



unsere ATH

18. Jahrgang · Juni/Juli 1972 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 6/7





NEUES MELDESYSTEM

Ab 1. Juli wird in den Werksbereichen Ruhrort und Hüttenbetrieb ein neues Unfall- und Brand-Meldesystem eingeführt. Mit seiner Hilfe soll bei Unfällen und Bränden ein schnellerer und damit wirkungsvollerer Einsatz aller Helfer ermöglicht werden. Als einheitliche Notrufnummer für Unfall und Brand wird die Telefonnummer 62 33 verwendet. Jede Telefon-Wählscheibe wird in der nächsten Zeit mit dieser Rufnummer versehen. Die Betriebe und Verwaltungsabteilungen sind in Bereiche eingeteilt; die jeweiligen Bereichsnummern befinden sich sowohl auf jedem Telefonapparat als auch auf besonderen Kennzeichen an den günstigsten Anfahrtsstellen zu den eigentlichen Meldebereichen. Diese Kennzeichen tragen auf gelbem Untergrund die jeweilige rote Bereichsnummer. An diesem Zeichen muß der Anrufende die Helfer (Feuerwehr, Krankenwagen usw.) erwarten und einweisen.

Über Einzelheiten dieses neuen Systems wird die Werkzeugzeitung in ihrer nächsten Ausgabe ausführlich informieren.



Die Abteilungen Arbeitssicherheit der Werke Hamborn, Beeckerwerth und Ruhrort der ATH und des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen planen deshalb die Werbe-Aktion

FIT BLEIBEN.

Im Hinblick auf die Olympischen Spiele 1972 soll unter dem Motto „Sicherheits-Olympiade“ die Sicherheit am Arbeitsplatz aktualisiert werden.

Das geht alle an:

Fitti kommt ...

Neben den Aufgaben im technisch-organisatorischen Bereich zur Beseitigung von Gefahrenquellen, neben Schulungen, Unterweisungen und anderen Maßnahmen zur sicheren Verhaltensweise am Arbeitsplatz soll durch eine Werbeaktion sicheres Arbeiten unterstützt werden.

Wir stellen Ihnen hiermit Fitti vor. Er ist die Symbolfigur für richtige Verhaltensweisen, für sicheres Arbeiten.

Fitti ist allen Problemen am Arbeitsplatz gewachsen; er ist piffig, strahlt Optimismus aus.

Fitti macht es richtig, er weiß, worauf es ankommt.

Wir hoffen, daß Fitti Sie bei Ihrer täglichen Arbeit positiv beeinflusst, daß Sie liebgegewonnene Gewohnheiten, die eines Tages

einmal zu gefährlichen Situationen führen können ablegen und nur sicher arbeiten — so wie es Fitti tut.

Die Plakate, die in den nächsten Monaten veröffentlicht werden, zeigen alle eine konkrete sichere Verhaltensweise in einer bestimmten Situation.

- Achten Sie auf Fitti und handeln Sie so wie Fitti, damit Sie FIT BLEIBEN.



Rudolf Judith hauptamtlich im IGM-Vorstand

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates und des Hamborner Betriebsrates der ATH, Rudolf Judith, wird künftig hauptamtlich

für die Industriegewerkschaft Metall tätig sein. Die Delegierten des am 10. Juni in München durchgeführten außerordentlichen Gewerkschaftstages, der durch den Tod Otto Brenners und das Ausscheiden des bisherigen geschäftsführenden Vorstandsmitgliedes Willi Michels notwendig gewordene Nachwahlen vornahm, wählten ihn als Nachfolger von Willi Michels zum Sprecher der Stahlindustrie als geschäftsführendes Mitglied in den Vorstand.

Nachfolger Otto Brenners wurde dessen bisheriger Stellvertreter Eugen Loderer. Zum zweiten Vorsitzenden wurde das bisherige geschäftsführende Vorstandsmitglied Hans Mayr gewählt. Neu gehören dem Vorstand außerdem an als geschäftsführendes Mitglied der bisherige persönliche Referent Otto Brenners, Hans Preiss, als ehrenamtliches Mit-

glied der Betriebsratsvorsitzende der Mannesmannröhren-Werke AG, Franz Euler (Mülheim).

Rudolf Judith hat nach dieser Wahl zum geschäftsführenden Vorstandsmitglied der IG Metall seine Ämter als Vorsitzender des Hamborner Betriebsrates und des Gesamtbetriebsrates der ATH aufgegeben, ist aus der Belegschaft ausgeschieden und hat gleichzeitig auch sein Mandat im ATH-Aufsichtsrat niedergelegt.

ihre bewährte Zusammenarbeit auf dem Gebiet des warmgewalzten Bandstahls fortzusetzen, haben die August Thyssen-Hütte AG und die Theodor Wuppermann GmbH vereinbart. Die Theodor Wuppermann GmbH wird sich in diesem Zusammenhang zur Errichtung eines Elektrostahlwerks in Leverkusen entschließen, mit dem ein Teil des Vormaterials für die in Leverkusen befindliche Bandstahl-Produktion erzeugt werden soll.



THYSSEN AKTUELL — Mai 1972. In dieser Ausgabe der von der Abteilung Wirtschaftspolitik und Informationen herausgegebenen Broschüre wird ausführlich über die Hauptversammlung der ATH für das Geschäftsjahr 1970/71 berichtet, die am 28. April in der Duisburger Mercator-Halle stattfand. Die Broschüre, die vor allem für die Aktionäre gedacht ist, enthält auch den Wortlaut der Erläuterungen, die Dr. Sohl den Aktionären zusätzlich zum Geschäftsbericht gab. Beigefügt ist eine Tabelle, die einen Überblick über die Entwicklung von Produktion und Umsatz der Thyssen-Gruppe im ersten Halbjahr 1971/72 gibt.

Herausgeber:

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

Leiter der Redaktion: Carl Bertram Hommen

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

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

Bilder: Gecks, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne; Bildstelle Müttergenesungswerk — Farbaufnahmen: Karl Lang und Günter Meyer

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

TITELBILD: Im Hochofenwerk (Farbaufnahme: K.-Ulrich Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: Das Thyssenhaus in Düsseldorf — Verwaltungs-Stützpunkt der ATH in der Landeshauptstadt und Zentrale für die Verwaltungen zahlreicher Tochtergesellschaften. Rechts vor dem Thyssenhaus das neue Düsseldorfer Schauspielhaus, zur linken der Hofgarten mit dem Rhein und (links oben am Bildrand) der Theodor-Heuss-Brücke (Luftaufnahme: Aero-Lloyd; freigegeben: Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 30 B 10 — 70)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Dr. Birrenbach 65 Jahre	3
Flüssigverband ATH/Rheinstahl-Gießerei	4
Vorstand diskutierte mit neuen Betriebsräten	5
Die sechs Betriebsräte der ATH bilden zwölfköpfigen Gesamtbetriebsrat	6
Moderne Shredder-Anlage im Ruhrorter Hafen kann täglich 1200 Autos verarbeiten	8
Neue Aufgaben und Rechte für die Jugendvertretungen	10
ATH-Jubilare verbringen ihren Urlaub im Schwarzwald und im Salzburger Land	11
Rostbraune und weiße Fassadenfront unter weißblauem Bayern-Himmel	14
Blick in die Geschichte: Seit 1709 verdrängte die Steinkohle die Holzkohle bei der Koksproduktion	16
Wenn die Ehefrau Witwe wird ...	18
In acht Stunden Weltrekord im Segelflug zwischen Schwarzer Heide und Angers	19
Es gab hohe Prämien im Vorschlagswesen	20
Mit Ruhrorter Jubilaren unterwegs	22
Unterhaltsame Theaterabende im Kulturring Hamborn	23
Hamborner Jubilarenvereinigung hat jetzt über 4100 Mitglieder	24

Dr. Kurt Birrenbach

65 Jahre

Am 2. Juli vollendet Dr. Dr. h. c. Kurt Birrenbach, der Vorsitzende des Aufsichtsrates unserer Gesellschaft, sein 65. Lebensjahr. Zehn Jahre lang hat er als Nachfolger von Dr. Robert Pferdenges inzwischens den Vorsitz im Aufsichtsrat inne, dem er seit 1955 und damit heute als „dienstältestes“ Mitglied angehört. In diesen langen Jahren hat er den entscheidenden Zeitraum in der Nachkriegsgeschichte der Thyssenhütte wesentlich mitgeprägt. Anlässlich seines 60. Geburtstages hat die Werkzeugzeitung seinen Lebens- und Berufsweg bereits ausführlich dargestellt.

Kurt Birrenbach gehört zu der nicht großen Zahl von führenden Männern der Wirtschaft, die sich neben ihren beruflichen Aufgaben auch aktiv in der Politik der Bundesrepublik engagiert haben.

Sein Hauptinteresse auf dem Gebiet der Politik gilt der Außenpolitik, und zwar insbesondere der Frage der Einigung Europas, der Stärkung des Atlantischen Bündnisses und eines Ausgleiches mit den osteuropäischen Staaten. Er verfügt über persönliche Kontakte mit führenden Persönlichkeiten der wichtigsten westlichen Partnerstaaten, insbesondere den Vereinigten Staaten von Amerika. Darüber hinaus hat Dr. Birrenbach sich intensiv mit Fragen der wirtschaftlichen Integration Europas und mit Welthandels- und Währungsfragen beschäftigt.

In seinem Wirken und in seiner Persönlichkeit verkörpert Dr. Birrenbach in besonderem Maße diese in Deutschland — im Gegensatz etwa zu den USA — seltene Kombination von Wirtschaftler und Politiker, die über weitverzweigte wirtschaftliche und politische Kontakte, vor allem im Ausland, verfügen und ihre Kenntnisse und Erfahrungen — frei von jedem Interessen-Egoismus — mit Sachverstand, mit Leidenschaft und auch mit Erfolg in die Waagschale der deutschen und internationalen Politik werfen.

Daß Dr. Birrenbach ein Mann dieses in Europa ungewöhnlichen Typs wurde, Brücken zwischen Wirtschaft, Wissenschaft und Politik zu schlagen vermochte und damit ein motorischer und zugleich ruhender Faktor des öffentlichen Lebens ist, liegt wohl in seinem Lebensweg begründet. Schon von Jugend an hat sich Kurt Birrenbach — 1907 in Arnberg als Sohn eines Arztes geboren und später in Münster groß geworden — mit politischen Fragen beschäftigt. Zum Abitur am humanistischen Gymnasium Paulinum

legte er eine umfassende Arbeit über den Wandel der englischen Politik unter Eduard VII. vor. Dann studierte er Rechts- und Staatswissenschaften, zunächst in Genf und Paris, von wo er gleichzeitig als Korrespondent für Zeitungen in Dortmund und in seiner Heimatstadt Münster tätig war, später in München, Berlin und Münster. 1933 promovierte er in Tübingen und war nach seinem Assessor-Examen am Kammergericht in Berlin zunächst vier Jahre lang als Devisen- und Finanzberater in der alten Reichshauptstadt tätig.

