Rogall, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Staubabscheidegefäße für die Rohgasentnahmestellen an der Begichtungsautomatik des Ofens 4 im Hochofenbetrieb Hamborn; Werner Sauer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Blechwand als Schutz für die Hängekabel im Schacht von Zangenkränen sowie Bolzen mit Schmiering für die Seilausgleichstraversen des Krans B 42,

Insgesamt 33 345 DM kamen diesmal als Prämien zur Auszahlung. 26 erfolgreichen Einsendern überreichte Personaldirektor Billen die Prämien, wobei er im Namen des Vorstands Dank und Anerkennung aussprach.

Im einzelnen erhielten auf Grund der letzten Ausschusssitzungen folgende Mitarbeiter Prämien:

### HAMBORNER WERKE

Hans Tofahn, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Versetzen der elektrischen Schaltgeräte an den Stopfmotoren der Hochöfen 1 bis 3 und 5 bis 8; Reinhard Ullrich, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Zylinderdeckel mit neuer Plungerabdichtung für die unteren Arbeitswalzenbauteile der Warmbandstraße 2; Helmut Wojciechowski, Werkstatt 1: Spannvorrichtung zum Bearbeiten der Stahlhalter für die Abgratmaschine in der Beize 1 des Kaltbandwerks I auf einer Drehmaschine sowie auch Vorrichtung zum Fertigen der Keilbolzen für die Abgratmaschine; Bernhard Ziegler, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth: Größere Öffnung und andere Form für die Zughebel an den Kupplungen von GHH-Kokillenwagen; Christa Andrees, Forschung: Verwendung schwarzer Kugelschreiberminen und schwarzer Stempelkissen; Willi Becker, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Staubabscheidegefäße für die Rohgasentnahmestellen an der Begichtungsautomatik des Ofens 4 im Hochofenbetrieb Hamborn;

(Siehe auch Seite 40)



Wasser – Luft – Lärm

## Die neue Heißflämmaschine der Brammenstraße 2 Bruckhausen ist voll umweltbewußt

Die Industrie ist nicht erst seit heute umweltbewußt. Die ATH hat schon zu einer Zeit bei vielen Anlagen, für die damals gesetzliche Auflagen etwa zur Entstaubung noch nicht bestanden, freiwillig derartige Umweltschutz-Einrichtungen installiert. Ein Beispiel hierfür ist die Heißflämmaschine im Werk Beeckerwerth, die bereits vor zehn Jahren errichtet wurde. Wie diese Schutzverfahren inzwischen verfeinert wurden, das zeigt das Beispiel der Heißflämmaschine der Brammenstraße 2 in Bruckhausen.

Flämmen — diese Arbeit im Hüttenwerk ist natürlich den Beteiligten bekannt. Für die anderen, auch die Angehörigen, eine kurze Beschreibung des Arbeitsvorganges.

Nach den ersten Stufen der Weiterverarbeitung von Stahl — das Gießen des flüssigen Materiales zu Brammen, das Durchwärmen der Brammen auf die notwendige gleichmäßige Walztemperatur und der anschließende erste Walzprozeß — ist das Material in seiner Oberfläche oft nicht so sauber und fehlerfrei, wie es für die Weiterverarbeitung benötigt wird.

Diese Fehler können auf verschiedene Arten entfernt werden. Das

Flämmen nutzt die gleichen Naturgesetze wie das Brennschneiden, auch Schneidbrennen genannt. Der Stahl wird zunächst mit einer Gas-Sauerstoff-Flamme auf Schmelztemperatur gebracht; danach wird nur noch Reinsauerstoff mit einem Druck von 16 bis 33 atü zugeführt. Von diesem Sauerstoffstrahl wird Stahl in der Stärke einer Schnittfuge verbrannt. Beim Flämmen wird das Material allerdings nicht in mehrere Teile geschnitten, sondern hier wird nur die Oberfläche abgeschält.

Diese Verbrennung von Eisen mittels Reinsauerstoff führt, wie die Stahlherstellung selbst, zu dem be-

kannten braunen Rauch, der bei den neuen Umweltschutz-Programmen als erstes, vordergründig — weil optisch sichtbar — angesprochen wird.

Als beim Bau des Werkes Beeckerwerth in den Jahren 1962/63 eine Heißflämmaschine ohne gesetzlichen Zwang zur Entstaubung errichtet wurde, hat die ATH die Abgase dieser Maschine freiwillig bereits so entstaubt, wie es beim Oxygen-Stahlwerk vorgeschrieben war.

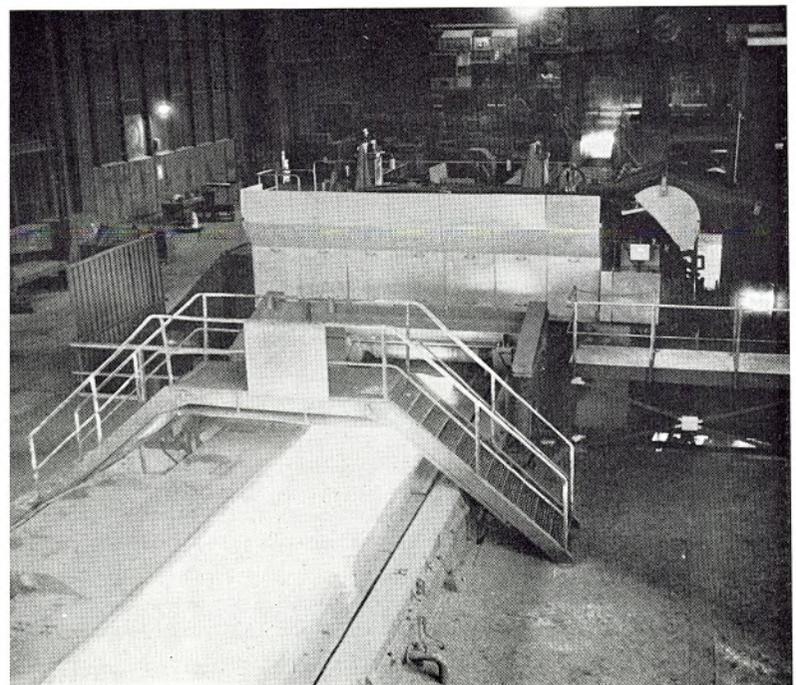
In den letzten Jahren wurde die Warmbandstraße 1 Bruckhausen umgebaut und dabei auch die Produktion erhöht. Das erforderte

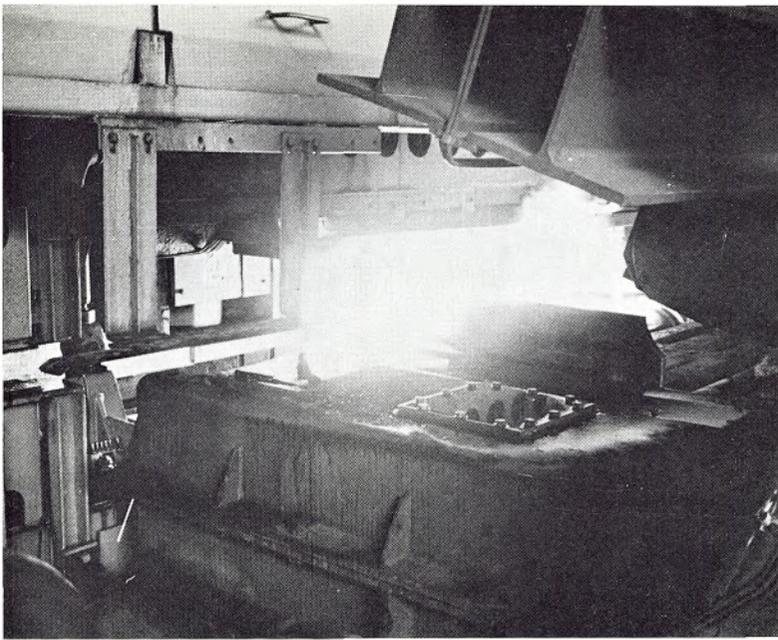
### ZU DEN BILDERN:

In der Handflämmerei (oben) ist schwerste Arbeit unter ungünstigen Arbeitsbedingungen zu leisten. Der Flämmhobel ist wesentlich größer und schwerer als sonstige Brenner in der Schweißtechnik. Die Hitzeentwicklung und die Spritzer vom abgeflämmten flüssigen Stahl sind dementsprechend. Der Flämmer muß eine dicke Hitzeschutz-Bekleidung tragen und muß sich auf warmen Brammen bewegen. Trotz Gewicht und Hitze muß der Flämmhobel gleichmäßig ruhig geführt werden, um eine neue, bessere Oberfläche von Hand zu schaffen.

Unten: Hinter der Brammenstraße 2 im Werk Bruckhausen wurde — wie es der allgemeinen technischen Entwicklung entspricht — menschliche Schwerarbeit und Ge-

sundheit durch den Einsatz einer Maschine weitgehend vermindert. Dafür ist aber höchste Konzentration, und zwar in dem von dem Walzvorgang bestimmten Arbeitstakt erforderlich; denn die Flämm-Maschine ist auf dem Rollgang zwischen der Walze und der Brammenschere (unten, rechtes Bild) untergebracht — Es ist die Maschine zu bedienen, wobei die Materialqualitäten und -temperaturen zu beachten sind. Außerdem müssen die stoffwirtschaftlichen Kennzahlen aufgenommen und weitergegeben werden. Da die Maschine, mit Ausnahme weniger Sonderfälle, das Pensum der ursprünglichen Handflämmerei in der Geschwindigkeit des Walztraktes zu bewältigen hat, fällt der braune Rauch jetzt schnell auf engstem Raum an. Deshalb wurde die Heißflämmaschine mit einem Entstaubungsfilter ausgerüstet





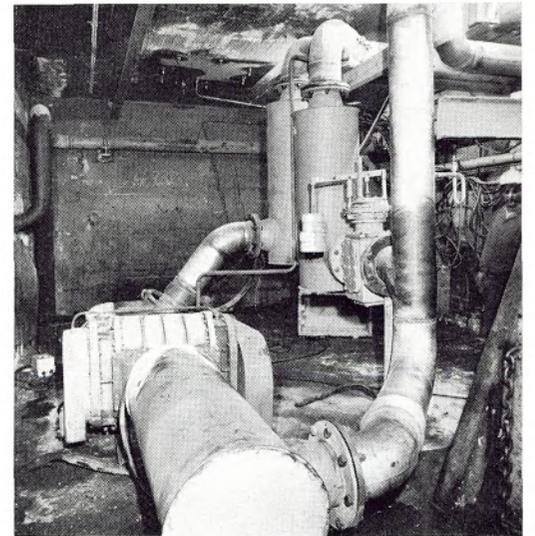
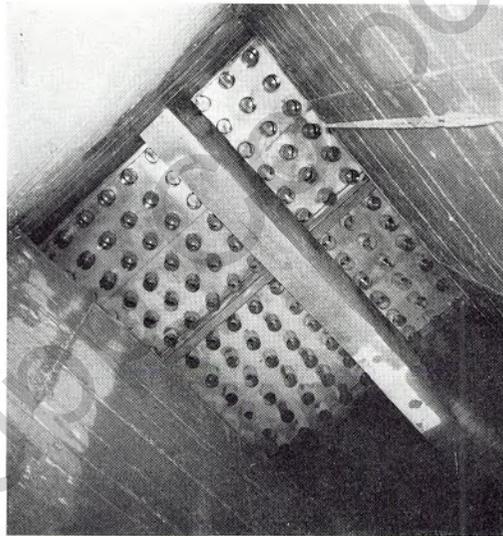
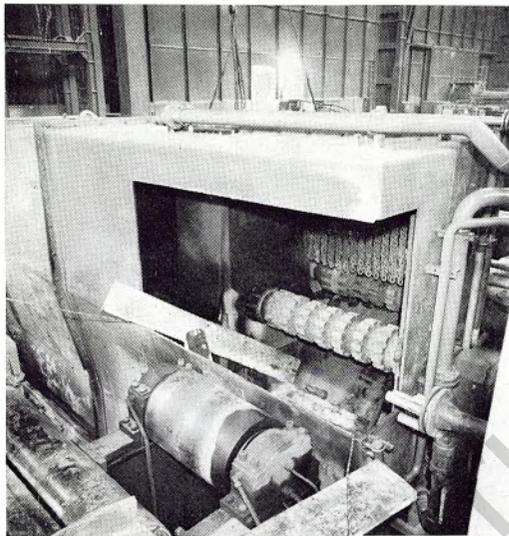
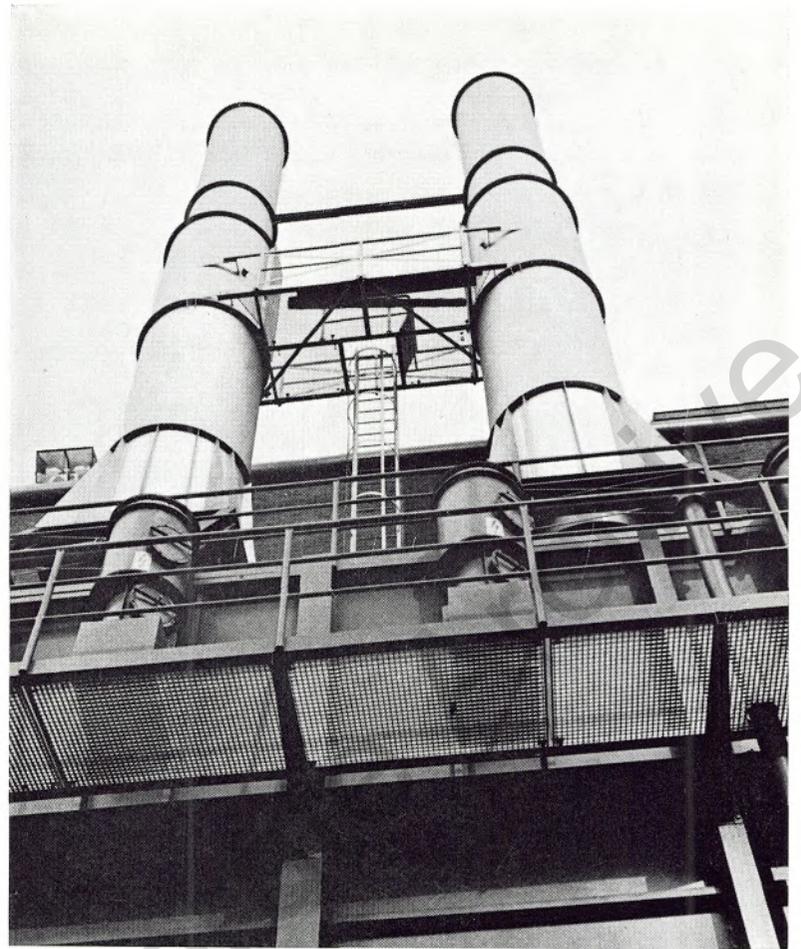
ebenfalls eine Leistungssteigerung der vorgeschalteten Brammenstraße 2, die ihrerseits bei dieser Gelegenheit modernisiert wurde. So erhielt sie an Stelle der alten Kantenflämmmaschine eine neue Allseiten-Heißflämmmaschine. Sie übernimmt, mit Ausnahme weniger Sonderfälle, alle Aufgaben der Kantenflämmmaschine und vor allem die der Handflämmerei, in der diese

schwere Arbeit bisher in menschlicher Arbeitsleistung vollbracht werden mußte.

Dem Umweltschutz wurde bei diesem Objekt nach modernsten Gesichtspunkten Rechnung getragen.

#### Wasser-Reinhaltung

Das Wasser wird im Kreislaufverfahren ständig wiederverwendet. Diese Technik wird bei Thyssen

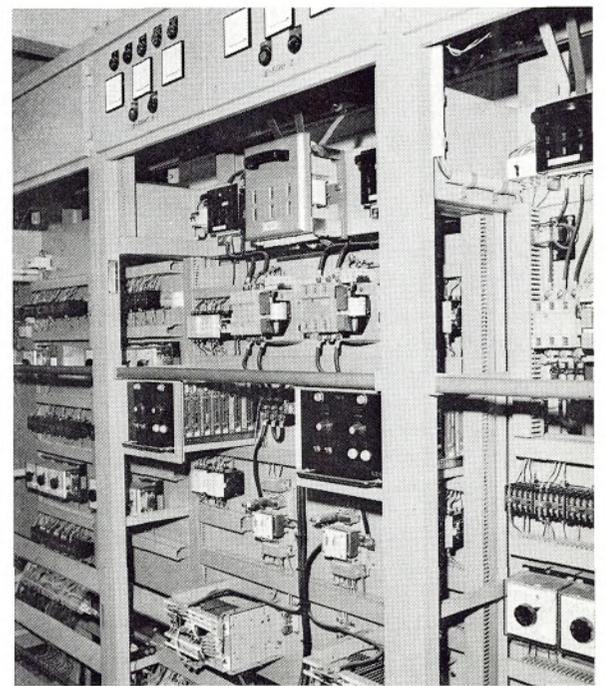
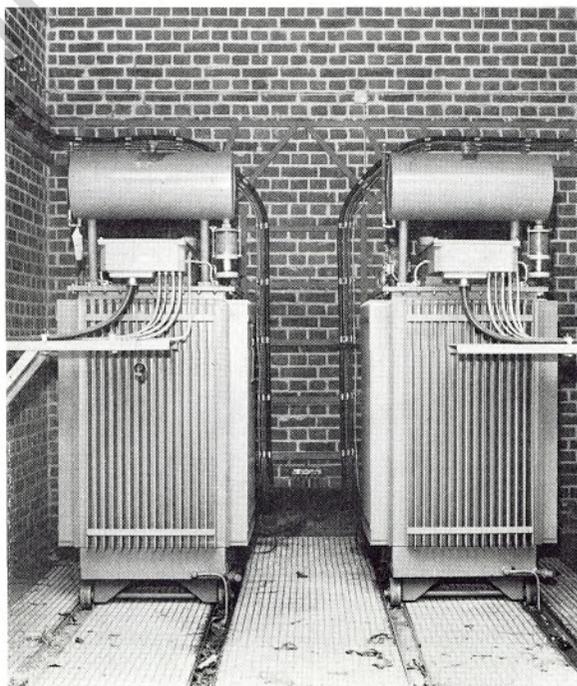


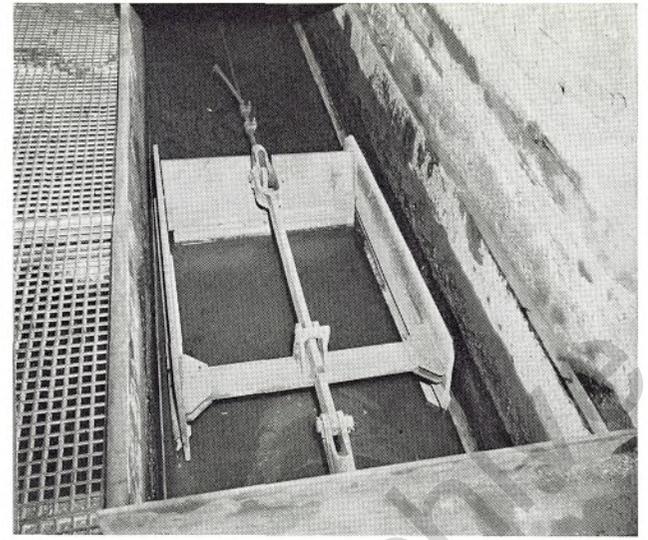
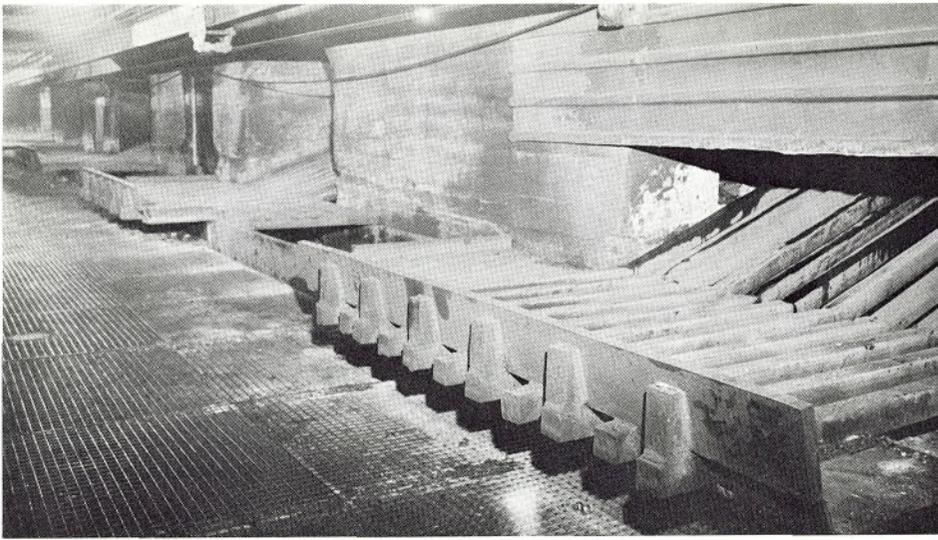
#### DIE BILDER:

Oben links: Blick auf die Brennerköpfe während des Flämmvorganges; die Temperatur beträgt ungefähr 2000 Grad Celsius — Rechts: Das Entstaubungsfilter mit den beiden Kaminen von außen gesehen

Mitte (von links): Blick in die Absaughaube und (daneben) in das Elektrofilter zur Entstaubung der Abgase; ganz rechts: Ein Schalldämpfer und (dahinter) das Spül-Luftgebläse. Durch die nicht benutzten Flämm-Düsen und in den Pausen durch sämtliche Düsen wird Spülluft durchgeblasen, um Verschmutzungen zu verhindern. Rechts hinter dem Gebläse zwei weitere Schalldämpfer, die die Mitarbeiter vor Geräuschbelastungen schützen

Unten links: In diesen Transformatoren und Gleichrichtern wird aus 500 V Drehstrom die für das Elektrofilter nötige Gleichspannung bis zu 73 kV (73 000 Volt) erzeugt; rechts: Regeleinrichtungen der Hochspannung für die Filter-Elektroden





im Hamborner Bereich schon seit einem halben Jahrhundert angewandt und deshalb heute oft als eine Selbstverständlichkeit angesehen.

Das im Betrieb benötigte Wasser wird in der Kläranlage Nord im Werksbereich Bruckhausen gekühlt, gereinigt und dann dem Betrieb wieder zugeführt. Dadurch werden die öffentlichen Abwassersysteme — das sind hier die Emsher und letzten Endes der Rhein — nicht mit Fremdstoffen und nicht mit zusätzlichen Wärmemengen belastet.

An der Heißflämmaschine wird Wasser zur Kühlung sowie zum Abschrecken und Wegspülen der Flämmschlacke benötigt.

Mit der Flämmaschine wurden ein neuer Sinterfänger — auch Sinterbrunnen genannt — und die erforderlichen Abgas- und Sinterkanäle neu gebaut und die vorhandenen Kanäle geändert.

#### Luft-Reinhaltung

Um die Umwelt vor dem braunen Rauch zu schützen, wurde ein Elektrofilter eingebaut, durch das die Gase der Flämmaschine gesaugt und dabei entstaubt werden.

#### Lärmschutz

Lärmschutz gegenüber der Umwelt des Werkes ist bei dieser Anlage nicht problematisch; denn das zu berücksichtigende nächstgelegene Wohnhaus liegt etwa 450 Meter entfernt, und dazwischen stehen mehrere hohe Werkshallen. Die Flämmaschine selbst ist in einer Halle untergebracht. Für den Steuerstand wurde in der Halle ein schallschützendes Steuerhaus errichtet. Ferner sind an verschiedenen Gebläsen Schalldämpfer eingebaut, um die Mitarbeiter vor Geräuschbelastungen zu schützen.

In die Abluftkamine werden derzeit noch Schalldämpfer eingebaut. Hierbei wurde ein Arbeitsablauf gewählt, der sich erst in jüngster



#### DIE BILDER:

Oben links: Das abgeflämte Material wird hinter den Brennern mit Wasser, das einen Druck von ca. 20 atü hat, abgeschreckt und in den unterirdischen Sinterkanal (unteres Bild) weggespült. Von rechts gelangt die Flämmschlacke in den Kanal. Dahinter weitere Eintrittsöffnungen für Zunder, auch Walzensinter genannt, der an der Walze und von dem Rollgang abfällt. Der Sinterkanal hat nur die Neigung, die zum Abfließen des Wassers notwendig ist. Der Sinter selbst wird mit dem Schrapper (rechtes Bild) weitergekratzt. Vom Ende des Sinterkanals bis zum Sinterbrunnen wird der Sinter wieder (unten rechts) mit Druckwasser weitergespült

Mitte: Ein Walzwerk muß intensiv geschmiert werden. Dafür sind Druckschmiersysteme vorhanden. Aus den Schmierstellen treten zwangsläufig geringe Mengen an Fetten bzw. Ölen heraus. Das führt dazu, daß das Spritzwasser Öl mit sich führt. Im Sinterbrunnen ist ein Ölabscheider eingebaut, der dieses Öl, das bekanntlich auf der Wasseroberfläche schwimmt, zurückhält

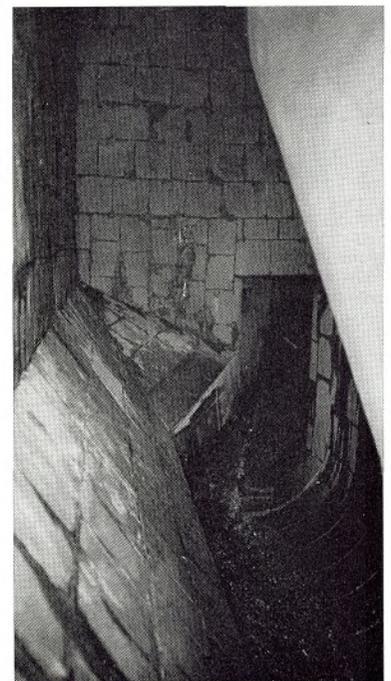
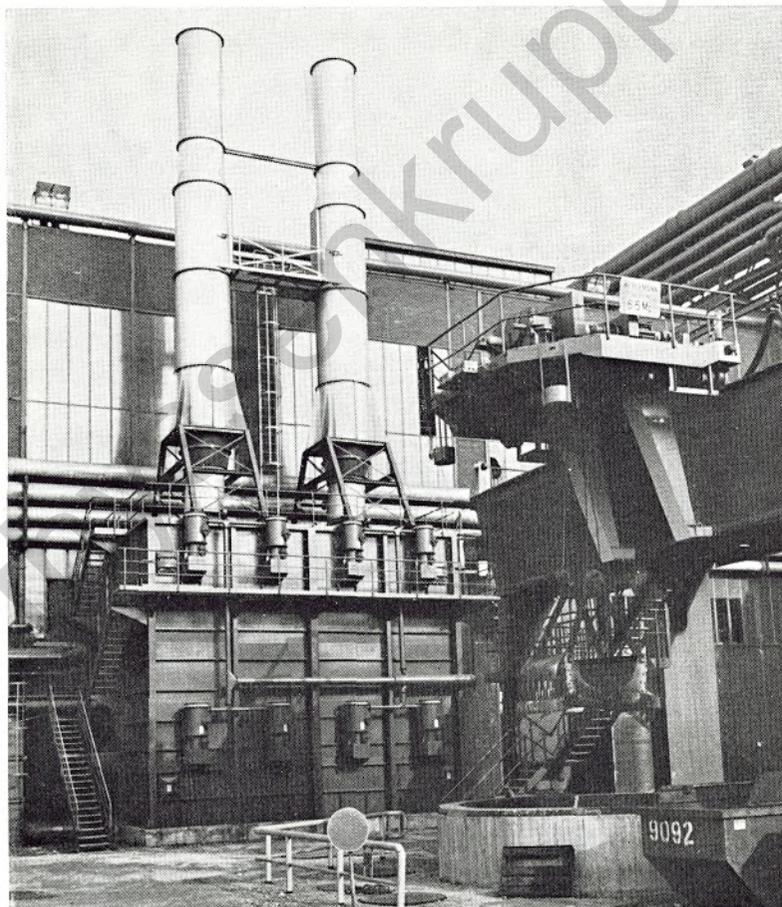
Unten links: Blick auf die Filteranlage. Rechts der Schacht des Sinterbrunnens, darüber der Greiferkran, davor ein Transportkübel. In halber Höhe der Kamine ist eine Bühne zu sehen; sie ist der Zugang zu den in jedem Kamin eingebauten Schalldämpfern

Zeit — infolge des intensiveren Umweltbewußtseins — eingebürgert hat. Die letzten Einzelheiten dieser Schalldämpfer wurden erst nach Inbetriebnahme der Gesamtanlage und nach sorgfältigen, genauen Messungen der dort abgestrahlten Geräusche konstruiert.

Die Schalldämpfer entsprechen in ihrer Wirkung den neuesten gesetzlichen Bestimmungen. Am nächstgelegenen Wohnhaus würde die Anlage mit höchstens 40 dB (A) zu hören sein. „Würde“ — weil ein derartig geringes Geräusch in einem mit wesentlich höheren Fremdgeräuschen belasteten allgemeinen Wohngebiet nicht wahrgenommen und gemessen werden kann.

#### Kosten

Für den Bau der neuen Heißflämmaschine mit allen Einrichtungen für den Umweltschutz wurden ca. 10,5 Millionen DM investiert, davon entfallen auf die Luft-Reinhaltung und auf den Schallschutz ca. 1,6 Millionen DM, das sind 15 Prozent. Beim Sinterfang und dem Wasser- und Abgaskanal können die durch den Umweltschutz bedingten Mehrkosten von etwa einer halben Million DM nur geschätzt werden. Ein Fünftel der Investitionskosten wurde also für den Umweltschutz ausgegeben.



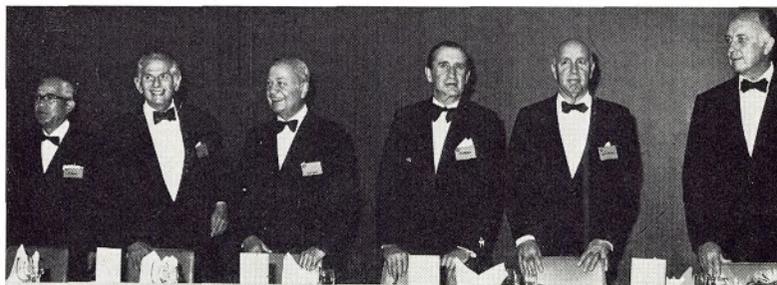


Wolfgang H. Philipp

## Podiumsgespräch mit Wolfgang H. Philipp in Johannesburg

# Stahlindustrielle der Welt diskutierten Purofer-Verfahren der ATH

Nachdem es inzwischen zur Regel geworden ist, die Jahreskonferenz des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts (IISI) jeweils in einem anderen Stahl erzeugenden Land abzuhalten, fand die siebte Jahreskonferenz des IISI diesmal Mitte Oktober in Johannesburg (Südafrika) statt. Es war die erste IISI-Konferenz in der südlichen Hemisphäre.



Die äußerst lebhafteste Stahlnachfrage, welche in den letzten Monaten die Werke in vielen Ländern ihre Kapazitäten voll ausfahren läßt, verlieh dieser Konferenz gegenüber dem Vorjahr, als die Stahlindustrie der Welt gerade anfang, sich von einer nahezu zweijährigen Rezessionsperiode zu erholen, einen völlig anderen Hintergrund. Die Stahlproduktion der IISI-Mitgliedsländer lag im Schnitt der ersten sieben Monate 1973 um 14,6 Prozent über dem Vergleichszeitraum des Vorjahres. Man rechnet für 1973 mit einer Weltproduktion von 685 Millionen Tonnen gegenüber 629 Millionen im Jahre 1972. Obwohl sich die Rentabilität im allgemeinen zweifellos verbesserte, sind die Stahlindustriellen in aller Welt noch immer über die Finanzierung der gewaltigen Ausbauprogramme, die zur Befriedigung der zukünftigen Nachfrage erforderlich werden, in Sorge. Das schlug sich in einem der drei Diskussionsthemen über „Die Finanzierung von Investitionskapital“ nieder. Mit der Direktreduktion von Eisenerz, einem stärker in den Vordergrund tretenden neuen Verfahren unter Umgehung des Hochofens, und der Berufsförderung von Arbeitnehmern zur Verbesserung der Produktivität und Erhöhung der Anziehungskraft der Industrie auf dem Arbeitsmarkt, den beiden anderen Diskussionsthemen, wurden ebenfalls wichtige aktuelle Fragen zur Erörterung gestellt, welche die langfristige Planung beeinflussen können.

In der Diskussion über die Direktreduktion von Eisenerz sprach neben Vertretern der Armco Steel Corporation (USA), der Grupo Acero Hylsa (Mexiko) und der deutschen Korf AG das stellv. ATH-Vorstandsmitglied Wolfgang H. Philipp. Er gehörte mit dem ATH-Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Sohl, dem ATH-Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann sowie den Vorstandsmitgliedern Dr. Kriwet, Dr. Kürten und Dr. Zimmermann (ATH), Arendt (Thyssen Handelsunion) und Siebel (Thyssen International) zu den Teilnehmern der Tagung. Wolfgang H. Philipp sprach über das Purofer-Verfahren der ATH und seine technische Anwendung. Dieses Verfahren, so sagte er, sei wegen der Preisentwicklung von metallurgischem Koks in Deutschland und auf Grund der Tatsache

entwickelt worden, daß es an verschiedensten Orten in der Welt Eisenerz und Erdgas, aber keine verkockbare Kohle gebe. Das Purofer-Verfahren sei dadurch gekennzeichnet, daß die Herstellung des Reduktionsgases in zwei wechselseitig arbeitenden Regeneratoren erfolge: In dem einen werde das Methan zu Reduktionsgas, bestehend aus Wasserstoff und Kohlenmonoxyd, umgesetzt, während der andere aufgeheizt werde. Der Wärmeverbrauch einer 1000-Tagestonnen-Purofer-Anlage liege bei 3,3 Gcal/t Purofer-Eisen. Als Rohstoffe dienten heute gebrannte Pellets und klassierte Stückerze; in Zukunft werde sich jedoch der Schwerpunkt des Erzangebots immer mehr zu angereicherten Feinerzen verlagern. Das Purofer-Verfahren trage dieser Entwicklung durch Installation einer Grünpelletieranlage Rechnung, wodurch sich im Vergleich zu gebrannten Pellets eine Ersparnis von fünf Dollar je Fe/Tonne erwarten lasse.

Bislang seien etwa 200 000 Tonnen Purofer-Eisen in Elektro-Lichtbo-

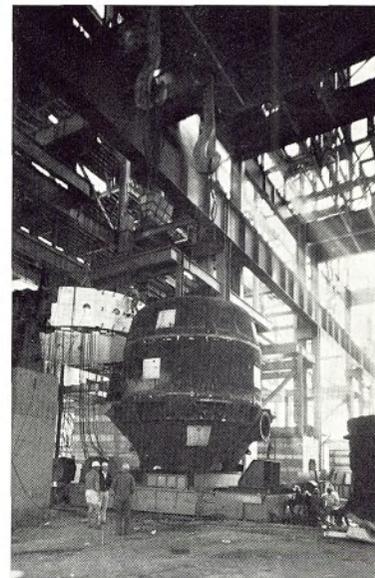
genöfen, im Induktions-Tiegelofen, in Oxygen-Konvertern, Siemens-Martin-Öfen und Hochöfen verarbeitet worden. Die Ergebnisse, die bei den Elektro-Lichtbogenöfen durch Heiß-Chargierung erzielt werden könnten, seien wirtschaftlich sehr interessant; es könnten dabei 80 kWh/t Fe eingespart werden. Doch gebe es auch verfahrenstechnisch bedingte Nachteile, wie die Stickstoffaufnahme des Stahls und die Bildung von braunem Rauch. Bei der Verwendung im Induktions-Tiegelofen biete Eisenschwamm eine Reihe beachtlicher Vorteile, es komme nicht zur Stickstoffaufnahme oder Bildung von Rauch. Diese beiden Ofen seien die wirtschaftlichsten Schmelzaggregate für die Verarbeitung von Eisenschwamm.

Was die Wirtschaftlichkeit der Direktreduktion angehe, betonte Wolfgang H. Philipp, so erübrige sich, solange Eisenschwamm in Aggregaten von 1000 jato erzeugt werde, ein allgemeiner Vergleich der Wirtschaftlichkeit mit dem Hochofen schon ganz einfach we-

gen der unterschiedlichen Kapazitäten. Bestimmend für die Herstellungskosten des Eisenschwamms seien die Kosten für Erz und Erdgas, die für verschiedene Standorte stark variierten. Demgegenüber zeigten die Umwandlungskosten und der Kapitaldienst von Ort zu Ort nur geringe Unterschiede.

Zum neuen Präsidenten wählte die Jahreskonferenz Jacques Ferry, den Präsidenten der französischen Stahlgesellschaft „Solmer“ und des französischen Stahlverbandes.

In diesem Jahre wurde die IISI-Medaille Logan T. Johnston (Armco Corp./USA) verliehen, der in den letzten sechs Jahren für das Internationale Eisen- und Stahlinstitut tätig war. Diese Medaille ist die höchste Auszeichnung des



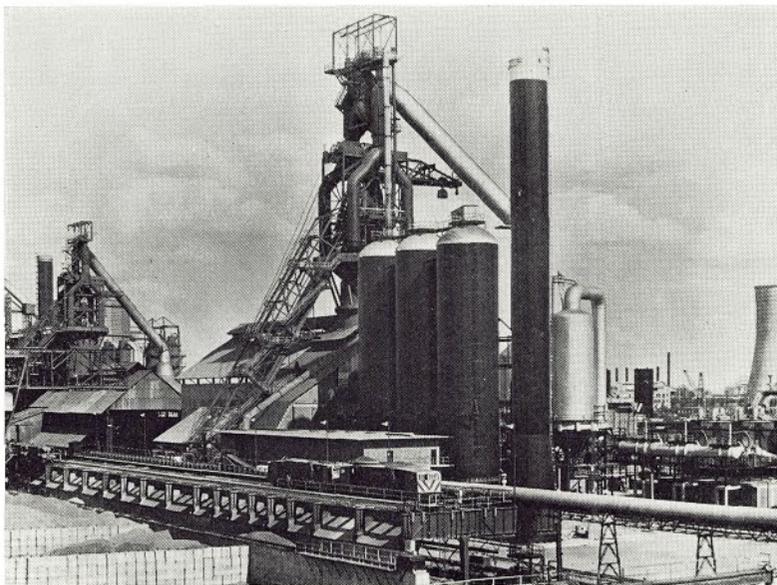
Instituts. Mit ihr wurde zum ersten Male 1971 Dr. Sohl ausgezeichnet. Johnston ist eines der Gründungsmitglieder des IISI.

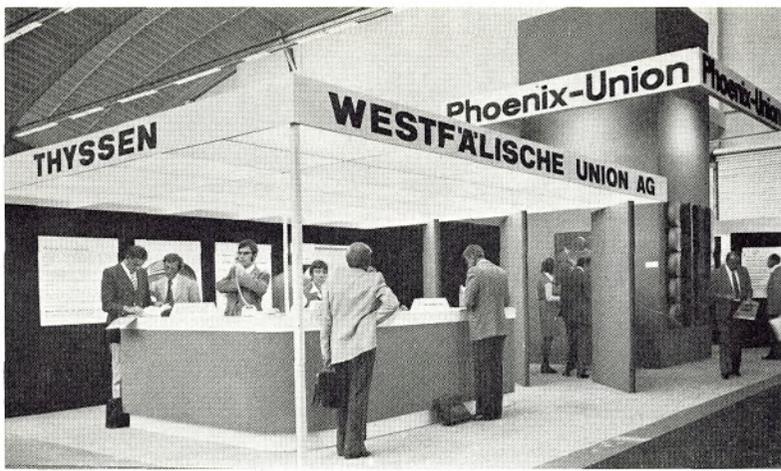
Verschiedene Werksbesichtigungen ermöglichten, Einblick in die südafrikanische Stahlindustrie und ihre Situation zu nehmen. So hatten die Delegierten Gelegenheit, das Werk Vanderbylpark von „Isacor“ oder die Direktreduktions-Anlage der Dunswart Iron and Steel Works in Benoni sowie das Newcastle Projekt von „Isacor“ und die Witbank Anlage der Highveld Steel and Vanadium Corporation zu besichtigen.

