



unsere ATH

19. Jahrgang · Oktober/November 1973 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn **10/11**

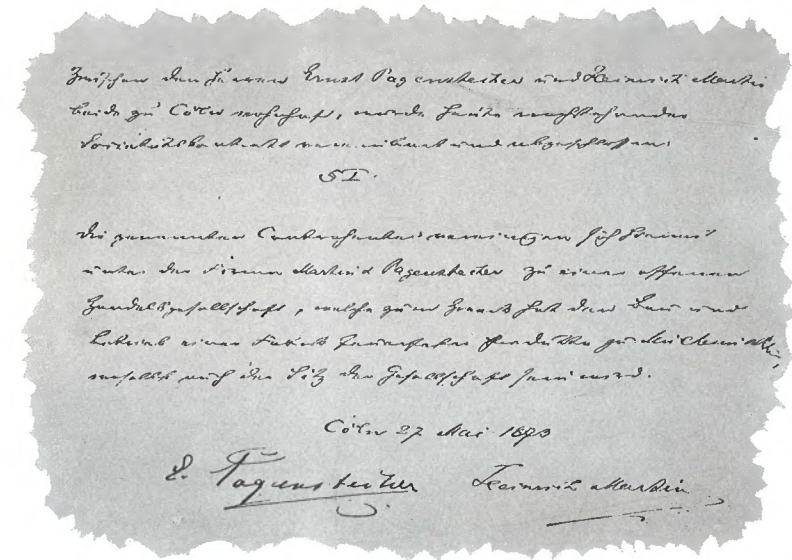


DIE KOKEREI WESTENDE der ATH wurde Ende August planmäßig außer Betrieb genommen, nachdem sie insgesamt mehr als sieben Millionen Tonnen Koks und fast vier Milliarden Kubikmeter Koksofengas erzeugt hat. Die Mitarbeiter erhielten einen anderen Arbeitsplatz bei der ATH, die Anlagen werden bis Ende des Jahres abgerissen. Oberingenieur Weber, der die Kokerei seit 1960 leitete, ist mit ihrer Stilllegung in den Ruhestand getreten. (Über die Geschichte dieser traditionsreichen Anlage wird die Werkzeitung im Weihnachtsheft ausführlicher berichten.)

ZUM NEUEN VORSITZENDEN des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute wurde Dr.-Ing. Günter Klotzbach, früherer Vorstandsvorsitzender und jetzt Aufsichtsratsmitglied der Fried. Krupp Hüttenwerke, Bochum, gewählt. Er ist Nachfolger des verstorbenen Dr. Harders (Hoesch). Für Dr. Brandt rückte Hoesch-Vorstandsmitglied Dr. Franz Josef Hufnagel als erster Stellvertreter nach, während Dr. Klaus Nürnberg, Vorstandsmitglied der Thyssen Niederrhein AG in Oberhausen, als zweiter Stellvertreter neu in den Vorstand des VDEh eintrat.

IM ELEKTRO-STAHLWERK AHWAZ im Iran, das Thyssen Stahlunion-Technik für die Shahriar Industrial Group plante, lieferte und baute, wird mit Hilfe der ATH im Rahmen eines Beratungsvertrages die Produktion jetzt ausgebaut. Das Werk hatte bisher eine Jahreskapazität von 400 000 Tonnen. Nachdem Mitte Mai der erste Abstich des dritten Elektro-Ofens vorgenommen werden konnte, gingen Ende des Monats der vierte Elektro-Ofen und eine weitere Stranggieß-Anlage in Betrieb. — Über das Stahlwerk Ahwaz berichten wir auf Seite 16 dieser Ausgabe der Werkzeitung.

„Societätskontrakt“ – vor 100 Jahren abgeschlossen



Am 27. Mai 1873 schlossen Ernst Pagenstecher und Heinrich Martin jenen „Societätskontrakt“, mit dem sie ihre gemeinsame Firma feuerfester Erzeugnisse Martin & Pagenstecher in Köln-Mülheim begründeten. Sie nahm am 1. Oktober 1873 ihren Betrieb auf und ist heute — wie die Werkzeitung in der letzten Ausgabe berichtete — eine Beteiligungsgesellschaft der ATH und der Fried. Krupp Hüttenwerke. Der Vorsitzende der Geschäftsführung, Dipl.-Ing. Gerhard Horn, konnte bei einer Feier zur Erinnerung an diesen Tag einen großen Kreis von Gästen begrüßen. Unter ihnen befand sich Dr. Erich Martin, ein Enkel des Mitbegründers. Dr. Erich Martin, heute siebzig Jahre alt, gehörte dem Unternehmen von

1931 bis 1950 an, davon im letzten Jahrzehnt als Mitglied des Vorstandes. Er war eigens aus Johannesburg in Südafrika nach Köln gekommen. In seinem Gepäck brachte er ein kostbares Geburtstagsgeschenk mit an den Rhein: Das Original des „Societätskontrakts“, dessen Einleitung und Unterschrift wir hier abbilden. Bergassessor a. D. Dr. Karl Kaup skizzierte als AR-Vorsitzender Werden und Wirken des Unternehmens vor dem Hintergrund der Entwicklung von Technik und Wirtschaft in den vergangenen hundert Jahren. — Dr. Kaup wurde, wie wir nach Redaktionsschluss dieser Ausgabe erfahren, Opfer eines Flugzeugunglücks, das sich am 23. Oktober in Rio de Janeiro ereignete.



Journalisten aus Übersee zu Gast in Hamborn
Europa-Korrespondenten großer Zeitungen aus Neuseeland und Australien, die

Mitte September die Bundesrepublik bereisten, waren in Duisburg-Hamborn Gäste der ATH. Sie ließen sich eingehend über soziale Einrichtungen des Un-

AUF EINER INFORMATIONSREISE durch die Bundesrepublik besichtigten sechzig Teilnehmer einer Studiengruppe des Stahlkomitees der Economic Commission for Europe (ECE), einer regionalen Unterorganisation der Vereinten Nationen mit Sitz in Genf, die ATH. Die Teilnehmer stammten aus ganz Europa, einschließlich der Ostblockstaaten. Hüttdirektor Dr. Zimmermann hatte mit den Gästen, unter denen sich auch die stellvertretenden Minister für Schwerindustrie aus Bulgarien, Ungarn und der Tschechoslowakei befanden, nach dem Rundgang durch die Betriebe einen längeren Gedankenaustausch.

DIE JUBILARENFEIERN der ATH für die Jubilare des Jahres 1973 finden am 2. und 3. Mai 1974 in der Duisburger Mercator-Halle statt, und zwar entsprechend der neuen Betriebsvereinbarung erstmals mit den Ehefrauen der Jubilare.

NACH DEM VOLLEN ANLAUFEN des neuen Zentrallagers der Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld hat DEW seine Fertiglaser-Organisation gestrafft und unterhält jetzt neben dem Zentrallager sieben Außenlager. Bereits Anfang des Jahres wurden über drei Viertel des Gesamtversandes aller Verkaufslager über das Zentrallager Krefeld sowie über das Lager Solingen, das zum Teil für rostfreie Bleche die Funktion eines Zentrallagers wahrnimmt, abgewickelt. Dank der erweiterten Kapazität ist das Zentrallager in der Lage, auch Verbraucher in entfernten Gebieten termingerecht zu beliefern.

ternehmens sowie über die wirtschaftlichen Verbindungen der Unternehmen der Thyssen-Gruppe zu Australien unterrichten.

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, 4350 Mülheim (Ruhr)-Winkhausen, Gutenbergstraße 51

Bilder: Dotter, Gecks, Klemm, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne, Bildstelle der Stadt Duisburg und des Mültergenesungswerkes — Farbaufnahmen: Gilbert, Groos, Lang, Metzger, Steinmetz — Luftaufnahmen: Dr. Wolfgang Groos, Albert Kardas (freig. Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 20 / C 260)

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

TITELBILD: Abstich im Hochofenwerk Ruhrort (Farbaufnahme: Ulrich K. Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: Erinnerung an sommerliche Tage in Tester Berge (Farbaufnahme: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1972/73	3
Hochofen 5 in Meiderich ging auf eine neue Reise	4
Neuer 132-Meter-Kamin der Kokerei August Thyssen	5
Betriebskrankenkasse Hamborn senkt Beiträge und erhöht Leistungen	5
ATH-Investmentclubs berichten	6
Zum 100. Geburtstag von Fritz Thyssen	6
Beim Hochofen 5 in Meiderich verschlang der Umweltschutz ein Viertel der Investitionskosten	7
Berichte über die letzten Belegschaftsversammlungen	12
Klönne baut in Oberhausen zwei Brücken aus Palinox- und Cor-ten-Stahl	14
Verladebrücke III nahm in Schwelgern die Arbeit auf	15
Unter der Sonne des Iran helfen ATH-Fachleute beim Aufbau des Stahlwerkes Ahwaz	16
Wie Siegfried Baumgartl Welt-Bestleistung im Dreieckflug errang ...	21
Belegschaftshaus und betriebliche Neubauten in Finnentrop werden zügig vollendet	22
Thyssen-Gruppe auf der IAA Frankfurt und bei Messen in Ländern des Ostblocks	23
ATH informierte finnische Stahlfachleute	24
Finnentropen Pensionäre schipperten über den Bigge-See	26
Hier treiben ATH-Mitarbeiter Sport: MTV Union Hamborn 02	28
Dinslaken seit 700 Jahren Stadt	30
Bürgervertreter informierten sich in Ruhrort und Hamborn	31

1972/73 — in Produktion, Absatz und Ertrag deutlich besser als die beiden schwierigen Vorjahre

Über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1972/73, das am 30. September abgeschlossen wurde, gibt die ATH jetzt in einem Bericht an die Aktionäre einen ersten Überblick. Danach konnten im Zuge der weltweiten Konjunktur-Entwicklung die Stahlproduktion gegenüber dem Vorjahr stark ausgeweitet und die Erlöse trotz währungs-politisch bedingter struktureller Schwierigkeiten in einigen Produktionsbereichen so weit aufgebessert werden, daß sich der Kostendruck alles in allem milderte.

Der Bericht über das Geschäftsjahr 1972/73 hat folgenden Wortlaut:

Das Thyssenjahr 1972/73 war in Produktion, Absatz und Ertrag deutlich besser als die beiden besonders schwierigen Vorjahre.

Die Welt-Stahlkonjunktur erhielt im Herbst 1972 starke Impulse aus der Beschleunigung des wirtschaftlichen Wachstums in zahlreichen Industrieländern. Das führte auch bei den deutschen Hüttenwerken, die im Berichtsjahr um 29 Prozent höhere Auslandsbestellungen verzeichneten, zu einer Besserung der Beschäftigungslage.

Die seit Anfang 1972 wieder aufwärts gerichtete internationale Stahlpreis-Tendenz schlug sich in den DM-Exporterlösen stark verzögert nieder, weil sich von der Washingtoner Währungskonferenz im Dezember 1971 bis hin zur DM-Aufwertung im Juni 1973 die Veränderungen der Währungsparitäten immer wieder einseitig zu Lasten der deutschen Exporterlöse auswirkten.

Gegen Ende des Berichtsjahres war die Nachfrage auf den internationalen Stahlmärkten noch unverändert lebhaft.

Auf dem Binnenmarkt wurde die Entwicklung ebenfalls in starkem Maße durch internationale Einflußgrößen bestimmt. Der weltweite Konjunktur-Aufschwung führte zu steigenden Exportaufträgen bei der Investitionsgüter-Industrie. Das stimulierte den inländischen Stahlverbrauch. Gleichzeitig verminderte



die ausländische Konkurrenz ihren Druck auf den deutschen Markt, wobei allerdings die Importquote mit dreißig Prozent gegenüber frü-

heren Phasen der Hochkonjunktur vergleichsweise hoch blieb.

1972/73 konnten die deutschen Hüttenwerke 23 Prozent mehr Aufträ-

AUS 132 METER HÖHE Vom Schornstein der in Bau befindlichen und Ende 1974 in Betrieb gehenden Batterie VI b der Kokerei August Thyssen in Bruckhausen hatte der Fotograf diesen Rundblick nach Norden mit Gasometer, Hauptverwaltung, Oxygen-Stahlwerk und Walzwerke Bruckhausen sowie der Kokerei (im Vordergrund) und Hamborn

(Aufnahme: Ulrich K. Steinmetz)

Entwicklung der Thyssen-Gruppe

	1969/70	1971/72	1972/73 ¹⁾	Veränderung in % gegenüber 1971/72	
Durchschnittliche Belegschaft	97 530	92 222	92 270		
Produktion in 1000 Tonnen					
Roheisen	9 975	9 003	11 019	+ 22	
Rohstahl	12 628	11 579	13 853	+ 20	
Walzstahl	11 400	9 933	11 820	+ 19	
davon					
Halbzeug zum Verkauf	1 469	1 105	1 257	+ 14	
Flachstahl einschl. Warmbreitband zum Verkauf	6 801	6 214	7 437	+ 20	
Profilstahl	3 130	2 614	3 126	+ 20	
Edelstahl-Weiterverarbeitung	183	102	129	+ 26	
Draht und Drahterzeugnisse	473	498	502	+ 1	
Sonstige Stahlfabrikate	226	174	192	+ 10	
Kundenumsatz	Mrd. DM	10,9	9,8	11,7	+ 19
Exportanteil	%	21	26	29	
Investitionen In Sachanlagen	Mill. DM	997	663	500	— 25

¹⁾ Vorläufige Zahlen

ge aus dem Inland buchen als im Jahr zuvor. Inzwischen führten die Stabilitätsmaßnahmen von Bundesregierung und Bundesbank zu ersten Brems Spuren, die ihren Niederschlag in der Bauproduktion und im gesamtwirtschaftlichen Investitionsklima gefunden haben.

Thyssen-Gruppe 13,9 Millionen Tonnen Rohstahl

In der Thyssen-Gruppe konnte 1972/73 besonders der Stahlbereich seine Produktion stark ausweiten. Die Rohstahl-Erzeugung stieg um zwanzig Prozent auf 13,9 Millionen Tonnen. Mit 11,8 Millionen Tonnen Walzstahl wurde gegenüber dem Vorjahr ein Plus von neunzehn Prozent erreicht — im Vergleich

Hauptversammlung am 19. April

Die Hauptversammlung für das Geschäftsjahr 1972/73 der ATH findet am Freitag, 19. April 1974, in der Mercatorhalle in Duisburg statt.

zum bisher besten Jahr 1969/70 be trägt der Zuwachs allerdings nur vier Prozent. In den übrigen Fertigungssparten verlief die Entwicklung unterschiedlich.

Zu den Belegschaften der Thyssen-Gruppe gehörten im Durchschnitt des Berichtsjahres 92 000 Mitarbeiter, etwa die gleiche Anzahl wie 1971/72.

11,7 Milliarden DM Umsatz

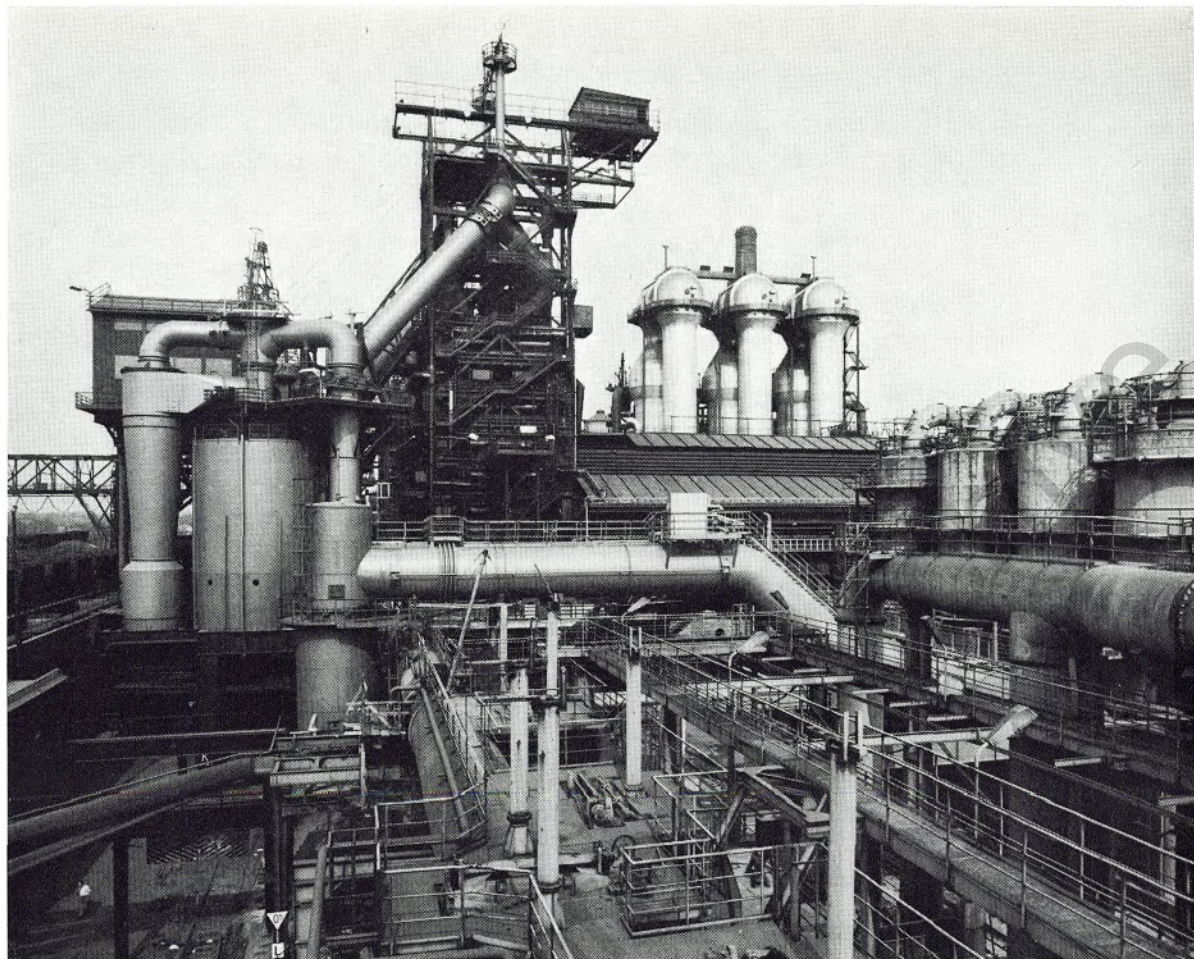
Das lebhaftes Geschäft auf den In- und Auslandsmärkten führte in fast allen Bereichen zu einer kräftigen Ausweitung des Kundenumsatzes. Er vergrößerte sich insgesamt um neunzehn Prozent auf 11,7 Milliarden DM. Im Vergleich zu 1969/70 betrug der Zuwachs allerdings nur acht Prozent. In dem auf 29 Prozent gestiegenen Exportanteil — 1969/70 lag er noch bei 21 Prozent — spiegelt sich die zunehmende Abhängigkeit vom internationalen Marktgeschehen.

Während die Umsatzausweitung in der ersten Hälfte des Berichtsjahres vor allem auf höhere Versandmengen zurückgeht, wirkte sich bei Massenstahl im weiteren Verlauf auch der seit zwei Jahren erstmals wieder günstige Erlöstitrend positiv aus. Wegen der mehrfachen Veränderungen in den Währungsparitäten blieben die für deutsche Anbieter im Export realisierbaren DM-Mehrerlöse jedoch erheblich hinter dem Anstieg der auf Dollar basierenden Weltmarktnotierungen zurück.

Verbesserte Ertragslage

Kosten und Erlöse bestimmen, was unter dem Strich erwirtschaftet wird. Angesichts weiter steigender Kosten konnten im Verlauf des Berichtsjahres die Erlöse so weit aufgebessert werden, daß der Kostendruck alles in allem gemildert wurde. Das führte in der zweiten Jahreshälfte zu einer deutlichen Verbesserung der Ertragslage, obgleich in einigen Produktionsbereichen trotz hoher Beschäftigung strukturelle Schwierigkeiten anhielten. Insgesamt werden wir aus dem erwirtschafteten Ergebnis eine gegenüber dem Vorjahr erhöhte Dividende vorschlagen können.

Veränderte Startposition trotz Überwindung des Ertragstiefs — das war der Kern unserer Berichtserstattung in der letzten ATH-Hauptversammlung. Im Vergleich zur Auslandskonkurrenz sind auch zur Zeit die im Stahlgeschäft für deutsche Unternehmen erzielbaren Gewinnspannen begrenzt. Das liegt vor allem an den einschneidenden Änderungen der Währungsparitäten in den letzten Jahren. Allein die im Berichtsjahr eingetretene zusätzliche Aufwertung der D-Mark gegenüber dem amerikanischen Dollar beläuft sich auf 33 Prozent.



Im Hüttenbetrieb / Hochofen 5 ging auf die Reise

Nach einer Bauzeit von gut acht Monaten ging Ende August der Hochofen 5 im Hochofenwerk Hüttenbetrieb in Meiderich mit völlig überarbeiteter technischer Ausrüstung auf die Reise, wie Hochöfner diesen Vorgang der Inbetriebnahme zu nennen pflegen. Der Gestelldurchmesser des Hochofens, der Ferromangan erzeugt, wurde von 5,2 Meter auf 7,0 Meter erweitert.

Von den mehr als 60 Millionen

DM, die von der ATH in den Umbau dieses Hochofens investiert worden sind, entfielen 15 Millionen DM, also fast ein Viertel der Bausumme, auf Maßnahmen zur Verbesserung des Umweltschutzes. So hat der Ofen beispielsweise einen doppelten Gichtverschluß, der ein Entweichen von Gichtgas und Staub aus dem Ofen verhindert. Das anfallende Gichtgas wird zunächst grobentstaubt und anschließend durch

eine Feinstreinigung geleitet. Das hierbei benötigte Wasser entstammt einem Kreislaufsystem mit eigenem Klärbecken und hochmodernen Aufbereitungsanlagen, wie sie für einen Ferromangan-Hochofen erstmalig in der Bundesrepublik gebaut worden sind. Besonderes Gewicht wurde auch auf die Lärmbekämpfung gelegt. Durch eine Fülle leistungsfähiger Schalldämpfer wurde der Geräuschpegel spürbar gesenkt.

Es kommt hinzu, daß die deutschen Hüttenwerke für den Bezug von Koks und Kokskohle beträchtlich mehr aufwenden müssen als ihre ausländische Konkurrenz. Inzwischen stellt sich der uns zugemutete Nachteil bereits auf über zwanzig DM je Tonne eingesetzter Kokskohle.

Weitere Rationalisierung

Strukturelle Anpassungen sind angesichts dieser Entwicklungen unvermeidbar. Für den Stahlverbrauch ist weltweit mit einem starken Wachstum zu rechnen. Auch in der Bundesrepublik nimmt der Bedarf weiter zu. Gleichwohl gehen die Investitionen deutscher Hüttenwerke — trotz internationaler Leistungsfähigkeit unserer Werke — noch zurück.

In der Thyssen-Gruppe wurde 1972/73 rund eine halbe Milliarde

D-Mark in Sachanlagen investiert gegenüber 663 Millionen DM im Vorjahr. Sie galten — ebenso wie die noch vor uns liegenden Investitionen — der weiteren Rationalisierung unserer Werke. Schwerpunkt war der Hochofen-Bereich, wo im Februar 1973 der Schwelger-Ofen in Betrieb genommen werden konnte.

Der geplante Verbund mit Rhestahl

Erhebliche Verbundvorteile erwarten wir aus der Zusammenarbeit mit Rhestahl. Gemeinsame Fachausschüsse prüfen zur Zeit für sämtliche Tätigkeitsgebiete beider Unternehmen, wie die Rationalisierungsmöglichkeiten verwirklicht werden können. Wir rechnen mit einer baldigen Genehmigung des Vorhabens durch die Kommission der Europäischen Gemeinschaften.

Unter Hinweis auf die Neufassung des Gesetzes gegen Wettbewerbsbeschränkungen (Kartellnovelle) hat inzwischen auch das Bundeskartellamt eine Prüfung des Zusammenschlusses eingeleitet.

Unsere Position im weltweiten Wettbewerb wird auch dadurch gestärkt, daß sich die Thyssen-Gruppe von einzelnen Fertigungen trennt, die nach den fortgesetzten DM-Aufwertungen nicht mehr konkurrenzfähig sind. So wurden inzwischen in unserer Drahtverarbeitung Stilllegungen in den besonders exportintensiven Bereichen Stahldraht und Drahterzeugnisse eingeleitet.

Umstrukturierung, Verbreiterung der Unternehmensbasis und Verstärkung der internationalen Aktivitäten — das ist der Weg, auf dem die Rentabilität der Thyssen-Gruppe langfristig gesichert wird.

Neuer 132-Meter-Kamin
der Kokerei fertiggestellt

Den letzten Stein setzte Betriebsdirektor Dr. Bussmann

Am 25. September konnte der Bau eines neuen Kamins in der Kokerei August Thyssen abgeschlossen werden. Weithin sichtbar zeigten die Kaminmaurer dieses Ereignis durch einen mit bunten Bändern geschmückten Baum an, den man am Stahlgerüst über diesem 132 Meter hohen Bauwerk angebracht hatte.

Ofenmaurer, die Bauleitung sowie Betriebsdirektor Dr. Bernhard Bussmann und Betriebschef Herwig



Drescher hatten sich in luftiger Höhe eingefunden. Es gab an diesem Morgen nicht die klare Sicht, wie sie die Maurer in den Tagen zuvor erlebt hatten. Trotzdem war die Stimmung nicht getrübt; denn nun galt es, den abschließenden Stein zu setzen. Diesen feierlichen Akt vollzog Dr. Bussmann. Begleitet von heiteren und wohlgemeinten Ratschlägen der Umstehenden schritt Dr. Bussmann auf dem Innengerüst

zur Tat. Auf der Ostseite des Kamins setzte der Direktor der Kokerei den letzten Stein in den hierfür ausgesparten Platz. Wie Dr. Bussmann versicherte, machte er das zum ersten Mal. Trotzdem handhabte er die Maurerkelle sehr gekonnt.

Wie von der Bauleitung zu erfahren war, herrschte auch dort große Zufriedenheit über den Ablauf der Bauarbeiten an diesem Kamin. Pro

Tag und Mann wurden immerhin tausend Steine verarbeitet. Noch erfreulicher ist jedoch, daß es während der gesamten Bauzeit von fünf Monaten bei diesem Bauprojekt keinen Unfall gegeben hat. Dieser 132 Meter hohe Kamin ist für die neue Koksbatte 6 b errichtet worden, die Ende nächsten Jahres fertiggestellt sein soll. Diese Koksbatte wird pro Tag 2000 Tonnen Koks produzieren.

Ab 1. September in Kraft

Betriebskrankenkasse Hamborn senkt Beiträge und erhöht Leistungen

Auf Empfehlung des Vorstandes der Betriebskrankenkasse Hamborn der ATH hatte die Vertreterversammlung am 8. Juni beschlossen, den allgemeinen Beitragssatz um 0,2 Prozent zu senken. Die hierzu erforderliche behördliche Genehmigung wurde am 7. August erteilt. Damit trat die Beitragssenkung am 1. September in Kraft.

Auf den ersten Blick könnte man geneigt sein zu sagen, daß eine Beitragssenkung von 0,2 Prozent bescheiden ist. Doch man muß diese Beitragssenkung im Zusammenhang mit den gleichzeitigen Beschlüssen und den wirksam gewordenen Leistungserhöhungen sehen. Geht man hierbei auch von der Tatsache aus, daß die laufenden Verpflichtungen der Hamborner Betriebskrankenkasse Kosten schwankungen unterworfen sind, die im voraus nicht exakt zu berechnen sind, wird man die Entscheidung der allgemeinen Beitragssenkung und der Leistungserhöhungen anders bewerten müssen.

Wie nun die Leistungserhöhungen im einzelnen aussehen, sei hier kurz aufgeführt.

KLEINE HEIL- UND HILFSMITTEL
Alle unter diesen Titel fallenden Mittel werden künftig kostenmäßig

von der Betriebskrankenkasse voll auf übernommen, wenn es um Beiträge von bis zu 250,— DM geht. Die bisherige Grenze lag bei 120,— DM.

GROSSERE HEIL- UND HILFSMITTEL

Ähnlich ist es auch bei Mitteln, die unter diesen Leistungstitel fallen. Die volle Übernahme der Kosten durch die Betriebskrankenkasse erfolgt hier bis zu einem Betrag von 2000,— DM. Wenn jedoch Beihilfen des Rentenversicherungsträgers gewährt werden, wird dieser Zuschuß bei den 2000,— DM mit eingeschlossen. Bisher wurden hier nur 66⅔ Prozent der Kosten von der Betriebskrankenkasse übernommen, wobei die Höchstsumme 300,— DM betrug.

ZAHNERSATZ

Bei herausnehmbarem Zahnersatz übernimmt die Betriebskrankenkasse nun 80 Prozent des Vertragsatzes; vorher waren es nur 66⅔ Prozent. Wenn jedoch ein Anspruch gegenüber dem Rentenversicherungsträger besteht, werden 100 Prozent der Kosten übernommen. Bei festsitzendem Zahnersatz — wie etwa Kronen, Stiftzähne oder Brückenglieder — werden je Glied 120,— DM von der Kasse getragen. Hier wurden bisher je Glied nur 70,— DM gezahlt.

OFFENE BADEKUREN

Für Kurmittel wurden bisher von der Krankenkasse 150,— DM gezahlt. Nach dem Inkrafttreten der Leistungserhöhungen stieg dieser Betrag auf 250,— DM. Hinzu kommen noch die Kosten für den Badearztschein sowie die Kurtaxe.

KURVERSCHICKUNGEN VON ANDEREN ENTSENDESTELLEN

Hier handelt es sich um Kurverschickungen wie etwa der Caritas, der Inneren Mission, der Arbeiterwohlfahrt oder des DRK, um nur einige zu nennen. Bei diesen Verschickungen gab die Betriebskrankenkasse bisher einen Tageszuschuß von 2,— DM. Nach der neuen Regelung ist dieser Betrag auf 3,— DM erhöht worden.

Insgesamt gesehen stecken in den hier aufgestellten Posten erhebliche Verbesserungen. In einer Zeit, wo mancherorts die Kosten schneller steigen als das Barometer, ist die Beitragssenkung und die gleichzeitige Erhöhung der Leistungen der Hamborner Betriebskrankenkasse ein wohlthuender Lichtblick.

Zu dem Zeitpunkt, da diese Verbesserungen beschlossen wurden, gab es hierfür rechtfertigende Tendenzen. Diese Tendenzen scheinen sich aber aus der jetzigen Sicht als sehr labil zu erweisen.

Es mag dem einen oder anderen Leser überflüssig scheinen, ständig mit hohen Krankenzahlen konfrontiert zu werden. Doch gerade diese Krankenzahlen sind für jede Krankenkasse die Nabelschnur, an der die Kosten sich schmerzhaft bemerkbar machen. Sieht man auf die nun vorliegenden Zahlen des Krankenstands in den Monaten Januar bis August, so bekommt man leider ein ungutes Gefühl.

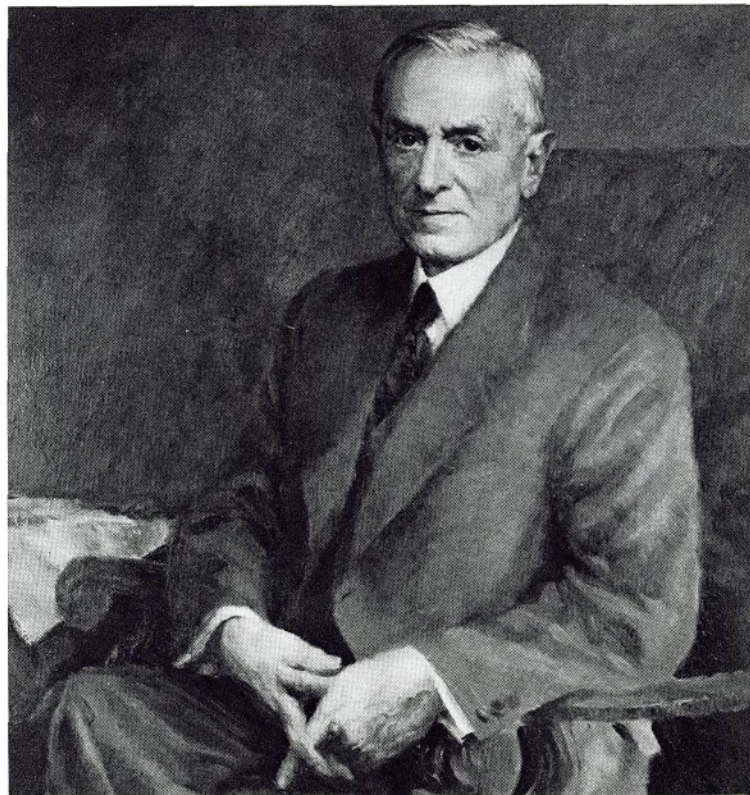
Dabei soll keineswegs übersehen werden, daß fast jedes Kalenderjahr bei der Betriebskrankenkasse meistens mit einem hohen Krankenstand begann. Im Verlauf der dann folgenden Monate flachte der Krankenstand ab und erreichte etwa im Monat Juni seinen Tiefstand. In den danach folgenden Monaten bewegten sich die Zahlen des Krankenstandes dann wieder nach oben.