Kurz vor Kriegsausbruch emigrierte Kurt Birrenbach aus Protest gegen den Nationalsozialismus nach Argentinien. Hier war er in Buenos Aires zunächst für einen nordamerikanischen Konzern kaufmännisch tätig und übernahm nach Eintritt der USA in den Krieg gegen Deutschland eine leitende Stellung bei der Thyssen Lametal.

Nach Enteignung dieser Gesellschaft durch den argentinischen Staat nahm Dr. Birrenbach Ende 1946 seine Tätigkeit bei dem amerikanischen Konzern in Buenos Aires wieder auf. Als Außenhandelskontakte mit der Bundesrepublik wieder möglich wurden, gründete er mit deutschen, argentinischen und französischen Geschäftsfreunden in Buenos Aires eine Firma, die Lametal Union S.A., deren Hauptgeschäftszweck die Vertretung der Stahlunion Export GmbH in Argentinien war. Nach Deutschland zurückgekehrt, trat Dr. Birrenbach 1952 als stellvertretender Geschäftsführer in die Stahlunion Export GmbH ein.

Da er schon während seiner Tätigkeit in Südamerika die Familie Thyssen beraten hatte, berief ihn Gräfin Anita Zichy-Thyssen 1954 zum Generalbevollmächtigten für ihre deutschen Interessen. In dieser Eigenschaft war er zunächst Vorsitzender des Aufsichtsrates der Thyssen



Aufnahme: PAUL SWIRIDOFF

sen Gesellschaft für Beteiligungen AG und seit ihrer Umgründung Vorsitzender des Verwaltungsrates der heutigen Thyssen Vermögensverwaltung GmbH. 1955 wurde er in den Aufsichtsrat der ATH berufen und übernahm sieben Jahre später, nach dem Tode von Dr. Pferdenges, den Vorsitz, den er jetzt zehn Jahre ununterbrochen innehat.

Dr. Birrenbach sagt von sich, daß er zwei Berufe habe: seine Aufgaben in der Wirtschaft und seine Tätigkeit im Bereich des öffentlichen und politischen Lebens, hier vor allem als Mitglied des Bundestages, in den er 1957 zum erstenmal gewählt wurde. Und gerade in der deutschen Öffentlichkeit ist seither sein Name vor allem als einer der profiliertesten Sprecher des Bundestages zu außenpolitischen Fragen bekannt.

Seit seinem Eintritt in den Bundestag wurden Kurt Birrenbach von drei aufeinanderfolgenden Bundeskanzlern diplomatische Missionen in schwierigen Situationen, insbesondere in den Vereinigten Staaten, anvertraut. Besonders bekannt geworden sind seine Verhandlungen über die Eröffnung diplomatischer Beziehungen zu Israel in der Nahostkrise 1965. Dr. Birrenbach ist jahrelang Mitglied des Parlaments der Kohle- und Stahlgemeinschaft, des Europäischen Parlaments und der NATO-Parlamentarier-Konferenz gewesen. Er hat seine Partei in vielen internationalen Gremien als außenpolitischer Experte vertreten.

Dr. Birrenbach gilt als leidenschaftlicher Europäer, der sich seit vielen Jahren gegen die handelspolitische Spaltung Europas und für einen gesunden Ausgleich der Alten mit der Neuen Welt sowie im gesamten Welthandel ausgesprochen hat. Im Hinblick auf den jetzigen Anschluß Großbritanniens und anderer europäischer Länder an die EWG kommen seinen Gedanken, die er mit dieser Blickrichtung bereits vor zehn Jahren in seinem Buch „Die Zukunft der Atlantischen Gemeinschaft“ niederlegte, besondere Aktualität zu.

Als eine seiner wichtigsten und freudebringendsten Aufgaben betrachtet Dr. Birrenbach die 1959 gegründete Fritz Thyssen Stiftung, an deren Einrichtung er besonderen Anteil hatte und deren Kuratoriumsvorsitzender er heute ist. Ihre Aufgaben zu fördern, ist ihm ein persönliches Anliegen. Denn hierbei kann er seinem Streben nach einer Verbindung von Wissenschaft, Kultur, Politik und Wirtschaft, aber auch seinem Wirken im Geist einer tiefen Humanitas und einer echten Toleranz vielfachen Ausdruck verleihen.

Über den 65. Geburtstag hinaus, der sicherlich im Leben eines jeden Menschen eine Zäsur bildet, wünschen ihm Werk und Belegschaft noch viele Jahre lang jene Vitalität und leidenschaftliche Aktivität, die Dr. Birrenbach im Dienst von Wirtschaft, Wissenschaft und Politik seit jeher besonders auszeichnet.

Hochofenwerk Hüttenbetrieb Meiderich lieferte eine Million Tonnen Spezial-Roheisen an Rheinstahl-Gießerei

Der 8. Mai war für das Hochofenwerk Hüttenbetrieb der ATH in Meiderich und das benachbarte Werk der Rheinstahl-Gießerei AG ein Jubiläumstag; denn an diesem Tag lieferte das Hochofenwerk die millionste Tonne Spezial-Roheisen zur Herstellung von Stahlwerks-Kokillen im Flüssigverbund zwischen ATH und Rheinstahl, der jetzt vier Jahre besteht.

Die heutige Rheinstahl-Gießerei Meiderich war von Beginn an ein Teil des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb. Sie wurde von August



Thyssen 1911 erbaut nach der Konzeption des Flüssigverbundes mit dem Ziel einer konzerneigenen Versorgung mit Gußzeugnissen. Dieser Flüssigverbund zwischen Hochofen und Gießerei lief recht erfolgreich bis Ende der zwanziger Jahre.

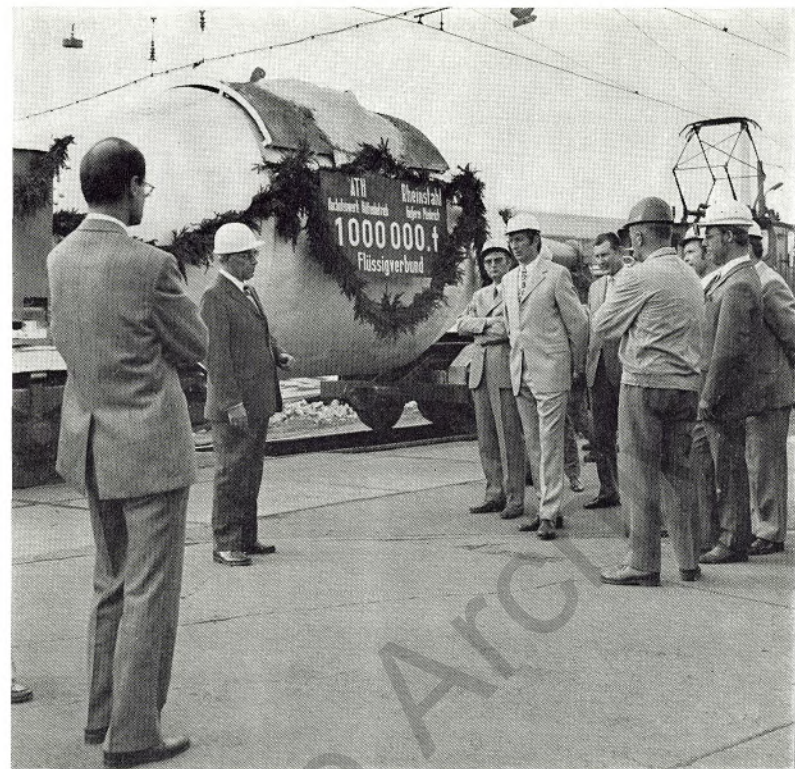
Nach 1945 erfolgte im Rahmen der Entflechtung die Abtrennung der Gießerei, die zur Rheinstahl AG kam. Sie produzierte das Roheisen zur Herstellung von Stahlwerksko-

killen und allgemeinem Hüttenguß in gießerei-eigenen Schmelzaggregaten. Seit 1968 bezieht sie das Roheisen im Flüssigverbund wieder von dem benachbarten Hochofenwerk Hüttenbetrieb der ATH.

Insofern ist die Wiederaufnahme des Flüssigverbundes ab 1968 die Fortsetzung einer damals wie auch heute modernen und wirtschaftlichen Verfahrensweise von August Thyssen.

Nach intensivem technisch-wissenschaftlichem Erfahrungsaustausch mit den führenden Kokillengießereien in den USA und jahrelangen Großversuchen im Rheinstahl- und ATH-Bereich haben die im Direktverbund mit dem Hochofen hergestellten Gußzeugnisse einen hohen Qualitätsstandard erreicht. Die Forschungs- und Qualitätsstellen beider Unternehmen haben bei der Entwicklung dieser Gußproduktion partnerschaftlich zusammengearbeitet und auch den Betrieben entscheidende Unterstützung gegeben.

Die Meidericher Gießerei der Rheinstahl-Gießerei AG ist, wie ihr Vorstandsvorsitzer Dr. Ehrlich bei der Übernahme der Jubiläumspfanne hervorhob, nicht nur die größte Ko-



killengießerei in Westeuropa, sondern zählt auch allgemein zu den führenden Gießereien des Kontinents. Mit einer Produktionskapazität von 20 000 Tonnen je Monat erreicht sie knapp zehn Prozent der Gießereikapazität der Bundesrepublik, die sich auf rund 700 Gießereien verteilt.

Die hohe Fertigungskapazität der Meidericher Gießerei und ihre günstige geographische Lage zum Spezial-Hochofenwerk der ATH haben den technischen Verbund beschleunigt. Ein ATH-Hochofen in Meiderich erschmilzt ausschließlich Sondereisen für die Produktion der Kokillengießerei. Nur so ist die von der Gießerei geforderte Analysen-Toleranz einzuhalten und wirtschaftlich erreichbar.

Vertreter beider Unternehmen, unter ihnen Betriebsdirektor Dr. Sommer, der Leiter des Hüttenbetriebs, und Betriebsdirektor Dr. Köhler (Werk Ruhrort), hatten sich gegen 17.00 Uhr am 8. Mai auf dem Gießereigelände versammelt, als der bekränzte Torpedo-Pfannenwagen mit der millionsten Tonne Spezial-Roheisen vom Hüttenbetrieb zur Gießerei gefahren wurde.