### DIE BILDER:

Mitte: Bei der IISI-Tagung in Johannesburg (von links) Präsident Hosai Hyuga (Sumitomo Metal Industries, Japan), Dr. Finniston (British Steel Corp.), Dr. Sohl, Wirtschaftsminister Muller (Südafrika) und Präsident Stinson (National Steel, Südafrika)

Die beiden anderen Fotos zeigen (unten) das Hochofenwerk von „Isacor“ in Vanderbylpark und (rechts) das Oxygen-Stahlwerk im neuen Werk der Isacor in Newcastle, die von den Kongreßteilnehmern besichtigt wurden





#### 5000 BESUCHTEN WU-STAND

Bei der Fachmesse „Schweißen und Schneiden“, die vom 17. bis 29. September in Essen stattfand, konnte die Westfälische Union AG auf Grund ihrer weltweiten Verbindungen mehr als 5000 Be-

sucher auf ihrem über 500 Quadratmeter großen Messestand begrüßen. Außerdem wurde im Freigelände an Halle 3 Phoenix Cel-Elektroden an Großrohren der zur Zeit höchstfesten Stahlgüte X 70 demonstriert.



#### Im Vorstand der IG Metall

Der Vorstand der IG Metall hat als Nachfolger von Karl-Heinz Friedrichs, der Anfang des Jahres aus gesundheitlichen Gründen zurücktrat, Diplomvolkswirt Rudolf Kuda zum neuen Leiter der Abteilung Wirtschaft beim Vorstand der IG Metall ernannt.

#### WALTER MILDNER 65 JAHRE

Walter Mildner, Mitglied der Vorstände der Wohnstätten-Gesellschaften (Rheinische Wohnstätten AG, Duisburg, Rheinisch Westfälische Wohnstätten AG, Essen, Westfälische Wohnstätten AG, Dortmund) und der Westdeutsche Wohnhäuser AG, Düsseldorf, vollendete am 11. November sein 65. Lebensjahr und beging gleichzeitig sein vierzigjähriges Dienstjubiläum. 1962 erfolgte seine Berufung in den Vorstand. Dort zeichnet er verantwortlich für die Bereiche Rechnungswesen und Organisation. Seine Erfahrung und Sachkenntnis werden auch als Aufsichtsratsmitglied und in Fachgremien geschätzt.

### Erdgas-Bohrinsel aus Hamburg

Die Blohm + Voss AG, Hamburg, war auf der „INTEROCEAN“, die vom 13. bis 18. November in Düsseldorf stattfand, vertreten. Sie stellte Modelle von halbtauchenden Bohrplattformen und einer Kran- und Rohrlegeboje aus.

Blohm + Voss gilt seit jeher als Werk für Spezialschiffe. So wurden nach eigenen Entwicklungen konstruiert und in Serien gebaut: schnelle Frachtschiffe, vollautomatische Kühlschiffe, roll-on/roll-off-Autotransporter sowie Containerschiffe für 700, 1200, 1600 und 3000 Container (20 Fuß).

Eine logische Weiterentwicklung war das Engagement, in dem sich in der Nordsee bietenden Bedarf an mobilen Offshore-Geräten zum Bohren nach Erdgas und Erdöl. Blohm + Voss hat in weniger als einem Jahr acht Großaufträge, davon drei Umbauten und fünf Neubauten, mit einem Gesamtwert von ca. 400 Millionen DM abschließen können und gehört jetzt zu den führenden Werften in Europa für dieses Spezialgebiet. Zu den im Bau befindlichen Offshore-Geräten gehören das größte Kranshipf der Welt für E.T.P.M., Paris, mit einem Kran von 2000 Tonnen,



ein Rohrlegeschiff und drei halbtauchende Bohrplattformen. — Unser Bild zeigt das Modell einer modernen Bohrplattform.

## Aus der Geschichte der Thyssen-Unternehmen

# 120 Jahre „Phoenix“ in Ruhrort im Spiegel der Duisburger Presse 1853/55

Die Tatsache, daß vor 120 Jahren der „Phönix“ in Ruhrort-Laar gegründet wurde, ist kein zwingender Anlaß für Denk- und Jubelschriften; sollte dennoch nicht unbemerkt vorübergehen. Dem Chronisten, auf der Suche nach einem „Aufhänger“ für einen Artikel zum Thema, kam der Gedanke, einmal in Duisburger Lokalzeitungen jener Zeit nachzublättern, um zu sehen, in welcher Weise sich der Bau der neuen Industrieanlagen des Phönix in Ruhrort in der zeitgenössischen Presse gespiegelt hat. Er war überrascht über die Fülle von Informationen, die in der Rhein- und Ruhr-Zeitung (RRZ), der damals maßgeblichen Tageszeitung für den hiesigen Bezirk, zu finden waren und mit welcher Gründlichkeit der Berichtersteller seine Leser über die neuen Produktionsanlagen informierte.

Die Berichte sprechen für sich selbst. Zu ihrem zeitgeschichtlichen Verständnis nur einige Angaben: Preußen verfügte in der Mitte der fünfziger Jahre über ein Eisenbahnnetz von 2000 km Länge. Davon stellte die Köln-Mindener Eisenbahn mit über 260 km Länge die damals größte West-Ost-Verbindung dar. An sie war Ruhrort über eine Zweigbahn nach Oberhausen angeschlossen.

Der Phönix, von Eschweiler kommand und im Besitz einer finanzstarken Gruppe deutscher und französischer Unternehmer, repräsentierte einen der ersten gemischten Hüttenbetriebe der deutschen Eisenindustrie im modernen Sinn. Er verfügte über umfangreiche Erzvorkommen im Nassauischen, über eine eigene Kohlenbasis im Ruhrrevier und schließlich über eisenschaffende Betriebe, die Produktionsstufen vom Roheisen bis zum Walzisen vereinigten.

Von zwanzig Kokshochöfen, die im Ruhrgebiet unter Feuer standen, verfügte der Phönix über elf, verteilt auf seine Produktionsstätten in Berge-Borbeck, Kupferdreh und Ruhrort. Auf der Pariser Weltausstellung 1855 war der Phönix mit der Rekordleistung eines Eisenzylinders von 27 Meter Umfang, sieben Meter Länge und 3300 Kilogramm Gewicht vertreten. Er beschäftigte insgesamt 6380 Arbeiter und produzierte 215 000 Tonnen Steinkohle, 170 000 Tonnen Eisenenerze, 53 000 Tonnen Metalle und 32 000 Tonnen Eisen. Er signalisierte als erstes deutsches Unternehmen den einsetzenden Industrialisierungsprozeß, zugleich Ergebnis einer gegliederten deutsch-französischen Zusammenarbeit.

Kein Wunder also, wenn die hellhörige Presse diesem Unternehmen ihre Aufmerksamkeit in besonderer Weise widmete und also berichtete:

### Ein bedeutendes Terrain für Hochöfen



Ruhrort, 13. Mai 1853

Die Gesellschaft „Phönix“, welche in Stolberg ihren Sitz hat, acquirierte vor einigen Tagen ein bedeutendes Terrain zwischen Ruhrort und Beek zur Anlage von Hochöfen.

Ruhrort, 10. Oktober 1853

Die Gesellschaft „Phönix“, welche an dem Wege von Ruhrort nach Beek eine bedeutende Grundfläche angekauft hat, macht Ernst mit dem Bau der projektirten Hochöfen. In der vorigen Woche hat sie einem Baumeister aus Duisburg 1200 Schachtrothen Mauerwerkverdingungen, welche noch in diesem Jahr vollendet werden sollen. Ein Korrespondent der in Essen erscheinenden Polit. Nachrichten läßt die Hochöfen in Duisburg erbauen.

### 700 Bauarbeiter am Werk

Ruhrort, 9. November 1853

Auf dem Grund und Boden, den die Gesellschaft „Phönix“ zur Anlage von Hochöfen acquirirt hat, ist augenblicklich ein buntes Gewühl;

Ruhrort, 14. Dezember 1853

Es ist schon mehrmals von dem in der Nähe unseres Bahnhofes im Bau begriffenen großartigen Hütten- u. Walz-Werk in diesen Blättern die Rede gewesen, und man

freut sich billig, daß eine große Anzahl unserer Handwerker und Arbeiter bei der fortwährenden Theuerung der unentbehrlichsten Lebensmittel und in dieser winterlichen Zeit hier zu einem guten Verdienst finden. Allgemein befremdend ist es jedoch, und bei allen Bessergesinnten Indignation erregend, daß auf dieser Baustelle jeden Sonntag Arbeiten verrichtet und namentlich Baumaterialien angefahren werden. Daß diese Sonntagsentheiligung vor den Augen einer Menge Zuschauer ungeahnt fortbesteht, ist um so auffallender, als durch die im Amtsblatt publicirte Verordnung vom 20. April 1834 alle öffentlichen Arbeiten an Sonn- und Fest-Tagen überhaupt untersagt, und in einer Cabinets-Order vom Jahre 1837 die Strafverbote enthalten sind, wodurch die Befolgung der gesetzlichen Sonn- und Festtags-Bestimmungen gesichert sind. Möge die Ursache des gerechten Unwillens über diese Ungesetzlichkeit bald gehoben werden.

Ruhrort, 14. März 1854

Die Gesellschaft „Phönix“ hat mit der Arbeit an ihren Bauten wieder begonnen, sie hat wenigstens an 50 neue Arbeiter angestellt. Die Wallonen, welche die Hochöfen bauen sollen, haben mit der Arbeit bisher noch nicht aufgehört, sondern beständig fortgearbeitet. Es fehlt für die Hochöfen augenblicklich an Material, welches jetzt sehr theuer ist. Die Aktien der Gesellschaft standen in Frankreich schon über 160 pCt., gegenwärtig aber unter 100 pCt., wie tief weiß ich nicht. Das Heruntergehen der Aktien wirkt wenigstens hemmend auf die Entwicklung der Anlage.

### „Arbeit und Verdienst“

Ruhrort, 26. März 1854

Die wiederholt aufgetauchten Gerüchte einer Arbeitseinstellung der Gesellschaft „Phönix“ waren leeres Gerede und entbehren jedes nähern Grundes. Es wird vielmehr rüstig fortgearbeitet und in großartiger Dimension erhebt sich dieser Phönix nicht aus der Asche, sondern aus dem Lehm. Die Baustelle sieht an den Werktagen einem Ameisenhaufen im Großen nicht unähnlich, welches Bild durch die Ankunft einiger Hundert Ziegelsteinarbeiter nur vervollständigt wird. Es versteht sich von selbst, daß die Nähe eines solchen Etablissements durch den Zusammenfluß von Menschen aus verschiedenen Gegenden und jeden Kalibers auf die gesellschaftlichen Verhältnisse des kleinen Ruhrort nicht ohne Einfluß bleiben kann; auch zeigt sich dieser nach mehreren Seiten. Industrie und Gewerbefluß nehmen zu. Neue Geschäfte werden gegründet, die bestehenden heben sich mehr und mehr, und der Wohlstand im Allgemeinen ist im Wachsen. Dem ärmeren Theile unserer Bevölkerung fehlt es nicht an Arbeit und Verdienst...

### In neuer Konstruktion

Ruhrort, 22. Mai 1854

Auf dem Grund und Boden der Phönix-Gesellschaft wird rüstig ge-

arbeitet, 2 Hochöfen haben bereits die erforderliche Höhe. Sie sind nach einer neuen eigenthümlichen Konstruktion eingerichtet, rund und mit starken eisernen Platten umgeben. Der Bau derselben ist dem Auge viel wohlthuender, als die Steinklumpen unserer meisten deutschen Hochöfen, und nach Ansicht erfahrener Techniker ist derselbe viel zweckmäßiger. Bei den Hochöfen der Phönix Gesellschaft ist dem Reißen vorgebeugt, dieselben werden aber auch circa 4000 Thlr. mehr kosten, als die gewöhnlichen Hochöfen. In der nächsten Woche wird das Fundament zum Administrations-Gebäude gelegt, dasselbe wird nach dem vorliegenden Plane zu urtheilen, ein Prachtgebäude. Überhaupt ist bei der ganzen Anlage Eleganz mit Zweckmäßigkeit gepaart. Dem Vernehmen nach wird morgen, Dienstag, der französische Finanzminister, Fould, hier persönlich die Bauten in Augenschein nehmen. Die Anlage ist in einem so großartigen Maßstabe gemacht, daß noch bedeutende Kapitalien und viel Zeit bis zur Vollendung erforderlich ist; dabei ist das Terrain niedrig, wird selbst bei hohem Wasserstande überschwemmt, und ist daher noch viel Erdanschiffung nöthig.

### Die technische Ausrüstung

Ruhrort, 12. Juni 1854

Noch drei Wochen und die Gesellschaft „Phönix“ wird hierselbst ihren ersten Hochofen anblasen, worauf dann die zwei schon am meisten vorgerückten nächsten in Abständen von 1 bis 2 Monaten nachfolgen werden. Diese Hochöfen sind von einer neuen und bisher noch wenig bekannten Construction...

... Auch die zum Betriebe derselben dienenden Gebläsemaschinen, von denen bereits zwei vollständig montirt sind, hat man nach dem neueren Systeme, wonach der Gebläse-Cylinder anstatt der bekannten Klappen einen Schieber bekommt, erbaut. In der unmittelbar an den Hochofen anstoßenden Gießhalle herrscht bereits ein reges Leben. Schon seit einigen Monaten gießt man schon täglich in derselben schwere Stücke, wie Schwungräder, Walzen- und Walzenständer, jedoch nur zum eigenen Gebrauche. Zu diesem Zwecke hat man zwei Cupolöfen und zu deren Betrieb eine 10 PS. Dampfmaschine

□ **Ruhrort, 13. Mai.** Die Industrie, und namentlich die Eisenindustrie, welche in anseheriger Umgegend einen so mächtigen Aufschwung nimmt, wird auch in unserer Nähe eine bedeutende Ausdehnung erhalten. Die Gesellschaft „Phönix“, welche in Stolberg ihren Sitz hat, acquirirte vor einigen Tagen ein bedeutendes Terrain zwischen Ruhrort und Beek zur Anlage von Hochöfen. Ein kleines Ackergut, welches der bisherige Besitzer vor mehreren Jahren bei einer Substation zu 6000 Thlr. an sich gebracht, und vor einigen Wochen gern zu 5000 Thlr. losgeschlagen hätte, wurde mit 11,000 Thlr. bezahlt. Es steigt der Werth der Grundstücke in der Nähe der gewerblichen Etablissements in der Regel außerordentlich, so auch hier. Schade, daß unser Terrain zu beschränkt, zum Theil zu niedrig ist zur Anlage von großen Fabriken. Die Lage Ruhrorts an zwei großen schiffbaren Flüssen, und an den Endpunkten zweier Eisenbahnen ist für den Handel und die Industrie eine sehr günstige. Der Eisenstein kann zu Schiff an die beabsichtigte neue Anlage gebracht werden, und die Waggons können die Kohlen unmittelbar an den projectirten Hochöfen ausladen. Schade, daß auch das Terrain der neuen Anlage zu niedrig ist, und daß bedeutende Anschüttungen vor den Ueberschwemmungen geschützt werden sollen.

mit Ventilator in derselben errichtet. Selten hatten wir Gelegenheit, eine zweckmäßigere und auch für das Auge gefälligere Gießhalle zu sehen. Das Dach derselben ist aus gewellten Eisenplatten zusammengesetzt. Überhaupt sieht man das Blech hier häufiger angewandt, als man es bis jetzt gewohnt war, so werden z. B. alle Schornsteine aus Blechplatten zusammengenietet und sieht man häufig Hölzer durch diese Eisenblechplatten ersetzt. —

Das Puddelwerk, welches wirklich das größte des Continents wird und sogar alle derartigen Anlagen in England an Großartigkeit übertrifft, und solchen, was zweckentsprechende, einfache und elegante Construction anbelangt, ebenfalls nicht nachstehen wird, bietet jetzt, wo es seiner Vollendung immer mehr entgegenieht, einen wirklich erhabenen Anblick. Die Dächer, fünf Giebelansichten an der Zahl, ruhen sämtlich auf schlanken gußeisernen Säulen, was sich in Verbindung mit der mächtigen Spannung und den entsprechend schweren Holzconstruktionen pompös macht. In dem größeren dieser Gebäude, welches die vordere Front bildet, ist man jetzt eifrig mit Aufstellung der Puddelöfen beschäftigt. Dieselben stehen auf gußeisernen Balken über einem Aschenfall, wel-

che alle in einem gemeinschaftlichen Canal, der sich unter der ganzen Länge dieses Hauptgebäudes hinzieht, münden, von wo die Asche und Schlacke durch eine Eisenbahn weiter befördert werden soll. Hinter jedem Ofen liegt ein Dampfkessel, welcher die, von denselben ausströmende Hitze verconsumirend, zur Speisung der zum Betriebe der Hammer- und Walzwerke nöthigen Dampfmaschinen dienen soll, an denen man ebenfalls recht fleißig am Aufstellen ist. Dieselben erhalten, wie auch sämtliche Walzen und Hämmer, anstatt der üblichen schweren Steinfundamente, nach englischer Manier, hölzerne Fundamente, was von großem Vortheile für die Maschinen ist, da solche doch immer mehr oder weniger heftigen Erschütterungen ausgesetzt sind. —

Um Ihnen schließlich noch einen Begriff von der ganzen Großartigkeit dieser Anlage zu geben, füge ich noch hinzu, daß in einer Schmiede derselben, welche man nur provisorisch eingerichtet hat, um rascher montiren zu können, circa 130 Schlosser und Schmiede beschäftigt sind. Durch die Uebermasse der Fremdlinge, welche alle hier beschäftigt werden, sind Lebensmittel und Wohnungen zu einer enormen Höhe gestiegen. Letzterem Uebelstande wird jedoch recht bald abgeholfen sein, da man eifrig mit Neubauten beschäftigt ist, und ersterer wird hoffentlich schon in Kürze wegfallen, da der Stand aller Früchte zu der besten Ernte Hoffnung giebt.

### Erster Hochofen am 29. Juni 1854 angeblasen

Ruhrort, 1. Juli 1854

Am 29., also vorgestern, hat die Gesellschaft „Phönix“ hierselbst ihren ersten Hochofen angeblasen. — Die beiden andern, welche man kurz nach den jetzt vollendeten in Angriff genommen hatte, stehen auch schon mit ihrer ganzen Höhe über der Erde und werden ihrem Vorgänger in höchstens 1—1 1/2

□ **Ruhrort, 1. Juli.** Am 29., also vorgestern, hat die Gesellschaft „Phönix“ hierselbst ihren ersten Hochofen angeblasen. — Die beiden andern, welche man kurz nach den jetzt vollendeten in Angriff genommen hatte, stehen auch schon mit ihrer ganzen Höhe über der Erde und werden ihrem Vorgänger in höchstens 1—1 1/2 Monaten nachfolgen. Bis vor 14 Tagen, wo ein Arbeiter, welcher vom Hochofen stürzte und ganz zerquetscht unten ankam, war außer einigen unbedeutenden Verletzungen auf dem Hauptplatze der Gesellschaft kein Unglück vorgekommen, was bei der Masse von Arbeitern, welche hier täglich beschäftigt sind und der schwierigen oft mit großen Gefahren verbundenen Arbeit gewiß ein großes Glück ist. Raum acht Tage später stürzte abermals ein Arbeiter von einem Gerüste, brach jedoch nur glücklicherweise einige Rippen.

Monaten nachfolgen. Bis vor 14 Tagen, wo ein Arbeiter, welcher vom Hochofen stürzte und ganz zerschmettert unten ankam, war außer einigen unbedeutenden Verletzungen auf dem Bauplatze der Gesellschaft kein Unglück vorgekommen, was bei der Masse von Arbeitern,

welche täglich hier beschäftigt sind und der schwierigen oft mit großen Gefahren verbundenen Arbeit gewiß ein großes Glück ist. Kaum acht Tage später stürzte abermals ein Arbeiter von einem Gerüste, brach jedoch nur glücklicherweise einige Rippen.

## Hebeturm für Eisenbahn-Fähre erbaut

Ruhrort, 20. August 1854

Die Gesellschaft „Phönix“ läßt auf dem Bauplatze ihres großartigen Werkes rüstig fortarbeiten. Eine Eisenbahn geht vom nördlichen Punkte der Anlage aus im Bogen zum Rhein, und mündet unterhalb des Luftballons am Rheinufer. Hier sind große Massen Eisenerz aufgeschichtet, welche per Schiff vom Oberrhein kommen, und auf der Eisenbahn zur Hochofenanlage geschafft werden sollen. Eine zweite Eisenbahn welche mit der Ruhrorter Zweigbahn in Verbindung steht, geht im Bogen von Süden nach Norden und mündet in der Nähe der Hochöfen, von denen bereits zwei angeblasen sind. Auf dieser zweiten Bahn werden die Kohlen von den Zechen bei Essen auf den Hüttenplatz geschafft, und das fertige Eisen vom Hüttenplatz aus versandt. Am Geschäftshause, welches in der Richtung von Süden nach Norden erbaut wird, ist der südliche Flügel bis unters Dach vollendet; das Hauptgebäude, welches an 80 Fuß Länge erhält, wird in nächster Zeit in Angriff genommen, an dieses schließt sich der nördliche Flügel an. Das Mauerwerk an dem südlichen Flügel wurde durch Wallonen ausgeführt und hat den Beifall aller Kenner. Steigerbäume, wie sie hier zu Lande im Gebrauch sind, wurden nicht angewandt, das Mauerwerk von innen aufgeführt. Gegenwärtig steht der Plan fest auf dem Werke 6 Hochöfen zu erbauen, und nicht allein so genanntes Masseleisen zu produciren, sondern dasselbe auch zu Platten und Stabeisen zu verarbeiten, und

## Aktionäre besuchten Werk in Ruhrort

Ruhrort, 30. August 1854

Verwichenen Sonntag war eine bedeutende Anzahl der Aktionäre der Phönix-Gesellschaft hier am Orte. Der 3te Hochofen wurde angeblasen und mehrere Puddelöfen in Betrieb gesetzt. Augenblicklich läßt die Gesellschaft 37 Arbeiterwohnungen, welche jede Raum für 4 Familien enthält, auf dem rechten Ufer der Emscher errichten, ein Privatmann erbaut deren auf dem linken Ufer, und hofft gute Geschäfte zu machen. Bei alledem aber gewinnt die Sittlichkeit nicht unter uns, das französische leichtfertige Wesen macht Fortschritte. Auf strengere Sonntagsheiligung wird zwar durch die Behörden in der letzten Zeit gehalten, indem die Bauarbeiten an den Sonntagen in dem Werke eingestellt werden, allein der Besuch der Bier- und Brantweinschenken nimmt auch bedeutend zu, und das dient nicht zur Hebung des Volkes.

Eisenbahnschienen zu walzen. Nimmt man an, daß jeder Hochofen täglich nur 30,000 Pfund Masseleisen schmilzt, so werden die 6 Hochöfen über 60 Millionen Pfund Eisen das Jahr liefern, und sind hierzu an 500 Schiffsloadungen Eisenstein erforderlich; hierzu rechnet man den muthmaßlichen Kohlenverbrauch, so erhält man einen Begriff, welchen Umfang die gedachte Anlage erhalten wird.

Am Rhein, in der Nähe des Bahnhofes und der Anlage der Phönix erbaut die Eisenbahngesellschaft ein gewaltiges Hebewerk, welches bestimmt ist die beladenen Waggonen von der Eisenbahn auf das Dampfschiff, und vom Dampfschiff wieder auf die Eisenbahn zu setzen. Zu dem Zwecke werden sowohl am Ufer bei Ruhrort als auch bei Homberg zwei runde Thürme erbaut, eine Dampfmaschine pumpt Wasser in die Höhe, und das Gewicht des Wassers hebt die Waggone, ähnlich wie bei den Hochofenanlagen der Eisenstein und Kohlen auf die Hochöfen gebracht wird. Das Dampfschiff, welches bestimmt ist die Wagen von einem Ufer zum andern zu bringen, wird auf den Werften der Herren Haniel erbaut, und soll im Stande sein 12 Waggonen auf einmal überzusetzen. Der Bahnhof erfährt auch eine bedeutende Erweiterung, man ist bereits damit beschäftigt den Eisenbahndamm breiter zu machen. Das Stationsgebäude, welches bei der Zunahme des Verkehrs bereits zu enge ist, soll in der nächsten Zeit einem stattlichen Gebäude Platz machen.

Ruhrort, 2. Oktober 1854

Auf dem Hüttenplatze der Gesellschaft Phönix wimmelt es, wie im Ameisenhaufen, von Berg- und Hüttenarbeitern. Große Ziegelöfen, sie sollen mehrere Millionen Ziegelsteine enthalten, sind zum Theil aufgebrannt, zum Theil noch in voller Gluth, liefern die erforderlichen Steine. Zu den vorhandenen Bauhandwerkern werden gegenwärtig noch an 100 Maurer gesucht, und da dieselben in hiesiger Gegend schwer zu haben sind, beabsichtigt die Direction Wallonen kommen zu lassen. Heute sieht man wieder ganze Schaaren Belgier in kurzen Kitteln, ob es Hüttenarbeiter oder Maurer sind, weiß ich nicht, die Straßen des Ortes durchziehen, sie scheinen bei der Hochofenanlage beschäftigt werden zu sollen. Die Gesellschaft will für die Wallonen, welche nur Französisch reden, eine eigene Kirche, Schule und für sämtliche Arbeiter

ein Krankenhaus erbauen; auch ist ein Arzt für die Arbeiter angestellt. Bis jetzt sendet sie die gefährlichen Kranken ins Krankenhaus der Diakonissenanstalt nach Duisburg, wo sie auf ihre Kosten verpflegt werden.

Auf dem Werke sind bereits 3 Hochöfen und an 20 Puddelöfen seit einiger Zeit in Betrieb, 3 neue Hochöfen werden bald fertig sein, und in wenigen Monaten angeblasen werden. Die erforderlichen Maschinen, welche das Gebläse für die 6 Hochöfen treiben sollen, sind größtentheils vollendet, auch sind bereits eine Anzahl Koaksöfen angezündet. Diese haben eine eigenthümliche Konstruktion, es sind nämlich 2 Reihen Oefen über einander errichtet. Die Einrichtung soll den Vortheil haben, daß die obren Oefen noch die Hitze der untern erhalten.

Zu der vorhandenen Kesselschmiede wird jetzt eine mechanische Werkstätte und eine Schlosserei erbaut, damit sämtliche Maschinenteile des Werkes gleich hier angefertigt werden, wenigstens 200 Schmiede Beschäftigung finden.

## Zu wenig Kohle angefahren

Ruhrort, 1. Februar 1855

Auf dem Hüttenplatze der Gesellschaft „Phönix“ sind 3 Hochöfen in Betrieb. Ihre Konstruktion ist eine wesentlich verschiedene von derjenigen der deutschen und englischen Hochöfen. Jene sind rund, und umgeben von einem Kleide von Eisenblech, während diese eine viereckige Gestalt haben; die französischen Hochöfen haben eine sehr gefällige Form, die deutschen sind plump und schwerfällig. Dagegen sollen die deutschen Hochöfen ungleich mehr Eisen produciren, als die französischen, und daher vorzuziehen sein. Die Herren Jacobi, Haniel und Huysen haben bei ihrer Hochofenanlage zu Oberhausen auch das deutsche System adoptirt, ebenso der „Vulcaan“ zu Duisburg. Die Kohlen machen den Hochofenanlagen Sorge und Mühe. Die Eisenbahn ist nicht immer im Stande das erforderliche Quantum Kohlen zu den Anlagen zu schaffen, und der Betrieb auf der „Phönix“ war in den letzten Monaten daher, wenn auch nicht ganz unterbrochen, so doch mehreremale bedeutend gehemmt...

Ruhrort, 26. April 1855

Ursprünglich war es im Plan, auf dem Hüttenplatz der Gesellschaft „Phönix“ 6 Hochöfen zu bauen, die Fundamente waren bereits gelegt. Seit mehreren Wochen sind nun aber sämtliche Bauten sistirt. Viele Beamte sind verabschiedet, Arbeiter entlassen, bei anderen die Löhne ermäßigt. Im Publikum spricht man von Unterschlagungen, die Statt gefunden haben. Ein Lieferant ist verhaftet. Unter den Arbeitern soll Unzufriedenheit herrschen ob der Strenge, die einen Kontrast bildet gegen das frühere Verhalten.

Ruhrort, 19. Juli 1855

Ihre Zeitung hat bereits die Anwesenheit des Herrn Ministers v.

Eine Eisenbahn führt von Süden nach Norden an der westlichen Gränze des Werkes vorbei, gegenwärtig wird eine Eisenbahn von der Ruhrorter Zweigbahn aus nach der Mitte des Hüttenplatzes angelegt.

Die Gesellschaft läßt auf der rechten Seite der Emscher Wohnungen für die Arbeiter errichten, 3 Häuser, jedes zu 4 Wohnungen, sind bereits vollendet, ein Landsmann zu Stockum baut ebenfalls tüchtig, und doch findet die Menge der Arbeiter hier im Orte kein Unterkommen, sie muß sich in der Umgegend einmieten.

Die Direction hat Eile das Werk in Betrieb zu setzen, um das erforderliche Roheisen produciren zu können, für die nächsten 3 Monate hat sie sämtliches Masseleisen, welches die Hochöfen bei Duisburg und Hochdahl fabriciren angekauft. Unser Ort erhält bei alledem ein fremdartiges Ansehen, der ernste sittige Sinn der Väter schwindet, und macht dem leichtfertigen Wesen der Fremdlinge Platz. Die Sache hat also auch eine Schattenseite.

d. Heydt in unserem Orte gemeldet und trage ich nur nach, was Ihr erster Berichterstatter übersehen hat...

Nachdem im Societätssaale die Tafel aufgehoben war, bestieg die Gesellschaft ein in der Nähe liegendes Dampfboot und fuhr mit demselben aus der Ruhr in den Rhein und dann in das Bassin der Eisenbahn. Hier stieg der Herr Minister aus und begab sich zum Werke der Gesellschaft „Phönix“, besah die ganze Einrichtung und zuletzt noch den Hochofen, von dem man eine herrliche Aussicht auf Rhein und Ruhr genießt. Das Etablissement war reichlich beflaggt mit preußischen und belgischen Fahnen...

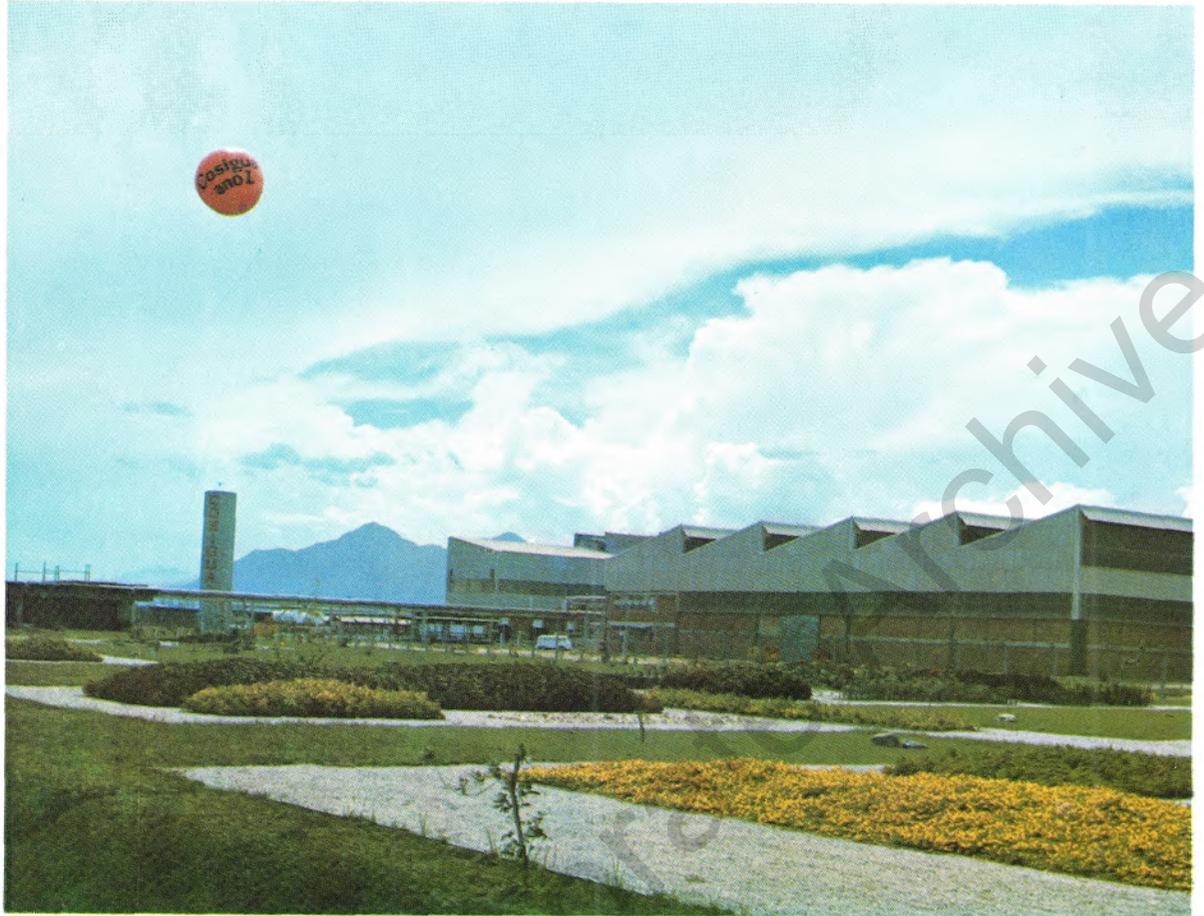
## Die Frage der Kosten

Ruhrort, 11. Dezember 1855

... Zu Ruhrort, wo 38 Pudlings-Oefen in Betrieb und 18 in weit vorangeschrittenem Bau begriffen sind, lassen die Kostenpreise zwar noch zu wünschen übrig, sind jedoch auf dem geeigneten Wege der Verbesserung begriffen.

Bis zum Monat Januar wird die Gesellschaft 80, mit allen zur Fabrikation erforderlichen Vorrichtungen versehene Pudlings-Oefen besitzen, deren gesammte jährliche Productions Fähigkeit 107,000,000 Pfd. fertiges Eisen betragen wird. Die Gewinn-Berechnungen waren bisher auf die Eisenbahn-Schienen-Fabrikation bassirt, jedoch neigen sich die Hütten des „Phönix“, gleich der Mehrzahl der bestehenden großen Werke ähnlicher Art, gegenwärtig einer Vervollkommnung durch Einführung specieller Fabrikationszweige zu. Sie fabriciren Eisenbleche und Dampfkessel, und vermögen schon gegenwärtig daneben jährlich 3000 Waggonräder nebst Achsen zu liefern...

Vor einem Kreis von weit über tausend Gästen wurde am 30. Oktober in Santa Cruz, gut eine Autostunde von Rio de Janeiro entfernt, die Companhia Siderúrgica da Guanabara, kurz COSIGUA, feierlich eingeweiht. An dem Unternehmen ist die ATH partnerschaftlich beteiligt. Ein dicker roter Ballon mit der ins Deutsche übersetzten Aufschrift „Erstes Jahr COSIGUA“ kündete weit ins Land hinein von der Bedeutung des Augenblicks und von einem Aufbautempo, das man früher als „amerikanisch“ bezeichnet hätte und das erkennen läßt, warum das ehemals auf die USA angewandte Wort vom „Land der unbegrenzten Möglichkeiten“ heute in großem Maße für Brasilien und seine wirtschaftliche Entwicklung gilt.



Weit über tausend Gäste an diesem Tag und dennoch kein Gedränge auf den Parkplätzen — das ließ schon auf den ersten Blick erkennen, daß man an dieser Stelle nicht mit dem Platz zu geizen braucht. Daher wirkt das Werk für den deutschen Besucher auch anders, obwohl natürlich die Stahlwerke den gleichen Stahl produzieren und die Walzwerke im Prinzip in Brasilien und speziell bei der COSIGUA auch nicht anders arbeiten, als wir es von unseren Anlagen her gewohnt sind. Freundliche Blumenrabatten, große Beete, dazwischen Palmen und Agaven — alles wirkte für uns Deutsche etwas fremdartig, wurde aber sofort vertraut, wenn man die Werkshallen betrat.

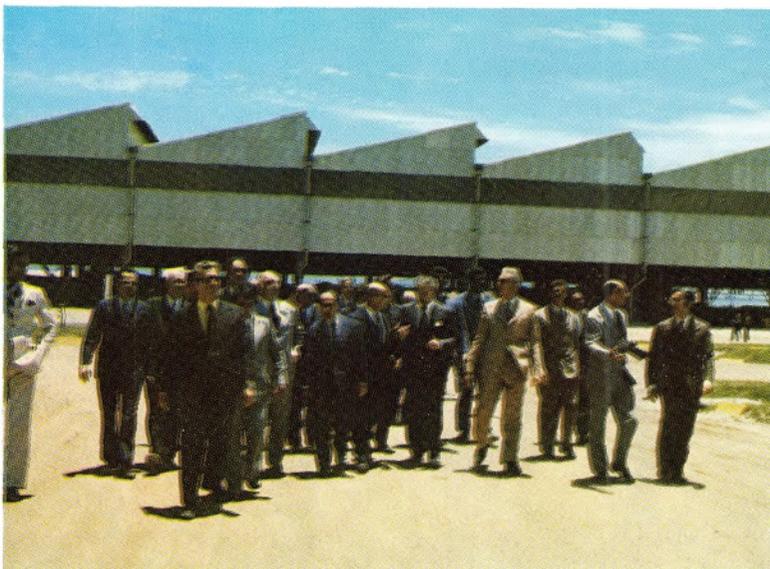
In einer längeren Einweihungszeremonie wurde die COSIGUA ihrer Bestimmung übergeben. Mit einer schweren Drahtzange durchschnitten Augusto Hamann Rademaker Grünewald, Vizepräsident der brasilianischen Republik, und Curt Johannpeter, Präsident der Gruppe Gerdau, gemeinsam einen Betonstahlstab und leiteten hiermit die Feier ein.

Direktor Jorge Johannpeter, der Sprecher der Gerdau-Gruppe, die an der COSIGUA mehrheitlich beteiligt ist, sagte in seiner Ansprache, daß dank der seit 1964 konsequent verfolgten Regierungspolitik in Brasilien ein ständiger großer wirtschaftlicher Aufschwung erzielt werden konnte. Dieser Fortschritt habe einen regelrechten „Hunger nach Stahl“ hervorgerufen.

Direktor Johannpeter führte den bisher erzielten Erfolg der COSI-

GUA im wesentlichen auf die Partnerschaft mit der ATH zurück. Gerade durch diese Zusammenarbeit sei es möglich gemacht worden, das Werk in der Rekordzeit von nur

vierzehn Monaten zu errichten und bereits heute, zehn Monate nach der ersten Stahlschmelze, mit einem zufriedenstellenden Ergebnis zu betreiben.