Diese Grundtendenz ist auch in diesem Jahr festzustellen. Nur weicht sie insofern von den Zahlen des Vorjahres ab, als diese ganz allgemein höher liegen. Im Januar wurde ein Krankenstand von 13,45 Prozent vermerkt, während es im gleichen Monat des Vorjahres nur 9,90 Prozent waren. Ein spürbares Absinken des Krankenstandes während der Urlaubsmonate trat leider nicht ein. Unerwartet stieg er dann von 9,57 Prozent im Juni auf 10,32 Prozent im Juli und erreichte gar im Monat August 10,44 Prozent. Man sollte dabei nicht übersehen, daß mit dem Ansteigen des Krankenstandes auch alle übrigen Kosten wie etwa Arzt- und Arzneikosten sprunghaft mitziehen.

Eine weitere Tendenz ist, daß in den Sommermonaten die Zahl der Kuren über Rentenversicherungsträger erheblich zugenommen hat. In wieweit hierbei in einigen Fällen Kuren quasi als Zweiturlaub angestrebt wurden, wird zunächst nur eine Vermutung bleiben. Doch soviel dürfte sicher sein, daß bei weiteren Kostenbelastungen die Bemühungen um Leistungserhöhung und Beitragssenkung bei der Hamborner Betriebskrankenkasse sehr schnell vergebens gewesen sein könnten.

Zum
100. Geburtstag
von
Fritz Thyssen

* 9. Nov. 1873
† 8. Febr. 1951



Nach einem Gemälde von Oswald Petersen im großen Sitzungssaal der Hauptverwaltung der ATH in Duisburg-Hamborn

**Erstattung von Prämien
bei der
Betriebskrankenkasse
Hamborn**

Wie im vergangenen Jahr wird den Mitgliedern der ATH-Betriebskrankenkasse Hamborn auch das Krankenschein-Scheckheft für das Jahr 1974 mit der Post, und zwar im Laufe des Dezember zugestellt.

Dem Krankenschein-Scheckheft ist ein Antrag auf Prämienerrstattung für nichtbenutzte Krankenscheine des Jahres 1973 beigelegt. Im Falle eines Prämienanspruchs ist dieser Antrag ausgefüllt mit dem Scheckheft 1973 der Betriebskrankenkasse einzureichen. Vor dem Ausfüllen sind unbedingt die Hinweise auf der Rückseite des Antrags zu beachten.

Letzter Termin für die Abgabe des Prämienantrages ist der **31. Januar 1974**. Später eingehende Anträge müssen zunächst unberücksichtigt bleiben. Falsch und unvollständig ausgefüllte Prämienanträge verzögern und verlängern die Bearbeitungszeit und damit den Termin der Prämienrückzahlung.

Prämien auch in der Baisse

**Sämtliche Investmentclubs der ATH
schnitten mit einem Minus ab**

Es hatte diesmal etwas länger gedauert, ehe am 4. September die drei erfolgreichsten Investmentclubs der ATH für ihre Arbeit im ersten Halbjahr 1973 mit Prämien des Vorstandes in Form von Aktien ausgezeichnet werden konnten. Der Grund dafür war in erster Linie in der Urlaubszeit zu suchen, die sich schon kurz nach dem Bewertungszeitraum anschloß.

Wenn die Clubs und ihre Mitglieder dennoch bei der Stange geblieben wären, sei das besonderer Anerkennung wert.

Der erste Preis ging diesmal an den ICM/Investmentclub Materialwirtschaft, der nach dem Bewertungsschlüssel der ATH mit minus 0,87 Prozent am besten abgeschnitten hatte. Es folgten der Wertpapier-Sparclub ZAW mit minus 5,80 Prozent und der Investmentclub ATH Neubau-Abteilung mit minus 5,95 Prozent.

In einer anschließenden Diskussion mit den Geschäftsführern der einzelnen Clubs wurden zahlreiche

Mitglieder	Vermögen am 30. 6. 1973 in DM	Bereinigter Wert- zuwachs/-minderung gegenüber 31. 12. 1972 in %	
ICM Investmentclub	43	42 199,45	— 0,87
Materialwirtschaft	37	22 677,16	— 5,80
Wertpapier-Sparclub ZAW Investmentclub			
ATH Neubau-Abteilung	77	44 326,47	— 5,95
Investment-Club PAA	26	11 068,83	— 5,98
Investmentclub			
Organisation ZDV	40	34 095,65	— 6,49
HO-Investmentclub ATH	15	7 692,19	— 6,73
Phoenix Effektenclub 69	19	21 811,16	— 6,83
1. Investmentclub ATH	35	16 591,10	— 7,34
Special-Investment-Club ATH	16	19 264,18	— 8,10
ICW ZWR			
Investmentclub Werkstätten, Zentrale Werkstätten und Reparaturabteilung	9	26 507,22	— 8,66
Investment-Club Schwelgern	25	17 160,81	— 10,24
Wertpapier-Gemeinschaft ATH 69	55	24 179,78	— 14,10
Investmentclub „Erfolg“	43	22 637,93	— 14,56
Investa VAB 72	35	7 319,42	— 16,41
Investmentclub ATH Werk B'werth	36	30 114,79	— 18,61
	511	347 600,—	

Anregungen ausgetauscht. Begrüßt wurde ein Vorschlag von Prokurist Nünninghoff, daß die Finanzabteilung für die Zukunft beabsichtige, für die interessierten Mitglieder

der Clubs Vorträge von Fachleuten über einschlägige Börsenthemen halten zu lassen. Damit kam man gleichzeitig dem Wunsch der Clubs nach mehr Information entgegen.

Jetzt belohnt

**Durch umsichtigen Einsatz Explosion
von Sauerstoff-Flaschen verhindert**

Seitens der ATH und der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft wurde der Gießer Alfons Stoffel vom Oxygen-Stahlwerk II Beeckerwerth belohnt, weil durch seinen umsichtigen Einsatz eine größere Explosion verhindert werden konnte.

Alfons Stoffel sah, als er mit seinem Personenwagen die Werkstraße an der Kokillenhalle des Oxygen-Stahlwerkes II befuhr, daß Anschlußschläuche und Manometer von Sauerstoff- und Gasflaschen auf einem Lastwagen — infolge eines Flammenrückschlages bei Ausbesserungsarbeiten am Gleiskörper — in Brand geraten waren. Er stoppte sofort, besorgte sich umgehend Feuerlöscher aus der

Kokillenhalle und löschte den Brand, bevor noch die alarmierte Werkfeuerwehr eintraf.

In welche Gefahr er sich dabei begeben hatte, stellte sich erst dann heraus: Auf dem Lastwagen lagen je zwei Sauerstoff- und Gasflaschen sowie zwei Ölfässer, die ohne das schnelle Eingreifen Stoffels wahrscheinlich zur Explosion gekommen wären. Dadurch konnte auch größerer Personenschaden verhindert werden, da sich mehrere ausländische Mitarbeiter einer Unternehmerrfirma im Gefahrenbereich aufhielten.

Arbeitsdirektor Doese und Dr. Erenz von der Berufsgenossenschaft überreichten Alfons Stoffel Ende August die Belohnung.

Allerdings gab es spitzfindige und ironische Meinungen, nach denen die Bewertung diesmal so lange gedauert habe, weil man versucht hätte, aus dem dicken Minus ein kleines Plus zu zaubern. Wie weit das jedoch das Ziel verfehlt, mag die Tatsache beweisen, daß keiner der fünfzehn sich am Wettbewerb beteiligenden Clubs im ersten Halbjahr ein positives Ergebnis erwirtschaften konnte.

Prokurist Nünninghoff, der diesmal die Prämienverteilung vornahm, bedauerte das ebenso lebhaft wie die beteiligten Clubs. Als Grund für die seit Monaten anhaltende Baisse nannte er unter anderem das Stabilitätsprogramm der Bundesregierung mit seinen Restriktionsmaßnahmen, den sinkenden Außenwert des US-Dollars, die Spekulationen um die Deutsche Mark und die weltweit zu registrierenden Geldentwertungsraten.

Ein Viertel der Investitionskosten verschlingt der Umweltschutz

Im Hochofenwerk Hüttenbetrieb in Meiderich nahm der Hochofen 5 am 29. August, wie an anderer Stelle kurz berichtet, seine Produktion wieder auf. Im Hochofengerüst, in dem vorher achtzehn Jahre lang ein Ofen mit einem Gestelldurchmesser von 5,2 Meter gearbeitet hatte, steht jetzt ein solcher mit einem Gestelldurchmesser von sieben Meter. Hochofen 5 soll wie bisher Ferromangan erzeugen. Es wurde eine Produktionserhöhung im Rahmen der allgemeinen Rationalisierung und der zu erwartenden Steigerung des Bedarfs berücksichtigt. Ein Viertel der Gesamtinvestitionskosten von 62 Millionen DM entfallen auf Maßnahmen des Umweltschutzes.

Neben dem eigentlichen Ofen wurden die Winderhitzer, eine Kläranlage für Gichtgas-Waschwasser und selbstverständlich die Meß- und Regeleinrichtungen nach modernsten Gesichtspunkten völlig neu geschaffen. An allen Stellen wurde dabei der Umweltschutz nach dem neuesten Stand der Technik einbezogen.

MASSNAHMEN ZUM STAUBSCHUTZ

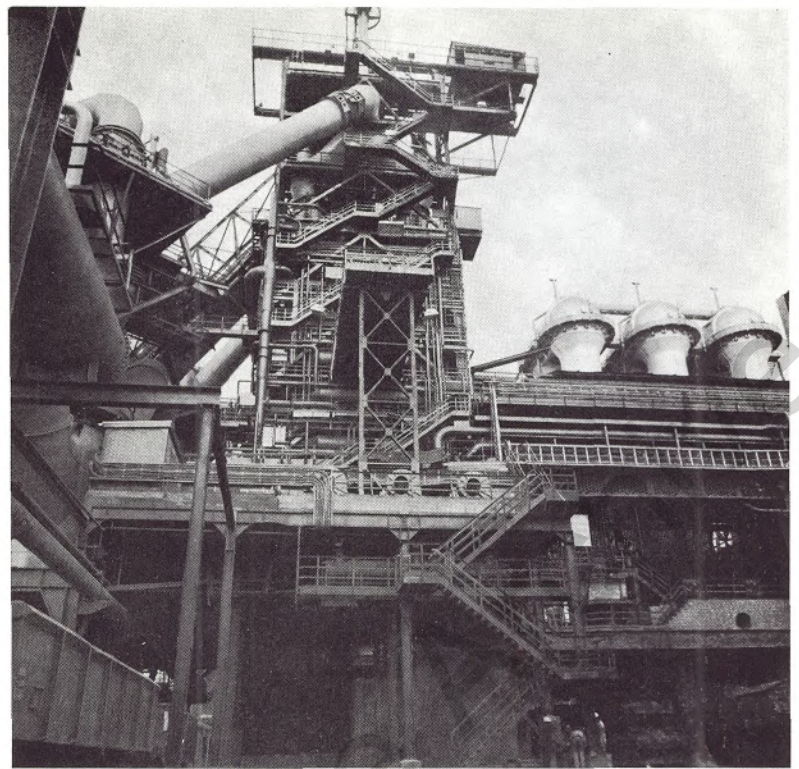
Der Ofen 5, der mit einem Gichtgas-Überdruck von 550 mm WS (entsprechend 0,055 atü) an der Gicht betrieben wird, hat — genau

wie ein moderner Hochofen mit 2,5 atü Gegendruck — einen doppelten Gichtverschluß. Eine Verriegelung verhindert ein gleichzeitiges Öffnen der oberen und der unteren Gichtglocke. Infolge dieser Schleusenwirkung kann kein Gichtgas und kein Staub aus dem Ofen ins Freie treten.

GICHTGAS-REINIGUNG

Der Grobentstaub dienen zwei parallelgeschaltete Staubsäcke. Dahinter sind zwei Wirbler angeordnet. Die abschließende Feinst-Reinigung auf eine Reinheit von unter 10 mg/Nm³ wird als Naßreinigung mittels Desintegratoren durchgeführt.

Am Abstichloch des Ofens, an den



Enden der Roheisenrinnen, an denen das Eisen in die Pfannen läuft, und an den Enden der Schlackenrinnen sind Absaugungen eingebaut.

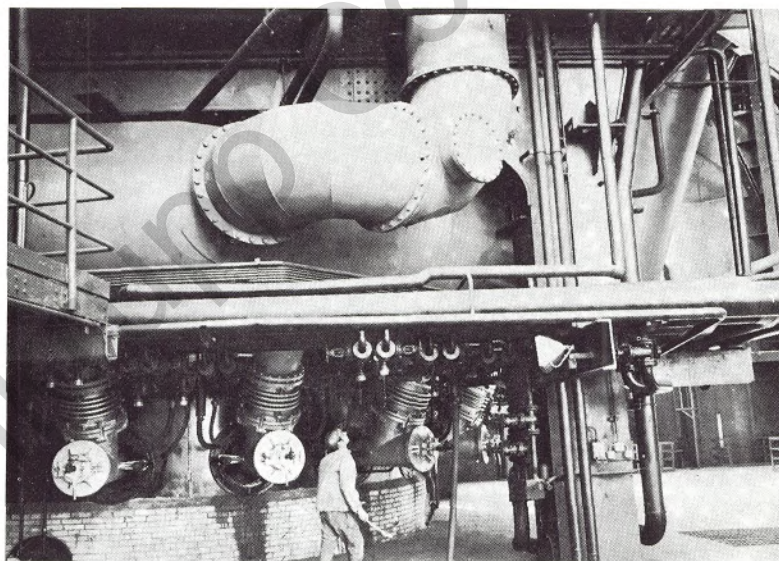
Falls erforderlich, wird dieses Absaugesystem nachträglich noch mit einem Entstaubungsfilter ausgerüstet. Die für die Auslegung einer solchen Einrichtung notwendigen Abgas-Analysen sind aber heute noch nicht bekannt. Die ATH wird

ZU DEN BILDERN:

Oben: Hochofen 5 vom Hüttenflur aus gesehen; oben links die fallenden Gasabzugsrohre, Mitte rechts die Kuppeln der Brennschächte der neuen Winderhitzer-Anlage

Mitte: Heißwind-Ringleitung (oberhalb der Bildmitte); unten die Leitungen zu den Windformen mit den wellenförmigen Kompensatoren, welche die durch Wärme entstehenden unterschiedlichen Ausdehnungen überbrücken. Unterhalb der Bühne (in der Bildmitte) sind Kühlwasserleitungen und -schläuche zu sehen, die zum geschlossenen Kühlwasser-Kreislauf für die Windformen gehören

Unten: Schwadenabsaugung; links Abdeckung und Absaug-Öffnungen direkt am Abstichloch des Ofens — rechts Absaugventilator für die ersten Betriebsversuche



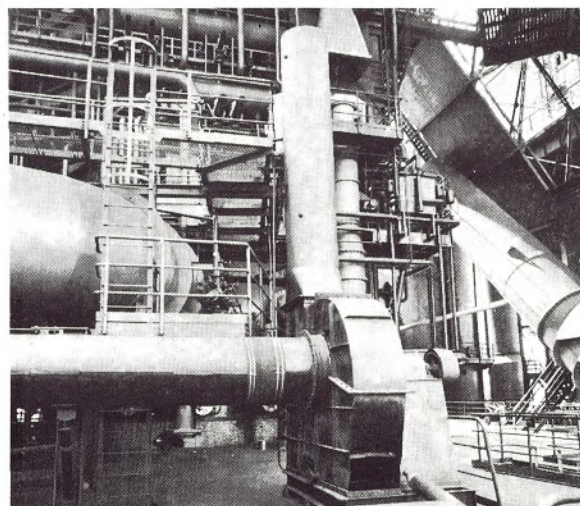
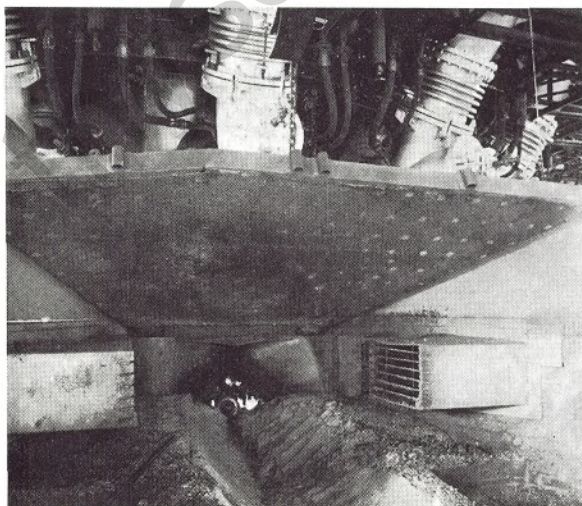
hier Forschungs- und Entwicklungsarbeit übernehmen, um eine praxisgerechte Gesamtlösung zu finden.

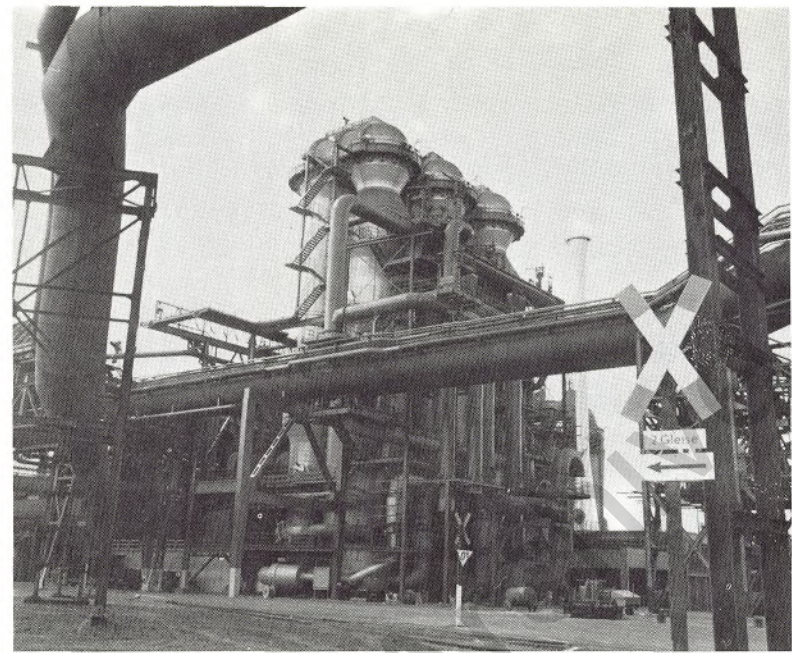
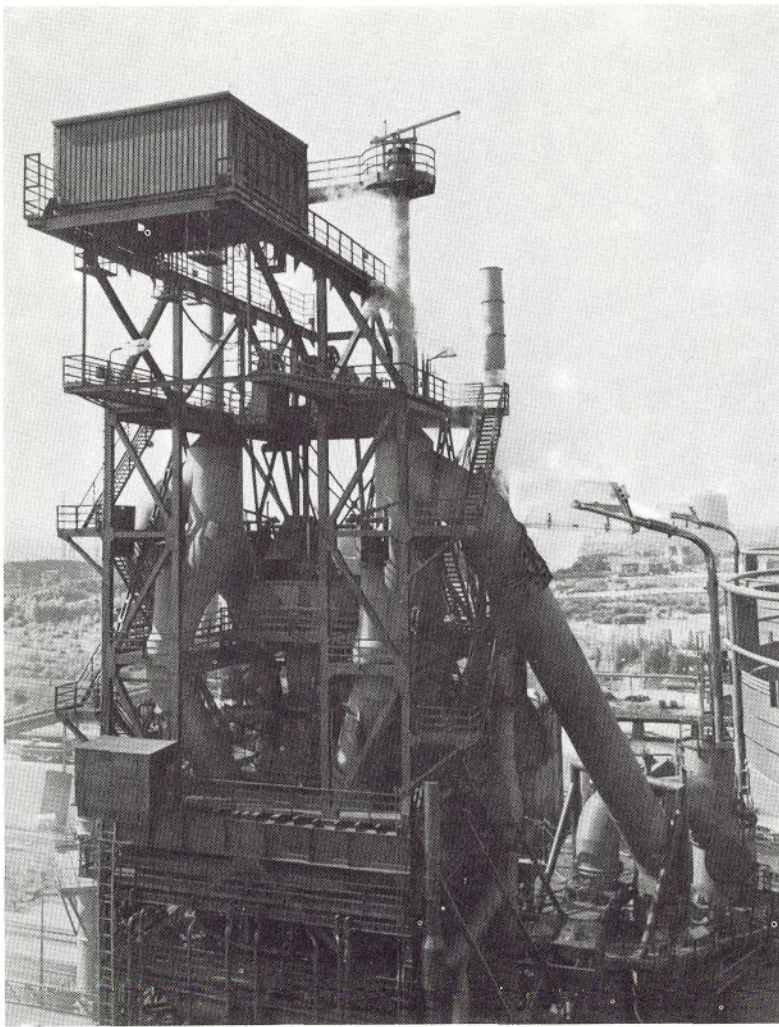
ANLAGEN ZUR REINHALTUNG DES WASSERS

Das Mauerwerk des Hochofens wird mit Wasser gekühlt, das in einem drucklosen Verdampfungssystem im Kreislauf genutzt wird. Der Dampf wird in einem Kondensator niedergeschlagen. Ventilatoren versorgen den Kondensator mit Kühlluft.

Für die notwendige Kühlung anderer Ofenteile, wie Windformen, Heißwind-Schieber usw., ist ein Wasser-Kreislaufsystem vorhanden. Das Wasser wird in Kühlern, die von Ventilatoren zwangsbelüftet werden, mit Luft rückgekühlt. Das für die Feinst-Reinigung des Gichtgases benötigte Waschwasser wird ebenfalls im Kreislaufverfahren genutzt. Hierfür wurden ein Rundklärbecken, ein Pumpenhaus, zwei Kühltürme, eine Dosierstation und eine Filterpresse mit Gebäude neu errichtet.

Dem Wasser, das von den Desintegratoren kommt, wird in der Dosierstation ein Eisensulfat (Fe SO₂ · 7 H₂O) — das aus verbrauchter Säure der Beizerei des Kaltwalzwerkes Beeckerwerth gewonnen wird — und Polyelektrolyt zugesetzt. Sie dienen als Flockungsmittel zur Verbesserung des Abscheidens von Schlamm und der





Klärwirkung. Der Klärschlamm aus dem Klärbecken wird dann in der Filterpresse entfeuchtet. Dem geklärten Wasser wird vor

seiner erneuten Verwendung ein Härte-Stabilisierer zugesetzt. Dadurch werden Steinablagerungen in den Leitungen und an den

Schaufeln der Desintegratoren verhindert.

Zur Vermeidung chemischer Anreicherungen, insbesondere des Salzgehaltes, müssen in diesem Wasserkreislauf ständig zehn bis vierzig Kubikmeter Wasser je Stunde abgeschlämmt und durch Frischwasser ersetzt werden.

Um toxische Stoffe in der abgeschlämten Menge unschädlich zu machen, wurden eine Behandlungsanlage mit Lagertanks für Chemikalien, einer Aufbereitungsanlage, fünf Behandlungsbehältern und zwei Klärbecken gebaut.

Das Abschlämmswasser wird für die chemische Nachbehandlung zu-

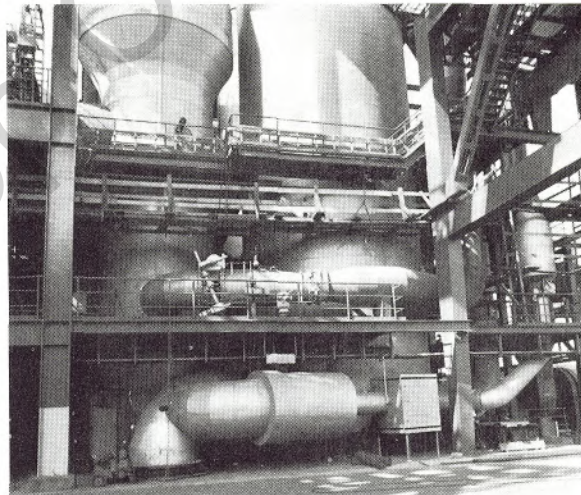
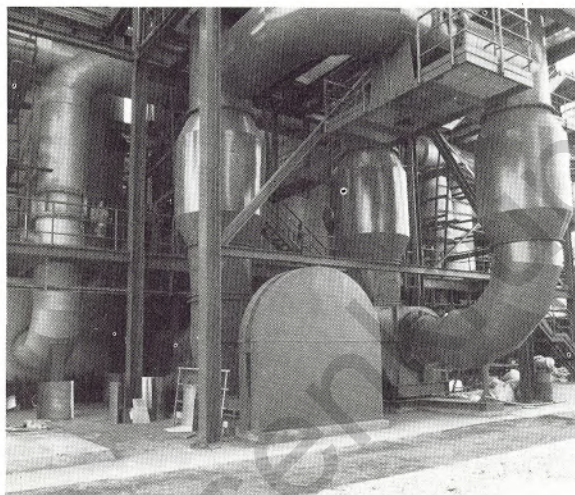
ZU DEN BILDERN:

Oben links: Blick auf die Ofengicht, darüber die Gasabzugsrohre, die nach unten in die Staubsäcke führen. Der Ofen ist durch den doppelten Gichtverschluß und den Gasfang völlig abgeschlossen. Links der Bildmitte ist der gekippte Kessel des Schrägaufzuges zu sehen; der Möller ist soeben in den Aufgabetrichter über der oberen Gichtglocke gerutscht.

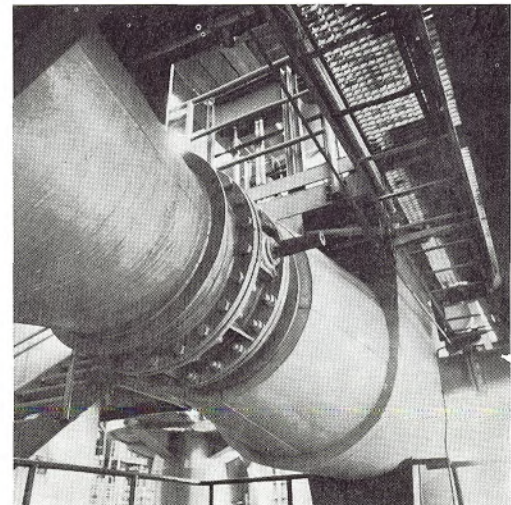
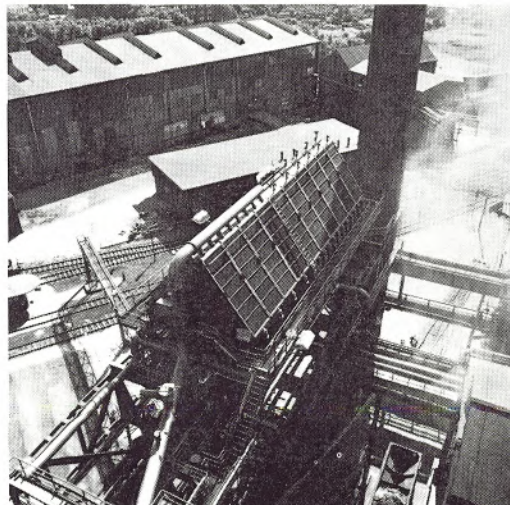
Oben rechts: Die Winderhitzer-Anlage wurde in modernster Bauweise neu errichtet; links die Brennschächte, rechts die Gitterschächte. Bild oben: Blick von Hüttenflur auf die Winderhitzer-Anlage.

Mitte links: Die beiden Brennluft-Ventilatoren der Winderhitzer, jeder mit Ansaug-Schalldämpfer und Druck-Schalldämpfer. (Die Schalldämmhauben, die über jeden Ventilator kommen, waren zur Zeit dieser Aufnahme noch in Arbeit) — rechts: Am Fuß der Winderhitzer ist eine Rauchgas-Umgehungsleitung (Entlastungsleitung) mit einem Schalldämpfer und Schallsolisierung zu sehen. Die Absperrklappe ist in einem schallsolisierenden Kasten untergebracht (rechts neben dem Schalldämpfer). Am rechten Bildrand (senkrecht) Schalldämpfer und Schallschutz-Isolation einer Kaltwind-Umgehungsleitung (Entlastungsleitung).

Unten links: Die Kaltwind-Ausblaseklappe zum Stauchen des Ofens ist links neben dem Winderhitzer zu sehen. Links oben erkennt man den Ausgangs-Schalldämpfer, über der mittleren Bühne die ummantelte Ausblaseklappe, darunter der Eingang-Schalldämpfer; Mitte Blick auf die Rückkühler der Kreislaufsysteme für Ofenkühlwasser; das Wasser wird hier mit Luft gekühlt — Rechts: Kaltwind-Drosselklappe; die Rohrleitung ist mit schalldämmender Schlackenwolle und zusätzlich mit einem Schutzblech umkleidet.



nächst durch Zugabe von Kalkmilch stark alkalisiert ($pH > 11,5$) und mit Bleichlauge (Natrium-Hypochlorit) umgesetzt. Der Reaktions-



DIE BILDER:

Unten: Die Winderhitzer-Kuppeln — Oben: Blick von den Winderhitzer-Kuppeln nach Westen; im Hintergrund die Silhouette der Hamborner Hochöfen bis zum Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen, davor die Kokerei 4/8 und (vorn links unten) Kühlturm und Rundklärbecken der neuen Gichtgaswaschwasser-Kläranlage im Hochofenwerk Hüttenbetrieb
Mitte links: Die Anlagenteile zur Grobentstaubung des Gichtgases, links ein Wirbler, Mitte ein Staubsack und nach rechts führend Rohgas-Zickzack-Leitung mit Staubsammeltöpfen — Rechts: Blick auf das Gebäude der Gichtgas-Feinstreinigung, rechts daneben die Düsenzonenkühler, in denen das Gichtgas die für die Feinstreinigung nötige Temperatur und Feuchtigkeit erhält
Unten: Das Gebläsehaus; links: Ein Gebläse mit Antriebsmotor; über dem Gebläse eine Schalldämmhaube mit schallgedämpfter Belüftung zur Kühlung des Gebläses; Mitte: Ein schalldämmender Ansaugschacht aus Beton, oben die Ansaug-Öffnung mit schalldämmenden Kullissen — Rechts: In dieser Öl-Homogenisierungsstation wird das Heizöl, das in den Hochofen eingedüst wird, unter Beimischung von Wasser so vorbereitet, wie es für den Hochofenprozeß benötigt wird. Die Pumpen sind in einem schallisolierenden Gebäude untergebracht, zu sehen sind auch die schalldämmenden Türen mit schallgedämpften Belüftungsöffnungen



Diese Anlage zur Klärung bzw. Nachbehandlung von Gichtgas-Waschwasser eines Ferromangan-Hochofens ist die erste Einrichtung ihrer Art in der Bundesrepublik.

**SCHALLSCHUTZ-MASSNAHMEN
Schallschutz im Gebläsehaus**

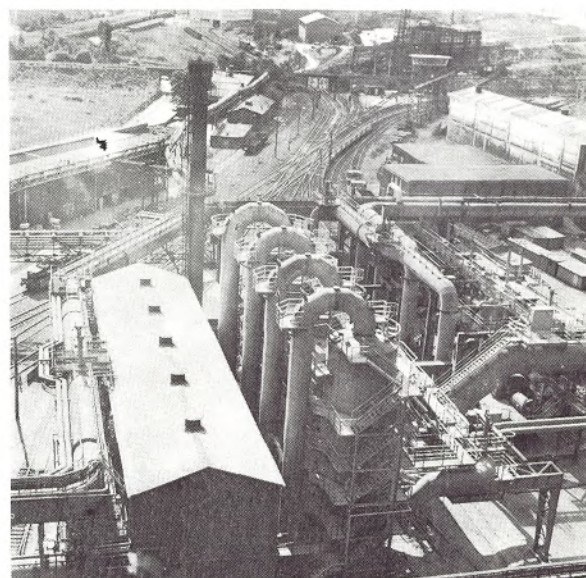
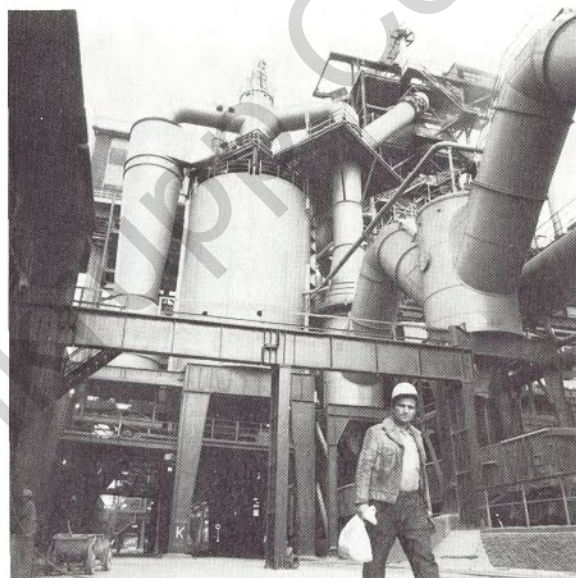
Die Windversorgung der insgesamt drei Hochöfen des Werkes Hütten-

betrieb erfolgt über ein gemeinsames Leitungsnetz. Zur Einspeisung stehen im Gebläsehaus einschließlich der Reserve insgesamt vier Gebläse zur Verfügung, deren Förderleistungen je zweimal 120 000 und 65 000 Normalkubikmeter je Stunde bei einem Druck von 1,2 atü bis 1,5 atü betragen.