ZU DEN BILDERN:

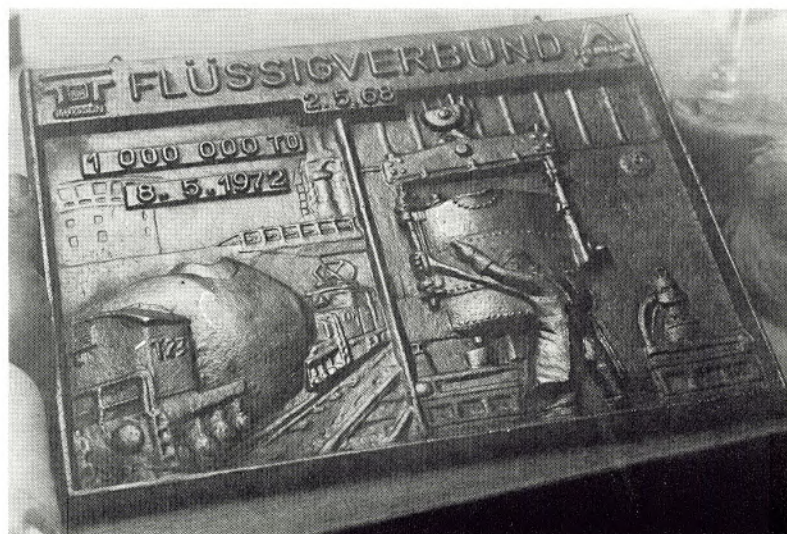
Nach Übernahme der millionsten Tonne Spezial-Roheisen durch Dr. Ehrlich, Vorstandsvorsitzender der Rheinstahl-Gießerei AG (oben, zweiter von links) überraschte die Gießerei Meiderich die Teilnehmer eines Umtrunks mit einer zu diesem Anlaß aus der Jubiläumslieferung gegossenen Erinnerungsplatte (unten) — Mitte links: Dr. Ehrlich, Dr. Köhler und Dr. Sommer

Er hatte einen „großen Bahnhof“; denn mit den verantwortlichen Chefs der Betriebe hatten sich auch zahlreiche Belegschaftsmitglieder eingefunden.

Es war übrigens fast auf den Tag vier Jahre her, seit am 2. Mai 1968 der Hüttenbetrieb das erste Spezial-Roheisen an die Rheinstahl-Gießerei lieferte. Dr. Ehrlich als Vorstandsvorsitzer der Rheinstahl-Gießerei AG unterstrich in seinen Begrüßungsworten nicht nur die Bedeutung dieses Tages, sondern auch die enge Zusammenarbeit, die sich in den vergangenen vier Jahren entwickelt und bewährt habe.

Treuer Sänger

In einer kleinen Feierstunde wurde Werner Kolvenbach für 25jährige Mitgliedschaft im MGV „Froh-sinn“ der ATH, Werk Ruhrort, geehrt. Schriftführer Karl-Heinz Hamann, der den Vorsitzenden Willi Hüsck vertrat, fand herzliche Worte des Dankes für die Tatsache, daß sich jemand in einer so turbulenten Zeit intensiv der Pflege des Gesangs widmet. Er hob hervor, daß sich Werner Kolvenbach um den Wiederaufbau des Vereines nach dem Kriege besonders verdient gemacht hat. Er gedachte dabei ferner der Tatsache, daß der jetzige Jubilar von Sangesbruder Karl Jonischeit eingeführt worden war. Die silberne Sängernadel des DSB hatte der Jubilar bereits seit zwei Jahren.





Nach der Wahl der neuen Betriebsräte, die zwischen dem 10. und 20. April in den Werken der ATH stattfand, trafen sich die 118 Mitglieder der sechs Betriebsvertretungen zu einer Aussprache mit dem Vorstand in Hamborn. Von seiten des Vorstandes nahmen an diesem Gespräch Dr. Sohl, Dr. Brandt, Arbeitsdirektor Doese, Dr. Kürten sowie Herr Müser und Dr. Zimmermann teil.

Dr. Sohl sprach den gewählten Betriebsräten zu ihrer Wahl den Glückwunsch des Vorstandes aus und verband damit gleichzeitig die Hoffnung auf eine auch in Zukunft gute Zusammenarbeit zum Wohle der Belegschaft und des Unternehmens. Mit dieser ersten Zusammenkunft, so betonte er, wolle der Vorstand den engen Kontakt und die gegenseitige Information fortsetzen, die man zuletzt noch beim „Neujahrs-Gespräch“ praktiziert habe. Man wolle auch diesmal wieder offen alle Probleme diskutieren, die Mitglieder des Vorstandes und der Betriebsräte gemeinsam bewegten.

Als wichtigste Fragen in dieser Hinsicht nannte Dr. Sohl die Neuordnung der Lohnstruktur und der Werkspensionen in den verschiedenen Werken der ATH. Die Vorschläge befänden sich in einer ersten Prüfung. Man habe die Hoffnung, daß es zu einer beiderseitig befriedigenden Regelung kommen werde.

Dr. Sohl gab den Betriebsräten dann einen gedrängten Überblick über die wirtschaftlichen Probleme, vor denen gegenwärtig die Bundesrepublik und die Stahlindustrie stehen, sowie über die geschäftliche Entwicklung der ATH. Dabei betonte er, daß man die Wirtschaftsentwicklung nicht nur unter rein konjunkturellen Aspekten betrachten dürfe. Denn mit den Konjunkturverläufen — das habe die Vergangenheit gezeigt — sei man in der Stahlindustrie und bei der ATH im letzten Jahrzehnt immer wieder fertig geworden. Was Sorge bereite, sei der immer stärkere inflatorische Trend bei Preisen und Löhnen, die Entwicklung der Lohnstückkosten und

die negativen Auswirkungen, die von der Währungs- und der Neufestsetzung der Währungsparitäten auf die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie ausgingen.

Die deutsche Wirtschaft, so unterstrich Dr. Sohl in diesem Zusammenhang, befinde sich heute auf dem internationalen Markt in einer schlechteren Wettbewerbsstellung als vor drei Jahren. „Wir leben alle mehr oder weniger von der Substanz“, sagte er zur Lage der deutschen Unternehmen.

Was die Stahlindustrie betreffe, so sei der Importanteil von 35 Prozent und mehr völlig unnormal und kennzeichne die Schwierigkeiten, denen sich die deutsche Stahlindustrie heute gegenübersehe. Gegenüber dem ersten Quartal des neuen Geschäftsjahres habe sich die Lage auch bei der ATH verbessert. Man habe hier wie für die Gesamtindustrie die Hoffnung, daß sich die in der Welt zu beobachtende Konjunkturbelebung auch auf die Bundesrepublik Deutschland auswirken werde. Eine erste erfreuliche Entwicklung hätten in dieser Hinsicht die Exportpreise genommen. Man hoffe außerdem, daß die am 1. Mai wirksam gewordene Erhöhung der Inlandspreise bereits im dritten Quartal positive Auswirkungen haben werde.

Ein offenes Gespräch

Vorstand diskutierte mit neuen Betriebsräten aktuelle Produktions- und Sozialprobleme

Die schlechte Beschäftigungslage in der zurückliegenden Zeit des Geschäftsjahres habe dazu geführt, daß man die Belegschaft in der Thyssen-Gruppe um 4000 Mann hätte verkleinern müssen. Betroffen hiervon seien vor allem die Deutschen Edelstahlwerke, während sich die Mitarbeiterzahl bei der ATH von rund 35 800 auf 34 700 (Ende April 1972) verringert habe.

Angesichts des augenblicklichen Produktionsstandes habe man die Hoffnung, daß man auch dieses Geschäftsjahr mit etwa der gleichen Gesamtproduktion abschließen können wie das Jahr 1970/71. Zahlreiche neue Belastungen würden jedoch eine Besserung des Ergebnisses schwieriger gestalten. Man hoffe jedoch auch hier auf einen gewissen Ausgleich durch Verbilligung beim Rohstoffbezug, insbesondere bei den Erzen, und auf eine Entlastung auf der Kohlenseite. Sicherlich würden erst die Jahre 1973 und 1974 wieder besser werden.

In den vergangenen Jahren habe man neue Investitionen zurückgestellt und sich darauf beschränkt, begonnene Maßnahmen fortzusetzen. Angesichts der augenblicklichen Entwicklung beabsichtige man, wieder vorsichtig mit neuen Investitionen zu beginnen, um dadurch

später den Anschluß an die bessere Konjunktur wiederzufinden.

Zu Beginn der anschließenden Diskussion dankte der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Judith im Namen seiner Kollegen dem Vorstand für die Glückwünsche, die er den neuen Betriebsräten zu ihrer Wahl ausgesprochen hatte. Er verband damit auch seinerseits den Wunsch nach einer guten Zusammenarbeit, wie sie ja auch bisher allgemein gewesen sei.

Eine gute Information der Betriebsräte durch den Vorstand, so betonte er, könne sich nur positiv auswirken. Dieser Kontakt dürfe nicht abreißen, er müsse eher noch besser werden. Man müsse offen und frei über alle anstehenden Probleme sprechen. Verstärkt werden müsse nach Meinung der Betriebsräte vor allem die Information der Belegschaft durch die Betriebs- und Abteilungsleitungen, wenn bestimmte Einzelmaßnahmen anstünden.

Was die Findung einer neuen Lohnstruktur betreffe, so dürfe sie nicht zu einer Nivellierung der Löhne führen. Die wesentliche Aufgabe müsse darin zu sehen sein, einheitliche Bewertungsmethoden zu erreichen, um damit die Mobilität der Belegschaft innerhalb der ATH zu erleichtern. In bezug auf die Investitionen sei es nach Meinung der Betriebsräte wichtig und notwendig, gestoppte Investitionen, wie zum Beispiel die Fertigstellung des Belegschaftshauses Finnentrop, jetzt vorrangig wieder aufzunehmen.

Diese Meinung kam auch im Verlauf der dann folgenden, sehr lebhaften Diskussion zum Ausdruck. Dabei wurden als weitere Beispiele von Investitionen, die der Betriebsrat für wichtig hält, das Belegschaftshaus des Kaltbandwerkes Beckerwerth genannt, der weitere Ausbau der Kokereien, eine räumliche Erweiterung der Mechanischen

(Schluß des Berichtes auf Seite 6)





DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite oben: Der Gesamtbetriebsrat der ATH bei seiner Konstituierung am 26. Mai — Unten: Betriebsrat der Werke Hamborn/Bruckhausen/Beeckerwerth

Rechte Seite: Die Betriebsräte des Werkes Ruhrort (oben links), des Hochofenwerks Hüttenbetrieb Meiderich (oben rechts), des Betriebes Hüttenheim (Mitte), des Betriebes Großenbaum (unten links) und des Betriebes Finnentrop (unten rechts)

Vorstand und Betriebsräte

(Schluß von Seite 5)

Hauptwerkstatt in Hamborn sowie die Förderung des Wohnungsbaues, nicht zuletzt auch durch ein verstärktes Angebot von Wohnungen für Düsseldorfer Mitarbeiter.