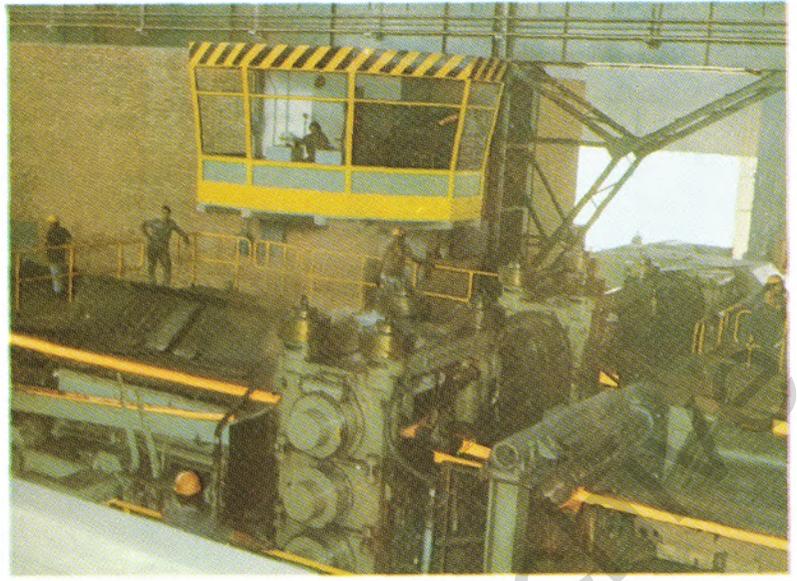
### Zweite Ausbaustufe angekündigt

## Deutsch-brasilianisches Walzwerk der „COSIGUA“ bei Rio de Janeiro feierlich eingeweiht



#### ZU DEN BILDERN:

Oben: Diesen freundlichen Anblick bietet das Werk „COSIGUA“ dem ankommenden Besucher. Der rote Ballon über den Walzwerkshallen verkündet: „Erstes Jahr COSIGUA“ — Unten: Ein Teil der Gäste beim Rundgang durch das Werk; in der Mitte ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann im Gespräch mit Gouverneur Chagas Freitas, rechts neben ihm Sr. Nickhorn, Vizepräsident der Gerdau-Gruppe — Mitte rechts: Diese am 30. Oktober enthüllte Gedenktafel erinnert an die Einweihung des Walzwerkes



Dr. Spethmann hielt seine Ansprache in Portugiesisch und gewann damit beim Gastgeber viele Sympathien. Er sprach zunächst über die enge transatlantische Partnerschaft zwischen Brasilien und Deutschland und über die freundschaftliche Zusammenarbeit zwischen der Gruppe Gerdau und Thyssen.

#### Dr. Spethmann: Weiterer Ausbau

Weiter fuhr Dr. Spethmann dann fort: „Mit dem symbolischen Druck auf den Startknopf der Walzenstraßen beschließen wir heute die erste Stufe eines Projekts, das Mitte 1970 in Duisburg, dem Sitz der Thyssen-Gruppe, den entscheidenden Impuls erhielt. Von Thyssen International mußten viele Gespräche in Brasilien geführt werden, bis Luftmarschall Guedes Muniz, damaliger Präsident der Gründungsgesellschaft COSIGUA, überzeugt war, daß durch das Zusammengehen der Gruppe Gerdau mit ATH ein modernes Stahlwerk auf dem von ihm vorbereiteten Werksgeleände entstehen würde und bis Minister Marcus Vinicius Pratini de Moraes der Kooperation Gruppe Gerdau — ATH zustimmte.

Danach folgte eine erste Einladung nach Brasilien durch Marschall Guedes Muniz. Entstanden daraus ist ein fruchtbares Zusammenwirken unserer beiden Unternehmen, die ihre Fähigkeiten, ihr Kapital und ihr Know-how in der COSI-

GUA vereint haben; entstanden ist das Werk, das wir heute einweihen.

Thyssen — in über hundert Jahren zum führenden Stahlproduzenten Deutschlands und des europäischen Kontinents gewachsen — hat sich die Entscheidung, die Stahlerzeugung an neuen Standorten aufzunehmen, nicht leicht gemacht. Ich sage das ganz offen. Ausschlaggebend waren schließlich Vertrauen in die Entwicklung Brasiliens — ein Land, dem wir seit vielen Jahrzehnten über Erzbezüge verbunden sind — und Zuversicht auf die Zusammenarbeit mit unserem Partner Gerdau.

Brasilien, dieses große, junge und dynamische Land, hat mit seinem

liberalen Wirtschaftssystem ein Klima für industrielle Initiative geschaffen, das dem Land Prosperität und Stärke gebracht hat, die auf dem südamerikanischen Kontinent einzigartig sind. Darauf können Sie stolz sein, dem gilt mein Respekt. Mehr noch können Sie stolz darauf sein, mit welcher Dynamik Sie Ihre Ziele erreicht haben.

Dynamik war es auch, mit der das Projekt COSIGUA durchgeführt wurde. Nur wenige Daten beweisen das:

- Im März 1971 unterzeichnen die Gruppe Gerdau und Thyssen den Gesellschaftsvertrag. Gleichzeitig wird der Grundstein für die COSIGUA gelegt.

#### DIE BILDER:

Linke Seite oben: Einen Blick auf die Trio-Vorstraße; sie walzt Knüppel aus den 300 Kilogramm schweren Rohblöcken — Unten links das Kühlbett für Stabstahl, rechts das Lager für die Ringbunde — Mitte: Den Vorführungen von vier Flugzeugen folgen interessiert von links Abteilungsleiter Dilger, Geschäftsführer Siebel (Thyssen International), ATH-Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann und Gbv. Dr. Steinmetz. Rechte Seite oben: Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann bei der Eröffnungsrede. Zuhörer waren u. a. die ATH-Vorstandsmitglieder Dr. Zimmermann und Philipp, Gouverneur Chagas Freitas und Direktor Jorge Johannpeter — Mitte: Dr. Spethmann dankt Marschall Guedes Muniz für seinen Einsatz, der mit der Einweihung des Walzwerkes seine Krönung fand — Unten: Dr. Spethmann und Präsident Johannpeter pflanzen zur Erinnerung an diesen Tag je einen Baum



- Im Dezember 1972 war der erste Rohstahlblock gegossen, im Juni begann das Walzwerk anzulaufen, das wir heute offiziell in Betrieb nehmen. Jetzt hat die COSIGUA eine erste Basis, um sich im Markt zu bewähren.

Allen, die am Aufbau dieses Werkes mitarbeiteten, gilt von dieser Stelle aus mein Dank und meine Anerkennung für die hohe Qualität der geleisteten Arbeit. Mit besonderem Dank wende ich mich an die Repräsentanten der brasilianischen Regierung, des Staates von Guan-



bara und allen anderen hier versammelten Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens. Ich möchte mir wünschen, daß ihr Wohlergehen auch das weitere Wachstum der COSIGUA begleitet.

Nach dem erfolgreichen Abschluß der ersten Ausbaustufe blicken wir jetzt vor allem nach vorne. Neue Aufgaben stehen vor uns. Es geht darum, die nächsten Bauphasen zügig zu verwirklichen. Mehr Stahl und bessere Stahlprodukte sollen dazu beitragen, der wirtschaftlichen Entwicklung Brasiliens zu dienen und die Prosperität des Staates Guanabara zu fördern. Umgekehrt bin ich zuversichtlich, daß die COSIGUA sich im rasch expandierenden brasilianischen Stahlmarkt zu einem blühenden Unternehmen entwickelt." Dr. Spethmann schloß mit einem brasilianischen Sprichwort: „Wer an die Zukunft glaubt, glaubt an die Gegenwart.“

### „Vorbildliche Partnerschaft“

Der Gouverneur des Staates Guanabara, Antonio de Padua Chagas Freitas erklärte, die Einweihung dieses Werkes beweise, daß man von einem wirtschaftlichen Auszug aus dem Staat Guanabara keineswegs sprechen könne. Im Gegenteil, die Wirtschaftskraft gerade dieses Staates sei beachtlich. Das werde bewiesen durch die Zuwachsraten der wirtschaftlichen Entwicklung des Staates. Sie sei im ersten Halbjahr 1973 um 23 Prozent gestiegen. Die entsprechende Vorjahreszahl habe nur 9 Prozent betragen. Der Gouverneur sprach den beiden Aktionären Gerdau und ATH Dank und Anerkennung für ihre vorbildliche Partnerschaft und die bisher geleistete Arbeit aus.

Drei Geistliche sprachen anschließend zu den Teilnehmern und erbaten Gottes Segen für dieses neue Werk, das entscheidend mithelfen könne, den sozialen Frieden zu erhalten. Anschließend wurde eine Gedenktafel enthüllt, die an diesen Tag der Einweihung erinnert.

Und dann gab es ein Schauspiel in den Lüften. Vier einmotorige Flugzeuge überflogen das Werk, schraubten sich hoch, zeichneten Figuren in den an diesem Tag tiefblauen Himmel — noch am Tag vorher hatte es in Strömen geregnet — ließen sich abtrudeln und donnerten nur wenige ...zig Me-



ter über die neuen Werkshallen hinweg.

Inzwischen hatten sich die Gäste ins Stahlwerk begeben und konnten feststellen, daß die Arbeit glatt ablief. Anschließend ging es ins Walzwerk, vorbei an den Stoßöfen, an der Trio-Vorstraße, der Mittel-



oder Feinstraße und der Drahtstraße mit dem anschließenden Kühlbett, der Adjustage und dem Lager.

Nach der Besichtigung gab es zum Abschluß der offiziellen Einweihung noch einen kleinen Festakt: Curt Johannpeter, der Präsident der Gruppe Gerdau, und Dr. Spethmann pflanzten zur Erinnerung an diesen Tag je einen Baum, Curt Johannpeter eine deutsche Eiche

und Dr. Spethmann einen „Pau Brasil“, einen Baum, den man hierzulande nicht kennt und der vielleicht dem Palisander ähnelt. Es gab gegenseitige herzliche Gratulationen und den Wunsch, daß das Werk so sichtbar wachsen möge, wie man es von diesen beiden Bäumen erhoffte.

### Jährlich 250 000 Tonnen Stahl

Eingangs sagten wir bereits, — und auch in den Ansprachen wurde es betont — daß Brasilien einen ständig steigenden Stahlverbrauch hat. Die Nähe der Hauptstadt Rio, die nicht allzugroße Entfernung zu der Sechsmillionen-Stadt Sao Paulo als Zentrum der Industrie, die Nähe zum Meer und die unmittelbare Verbindung zum Atlantik durch die Sepetiba-Bucht lassen den Standort des dreizehn Quadratkilometer großen Werksgebietes als ideal erscheinen. Und die bisherigen Produktions- und Verkaufszahlen bestätigen das.

Die erste Baustufe der COSIGUA hat eine Kapazität von 250 000 Jahrestonnen Rohstahl. Das Walzwerk, als Feinstahl- und Drahtwalzwerk ausgelegt, wird 220 000 Jahrestonnen bringen. Es ist in drei Abschnitten in Betrieb gegangen: Am 19. März 1973 nahm die Trio-Vorstraße ihren Betrieb auf. Sie wälzt aus den etwa 300 kg schweren Rohblöcken Knüppel von 65, 85 und 104 mm Kantenlänge.

Am 20. Juni 1973 folgte dann die Mittel- oder Feinstahlstraße, die

Stabstahl von 1/2" bis 1 1/2" und darüber hinaus Rippentorstahl A und B wälzt. Als letzter Abschnitt ging dann am 30. Juli 1973 die Drahtstraße in Betrieb, die Walzdraht in den Abmessungen 5,5 mm bis 1/2" wälzt.

### Bewährte Thyssen-Helfer

Das Einfahren des Werkes wurde durch die technische Assistenz von Mitarbeitern von Thyssen International und Thyssen Niederrhein entscheidend erleichtert. Leiter des Walzwerkes ist Klaus Didillon, der vor nicht allzu langer Zeit bei Thyssen International in Düsseldorf tätig war. Ihm zur Seite standen in der Zeit des Einfahrens vier Fachkräfte von Thyssen Niederrhein in Duisburg: Betriebsleiter Josef Flakowski, Obermeister Ferdinand Schröer, Meister Hans Obermeier und Meister Horst Hermann.

Die Einfahrzeit wurde außerdem auch dadurch erleichtert, daß die brasilianischen Fachkräfte vorher in Deutschland bei Thyssen Niederrhein ausgebildet worden sind. Zweieinhalb Monate dauerte dieser Aufenthalt in Duisburg. Sowohl die Walzmannschaft als auch Arbeitskräfte aus dem Bereich der Instandhaltung konnten so entscheidend auf die späteren Aufgaben vorbereitet werden.

Für die Ausbildung der Brasilianer und für die Inbetriebnahme hatte Direktor Wilfried Diel die Partnerschaft übernommen.

Die Meinung der Niederrheiner und des Walzwerk-Chefs über ihre brasilianischen Mitarbeiter: „Die Einstellung zur Arbeit ist sehr gut. Die Leute lassen sich begeistern für die Arbeit und ziehen gerne mit. Außerdem ist die Lernbegierde sehr groß. Diese Freiwilligkeit, dieses Mitmachenwollen sind ganz entscheidende Pluspunkte.“

Klaus Kofler, der in der Aufbauphase der COSIGUA die ständige Verbindung zu Thyssen International gehalten hat, wird nunmehr das Ressort „Rechnungswesen und Verwaltung“ übernehmen.

### Verdoppelung der Kapazität

Nach diesem glänzenden Start sowohl des Stahlwerks als auch des Walzwerkes ist es naheliegend, schon jetzt an die zukünftigen Investitionen zu denken. So ist zunächst an eine Verdoppelung der Kapazität gedacht. Diese 500 000 Jahrestonnen Stahl sollen mit einer Direktreduktions-Anlage nach dem Purofer-Verfahren erreicht werden, ergänzt durch einen weiteren Elektro-Ofen. Außerdem ist der Bau einer Strangguß-Anlage und einer zusätzlichen Walzstraße vorgesehen.

Die Planungen gehen aber noch weiter. So ist eine zweite Purofer-Anlage, ein weiterer Elektro-Ofen und eine zweite Strangguß-Anlage im Gespräch. Insgesamt soll dann eine Jahreskapazität von rund 820 000 Tonnen im Jahr erreicht werden.

Angesichts des dynamischen Wachstums Brasiliens und der dortigen Industrie sollten solche Ziele in überschaubaren Zeiträumen erreicht werden können.



In Venezuela  
800 Kilometer  
vom Äquator

## Am Orinoco entsteht ein neues Walzwerk

Fachleute  
der Thyssen-Gruppe  
fahren es ein



Venezuela, Republik im nördlichen Südamerika, 912 050 Quadratkilometer groß mit rund zehn Millionen Einwohnern und der gut zwei Millionen Einwohner großen Hauptstadt Caracas — so etwa steht es im Lexikon. Viel mehr weiß man hierzulande kaum von diesem Lande. Vielleicht noch, daß es ein ganz bedeutender Erzeuger und Exporteur von Erdöl ist. Aber es gibt eine Reihe von Belegschaftsmitgliedern aus der Thyssen-Gruppe, die dieses Land inzwischen besser kennen, die seit einigen Monaten hier wohnen und arbeiten. Sie leisten im Rahmen eines Beratungsvertrages technische Assistenz beim Einfahren eines neuen Walzwerkes im Landesinneren, rund 500 Kilometer von Caracas entfernt. Redakteur Rolf Dahlheim besuchte sie.

Beratungsverträge sind inzwischen für die ATH nichts Neues mehr. Die *Werkzeitung* hat über solche Verträge und ihre Durchführung bereits mehrfach geschrieben. In vielen Teilen der Welt geben unsere Fachleute ihr technisches Wissen weiter an andere Unternehmen und Staaten. Was zur Zeit in Venezuela geschieht, vollzieht sich in etwas abgewandelter Form zum Beispiel auch in Ahwaz im Iran.

Um was geht es nun hier in Puerto Ordaz, diesem Stadtteil der aus mehreren Ortsteilen neugebildeten Stadt Ciudad Guayana? Hier befindet sich das bisher einzige staatliche venezolanische Stahlwerk Siderurgica del Orinoco, kurz SIDOR genannt. Im Staat Guayana in Venezuela ist dieses Werk der dominierende Faktor. Die Gesellschaft wird kontrolliert und betrieben durch die „Corporación Venezolana de Guayana“, einer staatlichen Gesellschaft, die sich gerade in diesem Gebiet für Industrieansiedlung und -ausweitung einsetzt.

In den Jahren 1961 bis 1963 wurde mit dem Bau des Stahlwerks begonnen, das inzwischen eine Kapazität von 750 000 Tonnen in Kokillen vergossenen Stahl hat. Nach Übernahme einiger technologischer

Neuerungen und weiterer Investitionen soll die Kapazität bis auf 1,2 Millionen Jahrestonnen gesteigert werden.

Insgesamt 600 000 Tonnen Fertigprodukte werden zur Zeit jährlich erzeugt, darunter 300 000 Stahlrohre, 85 000 Tonnen Torstahl, 70 000 Tonnen Profilstahl und 25 000 Ton-

nen Draht. Hinzu kommen Gußeisenrohre und Gießereiprodukte (50 000 Tonnen) und seit gut zwei Jahren auch Schleuderguß-Produkte.

Mit Hilfe der bei uns weitgehend unbekanntem Elektro-Niederschachtofen wird aus dem in der Nähe abgebauten Eisenerz Roheisen gewonnen, um in Siemens-Martin-Ofen zu Stahl verarbeitet zu werden. Mit der wachsenden Wirtschaft wächst sowohl der Stahlbedarf generell wie auch das Verlangen nach mehr Flachstahl. Das war schließlich der ausschlaggebende Grund dafür, daß hier ein neues Walzwerk, eben ein Werk für Flachstahl erbaut wurde. Im Jahr 1971 wurde mit dem Bau begonnen. Ein deutsch-belgisches Konsortium lieferte die gesamten Anlagen.

Für die Inbetriebnahme, aber auch

für die Einarbeitung der venezolanischen Arbeitskräfte stellt die ATH ihr technisches Wissen zur Verfügung. Eine Reihe von Fachleuten der SIDOR weilte für einige Monate in den verschiedensten Werken der ATH (die *Werkzeitung* berichtete darüber): Einige von ihnen sind noch hier. Inzwischen ist seit einigen Monaten eine Gruppe deutscher Fachleute in Venezuela. Zu ihnen gehören auch Mitarbeiter von Rasselstein, wie ja auch Venezolaner bei Rasselstein an entsprechenden Anlagen unterwiesen wurden.

Die Organisation dieses Aufenthaltes in Deutschland und des Einsatzes unserer Ingenieure, Meister, Vorarbeiter und sonstiger Fachkräfte in Venezuela liegt in den Händen der ATH-Auslandsberatung, die auf diesem Gebiet über einschlägige Erfahrungen verfügt.

Inzwischen werden die Anlagen in der Reihenfolge ihrer Fertigstellung in Betrieb genommen. Das ist zum Teil schon geschehen, so zum Beispiel bei der Verzinnung, der Weißband-Scherenlinie und der Coilvorbereitungsanlage. Die Inbetriebnahme erfolgte in diesem Jahr und wurde im Oktober abgeschlossen. Die Kapazität der Verzinnungsanlage liegt bei rund 130 000 Tonnen im Jahr.

Auch die erste Stufe der Kaltbandzurichtung ist zwischen Juni und September dieses Jahres in Betrieb gegangen. Sie umfaßt zwei Scheren, eine Spalt- und Umwickelanlage. Sie wird etwa Mitte nächsten Jahres wieder anlaufen, wenn SIDOR entsprechendes Vormaterial über die Vorstufen erzeugen kann.

Die Grobblechstraße als Vorstraße des Warmbandwerkes ist soweit fertiggestellt, daß die Inbetriebnahme am 22. Oktober angelaufen ist.



**DIE BILDER:**

Linke Seite oben: Unmittelbar am Orinoco liegt das Stahl- und Walzwerk der SIDOR; im Vordergrund entstehen die Hallen des neuen Walzwerks — Unten: So bietet sich dem Besucher die Werks-einfahrt dar

Rechte Seite oben: Vom Dach des Verwaltungsgebäudes aus hat man diesen Überblick über das Werk; rechts die neuen Werkshallen — Mitte: Bei uns weitgehend unbekannt sind die Elektro-Niederschächte, mit deren Hilfe das Roheisen hergestellt wird — Die beiden unteren Fotos zeigen den Werkshafen der SIDOR am hier etwa zwei Kilometer breiten Orinoco



Die weiteren Termine für die restlichen Anlagen liegen für Oberingenieur Wellner, den Leiter des Thyssen-Teams, ziemlich fest. So sollen im Januar die Entfettung, die Glüherei und die Dressierstraße in Betrieb genommen werden, im Februar folgen dann die Warmbandfertigstraße sowie die Warmband-Spalt-Scherenlinie. Einen Monat später ist die Beize an der Reihe und im frühen Sommer hofft man, die fünfgerüstige Tandemstraße in Betrieb nehmen zu können. Als Erzeugnisse werden dann folgende Produkte das Walzwerk verlassen: Grobbleche, Warmband, Kaltband (zum Teil als Blech, aber auch in Coils) und darüber hinaus verzinktes und verchromtes Material.

Aus diesen Aufzählungen läßt sich unschwer erkennen, daß zahlreiche Fachkräfte aus der Produktion, den Elektro- und den Erhaltungsbetrieben erforderlich sind, um diese Anlagen betreiben und in venezolanische Hände übergeben zu können. Das bedeutet auch, daß unsere Belegschaftsmitglieder, soweit sie in Venezuela eingesetzt sind, nicht ständig dort sind, sondern nur so lange, bis ihr spezieller Anlagenteil „übergeben“ worden ist. Dabei ist es möglich, daß einige von ihnen, wenn alle Aggregate gemeinsam laufen, noch einmal für

kurze Zeit einen „Trip“ nach Südamerika machen müssen.

Wie arbeitet man nun hier, wie wird man mit dem für uns Mitteleuropäer ungewohnten Klima fertig? Vielleicht läßt sich das mit zwei Worten, die eines unserer Belegschaftsmitglieder auf diese Frage antwortete, am deutlichsten sagen: „Man schwitzt!“ Bei Temperaturen, die auch in der Regenzeit kaum unter 30 Grad absinken, ist das wohl

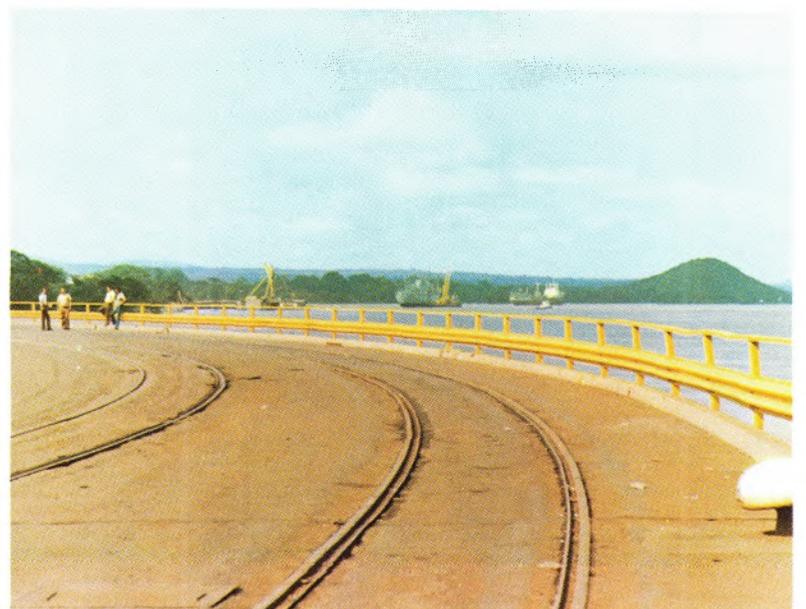
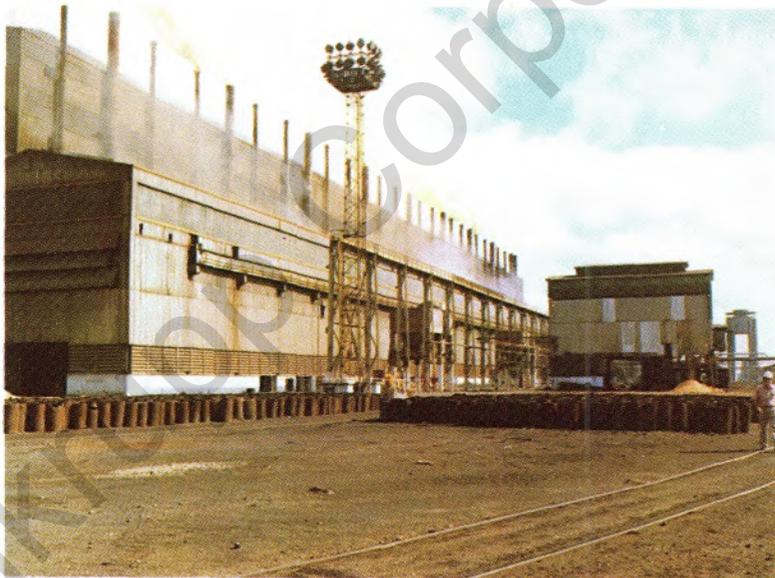
verständlich. Trotz allem bleibt aber festzustellen, daß man sich auch an die Hitze gewöhnen kann, daß man in der Lage ist, sich zu akklimatisieren und daß vor allem bisher niemand auf Grund dieser Klima-Umstellung ernstlich krank geworden ist, obwohl man hier nur rund 800 Kilometer vom Äquator entfernt ist.

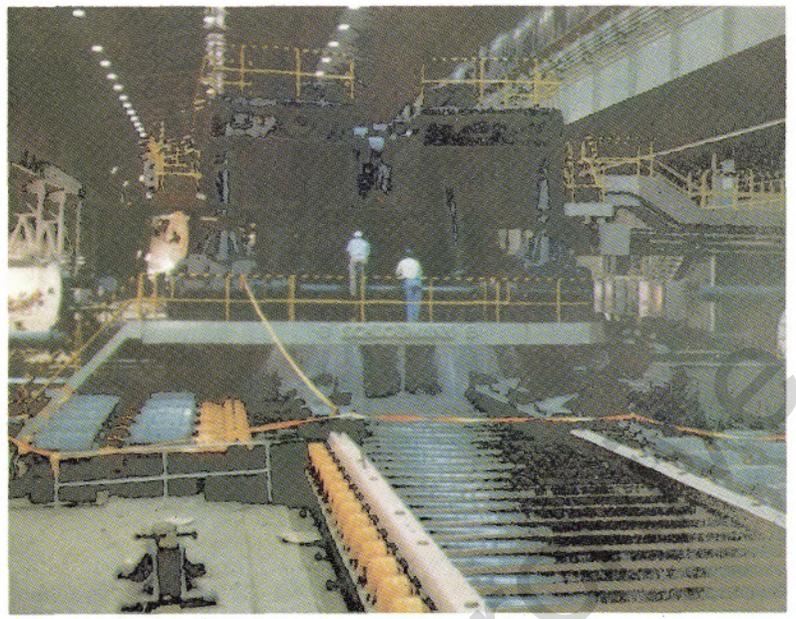
Die Arbeit selbst ist natürlich kein reines „Honigschlecken“. Zu der Be-

lastung durch die Hitze kommen die üblichen Probleme und Problemen beim Einfahren neuer Anlagen, hinzu kommen auch bestimmte Verständigungs- und Sprachschwierigkeiten zwischen den Deutschen und den spanisch sprechenden Venezolanern. Aber gerade das wurde eigentlich sehr schnell überbrückt. Das lag zum Teil daran, daß eine Reihe von venezolanischen Fachkräften bei der ATH geschult worden war und hier auch ein gewisses Mindestmaß an Deutschkenntnissen erwerben konnte. Außerdem hatten sie vorher schon, nämlich noch in Venezuela, Deutschunterricht erhalten.

Zum anderen haben sich aber auch unsere Belegschaftsmitglieder auf das fremde Land eingestellt und sehr schnell die für ihre Arbeit erforderlichen spanischen Vokabeln gelernt, zumal sie vor ihrer Abreise in die spanische Sprache eingewiesen worden waren. Darüber hinaus gibt es — zumindest für einen Teil der Venezolaner und der Deutschen — noch die Möglichkeit, sich in einer dritten Sprache, nämlich Englisch, zu verständigen. Jedenfalls ist das Verständnis bei der Arbeit — so die einhellige Meinung aller — ganz ausgezeichnet.

So wie unsere Belegschaftsmitglieder mit den veränderten Arbeits-





bedingungen fertig wurden, so bewältigten sie auch die klimatische Umstellung und die völlig andere Lebensweise. Zu dieser anderen Lebensweise gehört einmal die Einstellung auf die einheimische Kost, die aber wohl im allgemeinen nicht allzu schwierig gewesen sein dürfte. Mit den weitaus größeren Fleischportionen zu erschwinglichen Preisen dürfte wohl jeder einverstanden gewesen sein.

Das Leben außerhalb der Arbeitszeit verläuft natürlich ganz anders als hier in Deutschland. Mehrere Belegschaftsmitglieder haben für die Zeit ihres Aufenthaltes in Venezuela ihre Familien mitgenommen oder nachkommen lassen. Für sie sind Wohnungen, die der SIDOR gehören, zur Verfügung gestellt worden. Die Junggesellen, bzw. diejenigen, die hier als Junggesellen leben, wohnen im sehr guten Hotel „Dos Rios“, das über einen eigenen Swimming-Pool verfügt. Verständlich, daß die dortigen Temperaturen ständig zum Schwimmen verlocken. Dieses „Dos Rios“ hat seinen Namen von den „zwei Flüssen“, nämlich dem Orinoco und dem Rio Caroni, der hier in den Orinoco mündet.

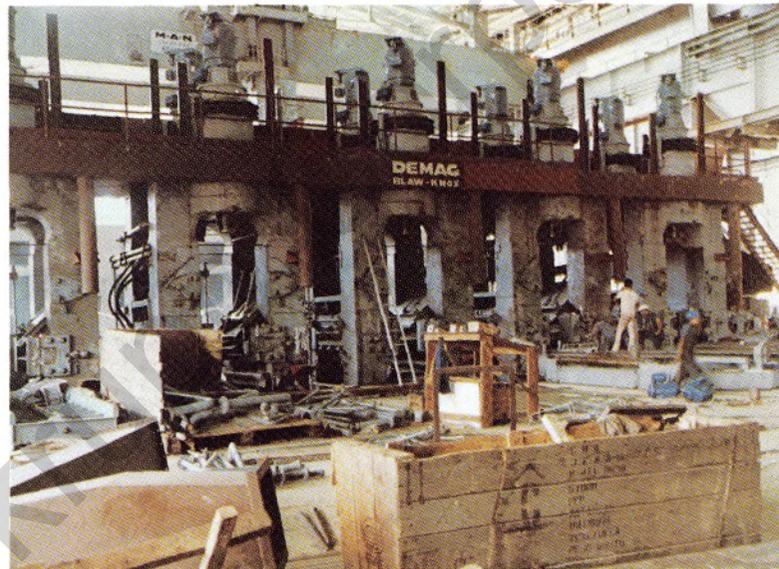
Auch Junggesellen haben zu Hause bestimmte familiäre oder freundschaftliche Bindungen, denen sie ein gewisses Maß ihrer Freizeit widmen. Die Freundschaften in Venezuela sind naturgemäß vorwiegend auf die Deutschen untereinander beschränkt. Man schließt sich hier enger aneinander an, als man es von zu Hause aus gewohnt ist. Man unternimmt auch mehr gemeinsam. So wurden freie und verlängerte Wochenenden zu weiten Ausflügen genutzt.

Wohl jedes unserer Belegschaftsmitglieder hat inzwischen einige Wochenenden an der Karibischen See verbracht, an jenen Stellen, die wir von hier aus als „Traumstrände“ betrachten: kilometerweiter weißsandiger Strand, blauer Himmel, nickende Palmen. Ganz Unternehmungslustige schlossen sich zu einem kleinen Auto-Konvoi zusammen, fuhren Richtung Süden durch das Hochland von Guayana bis in die dichten Urwälder hinein,

in denen noch Indios in all ihrer Natürlichkeit leben — unmittelbar an der Grenze zu Brasilien. Mitten im Urwald, allerdings nur mit dem Flugzeug zu erreichen und eine gute Flugstunde von Puerto Ordaz entfernt, liegt auch das Canaima-Camp. Es ist Stützpunkt für all diejenigen, die den höchsten Wasserfall der Erde, den „Salto Angel“ besichtigen wollen. Mit diesem Wasserfall hat es eine besondere Bewandnis. Er wurde erst

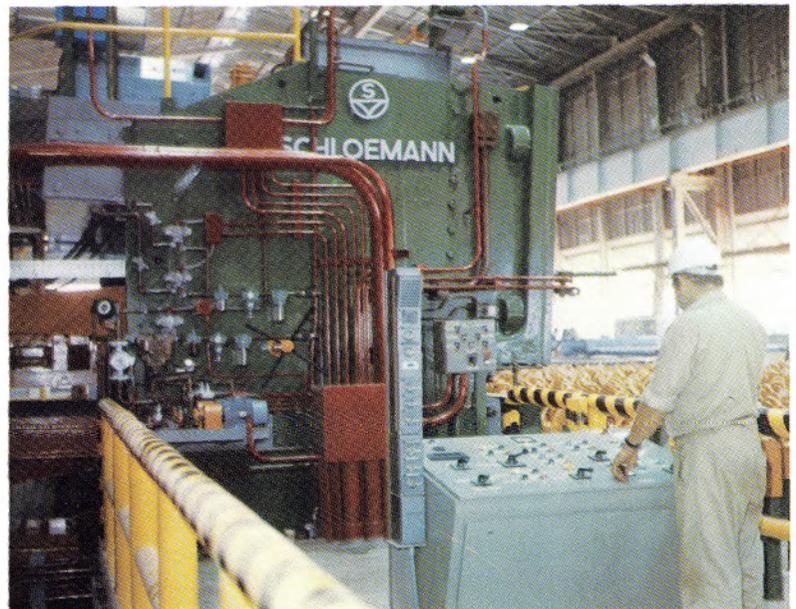
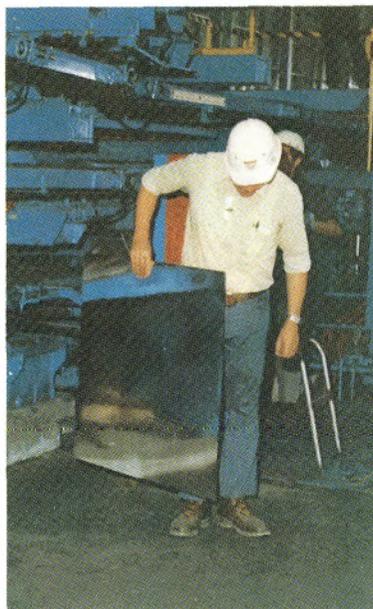
im Jahre 1937 von dem amerikanischen Flieger Jimmy Angel im Gebiet der Kamarata-Indianer entdeckt. Schroffe Felswände steigen hier fast 3000 Meter hoch in den Himmel. An vielen Stellen stürzt Wasser zu Tal. Diese kleineren Fälle aber werden übertroffen von jenem großen Wasserfall, dem Jimmy Angel seinen Namen verliehen hat. Aus 2580 Meter Höhe stürzt hier das Wasser 1005 Meter tief, davon 802 Meter in freiem Fall. Ein be-

DIE BILDER dieser Seite zeigen Anlagen des Walzwerks, bei deren Aufbau Männer der Thyssen-Gruppe mitwirkten — Oben links: Ein Blick auf die Weißband-Schere und die Coilvorbereitungsanlage, oben rechts der erste Walzversuch an der Grobblechstraße — Unten links fertig gewalztes Blech — Unten rechts: Auch diese Anlage ist bereits in Betrieb gegangen — Mitte: Montage der fünfgerüstigen Tandemstraße



eindrückendes Bild, das sich durch die kleinen Scheiben der zweimotorigen Maschine bietet. Dieses kleine Flugzeug zwängt sich regelrecht in den Canon hinein. Schafft es wirklich all diese vielen engen Windungen? Steilkurve. Wieder Anflug auf den Wasserfall. Das Bild ist erneut beeindruckend. Und wieder die Windungen des Flugzeuges an den Felswänden entlang.

Fast erleichtert atmet man auf, wenn unten die sprühende weiße Wassergischt verschwindet und wieder der Dschungel auftaucht. Und dann eine provisorische Landebahn. Die Maschine rollt aus, man ist im Canaima-Camp. Hier kann man sogar in einer Lagune des Rio Carrao vor einer unwirklich erscheinenden Wasserfallkulis-





#### UNSERE BILDER

vermitteln einen Eindruck vom Leben in Puerto Ordaz — Unten links: In diesen Häusern wohnen deutsche Familien; rechts: Frau Schafstall hatte Geburtstag; Redakteur Dahlheim überreicht ihr aus diesem Anlaß einen Blumenstrauß — Mitte: Als ihr elfjähriger Sohn kürzlich Geburtstag hatte, erhielt er eine Schildkröte zum Geschenk — Oben: In einem der beiden Clubs; man unterhält sich, man spielt Bingo oder Domino

se mit dem Boot fahren oder ein erfrischendes Bad nehmen. Das Wasser ist trotz seiner Klarheit rotbraun getönt. Die Färbung soll durch Gerbsäure hervorgerufen worden sein.

Wenn man will, kann man von hier aus unter sachkundiger Führung in den Urwald hinein zum „Dschungel-Rudi“ kommen, jenem schon fast sagenhaften Holländer, der seit über 20 Jahren wie ein Eingeborener mitten im Urwald lebt. Man trifft hier vielleicht auch Janosch, den Ungarn, der vom Fischfang lebt oder man läßt sich von dem Deutschen Waldläufer Ralph mit einem Einbaum zu den Indios fahren. Die Technik macht aber auch vor dem Dschungel nicht halt. Nicht nur, daß es im Urwald eine Start- und Landebahn gibt, nein,

ein standesgemäßer Einbaum hat heute einen Außenbordmotor. Auch bei den Indios. Und zum Abschluß dieses Urwald-Trips erhält man dann eine Urkunde als „Dschungelforscher“, ausgestellt von der venezolanischen Luftfahrtgesellschaft AVENSA.

Selbstverständlich ist auch die Hauptstadt Caracas Ziel von Ausflügen gewesen und wird es auch in Zukunft sein. Eine Stadt, die unheimlich schnell wächst, die ständig ihr Gesicht verändert, über zwei zwar großartige, aber oft verstopfte Autobahnen verfügt und die in einem wohlbehüteten Museum das Andenken des großen südamerikanischen Befreiers Simón Bolívar wachhält.

Wenn man an Caracas denkt, verbindet sich der Name dieser venezolanischen Hauptstadt unbedingt mit dem Begriff Verkehr. Mancher bundesdeutsche Autofahrer (von vielen Ausländern oft kritisiert) würde hier in Caracas freiwillig seinen Führerschein zurückgeben. Blinkzeichen kennt man kaum, man regelt Links- und Rechtsabbiegen sowie Einordnen mit der aus dem linken Wagenfenster heraushängenden Hand, man fährt bei „Rot“, wenn schon nicht über die Kreuzung, dann zumindest in sie hin-



ein, man biegt auch bei „Rot“ rechts ab. Auch bei vier- und fünfspurigen Straßen bemühen sich die Venezolaner, möglichst die linke Spur zu benutzen, es wird viel gehupt. Der an strenge Verkehrsvorschriften gewöhnte Bundesbürger glaubt, jeden Augenblick müsse der

Verkehr zusammenbrechen — aber weit gefehlt: Es klappt. Und das sogar ziemlich reibungslos.

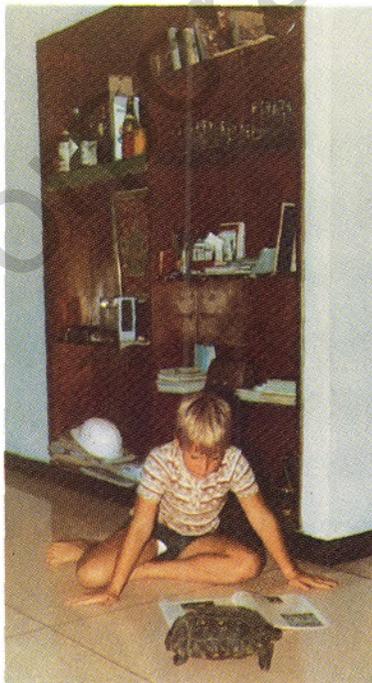
Gerade hier in der Hauptstadt und in ihrer unmittelbaren Nähe gibt es ungewöhnlich viele Autos, die allerdings oft in einem solchen Zustand sind, daß TUV-Beamte graue Haare bekommen würden. Das mag zum großen Teil daran liegen, daß Venezuela als großes Erdöl-Förderland in der Lage ist, das teuerste Superbenzin für (umgerechnet) 17 Pfennig (!) zu verkaufen. Und von einer Öl- oder Energiekrise spricht man hier auch nicht.