Die Gebläse stehen in einem schall-

dämmenden Gebläsehaus und sind noch mit folgenden Schallschutz-Einrichtungen ausgerüstet:

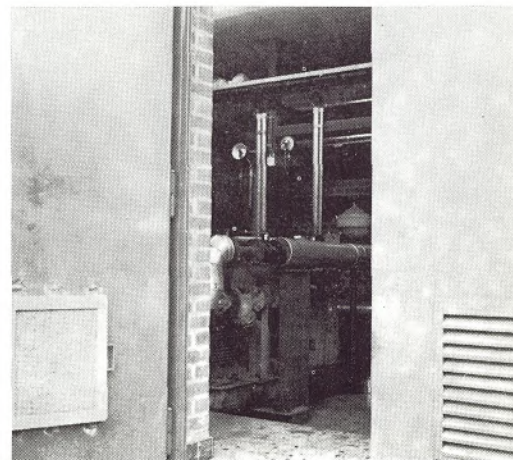
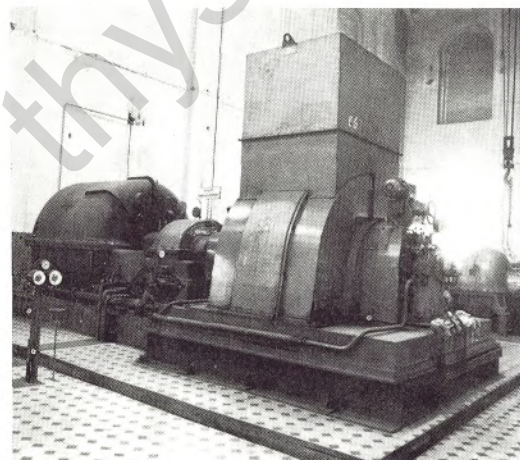
- Ansaug-Schalldämpfer,
- schalldämmende Ansaugschächte (Beton) mit schalldämmenden Türen,
- schalldämmende Ummantelung der Übergangsstutzen zwischen

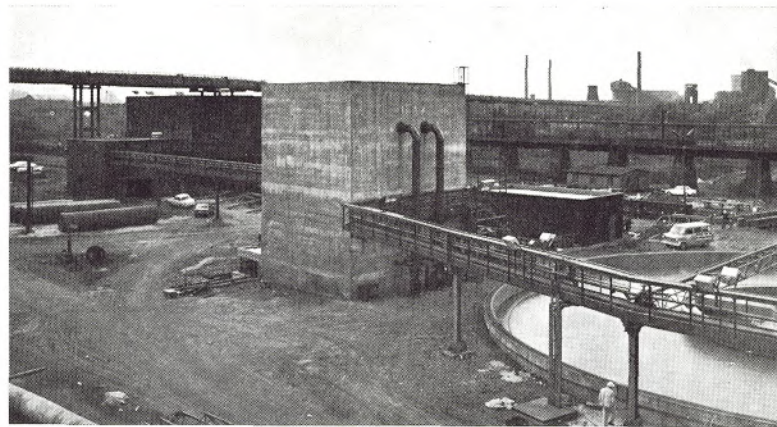
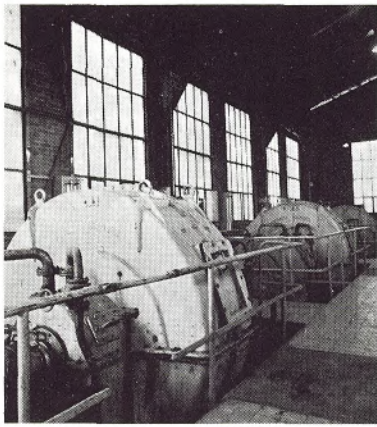


ablauf der Nachbehandlung wird automatisch geregelt und registriert.

Anschließend folgt eine Neutralisation mit verdünnter Schwefelsäure, um die Alkalität weitgehend abzusenken ($p_H < 8,5$).

Das so behandelte Abschlammwasser wird dann in zwei Klärbecken erneut gereinigt. Das Wasser, das schließlich über die Kanalisation in die alte Emscher abgeleitet wird, entspricht den behördlichen Vorschriften. Der Schlamm wird in der schon erwähnten Filterpresse entfeuchtet.

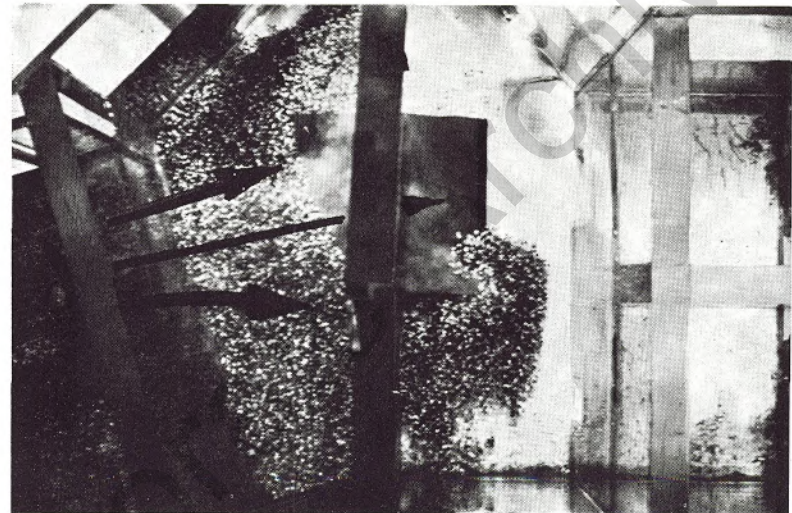
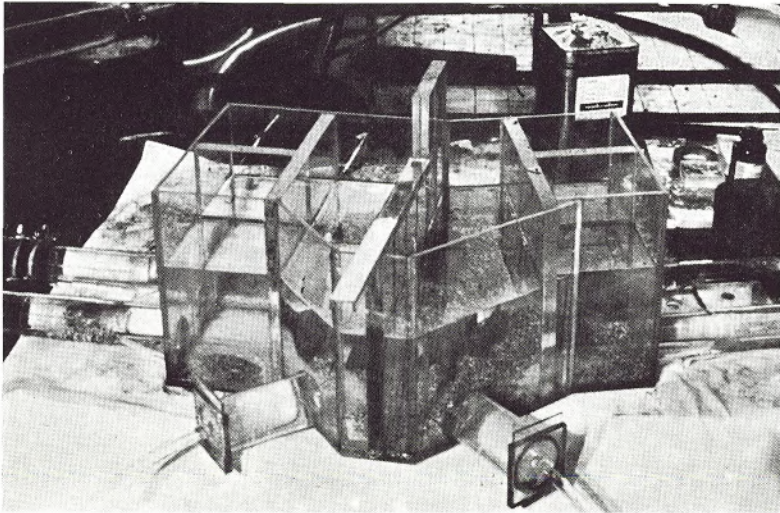




ZU DEN BILDERN:

Oben links: Desintegratoren; in diesen gebläseähnlichen Maschinen wird das Gichtgas mit feinstvernebeltem Wassertröpfchen durchwirbelt. Die Staubteilchen aus dem Gichtgas werden dabei von Wasser umhüllt und laufen mit dem Wasser ab — Oben Mitte: Das Bild zeigt vorne rechts das Rundklärbecken des Kreislaufsystems für Gichtgas-Waschwasser, in der Mitte die Kühltürme und das Pumpenhaus daneben ist noch im Bau. Ferner ist die Elektroschaltstation zu sehen. Links hinten ist der Gebäudekomplex mit der Gichtschlamm-Entfeuchtung und den Anlagen zur chemischen Behandlung des Gas-Waschwassers und zur Nachbehandlung des Abschlammwassers zu sehen

Mitte links: Um eine gute Flockung als Voraussetzung für eine gute Schlammabscheidung im Klärbecken zu erreichen, wurden die Strömungsverhältnisse im Mischbecken, das vor dem Rundklär-



Ansaugkanal und Ansaugstutzen der Maschinen,

- Absorptions-Schalldämpfer für die Druckleitungen,
- Absorptions-Schalldämpfer in den Ausblaseleitungen.

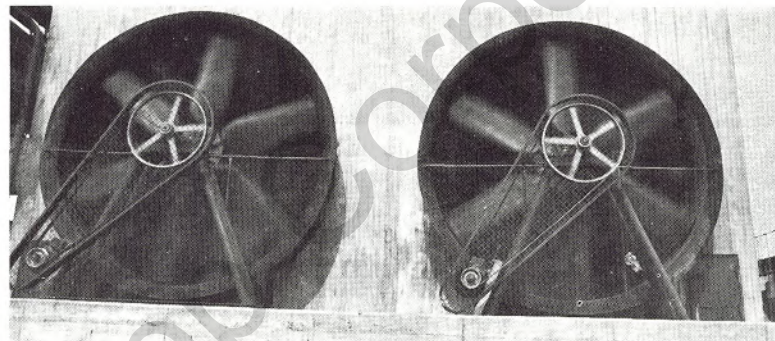
Schallschutz an den Winderhitzern

Auch an den Winderhitzern wurden umfangreiche Maßnahmen des Schallschutzes vorgenommen. Die hier vorhandenen zwei Brennluftventilatoren haben eine Förderleistung von je 80 000 Nm³/h, der Druck beträgt 600 mm WS. Die Antriebsmotoren leisten je 270 kW, bei einer Drehzahl von 1480 Upm. An jedem Ventilator sind folgende Schallschutz-Einrichtungen installiert:

- Ansaug-Schalldämpfer,
- Druck-Schalldämpfer,
- Schalldämmhaube über jeden Ventilator.

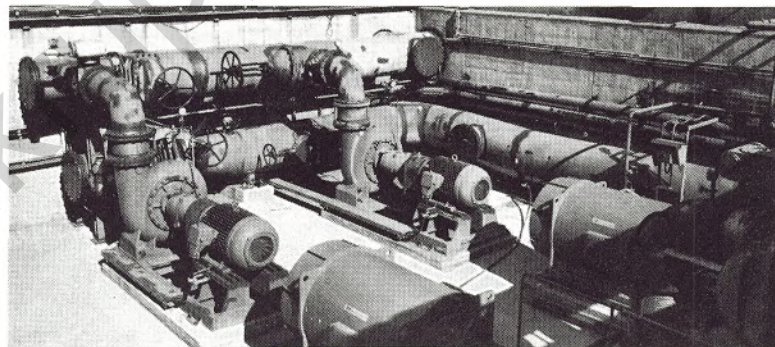
Dadurch wird eine Geräuschminderung um 75 dB erreicht.

An den Rauchgas-Entlastungsklappen und an den Kaltwind-Entla-

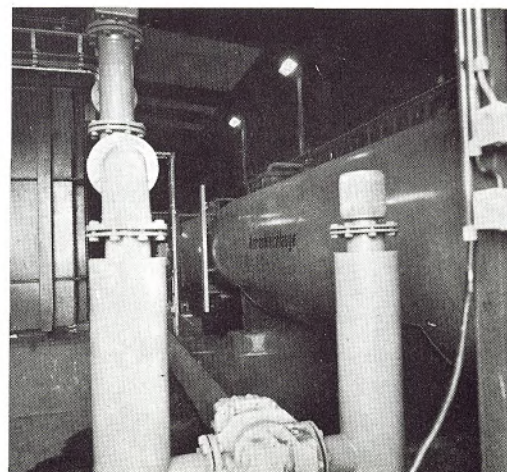
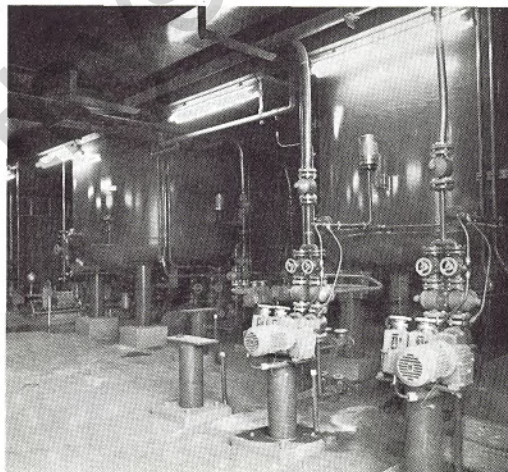


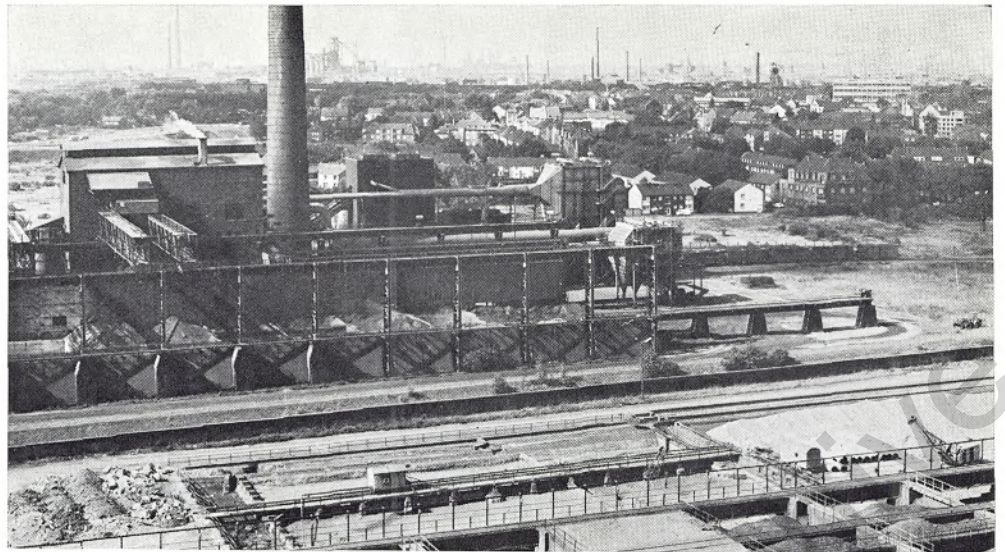
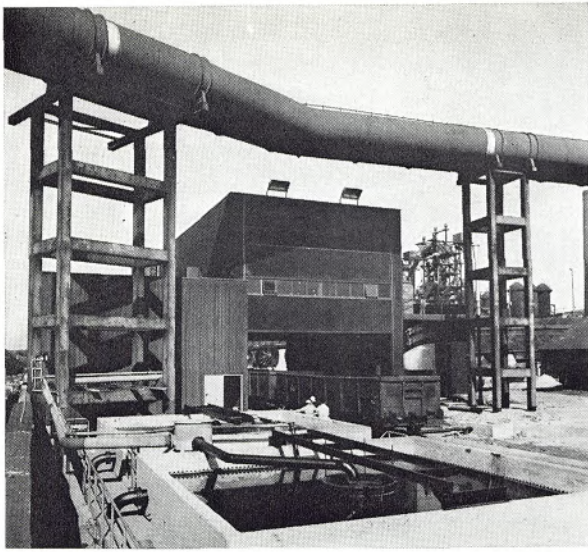
beckens liegt, in Modellversuchen erforscht. Das Bild links zeigt das Modell aus Plexiglas, das ein Zehntel der Größe des Mischbeckens hat. Rechts ein Bild aus der Serie der Fotos und Filmaufnahmen, mit der Durchmischung im Modell beobachtet wurde. Man erkennt flockigen Schlamm. Von links strömt eingefärbte Flüssigkeit ein, die in der Bildmitte als Schwaden zu erkennen ist und deren Mischungsverhalten zu untersuchen war.

Links (oben): Diese Ventilatoren, langsamlaufend, in lärmarmen Bauart drücken die Kühlluft in die Kühltürme der Gichtgas-Waschwasser-Kläranlage — Darunter: Die Umwälzpumpen des Kreislaufsystems für Gichtgas-Waschwasser sind in einer lärmdämmenden Betonwanne untergebracht. Das schallschützende Gebäude über den Pumpen war zur Zeit der Aufnahme des Fotos noch in Arbeit
Unten links: Behälter für Eisensulfat und Polyelektrolyt als ein Flockungsmittel zur Verbesserung der Schlammabscheidung im Rundklärbecken; Mitte: Behälter für Natrombleichlaugung zur chemischen Nachbehandlung des Abschlammwassers. Vorn in der Bildmitte ein mit Schalldämpfern versehenes Gebläse zur Belüftung der Behandlungsbehälter — Rechts: Lagerbehälter für weitere Chemikalien zur Nachbehandlung des Abschlammwassers



stungsklappen sind Absorptions-Schalldämpfer sowie eine schalldämmende Isolierung der Leitung





installiert worden, wodurch Geräuschminderung um 40 dB erzielt wird.

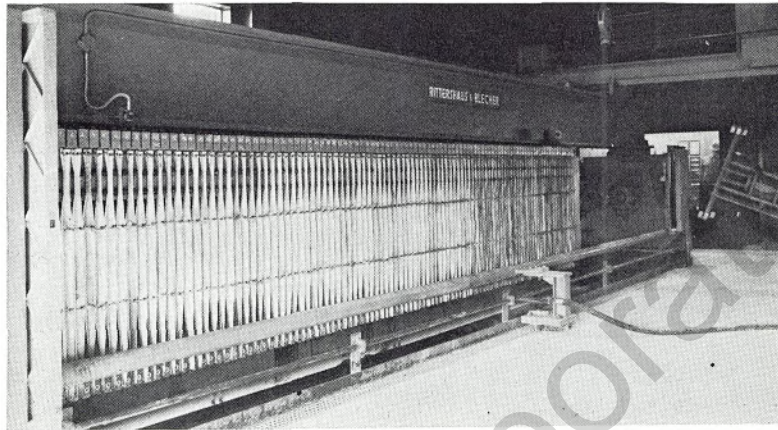
Zur Dämmung der von der Kaltwind-Regelklappe ausgehenden Betriebsgeräusche wurden die Rohrleitungen schalldämmend isoliert, so daß auch hier eine Geräuschminderung um 40 dB erfolgt.

Schallschutz am Hochofen

An der Kaltwind-Ausblaseklappe, durch welche die gesamte Windmenge stoßartig ausgeblasen wird, wenn der Möller im Ofen schlecht nachrutscht (zum sogenannten Stauchen des Ofens), wurde zum Schallschutz eine ganze Reihe Vorrichtungen angebracht:

- Eingangs-Schalldämpfer,
- Ausgangs-Schalldämpfer,
- schalldämmende Isolierung der angrenzenden Rohrleitungen.

Dadurch wird eine Geräuschminderung um 95 dB erzielt bei einer Ausblasemenge von 120 000 Nm³/h



und der Entspannung eines Überdruckes von 1,4 atü auf null.

Schallschutz der Wasserkreisläufe

Die Lüfter der Kühlkreisläufe für das Hochofen-Mauerwerk, die Windformen und Heißwind-Schieber sind in lärmarmen Bauart ausgeführt.

Die Wasserpumpen für das Gichtgas-Waschwasser sind in einem schalldämmenden Gebäude untergebracht. Die Bauart der Ventilatoren bei den Kühltürmen im Wasserkreislauf der Feinstreinigung ist ebenfalls lärmarm.

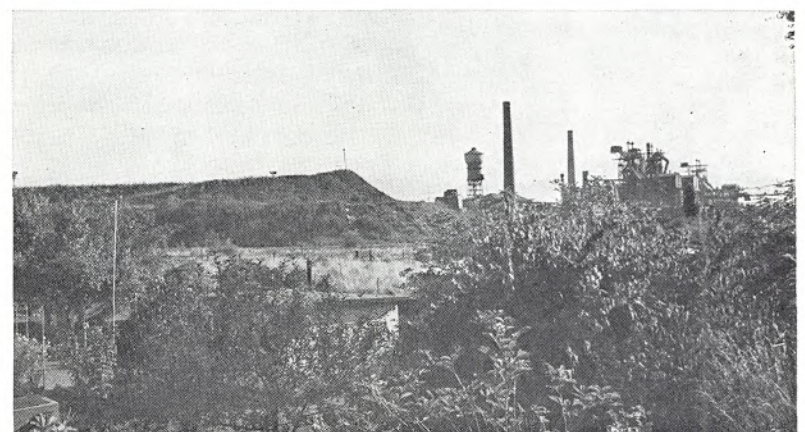
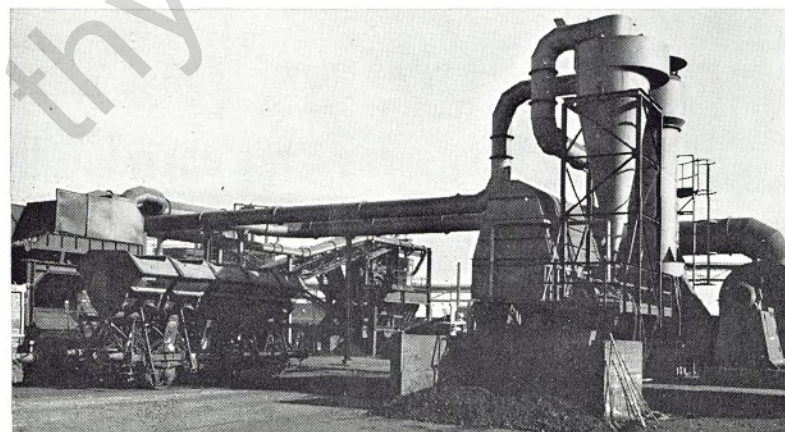
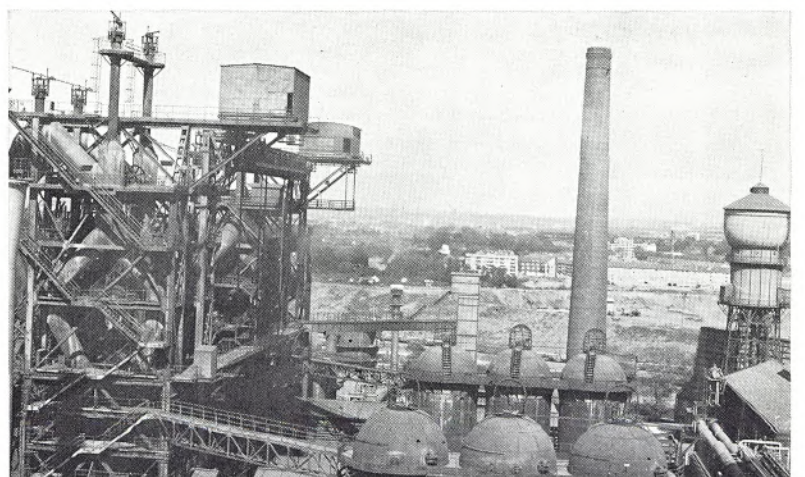
Außer diesen Vorrichtungen sind
(Schluß des Berichtes siehe Seite 23)

DIE BILDER:

Oben rechts: Blick auf die Sinteranlage; rechts die beiden Elektrofilter der neuen Raumentstaubungsanlage. Am Horizont sind der Hochofen I und die beiden Sinteranlagen Schmelgern, sichtbar — Links: Die beiden Klärbecken für das nachbehandelte Abschlammwasser (im Vordergrund), dahinter das Gebäude mit der Gichtschlamm-Entfeuchtung und mit den Anlagen zur chemischen Nachbehandlung des Gichtschlamm-Waschwassers bzw. zur chemischen Nachbehandlung des Abschlammwassers — Links: In dieser Presse wird der Gichtschlamm in den Spezial-Filtertüchern zusammengepreßt und so entfeuchtet. Beim Rückfahren der Presse fällt der entfeuchtete Schlamm in darunterstehende Eisenbahnwaggons

Mitte links: Blick von der Winderhitzerkuppel nach Nordost; vorn Mitte das zentrale Meßhaus, dahinter das Werkverwaltungsgebäude, rechts am Horizont die Hochofene von Thyssen Niederrhein in Oberhausen, davor das Neubau-Wohngebiet Duisburg-Neumühl — Rechts: Blick über die Winderhitzer der älteren Hochofene. (Blickrichtung Nord-Nord-Ost), rechts in der Mitte ist das Gelände des Vorbahnhofs, auf dem der Manganbrecher steht, zu sehen, dahinter der Schutzwall und die Wittfelder Straße

Unten links: Entstaubungsanlage des Ferromangan-Brechers (vorn rechts); der eigentliche Brecher steht dahinter in der Mitte — Rechts: Blick von der Wittfelder Straße über den Schutzwall auf das Hochofenwerk Hüttenbetrieb



Alle ATH-Jubilare feiern in Zukunft gemeinsam mit den Ehefrauen

Die beiden letzten Belegschaftsversammlungen der Hamborner Belegschaften am 13. September waren sehr gut besucht und schlossen mit einer sehr lebhaften Diskussion. Betriebsratsmitglied Weymann konnte hierbei neben Arbeitsdirektor Doese und den Hüttenleitern Dr. Kuhn und Dr. Zimmermann auch die Aufsichtsratsmitglieder Regierungspräsident Bäumer und Regierungspräsident a. D. Bauwies begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Karl-Heinz Weihs ging in seinem Bericht zunächst auf die allgemein günstige Entwicklung der Stahlproduktion in der Bundesrepublik ein, die sich bei einer nur um ein Prozent gegenüber dem Vorjahr vergrößerten Belegschaft zum erstenmal der Rekordmarke von 50 Millionen Tonnen näherte. Die hohe Produktion sei — wie allgemein — auch bei der ATH nur unter sehr harten Arbeitsbedingungen zu erreichen; die Anlagen seien zur Zeit voll ausgelastet. Allgemein bestehe ein erheblicher Bedarf an Arbeitskräften. Der Vorstand, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, habe den Betriebsrat gebeten, der Belegschaft den besonderen Dank für die hervorragenden Leistungen, vor allem in den Sommermonaten, zu übermitteln.

Im weiteren Verlauf seines Berichtes befaßte sich der Betriebsratsvorsitzende mit einer ganzen Reihe aktueller Sozialfragen. So teilte er

mit, daß durch eine neue Betriebsvereinbarung die Ende Dezember 1970 außer Kraft gesetzten Sozialzulagen bis Ende 1974 weiter gezahlt würden. Von 1975 an solle der hierfür aufgewandte Betrag anderen Zwecken zugeführt werden. Für alle Werke der ATH wurden einheitliche Jubiläumsrichtlinien abgeschlossen. Dabei ist u. a. auch vereinbart worden, daß künftig für alle Mitarbeiter, die ein 25-, 40- oder 50jähriges Dienstjubiläum begehen, eine Jubilarefeier gemeinsam mit den Ehefrauen in der Mercatorhalle stattfinden wird. Diese Regelung gilt erstmals für die Jubilare des Kalenderjahres 1973.

Besonders eingehend befaßte sich der Betriebsratsvorsitzende mit

Fragen der Arbeitssicherheit. Dabei wies er darauf hin, daß seit Anfang des Jahres bei der ATH über tausend Unfälle zu verzeichnen gewesen seien, davon sieben, bei denen die Mitarbeiter zu Tode gekommen seien. Erneut appellierte er an alle Belegschaftsmitglieder, den Fragen der Arbeitssicherheit größte Aufmerksamkeit zu widmen. Seit Anfang des Jahres seien erfreulicherweise etwa sechzig Mitarbeiter durch die ATH und die Berufsgenossenschaft belohnt worden, weil sie Kollegen aus Unfallgefahren gerettet oder Gefahrenpunkte gemeldet hätten, die zu einem Unfall hätten führen können. Der Betriebsratsvorsitzende befaßte sich weiter mit speziellen Proble-

men der AT-Angestellten und der weiblichen Angestellten und teilte mit, daß die Verhandlungen über eine einheitliche Arbeitsordnung für alle Werksbereiche vor dem Abschluß stünden.

Mit dem Vorstand seien ferner Vereinbarungen über eine innerbetriebliche Ausschreibung von Arbeitsplätzen getroffen worden. Der Betriebsrat sei der Meinung, daß freiwerdende qualifizierte Stellen langjährigen Belegschaftsmitgliedern angeboten werden müßten, um auch ihnen Aufstiegsmöglichkeiten zu geben. Die erste innerbetriebliche Ausschreibung sei erstmals im September für Thyssen-Handwerker erfolgt, bevor die freien Stellen durch Anzeigen in der Presse veröffentlicht worden seien.

Vorstand und Betriebsrat hofften, eine annehmbare Lösung für die Frage der Freigabe gefunden zu haben, die in einer gemeinsamen Kommission beraten und entschieden werden soll. Den Betrieben, die einen Mitarbeiter freigeben müßten, soll eine zumutbare Frist eingeräumt werden, um die freiwerdende Stelle neu zu besetzen.

In Meiderich

Sprachkurse sollen die Verständigung auch im Hüttenbetrieb verbessern

Im Hochofenwerk Hüttenbetrieb ging der Hochofen 5 nach der Neuzustellung am 29. August, wie an anderer Stelle berichtet, ohne Startschwierigkeiten auf die Reise.

Dieses zentrale Ereignis stellte Betriebsdirektor Dr. Sommer in seinem Quartalsbericht in den beiden

gut besuchten Belegschaftsversammlungen am 11. September in den Vordergrund.

An den Versammlungen, die stellv. Betriebsratsvorsitzender Kreuzer eröffnete, nahmen u. a. Arbeitsdirektor Doese, Gbv. Höfges und Personaldirektor Billen teil.

Über die wichtigsten Angelegenheiten aus dem sozialen Bereich informierte Betriebsratsvorsitzender Leo Ziegler. Man habe damit begonnen, eine Reihe von Arbeitsplätzen in verschiedenen Betriebsbereichen neu zu bewerten. Angesprochen wurde das Problem der bestehenden Sprachschwierigkeiten zwischen deutschen und ausländischen Arbeitskollegen. Um diesen Zustand zu verbessern, sind Sprach-

kurse für Ausländer vorgesehen. „Es bleibt zu hoffen, daß sich nach erfolgreichem Abschluß die Verständigung am Arbeitsplatz verbessert. Mit gegenseitiger Bereitschaft müßte diese Aufgabe auch zu lösen sein“, äußerte Leo Ziegler.

Einen Bericht speziell auf das Hochofenwerk Hüttenbetrieb bezogen sowie einige Aufschlüsse zur Lage des Unternehmens gab Betriebsdirektor Dr. Sommer. Er sprach zuerst die Inbetriebnahme des Hochofens 5 an. Die sehr sorgfältige Vorbereitung habe mit den Ausschlag gegeben, daß das Anblasen gut verlief. Bereits nach fünf Abstichen erfüllte der Ofen 5 in der Erzeugung von Ferromangan-Roh-eisen optimal seine Aufgabe.

Dr. Sommer nannte eine Reihe von technischen Einzelheiten des Ofens und führte die Maßnahmen für den Umweltschutz auf, die an anderer Stelle ausführlicher dargestellt werden. Sein besonderer Dank galt allen, die an der Neuzustellung des Hochofens mitgearbeitet hatten.

Angestellte berieten ihre Probleme

Über die Gehaltspolitik der ATH in Vergangenheit und Zukunft referierte Direktor Woelke in einer Angestelltenversammlung im Ruhrorter Kolpinghaus.

In seinem Vortrag betonte Direktor Woelke, daß man sich in der Gehaltspolitik um eine gerechte Bezahlung für die Leistung am Arbeitsplatz bemühe. Es gäbe jedoch eine Fülle von Schwierigkeiten bei der Beurteilung. Außerdem sei es nicht gerade einfach, die etwa 450 unterschiedlichen Angestelltentätigkeiten bei der ATH den sechs Tarifgruppen zuzuordnen.

Direktor Woelke erläuterte dabei die bei der Thyssenhütte praktizierte Gehaltsfindung, sprach eingehend über das System der übertariflichen Bezahlung und behandelte auch die Problematik von Leistungszulagen.

In einer anschließenden Diskussion gab es eine Reihe von Anregungen, aber auch von Forderungen, die sich vorwiegend aus den gestiegenen Lebenshaltungskosten erklären ließen.

Einleitend hatte Horst Heß in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Angestellten-Vertrauenskörpers der IG Metall unter den Gästen Ruhrorts Betriebsratsvorsitzenden Eberhard Sauerbier und seinen Vertreter Helmut Kewitz, den zweiten Vorsitzenden des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb Horst Kreuzer und IG-Metall-Sekretär Heinrich Peeters begrüßt.

In Großenbaum

Engpaß der Materialversorgung überwunden

Drückende Gewitterschwüle herrschte am 19. August, als im Kleingartenheim in Buchholz die dritte Quartalsversammlung der Großenbaumer Belegschaft stattfand, aber trotz der unangenehmen Witterung war eine starke Teil-

nahme zu verzeichnen. Versammlungsleiter Füßer konnte Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Dr. Isselhorst, Betriebsdirektor Robert sowie einige Betriebsratsmitglieder des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb unter den Anwesenden

begrüßen. Betriebsratsvorsitzender Rawe umriß in einer kurzen Zusammenfassung die allgemeine Lage in der Stahlindustrie und ging dann auf die Situation bei der ATH ein. Bei ausreichender Materialversorgung sei die Beschäftigung in Großenbaum gesichert.

Mit der Einrichtung einer Blockbrennerei sei der Engpaß in der Materialversorgung endgültig überwunden. Im November soll eine neue Brennmaschine in Betrieb gehen, die das Trennen von sogenanntem „leichten“ Material ermöglicht.

Das Sozial-Gebäude befand sich bisher in einem schlechten Zustand. Nach der Übernahme durch die ATH ist eine gründliche Renovierung eingeleitet worden. Die begonnene Installierung von Schrankheizungen zählt mit zu den Erneuerungen im Innern des Gebäudes.

Das Parkproblem ist nach Einigung mit der Versicherung geklärt. Mit Nachdruck wurde darauf hingewiesen, daß für Fahrzeuge, die außerhalb des Parkplatzes abgestellt werden, keine Haftung übernommen wird.