Arbeitsdirektor Doese unterstrich zur Frage der Anpassung und Vereinheitlichung der Löhne in den verschiedenen Betriebsbereichen der ATH, daß der Vorstand diesem Problem große Aufmerksamkeit widme. Dies gelte auch für die Neuordnung der Lohnstruktur und das damit zusammenhängende Bestreben, für bestimmte Arbeitsplätze die Löhne attraktiver zu gestalten. Zu welchem Zeitpunkt man diese Probleme werde lösen können, sei noch nicht abzusehen. Man werde aber sofort in Verhandlungen eintreten, wenn die Abstimmung zwischen den zuständigen Stellen erfolgt sei.

Im Wohnungsbau, so betonte Arbeitsdirektor Doese, liege die Thyssenhütte an der Spitze der deutschen Stahlindustrie. Trotz gestoppelter betrieblicher Investitionen seien für den Wohnungsbau die Mittel nicht gebremst worden. Auch für 1971/72 sei der Bau von über 600 Wohnungen, wie er in den vergangenen Jahren üblich gewesen sei, zu erwarten. Auch in Düsseldorf würden den Mitarbeitern Wohnungen zur Verfügung gestellt werden. Bei den Sozialinvestitionen sei nach seiner Meinung eines der wichtigsten Probleme — ohne dabei die Bedeutung der anderen zu verkennen —, für das Technische Ausbildungswesen und andere Betriebe in Hamborn ein modernes Belegerschulhaus baldmöglichst zu schaffen.

Dr. Brandt teilte in Beantwortung von Anfragen mit, daß auch bei den Kokereien weitere Umbauten vorgesehen seien. Im Geschäftsjahr 1970/71 habe man, unter anderem für den Bau des Hochofenwerks Schwelgern, über 500 Millionen DM investiert.

Nach den Betriebsratswahlen

Die sechs Betriebsräte der ATH bilden zwölköpfigen Gesamtbetriebsrat

Der Gesamtbetriebsrat der August Thyssen-Hütte hat sich am 26. Mai in einer Sitzung in Ruhrort konstituiert, seine Vorsitzenden sowie die Mitglieder des Gesamtbetriebsrats-Ausschusses gewählt.

Dem Gesamtbetriebsrat gehören aus jedem der sechs Betriebsräte der ATH zwei Mitglieder an:

Hamborn/Beeckerwerth: Rudolf Judith und Friedrich Hofmann;

Ruhrort: Eberhard Sauerbier und Helmut Kewitz;

Hochofenwerk Hüttenbetrieb: Leo Ziegler und Horst Kreuzer;

Duisburg-Süd, Großenbaum: Werner Rawe und Alfred Erker;

Duisburg-Süd, Hüttenheim: Heinz Wagner und Ingrid Franzus;

Finnentrop: Paul Feldmann und August Schaumann.

Zum Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrats wurde der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Rudolf Judith gewählt. Stellvertretender Vorsitzender ist der zweite Vorsitzende des Betriebsrats Ruhrort, Helmut Kewitz. Der Gesamtbetriebsrats-Ausschuß besteht aus diesen beiden Vorsitzenden und aus Leo Ziegler, Heinz Wagner, Werner Rawe, Paul Feldmann und Fritz Hofmann.

Der Gesamtbetriebsrat beschloß, einen Wirtschaftsausschuß zu bilden, dem alle Mitglieder des Gesamtbetriebsrats angehören. Außerdem wurden fünf Fachausschüsse gebildet, nämlich je ein Fachausschuß für Lohnangelegenheiten, Angestellte, Sozialangelegenheiten, Personalplanung und Weiterbildung sowie Arbeitssicherheit und Arbeits-

Betriebsrats-Ausschüsse

HAMBORN/BEECKERWERTH

Lohn- und Gehaltskommission: Heinrich Benning, Helmut Ebert, Alfred Gronemann, Willi Hörner, Willi Peters, Erwin Westrich.

Sozialkommission: Hermann Mielke, Heinz Richter, Karl-Heinz Schicks, Heinrich Willing.

Ausschuß für Personalplanung und Weiterbildung: Willi Hörner, Günter Kühn, Friedrich Noth, Willi Peters, Erwin Westrich, Hans-Gerd Weymann.

Arbeitszeitkommission: Franz Braun, Werner Fiegler, Günter Kühn, Wilfried Lehbrink, Heinz Meskath, Hans-Gerd Weymann.

Ausschuß für Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin: Johann Bohlslet, Helmut Ebert, Erich Lachotta, Franz Matschy, Edda Möller, Edmund Rakowski, Egon Ruhnke, Pius Uhl.

Ausschuß für Betriebliches Vorschlagswesen: Friedrich Hofmann, Franz Matschy.

Pensionsausschuß: Friedrich Hofmann, Rudolf Judith.

Schwerbeschädigtenausschuß: Johann Bohlslet, Reinhold Mortsiefer.

Jugend- und Ausbildungsausschuß: Karl-Heinz Braun, Edda Möller, Friedrich Noth, Heinz Richter, Egon Ruhnke, Heinrich Willing.

Wohnungsausschuß: Günter Neb, Karl-Heinz Schicks, Pius Uhl.

Härtekommission Sozialplan: Heinrich Benning, Friedrich Hofmann, Friedrich Noth, Karl-Heinz Weihs.

Sonderkommission für Betriebsversammlungen: Franz Braun, Alfred Gronemann, Günter Kühn, Reinhold Mortsiefer, Wilhelm Ohmann, Jürgen Sittke, Karl-Heinz Weihs.

RUHRORT

Betriebsausschuß: Eberhard Sauerbier, Helmut Kewitz, Karl Gottschlich, August Haffner, Heinz Czerwinski, Maria Lemb-





ken, Heinz Lahrfeld, Willi Grywatz, Karl Bischoff.

Freistellungen: Eberhard Sauerbier, Jakob Ruter, Karl Gottschlich, August Haffner, Heinrich Eimers, Maria Lembken, Heinz Lahrfeld, Willi Grywatz, Karl Bischoff, Matthias Schaaf, Walter Schäfer, Heinrich Bour.

Sozialausschuß: Gottschlich, Achi, Zitzmann, Borchardt, Simons, Kiehl.

Lohn- und Akkordausschuß: Haffner, Lahrfeld, Bohl, Brune, Huch, Koch, Manja, Keuntje, Conrad.

Paritätische Kommission: Lahrfeld, Huch.

Wohnungsausschuß: Eimers, Achi, Borchardt, Simons, Redecker, H. Czerwinski.

Personalplanungs- und Weiterbildungsausschuß: Grywatz, Schäfer, Lembken, Zitzmann, von der Laden, Smolinski, G. Czerwinski.

Beschwerdeausschuß: (in Klammern die Vertreter): Bour (Hackenbroich), Achi (Keuntje), Schaaf (Redecker), Grywatz (Lewandowski), Smolinski (Beyer).

Jugend-Ausbildungsausschuß: Bischoff, Redecker, Lewandowski, von der Laden, Beyer.

Frauenfragen — allgemeine Betriebsratsarbeit: Lembken, Kiehl.

Ausschuß für Arbeitsplatzgestaltung, Anerkennungslohn, Verbesserungsvorschläge: Schäfer, Schaaf, G. Czerwinski, H. Czerwinski, Bohl.

Schwerbeschädigte: Ruter, Simons.

Gehaltsausschuß: Kewitz, Smolinski, H. Czerwinski, Kiehl.

Sicherheitsausschuß: Schaaf, Bohl, Bour, Schäfer, Brune, Koch, Manja, Conrad, Lewandowski, Zitzmann, Bischoff, Hackenbroich, Borchardt, Keuntje, H. Czerwinski, Beyer, Redecker, von der Laden.

Härteausschuß für Sozialplan: Kewitz, Gottschlich, Zitzmann.

HOCHOFENWERK HÜTTENBETRIEB

Betriebsausschuß: Karl-Heinz Hönig, Friedrich Müller, Horst Kreuzer und Wilhelm Int Veen.

Freistellungen: Ziegler, Hönig.

Wohnungsausschuß: Hönig, Müller, Wunderlich, Kreuzer.

Lohn- und Akkordkommission: Müller, Kusak, Wild, Ziegler.

Paritätische Kommission: Hönig, Müller, Wild.

Gehaltsausschuß: Int Veen, Kreuzer, Ziegler.

Ordnungsausschuß: Goworek, Hansmann, Hanz, Ziegler.

Sicherheitsausschuß: Hansmann, Wunderlich, Hanza (Int Veen).

HÜTTENHEIM

Betriebsausschuß: Heinz Wagner (Betriebsratsvorsitzender), Wilfried Stenhorst (stellv. Vors.), Erwin Krahe (Geschäftsführer), Gerhard Obermann (Vors. d. Sozialausschusses), Ewald Beumler (Vors. d. Lohnkommission).

Lohnkommission: Ewald Beumler, Günther Dietrich, Otto Berger, Erich Kleinhaus, Friedhelm Nerlich, Artur Reisch, Helmut Brucher.

Sozialausschuß: Gerhard Obermann, Alfred Vallentin, Helmut Brucher, Erwin

Krahe, Ingrid Franzus, Klaus Dieter Vietor.

Wohnungsausschuß: Wilfried Stenhorst, Alfred Vallentin, Klaus-Dieter Vietor, Friedhelm Nerlich, Ingrid Franzus.

Arbeitszeitausschuß: Otto Berger, Wilfried Stenhorst, Hans Wirtz, Alfred Vallentin, Friedhelm Nerlich, Erich Kleinhaus, Artur Reisch.

Schlichtungsausschuß: Erwin Krahe, Gerhard Obermann.

Betriebliches Vorschlagswesen: Günther Dietrich, Ewald Beumler.

Arbeitsicherheit - Obmann: Hans Wirtz.

Sicherheitsausschuß: Hans Wirtz, Erwin Krahe, Ewald Beumler, Friedhelm Nerlich.

Paritätische Lohnrahmenkommission: Ewald Beumler, Erich Kleinhaus

Gehaltskommission: Wilfried Stenhorst, Ingrid Franzus, Günther Dietrich.

GROSSENBAUM

Geschäftsführender Ausschuß: Werner Rawe, Alfred Erker, Friedrich Füsser, Heinz Eitel, Bernhard Schmitz.

Angestelltenausschuß: Alfred Erker, Reinhold Bach.

Lohnkommission: Werner Rawe, Friedrich Füsser, Eberhard Muhlack.

Wohnungsausschuß: Reinhold Bach, Heinz Eitel, Friedrich Füsser.

Sozialkommission: Werner Rawe, Paul Schmitz, Reinhold Bach.

Sicherheitsausschuß: Friedrich Füsser, Bernhard Schmitz, Heinrich Cremerius.

FINNENTROP

Betriebsausschuß: Paul Feldmann, August Schumann, Rudi Dicke, Josef Schulte, Walter Kreuzmann.

Angestelltenausschuß: August Schumann, Paul Jostes.

Lohnkommission: Paul Feldmann, Rudi Dicke, Josef Schulte, Werner Ditzel.