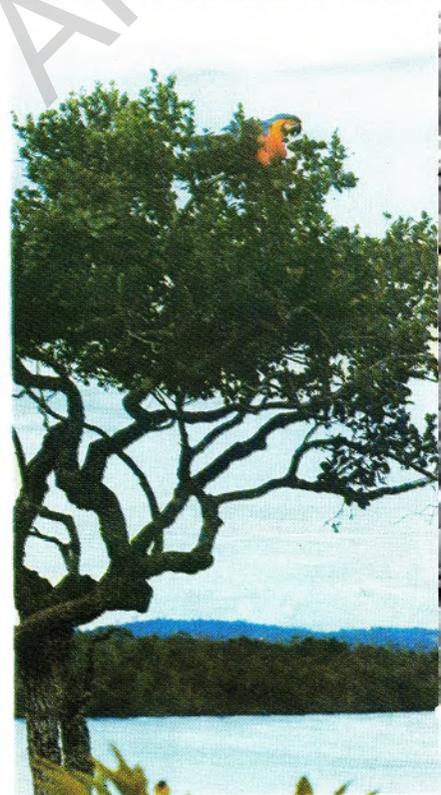
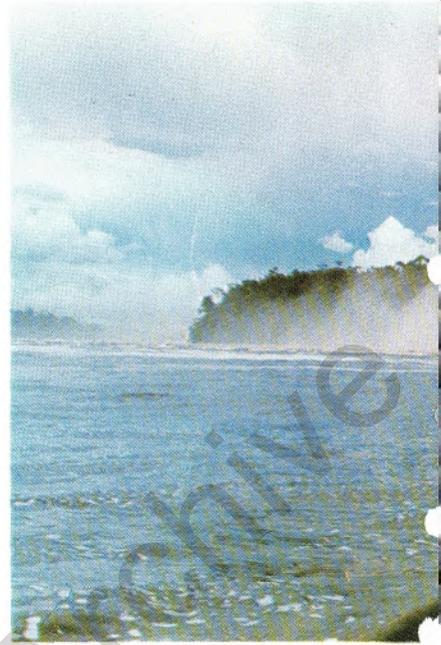
Von hier aus ist es auch nur einen „Katzensprung“ weit bis nach Colonia Tovar, in den internationalen Hotels angekündigt als „German-Town“. Mit dieser Stadt hat es seine eigene Bewandnis: Nach hier sind nämlich vor rund 150 Jahren Auswanderer aus dem Schwarzwald geflüchtet, als in Caracas die Pest ausbrach. Sie waren weitaus vom Schuß und gerieten regelrecht in Vergessenheit. Erst vor gar nicht allzu langer Zeit stieß man auf die Nachfahren jener Auswanderer. Sie haben sich ihr Deutschtum, ihre Lebensart und ihre Sprache bewahrt, allerdings eine Sprache, der man es regelrecht anhört, daß ihre Entwicklung vor mehr als einem Jahrhundert plötzlich aufgehört hat. Verständlich, daß man verblüfft ist, wenn man hier (schwarzwaldgerecht) handgeschnitzte Straßen- und Hinweisschilder in deutsch entdeckt.

Und weitere Ausflugsziele locken. So zum Beispiel die Anden mit Bergen von rund 5000 Meter Höhe oder auch die riesigen Erdölfelder vor allem im Maracaibo-Gebiet. Den einen oder andern zog es des sonntags auch in die stillen Llanos, jene Hochgrassteppen mit Buschbeständen, die manchmal an eine Parklandschaft erinnern. Und all das blüht und glüht in unzähligen Farben, wenn jetzt bald die Regenzeit zu Ende ist.



Doch zurück nach Puerto Ordaz. Unsere Belegschaftsmitglieder mußten gar nicht weit fahren, um die Schönheit Venezuelas zu erken-





nen, denn es gibt hier zum Beispiel zwei sehr schöne Naturparks, die sehenswerten Llovizna-Wasserfälle des Caroni, und in einem anderen Ortsteil der Stadt Ciudad Guayana, nämlich in San Felix, erlebt man noch südamerikanisches Leben, so wie man es sich das auch hier in Deutschland vorstellt. Und von der nächstgelegenen Anhöhe aus hat man einen wunderbaren Blick auf den an dieser Stelle wohl gut zwei Kilometer breiten Orinoco. Ein nahezu unbeschreibliches Farbenspiel entsteht, wenn die Sonne untergeht und weit hinten in den Dschungel eintaucht.

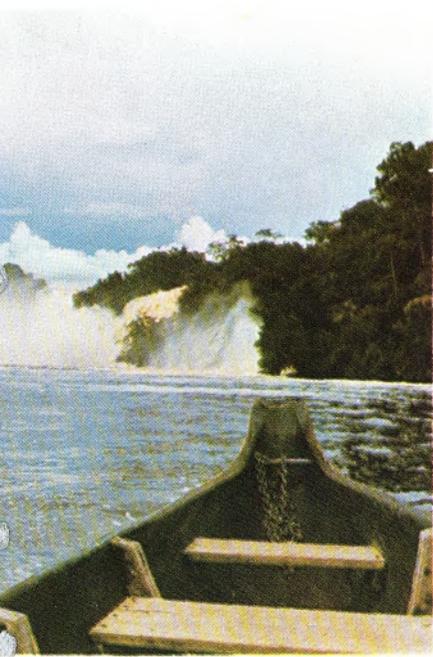
Diesen Gegensatz zwischen der unermesslichen Weite des Landes, der Größe des Dschungels und den ungezählten Wasserfällen einerseits sowie der Arbeit andererseits erlebten unsere Belegschaftsmitglieder immer wieder. Und sie genossen diesen Gegensatz. Verständlicherweise waren sie froh, wenn sie zum Wochenende die rote Erde dieser Stadt, die auf ein bestimmtes Maß an Eisenerz schließen läßt, verlassen konnten und ihr Wochenende draußen verbrachten. Viele taten das im wahrsten Sinne des Wortes: Sie nahmen Hängematten mit und schliefen im Wald. Eines

der großen Hobbies, das hier betrieben wird, ist das Fischen. Darüber hinaus nehmen sie aber auch die Gelegenheit wahr, einen Teil ihrer Freizeit in den beiden hier bestehenden Clubs zu verbringen, wo jede Art von Wassersport möglich ist. Das wird vor allem von den Ehefrauen mit Kindern begrüßt. Auch die Kleinsten sind schon regelrechte „Wasserratten“.



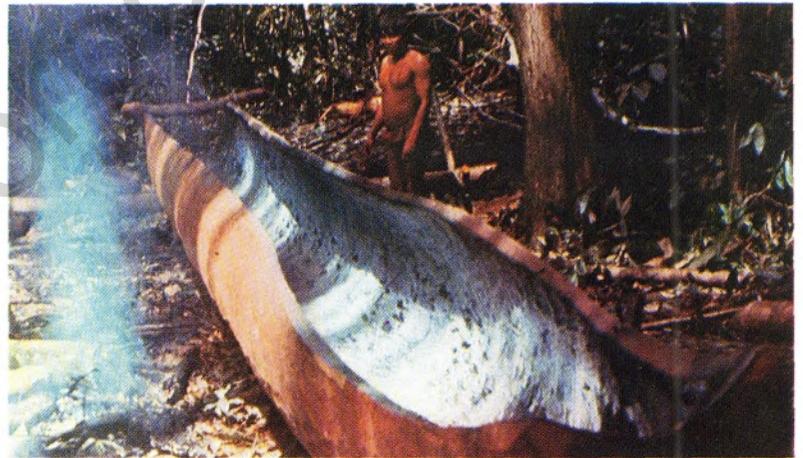
Venezuela scheint ein Land voller technischer Möglichkeiten und im Lande selbst ist es der Staat Guayana, der sich im Laufe der Zeit





zum Industriezentrum entwickeln wird. Nicht allzu weit von den Werksanlagen der SIDOR gibt es ungewöhnlich reiche Eisenerz-,  
(Schluß des Berichtes siehe Seite 42)

Die vielfältigen Gegensätze Venezuelas spiegeln zum Teil die Fotos dieser Seite wider: Indios, Wasserfälle, Palmen und reges Straßenleben in der Hauptstadt Caracas. Wenn man Glück hat, kann man auch einen buntpapigen Papagei im Geäst eines Baumes sehen  
Linke Seite oben und unten: Puerto Ordaz. In der Seitenmitte: Der „Salto Angel“, der höchste Wasserfall der Erde, aus dem Flugzeugfenster heraus fotografiert





ZU DEN BILDERN:  
Die Aufnahmen zeigen Werksanlagen des Walzwerks Grillo „Grillo Funke“ in Gelsenkirchen: Links oben Blick vom Kran in eine moderne Werkshalle, links die Ofenanlage S für die Isolier-, Streck- und Spannungsfrei-Glühung, im Vordergrund ein Haubenglühofen, rechts im Bild lagernde Coils  
Unten links die Aufhaspel-Einrichtung und (rechts) die Abhaspel-Einrichtung der Ofenanlage S  
Auf der rechten Seite oben links die Beschickungsvorrichtung für Schmalbänder, aus Breitband-Coils geschnitten, vor der Glühung

### Japanische Lizenz für Elektroblech

## Ein neues Produkt mit großer Zukunft für Grillo Funke

Seit Anfang dieses Jahres macht in der Belegschaft des Werkes Grillo Funke in Gelsenkirchen ein geheimnisvolles Wort die Runde: Cor Hi-B. Es ist eine englische Abkürzung, wird daher „Cor hai-bie“ ausgesprochen und bedeutet, ins Deutsche übersetzt, „Orient“ierter Werkstoff für Transformatoren-Kerne (Core) mit hoher (high)-Induktion (B). Was es damit auf sich hat, soll der folgende Bericht verdeutlichen.

Ende vergangenen Jahres wurde von Vertretern der Nippon Steel Corporation und der August Thyssen-Hütte ein Lizenzvertrag unterzeichnet, nach dem die ATH als erster europäischer Hersteller die Möglichkeit erhielt, Cor-Hi-B-Band zu produzieren und auf dem westeuropäischen Markt anzubieten.

Für den europäischen Raum ist das die erste Lizenzvergabe von seitens der NSC für dieses Produkt. Durch diesen Vertrag wird das bei der Nippon Steel Corporation entwickelte neue Produkt — das mit geänderter chemischer Zusammensetzung auf der Grundlage des Armco-Verfahrens basiert — bei unserer Tochtergesellschaft, der Walzwerk

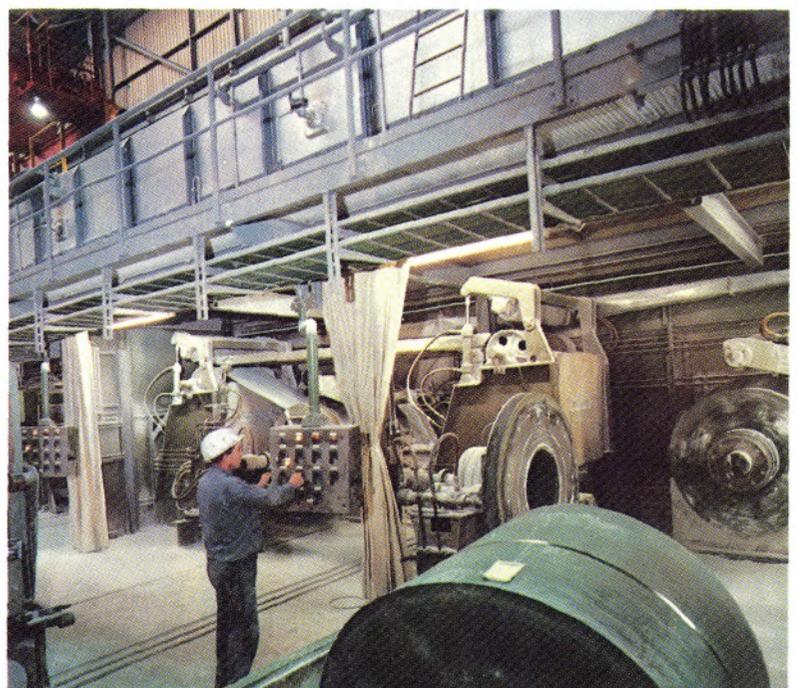
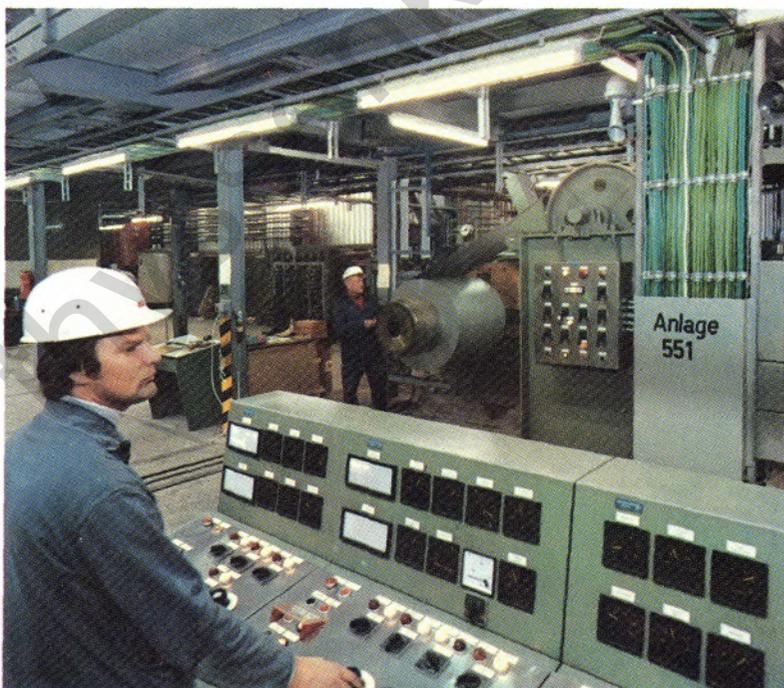
„Grillo Funke“ GmbH, im nächsten Jahr gefertigt werden. Besondere Bedeutung kommt dabei der Er-schmelzung und Walzung im Werk Bruckhausen der ATH zu. Hohe Anforderungen werden an das Stahlwerk gestellt.

Im Lizenzvertrag ist festgelegt worden, daß die Produktion der Cor-Hi-B-Bleche im Walzwerk „Grillo Funke“ erfolgen soll. Dieser Passus ist nicht von ungefähr, wenn man sich vor Augen führt, daß gerade das Gelsenkirchener Werk über jahrzehntelange Erfahrungen bei der Produktion von Elektroblechen verfügt, und zwar bis Januar 1972 im Zusammenhang mit einem Lizenzvertrag mit der

Allegheny Ludlum. Anschließend ist für Grillo Funke ein Lizenzvertrag mit der Armco abgeschlossen worden.

„Grillo Funke“ weist eine über hundert Jahre alte Geschichte auf. Aus ihr geht hervor, daß so manche Umwandlungs- und Anpassungsprozesse mit Erfolg bewältigt wurden. Dabei ging es stets um die neuesten Erkenntnisse der immer weiter fortschreitenden Technik. Letztlich hängt ja davon auch die Frage ab, wie ein Unternehmen den veränderten Anforderungen des Marktes gerecht wird.

Dieser ständige Wandel sowie die technische und wirtschaftliche Entwicklung vor allem in den letzten zehn Jahren hat dazu geführt, daß aus dem Stahl- und Walzwerk „Grillo Funke“ ein reines Walzwerk wurde, das sich auf spezielle Walzstahlprodukte ausgerichtet hat. Der Schwerpunkt nach der Umstrukturierung lag in der Herstellung von Elektroblechen. Die Voraussetzung hierfür wurde schon im Jahre 1955 geschaffen, als das damalige Kaltwalzwerk für die Fer-





tigung von Qualitätsblechen ausgebaut wurde. Mit dieser Anlage wurde dann die Produktion von kaltgewalztem, kornorientierten Elektrobänd aufgenommen.

Unter der Bezeichnung „ORSI“ hat das Produkt von Grillo Funke, das sich durch sehr niedrige Wattverluste auszeichnet, einen hervorragenden Ruf erworben. Eine Reihe europäischer Unternehmen ist mit ähnlichen Blechen ebenfalls auf dem Markt — so wie seit vielen Jahren auch die ATH in Zusammenarbeit mit dem französischen Unternehmen Chatillon. Bei „Grillo Funke“ war man sich im klaren darüber, daß nun abermals ein zukunftsweisender Schritt vollzogen werden müsse. Er bot sich mit dem Lizenzvertrag mit Nippon Steel an.

Um die Bedeutung dieses neuartigen Elektrobändes zu charakterisieren, sei folgendes gesagt: Man unterscheidet „nichtorientiertes“ und „kornorientiertes“ Elektrobänd. Beim warm- und kaltgewalzten nichtorientierten Elektrobänd (Dynamobänd) liegen die magnetischen Eigenschaften regellos, d. h. richtungsunabhängig, im Bänd verteilt. Diese Bänd eignen sich zum Einsatz in elektrischen Maschinen mit rotierenden Teilen (z. B. in Antriebsmotoren und Generatoren). Beim kaltgewalzten kornorientierten Elektrobänd (Transformatorbänd) befinden sich die günstigsten magnetischen Eigenschaften, wie z. B. eine hohe Magnetisierbarkeit, in Walzrichtung. Um diese Vorzugsrichtung bestmöglich ausnutzen zu können, erfolgt der Einsatz des kornorientierten Elektrobänds in elektrischen Apparaten, in denen der magnetische Fluß räumlich festliegt (z. B. in Transformatoren, Schaltschützen und Relais). Bei den Cor-Hi-B-Blechen werden

durch eine vollkommene Ausrichtung der Kristallite in Walzrichtung gegenüber den bisher erzeugten Produkten, verbunden mit einer optimalen Korngröße, die magnetischen Eigenschaften in dieser Vorzugsrichtung nochmals erheblich verbessert. Bei sachgemäßer Anwendung von Cor-Hi-B-Material, insbesondere beim Stanzen, Schneiden und in der Trafo-Konstruktion, bringen die hervorragenden Gebrauchseigenschaften dem Verarbeiter beträchtliche Vorteile. Hierzu gehören beispielsweise beim Bau von Transformatoren, der mengenmäßig bedeutendste Abnehmer von kornorientiertem Elektrobänd, höhere Leistungen durch verbesserte magnetische Eigenschaften, geringere Baugröße durch Einsparung von Kernmaterial, Einsparung von Kupfer, geringere Transformatorengeräusche und geringere Wärmeverluste.

Das besondere Herstellungsverfahren für Cor-Hi-B-Material erfordert zusätzliche Investitionen bei „Grillo Funke“. Eine großzügige Modernisierung und eine Produktions-erweiterung waren vom ATH-Vorstand bereits bald nach Übernahme des Werkes von Mannesmann entschieden. Den nach außen sichtbaren Ausdruck finden die Investitionen in einer modernen Halle. Sie hat die Abmessungen 60 x 250 Meter und wird einige der neuen Aggregate aufnehmen.

Mit der Übernahme der Lizenz der Nippon Steel Corporation wird die Bedeutung von „Grillo Funke“ als Erzeuger von kornorientiertem Elektrobänd auf dem Inlands- sowie auf dem Exportmarkt weiter gefestigt. Damit sind auch die Arbeitsplätze der Belegschaft für die kommenden Jahre gesichert.

Jährlich 12 Millionen Tonnen Umschlag

## Auf der Maasvlakte in Rotterdam nahm neue Erz-Umschlaganlage Mitte November ihren Betrieb auf

Auf der Maas-Ebene in Rotterdam-Europoort hat Mitte November die neue Umschlaganlage der Vereinigt Overslagbedrijf Maasvlakte N. V. ihren Betrieb aufgenommen, an der die ATH über eine holländische Tochtergesellschaft beteiligt ist. Auf einem 65 Hektar großen Gelände auf der sogenannten „Maasvlakte“ unmittelbar an der Nordsee hat sie in der ersten Ausbaustufe eine Umschlagkapazität von wenigstens 12 Millionen Tonnen jährlich und eine Lagerkapazität von 1,8 Millionen Tonnen.

Die Umschlaganlage auf der Maasvlakte liegt in Sichtweite der bereits seit 1970 auch für die ATH arbeitenden Umschlaganlage der Ertsoverslagbedrijf Europoort auf einem Gelände, das die Hafentriebe der Stadt Rotterdam im Verlauf der letzten Jahre dem Meer entrissen und hinter aufgeschütteten Kaimauern um fünf Meter über dem Meeresspiegel aufgespült haben.

Der Seeschiffskai ist 600 Meter lang bei einem Wassertiefgang von 21,65 Meter. Der Kai für die Schubboote am Hartelkanal hat eine Länge von 700 Meter und einen Tiefgang von sechs Meter. Die Anlage wird zunächst über zwei Entladegeräte mit einer Hubkapazität von je fünfzig Tonnen und einer Umschlagsleistung bis zu 3000 Tonnen pro Stunde verfügen.

Auf der Lagerfläche sind zwei Schaufelradgeräte installiert, die bis zu 6000 Tonnen je Stunde lagern und stündlich 3000 Tonnen vom Lager entnehmen können.

Die Transportbänder der Anlage haben eine Gesamtlänge von 4400 Meter bei einer Breite von 1,60 Meter. Am Binnenkai, der über den Hartelkanal mit Maas und Rhein verbunden ist, sind zwei Schiffsbelader in der Lage, 6000 Tonnen Erz je Stunde in die Schub-schiffe zu verladen. Rund hundert Mann zählt die Belegschaft in der ersten Ausbaustufe.

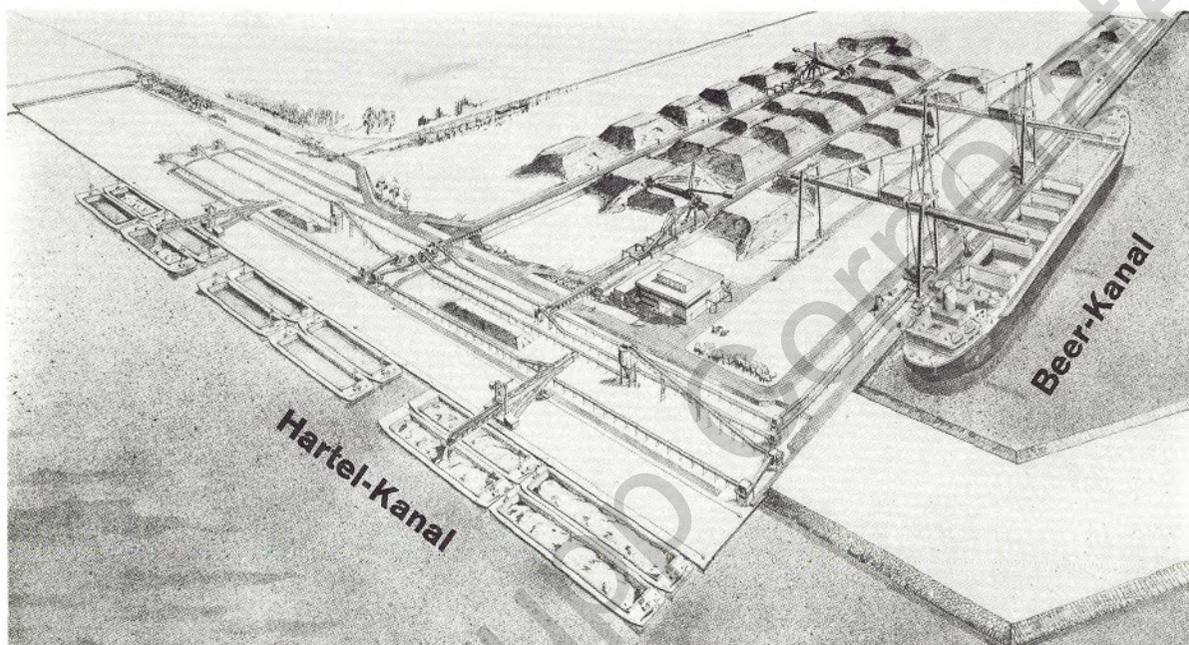
Ange-sichts der sehr hohen Belastungen — jedes Kranbein hat mehr als tausend Tonnen zu tragen — war vor allem die Herrich-





### Erz-Umschlaganlage Europoort erhöht Lagerkapazität auf 3,5 Millionen Tonnen

Die Erz-Umschlaganlage der Ertsoverslagbedrijf Europoort CV in Rotterdam-Europoort erweitert ihre Lagerkapazität auf 3,5 Millionen Tonnen. Die Gesellschaft, an der die ATH wesentlich beteiligt ist, hat von der für den Umweltschutz zuständigen Gebietskörperschaft Rijnmond die Genehmigung erhalten, die vorhandenen Lagerplatzbänder um je 400 Meter zu verlängern und eine vierte Lagertrasse mit einem kombinierten Haldengerät zum Absetzen und Rückladen des Erzes zu bauen. Die Arbeiten sollen bis Juli 1974 abgeschlossen sein.



tung der Kaimauer über einer Spundwand besonders schwierig. Allein das Kaimauer-Projekt erforderte über 80 000 Tonnen Spundwände und Zugpfähle, rund 2500 Betonpfähle mit einer Gesamtlänge von 55 Kilometer, fast 5000 Tonnen Betonstahl und Stahl für Konstruktionen sowie 35 000 Kubikmeter Eisenbeton.

Diese neue Umschlaganlage hat je eine Funktion nach außen und innen. Die außergewöhnliche Wassertiefe von 21,65 Meter am Seekai gestattete schon heute die Entladung von Großfrachtern von 250 000 Tonnen Tragfähigkeit, wenn es sie schon gäbe. Noch ist das Wachstum von Seeschiffen für trockene Massenladungen nicht den Mammut-Oltankern gefolgt, sondern erst einmal bei 150 000 Tonnen stehengeblieben. Aber vorausschauende Hafengebauer mußten schon immer in ihrer Phantasie die Möglichkeiten der Zukunft erkennen; denn schließlich baut man solche Hafenanlagen nur im Abstand von vielen Jahrzehnten. Und dem hat man auf der Maasvlakte Rechnung getragen.

Aber auch bei den heute größten Ladungen von 150 000 Tonnen Erz erfüllt die Umschlaganlage voll



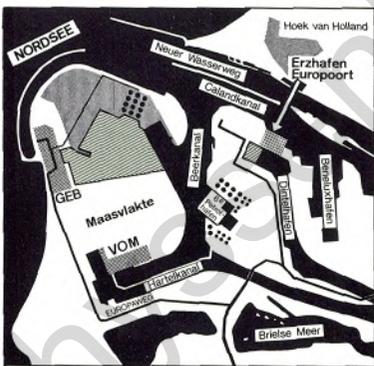
### Tempo 100 senkt tödliche Unfälle um 13 Prozent

In den ersten sechs Monaten, seit „Tempo 100“ auf deutschen Landstraßen eingeführt wurde — und zwar in den Monaten Oktober 1972 bis März 1973 — ist die Zahl der tödlichen Unfälle auf diesen Straßen gegenüber dem gleichen Zeitraum der Vorjahre um dreizehn Prozent zurückgegangen. Diese Mitteilung machte das Bundesverkehrsministerium.

Von Ende November an ist, zunächst für die Dauer von einem halben Jahr, die zulässige Höchstgeschwindigkeit generell auf den deutschen Autobahnen auf 100 Stundenkilometer und auf den anderen Straßen auf achtzig Stundenkilometer herabgesetzt worden.



ihren Zweck, indem sie eine wertvolle Ergänzung für die Erzzufuhren dann bildet, wenn der 1970 fertiggestellte Europoort-Betrieb besetzt ist. Innerhalb von zwei Tagen können die Seeschiffe gelöscht sein und ihre neue Fahrt antreten. Derweil liegt das Erz auf Lager und wartet auf Abbruch für den Weitertransport mit Binnenschiffen. Neben der ATH werden auch viele andere Massengut-Bezieher Kunden der Maasvlakte-Anlage sein.



Auch beim Rheintransport haben sich in jüngster Zeit beachtenswerte Veränderungen ergeben. Nicht nur, daß die Binnenschiffe nicht mehr längsseits des großen Seeschiffes wartend liegen müssen, bis Greifer die Ladung herübergehievt haben, sondern vor Lager laden können. Auch mit der Einführung der Schubschiffahrt allein war es nicht getan, obwohl die durch sie mögliche Trennung der bemann-

ten Motoreinheiten von den unbemannten Ladungsgefäßen schon ein Rationalisierungserfolg war.

Als die ATH sah, daß die Schubboote der für uns fahrenden Reedereien nur jeden dritten Tag einen vollen Viererverband an Schubleichtern zu Berg drückten und zwischendurch noch stundenlange Wartezeiten vor der Beladung bzw. vor dem Löschen hatten, gingen wir noch einen Schritt weiter. Wir überzeugten drei Reedereien davon, in dieser Beziehung bislang trennende Schranken zu überspringen und in einem Gemeinschaftsverkehr — Pool genannt — zu fahren. Das hatte den großen Vorteil, daß man nicht mehr auf die ersten vier Leichter der eigenen Reederei warten mußte, sondern auf vier Leichter, gleichgültig welcher dieser Reedereien sie gehören. Die Wartezeiten verkürzten sich dadurch enorm, da nunmehr die Schubboote jeden zweiten Tag eine volle Ladung zu Berg fahren. Die damit bewirkte bessere Ausnutzung der teuren Schubboote erbrachte eine Kosteneinsparung, die allen Beteiligten zugute kommt.

Diese Leistungssteigerung der Binnenschiffahrt wäre begrenzt geblieben, wenn nicht die neue Umschlaganlage auf der Maasvlakte eine mengenmäßig noch größere Pufferung zwischen den stoßweisen Zufuhren von Übersee geboten hätte. Insofern bildet sie ein wichtiges Bindeglied zwischen der Seeschiffahrt und der Binnenschiffahrt für Eisenerz.

## Kunstaussstellung im Krankenhaus

### Krankenhaus-Foyer wurde Kunstgalerie für Ärzte, Patienten und Gäste

Eine nicht alltägliche Kunstaussstellung wurde Ende Oktober im Evangelischen Krankenhaus Duisburg-Nord eröffnet. In ihr wurden Bilder des Düsseldorfer Malers und Bildhauers Hanns Holtwiesche gezeigt. Zweifellos war dieses Ereignis außergewöhnlich, das nach den gesammelten Erfahrungen nachahmenswert erscheint.

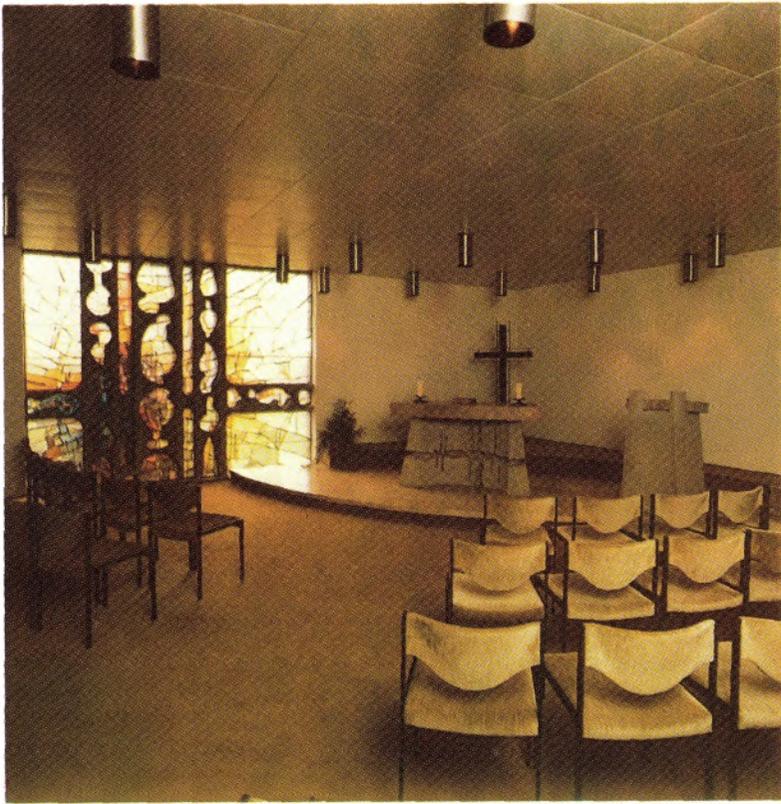
Bei der Eröffnung dieser Ausstellung war der Künstler ein sehr gefragter Mann, der in seiner ungewöhnlichen Art Gästen sowie Ärzten und Patienten des Krankenhauses Rede und Antwort stand. Kommt der größte Teil der Menschen selten oder nie in eine Kunstgalerie, so konnte er hier sogar im Bademantel — falls er gerade Patient des Krankenhauses war — zwischen den zahlreichen und sehr geschmackvoll gestellten Bildern wandeln. Ein besonderes Plus war hierbei das hervorragend gestaltete Foyer, das mithin schon Patienten und Besucher vergessen läßt, daß sie sich im Krankenhaus befinden.

Daß Hanns Holtwiesche hier im Evangelischen Krankenhaus an der

Fahrner Straße seine Arbeiten ausstellte, war kein Zufall; denn dem Bildhauer und Maler wurde 1972 die Gestaltung der Krankenhaus-Kapelle übertragen. Es war eine Aufgabe, die für den Künstler — wie er der Werkzeitung gegenüber versicherte — sehr reizvoll war. Dabei darf nicht übersehen werden, daß bei dieser Aufgabensstellung die Schwierigkeit für Hanns Holtwiesche vor allem in der fast quadratischen Grundfläche des zur Verfügung stehenden Raumes lag. Diese Raumordnung war ein Erfordernis gemäß der architektonischen Gesamtkonzeption. Hinzu kam die für eine künstlerische Gestaltung dieses Raumes beinahe störende Anordnung von Fenstern und Türen.

Dank des großen Verständnisses von seiten des Auftraggebers, der sich zur Erreichung des angestrebten Ziels sogar zu kleineren Umbauten entschloß, löste Hanns Holtwiesche diese Probleme in sehr beeindruckender Weise. Podeste, die leicht geschwungen in zwei gegenüberliegenden Ecken errichtet wurden, nehmen dem Raum die Strenge des Rechtecks. Sie bewirken darüber hinaus eine sanfte Zielrichtung zum Altar hin. Dieser wiederum überlagert nicht den Raum,





da er nicht bombastisch gestaltet ist. Er wirkt mehr wie der Hauch einer Erhebung, die nicht unterdrückt, sondern aufschauen läßt zu dem dahinter postierten Kreuz, das sehr eindeutig die Handschrift des Künstlers verrät.

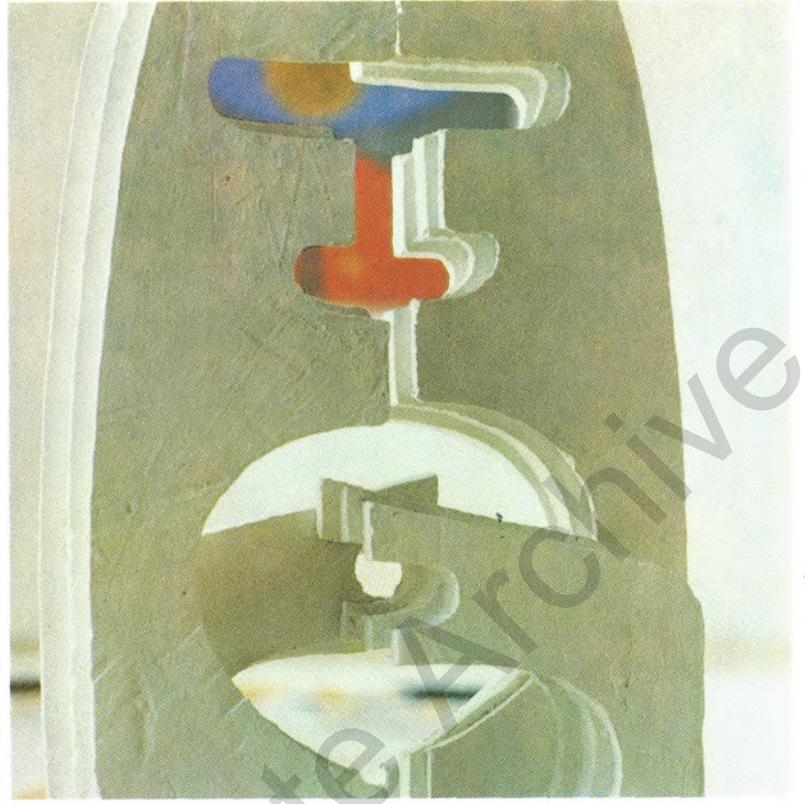
Auch die beiden Fenster drücken ähnliches aus. Obwohl buntverglast, drängen sie sich nicht dem in Andacht verweilenden Menschen ablenkend auf, wie es oft bei derartigen Fenstern der Fall ist. Durch die Komposition einer dynamisch-wuchtigen Betonplastik mit farblich subtil abgestimmten Glasfeldern ergibt sich eine Symbiose von Fenster und Wand zugunsten der gesamten Kapelle.

Der Teppichboden läßt alles in sanfter Wärme gleiten. Kein Schritt kann hier stören. Das in der gleichen Farbe wie der Boden gepol-

sterte Gestühl schafft auf relativ kleinem Raum das Gefühl einer großzügigen Fläche meditativer Andacht, die von besonders schönen Edelstahlportalen abgeschlossen wird.

Hier hat Hanns Holtwiesche künstlerische Akzente gesetzt, die Anregung geben und einen deutlichen Hinweis auf das Schaffen des Künstlers vermitteln.

Hanns Holtwiesche, 1930 in Gladbeck geboren, machte 1952 sein Abitur. Schon fünf Jahre zuvor hatte er bei einem Schülerwettbewerb einen beachtlichen Preis des Landes Nordrhein-Westfalen errungen. Bei der Abiturfeier kam der Kunstlehrer zu Hanns Holtwiesche mit der Feststellung, daß er dem einmaligen Schüler in die „rückwärtige Seite“ treten werde, wenn dieser nicht Kunst studiere.



Diese lapidare Bemerkung räumte alle Bedenken und Unsicherheiten beiseite, und nach einer schlaflosen Nacht stand es für Hanns Holtwiesche fest, daß er Kunst studieren

werde. Zunächst belegte Hanns Holtwiesche drei Semester in der Folkwangschule in Essen. Danach kam der angehende Künstler zur Kunstakademie nach Düsseldorf.

Um Geld für sein weiteres Studium zu haben, ging Holtwiesche zwischendurch verschiedenen Tätigkeiten nach, die seiner künstlerischen Begabung entsprachen. Es war für Hanns Holtwiesche die Zeit, da die Einkünfte fürs Leben gerade soeben reichten. Doch in dieser Zeit blieb er seiner Grundeinstellung zur Kunst treu.

Zum Ende des Studiums hatte Holtwiesche neben der Malerei auch seine Neigung zur Plastik mitberücksichtigt. Wie man heute an Hand seiner Arbeiten sehen kann, war diese zusätzlich angestrebte Richtung ein voller Erfolg. Er manifestiert sich zum Beispiel in einer



Plastik am Marien-Hospital in Düsseldorf in der Größe von 3,50 zu 7 Meter. Wesentlich größer, nämlich 10 zu 15 Meter und somit noch gewichtiger in der Aussage ist eine Betonplastik für die Ruhr-Universität in Bochum.

Plastiken und Bilder haben von der Aussage her vieles gemeinsam. Doch insgesamt gesehen stehen alle Arbeiten von Hanns Holtwiesche für sich da und zeigen keine Anlehnung zu anderen Arbeiten. Alles ist gekonnt eigenwillig und stellt eine Art mystischen Realismus dar. In dieser Art zu arbeiten hat natürlich den Nachteil, daß bisweilen größere Phasen auftreten können, in denen Hanns Holtwiesche an unbearbeiteten Leinwänden vorbeigeht. Ist dann eine Vision da, so wird diese mit Pinsel und Acrylfarben auf die Leinwand gebracht. Das geschieht meist direkt und ohne Vorskizze. Die Technik des Künstlers gehorcht dann fast wie in Trance der plötzlichen Eingebung.

Aus solchen Situationen geschaffen, springt das Vergeistigte bei den Arbeiten von Hanns Holtwiesche hervor. Bei einigen Bildern geht diese Wirkung bis ins Ikonenhafte — wenn auch in sehr abstrakter Form. Nun entspringen diese transzendenten Züge in den Arbeiten von Hanns Holtwiesche nicht einem Irrglauben von der heilen Welt. Hier ist es mehr die überzeugende Einstellung, daß das Gute und das Böse einem Punkt zustreben, an dem zugunsten des Guten ein Wandlungsprozeß möglich ist.