Das Unfallgeschehen hat sich negativ entwickelt, wie aus der kurzen Bilanz hervorging. Nach drei Quartalen des Geschäftsjahres 1971/72 wurden 23 meldepflichtige Unfälle registriert, während es im gleichen Zeitraum für 1972/73 jedoch 30 waren. Das ist eine Erhöhung um dreißig Prozent. Auch die Zahl der Verletzungen stieg von 116 auf 132. Die Ausfalltage, die etwas über die Unfallschwere auszusagen, minderten sich erfreulicherweise um achtzehn Prozent.

Abschließend erörterte Werner Rawe die Leistungsverbesserungen durch die Betriebs-Krankenkasse. Er konnte ferner mitteilen, daß sich im kommenden Jahr wieder Kinder von Belegschaftsmitgliedern in St. Peter Ordning erholen können. Nähere Auskünfte erteilt der Betriebsrat.

Belegschaftsversammlung in Ruhrort

Höchste Monatsproduktion wurde in Ruhrort im Juli erzielt

In zwei Betriebsversammlungen wurden die Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort am 2. Oktober über aktuelle Fragen informiert. Versammlungsleiter Kewitz konnte u. a. Arbeitsdirektor Doese, Generalbevollmächtigten Höfges, Personaldirektor Billen und Gesamtbetriebsratsvorsitzenden Weihs unter den Anwesenden begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Sauerbier sprach zunächst über den sozialen Bereich. Mit Besorgnis habe man festgestellt, teilte er mit, daß es Mitarbeiter gäbe, die vor ihrer 25-jährigen Werkzugehörigkeit und vor Vollendung des 50. Lebensjahres einen Arbeitsplatzwechsel aus gesundheitlichen Gründen vornehmen müßten. Höhere Anforderungen, bedingt durch die hohe Produktion und den Personalmangel, würden im steigenden Maße die Verschleißerscheinungen beeinflussen. Der Betriebsrat wolle versuchen, so schnell wie möglich mit dem Vorstand über dieses ernst zu nehmende Problem zu sprechen. Eberhard Sauerbier teilte mit, daß der Hochofen 9 im Werk Ruhrort stillgelegt worden sei. Die dort beschäftigten Belegschaftsmitglieder hätten aber erfreulicherweise alle im Hochofenbereich einen neuen Arbeitsplatz bekommen, soweit

nicht andere Wünsche bestanden hätten.

Abschließend gab er eine personelle Veränderung im Ruhrorter Betriebsrat bekannt. Nach dem Ausscheiden von Dieter Beyer als Angestellten-Vertreter gehört Heinrich Gottwald (Energieabteilung) jetzt dem Betriebsrat an.

Generalbevollmächtigter Höfges nannte in seinem Bericht zur Lage des Unternehmens einige interessante Zahlen des letzten Geschäftsjahres. Bei einer Gesamtproduktion

von 12,6 Millionen Tonnen Stahl kam es zu einer Steigerung um rund 20 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Mit 1,2 Millionen Tonnen Stahl erreichte die Produktion im März den höchsten Stand bei der ATH.

Im Werk Ruhrort lag die Stahlproduktion bei 3,6 Millionen Tonnen, das ist eine Steigerung um rund 17 Prozent. Die höchste Monatserzeugung wurde hier im Juli mit 326 000 Tonnen erzielt.

Alles deute jetzt auf eine Abschwächung der Hochkonjunktur hin. Dennoch sei die Beschäftigung bei der ATH für einen übersehbaren Zeitraum gesichert.

In der Diskussion wurden Fragen zur weiteren Entwicklung der Mechanischen Hauptwerkstatt gestellt. Verbindliche Auskünfte konnte Gbv. Höfges zu diesem Punkt noch nicht geben. Man habe eine organisatorische Neugestaltung der Werkstätten vor. Zu diesem Zeitpunkt waren die Planungen aber noch nicht abgeschlossen.

Belegschaftsversammlung in Hüttenheim

Bau einer eigenen Kantine ist jetzt beschlossene Sache

Für die Errichtung einer Kantine mit Essenausgabe in Hüttenheim ist nun „grünes Licht“ gegeben worden. Dem Baubeginn steht nichts mehr im Wege. Unter normalen Bedingungen ist mit der Fertigstellung etwa im Sommer des kommenden Jahres zu rechnen. Die Bekanntgabe dieser Nachricht durch Betriebsratsvorsitzenden Wagner während der gut besuchten Belegschaftsversammlungen am

20. und 26. Juli fand großen Anklang bei den Anwesenden.

An den Versammlungen nahmen u. a. Personaldirektor Dr. Isselhorst, Betriebsdirektor Robert sowie Karl-Heinz Weihs, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates, teil. Gewerkschaftssekretär Werner Hahn gab einen ausführlichen Überblick über die Forderungen der IG Metall zum Manteltarifvertrag. Das Schwergewicht liegt dabei offensichtlich bei der prozentualen Anhebung von Zuschlägen für die Arbeit an Sonn- und Feiertagen sowie für Wechselschichtler. Betriebsratsvorsitzender Wagner stellte in seinem Bericht fest, daß sich die Voraussage einer Hochkonjunktur in der Stahlerzeugung für 1973 voll bestätigt habe.

Nach einer Stellungnahme zur Preissteigerungs-Lawine mit ihren negativen Auswirkungen ging der Sprecher auf Hüttenheimer Probleme ein. Wie zu erfahren war, ist inzwischen der Entwurf eines neuen Reparaturplanes für die einzelnen Betriebe erstellt worden. Er entspricht den Vorstellungen des Betriebsrates, der sich in einem Gespräch mit Betriebsdirektor Robert um eine gute Lösung bemühen will.

Aus der Unfallbilanz ging hervor, daß die Anzahl der Verletzungen von April bis Juni gegenüber dem ersten Quartal 1973 um acht Prozent, die der meldepflichtigen Unfälle um zwei Prozent gesunken ist; auch bei der Unfallhäufigkeit war eine fallende Tendenz erkennbar. In diesem Zusammenhang

(Schluß des Berichtes siehe Seite 14)

Fast 600 neue Mitarbeiter begannen ihre Ausbildung

Für viele junge Menschen begann auch in diesem Jahr nach den großen Ferien ihre Berufsausbildung. Da der 1. September ein Samstag war, fand die Einführung für 580 Auszubildende des gesamten ATH-Bereiches am Montag, 3. September statt.

Im Technischen Ausbildungswesen Ruhrort übermittelte Personaldirektor Billen im Namen des Vorstandes und der Werksleitung Grüße und ein herzliches „Glückauf“ für die Zukunft. Für die berufliche Ausbildung seien bei der ATH die besten Voraussetzungen vorhanden. „Jeder muß jedoch seinen Teil selbst dazu beitragen. Innere Bereitschaft, Fleiß und rege Mitarbeit sind für die erfolgreiche Entwicklung in der beruflichen Ausbildung durchaus erforderlich.“ Betriebsdirektor Dr. Köhler unter-

strich, daß es nicht nur auf den Beginn, sondern auf den Abschluß der Ausbildung ankomme.

Für den Betriebsrat und die Jugendvertretung hieß Betriebsratsmitglied Bischoff die jüngsten Mitarbeiter herzlich willkommen. Obwohl die Ausbilder als auch Betriebsrat und Jugendvertretung würden allen mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Von den 139 neuen Anlernlingen in Ruhrort entschied sich fast ein Drittel (42) für eine Ausbildung zum Elektrikanlagen-Installateur. Unter den Neulingen befanden sich zwei Mädchen, die als Chemie-Laborantinnen ausgebildet werden.

Im Werksbereich Hamborn der ATH versammelten sich zunächst die Jungen und Mädchen, die in den nächsten Jahren vom Technischen Ausbildungswesen betreut werden, im Kinosaal des Tor-I-Gebäudes, anschließend an gleicher Stelle die 168 Auszubildenden des

Kaufmännischen Ausbildungswe- sens.

In beiden Veranstaltungen begrüßte Personaldirektor Dr. Isselhorst die jungen Mitarbeiter auch im Namen des Vorstandes der ATH. Ein beträchtlicher Teil habe sicherlich am „Tag der offenen Tür“ im Frühjahr bereits Einblick in das Ausbildungsangebot der ATH gewonnen.

Namens des Betriebsrates begrüßte Friedrich Noth die Auszubildenden, zu denen sich noch 40 Praktikantinnen gesellt hatten, die durch das Arbeitsamt einen einjährigen Lehrgang in unserer Lehrwerkstatt absolvieren werden.

In ähnlicher Weise verlief am 3. September die Feierstunde in der Ausbildungswerkstatt Hochfeld. Hier wurden 43 Auszubildende und 23 Lehrgangsteilnehmer begrüßt. Personaldirektor Dr. Isselhorst und Betriebsratsmitglied Noth hießen auch hier die neuen Mitarbeiter der ATH herzlich willkommen.

DEW-Werk Remscheid ausgezeichnet

Das Remscheider Werk der Deutschen Edelstahlwerke wurde von der Firma Ford Tractor, Antwerpen, für die Lieferung von Qualitätsprodukten ausgezeichnet. Die Urkunde wurde verliehen für eine lückenlose Qualitätssicherheit während der Produktion im Jahre 1972 und die dadurch möglich gewordenen hochwertigen Erzeugnisse, für die hohe Liefertreue und Termintreue sowie für schnelle und reibungslose Abwicklung der einzelnen Geschäftsvorgänge im Rahmen eines guten Partnerschaftsverhältnisses. Für 1972 wurden aus insgesamt 230 Zulieferern für Ford Tractor (Antwerpen) die drei besten Firmen ausgezeichnet. Die Leistungen wurden mit Hilfe eines detailliert aufgebauten Punktsystems ermittelt. Da DEW erst seit Mitte 1971 Produkte an Ford Tractor liefert und somit auf Anhieb zu einem der drei besten Lieferanten avancierte, ist dies eine hohe Anerkennung.

THYSSEN
Panorama

Belegschaftsversammlung Hüttenheim

(Schluß des Berichtes von Seite 13)

wurde erwähnt, daß die Gesamtbelegschaft in Hüttenheim in der letzten Zeit um fünf Prozent angestiegen ist.

Große Sorgen bereiten weiterhin die Verständigungsschwierigkeiten mit den türkischen Kollegen. Man ist aber weiterhin bemüht, diesen Zustand zu verbessern. So hat beispielsweise am 16. August der zweite Sprachkurs für die türkischen Arbeitnehmer begonnen.

Der Betriebsratsvorsitzende forderte, daß alle Möglichkeiten ausgeschöpft werden müßten, um Krankenwagen so schnell wie möglich zum Unfallort kommen zu lassen. Wie der Sprecher weiter mitteilte, muß ein Transport von Leichtverletzten nicht in jedem Fall von Krankenwagen durchgeführt werden, sondern es kann auch ein Taxi angefordert werden. Ein Funktaxi-Unternehmen steht bei Tag und Nacht hierfür zur Verfügung.

Zum Abschluß erfolgte die eingangs schon erwähnte Mitteilung vom Bau einer Kantine mit Essenausgabe. Der Standort des Objektes wird der Platz neben dem Bürogebäude Blechwalzwerk sein. „Mit dieser Errichtung einer dringend notwendigen Kantine ist in unserem Werk eine echte Bedarfslücke geschlossen“, stellte Wagner mit Nachdruck fest.

Erfreuliches hatte auch Betriebsratsmitglied Kleinhans aus dem Sozialbereich zu berichten. Dies gilt vor allem hinsichtlich der neuen Pensionsordnung und einer Verbesserung von Leistungen bei der Betriebskrankenkasse.

Klönne baut in Oberhausen zwei Brücken aus Patinax und Cor-ten

Die Aug. Klönne GmbH, Dortmund, erhielt kürzlich den Auftrag für den Bau von zwei wichtigen Eisenbahnbrücken im Bereich der Stadt Oberhausen, die aus den wetterfesten Stählen Patinax und Cor-ten der Thyssen Niederrhein gefertigt werden.

Diese beiden Brücken werden ein gutes Beispiel sein für die moderne Bauweise in Stahl: Bei weitgehender Vorfertigung im Werk beträgt die Montagezeit vom Beginn der Einrichtung der Baustelle bis zur betriebsbereiten Übergabe nur etwa vier Wochen. Durch den Einsatz von wetterfestem Stahl von Thyssen Nieder-

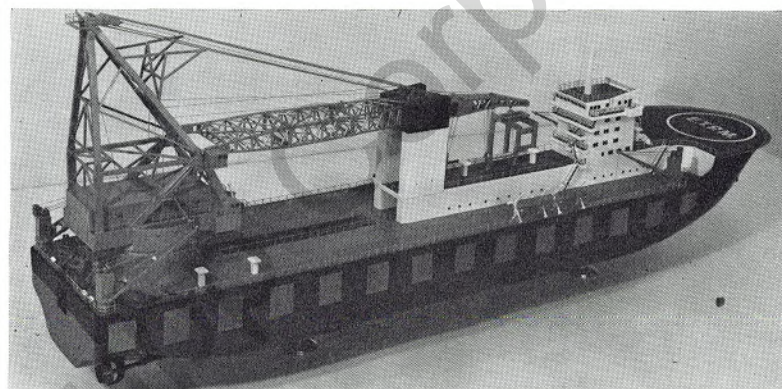
rhein kann dabei auf einen Anstrich verzichtet werden. Zum Vorteil der kurzen Bauzeit kommt also, daß die Stahlbrücken in Instandhaltung und Pflege nicht hinter einer Brücke in Beton-Bauweise zurückstehen, die bei Brücken dieser Größe oft die Konkurrenz für den Stahlbau ist.

Die beiden Brücken überqueren in Oberhausen die Werthfeldstraße mit einer dreigleisigen Eisenbahnlinie und die Stadtschnellstraße in Höhe Steinbrink—Dorster Straße im Zuge der Werksbahnlinie Thyssen Niederrhein—Hafen Walsum. Die Montagetermine sind Mai bzw. Juli 1974.

Blohm + Voß auf der Europort 73

Auf 225 Quadratmeter Ausstellungsfläche wird sich die Werft Blohm + Voss AG, Hamburg, an der 12. Internationalen Ausstellung für Schiffs- und Maschinen-

bau „Europort 73“ beteiligen. Ihre Modelle werden die Entwicklung und den heute erreichten technischen Standard im Spezialschiffbau, im Offshore-Bereich und im Maschinenbau sichtbar werden lassen, unter ihnen das Modell eines z. Z. für ETPM, Paris, im Bau befindlichen Kran- und Rohrlegeschiffs.



Flottenparade vor Königin Juliana mit dem Schubboot „Wasserbüffel“

Der „Wasserbüffel“ war dabei, als am 5. September aus Anlaß des 25jährigen Thronjubiläums der holländischen Königin Juliana in Rotterdam eine sehr friedliche Flottenparade auf der neuen Maas stattfand. Die daran teilnehmenden Fahrzeuge waren Binnenschiffe, die als lebendige Zeugen der Binnenschiffahrtsgeschichte der letzten Jahrzehnte die Fahrt vom Waalhaven stromaufwärts zur Königsbrücke antraten. Es war ein nicht alltägliches Schauspiel, das sich neben den Honorationen der Stadt Rotterdam viele hundert Bürger dieser Hafensiedlung nicht entgehen ließen. Dichtgedrängt

säumten sie an einigen Stellen die Ufer. Zu den Fahrzeugen auf dem Strom gehörte auch der „Wasserbüffel“. An ihm war ein Schild befestigt, das darauf hinwies, daß es sich bei ihm um das erste Schubboot auf dem Rhein aus dem Jahre 1957 handelt.

Für diesen Veteran der Schubschiffahrt war es die letzte Fahrt unter der Flagge der holländischen Thyssen-Tochtergesellschaft Veerhaven. Kurz nach dem festlichen Ereignis ist das Schubboot an eine holländische Firma verkauft worden, bei der es nun unter dem holländischen Namen „Karbouw“ — was nichts weiter als „Wasserbüffel“ bedeutet — weiterfahren wird.



WU verringert Belegschaft um tausend Mann

Angesichts der währungs- und kostenbedingten Veränderungen der Wettbewerbsslage werden bei der Westfälische Union AG strukturelle Anpassungsmaßnahmen in den besonders exportintensiven Produktionsbereichen Stahldraht und Stahldraht-Erzeugnisse erforderlich.

Die Exporterlöse für die Erzeugnisse, deren Ausfuhranteile zwischen 30 und 60 Prozent liegen, decken inzwischen nur noch etwa zwei Drittel der Verarbeitungskosten. Eine Fortführung dieser Produktion kann angesichts der Ertragslage des Unternehmens deshalb nicht mehr verantwortet werden.

Während die Werke Neheim und Oesede geschlossen werden sollen, stehen für das Werk Lippstadt mindestens größere Teilschließungen fest. Außerdem werden in der Verwaltung sowie in den Werken Hamm und Gelsenkirchen Einsparungsmaßnahmen durchgeführt, die ebenfalls eine Verminderung der Belegschaften zur Folge haben. Insgesamt werden etwa tausend Belegschaftsmitglieder im gesamten Unternehmen hiervon betroffen. In Zusammenarbeit mit den Betriebsräten wird ein Sozialplan für die Mitarbeiter zur Vermeidung sozialer Härten aufgestellt.

Düsseldorfer „Schiebebrücke“ hängt an WU-Seilen

Anfang August feierte die neue Oberkasseler Rheinbrücke in Düsseldorf Richtfest. Sie wird nach Fertigstellung der Straßenschlüsse den Verkehr aufnehmen und nach Abbruch der neben ihr liegenden alten Rheinbrücke auf die Achse dieser Brücke verschoben, ein in der Geschichte des Brückenbaus am Rhein einmaliges Vorhaben. Für die neue „Schiebebrücke“ lieferte die Westfälische Union rund 700 Tonnen Seile.

Frau Sohl taufte „Faust“

Bei der Howaldtwerke/Deutsche Werft AG in Kiel taufte Frau Sohl am 10. August den neuen Turbinentanker der Gelsenberg AG, deren Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Sohl ist, auf den Namen „Faust“. Der neue Supertanker ist das zweitgrößte deutsche Handelsschiff. Weitere zehn Tanker dieses Typs von 239 600 tdw, 326 Meter Länge, 49 Meter Breite und 20,6 Meter Tiefgang sind der Werft außerdem noch in Auftrag gegeben.

Neu bei EH

Verladebrücke III nahm in Schwelgern Arbeit auf



Als Ersatz für die Brücke V, die am 5. Juni 1970 mit einer Zugeinheit kollidierte und verschrottet werden mußte, hat der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen in den letzten Monaten am Westufer des Hafens Schwelgern eine neue Verladebrücke aufgestellt.

Die neue Umschlaganlage wurde von der Firma Pohligh-Heckel-Bleichert geliefert. Die Stahlbauarbeiten

führte die zur Thyssen-Gruppe gehörende Firma Aug. Klönne, Dortmund, aus. Für die Stahlkonstruktion — es handelt sich um eine Vollwand-Konstruktion in geschweißter Ausführung — wurde Patinax-Stahl der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, verwendet, der durch Oberflächen-Oxydation eine Schutzschicht gegen Korrosion bildet und nicht mehr eines Schutzanstriches bedarf. Greiferkatze und Brückenfahrwerk stammen von der bereits im März 1972 verschrotteten alten Brücke III. Die neue Verladebrücke ist als

Schwenkbrücke ausgeführt; das heißt, die maximal mögliche Schrägfahrt beträgt zwölf Meter nach jeder Seite. Aus Sicherheitsgründen ist die betriebsmäßige Schrägfahrt jedoch auf acht Meter nach jeder Seite begrenzt. Das Gesamtgewicht der Brücke liegt bei etwa 700 Tonnen.

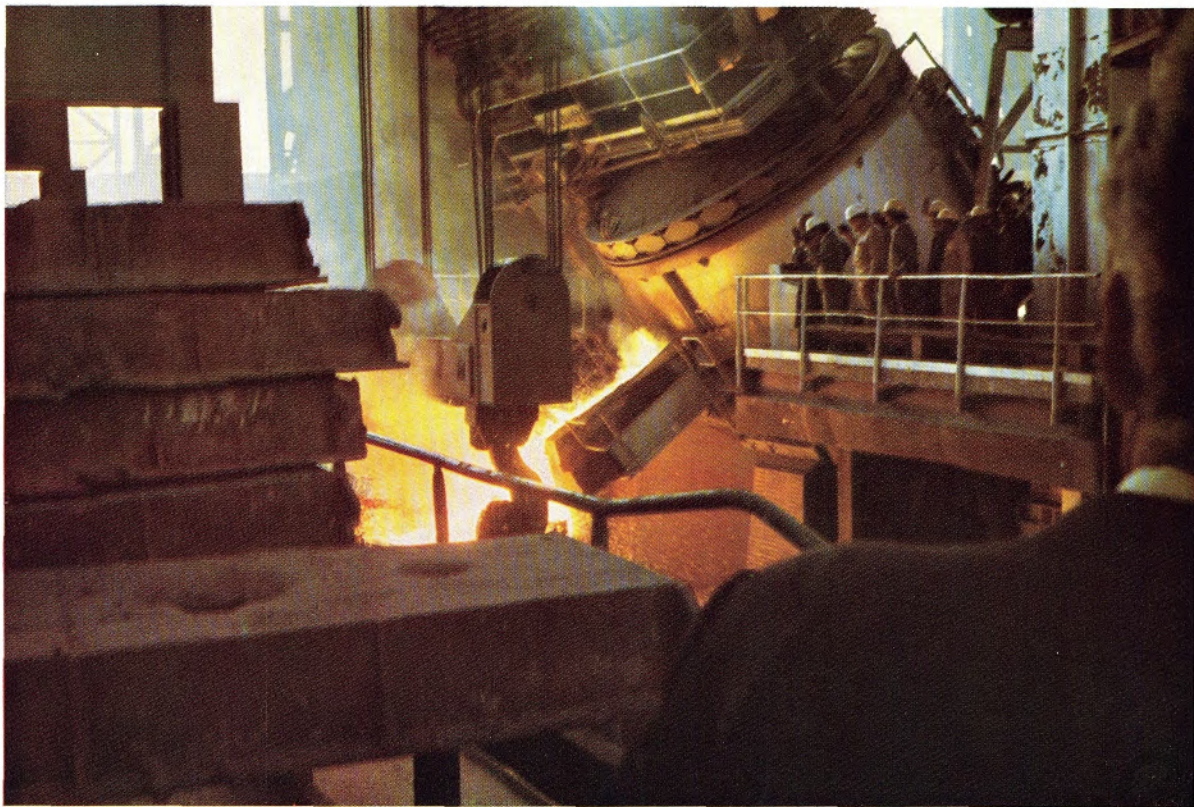
Die Spannweite beträgt 59,5 Meter, der hafenseitige Ausleger ist 49 Meter und der rheinseitige 15 Meter lang. Die Gesamtlänge ist somit 123,5 Meter.



WEITERE TECHNISCHE DATEN:
Brückenfahrgeschwindigkeit 45 m/Min.; Katzfahrgeschwindigkeit 180 m/min.; Hubgeschwindigkeit 60 m/Min.; Hubkraft der Greiferkatze 15 Mp.

Anzahl der Laufräder an der festen Stütze sechzehn, davon acht angetrieben.

Anzahl der Laufräder an der Pendelstütze acht, davon vier angetrieben.



DIE BILDER:
Oben: Erster Abstich im Elektro-Stahlwerk Ahwaz am 22. Mai 1972 — Unten links: Werkhallen der Stahl- und Walzwerksanlagen in Ahwaz — Unten rechts: Eine Werkstraße mit großer Verladehalle

Eine beeindruckende Landschaft breitet sich unter dem Flugzeug aus. Man fliegt über das zentralpersische Hochland mit Bergen, Hochebenen und weißschimmernden, ausgetrockneten Salzseen. Die Grundfarbe der Landschaft ist gelbbraun. Hin und wieder sieht man grüne Flecken — Zeichen für Ansiedlungen, Dörfer oder Städte inmitten der Wüste.

Gegen Ende des Fluges versinken die Berge allmählich hinter der Maschine. Erneut geht es über braungelbe Ebenen. Dort, weit voraus, sieht man orangefarbene Punkte aufleuchten, man nähert sich dem Erdölgebiet von Ahwaz. Die Punkte werden groß und größer, entpuppen sich schließlich als riesige Feuersäulen. Hier wird das Gas aus dem Ölfördergebiet abgefackelt.

Das ist die eine Möglichkeit, nach Ahwaz zu kommen. Der andere internationale Flughafen ist Abadan. Der Flugplan bestimmt die Ankunft am Abend, so daß man in der Dunkelheit nach Ahwaz fährt, erreichbar von hier aus nur über die Straße. Der Anblick des nächtlich ausgeleuchteten Himmels ist überwältigend. „Diese riesigen, in den Himmel hinein lodernnden Flammen hinterließen einen der nachhaltigsten Eindrücke, die ich je gewonnen habe“, berichtet ein Teilnehmer nach seinem Iran-Besuch. Nach Schätzungen sind es mehr als 100 Kilometer, aus denen man diesen Feuerschein sehen kann. Doch schicken wir zunächst das Sachliche voraus. Im November 1969 hat die Thyssen Stahlunion-Technik mit der Karkhanejate Zowbe Shahriar, einem Unternehmen der Shahriar Industrial Group, einen Vertrag abgeschlossen über die Lieferung von zwei Lichtbogen-Öfen, einer Knüppel-Stranggießan-

6000 Kilometer von der Heimat entfernt

Unter der Sonne des Iran helfen ATH-Fachleute beim Aufbau des Stahlwerkes Ahwaz

Stahlwerk Ahwaz — darunter kann sich bei uns im Augenblick kaum jemand etwas vorstellen. Versuchen wir einmal, dieses Werk, die Landschaft, in die es eingebettet ist, und die Menschen, die dort arbeiten, vorzustellen. Unter den hier tätigen Fachleuten und Ingenieuren sind auch Exper-

ten der ATH. Erst kürzlich weilte eine Gruppe leitender Ingenieure unseres Unternehmens unter Führung von Werkssleiter Dr. Köhler in diesem Stahlwerk. Nachstehend eine zusammenfassende Schilderung der Eindrücke, die von den Teilnehmern bei dieser Reise gesammelt wurden.

Teheran, die Hauptstadt des Iran (früher sagte man Persien), empfängt den Flugreisenden auf einem der zwei internationalen Flugplätze des Landes. Hier steigt man in den nationalen Linienverkehr um, Flugziel Ahwaz, etwa 150 Kilometer nördlich des Persischen Golfes gelegen — von Teheran aber immerhin noch rund 1000 Kilometer entfernt.



DIE BILDER:

Oben: Weit sichtbar lodern die „Fackeln“ auf den Ölfeldern unweit der Stadt Ahwaz — ein gigantisches Schauspiel bei Nacht — Unten links: In der Stranggieß-Anlage — Unten rechts: Am Ufer des Karun wird Zusatz-Schrott für das in der Nähe des Flusses gelegene Werk entladen



lage und den erforderlichen Nebenanlagen. 1970 folgte ein weiterer Vertrag, so daß im Endausbau das Werk vier 50-Tonnen-Lichtbogen-Ofen, eine Stranggießanlage für Knüppel von 90 bis 130 Millimeter Kantenlänge und eine Stranggießanlage für Vorblöcke von 130 bis 180 Millimeter Kantenlänge einschließlich der erforderlichen Nebenanlagen umfaßt.

Im November 1972 schloß dann die Shahriar Industrial Group mit der August Thyssen-Hütte einen Beratungsvertrag ab. Er beinhaltet im wesentlichen, daß Fachleute aus unserem Unternehmen in diesen Anlagen für vier Jahre die Produktionsberatung übernehmen und 50 iranische Belegschaftsmitglieder in Betrieben der ATH ausbilden.

Inzwischen ist das Stahlwerk fertiggestellt und angelaufen. In dem Maße, in dem sich die gesamte Belegschaft mit unserer Hilfe mit den Anlagen vertraut macht, steigt auch die Produktion von Strangguß-Erzeugnissen. Sie werden in den vor acht Jahren errichteten Walzwerken zu Betonstahl, Draht und Profilen verarbeitet sowie zu Trägern und U-Eisen leichter Bauart.

Zur Zeit befinden sich etwa zwanzig Fachkräfte unseres Unternehmens in Ahwaz. Sie sind zuständig für den Schmelzbetrieb des Elektro-Stahlwerkes und für die beiden Stranggießanlagen. Die Leitung hat Chefingenieur Wolf. Nach einer weiteren Abmachung übernimmt die ATH inzwischen auch die Beratung auf dem Instandhaltungssektor, ist also zuständig sowohl für die mechanische als auch für die elektrische Instandhaltung, darüber hinaus auch für die Meß- und Regeltechnik. Von den erwähnten

zwanzig Fachkräften entfallen sechs auf diesen Bereich.

Das Wort Beratung bedeutet in diesem Zusammenhang aber nicht, daß unsere Fachkräfte nur Anweisungen geben. Diese Ausbildung „vor Ort“ ist nicht gerade einfach, weil die hier tätigen Iraner solche Arbeit bisher nicht kannten. In den meisten Fällen legen unsere Leute selbst Hand mit an — so zum Beispiel beim Abstich der Elektro-Ofen. Das bedeutet auch, daß Chefingenieur Wolf gemeinsam mit den dafür zuständigen iranischen Herren die Führung des Stahlwerkes innehat.

Der Aufbau der Stahlwerkshallen begann mit der Errichtung der ersten Stütze am 16. Mai 1971 und wurde im Sommer dieses Jahres beendet. Der erste Stahl im Iran überhaupt floß am 20. Februar 1972 mit dem Abstich des ersten Elektro-Ofens in Ahwaz. Die erste Stranggießanlage wurde am 22. Mai 1972 in Betrieb genommen, die zweite folgte am 7. Juni 1973. Wenn wir vorhin davon sprachen,

daß sich der Beratungsvertrag über insgesamt vier Jahre erstreckt, so bedeutet das natürlich nicht, daß unsere Fachleute für die ganze Zeit dort bleiben. Sie werden nach einer vorher festgelegten Zeit abgelöst. Das ist einmal erforderlich wegen der für uns Mitteleuropäer völlig ungewohnten klimatischen Verhältnisse, und zum andern hat es sicherlich auch noch den Grund, daß auf diese Art und Weise ein größerer Teil unserer Belegschaft wertvolle Auslandserfahrung gewinnt. Das dient nicht nur jedem einzelnen persönlich, sondern ist auch wichtig für die ATH und letztlich auch für die gesamte deutsche Wirtschaft.

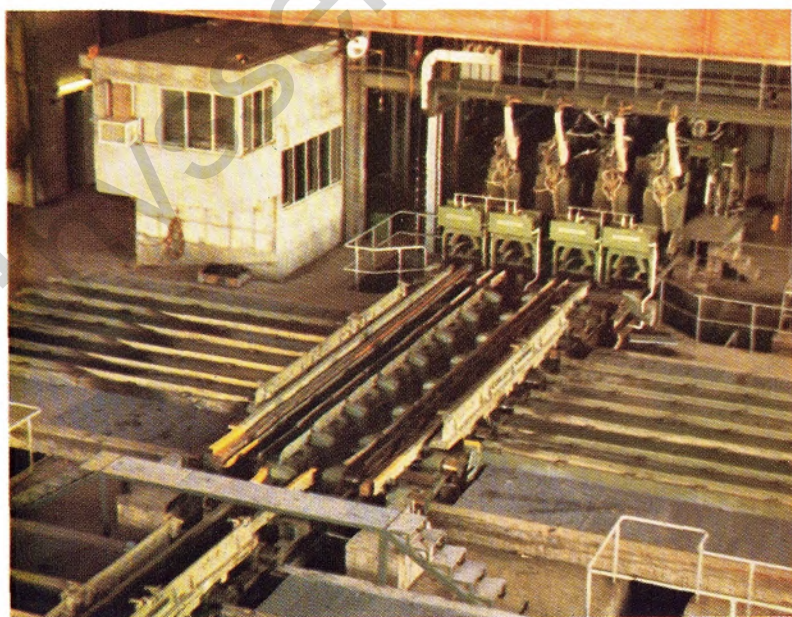
Damit wird ein Thema angeschnitten, das für viele deutsche Unternehmen, vor allen Dingen aber für die ATH, steigende Bedeutung hat: Der Auslandseinsatz auf Grund von know-how-Verträgen wird in den nächsten Jahren immer stärker werden müssen. Und an immer mehr Mitarbeiter wird die Frage gestellt werden, ob sie sich nicht

für eine begrenzte Zeit für einen solchen Auslandsaufenthalt interessieren wollen. Natürlich ist das nichts für ausgesprochene Abenteuerer. Andererseits sollten sie aber einen kleinen Schuß Wagemut in ihren Adern haben.

Ihnen allen, die sich für solche Einsätze interessieren, kann bei dieser Gelegenheit gesagt werden, daß sie vielleicht eines Tages die Möglichkeit erhalten, ihre fachliche Qualifikation im Ausland zu beweisen.

Bei der Auswahl von Facharbeitern für den Auslandseinsatz steht aber neben den fachlichen Voraussetzungen auch die charakterliche Haltung im Vordergrund.

Aber zurück nach Ahwaz. Wie leben unsere Leute dort, wo wohnen sie, wie verpflegen sie sich und ihre Familien, falls diese, wie es bisher einige Male der Fall war, zu Besuch kommen? Eine Fülle von Fragen, die sich vor allen Dingen jene stellen werden, die einmal einen solchen Auslandsaufenthalt für sich selbst in Betracht ziehen.