Wohnungsausschuß: Paul Feldmann, Walter Kreuzmann, Siegfried Vogt.

Sozialkommission: Paul Feldmann, Walter Kreuzmann, Paul Jostes.

Sicherheitsausschuß: Paul Feldmann, Rudi Dicke, Werner Ditzel.



DIE JUGENDVERTRETUNGEN

wurden im Mai und Juni neu gewählt. Das Ergebnis veröffentlichten wir auf der Seite 19.

In der Tarifkommission der IG Metall

In der ersten Sitzung der neugewählten Ortsverwaltung Duisburg der IG Metall wurden die Mitglieder der Verwaltungsstelle für die Tarifkommission Nordrhein-Westfalen neu gewählt. Für den Bereich der Stahlindustrie gehören zu den Gewählten aus dem Bereich der Thyssen-Gruppe Rudolf Judith (ATH Hamborn) sowie Eberhard Sauerbier und Helmut Kewitz (beide ATH Ruhrort), ferner Hans Sturm (Thyssen-Niederrhein Hochfeld) und Heinrich Großmann (Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen).





Schrott sinnvoll zu verwerten und ihn wieder in den Produktionskreislauf einzuschleusen.

Bleiben wir einmal bei dem Problem der ausgedienten Autos. Sie wirtschaftlich zu verschrotten, ist schon allein deshalb problematisch, weil die manuelle Aufbereitung zu wiederverwendungsfähigem Material inzwischen mehr kostet, als man aus dem Schrott Erlösen kann. Hier nun sollen Großverschrottungsanlagen Abhilfe schaffen. Man nennt sie mit dem amerikanischen Ausdruck „Shredder“. Einer der größten seiner Art wird jetzt seine Probe-läufe beenden und den normalen Betrieb aufnehmen, nämlich der Shredder der Firma Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg im Ruhrorter Hafen.

Wer als interessierter Laie die Möglichkeit hat, sich diese Großanlage und ihre Arbeitsweise anzusehen, ist sicherlich beeindruckt. Versuchen wir einmal, sie kurz darzustellen.

In seinem Äußeren vermittelt der Shredder den Eindruck einer klei-

Schrott ist kein Abfall mehr

Moderne Shredder-Anlage im Ruhrorter Hafen kann täglich 1200 Autos verarbeiten

Unter einem Abwurfband ein Haufen kleinerer Metallstücke, etwa doppelt mannshoch — das ist alles, was nach einer Stunde von etwa 120 ehemals stolzen Autos übriggeblieben ist. Dieses blanke Metall ist hochwertiger Schrott, der unseren Stahlwerken zugeführt wird. Er wird von einer neuartigen Shredder-Anlage unserer Tochtergesellschaft „Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg“ im Hafengebiet Ruhrort (Schrottsinsel) regelrecht erzeugt.

Wie sehr das heute wirklich ein Problem geworden ist, mögen zwei Zahlen aus Duisburg zeigen. Im Jahr 1971 mußten auf Duisburger Boden insgesamt 700 ausrangierte und heimlich abgestellte Fahrzeuge abgeschleppt werden. In diesem Jahr waren es allein bis Ende Mai, also in nur fünf Monaten, schon 650!

Das früher übliche Verfahren, ehemals große Autos in „handliche Pakete“ zu pressen, stößt bei den Stahlwerken wegen der starken Verunreinigung dieses Schrotts auf wenig Gegenliebe. Die stark gestiegenen Qualitätsansprüche an den

Stahl bedingen auch einen Stahlschrott mit möglichst wenig Fremdkörpern. Die zweite Möglichkeit, die man in einigen Teilen der Welt bereits versucht hat, nämlich Autos einfach ins Meer zu kippen, mag örtlich helfen, gewiß aber nicht für ein Gebiet wie die Bundesrepublik.

Rechnet man noch den üblichen „Wohlstandsmüll“ hinzu, wie zum Beispiel abgehalfterte Kühltruhen, Kühlschränke, Elektroherde, Waschmaschinen, dann kann man sich vielleicht eine Vorstellung davon machen, daß es heutzutage wirklich ein Problem ist, den



neren industriellen Anlage mit Bändern, einer Werkshalle und einem kompliziertem Rohrsystem. Aber was steckt nicht alles dahinter!

Mehrere Krane wühlen sich in riesige Schrottberge ein und beladen ein widerstandsfähiges stählernes Transportband, das den Großschrott dem eigentlichen Shredder zuführt. Das Transportband endet in einer schrägen Zuführschurre. Durch sein Eigengewicht rutscht das Material auf ein Treibrollenpaar zu. Diese Rollen, die von einem übersichtlichen Steuerstand aus beobachtet und im Bedarfsfall von Hand gefahren werden, quetschen den sperrigen Schrott platt und schieben ihn mit genau einstellbarer Geschwindigkeit in den eigentlichen Shredder.

Dieser Shredder ist ein Brecher, der nach Art einer Hammerröhle arbeitet. Der auf der Ruhrorter Schrottsinsel stehende wird von 4000 PS angetrieben. In diesem Brecher läuft ein Rotor mit hoher Geschwindig-

In einer Zeit, in der von Umweltverschmutzung und Umweltschutz in zunehmendem Maße die Rede ist, taucht auch die Frage auf, was mit den dienstuntauglich gewordenen Autos werden soll. Die Motorisierungswelle schwillt immer höher. Schon jetzt müssen etwa eine Million Autos jedes Jahr ausrangiert werden. Bis 1980 wird diese Zahl auf ca. 1,6 Millionen ansteigen. Die Bewältigung eines solchen Schrottanfalls ist ein ernstes Problem. Sicherlich ist es nicht damit getan, daß der frühere Autobesitzer seine Wohlstandskarosse in einer Nacht-und-Nebel-Aktion irgendwo abstellt in der stillen Hoffnung, dabei nicht erwischt zu werden. Für ihn selbst mag unter Umständen das Problem gelöst sein, nicht aber für die Allgemeinheit.



UNSERE BILDER

vermitteln einen Eindruck von der Arbeitsweise des Shredders. Linke Seite: Von diesem Steuerstand aus (oben) wird die Anlage zentral gelenkt — Einen Blick auf das Kettenband, das den Schrott in den eigentlichen Shredder befördert, geben die beiden anderen Fotos

Rechte Seite oben: Einen Blick auf die Gesamtanlage, über riesige Schrotthaufen hinweg, die auf die Verarbeitung warten (oben rechts) — Darunter: Nur während des Baues war dieser Blick in die Separiertrommel möglich — Unten links: Von dieser Magnettrommel aus wird der kleinstückige Schrott auf Bänder abgeworfen — Das Bild rechts unten zeigt diesen hochwertigen Schrott; der vordere Schrotthberg ist alles, was von etwa fünfzig Autos übriggeblieben ist



keit um, das Material wird über einer amboartigen Kante abgerissen und durch pendelnd aufgehängte Hämmer weiter zerschlagen. Nachdem der Schrott genügend klein geschlagen worden ist — größere Stücke machen im Bedarfsfall mehrere Rotorumläufe durch —, fällt er auf eine Vibrationsrinne.

Von hier aus wird das Material zu zwei Magnettrommeln transportiert. Und nun scheiden sich zwar nicht die Geister, aber doch die Materialien. Der Eisenschrott kommt auf ein besonderes Förderband, während das NE-Metall (Nicht-Eisen-Metall) ausgeschieden wird, es ist nämlich nicht magnetisch. Das Endprodukt ist also ein hochwertiger Einsatzstoff von hohem Fe-Reinheitsgrad für unser Stahlwerk.

Was geschieht aber mit den Verunreinigungen, wie (um beim Beispiel von Autowracks zu bleiben) Kunststoffsitzen, Reifen, Textilien, Türverkleidungen usw? Falls sie nicht vorher entfernt worden sind, werden sie ebenfalls zerkleinert und noch vor der Vibrationsrinne durch einen starken Luftstrom geleitet. Bis zu siebzig Prozent der im Schrott enthaltenen flugfähigen Schmutzabfallstoffe werden so bereits aussor-

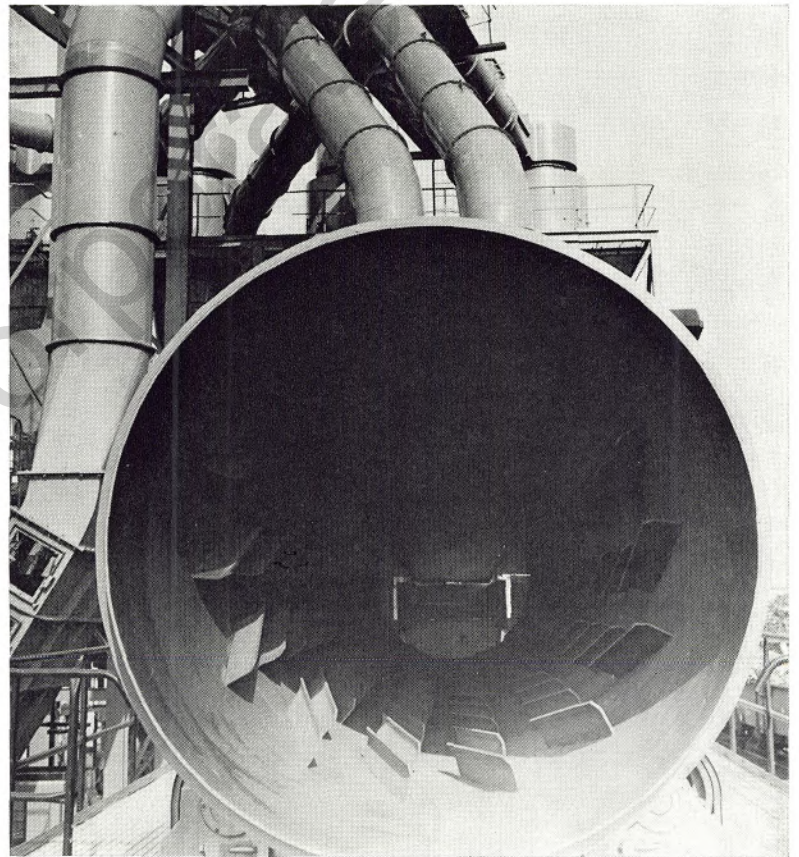
tiert. Eine später zwischengeschaltete Separiertrommel besorgt dann den Rest.

Über die Leistungsfähigkeit der Shredder-Anlage sei folgendes gesagt. Sie wird in der Stunde etwa fünfzig bis sechzig Tonnen Schrott durchsetzen. Oder, anders ausgedrückt, in einem normalen Zehn-Stunden-Tag können buchstäblich 1200 Autos „durch die Mühle gedreht“ werden.

Selbstverständlich gehören eine Fülle kleinerer Apparate und Aggregate hinzu, durch deren Zusammenwirken die gesamte Anlage erst voll funktionsfähig wird. Sie verhindern auch, daß die von vielen befürchtete Staub- und Lärmbelastung das höchstzulässige Maß überschreitet. Im Gegenteil, man ist eigentlich erstaunt, wie sauber die Gesamtanlage arbeitet.