Diese Überzeugung kommt sehr stark bei einigen Plastiken von Hanns Holtwiesche zum Ausdruck. Bei ihnen stehen bisweilen bizarre emporstrebende Körper nebeneinander, die aus dem Unterbewußtsein als positiv und negativ im figürlichen Sinne zueinander stehen und dann doch letztlich im Gedankenspiel des Betrachters sich miteinander verschmelzen.

In diesem suggestiven Kräftefeld bewegt sich aber nicht nur der Betrachter der Bilder und Plastiken von Hanns Holtwiesche, sondern auch der Künstler selbst. Hier liegt seine Stärke, aus der heraus für die Zukunft noch einiges zu erwarten ist.

Günter Meyer

## Kinderkuren an der Nordsee

Die ATH-Betriebskrankenkasse, Werk Hamborn, verschickt im Jahre 1974 Kinder im Alter von fünf bis elf Jahren, in der Zeit von Mitte Februar bis Mitte Dezember (sieben Kuren) in das Kinderheim „Tannenblick“ in St. Peter Ording/Nordsee. Anmeldungen für diese Kinderkuren werden ab sofort bei der Krankenkasse in Hamborn und Hüttenheim entgegengenommen; um persönliche Vorsprache wird gebeten. Anmeldungen nur für Ferienkuren können nicht berücksichtigt werden. Kinder, die bereits durch die Betriebskrankenkasse zur Kur waren, können nicht mehr verschickt werden.



Am Ev. Krankenhaus Fahrner Straße

## Neue Krankenpflegeschule bildet qualifizierte Schwestern aus

Beim Evangelischen Krankenhaus Duisburg-Nord an der Fahrner Straße konnte nach zwölfmonatiger Bauzeit Duisburgs erste Krankenpflegeschule ihrer Bestimmung übergeben werden. Der „Verein Krankenpflegeschule Duisburg“ ist Schulträger. Gründer sind das Meidericher Kaiser-Wilhelm-Krankenhaus und die Evangelischen Krankenanstalten Duisburg-Nord.

Als Vorstandsvorsitzender erklärte Prof. Dr. Walter Cordes: „Wir betrachten unseren Schulverein als

Keimzelle für eine größere Organisation, die möglichst alle Duisburger Krankenhäuser umfassen sollte.“ Als Aufgabe in der Zukunft sieht Staatssekretär Nelles vom Arbeits- und Sozialministerium die Notwendigkeit, Pflegeberufe noch attraktiver zu gestalten. Prof. Lutz Grabow betonte: „Wir müssen versuchen, durch eine qualifizierte Ausbildung den Nachwuchsmangel zu beseitigen.“

Unter der Leitung von Prof. Dr. Lutz Grabow lehren 25 Dozenten aus allen medizinischen Fachbereichen der Mitglieds-Krankenhäuser und Leitende Schulschwester Irmgard Clemens. Die Schule an der

Fahrner Straße, deren Gesamtkosten in Höhe von zwei Millionen Mark vom Land Nordrhein-Westfalen getragen werden, weist eine Nutzfläche von 1200 qm auf. Acht Klassen und verschiedene Vorbereitungs- und Büroräume sind in dem Gebäude untergebracht. Die Schule nimmt insgesamt 123 Schüler auf.

„Wenn man dem Menschen in seiner größten körperlichen und auch seelischen Not wirklich helfen will“, betonte Professor Dr. Cordes, „muß der diakonisch-karitative Gedanke im Vordergrund stehen. Hierbei ist die Lösung der Schwesternfrage von ausschlaggebender Bedeutung. Das Krankenhauswesen kann nur gesunden, wenn das technisch-moderne mit besten medizinischen Fachkräften ausgestattete und wirtschaftlich geordnete Krankenhaus eine gut ausgebildete Schwesternschaft hat.“

Die Krankenschwestern bzw. Krankenpfleger stehen zwischen Arzt und Patient. Sie sind einerseits Mitarbeiter des Arztes und müssen aus diesem Grunde fachlich die bestmögliche Ausbildung bekom-



men. Andererseits müssen sie dem Patienten zur Seite stehen und ihm in seinen Nöten und Ängsten helfen. Ohne die fürsorgliche Pflege des Kranken ist seine Gesundung nicht möglich."

Um die akute Schwesternfrage zu lösen, müsse man der Krankenschwester und dem Krankenpfleger ein modernes Berufsbild mit guten Ausbildungsmöglichkeiten und ausreichenden Aufstiegschancen verschaffen.

Eine bessere Ausbildung der Krankenpflegeschüler und -schülerinnen setze voraus, daß man ihnen das theoretische Wissen außerhalb des laufenden Krankenhausbetriebes vermittele, gleichzeitig aber auch für eine Verbindung mit dem Krankenhaus und eine ausreichende praktische Unterweisung Sorge trage. Eine Krankenpflegeschule sollte deshalb losgelöst vom eigentlichen Krankenhaus geführt, aber nicht getrennt vom Krankenhaus betrieben werden.

„Wegen ihrer Bedeutung“, so sagte Prof. Dr. Cordes, „haben wir der Schwesternfrage unsere besondere Aufmerksamkeit gewidmet. Wir sind dabei zu der Auffassung gekommen, daß die ideale Lösung dieser großen Aufgabe die Kraft eines einzelnen Krankenhauses übersteigt. Das Ministerium für Arbeit, Gesundheit und Soziales und der Regierungspräsident haben uns dankenswerterweise bei unseren Überlegungen unterstützt, dabei aber klar zum Ausdruck gebracht, daß sie eine neue Schwesternschule nur unterstützen können, wenn diese Schule eine Gemeinschaftsschule mehrerer Krankenhäuser sein soll.“

Für die Verwirklichung dieses Gedankens hätten sich im Duisburger Norden ideale Voraussetzungen ergeben, weil man hier in günstigster Verkehrslage über ein genügend großes Grundstück in unmittelbarer Nähe eines Schwesternwohnhauses verfügt habe.

„Im Januar 1972 verpflichteten sich die Aufsichtsratsvorsitzenden der drei Duisburger evangelischen Häuser Bethesda, Kaiser-Wilhelm-Krankenhaus und Evangelische Krankenanstalten Duisburg Nord, sich für den Bau einer gemeinsamen Schwesternschule an dieser Stelle einzusetzen. Ich möchte dankbar erwähnen, daß das Ministerium für Arbeit, Gesundheit und Soziales und der Regierungspräsident sehr schnell Mittel für dieses moderne Schulgebäude und die entsprechende Ausrüstung zur Verfügung gestellt haben.“

Der neue Schulverein „Krankenpflegeschule Duisburg e. V.“ habe die Verantwortung für Führung und Betrieb der neuen Gemeinschaftsschule übernommen. Man betrachte ihn als Keimzelle für eine größere Schulorganisation, die möglichst alle Duisburger Krankenhäuser umfassen sollte. Der Schulverein stehe allen Krankenhäusern des Bezirks offen. Er würde sich sehr freuen, wenn viele Krankenhäuser von dieser Möglichkeit Gebrauch machen würden. „Wir glauben damit sowohl den Krankenhäusern als auch den auszubilden-



#### DIE BILDER

zeigen die Krankenpflegeschule an den Evangelischen Krankenanstalten Duisburg-Nord mit dem Krankenhaus und dem Schwestern-Wohnheim sowie Wohnblocks für Ärzte und Krankenschwestern an der Fahrner Straße

den Schwestern bzw. Pflegern zu dienen, weil echte, vom Teamgeist getragene Gemeinschaftsarbeit die Qualität der Ausbildung verbessert und gleichzeitig die Kosten einer guten Schule ermäßigt."

Das Kaiser-Wilhelm-Krankenhaus habe sich trotz 26jähriger Eigenständigkeit auf diesem Gebiet bereit erklärt, sich an der Gemeinschaftsschule entsprechend zu beteiligen. Besonders dankte Prof. Dr. Cordes dem langjährigen Schulleiter des KWK, Chefarzt Dr. Partenheimer, und der leitenden Unterrichtsschwester dieses Hauses, Frau Ursula Weinstrauch, dafür, daß sie sich für die Erfüllung dieses Gedankens eingesetzt und ihre ganze Kraft der neuen Gemeinschaftsschule zur Verfügung gestellt haben.

#### Friedlandhilfe braucht weiter tatkräftige Unterstützung

Wie die Friedlandhilfe e. V. berichtet, konnte sie in diesem Jahr über 30 000 Umsiedler, insbesondere aus Polen und der Tschechoslowakei, in den Lagern Friedland, Nürnberg, Gießen und Berlin betreuen. Jeder sechste Umsiedler kam aus der Sowjetunion. Die Gesamtzahl lag um 2000 höher als im Jahr zuvor. Auch für 1974 rechnet man mit Aufgaben, die mindest den Umfang des Vorjahres erreichen. Es wird deshalb weiterhin — vor allem auch im Hinblick auf die fortschreitende Teuerung — tatkräftige Hilfe nötig sein und erbeten. Geldspenden für die Friedlandhilfe e. V., die steuerbegünstigt sind, werden erbeten auf das Postscheckkonto Köln Nr. 1165 der Friedlandhilfe e. V., Friedland/Leine; Sachspenden direkt an die Friedlandhilfe e. V., 3403 Friedland/Leine, Grenzdurchgangslager.



Elisabeth Bieneck-Ross

## Duisburger Bankhaus zeigt Kunst aus der Industrie

Die Malerin Elisabeth Bieneck-Ross erhielt in diesem Sommer Gelegenheit, eine beachtliche Zahl von Grafiken und Ölbildern im Haus der Deutschen Bank in Duisburg auszustellen. Die Auswahl der Werke von Frau Bieneck-Ross, über deren Schaffen die Werkzeugzeitung wiederholt berichtete, stand unter dem Thema „Industriebilder“. Ein Teil der Bilder war vor fünf Jahren auf der Hütte entstanden. Im Bankhaus, wo es sonst nur um klingende Münzen und Wertpapiere geht, waren die Motive von der ATH mit Motiven aus anderen Industriebereichen zu einer sehr interessanten Palette zusammengetragen und wirkungsvoll im Kassenraum ausgestellt.

Diese Art von Ausstellungen scheint immer mehr Gefallen zu finden. In der Alltagswelt eines Bankhauses lebt man scheinbar in engerer Tuchfühlung mit den Werken eines Künstlers als etwa in der sehr oft zu sakralen Atmosphäre einiger Museen und Galerien. Schon das Personal garantiert in einem Bankhaus für die Lebendigkeit des Alltags. Sie sahen auch die Bilder von Frau Bieneck-Ross noch vor der Eröffnung der Ausstellung und waren sehr begeistert. „Das könnte man sich immer wieder mit Freude ansehen“, war der Kommentar eines Bankangestellten. Die Reaktion der Bankkunden war vielfach genauso. Einen Unterschied hat es aber zwischen beiden Gruppen der Bildbetrachter gege-

ben. Wie zu erfahren war, sollen einige Bilder, besonders die mit den Motiven der ATH, in den



Besitz von Duisburger Bürgern gelangt sein.

In jeder Hinsicht war diese Ausstellung ein Erfolg, der vor allen Dingen denen recht gibt, die den Standpunkt vertreten, man sollte bei der Wahl der Ausstellungsräume auch einmal neue Wege beschreiten. Die Deutsche Bank tut das nun schon seit geraumer Zeit.

Aus Dividenden der ATH

## Fritz Thyssen Stiftung gab seit 1960 129 Millionen DM zur Förderung der Wissenschaft

Die Fritz Thyssen Stiftung, die 1959 von Frau Amélie Thyssen und ihrer Tochter Anita Gräfin Zichy-Thyssen im Gedenken an August Thyssen und Fritz Thyssen errichtet wurde, hat im Jahre 1972 rund 8,5 Millionen DM für die Förderung wissenschaftlicher Projekte auf vielen Gebieten ausgeschüttet.

Die Stiftung wurde 1959 mit Aktien der ATH im Nennbetrag von 100 Millionen DM errichtet. Seit 1969 hat sich diese Beteiligung auf 105 Millionen DM erhöht. Von 1960 bis 1972 hatte die Stiftung insgesamt Einnahmen von rund 129 Millionen DM an Dividenden und 9 Millionen DM an Zinsen. Hiervon gab sie über 125 Millionen DM entsprechend dem Stiftungszweck zur unmittelbaren Förderung der Wissenschaft an wissenschaftliche Hochschulen und Forschungsstätten, vornehmlich in Deutschland und unter besonderer Berücksichtigung des wissenschaftlichen Nachwuchses wieder aus.

Die Einnahmen der Stiftung haben auch 1973 nicht den Tiefstand von 1972 überwunden. Dadurch ist sie weiterhin gezwungen, ihre Mittel vornehmlich auf die Förderung der laufenden Projekte zu konzentrieren. Für 1973 hat sie 6,1 Millionen DM bewilligt, davon allein 1,8 Millionen DM für Forschungsaufgaben im Bereich der Medizin.

Das Schwergewicht der Berichterstattung der Stiftung für 1972 liegt in einer abschließenden Übersicht über die Entwicklung des Forschungsunternehmens „Ostafrika“. Es wurde bald nach der Gründung der Stiftung vom Ifo-Institut für Wirtschaftsforschung aufgenommen und in Zusammenarbeit mit anderen wissenschaftlichen Institutionen durchgeführt.

Diese hatten sich zur Aufgabe gestellt, den Stand und die Grundproblematik des wirtschaftlichen Aufbaus eines regional begrenzten Entwicklungsgebiets unter Beteiligung möglichst aller einschlägigen Wissensgebiete zu ermitteln und Methoden zur Bewältigung dieser erstmaligen Aufgabe zu erarbeiten. Das Unternehmen gab über hundert jungen Wissenschaftlern Gele-

genheit zu langfristigen Feldforschungen im Lande selbst und diente so in hervorragendem Maße der Ausbildung wissenschaftlicher Nachwuchskräfte. Von ihrer Arbeit zeugen mehr als hundert Berichte über die Ergebnisse ihrer Forschungen.

Dem geisteswissenschaftlichen Forschungsunternehmen „19. Jahrhundert“ war ein großer Teil des letzten Tätigkeitsberichts 1971 gewidmet. Die Arbeitskreise haben ihre Studien fortgesetzt und sind dabei bemüht, sie noch stärker zu koordinieren.

Im internationalen Bereich fördert die Stiftung in verstärktem Maße Studien über die Vereinheitlichung des Rechts in Europa und die Untersuchungen der Deutschen Gesellschaft für auswärtige Politik zur Internationalen Sicherheit und zu den Ost-West-Beziehungen. Diese Studien werden durch die wirtschaftswissenschaftlichen Erhebungen des Deutschen Instituts für Wirtschaftsforschung unterstützt.

In der Medizin widmet sich die Stiftung vor allem dem besonders bedeutsamen Schwerpunkt-Programm der Deutschen Forschungsgemeinschaft „Biochemische Grundlagen der Arzneimittel und Fremdstoffwirkungen“ und die „Genetischen Untersuchungen an Familien mongoloider Kinder“ des Max-Planck-Instituts für Psychopathologie.

Das naturwissenschaftliche Forschungsunternehmen „Nepal Himalaya“ hat seine Feldforschungen abgeschlossen. Die Veröffentlichung der Forschungsergebnisse in der Reihe „Khumbu Himal“ wird mit Nachdruck fortgesetzt. Weiterhin werden in dem Bericht Arbeiten der klassischen Archäologie genannt. Neu wurde ein Förderungsprogramm zur Stadtentwicklung eingeleitet.

Im vergangenen Jahr hat die Fritz Thyssen Stiftung mit Professor Wessels ein besonders aktives Mitglied ihres Wissenschaftlichen Beirats verloren, dem er von Anbeginn angehörte. Professor N. Kloten ist dem wissenschaftlichen Beirat als Berater in wirtschaftswissenschaftlichen Fragen beigetreten, ebenso gehört ihm Professor R. Lüst, der neue Präsident der Max-Planck-Gesellschaft, jetzt an.

Es ging wieder zum Venusberg

## Die letzte Hamborner Goldjubilaren-Fahrt für 150 frühere Mitarbeiter

Zum achtzehnten Male hatte die ATH die Goldjubilare der Hamborner Werke Anfang Oktober zur traditionellen herbstlichen Rheinfahrt eingeladen. Prokurist Werner Haftmann hatte auch diesmal das Wetterglück nicht verlassen. So wurde es für alle 150 Teilnehmer — von 201 Goldjubilaren — ein froher erlebnisreicher Tag.



Ziel des traditionellen Herbstausflugs der früheren Mitarbeiter mit fünfzigjähriger Dienstzeit war wiederum der Venusberg in Bonn. Zunächst ging es mit Bussen nach Köln, wo das Motorschiff „Rhein“ bereits am Kai lag und auf der Fahrt stromauf nach Bonn mit einem kräftigen Frühstück und einem guten Tropfen Mosel und Rheinwein aufwartete.

Der Vorsitzende des Hamborner Betriebsrates und des Gesamtbetriebsrates der ATH, Karl-Heinz Weihs, sowie Betriebsratsmitglied Schicks begleiteten die Jubilare, zu denen in Wesseling auch Personal-



UNSERE BILDER zeigen Ausschnitte von der Fahrt und vom abschließenden Abend in der Mercator-Halle, der ein kleines, sehr ansprechendes Unterhaltungsprogramm bot. Ältester Jubilar war Johann Ciorga (oben rechts mit Prok. Haftmann), Jubilar des Tages Franz Kotlarek, dem durch Arbeitsdirektor Doese am Abend im Namen des Vorstandes und bereits am Bord (unten links durch Personaldirektor Dr. Isselhorst, Betriebsratsvorsitzender Weihs und Betriebsratsmitglied Schicks sowie Prok. Haftmann) herzlich gratuliert wurde

direktor Dr. Isselhorst stieß, für den die „Rhein“ kurz am Steiger der Köln-Düsseldorfer belegte, (Schluß des Berichtes siehe Seite 40)



## Kokerei Westende 1880-1973

Die Kokerei Westende der ATH wurde Ende August, wie bereits kurz berichtet, planmäßig außer Betrieb genommen. Insgesamt sind in dieser Anlage mehr als 7 Millionen Tonnen Koks und etwa 3,6 Milliarden Kubikmeter Koksofengas erzeugt worden. Alle von der Stilllegung betroffenen Mitarbeiter erhielten einen anderen Arbeitsplatz bei der ATH. Die Produktionsanlagen der Kokerei werden seither abgerissen, die auf dem Kokereigelände verbleibenden Gebäude anderweitig genutzt. Oberingenieur Weber, der seit 1950 die Leitung der Kokerei innehat, ist mit der Stilllegung in den Ruhestand getreten. Allerdings überwachte er die Abbrucharbeiten noch persönlich.



Am 31. August wurde der letzte Koks auf der Kokerei Westende aus den Ofen gedrückt. Damit schloß eine Produktionsstätte ihre Tore, die auf eine annähernd hundertjährige Tradition zurückblicken konnte — Anlaß, ihre Geschichte noch einmal ins Gedächtnis zu rufen.

### DIE ZECHENKOKEREI WESTENDE 1899—1915

Die erste Produktionsstätte mit diesem Namen entstand 1899 in der Nähe vom Bahnhof Meiderich — heute Meiderich-Süd — für die Schächte 1 und 2 der Zeche Westende. Drei Jahre zuvor hatte der Phoenix, Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb in Laar — bestrebt, die Versorgung seiner Hüttenkokerei mit Fettkohle in eigene Regie zu übernehmen —, die Schachanlagen der „Meidericher Steinkohlenbergwerke“ erworben.

In diesem Unternehmen waren seit 1870 zwei in den fünfziger Jahren des 19. Jahrhunderts gegründete und wenig erfolgreiche Bergbauunternehmungen zusammengeschlossen. Die eine Gesellschaft war vorwiegend durch ein französisch-belgisches, die andere durch ein überwiegend englisches Konsortium finanziert worden. Dem vereinigten Unternehmen, das auch als rein französische Gesellschaft mit Sitz in Paris und zuletzt in die Firma Société anonyme des Houillères de Meiderich (Meidericher Steinkohlenbergwerke) eingebracht

worden war, blieb jedoch der wirtschaftliche Erfolg versagt.

Ihres Aktienbesitzes überdrüssig geworden, beschlossen die vorwiegend französischen Aktionäre den Verkauf. Der Phoenix, im Begriff, seine Anlagen in Laar konsequent zum gemischten Betrieb auszubauen, nutzte die sich bietende Chance, beließ es jedoch nicht dabei, Westende als Kohlebasis des Hüttenwerkes zu nutzen, sondern verschaffte der Zeche mit der Errichtung einer eigenen Kokerei eine breitere wirtschaftliche Basis. Die Anlage bestand aus sechzig Flammöfen Bauart Dr. Otto. Sie wurde im Jahre 1912 in vierzig Regenerativöfen der Firma Karl Still umgebaut, war jedoch bereits 1915 stillgelegt und abgebrochen worden.

Während der siebzehn Jahre ihres Betriebes hatte sie rd. 900 000 Tonnen Koks erzeugt.

### KOKEREI WESTENDE 1880—1973

Am Standort der bis vor kurzem arbeitenden Kokerei Westende hatten bis zum Jahre 1926 zwei miteinander konkurrierende Hüttenkokereien gestanden. Die eine gehörte seit 1880 zu den bereits erwähnten Hüttenanlagen des Phoenix in Laar, die andere seit 1888 den Stahlwerksanlagen der Rheinische Stahlwerke AG in Meiderich. Beide Unternehmungen zählten 1926 zu den Gründerkonzernen der Vereinigte Stahlwerke AG, Düsseldorf.

Noch im gleichen Jahr 1926 wurden die Stahlwerksanlagen in Ruhrort-Laar und in Meiderich zur Hütte Ruhrort-Meiderich zusammengeschlossen; die bisherigen Hüttenkokereien schieden aus dem alten Verbund aus und wurden der Abteilung Bergbau der Vereinigten Stahlwerke — seit 1934 GBAG, Gruppe Hamborn — als Kokerei Westende angegliedert.

Nach dem Zweiten Weltkrieg erfolgten seit 1945 die Liquidierung der VST und die Entflechtung der westdeutschen Montanwirtschaft. In diesem Zusammenhang gelangte die Kokerei Westende 1953 zur Friedrich Thyssen Bergbau AG, eine Gesellschaft, in der sich die Interessen zweier Nachfolgesellschaften der VSt, der Phoenix-Rheinrohr AG (seit 1964 Thyssen-Röhrenwerke AG) und der Hamborner Bergbau AG (HBAG), trafen. Mit der Verschmelzung Phoenix-Rheinrohr/ATH gelangten Schacht und Kokerei Westende 1964 in den ATH-Bereich. Die Kokerei verblieb zunächst zwar beim Bergbau. Sie kam jedoch im Zuge der Gründung der Ruhrkohle AG 1970 zur ATH und wurde nun wieder Hüttenkokerei.

### DIE HUTTENKOKEREI PHOENIX 1880—1926

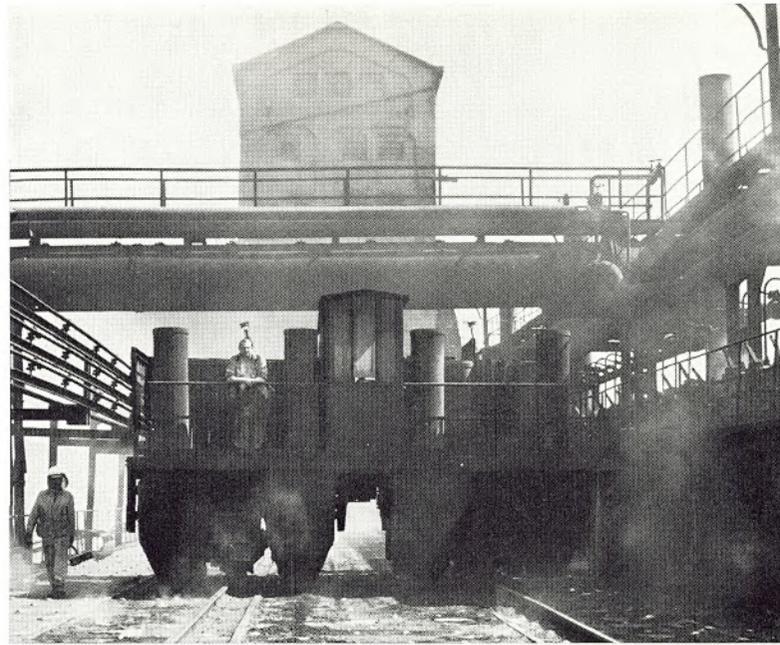
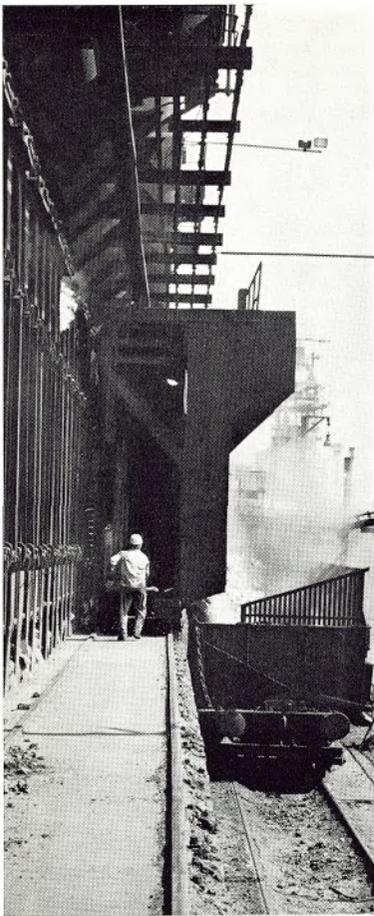
Im Jahre 1880 errichtete der Phoenix, Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb, in unmittelbarer Nähe seiner Hochofenanlage in Laar eine Kokerei mit einer Koks-

batterie mit 32 Abhitzeöfen der Firma Dr. Otto.

Zwischen 1900 und 1912 erfolgte der weitere Ausbau auf vier Batterien mit Flamm-, Abhitze- und Regenerativöfen der Firma Dr. Otto, Solvay und Collin. 1909 wurde eine Nebengewinnungsanlage nach Dr. Otto, jedoch ohne Benzolgewinnung in Betrieb genommen. Gleichzeitig erfolgte zwischen 1910 und 1912 die Stilllegung und der Abbruch der bis 1900 errichteten Anlagen nach dem System Otto und Solvay.

Die Jahre 1921—1925 brachten die Umstellung von zwei Batterien auf Verbundöfen nach dem System Collin. Dafür wurden zwei Batterien mit Abhitzeöfen nach Dr. Otto aus dem Jahre 1909 abgerissen. Gleichzeitig erfolgte der Bau einer modernen Kohlenmischanlage sowie der Ausbau der Kohlenwertstoffgewinnungsanlage mit dem Bau einer Benzolgewinnungsanlage. Bei Gründung der Vereinigten Stahlwerke im Jahr 1926 waren auf der Kokerei Phoenix vier Batterien vorhanden, und zwar

1. 60 Abhitzeöfen der Firma Dr. Otto, Baujahr 1910;
2. 60 Regenerativöfen der Firma Collin, Baujahr 1911;
3. 58 Verbundöfen der Firma Collin, Baujahr 1922 und
4. 70 Verbundöfen der Firma Collin, Baujahr 1925.



DIE BILDER ZEIGEN:  
 Linke Seite oben: Ein Ofen wird gefüllt und (rechts) ein Brand wird gedrückt — Unten: Das Versandgebäude und der Ausgang zur Kokerei  
 Rechte Seite oben: Die Rieselkühler, Kaminkühler und die ehemalige Teer-Destillation — Unten: Kühler und Wascher — Mitte: Beim fachlichen Gespräch

475 Tonnen pro Tag war Mitte 1917 abgeschlossen.

DER TECHNISCHE ZUSCHNITT

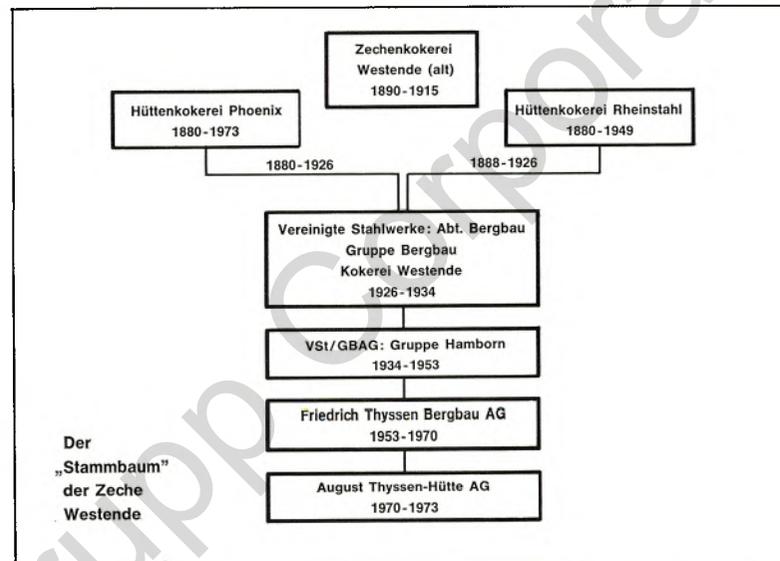
Mit dem Zusammenschluß der beiden Kokereien im Jahre 1926 wur-

den die Abhitze- und Regenerativöfen auf der Phoenix-Seite stillgelegt und bis 1929 abgerissen. Die Kokerei Westende arbeitete nun mit vier Verbundöfen, davon zwei nach Dr. Otto aus dem Jahre 1916/

1917 und zwei der Firma Collin aus den Jahren 1922 und 1925 (Phoenix). Die Phoenix-Batterien erhielten von nun an die Bezeichnung I und II, die Rheinstahl-Batterien die Nummern III und IV.

DIE HUTTENKOKEREI RHEINSTAHL 1888—1926

Die Rheinische Stahlwerke AG, im Jahre 1870 als französische Aktiengesellschaft mit Sitz in Paris in Meiderich gegründet, errichtete im Jahre 1888 eine Kokerei mit vier Batterien und 222 Flammöfen der Firma Dr. Otto. 1914 erfolgte die Stilllegung und der Abbruch aller Batterien. Gleichzeitig stellte man die Anlage auf Verbundöfen von Dr. Otto um, errichtete eine Kohlenmischanlage sowie schließlich eine Kohlenwertstoff-Gewinnungsanlage mit Benzolreinigung. Der Bau dieser Neuanlage mit zwei Batterien mit je 65 Verbundöfen und einem Kohlendurchsatz von je



Die tägliche Normalerzeugung belief sich für alle Batterien bei vollem Betrieb auf 1050 Tonnen für die Phoenix-Anlage und 790 Tonnen für die Rheinstahl-Anlage, zusammen also auf 1840 Tonnen. Die Kokerei deckte den Koks- und Gasbedarf der Hütte Ruhrort-Meiderich und bezog von deren Hochöfen das Gichtgas für die Unterfeuerung der Öfen.

Die von der Kokerei verarbeitete Koks- und Gasbestandteile der Schachtanlage Beeckerwerth, zu etwa 17 Prozent mit 30,5 Prozent flüchtigen Bestandteilen der Schachtanlage Friedrich Thyssen 2/5 und zu etwa 10 Prozent mit 36,4 Prozent flüchtigen Bestandteilen der Schachtanlage Lohberg. Die Mischkohle hatte im Durchschnitt 26,2 Prozent flüchtige Bestandteile.

Die Kohle vom Kampschacht (Westende) gelangte über eine 219 Meter lange Seilbahn mit eingebauter selbsttätiger Waage zur Phoenix-Anlage. Auf der Rheinstahl-Anlage wurde die eingehende Kohle mit zwei Waggonkippern der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg von 150 Tonnen Stundenleistung entladen. Für die Zerkleinerung von Nußkohle diente eine Schleudermühle der Fa. Schüchtermann & Kremer von 100 Tonnen Stundenleistung.

Die Kohle wurde in zwei Tiefbunker entladen und von hier aus mittels Becherwerk und Förderband zu den Mischbunkern aus Eisenfachwerk gefördert, von denen sie über zwei Becherwerke zur Mischschnecke und dann zum Desintegrator gebracht wurde. Die gemischte Kohle wurde mit einem Becherwerk zum Koks- und Gasbestandteile der Schachtanlage Beeckerwerth, zu etwa 17 Prozent mit 30,5 Prozent flüchtigen Bestandteilen der Schachtanlage Friedrich Thyssen 2/5 und zu etwa 10 Prozent mit 36,4 Prozent flüchtigen Bestandteilen der Schachtanlage Lohberg. Die Mischkohle hatte im Durchschnitt 26,2 Prozent flüchtige Bestandteile.

Die Hauptmerkmale der einzelnen



Batterien gibt die folgende Zusammenstellung wieder:

Die Batterien I und II waren von unten nicht begehbar. Für die Vorwärmung dienten vier Längsgeneratoren, von denen bei Schwachgasbeheizung die beiden inneren abwechselnd das Gas und die beiden äußeren abwechselnd die Verbrennungsluft vorwärmten. Die Heizzüge wurden abwechselnd von unten nach oben und in umgekehrter Richtung beflammt. Die Bindersteine enthielten senkrechte Kanäle, durch die bei der Beheizung von unten nach oben die Heizgabe in die Regeneratoren abzogen, während nach dem Wechsel der Beheizungsrichtung Luft und Schwachgas durch diese Kanäle hochgeführt wurden und dann in den Heizzügen von oben nach unten verbrannten. Bei Beheizung mit Starkgas wurde das Heizgas bei der Beheizung von oben nach unten durch außerhalb der Ofen liegende Leitungen in den oberen Teil der Ofenwände eingeführt.

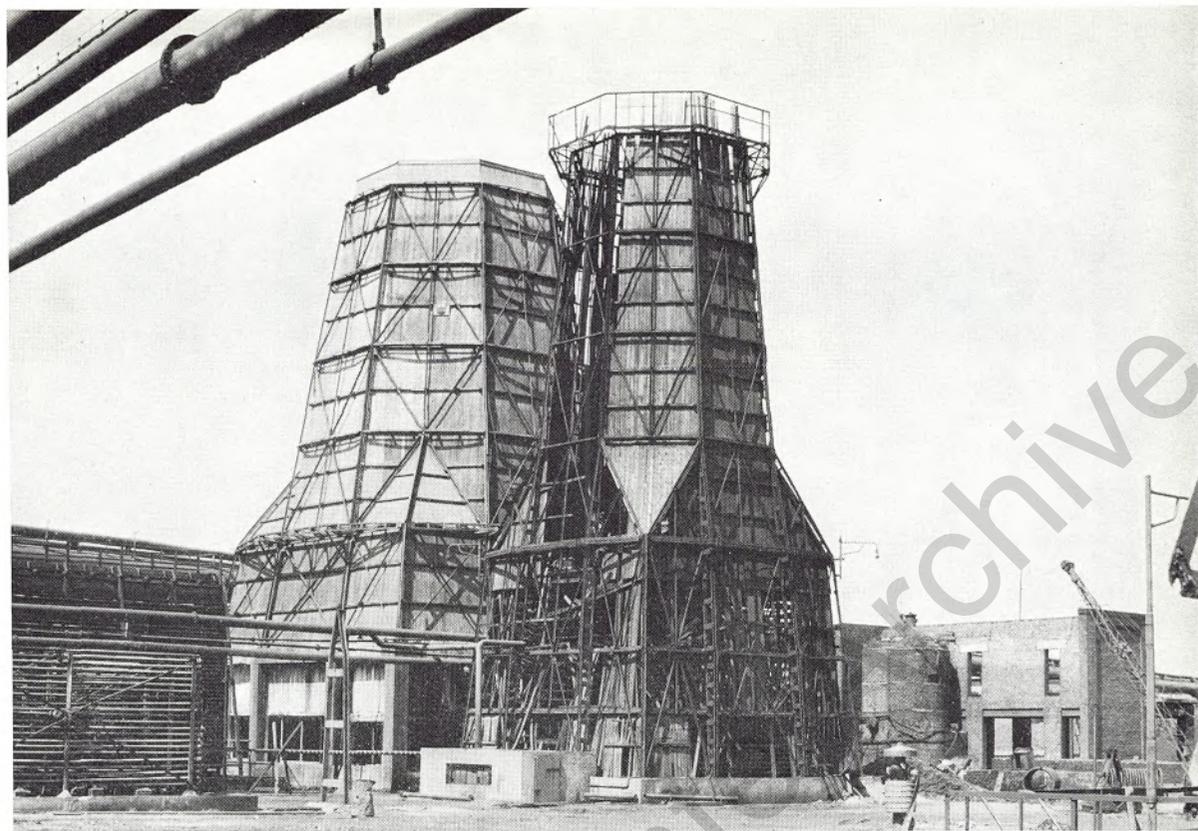
Die Batterien III und IV waren dagegen von unten begehbar. Der Unterbau bestand aus Ziegelmauerwerk. Die Regeneratoren waren gruppenweise unterteilte Längsgeneratoren. Der ausgegarte Koks wurde auf einen schrägen Koksplatz gedrückt, von Hand abgelöscht und von hier aus mittels Verladesiebwagen mit Rollenrost in die Hochofengichtkübel verladen und in diesen zum benachbarten Hochofenwerk befördert.

Nachdem 1935 die Aufstellung eines Gaskompressors mit einer

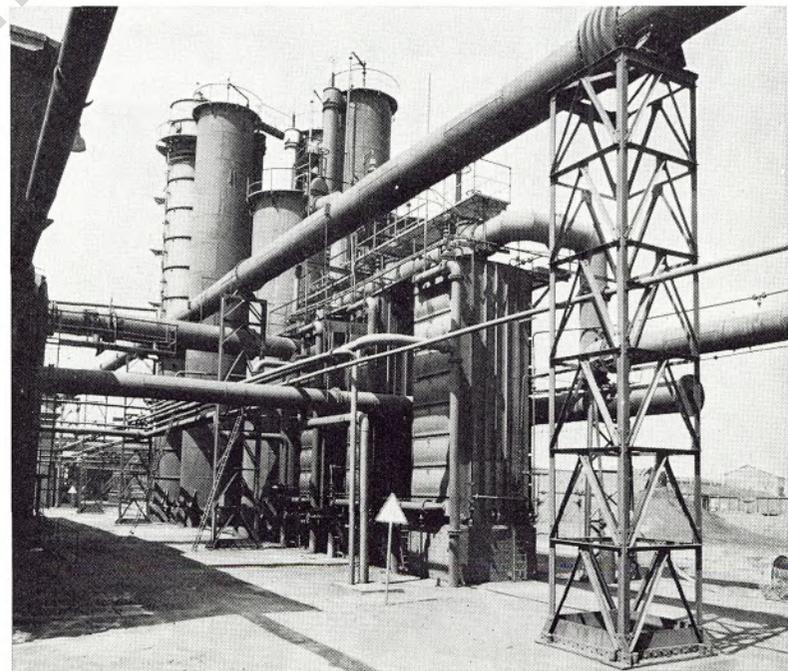


Leistung von 10 000 Kubikmeter pro Stunde auf der Phoenix-Seite und ein Jahr später die eines mit 15 000 Kubikmeter pro Stunde auf der Rhein Stahl-Seite erfolgt war, begann kurz vor Ausbruch des Zweiten Weltkrieges bis 1940/41 die Grunderneuerung der Batterien I und II durch den Bau von 58 bzw. 63 Kreisstrom-Verbundöfen mit Differentialbeheizung der Firma Koppers. Der tägliche Kohlendurchsatz steigerte sich damit auf 915 Tonnen für Batterie I und 1000 Tonnen nasse Kohle für Batterie II. Die Nebengewinnungsanlage der Batterien I und II arbeitete nach dem indirekten Verfahren, die der Batterien III und IV nach dem direkten Verfahren der Firma Dr. Otto.