ZU DEN BILDERN:
Oben: Iranischer Kunsthandwerker bei der Arbeit; Blick in eine offene Werkstatt, die sich in einer Seitengasse der Stadt befindet — Mitte: Basarartiger Laden, in dem Textilien zum Kauf angeboten werden — Unten: Innenhof des international bekannten Choh-Hotel in Ahwaz



Hier im Stahlwerk Ahwaz wohnen unsere Mitarbeiter und ihre Familien in einem großzügig gebauten Gästehaus in unmittelbarer Nachbarschaft des Werkes oder auch in gemieteten Häusern in der Nähe des Flusses Karun. Das Gästehaus ist hufeisenförmig angelegt und hat in seinem Innenhof ein modern gestaltetes Schwimmbad, das verständlicherweise außerhalb der Dienstzeit gerne aufgesucht wird. Die Zimmer sind mit Bad, Kühlschrank und Klimaanlage eingerichtet, Aufenthaltsräume mit Fernsehgerät und die Küche werden gemeinsam benutzt. Es gibt eine „europäische Kantine“, in der unsere Mitarbeiter und deren Familienangehörige ein, wie es der Name schon sagt, „europäisches Mittagessen“ einnehmen. Frühstück



und Abendessen bereitet im allgemeinen jeder für sich und nach seinem Geschmack.

Der Stadtkern Ahwaz ist etwa 20 Straßenkilometer vom Werk entfernt. Dennoch ist er für die deutsche Arbeitsgruppe verhältnismäßig leicht erreichbar. Einmal besteht mit einem werkseigenen Bus ein Pendelverkehr zwischen Ahwaz und dem Stahlwerk und zum anderen verfügt unsere Einsatzgruppe über drei Pkw. Diese Möglichkeit, schnell in die Provinzhauptstadt zu kommen, wird immer wieder gerne genutzt. Inzwischen wird ein zentraler Verkehrsplatz in Ahwaz von allen Deutschen „Bottroper Platz“ genannt. Die Begründung für diesen Namen liegt in der Tatsache, daß der erste Baustellenleiter aus Bottrop stammte. Immerhin zeugt das doch von einer beachtlichen Liebe zum heimatlichen „Ruhrgebiet“.

Natürlich ist das Geschäftszentrum in Ahwaz nicht zu vergleichen mit dem, was man hier darunter versteht. Hier gibt es noch die Basarstraßen, wo sich der Handel gewissermaßen auf offener Straße abspielt. Auch die Handwerker verrichten ihre Tätigkeit meist vor ihren Geschäften.

Und dennoch — es gibt auch Anklänge an Mitteleuropa. Das bietet unseren Leuten natürlich auch die Möglichkeit, sich hier, fast 6000 Kilometer von der Heimat entfernt, mit Lebensmittel einzudecken, die man von zu Hause gewohnt ist. Solche Einkaufsgelegenheiten sind natürlich nicht sehr groß. Dennoch haben sich einige Geschäfte in Ahwaz bereits darauf eingestellt, Waren aus Mitteleuropa zu importieren. Darüber hinaus hat die Fleischwaren-Fabrik Herta eine Filiale in Teheran errichtet, die mit Hilfe einer ziemlich reibungslos funktionierenden Tiefkühlkette Spezialitäten nach Ahwaz bringt, die man auch von Mitteleuropa her kennt. So gibt es, so unwahrscheinlich es auch für uns klingen mag, in Ahwaz gekochten und rohen Schinken, frische Bierwurst, Fleischwurst und Dauerwurst. Ja, man findet hier sogar Eisbein, Holländische Butter und Dänischen Camembert. Hinzu kommen natürlich die landesüblichen Gemüse.

Etwas anders ist es allerdings bei der Brotauswahl. Wer das von Deutschland her bekannte Graubrot haben möchte oder vielleicht Pumpernickel, der wird normalerweise in iranischen Geschäften vergebens danach suchen. Hier findet man wohl die verschiedensten

ZU DEN BILDERN:

Oben: Reger Verkehr herrscht zwischen dem „Botroper Platz“ und der Brücke über den Karun in Ahwaz; der VW-Bus wird von ATH-Mitarbeitern benutzt — Mitte: Die vor der Sonne durch Markisen geschützten offenen Werkstätten für handwerkliche Metallarbeiten findet man in Ahwaz häufig — Unten: Vorplatz des Flugplatzes von Teheran; Betriebschef Spieß blickt zum Höhenzug des Elburgs-Gebirges



Arten von Weißbrot und vor allem das von den Iranern viel gegessene Fladenbrot.

Faßt man das zusammen, kommt man zu dem Ergebnis, daß man es hier trotz der völlig ungewohnten Umgebung doch ganz gut aushalten kann. Womit die Mitteleuropäer allerdings nicht so ganz schnell fertig werden, ist das warme Klima. Chefsingenieur Wolf erklärt hierzu, daß von April bis Juni 35 Grad Celsius gemessen werden, daß die Temperaturen in den Hochsommermonaten bis auf über 50 Grad ansteigen und dann langsam wieder „fallen“ — nämlich bis auf 35 Grad. Im Januar sinkt schließlich die Quecksilbersäule weiter ab, jedoch tagsüber kaum unter 20 Grad. Die nächtlichen Tiefstwerte liegen dann allerdings nahe Null Grad. Im Hochsommer „kühlt“ es nachts nur bis auf 30 bis 32 Grad ab. Wenn wir in diesem Zusammenhang an den hiesigen Sommer 1973 denken, können wir vielleicht erlauben, daß man sich auf solche Temperaturen erst einstellen muß.

Eines muß man dabei allerdings berücksichtigen: Solange im Iran die Sonne von einem wolkenlosen Himmel herunterstrahlt, läßt es sich trotz dieser Hitze noch aushalten. Man kann das nicht unbedingt mit mitteleuropäischen Verhältnissen messen. Lediglich wenn die Luftfeuchtigkeit ansteigt — und das ist vorwiegend bei bedecktem Himmel der Fall — wird es unangenehmer. Dann stellt man eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 bis 80 Prozent fest.

Diese Temperaturen beeinflussen selbstverständlich auch den Arbeitsrhythmus im Stahlwerk selbst. Der Iraner ist es gewohnt, eine ausgedehnte Mittagspause von etwa 11 Uhr bis zum Teil sogar gegen 16 Uhr zu machen. Selbstverständlich verträgt sich das nicht mit einer kontinuierlichen Arbeitsweise. Hier eine vernünftige Lösung zu finden, ist nicht zuletzt eine der schwierigen Aufgaben, denen sich unsere Mitarbeiter gegenübersehen. Dennoch aber hat das bisher eigentlich verhältnismäßig gut geklappt.

Hinzu kommen selbstverständlich Probleme, die aus der Verschiedenartigkeit der Religionen und der Mentalität zu erklären sind. So sind es die Iraner gewohnt, verhältnismäßig einfache Mahlzeiten mehrfach während der Schicht gemeinsam in gemütlicher Runde einzunehmen. Und ein Beispiel aus

der Religion: Ihrem Glauben zufolge (Moslems) trifft man Belegschaftsmitglieder während der Schicht zu bestimmten Zeiten auch beim Beten an. Daß es hierbei eines besonderen Fingerspitzengefühls und auch eines entsprechenden Einfühlungsvermögens bedarf, um mit solchen Dingen, die für die dortige Bevölkerung wichtig sind, fertig zu werden, bedarf wohl keiner besonderen Erläuterung. Und wenn das bisher geschehen ist, spricht das sicherlich für die ATH-Einsatzgruppe.

In diesem Zusammenhang muß man berücksichtigen, daß Ahwaz am Schnittpunkt alter Karawanenstraßen liegt. Es gab hier keinerlei Industrie, sondern lediglich kleinere Handwerksbetriebe. Die ersten Schritte auf dem Gebiet zur Industrialisierung wurden von der





DIE BILDER:
Oben links: Das ATH-Team in Ahwaz — Oben rechts: General Gerbani referiert; in der Mitte Betriebsdirektor Dr. Köhler — Mitte: Wohnviertel für die deutschen Monteure — Unten: Südansicht der großen Hallen mit Verladekranbahnen

ten wegen der hohen Temperaturen zwangsläufig erheblich langsamer vor sich gehen, als man es in unseren Breitengraden gewöhnt ist. Außerdem müssen die Ernährungs- und Wohnungsprobleme der nach unseren Begriffen armen Bevölkerung berücksichtigt werden. Diese Feststellung konnten auch die ATH-Mitarbeiter während ihrer bisherigen Aufenthaltsdauer im Iran immer wieder treffen. Die manchmal wie ausgedörrt erscheinende Landschaft tut das ihrige hinzu, um bestimmte Dinge zu erschweren. Dabei soll in „Urväter Tagen“, etwa zu Zeiten der großen persischen Könige vor rund 2000 bis 3000 Jahren und früher das Land zum Teil noch stark bewaldet gewesen sein. Wie man hört, gibt es inzwischen auch Überlegungen, Teile des Irans wieder aufzuforsten. Daß man dabei Erfolg haben kann, wenn die nötige Pflege und die erforderliche Wassermenge vorhanden ist, zeigen die Bäume, die das vor etwa acht Jahren erbaute Walzwerk umgeben. Sie haben inzwischen eine stattliche Hö-

he erreicht und bilden eine mehr als willkommene Unterbrechung des wüsten- und steppenähnlichen Charakters jener Gegend. Auch einige Anlagen in der Stadt Ahwaz lassen erkennen, wie gut bestimmte Pflanzen und Bäume hier wachsen, wenn man die nötigen Voraussetzungen schafft. Um so deutlicher wird dann der Gegensatz, wenn jemand die abseits gelegenen Dörfer besucht. Bis hierin scheint das 20. Jahrhundert noch nicht vorgedrungen zu sein. Unser Belegschaftsmitglied Sadlers konnte diese Feststellung häufig treffen. Er hat sich sehr oft bei iranischen Familien aufgehalten. In seinen Freischichten unternimmt er ausgedehnte Spaziergänge in die am Karun liegenden Dörfer. Man kennt ihn hier inzwischen sehr gut, und er gilt heute sogar als „Doktor Alemani“ — als deutscher Arzt. Das ist vorwiegend darauf zurückzuführen, daß er seinen Vorrat an Medikamenten, den er inzwischen sogar aufgestockt hat, hier voll einsetzt. Er konnte auch vieles über die Lebensweise der Iraner

erzählen — und auch über die Gastfreundschaft, mit der er überall aufgenommen wird.

Es ließe sich noch vieles sagen über den Iran, über das neue Stahlwerk, über die Arbeits- und Lebensweise unserer Belegschaftsmitglieder. Sicherlich wird ihnen manches nicht gerade einfach vorkommen, aber genauso sicher ist es, daß sie einen wertvollen Schatz an Erfahrungen und Erinnerungen haben, wenn dieser Auslandsaufenthalt abgeschlossen ist.

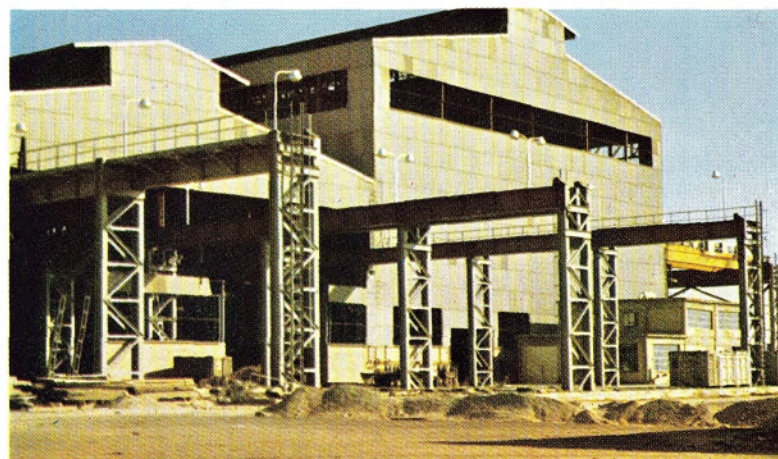
Erdölindustrie getan. Im Rahmen eines Entwicklungsprogramms der Regierung will der Iran erreichen, daß in den nächsten zwei Jahrzehnten eine leistungsfähige Industrie aufgebaut ist, die den bisher wichtigsten Exportfaktor Öl ersetzen soll, mit dessen Auslaufen man in absehbarer Zeit rechnen muß.

Das begann mit dem Bau von Walzwerken vor etwa acht Jahren und wird nun mit dem Vorschalten von Stahlwerken und Stranggießanlagen fortgesetzt.

Natürlich ist es nicht einfach, ein solches Gebiet jetzt plötzlich zu industrialisieren. Zwar ist der Fluß Karun, der an dieser Stelle etwa halb so breit ist wie der Rhein bei Duisburg, eine wesentliche Voraussetzung dafür, daß Erze und Schrott hingebacht und andererseits Fertigprodukte abgefahren werden können, jedoch entsprechen die Hafenanlagen bisher noch nicht dem Stand vom Stahl- und Walzwerk. Es wird auch sicherlich noch einige Zeit dauern, ehe ein entsprechender Ausbau vorgenommen werden kann.

Auch die Lösung anderer wichtiger Fragen (z. B. weitere Verkehrsverbindungen, Energieversorgung, Ausbildung von Personal) läßt sich nur in diesem Zusammenhang sehen. Es bedarf sicherlich noch vieler Überlegungen, ehe alle diese Notwendigkeiten durchdacht und geplant sind. Ein weiterer Zeitraum wird verstreichen, ehe solche Planungen in die Tat umgesetzt werden können.

Diese Feststellungen sind natürlich völlig wertfrei. Sie beruhen einfach auf der Tatsache, daß man in einem Land nichts aus dem Boden stampfen kann, das bisher kaum Industrie kannte. Hinzu kommt, daß körperlich anstrengende Arbei-



Brand im Keller des Warmbandwerks Beckerwerth

Ein ungewöhnlich heftiger Brand brach am Samstag, 22. September, in den späten Abendstunden im Warmbandwerk Beckerwerth aus, richtete beträchtlichen Schaden an und störte die Produktion dieses Betriebes für einige Tage erheblich.

Durch glühende Schlacke entzündete sich Lecköi an einem Regler. Hierdurch breitete sich ein Feuer in den Kellerräumen im Bereich der Stoßöfen der Warmbreitbandstraße II aus. Ausmaß und Ursache des Brandes konnten nach Mitteilung von Brandinspektor Beflich zunächst nicht ausgemacht werden, da sich dieser Vorgang in den Kellerräumen abspielte. Zum Glück war es möglich, die alarmierte Nachtschicht der Werkfeuerwehr — trotz der ungewöhnlichen Zeit und zudem noch an einem Samstag — um 23 Uhr durch weitere eigene Kräfte der Mittagschicht zu verstärken.

Um allen Eventualitäten einer Ausbreitung des Feuers vorzubeugen — was letztlich nur durch eine schnelle Bekämpfung des Brandes möglich ist —, wurde im Rahmen des Amtshilfe-Ersuchens zusätzlich die Duisburger Berufsfeuerwehr um Unterstützung gebeten. Unter der Führung des Einsatzleiters der ATH-Werkfeuerwehr bekämpften beide Wehren dann gemeinsam diesen außergewöhnlichen Brand, dessen Gefahr kurz nach Mitternacht gebannt war. Ein Feuerwehrmann der ATH trug beim Einsatz eine leichte Rauchgasvergiftung und ein Feuerwehrmann der Berufsfeuerwehr einen Hitzestau davon.

Eine gute Flugsaison
ging zu Ende

Wie Siegfried Baumgartl Welt-Bestleistung im Dreieckflug einstellte . . .



Während viele zufrieden auf den sehr sonnigen Sommer und den Urlaub zurückschauen, ziehen auch die Segelflieger Bilanz. Hier wie da werden die Betrachtungen zu einem erheblichen Teil durch den außergewöhnlichen Sommer besonderen Glanz in der Rückblende erhalten.

Natürlich ist bei den Segelfliegern ganz entscheidend, welchen Erfolg sie hatten. Erfolg als Segelflieger hatte Dr. Georg Lepie, Abteilungschef im Bereich Forschung und Qualitätswesen. Eine ganze Reihe



ZU DEN BILDERN

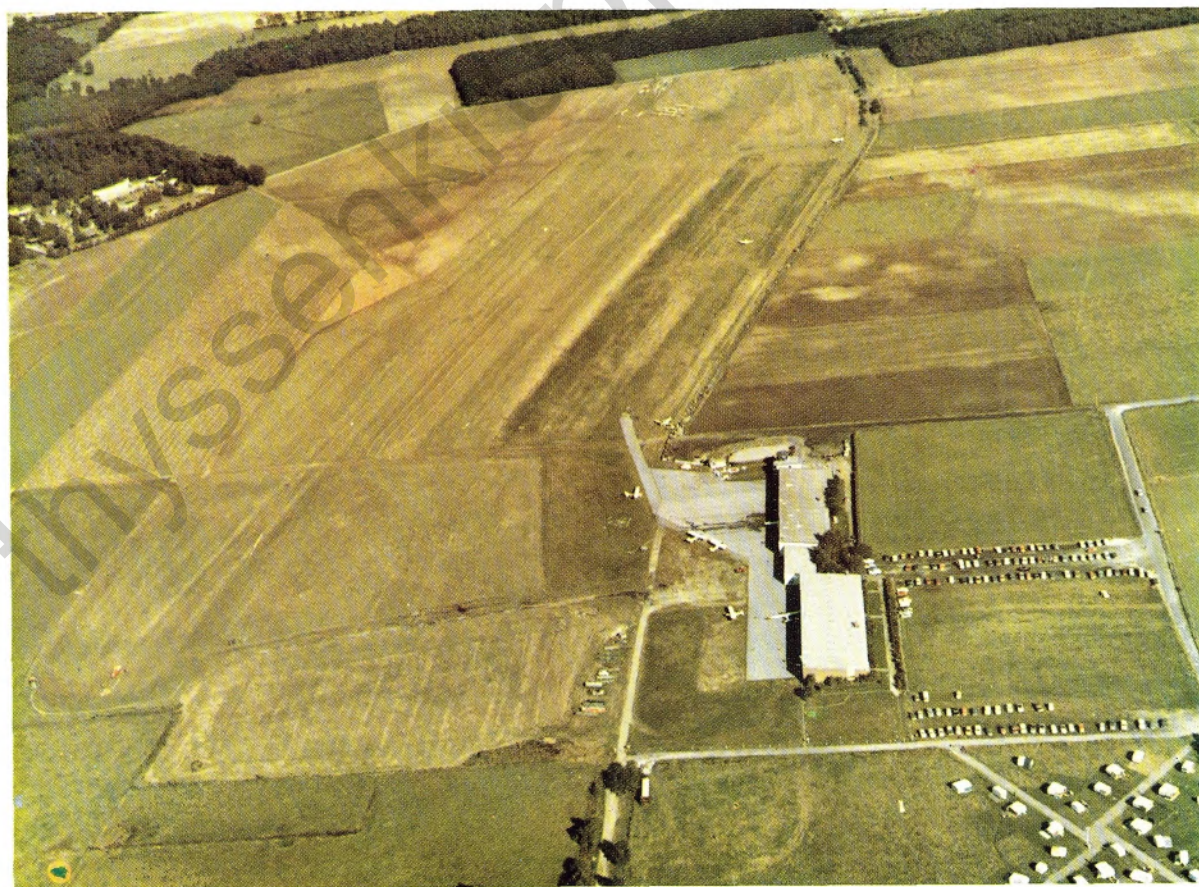
Oben: Im Februar absolvierte Siegfried Baumgartl seine ersten Trainingsflüge in Südfrankreich zu dem geplanten Angriff auf die Welt-Bestleistung im Dreiecksflug; hier beim Überfliegen der Stadt Fayence — Mitte: Freude und Glückwünsche zu dem gelungenen Dreiecksflug nach der Landung auf dem Flugplatz Schwarze Heide, den das untere Foto zeigt

von beachtlichen fliegerischen Vorleistungen führten Dr. Lepie vom Luftsportverein Dinslaken zu den diesjährigen deutschen Segelflugmeisterschaften nach Oerlinghausen. Unter 39 sehr qualifizierten Teilnehmern in der Clubklasse belegte Dr. Lepie den hervorragenden sechsten Platz. Dieser Erfolg zählt besonders, wenn man sich vor Augen führt, daß an acht Wertungstagen nur Dreiecksflüge absolviert werden mußten. Durch diesen sechsten Platz gehört Dr. Lepie nun zur deutschen Nationalmannschaft der Clubklasse.

Bei den Meisterschaften der offenen Klasse war Siegfried Baumgartl, der im Hauptlaboratorium tätig ist, mit dabei. Unter 22 Teilnehmern erreichte Baumgartl einen guten Mittelplatz.

Nun war es nicht diese Leistung, mit der Siegfried Baumgartl Schlagzeilen machte. Es war auch nicht der zweite Platz beim Internationalen Segelflugwettbewerb auf der Hahnweide bei Kirchheim. An fünf Wettbewerbstagen war Baumgartl im Feld der siebzig Teilnehmer stets in der Gruppe der Tagesbesten.

Viel spektakulärer war die außergewöhnliche Leistung, die Siegfried Baumgartl am 9. Juli vollbrachte. Er stellte — wie die Werkzeugzeitung bereits kurz berichtete — an diesem Tage mit einem Dreiecksflug von 800 Kilometern die Welt-Bestleistung des Lübeckers Hans-Wer-



ner Grosse ein. Mit einem Hochleistungs-Segelflugzeug ASW-17, das eine Spannweite von zwanzig Metern hat und dem Luftsportverein Dinslaken gehört, flog Siegfried Baumgartl von der Schwarzen Heide die Strecke Uelzen, Fulda, Schwarze Heide.

Diesem bedeutenden fliegerischen Ereignis waren sehr intensive Vorbereitungen vorausgegangen, mit denen Siegfried Baumgartl unter anderem schon im Februar in Südf frankreich beginnen konnte. Diese Vorbereitungen sind nicht mit denen eines Leichtathleten vergleichbar, da man beim Segelflug in einer starken Abhängigkeit vom Wetter lebt. Hier liegt natürlich die physische Belastung, da man sich in eine Hochform bringt und zu dem Zeitpunkt nicht weiß, wann diese Hochform sinnvoll eingesetzt werden muß.

Am 9. Juli schienen alle Voraussetzungen sehr gut zu sein. Es war 9.30 Uhr, als sich Siegfried Baum-



Siegfried Baumgartl vor dem Cockpit des vereinseigenen Hochleistungs-Segelflugzeugs ASW-17 des Luftsportvereins Dinslaken

Flugzeugs unter sich brennende Felder. Er sah sehr deutlich die Feuerwehrmänner bei der Brandbekämpfung. Die aufstrebende Hitze des Brandes nutzte Siegfried Baumgartl sofort aus. In dieser emporstrebenden Heißluft kurvte er sich in die für ihn erforderliche Flughöhe.

Die bange Frage, die sich ein Pilot in solch einer Situation stellt, ist die, ob der Auftrieb für den Weiterflug genügen wird. Es schien am Ende doch noch zu klappen. Nach geraumer Zeit hatte Siegfried Baumgartl die beachtliche Höhe von 2200 Meter erreicht. Diese Flughöhe genügte, um als nächsten Punkt Werdohl zu erreichen. Dort kennt sich Baumgartl sehr gut aus; er weiß daher, wo man in der Umgebung von Werdohl Aufwinde finden kann. Hier begann nämlich Siegfried Baumgartl 1961 relativ spät seine fliegerische Laufbahn.

Von Werdohl tastete sich Baumgartl bis Dortmund durch und erreichte hier über einem Stahlwerk erneut den Auftrieb, den er bis zur Schwarzen Heide benötigte. Nach neundreiviertel Stunden landete er auf dem heimatlichen Flugplatz. Begeisterung bei den noch anwesenden Kameraden, die den Mann umringten, der sich ein Ziel gesetzt hatte und erst jetzt so recht ermessen konnte, es doch noch erreicht zu haben. Im Dreieckflug war damit eine Welt-Bestleistung eingestellt. Dokumente dieses vielbeachteten Fluges sind die Aufnahmen von den Wendepunkten. Diese Aufnahmen wurden nach der Landung sichergestellt.

Wie schon in der Schilderung des Dreieckfluges angedeutet wurde, geht es bei den Segelfliegern nicht ohne Aufwinde, wenn man irgendwelche Leistungen erbringen will. Daher sitzen sie bei solchen Unternehmungen in ihren Maschinen wie Thermikschmöcker. Sicher hat auch hierbei der Tüchtige den Erfolg. Doch die Tüchtigkeit scheint sich nicht aus der Summe der Jahre zu ergeben, in denen man im Segelflug aktiv ist. Das trifft bei Siegfried Baumgartl wie aber auch bei Dr. Georg Lepie zu. Im allgemeinen ist es so, daß man mit sechzehn Jahren das Segelfliegen erlernt. Siegfried Baumgartl begann erst mit fünfundzwanzig Jahren sich dieser Sportart zu widmen. Er hat es mit wissenschaftlicher Genauigkeit getan, worauf zu einem erheblichen Teil seine Erfolge basieren.

Spricht man Baumgartl auf seinen spektakulären Dreieckflug an, so verdeutlicht er mit seiner Antwort, wie sehr er diesen Sport auch forschend betreibt. Das geflogene Dreieck erstreckt sich zwar exakt auf 800 Kilometer; doch es lagen dazwischen die oft sehr engen Kurvenreihen in den Thermikbereichen, wodurch bei einem geraden Flug, vergleichbar mit einem Düsenklipper, eine Strecke von 1400 Kilometer zustande käme.

Entscheidend bei solchen Leistungen ist neben der konditionellen Vorbereitung auch das Wetter, doch aber noch mehr ein auf den Segelflug bezogener Wetterbericht.

Belegschaftsversammlung in Finnentrop

Belegschaftshaus und betriebliche Neubauten werden zügig vollendet

Die Belegschaft der Bandverzinkung Finnentrop kann damit rechnen, daß sie gegen Ende des Jahres, voraussichtlich noch im November, das neue Belegschaftshaus beziehen wird. Diese Mitteilung machte Betriebsratsvorsitzender Feldmann in der letzten Belegschaftsversammlung Anfang August, die in der Schützenhalle in Bamenohl stattfand.

Als Gäste dieser Versammlung konnte er Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Dr. Isselhorst, Betriebsdirektor Robert und den Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates, Karl-Heinz Weihs, begrüßen. Eine stattliche Zahl von Mitarbeitern hatte sich hier versammelt, um den Bericht des Betriebsrates zu hören und einen Film zu Fragen der Arbeitssicherheit zu sehen.

Betriebsratsvorsitzender Feldmann berichtete im einzelnen, daß sich die gegenwärtigen Investitionen im Betrieb Finnentrop, die Aufwendungen von über eine Million DM erforderten, im wesentlichen auf den Bau einer neuen Werkstraße, einer neuen Werkseinfahrt für den Lastwagenverkehr sowie

eine Waage und eine Stapelrichtung beziehen.

Bereits Anfang Juni konnte eine Schneideanlage für Kleinformate fertiggestellt und in Betrieb genommen werden. Die Arbeiten an der Schmalband-Verzinkungsanlage schreiten zügig voran. Im neuen Belegschaftsgebäude ist man zur Zeit mit Plattierungsarbeiten beschäftigt, so daß mit der Inbetriebnahme im November zu rechnen sei.

Als positiv zu bewerten sei auch der Abbruch der alten Walzwerks-halle, auf deren Gelände sich Platz für eine weitere Lagerhalle anbiete. Hinsichtlich der Produktion teilte er mit, daß man mit Aufträgen bis zum Jahresende ausreichend versorgt sei.

Recht unerfreulich nannte Betriebsratsvorsitzender Feldmann die Tatsache, daß die Zahl der Unfälle ansteigt. Hier müßten deshalb weitere Anstrengungen gemacht und die Arbeitssicherheit verbessert werden. Dies sei eine Aufgabe für alle, denn ihr Erfolg komme allen Mitarbeitern zugute.

Als Beitrag zur Sicherheit am Arbeitsplatz war auch der Film zu verstehen, der zum Schluß der Belegschaftsversammlung vorgeführt wurde. „Gefährliche Spiele“ — so lautete der Titel — zeigte eindrucksvoll, wie sehr der Alltag voller Gefahren sein kann.

gartl von der Schleppmaschine über der Schwarzen Heide löste. Bei morgendlicher schwacher Thermik erreichte er Osnabrück, wo dann bessere Kumuluswolken auftraten; damit wurden auch die Aufwinde besser. In drei Stunden war der Wendepunkt Uelzen erreicht. Bei Göttingen begann der schwierigste Teil der Strecke. In diesem Bereich war der Himmel blau, und das Suchen der Thermik, dieser für den Siegfliedler so wichtigen Aufwinde, wurde immer anstrengender.

Um 16 Uhr war Fulda erreicht. Hier nahmen die Schwierigkeiten erheblich zu. Nahe den Sauerland-Bergen blickte sich Baumgartl bereits nach einem Landeplatz um, da seine Flughöhe mittlerweile nur noch 500 Meter betrug. Doch gerade in diesem Augenblick entdeckte der in Nöten geratene Pilot des faszinierenden Hochleistungs-

Hier gibt es zweifellos noch manche Verbesserungsmöglichkeiten, zu denen in letzter Zeit vielbeachtete Denkanstöße gegeben wurden. Denkanstöße, die auf Erfahrungen basieren, wie sie Baumgartl bei seinem Dreieckflug sammeln konnte. Bei Verbesserungen auf diesem Gebiet hält Siegfried Baumgartl einen Dreieckflug von etwa 900 Kilometer nicht mehr für allzu fern.

Die Flugsaison 1973 war für ihn wie aber auch für den Luftsportverein Dinslaken, in dem sehr viele ATH-Mitarbeiter in ihrer Freizeit aktiv tätig sind, sehr erfolgreich. Bei dieser Feststellung ergibt sich für den Laien nun die Frage nach dem „Warum“. Hierzu könnte man sehr hochgestochene Abhandlungen über die besondere Einstellung zum Segelflugsport schreiben. Versuche hierzu hat es in Fachzeitschriften schon zur Ge-

nüge gegeben. Sie sind keineswegs an der Sache vorbeigeschrieben — auch wenn man in diesen Beiträgen von schwärmerischen Darstellungen des Auf-sich-selbst-Gestelltseins oder von der Auseinandersetzung mit den Elementen liest.

Viel wichtiger scheint die Tatsache zu sein, daß die Arbeitswelt nur Teilleistungen fordert, wodurch das Individuum im Sinne der eigentlichen großen Sache wegen kaum in Erscheinung tritt. Aus diesem Grunde schaffen sich immer mehr Menschen außerhalb ihrer Arbeitswelt Möglichkeiten, durch die sie sich zu Leistungen emporringen, die außergewöhnlich sind, und welche die großen Grenzsteine darstellen, die bei Erreichung letztlich das große Glück bedeuten.

Wer so seine Freizeit nutzt, wird in der Zufriedenheit seinem Alltag einen ganz besonderen Glanz verleihen.



Auf der IAA 1973 in Frankfurt

„Thyssen stahl anderen die Schau“

Das hat es auf einer Automobil-Ausstellung noch nicht gegeben, daß nämlich ein Messestand eines Stahlunternehmens mehr Interesse fand als die Ausstellungsstände einiger Automobilfirmen trotz ihrer Präsentation chromblitzender Traumautos.

Nun zum Rezept:

1/3 Bewegung: Auf dem Thyssen-Stand liefen unentwegt neben humorvollen Filmen über das Auto der Film mit Ernst H. Hilbich „Das Auto ist zum Fahren da“. Ganz nebensächlich erfuhr hiermit der Besucher „einiges“ über die Bedeutung des Thyssen-Stahls für das Auto. Ein weiterer Film „Mini die Dose“ zeigte den Stahl als umweltfreundlichen Werkstoff.

1/3 Nostalgie: In einem auf dem Thyssen-Stand ausgestellten Hanomag-Fahrzeug, Baujahr 1924, „Kommisbrot“ genannt, ließen sich gerne die Besucher vor dem großen Plakat mit der Aufschrift „Thyssen — Stahl — Auto: Heute — morgen — gestern“ fotografieren.

1/3 Licht und Farbe: Daß der Thyssen-Stand farblich freundlich gestaltet war, versteht sich von selbst in einer Zeit, in der wir bonbonfarbene Autos fahren und bonbonfarbene Hemden tragen. Thyssen geht nun mal mit der Zeit.

Alles in allem eine gelungene Thyssen-Präsentation auf der IAA, die die Bedeutung von Thyssen-Stahl für die Automobilindustrie signalisierte.

Hohe Investitionen für Umweltschutz beim neuen Hochofen 5 in Meiderich

(Schluß des Berichtes von Seite 11)

im Hochofenwerk Hüttenbetrieb eine ganze Reihe weiterer Maßnahmen zum Zweck des Umweltschutzes getroffen worden. Zu ihnen gehören unter anderem: Raum-Entstaubung der Sinteranlage;

Hier reinigen zwei Filter mit einer Leistung von 360 000 bzw. 130 000 Nm³ je Stunde die Abluft gemäß behördlicher Auflage auf einen Reststaub von weniger als 150 mg/Nm³. Dadurch werden 150 bis 180 Tonnen Staub je Tag zurückgehalten. In den Steuer- und Schalträumen sind Klimageräte installiert. Eine Absauge- und Entstaubungs-

anlage am Ferromangan-Brecher reinigt mittels Zyklon 21 000 Nm³ je Stunde und mit Hilfe eines dynamischen Naßentstaubers 80 000 Nm³.