Nach Abschluß sämtlicher Bauarbeiten, zu denen vor allem noch die Fertigstellung der Waggonbeladung gehört, soll auch die äußere Umgebung entsprechend freundlich gestaltet werden.





Arbeitsdirektor Doese erläuterte in der letzten Jugendversammlung der Werke Hamborn und Beeckerwerth Bedeutung und Aufgaben der Jugendvertretung. Im Hinblick auf die anstehende Wahl einer neuen Jugendvertretung war dieser Bericht eine interessante Information für die Jugendlichen, die den großen Saal der Werksküche 2 bis auf den letzten Platz füllten.

Zu Beginn der Versammlung, die der Vorsitzende des Wahlausschusses, Betriebsratsmitglied Friedrich Noth, leitete, konnten neben Arbeitsdirektor Doese auch die Betriebsratsvorsitzenden Judith und Weihs sowie Betriebsratsmitglied Willing, Personaldirektor Dr. Isselhorst und unter den Vertretern der Gewerkschaften auch der Jugendsekretär der IG Metall, Wurl, begrüßt werden. Zu den Gästen gehörten auch die Leiter des kaufmännischen und technischen Ausbildungswesens, Stössel und Becker, sowie Direktor Reinköster von der Hamborner Berufsschule.

Der stellvertretende Vorsitzende der Jugendvertretung, Harald Wiese, gab zu Beginn der Versammlung einen Bericht über die Tätigkeit der Jugendvertretung in den vergangenen Jahren. Er verband damit den Dank an alle, die ihren Mitgliedern mit Rat und Tat zur Seite gestanden haben, aber auch an den Vorsitzenden, Gerd Nickel, der vor kurzem wegen beruflicher Veränderung mit seinem Ausscheiden aus der ATH-Belegschaft sein Amt niedergelegt hatte.

Als Hauptaufgabe der neuen Jugendvertretung, zu der über drei Listen neun Kandidaten von insgesamt 27 Bewerbern zur Wahl standen, bezeichnete er die Mitwirkung bei einer Verbesserung der Ausbildung.

Arbeitsdirektor Doese erläuterte dann den Inhalt des neuen Betriebsverfassungs-Gesetzes, soweit

Betriebsverfassungs-Gesetz bestimmt

Neue Aufgaben und Rechte für die Jugendvertretungen

sich seine Bestimmungen auf die Jugendvertretung beziehen. Mit neuen Gesetzen, so sagte er, müsse man Erfahrungen sammeln; erst die Praxis der kommenden Zeit werde ausreichend Gelegenheit geben, das vom Gesetzgeber Gewollte zu verwirklichen.

Die Jugendvertretung setzt sich bei der ATH in den Werken Hamborn/Beeckerwerth, in denen mehr als dreihundert jugendliche Arbeitnehmer beschäftigt sind — und auch im Werk Ruhrort —, aus je neun Mitgliedern zusammen. Das aktive Wahlrecht haben alle aktiven Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die noch nicht achtzehn Jahre alt sind. Als Jugendvertreter können jedoch auch diejenigen gewählt werden, die das 24. Lebensjahr noch nicht vollendet haben.

Die Jugendvertretung nimmt nach den Bestimmungen des Betriebsverfassungs-Gesetzes die besonderen Belange der jugendlichen Arbeitnehmer wahr. Sie hat danach

- Maßnahmen, die den jugendlichen Arbeitnehmern dienen, insbesondere Fragen der Berufsaus-

bildung, beim Betriebsrat zu beantragen;

- darüber zu wachen, daß die zugunsten der jugendlichen Arbeitnehmer geltenden Gesetze, Verordnungen, Unfallverhütungsvorschriften, Tarifverträge und Betriebsvereinbarungen durchgeführt werden;
- Anregungen von Jugendlichen, vor allem zu Fragen der Berufsausbildung, entgegenzunehmen und, falls sie berechtigt erscheinen, beim Betriebsrat auf eine Erledigung hinzuwirken. Die Jugendvertretung hat die betroffenen jugendlichen Arbeitnehmer über den Stand und das Ergebnis dieser Verhandlungen zu informieren.

Schon daraus ersehe man, so sagte der Arbeitsdirektor, daß die Jugendvertretung mit dem Betriebsrat eng verbunden sei und auch sein müsse; denn die Regelung dieser Fragen, Probleme und Beschwerden liege beim Betriebsrat selbst. Deshalb bestimme das Gesetz auch, daß der Betriebsrat die Jugendvertretung zur Durchführung ihrer

Aufgaben rechtzeitig und umfassend unterrichten und ihr die zur Durchführung ihrer Aufgaben erforderlichen Unterlagen zur Verfügung stellen müsse.

Im Zeitalter von Mitbestimmung und Mitverantwortung, so bemerkte der Arbeitsdirektor in diesem Zusammenhang, sollten und müßten alle Arbeitnehmer kritisch und wachsam sein. Trotzdem sei es aus mancherlei Gründen richtig, daß die Jugendvertretung ihre Anliegen über den Betriebsrat leiten müsse; denn der Betriebsrat sei ungeteilt in seinem Recht und in seiner Pflicht, für alle Belegschaftsmitglieder zu sprechen und zu handeln.

Zu jeder Betriebsratssitzung müsse künftig ein Jugendvertreter eingeladen werden. Wenn Angelegenheiten behandelt würden, die besonders jugendliche Arbeitnehmer betreffen, habe zu diesem Tagesordnungspunkt sogar die gesamte Jugendvertretung ein Teilnahmerecht und bei Beschlüssen über solche Punkte auch volles Stimmrecht im Betriebsrat.

„Ich sehe in einer solchen Regelung“, so sagte Arbeitsdirektor Doese, „eine ausgezeichnete Gelegenheit für junge Menschen, in die demokratische Willensbildung hineinzuwachsen. Man beginnt als Jugendvertreter, übt später die Tätigkeit eines Vertrauensmannes aus, um danach in den Betriebsrat gewählt zu werden. Die auf diese Weise gewonnenen Erfahrungen können dann der gesamten Belegschaft zugute kommen.“

Eine fortschrittliche Regelung sei auch die Möglichkeit für die Jugendvertretung, nach Vereinbarung zwischen Betriebsrat und Werksleitung über Ort und Zeit eigene Sprechstunden einzurichten. Sie könnten von Jugendlichen während der Arbeitszeit aufgesucht werden, ohne daß Arbeitsversäumnis oder Verdienstausschlag entstehe. Es sei selbstverständlich, daß sich der jugendliche am Arbeitsplatz abmelden und auch wieder zurückmelden müsse.

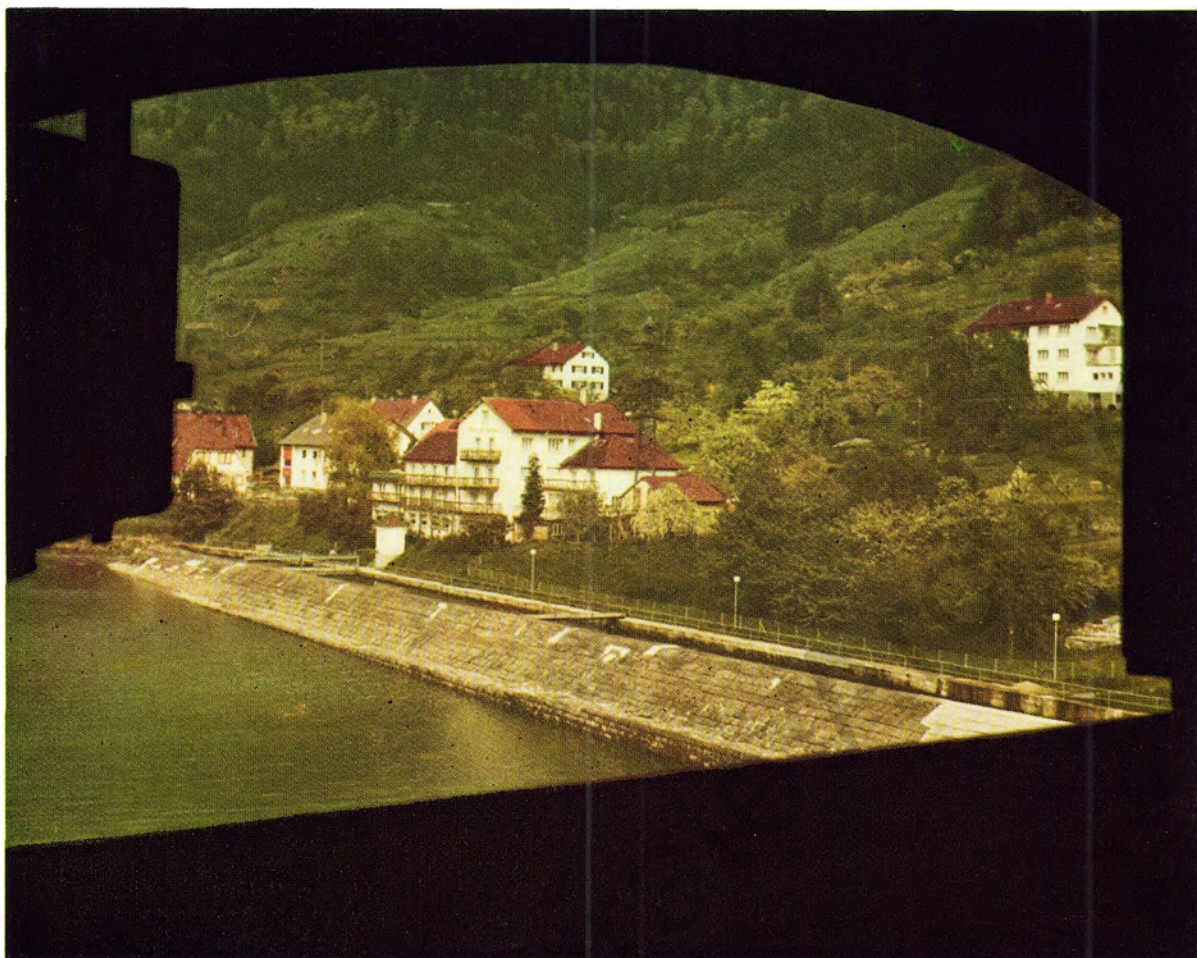
Erst das neue Betriebsverfassungs-Gesetz bestimme, daß allgemein Jugendversammlungen einberufen würden. Für die ATH sei das nichts Neues; denn hier fänden solche Jugendversammlungen schon seit vielen Jahren statt. Wichtig sei auch die Einrichtung einer Gesamt-Jugendvertretung für den Bereich der ATH, durch die die Verbindung und die Zusammenarbeit der Jugendlichen zur Erreichung ihrer Ziele im Unternehmen verbessert werden könnten.