Der Luftangriff im Oktober 1944 zerstörte die Kohlenwertstoff-Ge-



Anlage	Phoenix Batt. I	Batt. II	Rhein Stahl Batt. III	Batt. IV	Summe
Anzahl der Öfen	58	70	65	65	258
Länge zwischen den Türen					
m	9,85	10,00	10,55	10,55	
Mittlere Breite	0,42	0,35	0,45	0,45	
Füllhöhe	2,35	2,65	2,05	2,05	
Scheitelhöhe	2,70	2,95	2,40	2,40	
Nutzbarer Ofeninhalt	9,70	9,28	9,70	9,70	
Betriebszeit	21	15	24	24	
Tagesdurchsatz an trockener Kohle	480	780	475	475	2210
Normale tägliche Kokserzeugung	400	650	395	395	1840
Tageserzeugung je Ofen	6,91	9,24	6,06	6,06	
Baumaterial der Ofenwände	Schamotte	Silika	Silika	Schamotte	
Standort der Steigrohre	Koksseite	Koksseite	Maschinenseite	Maschinenseite	
Türdichtung	Asbest	Asbest	Lehm	Lehm	
Anzahl der Füllöcher	4	4	4	4	
Anzahl der Füllwagen mit elektr. Antrieb	1	1	1	1	4
Anzahl der Türkabel auf der Koksseite	2	2	2	2	8
Antrieb der Türkabel	elektr.	elektr.	1 elektr. 1 v. Hand	1 elektr. 1 v. Hand	
Antriebsart der Türkabel an der Koksdruckmasch.	von Hand	von Hand	Maschinell	Maschinell	
Anzahl der Koksdruckmaschinen	2	2	2	1	8
Druckmotorenstärke der Koksdruckmasch.	PS	60	60	60	



winnungsanlage auf der Phoenix-Seite total, die Reste wurden Mitte der fünfziger Jahre abgebrochen. Die Kohlenwertstoff-Gewinnungsanlagen auf der Rhein Stahl-Seite arbeiteten bis zur Stilllegung der Kokerei.

Das Rohgas wurde zunächst im Teerabscheider vom Teer, im Sättiger von Ammoniak und in Benzolwaschern vom Benzol befreit. Das Endgas gelangte durch Gasaugerdruck zur Hütte bzw. zu den Koksöfen. Der Teer trennte sich in einem Teerscheidebehälter vom Gaswasser.

Das Ausbringen an Nebenprodukten und Gas bewegte sich, auf trockene Kohle bezogen, bei Teer zwischen 2,7 (Kriegsjahre 1942—1945) und 3,84 Prozent, wobei die Spitzenwerte ab 1951 kontinuierlich erreicht wurden.

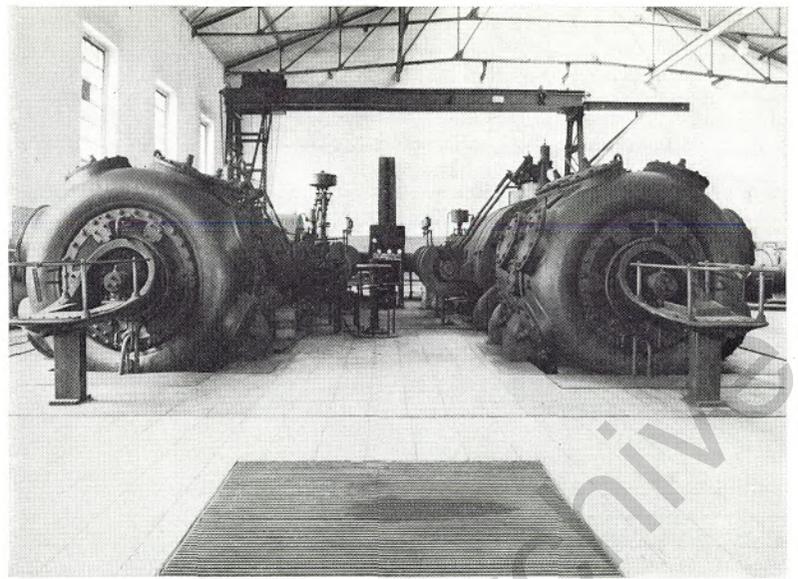
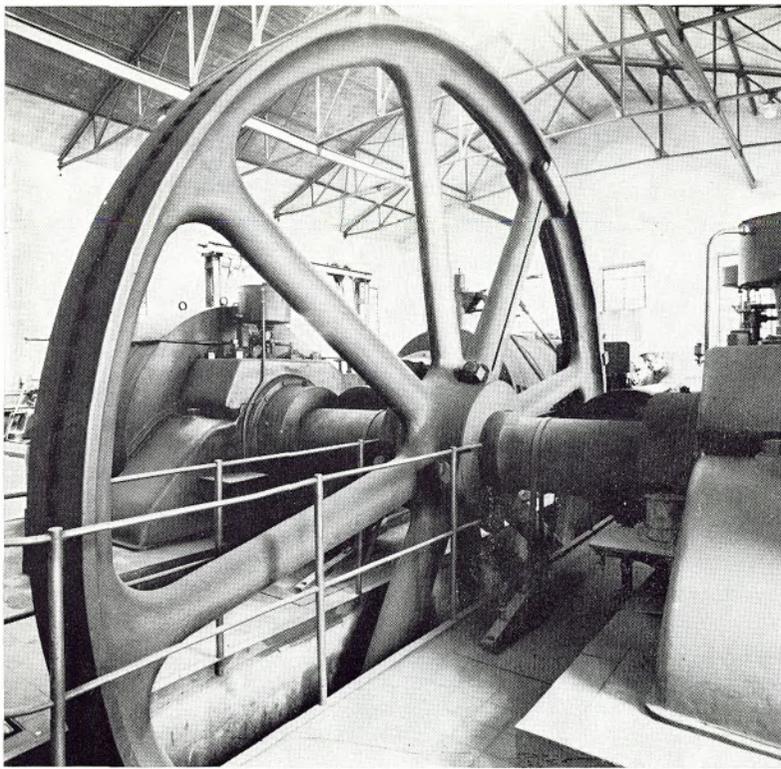
Bei Ammoniak lag das Ausbringen zwischen 1,2 und 0,83 Prozent, war also rückläufig, bei Benzol wiederum steigerte es sich von 0,8 Prozent im Jahre 1936 bis auf 1,34 Prozent und bei Gas von 333 Kubikmeter auf 411 Kubikmeter pro Tonne Kohle für den gleichen Zeitraum. Die Spitze des Gesamtausbringens lag bei 104,82 Prozent für das Jahr 1971; dabei muß bemerkt werden, daß die Kontinuität der Spitzenwerte und der Hundert-Prozent-Marge erst nach 1951 erreicht und gehalten werden konnten.

Das Koksofengas wurde vollständig den Hüttenbetrieben zugeführt und die Koksöfen dafür mit Gichtgas unterfeuert.

Die Kokerei Westende stellte das Bindeglied zwischen der Hütte Ruhrort-Meiderich und der Schachtanlage Westende dar. Ihr Schicksal ist mit beiden aufs engste verknüpft.

#### PRODUKTION

Leider sind die Kapazitäten der Anlagen von Westende erst seit



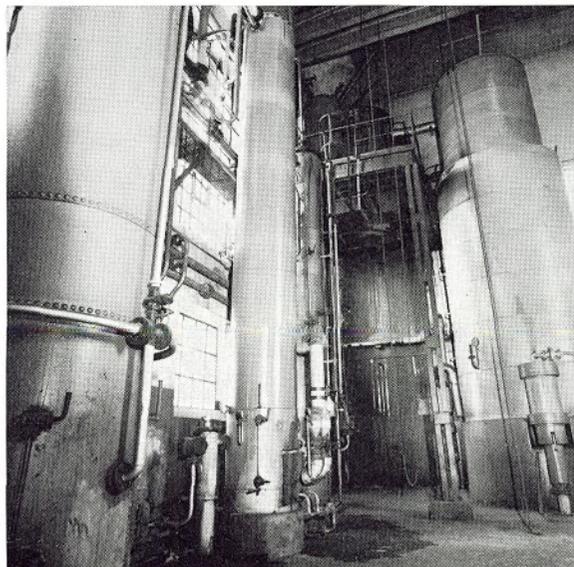
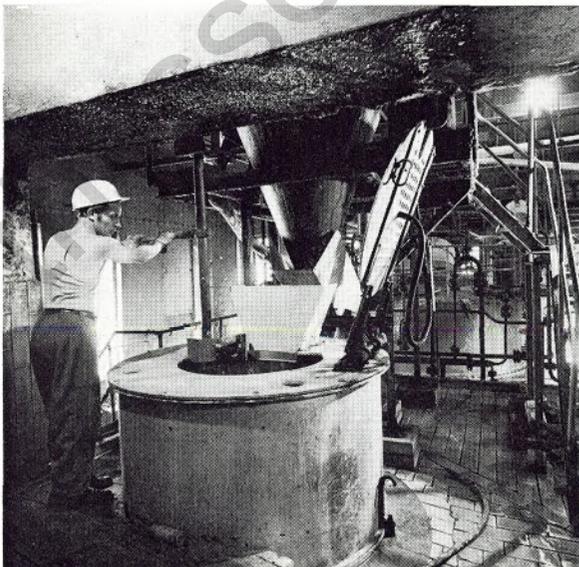
1916/17 bekannt. Beide Kokereien hatten zwischen 1917 und 1931 insgesamt rund 7,5 Millionen Tonnen Koks erzeugt.

Seit 1930 zeichnete die Weltwirtschaftskrise eine einschneidende Zäsur. Die Anlagen lagen seit Februar 1931 gänzlich still; 1934 wurden Batterie I und II auf der Phoenix-Seite und zwei Jahre später auch Batterie III und IV auf der Rheinstahl-Seite zusammen mit der Kohlenwertstoff - Gewinnungsanlage, jedoch ohne Benzolreinigungsanlage, wieder in Betrieb genommen.

Die Luftangriffe im Oktober 1944 setzten die Batterien I und III, die Kriegsfolgen schließlich die ganze Kokereianlage außer Gefecht. Danach wurden 1949 die Batterien auf der Rheinstahl-Seite (Batterie III und IV) endgültig stillgelegt und bald danach abgebrochen.

Seit 1950 arbeitete nur noch Batterie II mit 63 Öfen. Ein Jahr später erfolgte der Abbruch von Batterie I mit 58 Öfen sowie der Seilbahnwagen-Anlage Schacht Westende/Kokerei Westende, Anlage Phoenix. Dennoch kann die Anlage West-

ende für die Zeit von 1941 bis 1973 die Produktion von 7,2 Millionen Tonnen Koks nachweisen.



#### DER BETRIEB UND DER MENSCH

Was wären unsere Produktionsstätten ohne die Menschen, die in ihnen und für sie arbeiten. Und die Arbeit auf einer Kokerei zählt bis zum heutigen Tag zu den „Knochenarbeiten“ eines Hütten- oder Zechenbetriebes, trotz aller Bemühungen, die Muskelkraft des Menschen durch den Mechanismus

#### ZU DEN BILDERN:

Oben: Der Ferngaskompressor der Kokerei mit (links) dem Schwungrad — Mitte: Die Waschkaue der Kokerei — Unten links: An der Salz-Zentrifuge — Rechts: Die Benzol-Anlage

der Maschinen und Apparate zu ersetzen.

Auf der Kokerei Westende waren zuletzt, d. h. 1972, insgesamt 168 Mitarbeiter tätig, davon 156 Arbeiter und 12 Angestellte. Namentlich sind dem Chronisten nur die Betriebsleiter seit 1936 bekannt. Sie seien nachstehend aufgeführt mit der ausdrücklichen Bitte um Ergänzungen. Hierunter versteht der Chronist auch Stimmungsberichte aller Art aus der Arbeitswelt, Hinweise auf evtl. noch lebende Pensionäre und schließlich die Ergänzung der folgenden, sehr lückenhaften Liste:

Dipl.-Ing. Kreuser, Kokereichef

1. 4. 1936 — 31. 12. 1938

Dr. Hornung, Kokereichef

1. 1. 1939 — 30. 9. 1941

Dipl.-Ing. Eisenhut, Kokereichef

1. 10. 1942 — 30. 6. 1944

Dipl.-Ing. Hegner, Kokereichef

1. 7. 1944 — 5. 9. 1959

Dipl.-Ing. Weber, Oberingenieur

1. 10. 1951 — 1973

Dr. Gertrud Milkereit

### Sohn Jörg glückte das „Tor des Monats“

Völlig unerwartet konnte unser Mitarbeiter Horst Kirchhoff, Vorarbeiter im Hochofenwerk Schwelgern, am 24. Oktober das Europacup-Fußballspiel zwischen dem FC Bayern München und DDR-Meister Dynamo Dresden im Olympia-Stadion miterleben. Sein 13jähriger Sohn Jörg beteiligte sich an dem vom ARD-Fernsehen in der Sportschau durchgeführten Wettbewerb „Tor des Monats“ und war unter 65 000 Einsendern der glückliche Gewinner. Da die Einladung zum Spiel für zwei Personen galt, fuhren Vater und Sohn gemeinsam nach München. Von der dramatischen Begegnung und der kurzen Besichtigung der „Stadt mit Herz“ waren die beiden Schlachtenbummler aus Hamborn sehr angetan.

## Unfallhäufigkeit ist gestiegen Ausfalltage wurden weniger

Zur letzten diesjährigen Belegschaftsversammlung hatten sich die Großenbaumer Belegschaftsmitglieder am 11. November zahlreich im Kleingarten-Heim in Buchholz versammelt. Betriebsratsvorsitzender Werner Rawe konnte Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Woelke, Betriebsdirektor Robert sowie den 1. Bevollmächtigten Bulitz von der IG Metall Duisburg begrüßen.

Einen Bericht über die wichtigsten Angelegenheiten seit der Versammlung im August gab Betriebsratsmitglied Füber. Er teilte mit, daß in Großenbaum vom 22. Dezember 1973 bis zum 6. Januar 1974 eine allgemeine Betriebsruhe vorgesehen ist.

In einigen Betrieben wurde an zahlreichen Arbeitsplätzen eine Regulierung bzw. Neubewertung von Löhnen durchgeführt. Die Lohnsätze in der Brammenbrennerei seien so gestaltet, daß sie auch für die Arbeiten an der neuen Portalbrennmaschine gelten könnten.

Mit der Durchführung technischer Veränderungen an der Fertigstraße hätten sich der Durchsatz und die Geschwindigkeit im Walzvorgang geändert. Betriebsratsmitglied Füber mahnte deshalb zur erhöhten Aufmerksamkeit, vor allem an den Rollgängen, wo die Gefahr besonders groß sei. Der Umbau und die Renovierungsarbeiten des Sozialgebäudes seien zügig vollzogen worden, so daß es jetzt wieder in gutem Zustand wäre.

In Großenbaum waren erstmals Verbesserungsvorschläge prämiert worden. Die gezahlte Summe von 6410 DM verteilt sich auf sieben Mitarbeiter, die sich am Arbeits-

platz etwas haben einfallen lassen. Schließlich berichtete Fritz Füber noch über die Unfallentwicklung. In einer Gegenüberstellung der Bilanz des vorletzten und des gerade abgelaufenen Geschäftsjahres zeige sich, daß die Unfallhäufigkeit von 53 auf 64 meldepflichtige Betriebsunfälle, bezogen auf eine Million verfahrenere Arbeitsstunden, gestiegen ist. Dies ist eine Zunahme von rund 21 Prozent. Die meldepflichtigen Betriebsunfälle im Geschäftsjahr stiegen von 37 auf 46 (rund 24 Prozent). Allerdings verzeichnete Großenbaum einen Rückgang der unfallbedingten Ausfalltage von 1136 auf 945, also um rund 17 Prozent.

Arbeitsdirektor Doese erörterte im Jahresbericht die Entwicklung der Beschäftigungs- und Ertragslage sowie die allgemeine Situation auf dem Stahlmarkt und in der Währungs politik. Zum Betriebsbereich Großenbaum erklärte er, daß bei Breitflachstahl gegenüber dem Vorjahr eine Produktionssteigerung um 23 Prozent erzielt worden sei.

Mit Besorgnis wies der Arbeitsdirektor auf den sehr hohen Krankenstand hin, der bei Lohnempfängern mit sogar 10,9 Prozent einen Höchststand erreichte. Auch die Unfallentwicklung konnte er nicht positiv beurteilen. Er appellierte mit Nachdruck an alle, gemeinsam und intensiv die Unfallgefahren zu bekämpfen. Abschließend sprach Arbeitsdirektor Doese im Namen der Werksleitung allen Belegschaftsmitgliedern seinen Dank aus für die 1972/73 geleistete Arbeit.

Der 1. Bevollmächtigte Bulitz von der IG Metall gab Informationen zu den Lohn- und Tarifverhandlungen, die zu diesem Zeitpunkt zwischen den Tarifpartnern noch nicht abgeschlossen waren.

## Neuer Reparaturplan mit Zufriedenheit akzeptiert

Ausgesprochen gut besucht waren wiederum die letzten diesjährigen Betriebsversammlungen in Hüttenheim, die am 5. und 11. Oktober in der Sporthalle-Süd zur Durchführung kamen. An den Versammlungen nahmen u. a. Hüttendirektor Dr. Zimmermann, Personaldirektor Dr. Issehorst sowie Betriebsdirektor Robert teil.

Betriebsratsvorsitzender Wagner äußerte sich in seinem Bericht zunächst zur allgemeinen Produktions- und Beschäftigungslage und ging dann ausführlicher auf die lohn- und tarifpolitische Situation ein. Er teilte u. a. mit, daß man sich nun mit voller Konzentration auf die kommende Tarifrunde einstelle.

Der Betriebsratsvorsitzende erinnerte an die vorhandenen Möglichkeiten in der Weiterbildung bei der ATH. Die Lehrgänge und Kurse erstrecken sich bekanntlich vom Thyssen-Handwerker über Grundlehrgang Hydraulik, Elektronik bis zum Industriemeister. Nach Verhandlungen zwischen der Werksleitung und dem Gesamtbetriebsrat konnte auf diesem Sektor eine neue Betriebsvereinbarung erstellt und verabschiedet werden, die seit dem 1. August gilt.

Die Richtlinie für Vergütungen bei Lehrgangsteilnahmen in der Weiterbildung basiert auf zwei Grundsätzen: Erstens die Bezahlung nach dem Ausfallprinzip und zweitens die Vergütung außerhalb der Arbeitszeit.

Einzelheiten des neuen Reparaturplanes, der mit Erfolg abgeschlossen werden konnte, gab Betriebsratsmitglied Berger bekannt. In einer Gegenüberstellung zeigte sich

doch sehr deutlich, daß der neue Reparaturplan — er bezieht sich grundsätzlich nur auf die normale 40-Stunden-Woche — für alle Betriebsbereiche Verbesserungen brachte.

Über das Unfallgeschehen berichtete Betriebsratsmitglied Grund. Aus der Statistik ging hervor, daß die Zahl der Unfälle, Verletzungen und Ausfalltage angestiegen sei. Die negative Entwicklung bei Verletzungen in der Gegenüberstellung in der Zeit von Anfang Juli bis Ende September 1973 zum 3. Quartal 1972 betrug dreißig Prozent.

Die Zahl der Verletzungen in den Quartalen von 1972 zu 1973 erhöhte sich von 183 auf 241, während die Kurve bei meldepflichtigen Unfällen von 41 auf 67 anstieg. Registrierte man im 3. Quartal 1972 noch 813 Ausfalltage, so stieg die Zahl in diesem Jahr im gleichen Zeitraum auf 1066 Ausfalltage. In der Unfallhäufigkeit war die Entwicklung gleichfalls sehr negativ. Der Anstieg von 168 im 3. Quartal 1972 auf 257 in der gleichen Zeit dieses Jahres drückt das klar aus.

Wie aus der Bilanz deutlich hervorging, waren neu eingestellte Belegschaftsmitglieder in erheblichem Maße an den Unfällen beteiligt. Der Appell des Sprechers zielte dahin, daß für die „Neuen“ eine gewissenhafte und ausreichende Einarbeitung unter Aufsicht der zuständigen Vorgesetzten dringende Voraussetzung seien, um den Zustand zu verbessern. Dazu zähle auch die sorgfältige Vermittlung von Hinweisen auf alle Gefahrenstellen, vor allem im Kranbereich.

Angesprochen wurde erneut die Notrufnummer 130. Die Wahl dieser Nummer bietet eindeutig die Gewähr, daß die Unfallmeldung sofort an die Feuerwehr-Süd weitergeleitet wird.

In der letzten Zeit habe sich, so fuhr der Sprecher weiter fort, der Mißbrauch des Notrufes im erheblichen Maße verstärkt. Das in einem Zeitraum von vier Wochen insgesamt 27mal die Notrufnummer gewählt wurde, ohne daß ein Unfall vorlag, sei mehr als bedauerlich. „Ein Anrufer, der bei diesem groben Unfug ermittelt wird, hat mit harten Konsequenzen zu rechnen“, sagte Betriebsratsmitglied Grund mit Nachdruck. Die wichtigsten Einzelheiten aus dem Geschäftsbericht des Jahres nannte Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann, wobei er der Belegschaft den Dank des Vorstandes für die in diesem Zeitraum geleistete Arbeit aussprach.

### Heinrich Peters 75 Jahre

Das Händeschütteln wollte kein Ende nehmen, als der ehemalige Ruhrorter Betriebsratsvorsitzende Heinrich Peters am 16. Oktober in gesundheitlich guter Verfassung seinen 75. Geburtstag feierte. Zu den vielen Gratulanten zählten Arbeitsdirektor Doese, Gbv. Höfges, die Personaldirektoren Dr. Issehorst und Billen, der erste Bevollmächtigte der IG Metall Duisburg, Bulitz sowie der Ruhrorter Betriebsratsvorsitzende Sauerbier. Im Namen des Vorstandes überbrachte Arbeitsdirektor Doese Heinrich Peters die besten Glückwünsche und erinnerte an sein langes erfolgreiches Wirken. Durch tatkräftigen Einsatz habe er sich in der Zeit von 1957 bis 1964 als Betriebsratsvorsitzender in Ruhrort große Verdienste erworben. Auch an diesem besonderen Ehrentag gelang es ihm, mit lebensweisen wie humorigen Vierzeilern die Atmosphäre im Kreise der Gäste vorteilhaft aufzulockern. Die starke Resonanz der Gratulanten drückte eindeutig die immer noch enge Verbundenheit zur Hütte aus. Darin einbezogen war mit

Sicherheit die hohe Wertschätzung des heiteren Menschen Heinrich Peters, dem

lebensbejahenden „Verseschmied“ aus Meiderich.





Gleich zwei Ehrungen besonderer Art standen im Mittelpunkt eines Chor- und Orchester-Konzertes, zu dem der Männer-Gesangsverein der ATH Hamborn am 31. Oktober eingeladen hatte. Sie galten dem Essener Musikdirektor Heinz Gilhaus. Er leitet nicht nur seit 35 Jahren den Hamborner Chor, sondern feierte gleichzeitig auch das goldene Jubiläum als Chorleiter.

In der Aula des Clauberg-Gymnasiums blieb kaum ein Platz unbesetzt, für die Ehrung des Doppeljubilars ein würdiger Rahmen. Glückwunsch und Dank der ATH, verbunden mit einem Blumengruß, überbrachte Arbeitsdirektor Doese. Er stellte die große Schaffensfreude und das beständige Wirken des Musikpädagogen deutlich heraus: „In seiner langjährigen Tätigkeit als Musikdirektor“, so sagte er, „hat sich Jubilar Gilhaus um die Chormusik und den Gesangsverein unseres Werkes verdient gemacht.“ Der Arbeitsdirektor übermittelte außerdem die Wünsche von Dr. Spethmann, Protektor des ATH-Chores, der wegen einer Reise verhindert war.

Zum goldenen Chorleiter-Jubiläum gratulierte Erich Schumacher, Präsident des Sängerbundes von Nordrhein-Westfalen. „Ein halbes Jahrhundert hat sich Heinz Gilhaus ernsthaft um die Kulturarbeit im Sinne des deutschen Chorwesens verdient gemacht“, sagte er. Im Namen des Deutschen Sängerbundes überreichte er dem Jubilar die Goldnadel mit Kranz und Schleife sowie die goldene Verdienstplakette des Sängerbundes von NRW. Zu den vielen Gratulanten, die Heinz Gilhaus nach dem Konzert die Hand schüttelten, gehörten u. a. auch die Komponisten Kurt Lißmann und Quirin Rische.

In der Durchführung des Konzertes, das von Wagner bis Offenbach und von Verdi bis Künnecke reichte, hatte sich der ATH-Chor unter Mitwirkung des Frauenchores 1951 Gelsenkirchen und in Begleitung

## Doppeljubiläum von Musikdirektor Heinz Gilhaus

### Konzert der Hamborner ATH-Sänger war Auszeichnung für ihren Chorleiter

des Mannesmann-Sinfonie-Orchesters schwere Aufgaben gestellt. Sie wurden jedoch dank der bewährten Stabführung von Heinz Gilhaus vortrefflich gelöst. Der starke Beifall bestätigte das.

So berichtete die Westdeutsche Allgemeine Zeitung unter anderem: „Im Mittelpunkt des ersten Teils standen Werke von Verdi bis Wagner. Gilhaus wagte sogar technisch anspruchsvolle Sätze aus der bekannten Chorliteratur von ‚Tannhäuser‘ und dem ‚Fliegenden Holländer‘, bis hin zu ‚Troubadour‘ und ‚Nabucco‘. Auch die sauberen und schwungvollen Darbietungen aus Operetten verfehlten ihre Wirkung keinesfalls...“

In der Neuen Ruhr Zeitung war zu lesen: „Unter der Leitung des verdienstvollen, an diesem Abend eigens geehrten Heinz Gilhaus führte gleich zu Beginn der klangprächtige ‚Einzug der Gäste‘ aus Wagners ‚Tannhäuser‘ mitten in die Atmosphäre des Abends. Vom

Männerchor allein wurde der Matrosenchor aus dem ‚Fliegenden Holländer‘, der Toreromarsch aus ‚Carmen‘ sowie nachher zwei Lortzing-Sätze sauber abgerundet gesungen...“

Dem deutschen Liedwesen zu dienen und zur Wiedergabe guter Musik einen gewissen Beitrag zu leisten, hatte sich der Männer-Gesangsverein der ATH Hamborn schon bei der Gründung im Jahre 1906 zur Aufgabe gestellt. Bereits in der Frühzeit widmeten sich zahlreiche schaffende Mitarbeiter des Hamborner Werkes mit ganzer Hingabe den Musen und strebten dabei nach immer höherem Niveau.

Das änderte sich auch nicht, als der Essener Musikpädagoge Heinz Gilhaus den Hamborner ATH-Chor im November 1938 übernahm. Im Gegenteil: Die Sängerschar zeigte sich unter seinem Dirigat auch dem Neuen in der Musik immer mehr aufgeschlossen und hat die Pflege des Gesangs der Vergangen-

heit mit der Förderung zeitgenössischer Musik zu verbinden gewußt. Es war der frühere Vorsitzende Gerhard Stalberg — er verstarb vor einigen Monaten —, der Heinz Gilhaus damals zu einer Verständigungsprobe einlud. Aber schon die erste Studie mit dem modernen Chorwerk „Hymnus an das Leben“ von Leu zerstreute alle Zweifel. Einstimmig entschieden sich die Sänger für Gilhaus, der im Frühjahr 1939 mit den „Thyssen-Sängern“ im ehemaligen Kasino-Saal in Bruckhausen den ersten konzertanten Erfolg verbuchte.

Viele Jahre sind inzwischen vergangen. In jeder Epoche unter dem Dirigenten Gilhaus konnte sich der Hamborner Chor in vielen eigenen Veranstaltungen und bei zahlreichen Konzerten immer wieder aufs neue bestätigen und steigern.

Beim Wertungssingen 1953 in der Hamborner Stadthalle vollbrachten die Sänger eine ausgezeichnete Leistung. Das musikalische Angebot der Motette „Die Linien des Le-



bens“ wurde mit dem Prädikat „sehr gut“ beurteilt.

Die Aufführung des Oratoriums „Schöpfungsmusik“ von Siegl anlässlich des 50jährigen Chorbestehens ist in guter Erinnerung geblieben. Im Rahmen des Deutschen Sängerbundesfestes 1962 wirkte der Chor in der Essener Gruga-Halle mit. Im Frühjahr 1967 erlebten die Kantate „Im Frühtau zu Berge“ von Lißmann und die „Chorfeierfolge“ von Erdler in einem Konzert ihre wirkungsvolle Uraufführung. In bester Erinnerung ist noch die gelungene Wiedergabe des Oratoriums „Der Rose Pilgerfahrt“ von Schumann vor zwei Jahren.

Das sind nur einige der vielen Höhepunkte im weitgesteckten Rahmen der musikalischen Gestaltung des MGV der ATH Hamborn, der sich aber auch niemals den heiteren Musen der Operette und den lustigen Volkswesen verschlossen hat. Daß sich die „Thyssen-Sänger“ auch weiterhin um ein vielfältig abgestuftes Repertoire bemühen werden, dessen darf man sicher sein.



#### DIE BILDER

zeigen die Ehrung von Musikdirektor Gilhaus durch (unteres Bild) Arbeitsdirektor Doese und (Mitte) den Präsidenten des Sängerbundes Nordrhein-Westfalen, Erich Schumacher; rechts auf diesem Bild der Vorsitzende des Männer-Gesangsvereins Hamborn der ATH, Ernst Rolles

Groß waren die Freude und der Jubel

## „Rote Teufel“ Walsum errangen deutschen Rollhockey-Meistertitel

Die Freude auf den Rängen in der überfüllten Walsumer Sporthalle war riesengroß und die Stimmung kaum zu überbieten, als das Rollhockey-Team der Roll- und Eis-Sportgemeinschaft (RESG) Walsum am Abend des 27. Oktober im letzten Saisonspiel den Gegner RSC Mönchengladbach mit 8:1-Toren vom Parkett gefegt hatte. Jubelnd rissen die Walsumer Spieler ihre Schläger hoch. In Scharen stürmten die Fans auf das Spielfeld, um zu gratulieren. Seit 1971 hatten die gefürchteten „Roten Teufel“ der RESG den Deutschen Meistertitel zum drittenmal hintereinander errungen!

der Römerstraße die Massen — bis zu 5000 Zuschauern — mit ihrem perfekten Spiel oft von den Sitzen riß.

Dieses Aufgebot schaffte ja auch in der Zeit von 1952 bis 1954 drei Deutsche Meisterschaften auf „einen Streich“, und bereits 1947 hieß der deutsche Meister RESG Walsum. Vier Deutsche Jugend- und eine Juniorenmeisterschaft sowie zehn Vizemeister-Titel der Senioren können nicht unerwähnt bleiben. Es sind Beweise der Erfolge, die Respekt verdienen und auch über die Grenzen der Bundesrepublik stets Anerkennung fanden. Das gute Abschneiden bei den Europacup-Spielen in den letzten zwei Jahren trug wesentlich dazu bei.

Alle Bemühungen zielen dahin, den hohen Leistungsstand zu halten. Eine Jugend- und zwei Schülermannschaften stehen zur Verjüngung bereit und tragen die Hoffnung der sicheren Zukunft. Übrigens leitet das Training der Nachwuchsspieler eine Frau. Betreuerin Käthe Szalek hat außerdem sogar die Schiedsrichter-Lizenz erworben. Sie leitet Rollhockeyspiele der Männer.

Aber bei der RESG Walsum, ein Verein mit etwa 300 Mitgliedern — ein großer Teil ist mit der ATH verbunden —, dreht sich nicht alles nur um Rollhockey. Auch die von Hans Schewe mit Übersicht geleitete



tete Kunstlaufabteilung strebt nach immer höherem Leistungsniveau. In dem Sammelbecken von etwa achtzig Jugendlichen und Kindern entfalten sich immer wieder neue Talente. Über diese Ausgewogenheit der Abteilungen freut sich auch Vorsitzender Theo Niekämper.

Das gesamte Training leitet seit einiger Zeit der bekannte Franz Ningel, einst gefeierter Eisstar der Welt-Elite und Meister im Rollkunstlauf. Besonders die Teilnehmer der Leistungsgruppe profitieren von der ausgewogenen Trainingsarbeit dieses Fachmannes. Erst vor einigen Monaten verbuchte das hoffnungsvolle Paar Simone Neugebauer und Detlef Kleinmann seinen bisher größten Erfolg. In Freiburg schafften beide die beste Wertung und wurden als Deutsche Seniorenspieler ausgezeichnet.

Auch elf von siebzehn Talenten, die an den diesjährigen Bestenwettkämpfen und Landesmeisterschaften teilnahmen, freuten sich sehr, daß sie zu den Erstplacierten gehörten, die das sogenannte „Trepptchen“ des Siegers besteigen durften. Ganz begeistert waren fünfzig Jugendliche von einem mehrwöchigen Ferienaufenthalt im Eisschnellauf-Zentrum Inzell.

Zu erwähnen ist aber auch, daß seit 1964 jährlich eine bunte Karnevalschau jedesmal einen Publikumerfolg garantierte. Zur Unterstützung von Franz Ningel stehen

ZU DEN BILDERN:

Oben: Rollhockeyspiel in der Walsumer Sporthalle. Auf Rollschuhen muß die „Kugel“ mit dem Schläger in das relativ kleine Tor befördert werden — Unten: Das Team des siebenfachen Deutschen Rollhockey-Meisters RESG Walsum (stehend von links): Geschäftsführer Stölzel, Heidtmann, Welbers, Görtner, Gockel, Trainer Hibbeln, knieend: Achtig, Kremer, Koch, Meier und Kienapfel. Insgesamt bestritten diese Akteure genau 370 Länderspiele — Mitte: Das Meisterpaar Simone Neugebauer und Detlef Kleinmann trainiert fast täglich.

Mit viel Kameradschaftsgeist und dem erforderlichen Willen zur Dauerleistung schafften meine Schützlinge erneut das große Ziel. Ich möchte jedoch die gute Zusammenarbeit zwischen den Sportlern und den Verantwortlichen nicht unerwähnt lassen. — Das war das Fazit von Trainer Hans Hibbeln, der 25 Jahre im roten Dreß der RESG spielte und 51 Länderspiele absolvierte.

Daß die Walsumer nach einer Unterbrechung von siebzehn Jahren erstmals 1971 wiederum Deutscher Meister wurden und diesen Erfolg auch im vergangenen Jahr wiederholten, spricht für sich. Es ist ein eindeutiger Beweis, daß man auch nach der ganz großen Aera — bis 1954 — alles getan hat, um alten Glanz mit neuem Ruhm aufzupolieren. Das gelang offensichtlich, und es steht ganz außer Zweifel: Walsum ist eine „Rollsport-Hochburg“ geblieben.

„Das alles ist nur auf die ständige intensive und sorgfältige in Geduld ausgeführte Nachwuchsarbeit in den Abteilungen zurückzuführen. Sonst wären wir längst in die Versenkung verschwunden“, kommentierte der ehemalige Meisterspieler Theo Theyssen, der zusammen mit seinem Bruder Gerd, Willi Meier, Max Schleds, Heinz Scholz, Günther Krohn, Herbert Wengel, Günther Hendricks und Horst Ruppel im ehemaligen Rollstadion an



noch drei junge Übungsleiterinnen zur Verfügung, die sich besonders in der Breitenarbeit nützlich machen. An den Trainingstagen herrscht in der Walsumer Sporthalle immer ein reger Betrieb. Es ist erstaunlich, mit wieviel Eifer selbst die Kleinsten bei der Sache sind.

Mit voller Zufriedenheit registriert die langjährige Fachwartin Else Neugebauer — sie hat großes in dieser Abteilung geleistet — die organische Aufwärtsentwicklung.

Daß die RESG Walsum im Jahre 1937 gegründet wurde, ergab sich praktisch von selbst. In allen Straßen dieser Stadt — damals noch Gemeinde — liefen die Kinder in großen Scharen auf Rollschuhen. Da lag es natürlich nahe, einen Rollsportverein aus der Taufe zu heben. Und das tat der große Pionier Walter Dützer mit einigen Mutigen am 28. Mai 1937.



HELMUT LÜPKE  
Werkzeugschlosser  
Walzwerk „Grillo Funke“  
GmbH — 9. Januar



ARTUR ANDRES  
Wieger  
Walzwerk „Grillo Funke“  
GmbH — 16. Januar



PETER HERMES  
Werkzeugausgeber  
Bandverzinkungsanlage  
Finnentrop — 19. Januar



WALTER KOLLOCH  
Energie-Abteilung  
Hamborn  
24. Januar



JOSEF WALCZAK  
Zurichtung Straße 2  
Ruhrort  
26. Januar



KARL HOPPE  
kaufm. Angestellter  
Werkstätten Ruhrort  
30. Januar

## Hamborner Goldjubilaren-Fahrt

(Schluß des Berichtes von Seite 32)

während Arbeitsdirektor Doese, der tagsüber dienstlich verhindert war, abends im kleinen Saal der Mercator-Halle die Grüße des Vorstandes überbrachte.

An Bord sorgten Josef Bujok, Paul Keck und Werner Willing mit froher Musik zur Hebung der guten Laune. Auf dem Venusberg in Bonn gab es Gelegenheit, nach dem Mittagessen einen Spaziergang durch den Wald zu machen, bevor die

Busse die Teilnehmer nach Duisburg zurückbrachten. Hier begrüßte Arbeitsdirektor Doese, der zum zehnten Male an dieser Veranstaltung teilnahm, die Goldjubilare und gab ihnen wie alljährlich einen Überblick über die Lage der ATH.

Einen Wehrmutstropfen enthielt seine Ansprache insofern, als er mitteilte, daß die Fahrt für die Hamborner Goldjubilare letztmalig 1974 stattfinden wird. Er bat um Verständnis dafür im Hinblick auf die neue verbesserte einheitliche Jubilarenregelung.

## Prämien für Verbesserungsvorschläge

(Fortsetzung von Seite 7)

Helmut Schleifenbaum, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Proportionalregler zur Steuerung der Abblasmenge bei Überdruck im Windsammelnetz des Hochofenbetriebs Hamborn;  
Johann Schneider, Universalbrammenstraße, und 18 weitere Teilnehmer eines Meisterseminars: Wandverkleidung für die Turnhalle des Anita-Thyssen-Heims;  
Hermann Schöbel, Bandbeschichtungsanlage: Größerer Schleifdurchmesser für die Walzenschleifmaschine der Bandbeschichtungsanlage;  
Herbert Schwarz, Werkstatt 1: Vorrichtung zum Bearbeiten der Auflageflächen für die Druckmedien an den Zapfenlagern der Konverter des Oxygenstahlwerks II;  
Günter Seifer, Kaltbandwerk II: Verwendung eines Parallelgreifers zur Aufnahme von Absetzmulden an der Besäumschere in der Beize des Kaltbandwerks II;  
Arnold Stuhlfarth, Zentrale Reparaturabteilung: Anderer Rahmen für die Austrittsöffnung des Stoßofens der Fertigstraße 1;  
Gerhard Wagener, Forschung: Vermerke zur Angabe der Werkpost-Leitzahl beim Absender und beim Empfänger auf dem Vordruck für interne Schreiben;  
Karl Heinz Werner, Zentrale Reparaturabteilung: Verbesserung der Kontrollmöglichkeiten bei der Meldung der Angaben für die Hitze- und die Schmutzulagen;  
Werner Wirkus, Oxygenstahlwerk II: Andere Aufhängung für die Aluminiumrutschen des Oxygenstahlwerks II;  
Paul Wolff, Werkstatt 1: Hartmetallfräser zum Nacharbeiten der Schwalbenschwanznuten in den Gleitschuhen für die Flämmaschine der Universalbrammenstraße;  
Rolf Woll, Weiterverarbeitung I: Ölen der Bänder an der Feinspaltanlage der Weiterverarbeitung I mit einer Filzrolle;

**HUTTENHEIMER BETRIEBE**  
Günter Baumbach, Warmbandzurichtung: Vorrichtung zum Verschieben der Bunde auf den Abwicklern der Spaltanlage und der Querteilanlage der Warmbandzurichtung;  
Karl-Heinz Fabricius, Kaltbandwerk III: Andere obere Konvektorplatte für die Glühöfen des Kaltbandwerks III;  
Friedhelm Hennig, Erhaltungsbetrieb: Anderer Neigungswinkel für das Überbrückungsband an der Querteilanlage 2 des Kaltbandwerks III;

Heinz Klasen, Warmbandzurichtung: Andere Auflagen für den Bundwagen 2 in der Spaltanlage der Warmbandzurichtung;  
Heinrich Kornwibel, Erhaltungsbetrieb: Elektrischer Strömungswächter für den Kühlwasserdurchlauf an Fernsehkameras;  
Kurt Limberg, Güteüberwachung: Gummischürze zum Schutz der Riemen des Riemenwicklers an der Tandemstraße des Kaltbandwerks III;  
Dieter Machens, Erhaltungsbetrieb: Elektrischer Strömungswächter für den Kühlwasserdurchlauf an Fernsehkameras;  
Erwin Mohöfer, Kaltbandwerk III: Verlegen der Schneidlängenskala an der Querteilanlage 2 des Kaltbandwerks III;  
Erich Preusche, Güteüberwachung: Andere Befestigung für die Senkrechprüfköpfe an den Ultraschallanlagen in der Warmbandzurichtung und im Grobblech-Walzwerk sowie Wasserbehälter zur Getränkeabkühlung für den Bereich Ultraschallanlage des Grobblech-Walzwerks;  
Heinz Schmidt, Qualitätswesen: Vorrichtung zum Schleifen der Fräsmesser für die Probenfräsmaschine in der Werkstatt des Abnahmebereichs Duisburg-Süd;  
Ferdinand Schwan, Erhaltungsbetrieb: Reinigungsvorrichtung für die Schwefelsäureleitung zwischen dem Becken 4 und der Regenerierungsanlage in der Beize des Kaltbandwerks III;  
Heinrich Seemann, Erhaltungsbetrieb: Andere Hälter für die Brennkammern der GoGas-Heizstrahler;  
Karl-Heinz Struth, Kaltbandwerk III: Schlüsselschalter zum Verriegeln der Stapelleisten des Ia-Staplers der Querteilanlage 2 im Kaltbandwerk III;  
Heinz Weiler, Kaltbandwerk III: Unterleghölzer zum Abbinden von Bunden auf den Bundhubwagen in der Zurichtung des Kaltbandwerks III;  
Adolf Zimm, Grobblechwalzwerk: Andere Beheizung des Durchlaufglühofens im Grobblechwalzwerk.