SCHUTZWALL UND GRÜNFLÄCHEN

Von besonderer Bedeutung ist ein begrünter Schutzwall an der nordwestlichen Grenze des Vorkahnhofs. Er ist 260 Meter lang und sieben Meter hoch bei einer Fußbreite von 26 Metern und einer Kronenbreite von sechs Metern. Er schirmt das Werk gegen das etwa 150 Meter entfernt beginnende Wohngebiet ab.

Sämtliche betrieblich nicht genutzten Flächen des Werksgeländes sind mit staubbindenden Grünanlagen bepflanzt. Flächen, die durch die Bautätigkeit Schaden erlitten haben, werden im Herbst bzw. im Frühjahr wieder erneuert.



In Posen, Brünn und Zagreb

Messe-Kontakte zu Osteuropa

Auch 1973 pflegten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe die Kontakte zu ihren Abnehmern in osteuropäischen Ländern durch die Beteiligung an den hierfür prädestinierten Messen in Posen, Brünn und Zagreb.

rangig zeigten hier die Westfälische Union und DEW ihre Schweißzusatz-Werkstoffe. Die August Thyssen-Hütte und Thyssen Niederrhein demonstrierten schweißbare Sonderbaustähle.

Diese Messen — über die Posener Messe berichten wir gesondert auf der nächsten Seite — dienten vorrangig dazu, die bestehenden Verbindungen zu vertiefen und den Fachleuten in diesen Ländern die technischen Neuentwicklungen im Thyssen-Bereich zu präsentieren.

Im tschechoslowakischen Brünn war der Thyssen-Stand besonders stark umlagert. Hier waren die Deutschen Edelstahlwerke mit einer besonderen Attraktion vertreten: sie führten den Edelstahl-BMW vor.

In Brünn wurde auch ein aus Thyssenstahl in der Tschechoslowakei gefertigter großer Behälter mit der Goldmedaille der Messe ausgezeichnet.

Übrigens war Thyssen auch an der Fachausstellung „Schweißen und Schneiden“ in Essen beteiligt. Vor-

Umwelt-Experten Gäste der ATH

Am Abend des 11. Oktober gab die ATH im Thyssen-Hochhaus in Düsseldorf für fünfzig Teilnehmer des 3. Internationalen Kongresses „Reinhaltung der Luft“ einen Empfang. Im Namen des Vorstandes hieß Betriebsdirektor Prof. Dr. Koch die Gäste willkommen. Diesen Willkommensgruß sprach er auch im Namen des gesamten anwesenden Teams, das sich seit Jahren bei der ATH mit den Problemen des Umweltschutzes befaßt.

Prof. Koch betonte u. a., daß die ATH der für alle so wichtigen Frage des Umweltschutzes bereits seit vielen Jahren große Aufmerksamkeit widme. Sie habe hierbei schwierige Aufgaben mit Erfolg bewältigt und sei der festen Überzeugung, auch die in Zukunft zu erwartenden sicherlich nicht weniger schweren Probleme lösen zu können.

An einer Reihe von Schautafeln wurde den Gästen demonstriert, welche Erfolge die deutsche Stahlindustrie und insbesondere die ATH bei der Bekämpfung von Staub-Emissionen bisher bereits erzielt hat. Gerade die Schautafeln belebten den Abend und gaben den Anstoß für lebhaftere Diskussionen.

HOHE KOSTEN

Für das gesamte Objekt Hochofen 5 — fachgerecht Neuzustellung Hochofen 5 genannt — war eine Investitionssumme von 62 Millionen DM erforderlich. In diesem Betrag sind Aufwendungen für den Umweltschutz in Höhe von rund 15 Millionen DM enthalten, das entspricht einem Anteil von 24 Prozent.

Bei einem neuen Hochofen beträgt der Kostenanteil für den Umweltschutz heute im Normalfall etwa fünfzehn Prozent der gesamten Bausumme. Der Unterschied zwischen diesen Prozentsätzen ist in der Tatsache begründet, daß beim Ofen 5 zwar viele Teile des alten Ofens weiterverwendet werden, soweit an ihnen nur wenige Instandsetzungsarbeiten notwendig waren, zum Beispiel Ofenfundament, Ofengerüst, Gießhallengebäude, Kamin

usw. Dagegen mußten die empfindlicheren Teile der Anlage von Grund auf erneuert, geändert oder neu erbaut werden. Deshalb waren die Kosten für den Umweltschutz hier überdurchschnittlich hoch.



In Helsinki

ATH informierte finnische Stahlfachleute über neue Entwicklungen und Produkte

140 finnischen Stahlbauern, Dozenten technischer Lehrgänge und Stahlfachleuten gab die ATH gemeinsam mit der Thyssen Stahlunion und Ferrostaal sowie deren finnischen Vertretungen Oy Algot AB und Oy Starckjohann & Co. AB einen Überblick über technische Probleme und neue Erzeugnisse aus dem Stahlbereich. Mit dieser Veranstaltung in Helsinki setzte die Thyssen-Gruppe die Reihe der Informationsgespräche fort, die sie in Dänemark, Irland, Holland, Polen und der Schweiz durchgeführt hat.

denn je auf den anderen Menschen angewiesen ist. Über die traditionellen Grenzen hinaus reicht er dem anderen die Hand.

Das ist im Grunde auch der Kern moderner Verkaufspolitik. Diese Theorie versucht die ATH auf vielen Ebenen in die Praxis umzusetzen.

Die Sonne schien warm vom arktischen Himmel, als über hundert finnische Interessenten im Hotel Hesperia in Helsinki zusammentrafen. Die Stimmung war von Anfang an zwanglos und aufgeschlossen. Die Gäste fühlten sich wohl, nicht zuletzt dank der ansprechenden Atmosphäre des neuen Hotels Hesperia.

Prokurist Karl-Heinz Knüfermann (Verkauf PE) hieß die Teilnehmer herzlich willkommen. Direktor V. Viljakainen betonte, daß die Veranstaltung den Teilnehmern neue interessante Informationen vermitteln solle.

Den Gästen wurde zunächst der Film „Wer ist wer?“ vorgeführt. Er informiert über die Aktivitäten der Thyssen-Gruppe bei der Stahlherzeugung, Stahlverarbeitung und dem Stahlhandel und stellte die Thyssen-Gruppe im einzelnen vor. Im Mittelpunkt der Veranstaltung stand der Vortrag von Dipl.-Ing. Hans-Günther Bode von der Abteilung Markt- und Verkaufsförderung über neue Produkte für den Stahlbau und deren Einsatzmöglichkeiten. Im Anschluß an den Vortrag, der durch zahlreiche Lichtbilder ergänzt wurde, ergab sich

UNSERE BILDER ZEIGEN:

Die finnischen Stahlfachleute bei der Informationstagung in Helsinki — Unten: Das deutsch-finnische Fachgremium (von links nach rechts): Dipl.-Ing. Lönnroth (Algot), Dipl.-Ing. Bode (ATH), Dir. Viljakainen (Algot), Prokurist Knüfermann (ATH), Dir. Lönnqvist (Fa. Starckjohann) und H. Vygen (TQV)

Über die Veranstaltung in der finnischen Hauptstadt berichtet Riitta Nyberg, Chefsekretärin der Firma Oy Algot:

In unserer heutigen Welt mit ihrer weitreichenden Rationalisierung und Automatisierung kann man sich des Eindrucks nicht erwehren, als hätte der Mensch von seiner herkömmlichen Stellung als Symbol seiner Zeit etwas eingebüßt. Aus dem Ur-Menschen ist ein gewandter Kosmopolit geworden, der — von dem fieberhaften Rhythmus seiner Umwelt ergriffen — mehr

Es geht ums richtige Autolicht

Auch in diesem Herbst findet wieder eine internationale Beleuchtungs-Aktion für Kraftfahrzeuge statt. Sie läuft bis zum 30. November. Wie wichtig diese Aktionen sind, zeigt die Tatsache, daß bei den Überprüfungen im Vorjahr die Beleuchtung nur jedes siebten Autos in Ordnung war. Jedes zweite gehörte zur Gruppe der „Blender“, deren Scheinwerfer zu hoch eingestellt waren, während sechs Prozent nur mit einem einzigen Scheinwerfer führen.



In Posen

Auch 1973 fand der Thyssen-Stand bei der Posener Messe große Beachtung

Zum achtzehnten Male beteiligte sich die Thyssen-Gruppe an der Posener Messe. Vertreter waren wie in den früheren Jahren mehrere Unternehmen, neben der ATH Thyssen Niederrhein, die Westfälische Union, die Deutschen Edelstahlwerke, Thyssen Industrie, Thyssen Stahlunion sowie Thyssen Stahlunion Technik.

Nur am Wochenende zeigte sich das typische Bild früherer Jahre: Scharenweise strömten Sehleute über das Messegelände, vor allem durch die Hallen westlicher Aussteller.

Insgesamt fand die interessante Ausgestaltung des repräsentativen Thyssen-Standes sowie die auf Fernsehschirmen ausgestrahlte Dia-Schau Beachtung und Anerkennung. Die Dia-Schau lief ununterbrochen und stellte die Produktionsanlagen der Thyssen-Gruppe, die Menschen in den Werken an Rhein und Ruhr, die Verbindung der Thyssen-Unternehmen zur Posener Messe und nicht zuletzt die anwesende Standbesatzung vor.

Am Eröffnungstage begrüßte der Erste Parteisekretär der polnischen KP, Edward Gierek, als er mit einer Partei- und Regierungsdelegation den traditionellen Rundgang durch die Ausstellungshallen machte, persönlich die gesamte Stand-

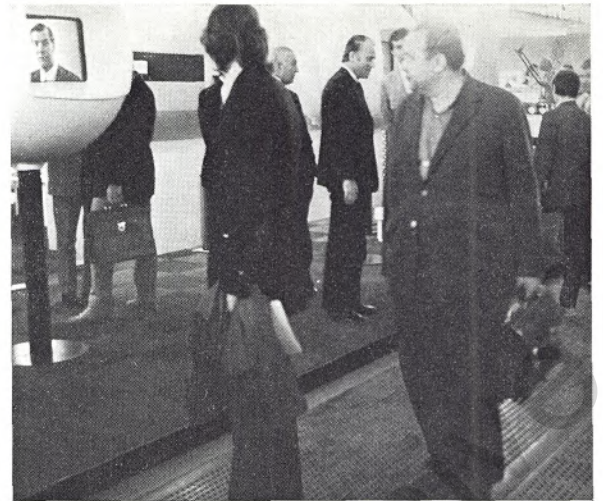
eine lebhafte Diskussion, bei der die Themen vertieft werden konnten.

Solche Veranstaltungen sind wichtig, weil das technische Wissen mehr denn je in ständigem Wandel begriffen ist. Man ist, geschäft-

lich gesehen, wieder einen Schritt weiter gekommen: Zufriedene Kunden sind die Voraussetzung zu einer dauerhaften Geschäftsbeziehung. Darüber hinaus kann man sagen: Der Mensch hat wieder den Menschen erreicht.



DIE BILDER ZEIGEN das rege Treiben der Besucher vor dem Thyssen-Stand — Dr. Hannesen konnte als Standleiter bei einem Imbiß mit „westfälischen Spezialitäten“ zahlreiche polnische Einkäufer begrüßen (linke Seite)



besetzung. In einem kurzen Gespräch ließ er sich über die Aktivitäten der Thyssen-Gruppe in Polen informieren und wünschte einen guten Erfolg bei der Messe. Dabei unterstrich er die Notwendigkeit verstärkter Einkäufe in Polen und die Möglichkeiten zu beiderseitiger Kooperation. Diese spontane und außergewöhnliche Aktion Giereks fand bei den polnischen Partnern vielseitige Beachtung. In der Bundesrepublik konnte

man seinen Besuch auf dem Thyssen-Stand ausführlich im Fernsehen miterleben.

Die Messe-Besucher aus Polen und aus den Ostblockländern zeigten besonderes Interesse für Thyssen-Dach-, Wand- und Deckenprofile, für Drahterzeugnisse der Westfälischen Union, für Bergbau-Ausrüstungen sowie für DEW-Edelstahl und die breite Palette von Walzstahl. Außer aus Polen konnten auch aus den Ländern Bulgarien,

Rumänien, Ungarn und der Tschechoslowakei wichtige Kunden auf dem Stand begrüßt werden.

Die Bundesrepublik Deutschland ist seit 1970 der größte westliche Abnehmer Polens und seit dem Vorjahr auch der wichtigste Lieferant westlicher Industrie- und Konsumgüter. In diesem Warenaustausch hat sich die Thyssen-Gruppe nicht zuletzt dank der jahrelangen Beteiligung an der Posener Messe einen beachtlichen Platz geschaffen.

Konzert für Jubilare

Eine bunte Palette bekannter Opern- und Opermelodien bietet der Männer-Gesangverein ATH Hamborn unter der Leitung von Heinz Gilhaus den Mitgliedern der Hamborner Jubilaren-Vereinigung am 23. November. Das Konzert findet in der Aula des Hamborner Clauberg-Gymnasiums (Kampstraße) statt und beginnt um 18 Uhr. Programme, die zum Eintritt berechtigten, gibt es kostenlos. Sie können unter Vorlage des Mitgliedsausweises im alten Verwaltungsgebäude (Franz-Lenze-Straße) Zimmer 140 abgeholt werden.

Korbbogenboden auf der „Achema“ mit Charme garniert

Natürlich gehört die junge Dame, die in dem Korbbogenboden aus dem hochfesten schweißbaren Sonderstahl N-A-XTRA 65 von Thyssen Niederrhein Oberhausen posierte, nicht zum Lieferprogramm der Thyssen-Gruppe. Sie sollte nur das Bild eines nüchternen Produktes aus dem neuen Oberhausener Preßwerk attraktiver machen. Zu sehen waren beide auf der Achema in Frankfurt, die mit der siebzehnten Ausstel-



Besuch in Frankreich

Zu einem Informationsbesuch war die Führung der Meidericher Männer-Bereitschaft 5 des Deutschen Roten Kreuzes im September in Duisburgs Patenstadt Calais von der Union Protection Civile — eine französische Rote Kreuz Organisation — eingeladen worden. Präsident Henri Mangin, der auch Chef der Feuerwehr von Calais ist, unterstrich die seit 1969 bestehenden Kontakte durch eine Einladung an die Bereitschaft für September 1974. Bei der Besichtigung einer Unterkunft der Feuerwehr von Calais wechselten eine Feuerwehr-Uniform, eine Leutnantmütze und ein Feuerwehrhelm aus Nickel den Besitzer. Diese Geschenke erhalten im Bereitschaftsheim einen Ehrenplatz. Schließlich gab es noch ein herzliches Wiedersehen mit dem ehemaligen Bürgermeister Charles Beaugrand, einem Schwiegersohn des verstorbenen Präsidenten de Gaulle. Im Bild (von links nach rechts): DRK-Bereitschaftsführer-Stellvertreter Johann Rosch, Dolmetscher Gerhard Buschholz, der frühere Bürgermeister von der Partnerstadt Calais, Charles Beaugrand und DRK-Zugführer Mathias Melchior

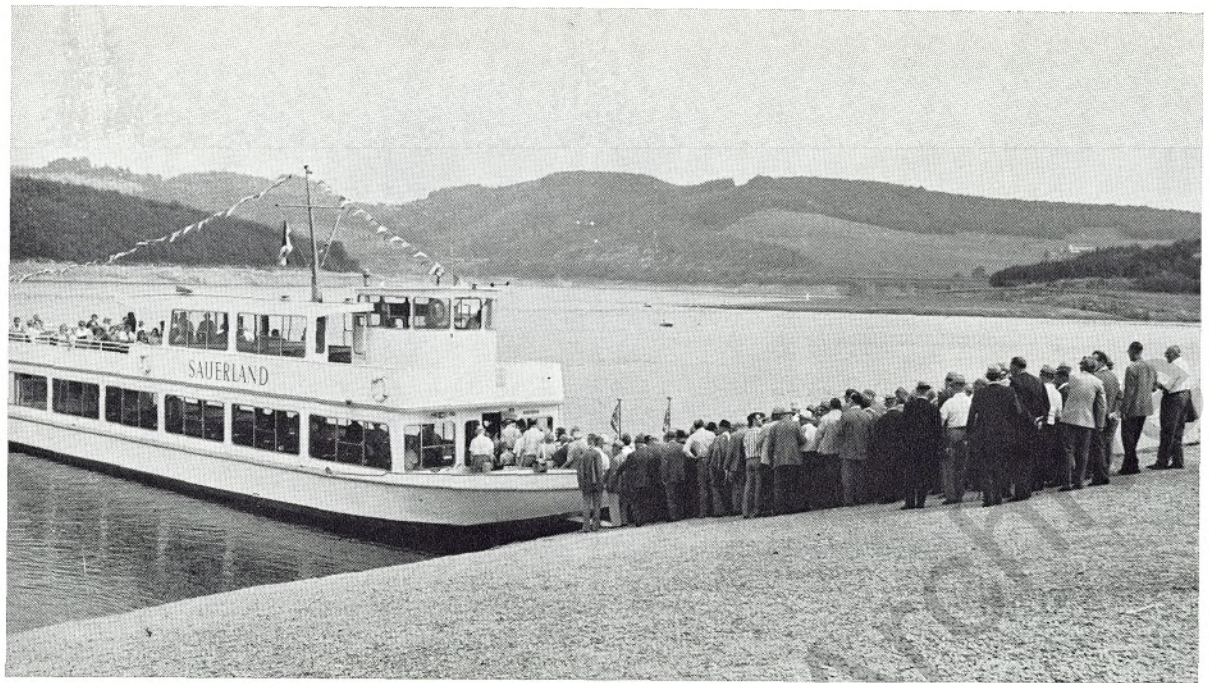


lungstagung für chemischen Apparatebau und einem europäischen Treffen für chemische Technik verbunden war. Die Achema ist die bedeutendste Kongreß- und Ausstellungsveranstaltung der Welt im Chemie-Apparatebau. Sie findet im dreijährigen Turnus in Frankfurt statt und wird von Werkstoffherstellern und -verbrauchern als Informations- und Diskussionsforum hoch bewertet. Viele Fachleute schenken den Werkstoffen, die die Unternehmen der Thyssen-Gruppe zeigten, besondere Aufmerksamkeit. Unser Bild zeigt den Stand der ATH, auf dem sie gemeinsam mit Thyssen Niederrhein, der Thyssen Industrie und der Thyssen Qualitätsstahl-Verkauf GmbH vertreten war. Auf eigenen Ständen zeigten Produkte die Deutschen Edelstahlwerke, Heinr. Aug. Schulte und die Multiplast GmbH.



Schon Tradition
in Finnentrop

Pensionäre schipperten über den abgemagerten Bigge-See



170 Pensionäre des ATH-Betriebes in Finnentrop trafen sich am frühen Nachmittag des 17. August zum diesjährigen Ausflug, der zwar schon längst zur Tradition geworden ist, von dem die Teilnehmer aber immer wieder neu begeistert sind. Auf dem Programm stand diesmal eine Schiffsfahrt auf dem Bigge-See. In einer Gaststätte im Nachbarort Grevenbrück folgte ein gemütliches Beisammensein, das im Zeichen ungezwungener Fröhlichkeit stand.

Am 1. Februar 1970 übernahm die ATH den Betrieb in Finnentrop und damit auch die Ausflugs-Tradition. Bereits zum 21. Male fand jetzt dieses Pensionärstreffen statt. Doch zurück zum 17. August. Pünktlich um 13 Uhr nahmen die ehemaligen Mitarbeiter ihre Plätze in einem der vier Omnibusse ein, die am Tor 2 zur Abfahrt bereit standen. Schönes Wetter ist bei einem solchen Vorhaben zwar sehr angenehm, aber nicht unbedingt eine Selbstverständlichkeit.

Um so dankbarer wurde von allen Teilnehmern anerkannt, daß die Sonne vom blauen Himmel strahlte. Die hochsommerlichen Temperaturen lagen sogar bei fast dreißig Grad. Darauf hatten sich die meisten Pensionäre eingerichtet und waren recht „luftig“ gekleidet.

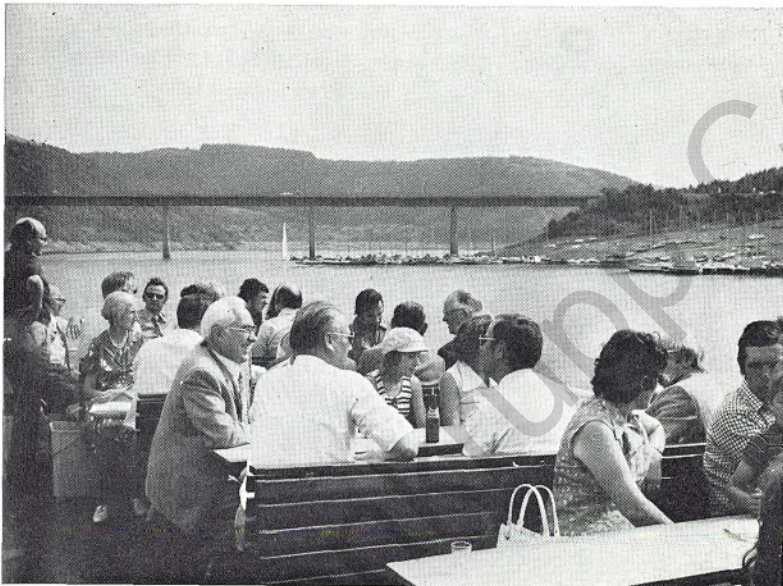
In flotter Fahrt ging es durch die herrliche Landschaft des Sauerlandes zum Bigge-See. Die nachfolgende Schiffstour war wegen des geringen Wasserstandes sehr geruhsam. Ganz offensichtlich befand sich der flußförmige Bigge-See in einem Zustand, als hätte er eine regelrechte Schlankheitskur mitgemacht. Der enorme Wasserschwind, bewirkt durch die lange Trockenperiode, betrug zu diesem Zeitpunkt gegenüber dem normalen Stand etwa zwölf Meter.

Fast lautlos fuhr die „Sauerland“ über den von walddreichen Hügelketten umgebenen See. Um so lebhafter war inzwischen die Unterhaltung auf dem Ober- und Unterdeck, wo die Pensionäre gemütlich beieinander saßen. Ganz unerwartet erweckte dann noch ein Wald-

DIE BILDER

dieser Seite lassen deutlich erkennen, wie gut es den Pensionären aus Finnentrop an diesem Tag ging. Oben: Geduldig stellte man sich an, um auf der „Sauerland“ Platz zu bekommen — Links: Herrliches Wetter und schöne Landschaft — was braucht man mehr, um an einem solchen Tag glücklich zu sein; die frohen Gesichter der Pensionäre beim gemütlichen Beisammensein im Lokal bringen das sichtlich zum Ausdruck

RECHTE SEITE: Der älteste Teilnehmer an dieser Fahrt war Bernhard Ackerschott mit 85 Jahren. Er kann jetzt dank der Hilfe der Prokuristen Bahr und Hbv. Meier (von links) ein freundliches Prost auf die ATH ausbringen



brand ihr Interesse, den die zuständige Feuerwehr jedoch schnell „in den Griff“ bekam.

Nach der Ankunft im Lokal sprachen der technische Leiter des Betriebes Finnentrop, Obering. Schmitz, der Leiter der Personal- und Sozialabteilung, Hbv. Meier, sowie Betriebsratsvorsitzender Feldmann Grußworte. „Es ist doch immer wieder schön, wenn wir uns einmal im Jahr zu diesem erfreulichen Anlaß treffen. Hoffentlich ist das auch in Zukunft noch sehr oft der Fall“, sagte Obering. Schmitz. Die Grüße des Unternehmens übermittelten die Prokuristen Bahr und Dr. Müller von den Hamborner Personal-Abteilungen.

Der älteste Teilnehmer dieser großen Runde war der 85jährige Bernhard Ackerschott. Eine Flasche
(Schluß des Berichtes siehe Seite 27)

Sieben neue Dieselloks bei EH im Dienst

Sieben vierachsige Diesellokomotiven der Firma Krauss-Maffei AG, München, deren Prototyp vor einem Jahr vorgestellt wurde, sind jetzt beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen in Dienst gestellt worden. Sie erhielten die Nr.

EH 281 bis EH 287. Die Diesellokomotiven sind mit 1060 PS Leistung, 90 Tonnen Dienstgewicht und 26 Tonnen Anfahrzugkraft die zur Zeit stärksten und modernsten des Gemeinschaftsbetriebes. Alle Lokomotiven, von denen vier in Hamborn und drei in Oberhausen fahren, sind für den Einbau von Funkfernsteuerung vorbereitet.

20 junge Facharbeiter bestanden ihre Prüfung vorzeitig

Nach genau fünf Monaten erhielten am 26. Juli in Ruhrort im Rahmen einer kleinen Feierstunde wiederum eine Anzahl junger Männer nach erfolgreichem Abschluß ihre Bestätigung zum Facharbeiter.

Geldprämie von 250 bzw. 200 DM. Nicht unerwähnt blieb, daß fünfzehn Starkstrom-Elektriker und fünf Fernmeldemonteur vorzeitig ihre Prüfung ablegten. Von ihnen bestanden neun mit gut oder besser. Personaldirektor Billen bezeichnete diese Leistung als beispielhaft.

Fünzig Jungfacharbeiter wurden an diesem Tag im Tagesraum des Technischen Ausbildungswesen offiziell aus dem Ausbildungsverhältnis entlassen. Die Gratulation, verbunden mit besten Zukunftswünschen im Namen der Werksleitung übermittelten Personaldirektor Billen und Betriebsdirektor Dr. Köhler.

Das Prüfungsergebnis war auch diesmal sehr zufriedenstellend. Zehn junge Mitarbeiter erhielten als besondere Anerkennung eine

„Mit dem erfolgreichen Abschluß ist die Berufsausbildung zwar abgeschlossen, aber keinesfalls die berufliche Bildung, Fort- und Weiterbildung sind dringende Voraussetzungen für den Erfolg im Berufsleben“, gab Personaldirektor Billen den „frischgebackenen“ Facharbeitern als Richtlinie für die Zukunft mit auf den Weg.

Auch Dr. Köhler gab den Jungfacharbeitern einige gute Ratschläge. „Der verstärkte technische Fortschritt in allen Arbeitsbereichen



wird auch in Zukunft anhalten. Daher ist Fachwissen nicht absolut, sondern es wandelt sich“, sagte er und schloß mit der logischen Folgerung: „Daher sollte man die Zeit nicht ungenutzt lassen, sondern stets um sich erweiterndes Wissen bestrebt sein.“

Die Glückwünsche des Betriebsrates, der IG Metall und der Jugendvertretung überbrachte Betriebsratsmitglied Karl Bischoff. Er sprach auch den zuständigen Ausbildern Worte des Dankes aus.

Zusammen mit Betriebsleiter Duziak übergab Personaldirektor Billen die Abschlußzeugnisse und Facharbeiterbriefe, verbunden mit einem Buchgeschenk.

Die Abschlußfahrt führte diesmal nach Eindhoven in Holland, wo sich das vielbesuchte „Evoluon“ befindet. Im Innern der auf V-Säulen errichteten pilzförmigen Besichti-

gungsstätte bot sich eine Fülle von plastischen Beispielen der modernsten Technik und zukunftsweisenden Forschung — ein zum Teil faszinierendes Schauspiel buntschillernder Lichtreflektionen, verbunden mit vielfältigsten Schalleffekten.

Pensionäre Finntrop

(Schluß des Berichtes von Seite 26)

Weinbrand „zur Gesundheit“ bekam er mit auf dem Heimweg. Man konnte übrigens feststellen, daß die Nachfrage nach Schnäpsen bei dem „durstigen“ Wetter nicht besonders groß war. Jeder beehrte das „köstliche Naß vom Faß“ oder kühlen Wein.

Das Stimmungsbarometer an den Tischen stieg stetig an. Man sprach über aktuelle Themen der Politik, diskutierte über lokale Ereignisse oder Sport und frischte schließlich alte Erinnerungen auf nach dem

Motto: „Weißt du noch . . .?“ Im Vordergrund stand aber die Freude des Wiedersehens.

Die ehemaligen Mitarbeiter wohnen nicht alle in Finntrop, sondern zum Teil auch in benachbarten Ortschaften. Daher ist auch der Kontakt nicht mehr so lebhaft wie früher, als man sich im Werk fast täglich sah.

Viel zu schnell vergingen die gemütlichen Stunden bis zum Abschied. Nach einem kameradschaftlichen Händedruck erfolgte die Heimfahrt. Man sah nur zufriedene Gesichter.



Gerhard Stalberg war ein Idealist

Am 18. August ist Gerhard Stalberg, Ehrevorsitzender des Sängerkreises Duisburg-Nord, im Alter von 77 Jahren gestorben. Als ehemaliger Mitarbeiter in unserem Unternehmen leitete er viele Jahre als 1. Vorsitzender den Männer-Gesangverein der ATH Hamborn. Seine 17jährige Tätigkeit als Vorsitzender des Sängerkreises Duisburg-Nord verdient besondere Anerkennung. Mehr als sechzig Jahre gehörte Gerhard Stalberg dem Deutschen Sängerbund an. Sein Wirken für den Chorgesang fand ihre Würdigkeit in der Verleihung von wertvollen Auszeichnungen. Besonders die Sangesfreunde werden den Idealisten Gerhard Stal-



berg in guter Erinnerung behalten. Unter den zahlreichen Trauergästen befand sich auch Personaldirektor Dr. Isselhorst.



Aus der über siebzigjährigen Tradition heraus sportliches Wirken mit klarem Blick nach vorn

Hamborn ist geprägt durch die Industrie. Mehr als in vielen anderen Teilen unseres Landes benötigen daher die dort lebenden Menschen den Sport zur Erhaltung der Gesundheit und Lebensfreude. In dem „Stadtteil der Arbeit“ zählt der MTV Union Hamborn 02 mit zu den bekanntesten Vereinen. Schon seit über siebzig Jahren hat man

den Mitgliedern, besonders aber der Jugend immer wieder Gelegenheit gegeben, sich sportlich zu betätigen und damit zu ertüchtigen. Das wird auch weiterhin so bleiben. Anlässlich eines Besuches konnte die Werkzeitung erfahren, daß von den 850 Mitgliedern ungefähr siebzig Prozent mit der ATH verbunden sind.

Der SV Union Hamborn 02 hatte sich 1959 mit dem Männer-Turnverein (MTV) Hamborn verschmolzen. Im Vordergrund steht zwar der Fußball, aber es gibt auch Frauen und Mädchen, die Handball spielen. Eine zahlenmäßig starke Turnabteilung leistet Beachtliches. Ehrgeizig und spielfreudig ist eine Volleyball-Gruppe.

In unmittelbarer Nähe des Jubiläumshains an der Warbruckstraße befindet sich die Sportanlage, auf der achtzehn Mannschaften das Training und ihre Spiele absolvieren. Mit sehr viel Eigenarbeit ist es in den letzten Jahren gelungen, die Sportplätze und deren nähere Umgebung in einen guten Zustand zu versetzen. Auch die dringend erforderlichen Erneuerungen der

Umkleideräume und sanitären Anlagen gelangen mit tatkräftiger Unterstützung von Vereinsangehörigen.

In enger Zusammenarbeit mit dem vereinsinternen Bauausschuß befaßt sich der Vorstand mit weiteren Plänen. Die Installierung einer Flutlichtanlage sowie die äußere Renovierung des Eigenheims neben der Anlage sind in Arbeit.

ERINNERUNGEN AN „PÄULE“

Die Fußballgeschichte des MTV Union Hamborn ist ruhmreich und hat Tradition. Eng verbunden mit den glanzvollen Zeiten der 30er Jahre ist ein Name: Paul Zielinski. Mit fünfzehn absolvierten Länderspielen (von 1934 bis 1936) ist er der bisher erfolgreichste Fußballer der Stadt Duisburg geblieben.

Der sportliche Aufstieg von „Päule“ — wie man ihn in Hamborn nannte — war geradezu kometenhaft. In einem einzigen Testspiel konnte das große Idol des Vereins den damaligen Reichstrainer Otto Nerz von seinem hohen Können als Abwehrspieler überzeugen. Auf Anhieb kam er in die Deutsche Nationalmannschaft, die 1934 in Italien an der Weltmeisterschaft teilnahm und einen beachtlichen dritten Platz belegte. An den großartigen Empfang bei seiner Rückkehr nach Hamborn erinnern sich bestimmt die älteren Fußballfreunde noch genau. Tausende von Menschen jubelten damals dem mit 54 Jahren verstorbenen Paul Zielinski zu.

In den ersten Jahren nach dem

Zweiten Weltkrieg wagte der MTV Union den Sprung in das bezahlte Fußball-Lager nicht, obwohl das leistungsmäßig durchaus möglich gewesen wäre. Die Kicker im grün-



Paul Zielinski



weißen Dreß verloren danach etwas den Anschluß nach oben und gerieten so zwangsläufig in den Schatten benachbarter Vertragsvereine. Es blieb nicht aus, daß immer wieder spielstarke Fußballer den Verlockungen finanzkräftiger Vereine unterlagen und abwanderten. Der anhaltende Aderlaß hatte negative Folgen.