Zur bevorstehenden Wahl rief er alle Jugendlichen auf, diese Chance zu nutzen, sich möglichst geschlossen zu beteiligen und dabei die richtigen Kandidaten zu wählen, diejenigen nämlich nach seiner persönlichen Meinung, die bereit seien, viel Freizeit zu opfern, um sich für die Belange ihrer jungen Kollegen einzusetzen, und die in ihren Augen Vertrauen verdienten.

Betriebsratsvorsitzender Judith stellte dann die Kandidaten vor, die sich im Hamborner Bereich der ATH um einen Sitz in der Jugendvertretung bewarben.



In den ersten Maitagen bestiegen in Duisburg frohgegaunte Jubilare der ATH des Jahres 1971 moderne Reiseomnibusse, die sie zu einem kostenlosen Aufenthalt nach Forbach im Schwarzwald und nach St. Veit im Salzburger Land in Österreich brachten. Bei dieser veränderten Form der Kuraufenthalte, den die Sozialabteilung des Werkes seit langem geplant und gründlich vorbereitet hatte, waren erstmals auch die Jubilare des letzten Jahres aus dem Werk Ruhrort, dem Hochofenwerk Hüttenbetrieb in Meiderich sowie den Betrieben Hüttenheim, Großenbaum und Finnentrop mit dabei.



Forbach im nördlichen Teil des Schwarzwaldes ist bereits seit einigen Jahren neben St. Veit ein von Hüttenmännern erstrebtes Urlaubsziel. Es ist mehr einem Zufall zuzuschreiben, daß die Pension Gerbes in das Verschickungsprogramm der ATH aufgenommen wurde. Auch die Pension selbst entspricht mehr einer Laune des Zufalls.

Ludwig Gerbes, der in der Gemeindeverwaltung von Forbach tätig ist, baute sich 1953 am Ufer der Murg ein Häuschen. Mitten in

der Erstellung dieses Hauses kam die Nachfrage nach drei Fremdenzimmern. Aus diesen drei Zimmern wurden seither fünfundsechzig. In seiner herrlichen Uferlage bietet

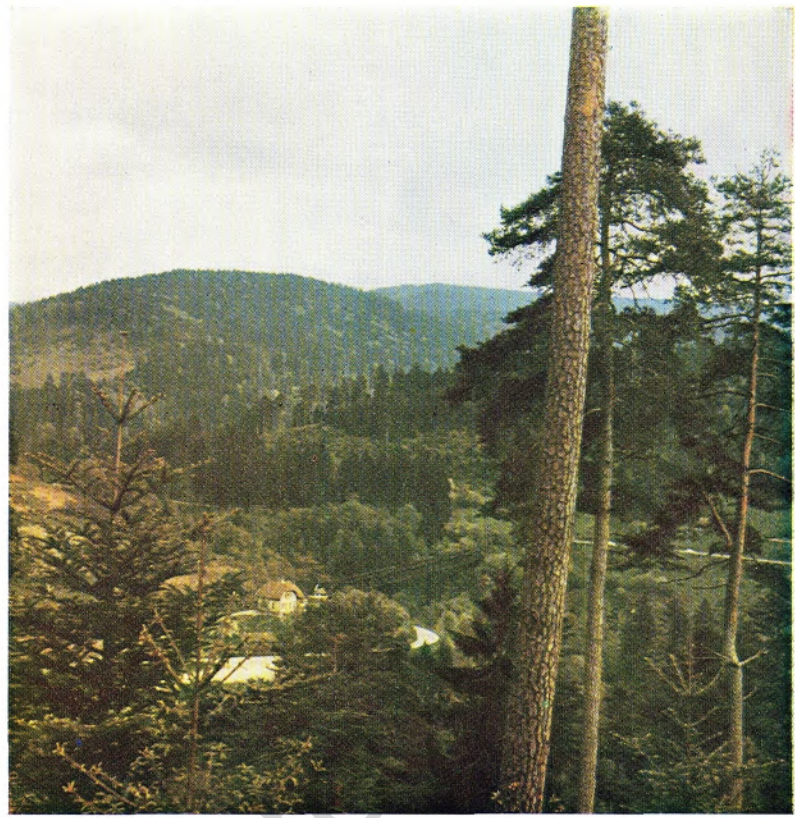
Nach Forbach und St. Veit

ATH-Jubilare verbringen ihren Urlaub im Schwarzwald und im Salzburger Land

das Haus schon von der Umgebung her eine ganze Menge. Es liegt außerhalb des Ortes und doch nur wenige Minuten vom Ortskern Forbach entfernt.

Interessant bei der Ortsbezeichnung ist die Schreibweise des Namens Forbach. In den Urkunden des vierzehnten und fünfzehnten Jahrhunderts findet man die Schreib-





weise Forrbach, Vorrpach, Forpach und ähnliche mehr. Man nimmt an, daß sich diese Bezeichnung auf den Bach bezieht. Es liegt aber die Vermutung nahe, daß ein Zusammenhang zu dem Wort „forche, forhe“, also Forelle, besteht. Hieran hat sich an diesem Bach bis heute nichts geändert. Wer bezüglich dieses edlen Fisches seinen Gaumenfreuden fröhnen will, der kommt noch heute voll auf seine Kosten.

Die eigentliche Besonderheit der Pension Gerbes liegt zweifellos

darin, daß der Wald fast vor der Tür liegt. Rustikale Wanderwege machen es jedem leicht, hier dem rauhen Alltag zu entfliehen. Selbst zum Wassertreten findet man bei den Wanderungen hinreichend Gelegenheit. Pfarrer Kneipp hätte seine helle Freude, würde er die herrlichen Becken sehen, die ständig von frischen Quellwassern gespeist werden.

Auch der Ort selbst bietet mit einem neuen Kurzentrum dem Erholungssuchenden angenehme Plätze des

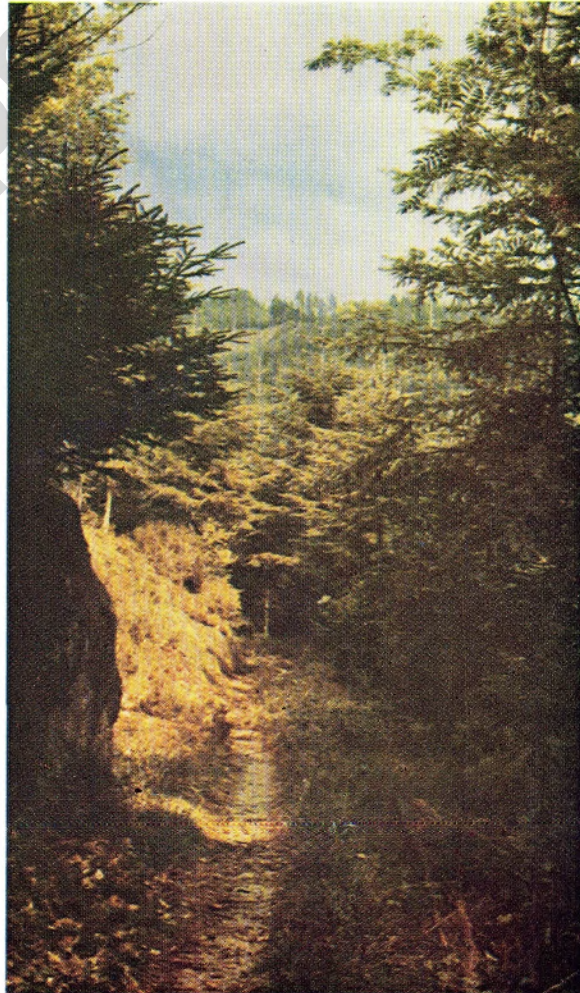
Verweilens. Wem das nicht genügt, der kann natürlich auch in einem jüngst fertiggestellten Hallenbad etwas für seine Gesundheit tun. Das Schöne dabei ist, daß jeder nach seiner Fassung selig werden kann.

Trotz der landschaftlichen Unterschiede zwischen St. Veit im Pongau und Forbach im Schwarzwald haben beide etwas gemeinsames, was wohl der entscheidende Beitrag einer Erholungstherapie ist: In St. Veit und auch in Forbach ist nichts mondän. Urwüchsig lebt man hier

wie dort nicht nur in einer von Ruhe und Reinheit geprägten Landschaft, sondern auch in enger Tuchfühlung mit der einheimischen Bevölkerung.



Es bleibt nur zu hoffen, daß diese Eigenart — wie in St. Veit — auch in Forbach erhalten bleibt; zum Wohle unserer Jubilare, die von dieser Saison an wie auch in Österreich Entspannung und Erholung finden sollen.

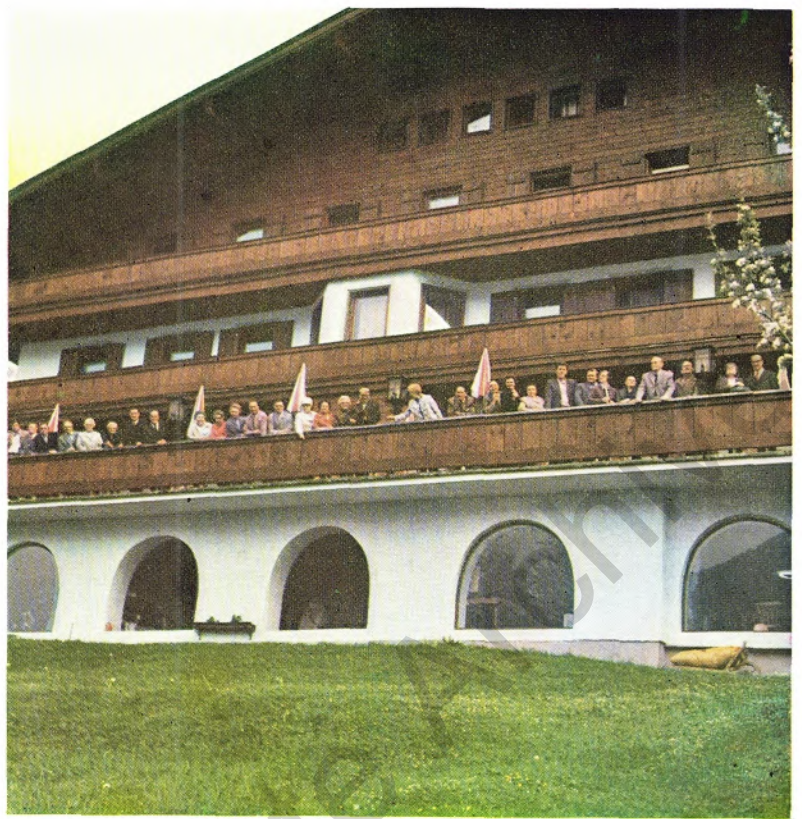


DIE BILDER

zu diesem Bericht zeigen Aufnahmen aus Forbach im Schwarzwald und aus St. Veit in Österreich. Die Fotos auf dieser und der vorherigen Seite stammen aus dem Schwarzwald — die der nächsten Seite aus St. Veit.