### GROSSENBAUMER BETRIEBE

Alfred Behmer, Erhaltungsbetrieb: Laufüberwachung für die Arbeitswalzen im Quartogerüst des Breitflachstahl-Walzwerks;  
Alfred Erker, Breiflächstahl-Walzwerk: Einsatz des Hilfshubs am Kran 181 zum Entleeren der Sinlerkübel im Breiflächstahl-Walzwerk;  
Josef Kempen, BW-Produktionsplanung: Änderung der täglichen Meldung über die im Breiflächstahl-Walzwerk eingesetzten Vorbrammen an die Abnahmezentrale, andere Organisation für die Weitergabe der Chargenproben des Breiflächstahl-Walzwerks an die Abnahme sowie Änderung der Freigabemeldungen für das Breiflächstahl-Walzwerk und das Grobblech-Walzwerk;

Kurt Lohre, Erhaltungsbetrieb: Schalkkästen für die Feuerfest-Ummantelung der Gleitschienen der Stoßöfen;  
Johann Rybak, Erhaltungsbetrieb: Rohrhülse zum Verbinden der Spritzrohre am Quartogerüst der Breiflächstahlstraße sowie klappbare Arretierung für den Lasthaken am Haupthub des Krans 178;  
Willi Schiefer, Erhaltungsbetrieb: Rohrkühler für die zweiten Druckstufen der Jenbach-Kompressoren im Breiflächstahl-Walzwerk;  
Heinrich Watermann, Erhaltungsbetrieb: Andere Befestigung der Faltenbälge am Duogerüst des Breiflächstahl-Walzwerks.

### BETRIEB FINNENTROP

Heinrich Korte, Erhaltungsbetrieb Finnentrop: Reinigen der Schmieröleleitungen für die Gelenkwellen der Richtmaschinen am Auslauf der Feuerverzinkung 3 mit PreBluft;  
Heinz Rath, Feuerverzinkung 3: Fang- und Führungsrolle und Stapelbox für die Querteilanlage 1 der Feuerverzinkung 3.

### WERK RUHRORT

Günter Lauterbach, Kraftfahrzeug-Werkstatt: Teleskopmast an einem Hubstapler;  
Erich Rumpf und Heinz Kruger, Kraftfahrzeug-Werkstatt: Getriebeölablaß an der Hinterachse vom Henschel-Lkw;  
Karl Wönnmann, Oxygen-Stahlwerk: Strahlungsschutz aus Hämatit am Zwischenbehälter im Bereich des Tauchrohrs;  
Peter Hollas, Oxygen-Stahlwerk: Schutzkappen für Bohrungen im Zugschlitten zum Transport der Kokillenwagen;  
Dieter Segerath und Erich Goerke, Forschung und Qualitätswesen: Verbrennungsofen im chemischen Labor;  
Claus Rayen, Feinmechanische Werkstätten: Verbesserungen an der Graviermaschine;  
Friedrich Grygiel, Güteüberwachung: Druckspeicherbehälter für Magnetspulverprüfung;  
Gerhard Voß, Forschung und Qualitätswesen: Endausschalter für Haubenöfen.

## Erzfrachter „Hermod“ für „Frigga“-Seereederei getauft

Auf der Werft Blohm + Voss AG in Hamburg wurde am 1. Dezember das Massengutschiff MS „Hermod“ durch Frau Dipl.-Ing. Elfriede Mintrop, Rheinhäusen, getauft. Der Frachter hat eine Tragfähigkeit von 148 200 Tonnen und ist der letzte einer Reihe von drei Schiffen, die als zur Zeit größte deutsche Frachter von Blohm + Voss für die Seereederei „Frigga“ AG, Hamburg, gebaut wurden. MS „Hermod“ wird — wie seine Vorgänger „Widar“ und „Thor“ — in der Erzfahrt aus Übersee für die ATH und andere deutsche Hüttenwerke eingesetzt.

## Lohnzahltag 1974

Im Jahre 1974 stehen die Löhne an folgenden Tagen bei den Banken bzw. Sparkassen zur Verfügung: 11. Januar (Lohn für Dezember 73), 11. Februar (für Januar), 11. März (für Februar), 10. April (für März), 10. Mai (für April), 12. Juni (für Mai), 10. Juli (für Juni), 12. August (für Juli), 11. September (für August), 10. Oktober (für September), 12. November (für Oktober) und 11. Dezember (für November).

## „Johanns letzte Fahrt“

Es gab eine Reihe von Mitarbeitern im Werk Ruhrort, die am 28. September verwundert den Kopf schüttelten, als sie ein mit Blumen geschmücktes Kleintransport-Fahrzeug auf eine der Werksstraßen erblickten. Auch die gut sichtbare Aufschrift „Johanns letzte Fahrt“ auf einer provisorisch angebrachten Tafel war höchst rätselhaft. Daß unser Belegschaftsmitglied Johann Meinert an diesem regnerischen Tag seine letzte Schicht absolvierte,

konnten sie nicht wissen. Verständlich ist die „Extra-Tour“, wenn man erfährt, daß er immerhin sechszwanzig Jahre im Autokaren-Einsatz seine Arbeit ausführte und stets unfallfrei gefahren ist.

Sport und Musik haben Johann Meinert erhalten. Genau fünfzig Jahre ist er im Spielmannszug „Gut Spiel“ aktiv. Beim BV Beek 05 fungiert er seit zweiundzwanzig Jahren als Fußballobmann. Die ehemaligen Vorgesetzten und Arbeitskollegen werden das unverwüsthliche Becker Original gewiß in guter Erinnerung behalten.



FRITZ BROZIO



Forsch trat Fritz Brozio in die gute Stube und nahm mit kräftigem Händedruck die Glückwünsche zur Vollendung seines einundneunzigsten Lebensjahres entgegen. Herr Brozio wurde am 10. Oktober 1882 im ostpreussischen Treuburg geboren. Hier verbrachte er auch seine Kindheit und einen Teil seiner Jugendjahre. Doch dann rief das Militär zur Ableistung des Wehrdienstes nach Insterburg. Nach dem Ende seiner Militärzeit kam Fritz Brozio direkt ins Ruhrgebiet. Auf Schacht 1 und 6 des Hamborner Bergbaus fand er als Schmied einen Arbeitsplatz im Übertagebetrieb, den er 1913 aufgab, um als Schmied in der Hauptwerkstatt der Hütte in Bruckhausen zu beginnen. Von diesem Betrieb wech-

selte er 1925 zur Eisenbahn-Werkstatt. Als Seibenundsechzigjähriger ging er 1949 in den wohlverdienten Ruhestand. Diesen verlebte er noch sehr rüstige Altersjubiläum bei einer seiner drei Töchter in Mülheim. Man muß in Bewegung bleiben, ist die Devise von Uropa Brozio. Täglich macht er deshalb, so weit es das Wetter gestattet, in den Morgenstunden seinen Spaziergang. Bevor er nach Hause geht, trinkt er dann noch seinen Korn und ein Glas Bier; dann hat alles seine Richtigkeit.

25 JAHRE

- Werke Hamborn/Bruckhausen/Beckerwerth**
- Wilhelm Ferlmann**, Maurer, Bauabteilung, 3. Januar
- Erich Heidtke**, 1. Wachmann, Werkschutz, 10. Januar
- Josef Seier**, 2. Walzenschlosser, Kaltbandwerk 1, 12. Januar
- Karl Weyde**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth, 14. Januar
- Hildegard Hornberg**, kaufm. Angestellte, Kosten und Erfolg, 16. Januar
- Horst Grünert**, Gruppenleiter, Zentrale Werkstätten, 20. Januar
- Wilhelm Obiera**, techn. Angestellter, Zentrale Werkstätten, 20. Januar
- Engelbert Hering**, Walzmeister, Warmbandwerk 1, 21. Januar
- Benno Remmen**, Gruppenleiter, Verkaufsplangung, 21. Januar
- Willi Popp**, 1. Verladerr, Warmbandwerk II, 26. Januar
- Karl Nick**, Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 27. Januar
- Bernhard Tölsch**, Soziale Betriebsbeirichtung II, 28. Januar
- Harri Kock**, 1. Kokillennmann, Oxygenstahlwerk Bruckhausen, 29. Januar
- Johannes Welsch**, Registrator, Neubaubteilung, 29. Januar
- Karl Hesse**, Auswerter, Qualitätswesen, 7. Februar
- Kurt Hartung**, Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 8. Februar
- Heinrich-Hans Hlawka**, Techniker, Neubaubteilung, 8. Februar
- Karl Besslich**, Betriebsleiter, Werkschutz, 11. Februar
- Erich Huth**, kaufm. Angestellter, Kokerei-Abteilung, 11. Februar
- Herbert Keimbürg**, 1. Walzer, Walzwerke/Fertigstr. 1, 14. Februar
- Walter Rausch**, Meister, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 14. Februar
- Hans van de Straat**, 1. Steuerernann, Fertigstraße II, 14. Februar
- Betriebsbereich Duisburg-Süd**
- Peter Andre**, Qualitätsbeobachter, Kaltwalzwerk, 1. Januar
- Erich Ringeler**, Kranfahrer, Kranbetrieb, 3. Januar

- Willi Bähr**, Erhaltungsbetrieb, 6. Januar
- Horst Kirsch**, Vorarbeiter, Schlosserstützpunkt, 11. Januar
- Herbert Richter**, Zeichner, Breitflachwalzwerk 1, 11. Januar
- Erwin Becker**, Oberwachmann, Werkschutz, 18. Januar
- Otto Hoffmeister**, Steuerernann, Warmbandabteilung, 24. Januar
- Herbert Engels**, Reservekranführer, Kranbetrieb, 27. Januar
- Gerhard Braun**, Abzieher, Breitflachwalzwerk 1, 2. Februar
- Wilhelm Sandten**, Oberkranführer, Kranbetrieb, 14. Februar
- Bandverzinkungsanlage Finnenrop**
- Karl Kaufmann**, Werkstoffprüfer, 3. Januar
- Willi Heinrich**, Einsetzer, 18. Januar
- Werk Ruhrort**
- Adolf Idziaszek**, Versandhelfer, Verkehrswirtschaft, 3. Januar
- Hermann Schroeter**, Kranführer, Werkstätten, 3. Januar
- Willi Scharf**, 1. Betriebszusteller, Siemens-Martinwerk 1, 4. Januar
- Matthias Follmann**, Vorarbeiter Zimmerei, Werkstätten, 5. Januar
- Kurt Werner**, qual. Dreher, Werkstätten, 6. Januar
- Heinz Scheutzel**, techn. Angestellter, Betriebswirtschaft, 8. Januar
- Willi Liebke**, Meister, Werkstätten, 13. Januar
- Hans Spanka**, Scheren-vorarbeiter, Zurichtung Straße 2, 15. Januar
- Johann Ceracki**, 1. Schleifer, Werkstätten, 17. Januar
- Rainer Arnd**, Walzmeister, Zurichtung Straße 1, 19. Januar
- Herbert Gaida**, 1. Wachmann, Werkschutz, 19. Januar
- Heinrich Gregorius**, Abteilungs-Vorsteher, Forschung, 19. Januar
- Hans Klein**, qual. Schweißer, Werkstätten, 19. Januar
- Helmut Detzner**, Kolonnenführer Former, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 20. Januar
- Hermann Gremm**, Fahrer Hubstapler, Werkstätten, 20. Januar
- Johannes Hoppe**, Vorarbeiter Modellschreiner, Werkstätten, 20. Januar
- Gerhard Fritz**, Fahrer Schwertransporter, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 21. Januar

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beckerwerth

- ROEHL**, Wilhelm, Pensionär (Staplerfahrer, Hauptwareneingang) 1911
- VRHOVAC**, Borislav, Hilfsmaurer, Bauabteilung 1951
- WAGNER**, Peter, Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn 1928
- TÜRK**, Peter, Schlosser, Forschung 1951
- BROSS**, Franz, Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung II) 1903
- KITZELMANN**, Alfred, Pensionär (Vorarbeiter, Sinteranlage II) 1907
- LIPSKA**, Elfriede, Reinigungsmaschinenführerin, Soz. Betriebseinrichtung II 1918
- ÜBEL**, Josef, Pensionär (Maschinist, Kraftanlagen) 1902
- OPLOH**, Friedrich, Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen 1924
- SPÄCK**, Hans, Prüfer, Zentrale Werkstätten 1919
- ROSSMÜLLER**, Heinrich, Pensionär (Anlagenbuchhalter, Geschäftsbuchhaltung) 1909
- BRASSMANN**, Oskar, Pensionär (Bodenbrenner, Thomaswerk) 1902
- SÄTTLER**, Adolf, Pensionär (Setzer, Grafische Anstalt) 1890
- DAHMEN**, Wolfgang, Techniker, Ingenieurabteilung 1948
- SCHNEIDER**, Karl, Pensionär (Packer, Verzinkung I) 1912
- SCHÜTZE**, Gerhard, Pensionär (Oberwachmann, Werkschutz) 1888
- NIENHAUS**, Eberhard, Pensionär (Schlosser, Mechanische Hauptwerkstatt) 1893
- FIUTAK**, Wilhelm, Techn. Angestellter, Betriebswirtschaft 1922
- HILLEBRANDT**, Günter, Konstrukteur, Neubaubteilung 1928

Werk Ruhrort

- SMANGORCZEWSKI**, Josef, Pensionär (Dachdecker, Bauabteilung) 1915
- ENGEL**, Wilhelm, Pensionär (Gerüstbauer, Bauabteilung) 1887
- KEUSGEN**, Gerhard, Pensionär (Maschinist, Ofenbau) 1907
- ZIMMERMANN**, Heinrich, Pensionär (Fahrer, Allgemeine Verwaltung) 1905
- DARMSTÄDTER**, Hermann, Pensionär (Platzarbeiter, Stahlwerk) 1907
- ZENTERS**, Peter, Pensionär (Pflanzenmaurer, Stahlwerk) 1889
- MORITZ**, Johann, Pensionär (Doppelhubwerkführer, Erhaltungsbetr. Stahlw.) 1894
- MERTENS**, Heinrich, Pensionär (Polier, Bauabteilung) 1889
- BUSCH**, Friedrich, Wächter, Werkschutz 1908
- PUKOWNIK**, Franz, Pensionär (Kohlenaufbereiter, Kraftwerke u. Stromvert.) 1917
- ROHE**, Ernst, Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen) 1906
- NEUHAUS**, Heinrich, Pensionär (Obermeister, Walzwerke) 1907
- UHL**, Josef, Pensionär (Schmelzer, Hochofen) 1899
- ROMANSKI**, Franz, Pensionär (Kolonnenführer, Walzwerke) 1905
- STRUVER**, Jeremias, Pensionär (Kranführer, Stahlwerke) 1897
- NADOLSKI**, Wladislaw, Pensionär (Apparatewärter, Hochofen) 1900
- BREKER**, Ferdinand, Pensionär (Dreher, Mech. Hauptwerkstatt) 1900
- ROSENDAHL**, Wilhelm, Pensionär (Wickler, Werkstätten) 1899

Werk Hüttenbetrieb

- ZWIERS**, Ernst-Erich, Chemielaborant, Chem. Labor 1943
- SOMMER**, Albert, Pensionär (Vorarbeiter, Hochofen) 1906
- HENGSTEBECK**, Johann, Pensionär (Bunkerfüller, Sintererei) 1894
- KIRCHBERG**, Paul, Pensionär (Einschieber, Kokerei) 1896

geb. gest.

- 1911 2. Aug.
- 1951 16. Sept.
- 1928 22. Sept.
- 1951 25. Sept.
- 1903 1. Okt.
- 1907 2. Okt.
- 1918 3. Okt.
- 1902 4. Okt.
- 1924 5. Okt.
- 1919 6. Okt.
- 1909 12. Okt.
- 1902 14. Okt.
- 1890 15. Okt.
- 1948 17. Okt.
- 1912 24. Okt.
- 1888 24. Okt.
- 1893 28. Okt.
- 1922 30. Okt.
- 1928 6. Nov.
- 1915 6. Sept.
- 1887 27. Sept.
- 1907 4. Okt.
- 1905 5. Okt.
- 1907 6. Okt.
- 1889 12. Okt.
- 1894 14. Okt.
- 1889 18. Okt.
- 1908 19. Okt.
- 1917 19. Okt.
- 1906 19. Okt.
- 1907 20. Okt.
- 1899 24. Okt.
- 1905 25. Okt.
- 1897 25. Okt.
- 1900 26. Okt.
- 1900 27. Okt.
- 1899 1. Nov.
- 1943 29. Sept.
- 1906 13. Okt.
- 1894 23. Okt.
- 1896 3. Nov.

- Wilhelm Meerkamp**, Meister, Neubaubteilung Bauleitung, 21. Januar
- Walter Wohlfahrth**, kaufm. Angestellter, Betriebswirtschaft, 21. Januar
- Wilhelm Brans**, Büroleiter, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 24. Januar
- Heinrich Siller**, Versandhelfer, Verkehrswirtschaft, 24. Januar
- Willi Witt**, Meß- und Regel-Monteur, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 24. Januar
- Helmut Adomeit**, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 25. Januar
- Hans Doktor**, Ausgeber Sondermaterial, Lagerverwaltung, 25. Januar
- Heinz Held**, 1. Steuerer, Zurichtung Straße 1, 25. Januar
- Johann Kubik**, Waschraumwärter, Belegschaffsräume, 25. Januar
- Alfons Koch**, 1. Konvertiermaurer, Oxygenstahlwerk, 29. Januar
- Heinrich Konrad**, Obermeister, Zurichtung, 29. Januar
- August Ringewitz**, 3. Steuerer, Fertigstraße, 29. Januar
- Heinrich van Roy**, 1. Scheinmann, Blockstraße 1, 25. Januar
- Heinz Wynen**, 1. Lagerarbeiter, Lagerverwaltung, 25. Januar
- Wilhelm Grzywatz**, freigestelltes Betriebsratsmitglied, Betriebsrat, 26. Januar
- Walter Kramer**, Scheren-vorarbeiter, Blockstraße 2, 26. Januar
- Franz Prax**, Wachmann, Werkschutz, 26. Januar
- Kurt Wynen**, Ausgeber, Lagerverwaltung, 26. Januar
- Walter Brandt**, Stoffwärtter, Stoffwirtschaft, 27. Januar
- Arnold Brücksen**, Block-fahrer, Zurichtung, 27. Januar
- Walter Ehrlich**, 1. Maschinist, Versorgungsbetrieb 1, 27. Januar
- Nikolaus Flierl**, qual. Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 27. Januar

- Günter Golsdorf**, 3. Steuerer, Zurichtung Straße 1, 27. Januar
- Hans Kettler**, Vorarbeiter, Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 27. Januar
- Friedrich Latowski**, 1. Scherenmann, Zurichtung Straße 1, 27. Januar
- Johannes Schitteck**, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 27. Januar
- Wilhelm Alsen**, Block- und Knüppelfahrer, Fertigstraße, 28. Januar
- August Josten**, Vorarbeiter Putzerei, Zurichtung, 28. Januar
- Anton Klomes**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 28. Januar
- Peter Lindon**, Verladerr, Zurichtung, 28. Januar
- Wilhelm Odenbach**, Maschinist, Kraftstromversorgung, 28. Januar
- Alfons Koch**, 1. Konvertiermaurer, Oxygenstahlwerk, 29. Januar
- Heinrich Konrad**, Obermeister, Zurichtung, 29. Januar
- Johann Lipinski**, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 29. Januar
- Wilhelm Wiacker**, Programmierer, Betriebswirtschaft Technische Datenverarbeitung, 29. Januar
- Wilhelm Benkel**, Hauptwachmann, Werkschutz, 31. Januar
- Josef Bos**, qual. Schweißer, Werkstätten, 31. Januar
- Herbert Gärtner**, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 31. Januar
- Helmut Moseler**, 1. Maurer, Werkstätten, 31. Januar
- Ernst Sadra**, 1. Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 31. Januar
- Robert Schumann**, Stahlwerksarbeiter, Oxygenstahlwerk, 31. Januar
- Michel Wagner**, qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 31. Januar

- Albert Gierke**, 1. Verladerr, Fertigstraße, 1. Februar
- Friedrich Horrig**, Gruppenleiter, Maschinenabteilung, 1. Februar
- Theodor Jany**, 3. Steuerer, Zurichtung Straße 1, 1. Februar
- Johann Kamp**, 3. Steuerer, Zurichtung Straße 1, 1. Februar
- Werner Matzke**, Walzobermeister, Walzwerke, 1. Februar
- Gerhard Müller**, Verbindungsmann, Blockstraße 2 N, 1. Februar
- Hans Nadolski**, Prozeßsteuerer, Hochofen, 1. Februar
- Karl Stammig**, Gruppenleiter, Betriebswirtschaft, 1. Februar
- Willi Bäck**, Verwieger, Verkehrswirtschaft, 2. Februar
- Friedrich Cremers**, Sicherheitsmeister, Arbeitssicherheit, 2. Februar
- Horst Kähler**, Verladerr, Zurichtung, 2. Februar
- Kurt Nelles**, 1. Walzer, Zurichtung Straße 1, 2. Februar
- Kurt Nienhaus**, Stoffwärtter, Stoffwirtschaft, 2. Februar
- Günter Sperling**, 2. Schlosser, Energieabteilung, 2. Februar
- Franz Luczak**, 2. Schlosser, Werkstätten, 3. Februar
- Heinrich Ringwelski**, Verwieger, Verkehrswirtschaft, 5. Februar
- Wilhelm Steinkamp**, Stoffprüfer, Forschung, 5. Februar
- Josef Oppel**, Wachmann, Werkschutz, 7. Februar
- Helmut Paar**, Verladerr, Zurichtung, 7. Februar
- Wilhelm Strack**, Stahlwerksarbeiter, Oxygenstahlwerk, 7. Februar
- Kurt Zalewski**, 1. Walzenbauer, Fertigstraße, 7. Februar
- Friedrich Adami**, Vorarbeiter Elektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke/Walzwerke, 8. Februar
- Werk Hüttenbetrieb**
- Ernst Herrmann**, Laborant, Chemisches Labor, 1. Februar

96 JAHRE ALT

**Franz Naujocks**, Duisburg-Meiderich, Kückendellstraße 26, 22. Januar

94 JAHRE ALT

**Ferdinand Balke**, Duisburg-Meiderich, Zoppenbrückstr. 37, 4. Februar

91 JAHRE ALT

**H. Schmitz**, Duisburg, Brauerstr. 22, 11. Januar

**Katharina Music**, 453 Mülheim-Speldorf, Platanaallee 25, 13. Januar

90 JAHRE ALT

**Wilhelm Bunse**, Duisburg-Laar, Kanzlerstr. 42, 9. Februar

**Johann Petri**, Duisburg-Hamborn, Hermannstr. Nr. 46, 10. Februar

85 JAHRE ALT

**August Link**, Duisburg-Beeck, Karl-Albert-Str. Nr. 10, 27. Januar

**Franz Sieger**, Duisburg-Meiderich, Herbststr. 23, 14. Februar

**Hermann Tenter**, Duisburg-Hamborn, Hagedornstr. 10, 12. Februar

80 JAHRE ALT

**Nikolaus Hamacher**, Duisburg-Beeck, Am Beebach 12, 3. Januar

**Franz Weyers**, Duisburg-Beeck, Am Beebach Nr. 18, 10. Januar

**Kurt Weigel**, 5892 Mülhof 9, über Mainerzhagen, 11. Januar

**Georg Seibel**, Duisburg-Meiderich, Stickerskamp 5, 14. Januar

**Johann Vasan**, 4131 Orsoy, Kuhdyk 58, 20. Januar

**Wilhelm Schappai**, Duisburg-Beeckerwerth, Monschauer Str. 21, 27. Januar

**Philipp Knecht**, Duisburg-Hamborn, Gertrudenstraße 7, 28. Januar

**Jakob Pütz**, Duisburg-Beeck, An der Vogelwiese 23, 9. Februar

**Bernhard Lohau**, Duisburg-Hamborn, Beerrenstr. 31, 10. Februar



Anläßlich ihrer Herbsttagung, die Ende Oktober im Schifferheim in Schwelgern stattfand, wählten die Werkredakteure des Arbeitskreises Düsseldorf/Ruhr/Niederrhein den Redakteur der ATH-Werkzeitung Günter Meyer neben Werner Offermann (Solvay) zu einem der beiden stellvertretenden Sprecher. Hans Bremshey (Rheinische Braunkohlenwerke) wurde als Sprecher wiedergewählt.

## Werkredakteure von Rhein und Ruhr tagten im Berliner Reichstagsgebäude

Am 22. und 23. November tagten dreißig Werkredakteure des Arbeitskreises Düsseldorf/Ruhr/Niederrhein auf Einladung des Presse- und Informationszentrums des Deutschen Bundestages im Reichstagsgebäude in Berlin. Neben den aktuellen und auf Berlin bezogenen Fragen wurden insgesamt Fragen der Information vonseiten des Deutschen Bundestages, speziell für Werkzeitungsredakteure, erörtert. Zu einer Diskussion stellten sich den Werkredakteuren Abgeordnete der drei im Bundestag vertretenen Parteien. Bei den Themen Mitbestimmung, Portogebühren für Werkzeitungen und Energiekrise kam es zu einer teilweise sehr lebhaften Aussprache. Wenn hierbei übereinstimmende Auffassungen kaum zu erwarten waren, so wurde immerhin für die Abgeordneten der Parteien im Deutschen Bundestag deutlich, daß man künftig auch diesen Zweig des deutschen Journalismus wird stärker berücksichtigen müssen.

In einer Pressekonferenz mit der Berliner Presse sagte der Vizepräsident des Deutschen Bundestages

Dr. Hermann Schmitt-Vockenhausen über die Konferenz und die Bedeutung der Werkzeitungen im Rahmen der deutschen Publizistik:

„Es ist eine freudige Aufgabe der Abgeordneten des Deutschen Bundestages und insbesondere der Mitglieder des Bundestags-Präsidiums, an Tagungen von dieser Bedeutung in Berlin teilzunehmen. Vor allem freue ich mich, daß diese Veranstaltung hier im Reichstagsgebäude stattfindet. Kollegen der Fraktionen des Bundestages haben mit den Tagungsteilnehmern über Themen diskutiert, die diesen Kreis in besonderer Weise bei seiner täglichen Arbeit beschäftigen. Ich bin froh, daß diese von mir schon immer gewünschte Art von Veranstaltungen nun bereits zum zweitenmal in diesem Jahr hier im Reichstagsgebäude stattfindet. Die direkte Information durch den Dienst ‚Bundestag-Report für Wirtschaft-, Sozial- und Innenpolitik‘ halte ich für einen wesentlichen Beitrag des Parlaments zur Intensivierung der Zusammenarbeit mit einem Bereich der Publizistik, der häufig vernachlässigt wird.“

## Bei Thyssen-Mitarbeitern in Venezuela

(Schluß des Berichtes von Seite 23)

Mangan- und Bauxitvorkommen, die auch abgebaut werden. Auf rund 400 Millionen Tonnen Eisenerz mit einem Fe-Gehalt von 68 Prozent schätzt man allein den Cerro Bolivar. Neben dem Erdöl, das an anderen Stellen des Landes überreichlich gefördert wird, wächst weitere Industrie. So wurde der Nebenfluß des Orinoco, der Rio Caroni, gestaut und liefert die erforderliche Energie. Das wiederum war die entscheidende Voraussetzung dafür, daß Aluminiumwerke,

Zementwerke und andere Industrien angesiedelt werden konnten. Zur Zeit spricht man in Venezuela, leicht übertreibend, von einem „tropischen Ruhrgebiet“.

Das ist eine Entwicklung, die der Spanier Hojeda, als er 1499 dieses Land entdeckte und es wegen seiner indianischen Pfahlbaudörfer Klein-Venedig = Venezuela nannte, nicht voraussehen konnte. Kaiser Karl der V. belehnte um 1528 das Augsbürgische Handelshaus der Welser mit Venezuela. Damals suchte man nach der sagenhaften Goldstadt „El Dorado“. Heute glaubt man, sie durch die reichen Bodenschätze, wenn auch in abgewandelter Form, gefunden zu haben.

Aus Hauptschule, Realschule  
Berufsfachschule, Gymnasium

# Start ins Berufsleben



## Eine Ausbildung bei der ATH – echte Chance des beruflichen Aufstiegs

Junge, aufgeschlossene Menschen, die sich auf ihre Aufgaben in einem der größten Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie durch eine gründliche Ausbildung vorbereiten wollen, haben bei der ATH echte Chancen des beruflichen Aufstiegs. Zum

### Einstellungstermin 1. September 1974

stellt die ATH Jungen und Mädchen für kaufmännische und technische Berufe ein, die zu diesem Zeitpunkt ihre Schulausbildung bei einer Haupt- und Realschule, bei einer Berufsfachschule oder einem Gymnasium beenden werden.

### Vom Struwelpeter bis zum Stahl

In der schon seit langem bewährten Gemeinschaft brachten die ATH-Chöre des MGV „Frohsinn“ Ruhrort und des MGV „Sangeslust“ Meiderich im Saal des evangelischen Gemeindehauses in Mittelmeiderich ein volkstümliches Konzert. Der Besuch war ausgesprochen gut, das musikalische Angebot fand

viel Anklang bei den Anwesenden. An der Veranstaltung beteiligte sich außerdem eine junge Chorgruppe der Niederrheinischen Musikschule aus Duisburg. Was die Schar von etwa fünfzig musikbegabten Mädchen und Jungen bis zu vierzehn Jahren unter der Leitung von Chordirektor ADC Helmut Gottschalk zu leisten vermag, ver-

Um den Schülerinnen und Schülern der Abschlußklassen Entscheidungshilfen für die schwierige Aufgabe der Berufswahl zu geben, veranstalten die vier Ausbildungsabteilungen der ATH in Hamborn, Ruhrort und Hochfeld einen Tag der offenen Tür am **Samstag, 2. Februar 1974**.

# Tag der offenen Tür

Samstag, 2. Februar,  
10-12 und 14-17 Uhr

Technisches Ausbildungswesen der  
ATH Werk Ruhrort

**41 Duisburg-Ruhrort**  
Friedrich-Ebert-Straße, Tor 1  
Tel. 4 54 - 61 47

Technisches Ausbildungswesen der  
ATH Werk Hamborn

**41 Duisburg-Hamborn**  
Franz-Lenze-Straße, Tor 3  
Tel. 5 40 - 2 50 57

Technisches Ausbildungswesen der  
ATH Werk Duisburg-Süd

**41 Duisburg-Hochfeld**  
Werthausener Straße 220  
Tel. 6 06 - 78 87

Kaufmännisches Ausbildungswesen  
der ATH

**41 Duisburg-Hamborn**  
Franz-Lenze-Straße 76  
Tel. 5 40 - 2 55 23

## Technische Ausbildungsberufe:



## Kaufmännische Ausbildungsberufe:

### Industriekaufmann

Jungen und Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung

### Bürogehilfin/Stenokontoristin

Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung

Mädchen mit gutem Hauptschulabschluß / 9. Schuljahr – Sonderausbildung im Vollzeitunterricht

### Datenverarbeitungskaufmann

Abiturientinnen und Abiturienten, zweieinhalb Jahre Ausbildung  
Jungen und Mädchen mit guter mittlerer Reife, 3 Jahre Ausbildung

### Bürokaufmann

Jungen und Mädchen mit der mittleren Reife sowie vergleichbarer oder weitergehender Vorbildung oder gutem Hauptschulabschluß

### Datentypistin

Mädchen mit Hauptschulabschluß / 9. Schuljahr – Sonderausbildung zur Tätigkeit in unseren Abteilungen der Elektronischen Datenverarbeitung

### Mathematisch-Tech. Assistent

Abiturientinnen und Abiturienten

Bewerbungen für kaufmännische Berufe sollten schriftlich bis zum 8. Februar 1974 mit Lebenslauf, Lichtbild und Abschriften der zwei letzten Schulzeugnisse eingereicht werden an:

**Kaufmännisches Ausbildungswesen** der ATH, 41 Duisburg-Hamborn, Postfach 67.

Wer sich für einen der technischen Berufe interessiert, kann sich für die Einstellung zum 1. September 1974 bis zum 31. März 1974 melden bei:

**Technisches Ausbildungswesen** der ATH Werk Hamborn in 41 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

**Technisches Ausbildungswesen** der ATH Werk Ruhrort in 41 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

**Technisches Ausbildungswesen** der ATH Werk Duisburg-Süd in 41 Duisburg-Hamborn, Postfach 67

Die Bewerbung für einen technischen Beruf sollte an das Technische Ausbildungswesen der ATH gerichtet werden, das dem Wohnort des Ausbildungsbewerbers am nächsten liegt.

setzte alle Zuhörer ins Staunen. Viel Beifall bekam der Nachwuchs für den frischen Vortrag von fünf Gesangsstudien aus dem „Struwelpeter“ mit Originaltexten in der Vertonung von Cesar Bresgen, wie auch die flott gesungene sechsteilige „Seefahrt nach Rio“ im folklorentypischen Stil sehr erfreute. Die Chorgemeinschaft unter der

bewährten Leitung von Chordirektor ADC Heinz Becker wußte auch diesmal zu gefallen. Zwar tat man sich mit den Schubert-Gesängen „Gott in der Natur“ und „Das Dörfchen“ noch etwas schwer, aber als alles sich richtig eingesungen hatte, vermochten sich die Sänger immer mehr zu steigern. Das „Lebenslied“ von Kaun klang schön abge-

rundet, wie auch die „Sturmbeschwörung“ von Dürrner eindrucksvoll zur Geltung kam.

Im Gehalt des zweiten Teil des Konzerts kam die ganze Volkstümlichkeit des deutschen Liedgutes zum Ausdruck. Weisen wie „Die alte Heimat“ von Zimmer, oder „Fahrt mit dem Schiffelein überm See“ von Rische und „Jetzt kommen die

lustigen Tage“ von Spieß erfreuen immer wieder. In dieser Frische dargeboten, fordern sie einfach den Beifall heraus.

Ohne Zugabe konnte die mit reichlichem Applaus bedachte Chorgemeinschaft die Bühne nicht verlassen. Mit dem obligaten „Wie im Stahl der Klang“ setzte sie schließlich den endgültigen Schlußakkord.