Der Substanzverlust brachte zwar Rückschläge mit sich, führte aber keinesfalls zur totalen Resignation. Im Gegenteil. Man ist allseits bestrebt, den verlorenen Boden aufzuholen. Unter der Leitung des erfahrenen Trainers Friedhelm „Ata“ Zach strebt die verjüngte erste Mannschaft mit frischem Elan den Wiederaufstieg zur Bezirksklasse an.

Die Betreuung des Nachwuchses hat man schon immer besonders ernst genommen. Der Jugendausschuß gibt sich alle Mühe, die jungen Kicker zu brauchbaren und fairen Sportlern zu formen. Das Training der A-Jugend hat neuerdings der ehemalige Stammspieler

Horst Mross übernommen. Als Ausbilder im TAW der ATH in Hamborn fällt ihm der Umgang mit jungen Burschen leicht.

Fast an jedem Wochenende sind auch die sog. „Oldtimer“ am Ball. Die Altherren-Mannschaft führt außerdem einmal im Jahr ein Turnier zur Erinnerung an Paul Zielinski durch.

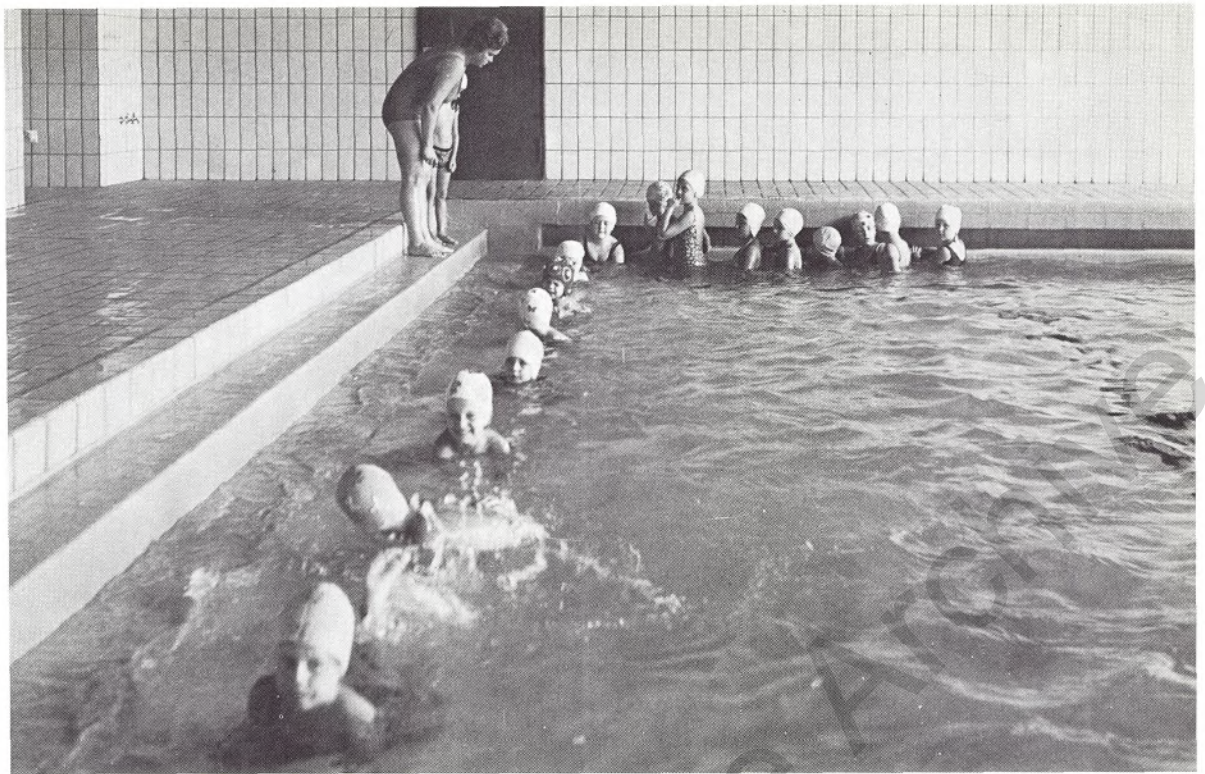
ANNE UND ELLEN

In der einst starken Handballabteilung ist der Spielbetrieb der Männer zum Stillstand gekommen. Sehr spielfreudig ist aber das „schwache Geschlecht“. Die 1. Damen-Mannschaft hat sich auf dem Feld und in der Halle mit Unterbrechungen in der höchsten Spielklasse behaupten können. Zur Zeit wird eine Verjüngung der ersten Mannschaft angestrebt.

Der geplante Verjüngungsprozeß soll so systemvoll wie möglich durchgeführt werden. An Nachwuchskräften, von der erstklassigen Torhüterin Erika Frings trainiert, mangelt es nicht. Durch den guten Kontakt mit den Schulen erhält die Abteilung immer wieder Zuwachs an Mädchen, die das Handballspiel erlernen wollen.

Nicht nur im Verein, sondern auch überall in Handball-Kreisen als Vorbilder geschätzt werden die Spielerinnen Anne Benczek und Ellen Korbmacher. Seit über zwanzig Jahren spielen sie Handball. Gibt es einen besseren Beweis für Beständigkeit?

Die zahlenmäßig starke Turnabteilung übt in drei Hallen. Sie betreibt Jedermann-Turnen und Ge-



sundheits-Gymnastik nach dem Motto „Trimm Dich“ und unterhält Gruppen von Kindern und Jugendlichen. Die jungen Talente werden zusätzlich geschult. Erfreulich ist auch, daß Kinder der Mitglieder ab vier Jahren die Möglichkeit haben, in einem Lehrbecken frühzeitig Schwimmen zu lernen.

Inzwischen hat sich beim MTV Union Hamborn eine Gruppe angeschlossen, die sich aus Ärzten und Angestellten der Krankenanstalt Duisburg-Nord in Fahrn zusam-

menstzt. In zwangloser Form nutzen die Teilnehmer ihre Freizeit, um sich in sportlicher Betätigung körperlich fit zu halten.

Mit maßvollem Optimismus blicken die Verantwortlichen des Hamborner Vereins in die Zukunft. Der langjährige 1. Vorsitzende Karl-Heinz Kehrbaum sagte abschließend: „Wir bemühen uns, mit den negativen Erscheinungen, die den Sport von außen beeinflussen, so gut wie möglich fertig zu werden. Mit der Fortentwicklung in kleinen

ZU DEN BILDERN:

Linke Seite oben: Junge Handballspielerinnen beim Training mit Medizinbällen; unten links: Gymnastische Bodenübungen mit dem Stab bei der Jedermann-Gruppe — Rechte Seite: Im temperierten Lehrbecken erlernen schon die Kleinsten das Schwimmen

Schritten sollen die gesteckten Ziele erreicht werden. Wir wollen dem sportlichen und gesellschaftlichen Leben im Klub die gesunde Basis erhalten. Das ist eine lohnende Aufgabe.“

Jubilarenefeier in Dinslaken

Thyssen Industrie ehrte Jubilare

Zur Jubilarenefeier hatte die Thyssen Industrie GmbH in Dinslaken die Jubilare und deren Ehefrauen am 27. Juli in die Gaststätte Ortmann eingeladen. Wenn es auch ein regnerischer Juliabend war, so

schon eine Tradition zu sein scheint, wie auch die Jubilarenefeiern selbst. Im Gegensatz zur ATH war auch die Zusammensetzung der Jubilare anders. Vier Jubilare waren 50 Jahre im Dienst, während die beiden anderen Jubilare dieser festlichen Runde 40 bzw. 25 Dienstjahre aufweisen konnten. So verkörperten 6 Jubilare insgesamt 265 Dienstjahre.

Die Grüße der Geschäftsleitung überbrachte Werksdirektor Rosenstock. Wörtlich fügte er seinen Begrüßungsworten hinzu: „Es ist schön, jedes Jahr mit den Jubilaren in einer gelockerten Atmosphäre zusammenzusein.“ Mit dem Hinweis, daß alle Jubilare einen frischen und munteren Eindruck machen, sehe er keine Schwierigkeit für einen heiteren Verlauf des Abends, den Werksdirektor Rosenstock allen wünschte.

Betriebsratsvorsitzender Peters überbrachte die Glückwünsche der

Betriebsvertretung. Allen denen, die nicht mehr im Arbeitsprozeß stehen, wünschte er ein beschauliches Rentendasein, den noch tätigen Jubilaren weiterhin Schaffensfreude. Nach einem gemeinsamen Abendessen schloß sich der gemütliche Teil des Abends an. Schwerpunkt dieses Teils der Jubilarenefeier waren zahlreiche Gesangsdarbietungen des Männergesangsvereins der Thyssen Industrie. Unter seinem derzeitigen Dirigenten Rohde, der vor nicht allzu langer

Zeit noch Mitarbeiter der ATH Hamborn war, weiß dieser Chor mit seinem gut abgestuften Repertoire stets zu gefallen.

Alle Jubilare erhielten an diesem Abend als kleine Erinnerung eine Uhr. An diesem Abend mahnte sie jedoch niemanden zu einem frühen Aufbruch. In solch einem überschaubaren Kreis blüht das Gespräch in seiner natürlichen und wohlthuenden Form. Bei einem gepflegten Bier hatte man sich sehr viel zu erzählen.



herrschte doch im Saal der Gaststätte diese eigenartige und gelockerte familiäre Stimmung, die nun



Seit 700 Jahren Stadt

Dinslaken schenkte sich zum Jubiläum eine neue Stadthalle

Die Kreisstadt Dinslaken feierte vom 7. bis 16. September ihr 700jähriges Bestehen als Stadt. Die Festwoche begann am Freitag, dem 7. September, mit einer Festsitzung des Rates der Stadt, beinhaltete eine Fülle von festlichen Veranstaltungen kommunalpolitischen, sportlichen, kulturellen und gesellschaftlichen Charakters und hatte zweifellos als Höhepunkt die Einweihung der neuerbauten Stadthalle — hervorragend eingebettet zwischen den großzügig gestalteten Grünanlagen und der überaus modern wirkenden Innenstadt.

Man könnte einige Gedanken an die Zahl sieben, die in den 700 Jahren steckt, knüpfen. So war, wenn man bis zum Kriegsende zurückgeht, der Stadtkern zu 77 Prozent zerstört, so setzte man am ersten Tag der Feierlichkeiten im neu angelegten Teich zwischen Stadthalle und Kreishaus 700 Goldfische aus, so trennte sich eine Dinslakener Prominentenelf in einem Wohltätigkeits-Fußballspiel gegen den Westdeutschen Rundfunk mit 7:7. Als Dinslakens Stadtdirektor Dr. Koch am 4. September zu einer Pressebesprechung zahlreiche Vertreter von Zeitungen und Zeitschriften in der Stadthalle empfing, wirkten innerhalb und außerhalb der Halle noch zahlreiche Handwerker: Trennwände wurden gezogen, Stühle ausprobiert, Scheinwerfer eingestellt, Blumen gesetzt,

Strauchwerk gepflanzt und Rasenrollen ausgelegt. Dieser gewissermaßen vorfabrizierte Rasen hatte es auch vielen Bewohnern der Stadt angetan. Sie erlebten staunend, wie sich eine an einen Acker erinnernde Fläche innerhalb weniger Stunden in einen Rasenverwandelte. Kein Wunder, daß sich bis zur Eröffnung der Feierlichkeiten das neue Gebäude innen und außen in seiner besten Kleidung zeigte.

Ein erheblicher Teil unserer Belegschaft wohnt in Dinslaken und ist der ATH durch das früher hier betriebene und von August Thyssen gebaute Walzwerk schon über Generationen hinweg eng verbunden. Hinzu kommt, daß wegen des fehlenden Raumangebots im Stadtgebiet von Duisburg eine große Zahl von Wohnungen für ATH-

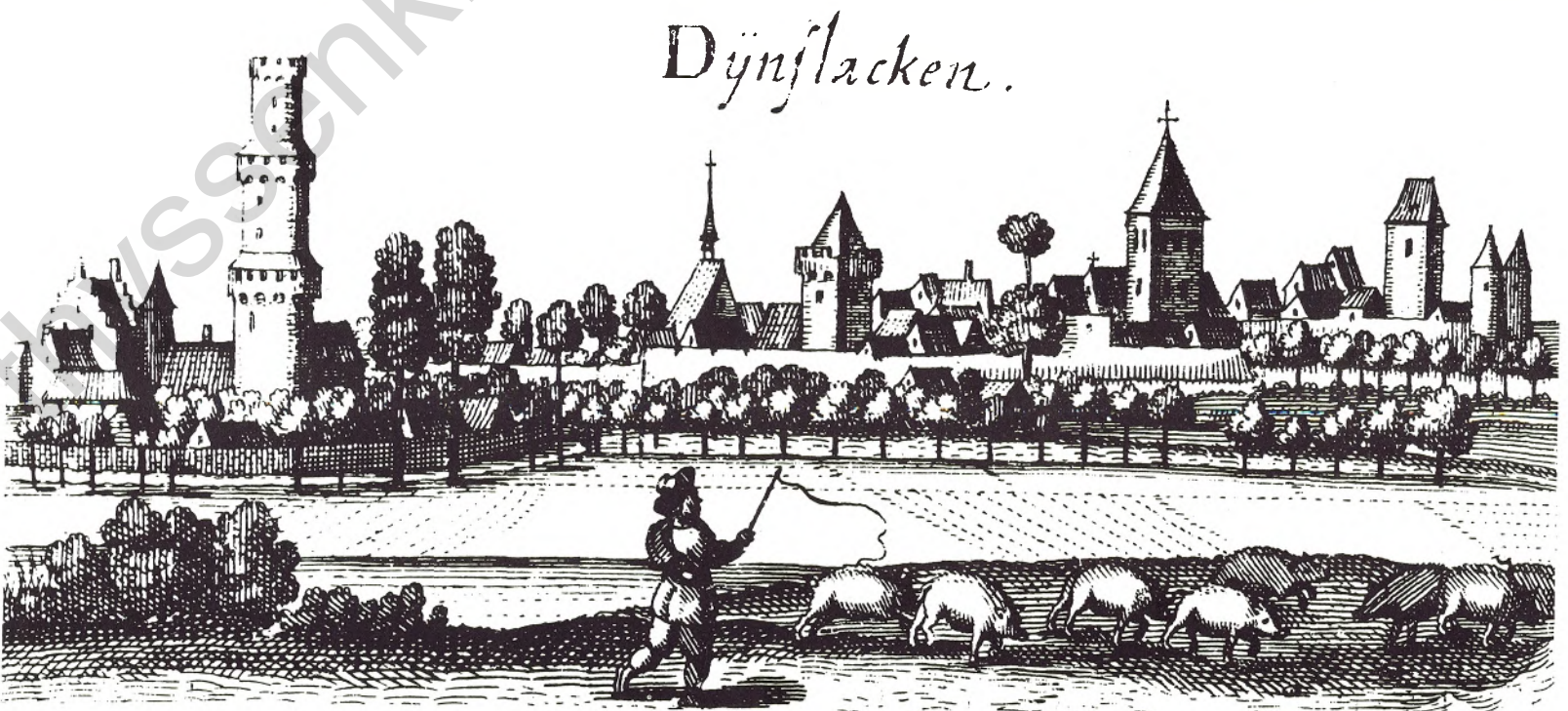


Belegschaftsmitglieder in Dinslaken errichtet worden ist. Von daher erklärt sich auch das rege Interesse, das ein großer Teil unserer Belegschaft an der Fülle der Festveranstaltung nahm.

700 Jahre Dinslaken heißt, daß im Jahre 1273 der klevische Graf Dietrich der VII. im Rathaus zu Kalkar Dinslaken zur Stadt mit Mauerrecht erhob. Die Ortschaft selbst ist natürlich viel älter. Bereits im 10. und 11. Jahrhundert kommt der Name der jetzigen Kreisstadt in der Form „Lake“ im sog. Werdener Urbar vor. 1163 ist

der volle Name Dinslaken zum ersten Mal urkundlich nachweisbar. Es würde zu weit führen, wenn wir an dieser Stelle selbst nur in

Das ist die älteste vorliegende Ansicht der Stadt Dinslaken (links). Man sieht den dreistufigen Burgturm, dessen Restie jetzt die malerische Kulisse für das neugestaltete Burgtheater bilden — Noch vor gut zehn Jahren lästerte man über die zu schmale Hauptgeschäftsstraße. Inzwischen wurde aus der Not eine Tugend gemacht: Die Innenstadt ist autofreies Einkaufszentrum geworden



groben Grundzügen die Geschichte der Stadt veröffentlichten würden. Dinslaken hat eigentlich eine besonders enge Beziehung zu Duisburg, denn um etwa 1500 wurde das Land Dinslaken um die Reichsstadt Duisburg erweitert. Und auch als später im Rahmen der preußischen Neugliederung (so etwas gab es damals auch schon!) 1816 der Kreis Dinslaken gebildet wurde, gehörten die Bürgermeistereien Duisburg, Ruhrort mit Meiderich und das Amt Beeck, zu dem damals auch Hamborn gehörte, dazu.

Die Stunde Null für die Stadt Dinslaken war in der Neuzeit der schwärzeste Tag in ihrer Geschichte, nämlich der 23. März 1945. Nahezu der gesamte Kern der Innenstadt fiel Bomben und Granaten zum Opfer. Rund 800 Tote hatte an diesem Tag die Zivilbevölkerung zu beklagen. Noch am gleichen Tag erfolgte die Besetzung durch die Amerikaner. Überaus mühsam war dann der Wiederaufbau. Im Gegensatz zu anderen Städten baute sich Dinslaken auf den noch vorhandenen Grundmauern wieder auf — ein Prozeß, der sich über zweieinhalb Jahrzehnte hinstrckte.

So sehr nachteilig diese Enge der Innenstadt zunächst auch wirken mochte, so sehr ist das jetzt von Vorteil. Es erleichterte nämlich die

Schaffung großzügig gestalteter Fußgängerzonen. Wenn auch das Stück zwischen Neustraße und Verteilerkreis, wie es Stadtdirektor Dr. Koch andeutete, später einmal „fußläufig“ ist, hat man hier wirklich ein Optimum erreicht. Denn hier schließt sich der 70 000 Quadratmeter große Stadtpark an, und an dessen Rand befindet sich die neue Tiefgarage mit ihren 250 Einstellplätzen.

700 Jahre Dinslaken ist mehr als nur die Summe von sieben Jahrhunderten. Das greift zurück in die germanische Zeit und weist in die Zukunft. Die Stadt hat mit der Planung für ihre neue Stadthalle und mit dem Ansparen der hierfür benötigten 10,8 Millionen DM schon vor mehr als einem Jahrzehnt begonnen. Sie hat ihre Schwerpunkte auf die verschiedenen Gebiete gelegt: Schulen, Kindergärten, Sportanlagen.

Vielleicht sollte man eines noch erwähnen: Die Stadt hat bewußt darauf verzichtet, eine Fülle „offizieller“ Veranstaltungen in der Festwoche aufzuziehen. Die Initiative lag bei der Bevölkerung, den Vereinen, der Geschäftswelt. Das begann beim Trödlermarkt, setzte sich über Stadtschützenfest und Kinderzirkus fort bis zum Anzapfen zahlreicher Bierbrunnen. Tagelang war „ganz Dinslaken“ auf den



Dinslakens „gute Stube“ — ein inzwischen häufig besuchter kultureller Mittelpunkt der Stadt

Beinen, die Polizeistunde war aufgehoben worden, und man konnte im Rahmen einiger Ausstellungen auch einen Blick in die Vergangenheit werfen.

Diese Vergangenheit wurde außerdem noch einmal lebendig, als am Neutor (in Anlehnung an den früher hier für den gesamten Niederrhein bedeutenden Viehmarkt) ein Schweinemarkt stattfand, während zur gleichen Zeit auf der Schwarzen Heide namhafte Vertreter des Flugsports einen sehenswerten

Flugtag abwickelten. Diese Verbindung von Tradition und Blick in die Zukunft scheint eines der Charakteristiken dieser liebenswerten Stadt zu sein.

Bei der ATH zu Gast

Bürgervertreter informieren sich in Ruhrort und Hamborn

Ende Juli waren Vertreter des Bürgervereins Laar zu Gast im Hochofenbetrieb Ruhrort. Anfang August besuchten Mitglieder der Bürgerinitiative Marxloh die ATH,

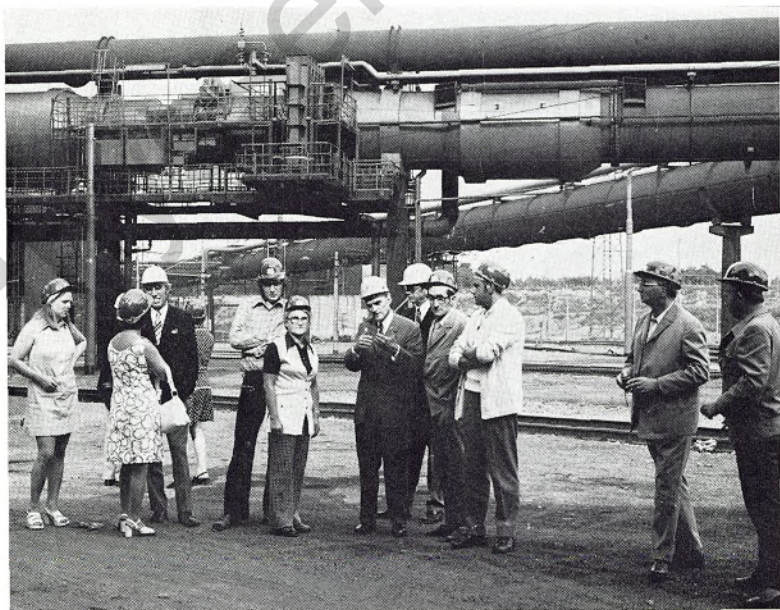
um sich über den Stand der Verbesserungsmaßnahmen beim Hochofen Schweißern zu informieren. In beiden Fällen ging der Wunsch für die Werksbesichtigung von der

Bürgerschaft aus. Bereitwillig standen die für den jeweiligen Fragenkomplex zuständigen leitenden Mitarbeiter der ATH zu einer Fülle von Fragen Rede und Antwort.

Gerade diese Werksbesucher haben spezielle Vorstellungen und Anliegen, die vornehmlich auf dem Gebiet des Umweltschutzes liegen. Da sich die ATH nicht isoliert neben der Bürgerschaft sieht, stellt sie sich gerne den Fragen der Bürger. Die daraus entstehenden Diskussionen sind kein trantes tête à tête am Kaffeetisch, sondern teils harte und sehr rege und beiderseits befruchtende Debatten. Am Ende derartiger Gespräche spürt man, daß man sich stärker als in

den Jahren zuvor mit und in der Welt des Alltags auseinandersetzt. Dabei ist das Bemühen auf beiden Seiten zu spüren, Probleme zu beseitigen.

Die Hamborner und Laarer Bürger wollten nicht nur sehen, sondern auch mit unseren Fachleuten sprechen. Das geschah ausgiebig. Auf dem linken Foto Direktor von Branconi auf dem Hamborner Werksgelände während einer Diskussion, auf dem rechten Obering. Schnegelsberg bei der Gesprächsrunde in Ruhrort



Jeder Arbeitnehmer hat die Möglichkeit, mit Hilfe des sogenannten 624-Mark-Gesetzes Geld zu sparen und gleichzeitig seine Steuern zu verringern. Dieses Gesetz kann in verschiedener Hinsicht genutzt werden. Die Werkzeugzeit veröffentlicht heute den Schluß dieser umfassenden Information über die Vorteile und verschiedenen Anagemöglichkeiten. (Siehe auch Hefte 6/7 und 8/9.)

Wichtig für alle Mitarbeiter

Das 624-Mark-Gesetz bietet mancherlei Vorteile

Das 624-Mark-Gesetz wird stärker genutzt

Die Arbeitnehmer in der Bundesrepublik und in Berlin haben im Jahre 1972 bei den Kreditinstituten gut sieben Milliarden DM nach dem 624-Mark-Gesetz vermögenswirksam angelegt, etwa zehn Prozent mehr als im Jahr zuvor. Aus einer Sondererhebung der öffentlichen Bausparkassen geht hervor, daß 1972 mehr als 68 Prozent aller bei den Landesbausparkassen und öffentlichen Bausparkassen spendenden Arbeitnehmer die Vorteile des Vermögensbildungsgesetzes genutzt haben.

III.

Lebensversicherungsbeiträge gehören zu den Sonderausgaben, die Sie nach § 10 des Einkommensteuergesetzes bzw. nach § 20 a der Lohnsteuer-Durchführungsverordnung bis zu einer bestimmten Höhe von Ihrem Einkommen (als Freibetrag auf Ihrer Lohnsteuerkarte und beim Lohnsteuer-Jahresausgleich bzw. in Ihrer Einkommensteuererklärung) absetzen können.

Die Steuerersparnis durch den Sonderausgabenabzug hängt von der Höhe Ihres Einkommens, Ihrem Familienstand und der Zahl Ihrer Kinder ab. Sie ist daher von Fall zu Fall verschieden. Für den Durchschnittsverdiener wird sie in der Regel rund zwanzig Prozent des Lebensversicherungsbeitrages ausmachen. In den höheren Einkommensklassen kann sie weit mehr betragen.

Sofortiger Risikoschutz

Die volle Versicherungssumme wird bei vorzeitigem Todesfall sofort an Ihre Hinterbliebenen ausbezahlt, auch wenn Sie erst einen Beitrag eingezahlt haben sollten.

Gewinnbeteiligung

Die Lebensversicherungsunternehmen verteilen Ihre Überschüsse zum großen Teil an die Versicherten. Nach heutigen Erfahrungen kann sich dadurch der Wert einer Lebensversicherung innerhalb von 30 Jahren verdoppeln.

Mit dem Höchstbeitrag kann beispielsweise ein 25jähriger Arbeitnehmer eine gemischte Lebensversicherung auf den Erlebens- und Todesfall mit einem garantierten Versicherungskapital von rund 8000 DM bei Abschluß für die Mindestlaufzeit von 12 Jahren und von 26 000 DM bei Abschluß für die Höchstlaufzeit von 35 Jahren abschließen. Im zweiten Fall kann die Lebensversicherung bis zur Auszahlung im 60. Lebensjahr einschließlich der Gewinnanteile nach heutiger Erfahrung rund 55 000 DM wert sein.

Wegen der Vielfalt der Möglichkeiten ist die Beratung durch ein Lebensversicherungsunternehmen zu empfehlen.

ARBEITNEHMER-DARLEHEN

Vermögenswirksame Leistungen, die Ihr Arbeitgeber Ihnen (auf Grund eines Tarifvertrages, einer Betriebsvereinbarung oder eines Einzelvertrages) erbringt, können Sie als Arbeitnehmer-Darlehen vermögenswirksam anlegen. Bei die-

ser Anlageform vereinbaren Sie mit Ihrem Arbeitgeber, daß die vermögenswirksame Leistung während der durch das Spar-Prämien-gesetz vorgeschriebenen Sperrfrist von sechs bzw. sieben Jahren als Darlehen im arbeitgebenden Unternehmen stehen bleibt.

Die gesetzliche Mindestverzinsung beträgt vier Prozent. Es ist jedoch davon auszugehen, daß die Unternehmen mindestens den gleichen Zinssatz gewähren, der für prämiengünstigte Sparkonten gilt (zur Zeit etwa 6%). Zu diesen Zinsen tritt seit August 1972 noch die Sparprämie nach dem Spar-Prämien-gesetz hinzu. Dadurch wird das Arbeitnehmer-Darlehen zu einer vorteilhaften und empfehlenswerten Anlageform.

Das Arbeitnehmer-Darlehen muß durch eine Bankbürgschaft abgesichert werden. Die Bürgschaft hat Ihr Arbeitgeber beizubringen und die Kosten dafür zu tragen. Durch die Bürgschaft ist das Arbeitnehmer-Darlehen genau so sicher wie die übrigen Anlageformen. Sollte Ihr Arbeitgeber in Konkurs gehen, so zahlt Ihnen die Bank, die die Bürgschaft übernommen hat, Ihren vermögenswirksam angelegten Betrag aus.

Das prämiengünstige Arbeitnehmer-Darlehen kann in zwei verschiedenen Vertragsformen vereinbart werden:

- nach der Art eines „Sparvertrages über vermögenswirksame Leistungen“ mit laufenden Zahlungen.
- nach der Art eines „Allgemeinen Sparvertrages“ mit Einmalzahlung.

Die erste Form empfiehlt sich dann, wenn die vermögenswirksame Leistung auf Grund des Tarifvertrages oder der Betriebsvereinbarung laufend, z. B. monatlich erbracht wird. Die Form des „Allgemeinen Sparvertrages“ ist dann am günstigsten, wenn eine einmalige Zuwendung, z. B. eine Gratifikation, eine betriebliche Jahresprämie o. ä. angelegt werden soll. Die Sperrfrist richtet sich nach der Vertragsform. Beim „Sparvertrag über vermögenswirksame Leistungen“ müssen die laufenden Beträge sechs Jahre lang geleistet und für ein weiteres Jahr festgelegt werden. Die Sperrfrist beträgt also insgesamt sieben Jahre. Beim „Allgemeinen Sparvertrag“ läuft die Sperrfrist sechs Jahre. Wenn Sie nach dem Vertragsabschluß heiraten, verkürzt sich die Festlegungsfrist auf zwei Jahre. Sie entfällt bei Tod oder Eintritt völliger Erwerbsunfähigkeit. Bei Tod des Arbeit-

nehmers geht der Anspruch gegen das Unternehmen uneingeschränkt auf die Erben über.

Das Arbeitnehmer-Darlehen hindert Sie nicht, während der Festlegungsfrist Ihren Arbeitsplatz zu wechseln. Der Darlehensanspruch bleibt Ihnen in diesem Fall uneingeschränkt erhalten. In der Regel wird die angelegte Summe bis zum Ablauf der Sperrfrist im Unternehmen stehen bleiben. Falls Ihr Arbeitgeber zustimmt, haben Sie jedoch auch die Möglichkeit, sich den Darlehensbetrag auszahlen zu lassen. Sie müssen dann allerdings die gewährte Arbeitnehmer-Sparzulage zurückzahlen und auf die Sparprämie verzichten.

Da nur vermögenswirksame Leistungen als prämiengünstige Arbeitnehmer-Darlehen angelegt werden dürfen, ist die Anlage auf 624 DM pro Arbeitnehmer jährlich beschränkt.

Was müssen Sie im einzelnen tun?

Gleichgültig, ob sie tarifliche vermögenswirksame Leistungen erhalten oder ob Sie Teile Ihres Arbeitseinkommens vermögenswirksam anlegen wollen, Sie müssen in jedem Fall diese Reihenfolge einhalten:

Nachdem Sie sich für eine der vorstehend erläuterten Anlageformen entschieden haben, schließen Sie einen Anlagevertrag, z. B. einen prämiengünstigen Sparvertrag, Wertpapier-Sparvertrag, Bausparvertrag, steuerbegünstigten Lebensversicherungsvertrag o. ä. mit einem Anlage-Institut (Bank, Sparkasse, Bausparkasse, Lebensversicherungsunternehmen usw.) ab. Hier erhalten Sie in der Regel einen Formularsatz, der gleichzeitig dem Abschluß des Anlagevertrages und als Antrag an Ihren Arbeitgeber dient. Dieses Formular ist von Ihnen oder von dem Anlageinstitut vollständig auszufüllen, wobei darauf zu achten ist, daß von den aufgeführten Anlageformen nur eine angekreuzt wird.

Wollen Sie zur vermögenswirksamen Anlage einen bereits laufenden prämiengünstigen Vertrag benutzen, so empfiehlt es sich, das ausgefüllte Antragsformular dem Anlageinstitut zur Überprüfung der Angaben über Vertragsform und Kontonummer vorzulegen. Achten Sie mit darauf, daß nur Ihr An-

Die Sparprämie müssen Sie bis zum 30. September des folgenden Kalenderjahres beantragen. Der Prämienantrag ist dabei an das Kreditinstitut zu richten, das den Darlehensvertrag verbürgt hat. Die Prämie wird Ihnen — wie beim prämiengünstigen Konten- und Wertpapiersparen — vom Kreditinstitut gutgeschrieben und nach Ablauf der Sperrfrist ausgezahlt.

Das Arbeitnehmer-Darlehen können Sie nur dann als Anlageform wählen, wenn Ihr Arbeitgeber zustimmt.

Zu beachten ist, daß eine Sparprämie nur für diejenigen als Arbeitnehmer-Darlehen angelegten vermögenswirksamen Leistungen gewährt wird, die vom Arbeitgeber zusätzlich zum normalen Arbeitslohn erbracht werden. Teile Ihres laufenden Arbeitseinkommens können Sie daher nicht als prämiengünstiges Arbeitnehmer-Darlehen anlegen.

lagekonto und nicht etwa Ihr laufendes (Lohn- oder Gehalts- bzw. sonstiges Kontokorrent- oder Giro-)Konto angegeben wird. Das vollständig ausgefüllte und unterschriebene Formular wird entweder von Ihrem Kreditinstitut an den Arbeitgeber weitergeleitet oder Sie selbst reichen es der in Ihrem Betrieb zuständigen Stelle (Lohnbüro, Personalabteilung o. ä.) ein.

Für die Anlage zum Bau, Erwerb oder zur Erweiterung eines Wohngebäudes usw. ist kein Anlagevertrag abzuschließen. Sie brauchen nur bei Ihrem Arbeitgeber die Überweisung des vermögenswirksamen Betrages an den von Ihnen angegebenen Gläubiger oder auch auf Ihr eigenes Konto zu beantragen. In diesem Fall müssen Sie jedoch Ihrem Arbeitgeber rechtzeitig die beschriebenen Nachweise vorlegen.

Bei Begründung von Arbeitnehmerdarlehen trifft Ihr Arbeitgeber Sonderregelungen, nach denen zu verfahren ist.

Die Überweisung der vermögenswirksamen Beträge erfolgt unmittelbar vom Arbeitgeber auf das in Ihrem Antrag angegebene Anlagekonto.

Copyright Bank-Verlag (Köln) — aus der Broschüre „Kennen Sie die Vorteile des 624-Mark-Gesetzes? Informationen für Arbeitnehmer“.

Nachdenken lohnte sich

Für 81 Verbesserungsvorschläge wurden über 34 000 DM ausgezahlt

In allen Werksbereichen der ATH wurden in den vergangenen Monaten die Prämien an Einsender überreicht, deren Verbesserungsvorschläge nach sorgfältiger Prüfung durch die Bewertungsausschüsse ihre Anerkennung fanden. Für 81 Belegschaftsmitglieder zahlte sich das in „klingender Münze“ aus. Diesmal wurden insgesamt 34 060 DM ausgezahlt. Im einzelnen lagen die Beträge zwischen sechzig und 4260 DM.

Nach der neuen Geschäftsverteilung ab 1. April 1973 übernahm Arbeitsdirektor Doese das betriebliche Vorschlagswesen; in seinem Ressort ist für die gesamte ATH seither Personaldirektor Billen hierfür zuständig. Beide Herren führten in den letzten Wochen die Prämierung in den einzelnen Werksbereichen durch.

Der Dank des Vorstandes galt allen Mitarbeitern, die Vorschläge eingereicht hatten. Den prämierten Belegschaftsmitgliedern wurden für ihre beispielhafte Mitarbeit und für die besondere Leistung lobende Worte der Anerkennung gezollt. Auch die Mitglieder der Bewertungsausschüsse gratulierten zum Erfolg.

Dem Vorschlagswesen, so wurde betont, komme eine ständig steigende Bedeutung zu. Erfolgreiche Vorschläge würden in vielen Fällen zu Arbeiterleichterungen führen, garantierten weiterhin oftmals eine größere Sicherheit am Arbeitsplatz, brächten schließlich auch Rationalisierungserfolge und trügen so zur Kostensenkung bei. Arbeitsdirektor Doese und Personaldirektor Billen appellierten an die Empfänger der Prämien, sich auch weiterhin tatkräftig am Vorschlagswesen zu beteiligen sowie die Arbeitskollegen zur Einsendung von Vorschlägen anzuregen.

HAMBORNER WERKE

Ralf Avermann, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Änderung der Brechbolzen und der Abscherhülsen für die Kupplungen an den Verschiebern der Universalbrammenstraße;
Heinz Benninghoff, Werkstatt 2: Andere Halterung zur Befestigung von Schlaguhren an Scheibenkupplungen;
Horst Bischoff, Kaltbandwerk I: Separate Kühlwasser-Regelungen für die Laugen- und die Gaskühler des Elektrolyseurs in der Schutzgaszentrale am Kaltbandwerk I;
Ferdinand Buschmann, Warmbandwerk II: Andere Steuerung der Seitenführungen an den Haspelinläufen der Warmbandstraßen;
Edgar Cienia, Werkschutz: Tragepflicht für Sturzhelme für die Fahrer der Werkmopeds;
Helmut Daringhoff, Werkstatt 1: Schnitttiefenanschläge mit Bunden für die

Schalltrommel sowie Änderung der Schalltrommel der Mehrtrennautomatik an der Schaerer-Drehmaschine der Werkstatt 1;
Walter Deuse, Warmbandwerk I: Kennzeichnung der Ablegeplätze im Bundlager des Warmbandwerks I mit Schildern zur Information neuer Kranführer;
Karl-Heinz Gabriel, Warmbandwerk II: Zusätzliche Fahrwegbegrenzung für den Höhenschlitten der Brennschneidmaschine am Warmbandschieberrollgang der Warmbandstraße 2;
Johann Gaeb, Werkstatt 1: Zusätzliche Sicherungen für die Lagerung der Hauptantriebswelle an einer Fräsmaschine;
Lothar Günther, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Ausrüsten mehrerer Krane mit Fahrscheinwerfern;
Kurt Gundermann, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Vordächer für die Führerstände der Schrottlagerkrane des Oxygen-Stahlwerks II;
Willi Haas, Werkfeuerwehr: Tragepflicht für Sturzhelme für die Fahrer der Werkmopeds;
Otto Hirdes, Markt- und Verkaufsförderung: Änderung der Anschriftfelder auf den Umschlägen für die Werkpost;
Hans Höffner, Kaltbandwerk I: Versetzen des Steuerpults und Numerieren der Bedienungselemente für die Bundwendevorrichtung des Kaltbandwerks I;
Wilhelm Hosters, Fertigstraße 2: Reinigen der Bauteile der Fertigstraße 2 mit Petroleum;
Karl Icking, Zentrale Reparaturabteilung: Andere Form der Gegengewichtverstärkungen an den Zangenschneklern. Montagegeständer für den Zangenwechsel an Stripperkränen;
Helmut Jordan, Warmbandwerk I: Teller an Stelle von Nocken für die Tragglieder an den Transportketten für Abdeckplatten im Warmbandwerk I;
Matthias Karbach, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Abschaltautomatik für Motoren des Rollgangs an der Fertigstraße 2;
Heinrich Klosterkötter, Werkstatt 2: Andere Halterung zur Befestigung von Schlaguhren an Scheibenkupplungen;
Paul Kramb, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Arbeitsbühne zum Anschließen des Füllschlauchs am Öltank für die Hydraulikanlage der Tandemstraße des Kaltbandwerks II;
Karl-Heinz Kuczera, Werkstatt 1: Vorrichtung zum Spannen der Einsatzstücke für die Verschieberollen der Block- und der Brammenstraße auf einer Ellipsenschweißmaschine;
Hermann Lejser, Betriebswirtschaft: Änderung des Vordrucks „Abholtschein für Kaltverpflegung“;
Heinz Loos, Kaltbandwerk II: Zusätzliche Hallendurchfahrt zur Förderung von Bunden im Kaltbandwerk II;
Arnold Ludwig, Elektrolytische Verzinkung: Gabel zum Einschleiben und zum Halten von Blechen an den Nachschneidern der Elektrolytischen Verzinkung;
Hermann Meisner, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Überlaufmarkierung an den Meßwehren der Spülwasserablauf-

HEINRICH MERTENS
Betriebsleiter
Kraftfahrbetrieb Hamborn
1. Dezember



Fünzig Jahre sind eine lange Zeit, wenn man davorsteht. Doch nun, da man sie bewältigt hat, sind diese Jahre wie im Fluge vergangen. Das sagte Heinrich Mertens, als er an sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum dachte. Gefelert wird dieses Ereignis am 1. Dezember. Doch das eigentliche Eintrittsdatum ist der 12. Juli 1923.

Heinrich Mertens, der 1909 in Beek geboren wurde und auch dort seine Kindheit verbrachte, erfuhr von dem Fuhrunternehmer, in dessen Haus die Familie Mertens damals

wohnte, daß auf der Hütte ein Laufjunge gesucht würde. Etwas mehr als ein Jahr ging Mertens dieser Tätigkeit beim Werkschutz nach. Dann kam er im März 1925 zum Fuhrbetrieb, den er von der Pike auf kennengelernt hat. Rückschauend war es eine Entwicklung, die von der Fuhrmannspeitsche bis zum chromglänzenden Straßenkreuzer führte. Lange Zeit fuhr Mertens einen schweren Lastkraftwagen. Seit 1952 wurde er dann als Pkw-Fahrer eingesetzt. Den größten Teil dieser Zeit fuhr Heinrich Mertens Vorstandsmitglied Prof. Dr. Cordes. Seit 1959 ist er Garagenmeister. Zehn Jahre später kam die Ernennung zum Obermeister, 1972 die zum Betriebsleiter.



gruben in der Wasseraufbereitung des Oxygenstahlwerks II;
Manfred Meister, Verkauf N: Einsatz eines Schaufelladers und Benutzung einer Verladeanlage am Rhein-Herne-Kanal für den Umschlag von Ammoniumsulfat;
Karl Meyer, Elektrolytische Verzinkung: Höhersetzen des Laufstegs an der Antriebsseite der Aufwickelanlage der Elektrolytischen Verzinkung;
Peter Müller, Arbeitssicherheit: Bänderfördervorrichtung am Einlauf der Schere 1 des Kaltbandwerks I;
Andreas Oppermann, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Filterblöcke aus Stahl C 45 für die Fettschmierpumpen ZPS an der Universal-Brammenstraße sowie Änderung der Schmierung an den Balancierzylindern der Torschere der Universal-Brammenstraße;
Manfred Orlikowski, Zurichtung 2: Hebel mit anderer Befestigung für die Betätigung des Endschafters in der Hubsteuerung der Trägerpresse im Trägerlager 2 der Block- und Profilwalzwerke;
Friedhelm Pasman, Werkstatt 1: Stärkeres Keitenrad für den Antrieb der Walkmaschine im Kaltbandwerk I sowie Lösen von Körnern aus dem Reistock der Drehmaschine 02 01 37 der Werkstatt 1 mit einem Ölinjektor;
Otto Renner, Oxygen-Stahlwerk II: Stärkerer Spannbolzen zum Befestigen der

DIE BILDER ZEIGEN
Mitarbeiter der Hamborner Werke (oben) und des Betriebes Fintentrop (unten), die für Verbesserungsvorschläge prämiert wurden

Fahne am Stopfenheber für die Gießpfannen des Oxygen-Stahlwerks II;
Karl-Ludwig Sauer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Zusätzliche Halterungen für die Unterkranleuchten des Warmbandwerks I;
Dieter Schmitz, Elektrolytische Verzinkung: Einrichten einer Förderluke in der Kellerabdeckung der Elektrolytischen Verzinkung sowie Schutzbleche für die Druckrollen 1 bis 4 und 51 bis 53 an der Elektrolytischen Verzinkung;
Wilhelm Schönell, Werkstatt 1: Zusätzliche Sicherungen für die Lagerung der Hauptantriebswelle an einer Fräsmaschine der Werkstatt 1;
Johann Schommer, Elektrische Energieversorgung Hamborn: Zugfeder an Stelle der Druckfeder am Schaltschloß der 5-kV-Lasttrenner V + H TL 22-10, 1250 A;
Alfred Sulimma, Werkschutz: Numerierung der Unterschriftsberechtigten für Passierscheine und Angabe der Nummern bei der Unterschriftsleistung;
Heinrich Tenter, BW-Produktionsplanung: Anderer Durchlauf der Profilstahlaufträge.

Die Namen der übrigen Belegschaftsmitglieder, deren Verbesserungsvorschlag belohnt wurde, veröffentlicht die Werkzeugzeitung in der nächsten Ausgabe.

Röntgen-Reihenuntersuchung im Werk Ruhrort

Die Röntgen-Reihenuntersuchung 1973 im Werk Ruhrort wird durchgeführt: im Labor Nähe Tor 8 vom 5. bis 8. November, in der Unfallstation Tor 5 vom 9. bis 13. November sowie in der Werksärztlichen Dienststelle Tor 2 vom 14. bis 16. November und am 19. November. Die für die Betriebe im einzelnen vorgesehenen Untersuchungsstellen und -zeiten sind im Organisationsplan aufgeführt.





GUSTAV KIRCHNER
Werkzeugausgeber
Werkstätten Ruhrort
18. Oktober



KARL TUSSING
Vorarbeiter
Reserveteillager Duis-
burg-Süd — 2. November



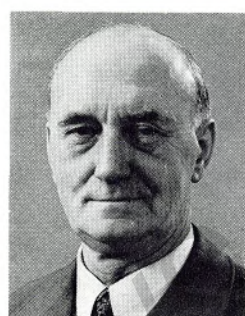
WILHELM HERRMANN
Produktionsauswerter
Oxygen-Stahlwerk Ruhrort
18. November



FRANZ KORALEWSKI
Wachmann
Werkschutz Ruhrort
19. November



WALTER SWIDERSKI
Telefonist — Fern-
sprechvermittlung Hütten-
betrieb — 21. November



MARTIN MICK
Sinterarbeiter
Sinteranlage II Schwel-
gern — 4. Dezember



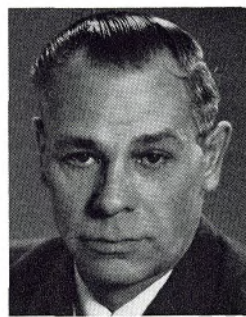
QUIRIN KESSLER
Platzarbeiter
Kontistraße Ruhrort
6. Dezember



MATTHIAS KNAUFF
Werkstoffprüfer
Forschung Ruhrort
18. Dezember



HANS BUCHENMÜLLER
Vorarbeiter
Walzendreherei Ruhrort
19. Dezember



RICHARD FRECHE
Wachmann
Werkschutz Ruhrort
26. Dezember

Martin Retaiski, 4103 Wal-
sum, Heinesstr. 91,
31. Dezember

Karl Petras, Duisburg-
Meiderich, Laaker Str.
Nr. 39, 24. Dezember

85 JAHRE ALT

Johann Spiess, Duisburg-
Hamborn, im Weide-
kamp 91 a, 2. Dezember

Josef Stropek, Duisburg-
Hamborn, Gottlieb-
straße 78, 10. Dezember

Walter Ebner, 43 Essen-
Bredeney, Am Wiesen-
tal 44, 11. Dezember

Jakob Andrees, Duisburg-
Laar, Friedrich-Ebert-
Straße 144, 18. Dezember

Wilhelm Kempmann,
Dinslaken-Hiesfeld,
Turmstr. 61,
30. Dezember

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Amandus Fuss,
Duisburg-Hamborn,
Mittelstr. 11,
20. November

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Christian Borne,
Duisburg-Meiderich,
Emmericher Str. 122,
24. November

Eheleute Johannes Pau,
4130 Moers, Fasanen-
straße 21 a,
20. November

Eheleute Peter Hill,
6551 Desloch ü. Bad
Kreuznach, Kirchgasse 3,
29. November

Eheleute Karl Dargusch,
4140 Rheinhausen-Berg-
heim, Brunnenstr. 11,
1. Dezember

Eheleute Fritz Pfennig,
Duisburg-Meiderich,
Westender Str. 56,
1. Dezember

**Eheleute Heinrich Spät-
gens**, Duisburg-Beeck,
Spannagelstr. 6,
1. Dezember

Eheleute Otto Gebhardt,
Duisburg-Hamborn,
Markgrafenstr. 84,
12. Dezember

**Eheleute Johann Willem-
sen**, Duisburg-Ham-
born, Dahlstr. 102,
15. Dezember

Eheleute Karl Rahfeld,
Duisburg-Meiderich,
Vogesenstr. 23,
22. Dezember

25 JAHRE

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

Horst Reimann, Kranföh-
rer, Erhaltungsbetrieb
Beckerwerth,
16. November

Erich Sprenger, Schlosser,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofenwerk Hamborn,
16. November

Raimund Krüger, Feue-
rungsmaurer, Bauabtei-
lung, 13. November

Anton Brink, Anstreicher,
Bauabteilung,
21. November

Artur Dinkler, Schlosser,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofenwerk Hamborn,
24. November

Erwin Joop, Schlosser,
Zentrale Reparaturab-
teilung, 24. November

Theodor Schütz, Dispo-
nent, Zentrale Lager-
wirtschaft,
24. November

Leo Jakiolski, 1. Scheren-
mann, Blockstr. 1,
29. November

Bernhard Rölle, Schlosser,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofenwerk Hamborn,
29. November

Wilhelm Bauer, Leitstand-
fahrer, Erhaltungsbet-
rieb Hochofenwerk
Hamborn, 6. Dezember

Hans Günther, Gasstaub-
lader, Hochofen,
8. Dezember

Johann Gitzinger, Vorar-
beiter, Erhaltungsbet-
rieb Beckerwerth,
11. Dezember

Karl Ruchalla, Kolonnen-
führer, Bandverzinkung
II, 11. Dezember

Franz Abel, kaufm. Ange-
stellter, Neubau-Ab-
teilung, 23. Dezember

Franz Kolanowski, Schlos-
ser, Erhaltungsbetrieb
Hochofenwerk Hamborn,
23. Dezember

Wilhelm Mühlbrodt, Ko-
lonnenführer, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen-
werk Hamborn,
23. Dezember

Heinz Kartik, 1. Walzer,
Warmbandwerk,
30. Dezember

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Erich Erker, Kolonnenfüh-
rer, Breiüchwalz-
werk I, 16. November

Franz Knott, techn. Ange-
stellter, Erhaltungsbet-
rieb, 24. November

Willi Sackenheim, Quali-
tätsbeobachter, Güte-
überwachung Kaltwalz-
werk, 8. Dezember

August Hoppe, Helfer,
Breiüchwalzwerk I,
9. Dezember

Wilhelm Schneider, Aus-
geber, Reserveteillag-
er, 21. Dezember

Gerhard Jankowski, Vor-
arbeiter, Kaltwalzwerk,
30. Dezember

Betriebsbereich Finnentrop

Leo Wensing, Verlager,
Bandverzinkungsan-
lage, 22. November

Werk Ruhrort

August Schwung, kfm. An-
gestellter, Werkstätten,
7. November

Viktor Drost, Verwieg-
er, Versand, 11. November

Wilhelm Eiting, 2. Schleif-
er, Werkstätten,
16. November

Erwin Riemann, Schmel-
zer, Hochofen,
16. November

Horst Kroner, qual. Dre-
her, Werkstätten,
18. November

Bruno Marten, Vorarbei-
ter, Schlosser, Werkstät-
ten, 19. November

Johann Kagermeier, Fall-
werksarbeiter, Sie-
mens-Martinwerk I,
20. November

Karl Michalak, Hausmeis-
ter, Allgemeine Ver-
waltung, 20. November

Wilhelm Wollenhaupt,
1. Wachmann, Werk-
schutz, 22. November

Kurt Schulte, Vorarbeiter,
Halbzeugzurichtung,
24. November

Wolfgang Seidel, 2. Iso-
lierer, Werkstätten,
24. November

Heribert Nitsch, Kranföh-
rer, Erhaltungsbetrieb
Stahl- und Walzwerk,
25. November

Johann Rydychowski,
Walzmeister, Halbzeug-
straße 2, 25. November

Diethard Bartz, Kranföh-
rer, Erhaltungsbetrieb
Stahl- und Walzwerk,
26. November

Alois Bonni, Kraftfahrer,
Allgemeine Verwaltung,
26. November

Heinz Würzinger, Kolon-
nenführer, Schlosser,
Werkstätten,
26. November

Otto Röhl, Vorarbeiter,
Halbzeugzurichtung,
27. November

Friedhelm Warne, Werk-
stoffprüfer, Qualitäts-
wesen, 27. November

Otto Held, Stoffwärter,
Stoffwirtschaft,
29. November

Karl Sieger, Flämmhob-
ler, Halbzeugzurichtung,
29. November

Bruno Zühlke, techn. An-
gestellter, Maschinen-
abteilung, 30. November

Johannes Kowalski, Vor-
arbeiter Verladung,
Halbzeug-Zurichtung,
2. Dezember

Friedhelm Bossmann,
Waschraumwärter, So-
ziale Betriebsseinrich-
tung, 4. Dezember

Werner Berg, Meister,
Betriebswirtschaft/
Stoffwirtschaft,
7. Dezember

Güner Hohmann, Zustel-
ler, Oxygen-Stahlwerk,
9. Dezember

Heinz Schiebold, Einsatz-
zusteller, Siemens-Mar-
tinwerk I, 13. Dezember

Johann Gutmann, qual.
Betriebschweißer, Er-
haltungsbetrieb Stahl-
und Walzwerk,
14. Dezember

Georg Kotzerka, Maschi-
nist, Kraftstromversor-
gung, 14. Dezember

Theodor Ueffing, Tief-
ofenmann, Blockstraße
I, 14. Dezember

Robert Thomee, Bürovor-
steher, Werkstätten,
15. Dezember

Werner Brendt, Sicher-
heitsmeister, Arbeits-
sicherheit, 16. Dezember

Franz Kuik, Lohnbuch-
halter, Lohnabrechnung,
16. Dezember

Peter Nußbaum, qual.
Dreher, Werkstätten,
16. Dezember

Hans Rating, kfm. Ange-
stellter, Wareneingang,
18. Dezember

Herbert Gundert, Quali-
tätsbeobachter, Quali-
tätswesen-Güteüber-
wachung, 20. Dezember

Günter Wesselbaum, Ma-
schinist, Erhaltungsbet-
rieb Stahl- und Walz-
werk, 20. Dezember

Günter Bolmes, 3. Steu-
er, Halbzeugstraße 1,
23. Dezember

Walter Jansen, kfm. Ange-
stellter, Wareneingang,
28. Dezember

Johann Dominick, Kran-
führer, Werkstätten,
30. Dezember

Werk Hüttenbetrieb
Alfred Ongaro, Verwie-
ger, Versandabteilung,
30. Dezember

95 JAHRE ALT
Ferdinand Eversberg,
Duisburg-Hamborn,
Droste-Hülshoff-Str. 26,
27. November

DIAMANTENE HOCHZEIT EHELEUTE WEIES

Für die Eheleute Johann und Maria Weies jährte sich am 30. August zum sechzigsten Male ihr Hochzeitstag. Es gab eine ganze Reihe von Gratulanten, die dem Jubelpaar zum Fest der diamantenen Hochzeit für den weiteren gemeinsamen Weg alles Gute wünschten. Das seltene Fest erweckte viele alte Erinnerungen. So war zum Beispiel auch zu erfahren, daß die beiden sich bei der Hochzeitsfeier der Schwester von Maria Weies kennen gelernt hatten. Johann Weies ist am 25. Juni 1885 in Krefeld geboren. Er erlernte zunächst den Beruf eines Seidenfärbers. Der Wohnungswechsel nach Beeck im Jahre 1906 war für ihn auch mit einer Veränderung im Arbeitsleben verbunden. Im Preßwerk in Ruhrort trat Johann Weies noch im gleichen Jahr in den Dienst der Hütte. Einige Jahre danach erfüllte er an der Blockwalze seine Pflicht und wur-

de schließlich Lokführer im Schmalspurbetrieb. Am 13. Juni 1953 ließ er sich im Alter von 68 Jahren in den Ruhestand versetzen. Gut versorgt verbringt das rüstige Ehepaar in Moers beim einzigen Sohn seinen Lebensabend. Johann Wei-

es betätigt sich noch im Garten und interessiert sich lebhaft für das Sportgeschehen. Seiner Gattin Maria vertreiben Strickarbeiten jede Langeweile. Die Glückwünsche der ATH überbrachte der Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung, Heinrich Kuhn.





95 JAHRE
JOHANN LOTH

Nach Überwindung einer kurzen Krankheit konnte unser ehemaliges Belegschaftsmitglied Johann Loth am 12. September im gesundheitlich guten Zustand seinen 95. Geburtstag feiern. In einer Neuenkamper Gaststätte traf er sich mit treuen Freunden, um mit ihnen in alten Erinnerungen zu schwelgen. Mit neunzehn Jahren kam Johann Loth nach Hamborn und trat bei der Gewerkschaft Deutscher Kaiser als Schmalspur-Lokführer ein. Fünf Jahre später fuhr er im Ruhrorter Werk eine

Dampflok und dann eine Elektrolok. Zwar ließ er sich 1943 mit 65 Jahren pensionieren, nahm aber nach zweijähriger Unterbrechung die Arbeit wieder auf. Talkräftig half Johann Loth beim Wiederaufbau der Hütte in Ruhrort mit. Als Seilhalter im Hochofen-Betrieb arbeitete er noch bis zu seinem 75. Lebensjahr! Sein körperliches Wohlbefinden führt Johann Loth auf ein geregeltes Leben zurück. Mehrmals im Jahr macht er Ferien, fährt in walddreiche Landstriche, um für einige Wochen mit der Natur eng verbunden zu sein. Die Glückwünsche der ATH überbrachte an seinem Ehrentag der Leiter der Ruhrorter Sozialabteilung, Heinrich Kuhn.

95 JAHRE
AUGUST EBERHARD



Seit vierzehn Jahren wohnt unser ehemaliges Belegschaftsmitglied August Eberhard bei seinem Sohn im württembergischen Balingen. Dort feierte der belagte Pensionär am 7. August im kleinen Kreis von Gratulanten in „aller Frische“ seinen 95. Geburtstag. In Bacharach am Rhein ist August Eberhard am 7. August 1878 als Sohn eines Winzers geboren. Das Schaffen im Weinberg konnte ihn offenbar nicht ausfüllen. In Trier absolvierte er eine zweijährige Militär-Dienstzeit und arbeitete dann einige Jahre als Rheinschiffer. Der Anblick von Industrie-Kulissen an den Ufern des Rheins hatten einen starken Eindruck auf ihn, weckten aber auch den Wunsch nach einem festen Arbeitsplatz in einem Hüttenwerk. Im Werk Ruhrort nahm August Eberhard im März 1906 die Arbeit auf und wurde schließlich in Beek seßhaft. Als Kranführer

hat er im Martin-Werk I seinen Dienst ausgeführt. Nach harten Jahren des Zweiten Weltkrieges trat August Eberhard 1945 in den verdienten Ruhestand. Gut versorgt verbringt er in Balingen seinen Lebensabend. Bei seiner dem Alter entsprechenden Rüstigkeit führt er noch leichte Arbeiten im Garten aus. Die ATH gratulierte ihm herzlich zu seinem Geburtstag.

90 JAHRE
HEINRICH DEUTGES

Dann wurde er im gleichen Betrieb zweiter Steu-



So eine Geburtstagsfeier ist doch sehr anstrengend, meinte Heinrich Deutges, als er am 17. August 90 Jahre alt wurde. Trotzdem war Herr Deutges mit Begeisterung an seinem Ehrentag dabei. Heinrich Deutges wurde am 17. August in Krefeld geboren. Im Jahre 1918 kam er zur Hütte. Bis zum Jahre 1943 war er als Konvertermann im Thomas-Stahlwerk tätig.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

geb.	gest.
1912	26. März
1914	4. Juli
1912	19. Juli
1935	26. Juli
1889	24. Juli
1911	29. Juli
1901	30. Juli
1911	31. Juli
1888	31. Juli
1911	1. Aug.
1906	3. Aug.
1888	3. Aug.
1915	14. Aug.
1904	15. Aug.
1916	17. Aug.
1895	18. Aug.
1876	19. Aug.
1951	19. Aug.
1904	19. Aug.
1886	21. Aug.
1906	24. Aug.
1915	28. Aug.
1890	1. Sept.
1913	1. Sept.
1882	4. Sept.
1920	8. Sept.
1921	13. Sept.
1929	17. Sept.
1905	19. Sept.
1905	20. Sept.
1901	22. Sept.
1897	25. Sept.
1934	26. Sept.
1902	30. Sept.

Duisburg-Süd

ENGEL, Wilhelm
EITEMÜLLER, Alfred
PUSTJENS, Johann

Pensionär (Schlosser, Betrieb DU-Süd)
Techn. Angestellter, Abnahmezentrale
Pensionär (1. Verladler, Sammelstelle)

1909
1919
1909

Werk Ruhrort

BLUMER, Joseph
RESMER, Edmund
GÜNDER, Jakob
HEGMANN, Theodor
BERG, Heinrich
DROSTE, Wilhelm
SCHRODER, Martin
STOKMANN, Wilhelm
PETERS, Johannes
SKICKI, Vladislav
ALLES, Karl
KAMUTZKY, Kurt
JOOST, Fritz
GEURTZ, Karl
POHLMANN, Alfred
STILLARIUS, Karl
JABS, Rudolf
KUBERT, Leo
ROHL, Wilhelm
BOHNES, Helene
WOLFFGRAMM, Willi
ANDRAE, Karl-Heinz
CLAUS, Ernst
WORDEMANN, Bernhard
TONDER, Helmut
REETZ, Otto
FUSS, Heinrich
GRAWE, Heinrich
LOSIN, Friedrich
THEIS, Peter
MALLMANN
SARIYADIN, Mikdat
SCHRADER, Friedrich
SIMON, Max
SCHRODER, Alexander
LANGER, Bruno
HEUSER, Heinrich
MÜNCH, Rudolf
WUNSCH, Rudolf
CONRAD, Wilhelm
TENGLER, Hermann

1. Betr.-Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke
Pensionär (Verladler, Halbzeugstraße)
Pensionär (Kanalreiniger, Versorgungs-Betrieb)
Pensionär (Vorarbeiter, Halbzeug-Zurichtung)
Pensionär (Schmelzer, Hochofen)
Pensionär (Möllierzubringer, Hochofen)
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb)
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)
Pensionär (Facharbeiter, Maschinenbetrieb Hochofen)
1. Wachmann, Werkschutz
Pensionär (Kolonnenführer, Walzwerke)
Pensionär (Kolonnenführer, Halbzeug-Zurichtung)
Pensionär (Registrator, Neubauteilung)
Pensionär (Meister, Hochofen)
Pensionär (Schmelzer, Hochofen)
qual. Schlosser, Erhaltungsbetriebe Stahlwerk
Meister, Erhaltungsbetrieb Stahlwerk
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke)
Pensionär (Meisterstellvertreter, Bauteilung)
Pensionärin (Putzfrau, Allgemeine Verwaltung)
1. Schlosser, Versorgungsbetrieb
Stoffwärter, Stoffwirtschaft
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke)
Pensionär (Ausbrecher, Stahlwerke)
Pensionär (Stoffwärter, Qualitätswesen)
Pensionär (kaufm. Angestellter, Hochofen)
Pensionär (Umwalzer, Walzwerke)
Pensionär (Kalkkipper, Blasstahlwerk)
Pensionär (Gasstecher, Erhaltungsbetrieb Hochofen)
Pensionär (Schmelzer, Hochofen)
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerk)
Stahlwerksarbeiter, Blasstahlwerk
Pensionär (Maschinist, Maschinenbetrieb Walzwerk)
Pensionär (Möllierzubringer, Hochofen)
Pensionär (Schlosser, Erhaltungsbetrieb Walzwerk)
Waschraumwärter, Waschraumbetrieb
Pensionär (Kanalreiniger, Blockstraße)
Pensionär (Meister, Hochofen)
Pensionär (Vorarbeiter, Hochofen)
1. Kesselleitstandsfahrer, Kraftstromversorgung
Pensionär (Kranführer, Maschinenbetrieb)

1915
1927
1912
1908
1907
1908
1880
1899
1909
1913
1905
1899
1895
1906
1904
1921
1936
1898
1892
1905
1913
1928
1892
1904
1925
1904
1905
1912
1899
1902
1899
1921
1908
1889
1912
1912
1910
1903
1900
1932
1888

Werk Hüttenbetrieb

GOLOBOWICZ, Zcivic
LUNKENHEIMER, Konrad
SCHWIEBERT, Heinrich
BANKERT, Karl
CHILLA, Alexander
KÖHLER, Otto

Möllierzubringer, Hochofen
Pensionär (Verwieger, Hochofen)
Pensionär (Kolonnenführer, Hochofen)
Pensionär (Schreiber, Bauteilung)
Vorarbeiter, Hochofen
Pensionär (Kranführer, Erhaltungsbetrieb)

1915
1887
1898
1898
1918
1890

90 JAHRE
HEINRICH DEUTGES

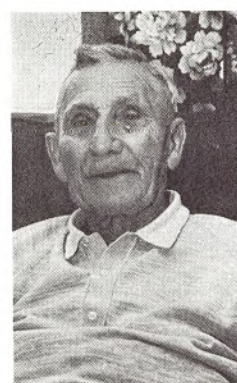
Dann wurde er im gleichen Betrieb zweiter Steu-



So eine Geburtstagsfeier ist doch sehr anstrengend, meinte Heinrich Deutges, als er am 17. August 90 Jahre alt wurde. Trotzdem war Herr Deutges mit Begeisterung an seinem Ehrentag dabei. Heinrich Deutges wurde am 17. August in Krefeld geboren. Im Jahre 1918 kam er zur Hütte. Bis zum Jahre 1943 war er als Konvertermann im Thomas-Stahlwerk tätig.

90 JAHRE
PETER SCHWARZ

geboren, kam Herr Schwarz in jungen Jahren



Neunzig Jahre sind ein beachtliches Alter, das nicht vielen vergönnt ist. Wenn auch durch das Alter bedingt nicht mehr die laute Freude an einen solchen Geburtstag herrscht, so bleibt es doch ein inhaltsreicher Tag. So war es auch bei Peter Schwarz, der am 20. August neunzig Jahre alt wurde. In Grederich, Kreis Zell, im Jahre 1883

nach Hamborn. Am 11. Mai 1914 fand er auf der Hütte im Eisenbahnbetrieb einen geeigneten Arbeitsplatz. 1929 wechselte er zur Eisenbahnwerkstatt, wo er als Schleifer einen neuen Arbeitsplatz fand. Auch dieser Hüttenmann spürte die schwere Zeit der Nachkriegsjahre bei der ATH. Im Dezember 1945 mußte er wegen Arbeitsmangel in den vorzeitigen Ruhestand, den Peter Schwarz in Beek verbringt. Zahlreich waren an seinem Ehrentag die Glückwünsche. Die Glückwünsche der ATH und des Jubilarenvereins überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.