## Inhaltsverzeichnis

Seite	Seite	Seite				
<b>Heft 1/2</b>						
Arbeitsdirektor Boine (DEW) ausgeschieden — Georg Merz neuer DEW-Arbeitsdirektor	2	Roheisen-Kapazität verstärkt — Arbeitsbedingungen verbessert	7	Die Betriebswirtschaft = TDV berichtet: TDV — Partner für Datenverarbeitung und Automation im technischen Bereich	14	
Willi Richter gestorben	2	Ab 1. April neu im ATH-Vorstand: Dr. Heinz Kriwet, Dr. Klaus Kuhn und Wolfgang H. Philipp	8	Stromverbund der ATH-Kraftwerke Hamborn und Ruhrort mit Oberhausen erhöht wirtschaftliche Energieproduktion	21	
Bundespräsident Heinemann überreicht Dr. Sohl hohe Auszeichnung	2	Betriebsvereinbarung über Sicherheitsbeauftragte	8	Thyssen-Unternehmen beim neuen Elektrostahlwerk im Iran von Planung bis Produktion beteiligt	23	
Ab 1. Januar 1973 neuer Stahl-Tarifvertrag	2	Hans Müser neuer Vorstandsvorsitzer der WU	9	Handelsgruppe Heinr. Aug. Schulte gibt sich eine neue Firmen-Optik	23	
20 Jahre neue ATH — Rückblick und Ausblick	3	Hochofen A bei Thyssen Niederrhein in Oberhausen ging auf dritte Ofenreise	9	Jahrestreffen der Handelsunion-Mitarbeiter	24	
Aufsichtsrat faßte wichtige Beschlüsse	4	Dr. Paul Flachsenberg beging 40jähriges Dienstjubiläum	9	Ehrung für Chordirektor Heinz Becker	24	
Bericht zur Lage des Unternehmens	5	Hans Hiltrop im Vorstand der Thyssen Handelsunion	9	Neue Richtlinien für Arbeitsschutz-Vorschriften	25	
Neu im ATH-Aufsichtsrat: Rudolf Leiding	5	ATH-Werkspost in neuen Räumen	10	Ausbildungswesen Ruhrort vor 25 Jahren — Rückblick	26	
Staatspräsident Tolbert besuchte Bong Range Erzgrube	6	Eduard Backhaus: Soll und Haben — Fazit des Geschäftsjahres 1971/72	11	Betriebsrat schlägt Versuch mit gleitender Arbeitszeit vor	28	
10 000-t-Großhochofen Schwelgern I eingeweiht	7	Das Thyssen-Jahr 1971/72	13	Belegschaftsversammlungen in Finnentrop, Meiderich, Hüttenheim und Ruhrort	28/29	
Westaustraliens Bergbauminister bei der ATH	7	Ausbau in Europoort	14	BV Beek 05 — Neue Impulse durch attraktive Fußballdamen	30	
Jeder siebte Mitarbeiter in Hamborn war im Januar krank	7	Über 92 000 arbeiten unter dem Thyssenzeichen	16	Thyssen mit „Metastadt“ und MBB-Fahrzeug bei der Hannover-Messe 1973	31	
Elektrostahlwerk Cosigua in Brasilien nahm den Betrieb auf	7	Die ersten Thyssen-Handwerker	17	Bundestagsabgeordneter berichtete bei Jugendversammlung Ruhrort über Arbeit im Bonner Parlament	32	
Umweltschutz in Ruhrort und Meiderich	8	ATH-Auslandsberatung: Thyssen-Stahl und Thyssen-Erfahrungen in der ganzen Welt	18	Seminare für leitende Angestellte zum Betriebsverfassungsgesetz	32	
Taucher rettete im Werkshafen Schwelgern Schiff und Ladung	9	Beherzter Einsatz bei Unfällen belohnt TI-Betriebsratsvorsitzender Petry im Ruhestand	19	Dr. Walter Forstmann 90 Jahre	34	
Werksstraßennetz im Bereich Schwelgern/Beeckerwerth verbessert	10	Cosigua — Brasiliens Hüttenwerk am Atlantik	20	<b>Heft 6/7</b>		
„Revierpark Mattlerbusch“ vor der Hamborner Haustür	11	Unfallschwerpunkte werden erkannt	22	Thyssen-Purofer-Anlage für iranisches Stahlwerk	2	
Vorschläge zur Arbeiterleichterung lohnen sich	12	ATH-Investmentclubs verfügen über 350 000,— DM	22	Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann stellte sich der Belegschaft vor	2	
Großer Sport in kleinen Booten	13	Belegschaftsversammlung in Großenbaum	23	1200 Schwerbeschädigte sind bei der ATH tätig	3	
Ausstellung „Die kleine Form in Eisen und Stahl“	14	Ruhrfestspiele 1973 in Recklinghausen	23	Dr. Spethmann: Bericht zur Lage des Unternehmens	5	
Hauptverwaltung Hamborn um achtgeschossigen Neubau erweitert	15	Goldjubiläum Georg Stalberg	24	Geräuschpegel im Bereich Schwelgern auf den Stand vom Mai 1970 gesenkt	6	
Thyssen feueraluminisiertes Stahldach — ein neuer Werkstoff	18	Zum Tode von Dr. Rieskamp	27	ATH-Mitarbeiter sparten 1972 fast 17 Millionen DM vermögenswirksam	8	
Belegschaftsversammlungen in Meiderich, Ruhrort, Großenbaum, Hüttenheim und Hamborn	20	<b>Heft 4/5</b>			Bundesstraße 8 soll Werksgelände Großenbaum auf Stelzen überqueren	8
Neues TN-Preßwerk Oberhausen liefert superschwere Böden für Kernkraftwerke	21	Dr. Sohl neuer Vorsitzender des ATH-Aufsichtsrates	2	8000 Besucher kamen beim Tag der offenen Tür zur ATH	9	
Neue Brücken mit Tragseilen der WU	21	Großes Verdienstkreuz für Prof. Dr. Cordes	2	Kokerei Westende wird am 31. August stillgelegt	10	
WU baut größte Elektrodenfabrik Europas	21	Dr. Kriwet Vorsitzender der Walzstahlvereinigung	2	Thyssen-Steel knüpfte in Houston (Texas) neue Kontakte bei Konferenz für Meerestechnologie	10	
Wo treiben ATH-Mitarbeiter Sport? — TV Jahn Hiesfeld	22	Dipl.-Berging, Karlheinz Zeppler stellvert. Geschäftsführer der Rheinische Kalksteinwerke GmbH	2	Seit drei Jahren steigender Krankenstand macht der Betriebskrankenkasse Hamborn große Sorgen	11	
Erz-Umschlaganlage Rotterdam-Europoort in Duisburg vorgestellt	23	Dr. Oskar Janson im Vorstand der Thyssen-Niederrhein AG	2	Hans Mayr vor der Betriebsräte-Vollkonferenz zur Tarifpolitik der IG Metall	12	
Erhaltungsbetrieb Hochofen Ruhrort verbessert Unfallstatistik	24	Neue Pensionsordnung für ATH-Mitarbeiter	2	MS „Thor“, zweiter 150 000-Tonner der Seereederei Frigga, in Fahrt	13	
Ab Januar neue Nachweishefte bei der Rentenversicherung	25	Gespräch mit Dr. Sohl und Dr. Spethmann: Neue Schwerpunkte für die Zukunft der Thyssen-Gruppe	3	Sänger bei der ATH	14	
Ruhrorter Krankenkasse arbeitete 1972 nicht mehr in roten Zahlen	25	125 000 Aktionäre jetzt Anteilseigner der ATH	5	Die Malerin Bieneck-Roos stellte in Münster Hamborner Industriebilder aus	15	
Lohnsteuern sparen durch rechtzeitige Anträge	26	Probleme des Umweltschutzes um den Großhochofen Schwelgern	6	ADAC führte bei der ATH Abgastest durch	16	
Neues Schubboot für ATH-Erzfahrt	27	In Schwelgern entstehen 160 000 qm Grünflächen	6			
Auch die Hausfrauen können sich jetzt nachversichern	30	Thyssen-Filmmatinee in Frankfurt und München	8			
Start ins Berufsleben: „Tag der offenen Tür“ im ATH-Ausbildungswesen	30	Thyssentag 1973 in Düsseldorf	9			
<b>Heft 3</b>			Zement-Mahlwerk Schwelgern verarbeitet granuliert Hochofenschlacke	10		
ATH will Mehrheitsbeteiligung an der Rheinstahl AG übernehmen	2	„Franz Haniel 16“ soll mit sechs Erz-Schublichtern fahren	11			
Hochofen Schwelgern I ging auf die erste Reise	3	19. Jubilärfestfeier zwanzig Jahre nach Neugründung der ATH	12			

	Seite		Seite		Seite
Rasselstein Andernach: Auf Europas erster sechsgerüstiger Kaltwalz-Tandemstraße wird Warmbreitband der ATH hochwertiges Weißblech	17	Jugendliche werden vielseitig einsetzbare Mitarbeiter	12	Umwelt-Experten Gäste der ATH	23
Mit „Richtung 83“ war Thyssen bei der Industrie-Messe Hannover 1973 dabei	21	Internationale Experten informierten sich in Hamborn und Wehofen über ATH-Umweltschutz	13	ATH informierte finnische Stahlfachleute	24
850 Sicherheitsbeauftragte der ATH wollen Unfallzahlen senken helfen	25	100 Jahre Martin & Pagenstecher in Köln-Mülheim	14	Die Thyssen-Gruppe in Posen	24
Moderne Maschinen ersetzen das Beizen in der Ruhrorter Halbzeugzurichtung	26	Eine Frau entdeckt die Welt der Stahlarbeiter — Die holländische Malerin Lijnkamp-Warris	19	Finnentropen Pensionäre schipperten über den abgemagerten Bigge-See	26
Jubilarenvereine Hamborn und Ruhrort zogen Bilanz	27	An der Ruhrorter Feineisenstraße werden glühende Stäbe automatisch weitergeführt	20	Junge Facharbeiter bestanden vorzeitig ihre Prüfung	27
Beeckerwerth erhielt moderne Werksküche	28	Das 624-Mark-Gesetz	22	Beim MTV-Union Hamborn 02	28
Neue Vorschriften zur flexiblen Altersgrenze	28	Zu Gast beim VfL Duisburg-Süd	24	Thyssen-Industrie Dinslaken ehrte die Jubilare	29
Viertägiges Führungsseminar für leitende Angestellte	29	Adolf Müller (MdB): Im Alter auf dem Abstellgleis?	25	Dinslaken seit 700 Jahren Stadt	30
Liberias Parlamentssprecher Henries und sowjetische Gewerkschaftler besichtigten die ATH	30	Betriebskrankenkasse Ruhrort seit Jahresanfang aus den roten Zahlen	26	Bürgervertreter informierten sich in Ruhrort und Hamborn	31
Viel Beifall bei drei Theaterabenden im Kulturring	30	Neue Beitragsklassen in der Sozialversicherung	27	Das 624-DM-Gesetz	32
Verzicht auf „Befreiung“ kann zurückgenommen werden	32	Kulturring Hamborn: Spielzeit 1973/74	27	Für 81 Verbesserungsvorschläge über 34 000 DM ausbezahlt	33
Ins Land der „...ingen“ reisen	33	Betriebskrankenkassen bilden zentrales Rechenzentrum	28		
Das 624-Mark-Gesetz bietet mancherlei Vorteile	34				
DRK-Bereitschaft 5 — 75 Jahre im Dienst der Bevölkerung	36				
<b>Heft 8/9</b>					
Ausländische Bischöfe diskutierten in Hamborn Sozialfragen	2	<b>Heft 10/11</b>			
Dr.-Ing. Erwin Schlosser neuer Vorsitzender der Geschäftsführung der Thyssen-Industrie	2	Dr. Nürnberg (Thyssen Niederrhein Oberhausen) im Vorstand des VDEh	2	Die neuen Tariflöhne und -gehälter	2
Ludwig Rosenberg 70 Jahre	2	Journalisten aus Übersee in Hamborn Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1972/73	2	Weihnachtsgruß des Vorstandes und der Betriebsräte	3
Dr. Kaup 40 Jahre im Dienst der Stahlindustrie	2	Im Hüttenbetrieb ging Hochofen 5 auf die Reise	3	Dr. Karl-August Zimmermann: Maxihütte kontra Minihütte?	4
Internationaler Journalistenpreis für Redakteur Günter Meyer	2	Neuer 132-Meter-Kamin der Kokerei August Thyssen fertiggestellt	4	Dr. Alfred Michel 75 Jahre	5
Hüttdirektor Dr. Brandt gestorben	2	Betriebskrankenkasse Hamborn senkt Beiträge und erhöht Leistungen	5	Bergassessor a. D. Dr. Karl Kaup zum Gedenken	6
Dr. Sohl: Technischer Planer und Gestalter der Thyssen-Gruppe	3	Zum 100. Geburtstag von Fritz Thyssen Investmentclubs der ATH schnitten mit einem Minus ab	5	Beim Vorschlagwesen wurde die 10 000-DM-Hürde übersprungen	7
Dr. Spethmann: Die Einheit in der Vielfalt verwirklicht	3	Beim Hochofen 5 in Meiderich verschlang der Umweltschutz ein Viertel der Investitionskosten	6	Die neue Heißflämmaschine der Brammenstraße 2 ist voll „umweltbewußt“	8
Eberhard Sauerbier: Die Belegschaft vertraute seiner menschlichen Integrität	4	Belegschaftsversammlungen in den Duisburger Werken	6	Podiumgespräch in Johannesburg mit Wolfgang H. Philipp	11
Seit 1. August gleitende Arbeitszeit auf Probe bei der ATH	4	Angestellte berieten ihre Probleme	6	120 Jahre „Phönix“ Ruhrort im Spiegel der Presse 1853/55	12
IHK Duisburg: „Wirtschaft am Niederrhein“	6	Fast 600 neue Mitarbeiter begannen ihre Ausbildung	6	Walzwerk der „Cosigua“ in Rio de Janeiro feierlich eingeweiht	15
Thyssen-Niederrhein verarbeitet jede dritte Tonne Thyssen-Stahl	6	Klönne baut in Oberhausen zwei Brücken aus Patinax- und Cor-ten-Stahl	12/13	In Venezuela fahren Fachleute der Thyssen-Gruppe das neue Sidor-Walzwerk ein	18
Jubilare von Ruhrort und Meiderich verbrachten schöne Stunden auf dem Rhein	7	WU verringert Belegschaft um 1000 Mann	12	Japanische Elektroblech-Lizenz für Grillo Funke	24
Klönne baut schlüsselfertige Parkhäuser	7	Verladebrücke III in Schwelgern nahm die Arbeit auf	13	Auf der Maasvlakte in Rotterdam nahm eine neue Erz-Umschlagsanlage ihren Betrieb auf	25
554 spendeten Blut in Ruhrort und Meiderich	8	Unter der Sonne des Iran helfen ATH-Fachleute beim Aufbau des Stahlwerkes Ahwaz	14	Kunstausstellung im Krankenhaus an der Fahrner Straße	27
ATH-Mitarbeiter bestand seine Facharbeiterprüfung und wurde deutscher Junioren-Boxmeister	9	Wie Siegfried Baumgartl die Welt-Bestleistung im Dreieckflug einstellte	14	Neue Krankenpflegeschule im Ev. Krankenhaus Duisburg-Nord	29
Dr. Kürten: Die Industrie Nordrhein-Westfalens investierte für Umweltschutz in 17 Jahren 3,7 Milliarden DM	9	Belegschaftshaus und betriebliche Neubauten in Finnentrop werden zügig vollendet	14	Duisburger Bankhaus zeigte Kunst aus der Industrie	31
		Thyssen-Gruppe auf der IAA Frankfurt und bei Messen in Ostblockländern	15	Fritz Thyssen Stiftung gab 129 Millionen DM seit 1960 zur Förderung der Wissenschaft	31
				Mit Hamborner Goldjubilaren auf Herbstfahrt	32
				Kokerei Westende 1880—1973	33
				Belegschaftsversammlungen in Großenbaum und Hüttenheim	37
				Konzert zum Doppeljubiläum von Musikdirektor Gilhaus	38
				„Rote Teufel“ Walsum errangen deutschen Rollhockey-Meistertitel	39
				Jubilare, Personalnachrichten	40

## Sachverzeichnis

	Heft	Seite		Heft	Seite		Heft	Seite
<b>Aufsichtsrat</b>								
Ehem. stellvert. AR-Vorsitzender Willi Richter gestorben	1/2	2	Die Werkzeugzeitung sprach mit AR-Vorsitzer Dr. Sohl	4/5	3	Bundespräsident Heinemann überreichte Dr. Sohl hohe Auszeichnung	1/2	2
Neue Mitglieder des Vorstands berufen — Jahresabschluß für 1971/72 festgestellt	1/2	4	Ludwig Rosenberg, ehemaliger AR-Vorsitzer 70 Jahre	8/9	2	Dr. Spethmann im Aufsichtsrat der Siemens AG	3	2
<b>Vorstand</b>								
Neue Gewerkschaftsfunktion für Karl-Heinz Friedrichs	3	9	Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser schieden aus dem Vorstand aus	1/2	4	Die neuen Vorstandsmitglieder Dr. Heinz Kriwet, Dr. Klaus Kuhn und Wolfgang H. Philipp	3	8
Ehem. stellv. AR-Vorsitzer Striefler 70 Jahre	3	9	Dr. Heinz Kriwet, Dr. Klaus Kuhn und Wolfgang H. Philipp in den Vorstand berufen	1/2	4	Dr. Klaus Kuhn verabschiedet sich bei der Handelsunion	4/5	24
Prof. Dr. Robert Ellscheid aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden	4/5	4	Dr. Sohl vor den Betriebsräten und leitenden Angestellten	1/2	3	Prof. Dr. Cordes aus dem ATH-Vorstand ausgeschieden	4/5	2
Dr. Sohl neuer Vorsitzender des ATH-Aufsichtsrats	4/5	2				Dr. Risser aus dem ATH-Vorstand ausgeschieden	4/5	4

Heft Seite		Heft Seite		Heft Seite		Heft Seite					
Großes Verdienstkreuz für Prof. Dr. Cordes	4/5	2	Neuer Reparaturplan in Hüttenheim mit Zufriedenheit akzeptiert	12	37	Dr. Kriwet, Dr. Kuhn und Dr. Zimmermann im Aufsichtsrat von Thyssen Niederrhein — Dr. Spethmann AR-Vorsitzer	6/7	13	Bundespräsident Dr. Heinemann be-sichtigte die ATH Hamborn	6/7	3
Japanische Ehrenmitgliedschaft für Dr. Brandt	4/5	2	<b>Lage der Gesellschaft</b>			Dr. Connert aus dem DEW-Vorstand ausgeschieden	6/7	13	Liberias Parlamentssprecher Richard A. Henries	6/7	30
Die Werkzeugzeit sprach mit Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann	4/5	3	Neuer Tarifvertrag für die Beleg-schaften der Stahlindustrie	1/2	2	150 000 t Erzfrachter „Thor“ in Fahrt	6/7	13	Sowjetische Gewerkschafts-delegation	6/7	30
Dr. Spethmann stellt sich der Beleg-schaft vor	6/7	2	Dr. Sohl vor den Betriebsräten und leitenden Angestellten	1/2	3	Bei Rasselstein in Andernach arbei-tet Europas erste sechsgerüstige Kaltwalz-Tandemstraße	6/7	17	Ausländische Bischöfe diskutierten in Hamborn Sozialfragen	8/9	2
Dr. Spethmann: Bericht zur Lage des Unternehmens	6/7	5	Bericht zur Lage des Unternehmens	1/2	5	Dr.-Ing. Schlosser neuer Vorsitzen-der der Geschäftsführung der Thyssen-Industrie	8/9	2	Bürgervertreter informierten sich in Ruhrort und Hamborn	10/11	31
Dr. Spethmann empfing leitende Herren der IBM/USA	6/7	2	ATH will Mehrheitsbeteiligung an der Rhestahl AG übernehmen	3	2	Dr. Kaup 40 Jahre im Dienst der Stahlindustrie	8/9	2	<b>Auszeichnungen</b>		
Hüttendirektor Dr. Brandt gestorben	8/9	3	Eduard Backhaus: Fazit des Ge-schäftsjahres 1971/72	3	11	Thyssen Niederrhein verarbeitet jede dritte Tonne Thyssen-Stahl	8/9	7	Bundespräsident Heinemann über-reichte Dr. Sohl hohe Auszeich-nung	1/2	2
Dr. Kürten: Die Industrie Nordrhein-Westfalens investierte in 17 Jahren 3,4 Milliarden DM	8/9	13	Das Thyssen-Jahr 71/72	3	13	Klönne baut schlüsselfertige Park-häuser	8/9	9	Großes Verdienstkreuz für Prof. Dr. Cordes	4/5	2
Walzwerk der Cosigua in Brasilien eingeweiht	12	2	Über 92 000 arbeiten unter dem Thyssen-Zeichen	3	16	Hüttendirektor Berge (WU) 65 Jahre	8/9	14	Japanische Ehrenmitgliedschaft für Dr. Brandt	4/5	2
Dr. Zimmermann: Maxi- oder Mini-hütte?	12	4	Dr. Sohl/Dr. Spethmann: Neue Schwerpunkte für die Zukunft der Thyssen-Gruppe	4/5	3	Neues Kaltwalzwerk für Stahlwerke Bochum	8/9	9	<b>Aus Betrieben und Verwaltung</b>		
Weihnachtsgruß des Vorstands	12	3	Hauptversammlung dauerte über acht Stunden	4/5	5	100 Jahre Martin & Pagenstecher, Köln-Mülheim	8/9	14	<b>Allgemeine Verwaltung</b>		
Dr. Michel 75 Jahre	12	5	Thyssentag 1973 in Düsseldorf	4/5	9	Der „Societätskontrakt“ von 1873 (Martin & Pagenstecher)	10/11	2	Hauptverwaltung Hamborn um acht-geschossigen Neubau erweitert	1/2	15
Podiumsgespräch mit Wolfgang H. Philipp in Johannesburg	12	11	Bericht zur Lage des Unternehmens	6/7	5	DEW strafft Lagerorganisation	10/11	2	<b>Aluminierungsanlage</b>		
<b>Betriebsräte</b>			Fünf Jahre Verbund ATH-Ober-hausen	8/9	7	DEW-Werk Remscheid von Ford Tractor Antwerpen ausgezeich-net	10/11	14	Feueraluminisiertes Stahlblech — neuer Werkstoff für hohe Tem-peraturen	1/2	18
Neuer Tarifvertrag für die Beleg-schaften der Stahlindustrie	1/2	2	1972/73 — für die Thyssen-Gruppe in Produktion, Absatz und Ertrag deutlich besser als die beiden schwierigen Vorjahre	10/11	3	Klönne baut in Oberhausen zwei Brücken aus Patinax-Stahl	10/11	14	<b>Auslandsberatung</b>		
Dr. Sohl vor den Betriebsräten und leitenden Angestellten	1/2	3	<b>Tochter- und Beteiligungsgesellschaften</b>			WU verringert Belegschaft um 1000 Mann	10/11	14	Thyssen-Stahl und Thyssen-Erfahrung in der ganzen Welt	3	18
Bericht zur Lage des Unternehmens	1/2	5	DEW-Arbeitsdirektor Bernhard Boine ausgeschieden	1/2	2	Blohm + Voss auf der Euro-poort 73	10/11	14	Dritter Elektroofen im Stahlwerk Ahwaz in Betrieb	4/5	23
Betriebsratsvorsitzender Weihs: Roh-eisen-Kapazität verstärkt — Ar-beitsbedingungen verbessert	1/2	7	Georg Merz neuer Arbeitsdirektor bei DEW	1/2	2	Walzwerk der Cosigua in Brasilien eingeweiht	12	2	Thyssen Purofer-Anlage für iranisches Stahlwerk	6/7	2
Betriebsvereinbarung über Sicher-heitsbeauftragte	1/2	8	Staatspräsident Tolbert besuchte Bong Erzgrube	1/2	6	Dr. Kaup (Exploration u. Bergbau GmbH) gestorben	12	6	ATH-Fachleute helfen beim Aufbau des iranischen Stahlwerkes	10/11	16
Belegschaftsversammlungen in den Duisburger Werken	1/2	20	Elektrostahlwerk Cosigua in Brasilien nahm den Betrieb auf	1/2	7	500 besuchten WU-Stand bei „Schwei-Ben und Schneiden“	12	12	Fachleute der Thyssen-Gruppe fahren neues Walzwerk in Venezuela ein	12	18
TI-Betriebsratsvorsitzender Petry im Ruhestand	3	19	Blohm + Voss baut Bohrinnsel für USA	1/2	11	Blohm + Voss auf der „Interocean“	12	12	<b>Datenverarbeitung</b>		
Beschäftigungslage in Großenbaum entscheidend gebessert	3	23	Westfälische Union baut größte Elek-trodenfabrik Europas	1/2	21	Walter Mildner 65 Jahre	12	12	Die technische Datenverarbeitung	4/5	14
Bundestagsabgeordneter berichtete auf der Jugendversammlung in Ruhrort	4/5	32	Neue Brücke mit Tragseilen der WU	1/2	21	Deutsch-brasilianisches Walzwerk der „Cosigua“ eingeweiht	12	15	<b>Feineisenstraße Ruhrort</b>		
Betriebsrat schlägt Versuch mit glei-tender Arbeitszeit vor	4/5	28	Neues TN-Preßwerk Oberhausen liefert superschwere Böden für Kernkraftwerke	1/2	21	Japanische Elektro-Lizenz für Grillo Funke	12	24	Glühende Stäbe werden automatisch geführt	8/9	20
In Finnentrop 7 Millionen DM investiert	4/5	28	Dr. Brandt AR-Vorsitzender der Mes-serschmitt-Bölkow-Blohm GmbH	3	2	Neue Erz-Umschlaganlage auf der Maasvlakte in Rotterdam	12	25	<b>Hochofenwerk Hamborn</b>		
Im Hüttenbetrieb bilden 20 000 Bäume und Sträucher einen Grün-gürtel um das Werk	4/5	29	Hans Müser neuer Vorstandsvorsitzer der Westfälischen Union	3	9	Erz-Umschlaganlage Europoort erhöht Lagerkapazität auf 3,5 Millionen Tonnen	12	26	10 000-t-Großhochofen Schwelgern eingeweiht	1/2	7
Unfallhäufigkeit konnte in Hütten-heim gesenkt werden	4/5	29	Hans Hiltrop im Vorstand der Thy-sen Handelsunion	3	9	<b>Fritz Thyssen Stiftung</b>			Schwelgern I — größter Hochofen der westlichen Welt	1/2	3
Bemühungen um Umweltschutz gehen auch in Ruhrort vor	4/5	29	Dritte Offenreise für Hochofen A in Oberhausen	3	9	Seit 1960 gab die Fritz Thyssen Stif-tung 129 Millionen DM zur Förde-rung der Wissenschaft	12	31	Betriebsratsvorsitzender Weihs: Roheisen-Kapazität verstärkt — Ar-beitsbedingungen verbessert	1/2	7
Dr. Spethmann stellt sich der Beleg-schaft vor	6/7	2	Dr. Flachsenberg 40 Jahre mit Wülfrath verbunden	3	9	<b>Geschichte der ATH</b>			Probleme des Umweltschutzes um den Großhochofen Schwelgern	4/5	6
Belegschaftsversammlung in Großen-baum	6/7	8	Ausbau in Rotterdam-Europoort	3	14	120 Jahre „Phoenix“ in Ruhrort im Spiegel der Duisburger Presse	12	12	Geräuschpegel im Bereich Schwel-gern auf den Stand vom Mai 1970 gesenkt	6/7	6
Hans Mayr vor der Betriebsräte-Voll-konferenz über die Tarifpolitik der IG Metall	6/7	12	TI-Betriebsratsvorsitzender Petry im Ruhestand	3	19	Die Geschichte der Kokerei Westende 1880/1973	12	33	<b>Hochofenwerk Hüttenbetrieb</b>		
DGB-Vorsitzender Vetter bei der ATH	6/7	12	Cosigua — Brasiliens Hüttenwerk am Atlantik	3	20	<b>Messen und Ausstellungen</b>			Hochofen 5 ging auf die Reise	10/11	4
Die neue Pensionsordnung	8/9	10	Dr. Connert (DEW) 60 Jahre	4/5	11	Thyssen-Gruppe in Hannover 1973	4/5	31	Ein Viertel der Investitionskosten für Hochofen 5 verschlang der Um-weltschutz	10/11	7
Hochofen 5 in Meiderich geht Ende August auf die Reise	8/9	10	Erfreuliche Aufwärtsentwicklung beim Gemeinschaftsbetrieb Eisen-bahn und Häfen	4/5	11	Thyssen-Gruppe auf der Industrie-Messe Hannover 1973	6/7	21	<b>Hochofenwerk Ruhrort</b>		
Alle ATH-Jubilaren feiern in Zukunft gemeinsam mit den Ehefrauen	10/11	12	Dr. Oskar Janson Vorstandsmitglied der Thyssen-Niederrhein AG	4/5	2	Hannover — Tummelplatz der Welt	6/7	22	Erhaltungsbetrieb Hochofen Ruhrort verbessert Unfallstatistik	1/2	24
Sprachkurse sollen die Verständi-gung auch im Hüttenbetrieb ver-bessern	10/11	12	Dipl.-Berging. Karl-Heinz Zepfer, stellv. Geschäftsführer der Rhei-nische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath	4/5	2	Thyssen Steel knüpfte in Houston/ Texas neue Kontakte bei Konfe-renz für Meerestechnologie	6/7	10	<b>Kaufmännisches Ausbildungswesen</b>		
Engpaß der Materialversorgung in Großenbaum überwunden	10/11	12	ATH-Beteiligung an Solmer	4/5	2	Bei der IAA 1973 in Frankfurt	10/11	23	Prämien der IHK für gute Leistungen	1/2	23
Angestellte berieten ihre Probleme	10/11	12	Handelsgruppe Heinr. Aug. Schulte gibt sich eine neue Firmen-Optik	4/5	23	Messe-Kontakte zu Osteuropa in Posen, Brünn und Zagreb	10/11	23	Fast 600 neue Mitarbeiter begannen ihre Ausbildung	10/11	13
Höchste Monatsproduktion wurde in Ruhrort im Juli erzielt	10/11	13	Dr. Klaus Kuhn verabschiedet sich bei der Handelsunion	4/5	24	Bei der „Achema“ vertreten	10/11	25	<b>Kokerei August Thyssen</b>		
Bau einer Kantine in Hüttenheim eine beschlossene Sache	10/11	13	Dr. Spethmann AR-Vorsitzender der Handelsunion AG	6/7	2	<b>Besucher</b>			Neuer 132-Meter-Kamin fertig-gestellt	10/11	5
Belegschaftshaus und betriebliche Neubauten in Finnentrop werden zügig beendet	10/11	22	Dr. Heese, TN Oberhausen, Arbeits-direktor der Rhestahl Hütten-werke AG, Henrichshütte Hattingen	6/7	2	Staatspräsident Tolbert besuchte Bong Erzgrube	1/2	6	<b>Kokerei Westende</b>		
Unfallhäufigkeit in Großenbaum gestiegen	12	37	Direktor Ellsiepen, Rheinische Kalk-steinwerke Wülfrath, Präsidialmit-glied IHK Wuppertal	6/7	2	Westaustraliens Bergbauminister Don May in Hamborn	1/2	7	Kokerei Westende wird am 31. August stillgelegt	6/7	10
						Tschechische Datenverarbeitungsex-perten zu Besuch	4/5	33	Kokerei Westende wurde Ende August außer Betrieb genommen	10/11	2
						DGB-Vorsitzender Vetter bei der ATH	6/7	12	Die Geschichte der Kokerei West-ende 1880/1973	12	33

	Heft	Seite
<b>Kraftwerke</b>		
Stromverbund der ATH-Kraftwerke Hamborn und Ruhrort mit Ober- hausen erhöht wirtschaftliche Ener- gieproduktion	4/5	21
<b>Markt- und Verkaufsförderung</b>		
Thyssen-Filmmatineen in Frankfurt und München	4/5	8
Finnische Stahlfachleute über neue Entwicklungen und Produkte in- formiert	10/11	24
<b>Personalabteilung</b>		
Seminare zum Betriebsverfassungs- gesetz für leitende Angestellte	4/5	32
Viertägiges Führungsseminar für lei- tende Angestellte	6/7	29
Gleitende Arbeitszeit auf Probe	8/9	6
<b>Rohstoffabteilung</b>		
Erz-Umschlaganlage Rotterdam- Europoort in Duisburg vorgestellt	1/2	23
<b>Schifffahrt</b>		
Taucher rettete Schiff und Ladung im Werkshafen Schwelgern	1/2	9
Neues Schubboot für ATH-Erzfahrten „Franz Haniel 16“ soll mit sechs Schubleichtern Erz für ATH fahren	4/5	11
Schub- und Bugsierschiff „Thyssen II“ in Dienst gestellt	4/5	11
„Frigga“ nach Liberia verkauft	4/5	11
Schubboot „Wasserbüffel“ bei Flotten- parade vor Königin Juliana	10/11	14
Frau Sohl tauft Tanker „Faust“	10/11	14
Verladebrücke III beschleunigt Um- schlag in Schwelgern	10/11	15
<b>Sozialabteilung</b>		
Sozialabteilung hilft bei Lohnsteuer- anträgen	1/2	26
<b>Technisches Ausbildungswesen</b>		
Prämien der IHK für gute Leistungen	1/2	23
57 Jungfacharbeiter beendeten ihre Ausbildung	4/5	27
Ausbildungswesen Ruhrort — Ein Rückblick auf 25 Jahre	4/5	26
ATH-Mitarbeiter bestand seine Fach- arbeiterprüfung und wurde deut- scher Junioren-Boxmeister	8/9	11
Jugendliche als vielseitig einsetzbare Mitarbeiter angelernt	8/9	12
Fast 600 neue Mitarbeiter begannen ihre Ausbildung	10/11	13
20 junge Facharbeiter bestanden vor- zeitig ihre Prüfung	10/11	27
<b>Verkaufsabteilungen</b>		
Verkaufsabteilungen wieder in Ham- born konzentriert	1/2	15
<b>Vorschlagswesen</b>		
Auch Vorschläge zur Arbeiterleichte- rung sind für Mitarbeiter bares Geld wert	1/2	12
Für 81 Verbesserungsvorschläge wur- den über DM 34 000,— bezahlt	10/11	33
10 000-DM-Hürde genommen	12	7
<b>Walzwerke Ruhrort</b>		
Moderne Maschinen ersetzen das Beizen in der Halbzeugzurichtung	6/7	26
<b>Weiterbildung</b>		
Die ersten Thyssen-Handwerker	3	17
<b>Werbeabteilung</b>		
Thyssen-Gruppe mit Metastadt und MBB-Fahrzeug in Hannover	4/5	31
<b>Werkküche</b>		
Essenausgabe Beeckerwerth umgebaut und erweitert	6/7	28
<b>Werkzeitung</b>		
Werkredakteure sprachen mit Bundes- tagsabgeordneten in Berlin	12	42
<b>Zementmahlwerk Schwelgern</b>		
Zementmahlwerk Schwelgern verarbei- tet granulierten Hochofenschlacke	4/5	10

	Heft	Seite
<b>Mensch und Werk</b>		
Neuer Tarifvertrag für die Beleg- schaften der Stahlindustrie	1/2	2
Werkstraßennetz im Bereich Schwel- gern/Beeckerwerth weiter verbes- sert	1/2	10
„Revierpark Mattlerbusch“ entsteht vor der Hamborner Haustür	1/2	11
19. Jubilarenfeier der Hamborner Jubilare	4/5	12
Mitarbeiter sparten 1972 fast 17 Mil- lionen vermögenswirksam	6/7	8
8000 Besucher kamen zum „Tag der offenen Tür“	6/7	9
<b>Arbeitssicherheit</b>		
Betriebsvereinbarung über Sicher- heitsbeauftragte	1/2	8
Beherrzter Einsatz bei Unfällen belohnt	3	19
Die Hälfte aller Unfälle betreffen Finger und Hand	3	22
Neue Unfallverhütungsrichtlinien	4/5	25
Wie sauber fahren wir Auto	6/7	16
850 Sicherheitsbeauftragte wollen Un- fallzahlen senken helfen	6/7	25
Explosion von Sauerstoffflaschen verhindert	10/11	6
<b>Betriebskrankenkassen</b>		
Jeder 7. Mitarbeiter in Hamborn war Mitte Januar krank	1/2	7
Ruhrorter Krankenkasse arbeitete 1972 nicht mehr mit roten Zahlen	1/2	25
Blutspende in Ruhrort und Meide- rich	6/7	8
554 spendeten in Ruhrort und Mei- derich Blut	8/9	9
Betriebskrankenkasse Ruhrort seit Jahresanfang aus den roten Zah- len	8/9	26
Betriebskrankenkassen bilden zen- trales Rechenzentrum	8/9	28
Betriebskrankenkasse Hamborn senkt ab 1. September Beiträge und er- höht Leistungen	10/11	5
Erstattung von Krankenschein- Prämien bei der BKK Hamborn	10/11	6
<b>Gesangvereine</b>		
Ehrung für Ehrenvorsitzender Stal- berg	3	24
Chordirektor Hans Becker geehrt	4/5	24
MGV Frohsinn und MGV Sangeslust	6/7	14
Zum Tode von Gerhard Stalberg	8/9	27
Gerhard Stalberg gestorben	10/11	27
Doppeljubiläum von Musikdirektor Gillhaus	12	38
<b>Investmentclubs</b>		
ATH-Investmentclubs verfügen über 350 000 DM	3	22
ATH-Investmentclubs schnitten mit einem Minus ab	10/11	6
<b>Jubilarenvereinigung</b>		
19. Jubilarenfeier der Hamborner Jubilare	4/5	12
4000 Mitglieder bei der Jubilaren- vereinigung Ruhrort/Hüttenbetrieb	6/7	27
Weiter angespannte Kassenlage der Hamborner Jubilarenvereinigung	6/7	27
Mit Ruhrorter Jubilaren auf dem Rhein	8/9	8

	Heft	Seite
Finnentropen Pensionäre schipperten über den abgemagerten Bigge- see	10/11	26
Jubilarenfeier der Thyssen-Industrie in Dinslaken	10/11	29
Hamborner Goldjubilaren-Fahrt für 150 frühere Mitarbeiter	12	32
<b>Kulturfragen</b>		
Mit Baustahl und Rohren zu kineti- schen Objekten	1/2	14
Ruhrfestspiele 1973 in Reckling- hausen	3	23
Ehrung für Goldjubilare Stalberg, Ehrenvorsitzender des MGV Ham- born	3	24
Ehrung für Chordirektor Hans Becker	4/5	24
Nach Feierabend singen sie: MGV Frohsinn und MGV Sangeslust	6/7	14
Malerin Elisabeth Bieneck-Roos stellte in Münster Industriebilder aus	6/7	15
Viel Beifall bei drei Theaterabenden im Kulturring Hamborn	6/7	30
Eine Frau entdeckt die Welt der Stahlarbeiter — Die Malerin Gaby Lijnkamp-Warris	8/9	19
MGV Sangeslust Meiderich	8/9	21
Meidericher Sänger an der Mosel	8/9	25
Theaterabende 1973/74 im Kulturring Hamborn	8/9	27
Doppeljubiläum von Musikdirektor Heinz Gillhaus	12	38
Kunstaussstellung im Krankenhaus an der Fahrner Straße	12	27
Duisburger Bankhaus zeigte Kunst aus der Industrie	12	31
<b>Soziale Fragen</b>		
Neuer Tarifvertrag für die Beleg- schaften der Stahlindustrie	1/2	2
Evangelische Krankenanstalten Duis- burg-Nord eingeweiht	1/2	23
Flexibles Altersruhegeld geändert	1/2	24
Ab Januar neue Nachweishefte der Rentenversicherung	1/2	25
Lohnsteuern sparen!	1/2	26
Auch Hausfrauen können jetzt nach- versichern	1/2	30
Neue Methoden zur Eingliederung von 1200 Schwerbeschädigten bei der ATH	6/7	3
Mitarbeiter sparten 1972 fast 17 Mil- lionen DM vermögenswirksam	6/7	8
Neue Vorschriften zur flexiblen Altersgrenze	6/7	28
Sterbekasse Ruhrort mit 1000 Mit- gliedern	6/7	29
Kuren für Mütter haben viele Probleme	6/7	31
Verzicht auf „Befreiung“ kann zurück- genommen werden	6/7	32
Das 624-DM-Gesetz	6/7	34
75 Jahre DRK-Männerbereitschaft	6/7	36
Das 624-DM-Gesetz	8/9	22
Adolf Müller.MdB: Im Alter auf dem Abstellgleis?	8/9	25
Neue Beitragsklassen	8/9	27
Das 624-DM-Gesetz (III)	10/11	32
Neuer Tarifvertrag	12	2
Neue Krankenpflegeschule am Evan- gelischen Krankenhaus	12	29

## Verfasser-Verzeichnis

	Heft	Seite
Sauerbier, Eberhard Zum Tode von Dr. Brandi	8/9	5
Sohl, Dr. Hans-Günther Vor den Betriebsräten und leitenden Mitarbeitern	1/2	3
Vor dem Gesamtbetriebsrat	1/2	5
Neue Schwerpunkte für die Zukunft der Thyssen-Gruppe	4/5	3
Vor den Aktionären	4/5	5
Zum Tode von Dr. Brandi	8/9	3
Spethmann, Dr. Dieter Neue Schwerpunkte für die Zukunft der Thyssen-Gruppe	4/5	3

	Heft	Seite
<b>Sport</b>		
Sport bringt Versehrten Lebens- freude	1/2	12
Wo treiben ATH-Mitarbeiter Sport? Beispiel TV Jahn Hiesfeld	1/2	22
Ruhrorter Wildwasserfahrer erfolg- reich	1/2	13
Neue Impulse für den BV Beek 05	4/5	30
ATH-Mitarbeiter Deutscher Junioren- Boxmeister	8/9	11
Zu Gast beim VfL Duisburg-Süd	8/9	24
Wie Siegfried Baumgartl die Welt- Bestleistung im Dreieck-Flug ein- stellte	10/11	23
Zu Gast beim MTV Union Hamborn 02	10/11	28
„Rote Teufel“ Walsum wurde Deut- scher Rollhockey-Meister	12	39
<b>Umweltschutz</b>		
250 000 qm Grün in den Werken Ruhrort und Meiderich	1/2	8
Probleme des Umweltschutzes um den Großhochofen Schwelgern	4/5	6
In Schwelgern entstehen 160 000 qm Grünfläche	4/5	6
Geräuschpegel im Bereich Schwel- gern auf den Stand vom Mai 1970 gesenkt	6/7	6
Die Industrie Nordrhein-Westfalens investierte in 17 Jahren 3,4 Milliar- den DM	8/9	12
Internationale Experten informier- ten sich über ATH-Umweltschutz	8/9	13
Sachverständigenrat für Umweltschutz beim Innenministerium besichtigte Shredder-Anlage	8/9	26
Umweltschutz-Experten Gäste bei der ATH	10/11	23
Die neue Heißflämm-Maschine der Brammenstraße II in Bruckhausen voll „umweltbewußt“	12	8
<b>50 Jahre im Dienst</b>		
Ferdinand Eversberg	1/2	28
Gottfried Bäcker	1/2	28
Johann Kempken	1/2	28
Wilhelm Kapicza	3	25
Josef Knappstein	3	25
Willi Hartung	3	25
Max Uhrner	3	25
Max Bahr	3	25
Johann Kösterherm	3	25
Artur Hauck	3	25
Karl Kersten	3	25
Walter Küpper	3	25
Otto Zajewski	4/5	33
Aloisius Stoppa	4/5	33
Wilhelm Meuthen	4/5	33
Heinrich Schmidt	4/5	33
Johann Schommer	6/7	37
Helmut Hielscher	8/9	29
Ludwig Renner	8/9	29
Heinrich Mertens	10/11	33
<b>Unsere Toten</b>		
Hüttendirektor Dr. Brandi	8/9	3
Gerhard Stalberg	10/11	27
Dr. Karl Kaup	12	6

	Heft	Seite
Backhaus, Eduard Das Fazit des Geschäftsjahres 1971/72	3	11
Fussek, Dr. Erich Viel Beifall bei drei Theaterabenden Theatersaison 1973/74 im Kulturring Hamborn	6/7	30
Milkereit, Dr. Gertrud 120 Jahre Phönix Ruhrort im Spiegel der Duisburger Presse 1853/55	12	12
Die Kokerei Westende 1880/1973	12	33
Müller, Adolf Im Alter auf dem Abstellgleis	8/9	25
Müller-Roden, Friederich Adolf Die Abteilung Auslandsberatung der ATH	3	18