Über St. Veit Neues zu sagen, hieß „Eulen nach Athen tragen“, um ein Sprichwort zu benutzen. Die Bilder machen besser, als dies viele Worte vermögen, die Freude und gute Stimmung deutlich, die bei den Jubilaren und ihren Angehörigen in St. Veit herrschten, als sie als erste Gruppe der ATH in diesem urlaubsfreundlichen Ort Anfang Mai ankamen. Sehr schnell hatten sie Kontakt mit den Menschen gefunden, aber auch die Landschaft erkundet — übrigens trotz des recht bedeckten Wetters, das es nicht ratsam machte, bei Spaziergängen auf den Regenschirm zu verzichten.

(Farbaufnahmen: Günter Meyer und Karl Lang)





In rund zwei Monaten fällt der erste Startschuß bei den Olympischen Spielen in München. Dann hat auch die emsige Tätigkeit auf Europas größter Baustelle ein Ende. Im Brennpunkt von Presse und Fernsehen aus aller Welt wird 14 Tage lang die Zentrale Hochschul-Sportanlage auf dem olympischen Gelände stehen, in der alle Fäden weltweiter Kommunikation zusammenlaufen. Für fast alle diese in Stahlskelettbauweise errichteten Gebäude wurde wetterfester Baustahl COR-TEN verwandt, der bei Thyssen Niederrein in Oberhausen erzeugt wurde.

COR-TEN-Stahl in München

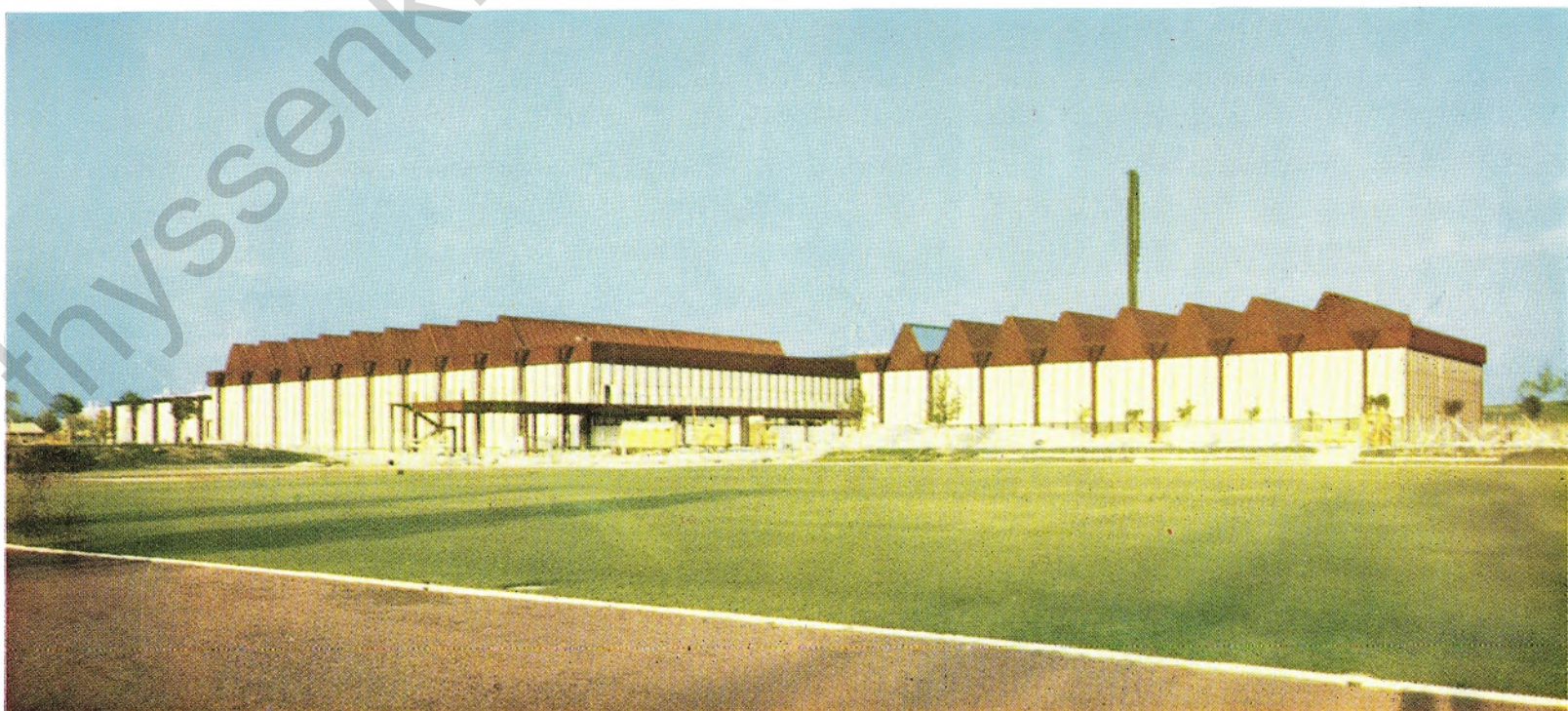
Rostbraune und weiße Fassadenfront unter weißblauem Bayern-Himmel

Die Zentrale Hochschul-Sportanlage gilt als größte und modernste Anlage Europas. Sie wird allerdings erst nach Abschluß der Olympischen Spiele ihrem eigentlichen Zweck zugeführt. Für die Dauer der Wettkämpfe dient sie als Funk- und

Fernsehzentrum. 150 schalldichte Räume sind hier eingerichtet worden. Sie bieten geradezu ideale Arbeitsmöglichkeiten.

Der Zentralbau beherbergt Redaktionsräume und ein Restaurant. Im Lehrgangsheim werden ausschließ-

lich Redaktionsräume eingerichtet. Die Dreifachhalle sowie die Spiel- und die Sporthalle werden für die Volleyball-Turniere zu einer großen Halle zusammengefaßt, ergänzt durch eine provisorische Einspielhalle. In der Leichtathletikhalle





etabliert sich der Hörfunk; die kleinen Hallen und die Gymnastikhalle sind dem Fernsehbereich vorbehalten.

Nach Abschluß der Spiele dient die Zentrale Hochschul-Sportanlage schließlich der Ausbildung von Sportlehrern und dem Studentensport. Für diesen Zweck ist sie mit 74 Wettkampfübungsplätzen, zwölf Sport- und Spielhallen, mit Gymnastikhallen und Lehrgangsheimen ausgestattet.

Bei den meisten dieser Hallen und Gebäude wurden die außen vorge-

setzten und darum besonders ins Auge fallenden tragenden Konstruktionen sowie wesentliche sonstige Bauteile aus dem wetterfesten Baustahl COR-TEN hergestellt. Er bildet in der Atmosphäre auf der Stahloberfläche eine festhaftende Sperrschicht aus schwerlöslichen komplexen Verbindungen. Diese Schicht, die dem Nichteingeübten wie Rost erscheint, wird durch bestimmte Legierungskombinationen, unter anderem durch Zusatz von Kupfer und Chrom, erreicht. Sie schützt die Oberfläche des metallischen Eisens vor Wasser

und Sauerstoff und wirkt damit der weiteren Korrosion entgegen.

Diese Schutzschicht bewirkt außerdem, daß auf einen Anstrich auch auf Dauer verzichtet werden kann. Das bei normalen Baustählen zur Korrosion beitragende Schwefeldioxid der Luft wird bei diesem Stahl als Bestandteil in der Sperrschicht eingebaut.

Während der übliche Rost eine hellbraune, grobschuppige, abblätternde Substanz ist, bildet sich auf dem wetterfesten Stahl nach einiger Zeit eine festhaftende, satt dunkelbraune bis braunviolette Schicht von

annähernd gleichmäßiger körniger Struktur. Sie verdient keineswegs mehr die abwertende Bezeichnung Rost, sondern ist in ihrer ästhetischen Wirkung eher der Patina des Kupfers vergleichbar.

Besonders ins Auge springt dieser wetterfeste Stahl hier an der Zentralen Hochschul-Sportanlage vor allen Dingen auch deswegen, weil sie von den hell emaillierten Fassadenblechen absticht und gewissermaßen einen optischen Kontrapunkt setzt. Er harmonisiert aber andererseits gut mit dem braunen Lichtreflexglas der Gebäude.



Dem Schubleichter gehört die Zukunft auf den westeuropäischen Flüssen

Die Strukturwandlung der Binnenschifffahrt ist in allen sechs Partnerstaaten der Gemeinschaft in vollem Gange. Durch den Ausbau der Wasserwege und finanzielle Hilfen bei Neubauten von Binnenschiffen unterstützen die Regierungen die Modernisierung und Rationalisierung.

Die Länge der Binnenwasserstraßen wird für 1970 mit 21 021 Kilometern ausgewiesen. Davon gehören 3126 Kilometer zur Wasserstraßenklasse VI für Schiffe mit 3000 Tonnen Tragfähigkeit. Fünf Jahre zuvor waren nur 2275 Kilometer in diese Klasse eingestuft.

In der Bundesrepublik wird zur Zeit an der Vertiefung des Rheins, an der Verbreiterung des westdeutschen Kanalsystems und am zukünftigen Rhein-Main-Donau-Kanal gearbeitet.

Die Flotte der europäischen Süßwasser-Kapitäne umfaßte vor fünf Jahren 46 738 Einheiten mit insgesamt 17,9 Millionen Tonnen. Die neueste Statistik für 1970 weist 40 667 Einheiten mit 17,1 Millionen Tonnen aus.

Die Zahl der Fahrzeuge hat sich seit 1965 in den einzelnen Größenordnungen erheblich verändert. So ging sie beispielsweise bei den kleineren Tankmotorschiffen zwischen 650 und 999 Tonnen von 614 auf 509 zurück. In der Größenklasse

von 1000 bis 1500 Tonnen stieg die Zahl jedoch von 320 auf 437.

Ohne eigene Motorkraft zählte man 1965 in der Bundesrepublik 1749 Kähne, 1970 schwammen nur noch 1173; in Frankreich ist ihre Zahl sogar von 3197 auf 872 vermindert worden.

Dem Schubleichter gehört in Westeuropa die Zukunft, wobei Frankreich für diese Entwicklung bahnbrechend ist. 1965 gab es in der Gemeinschaft 726 Schubleichter, davon 87 in der Bundesrepublik, 530 in Frankreich, 86 in den Niederlanden und 23 in Belgien. Bis zum Frühjahr 1970 erhöhte sich die Gesamtzahl auf 1141, davon in der Bundesrepublik 150, in Frankreich 767, in Italien 44, in den Niederlanden 153 und in Belgien 27 Einheiten.

Der Erztransport für die ATH von Rotterdam-Europoort nach Hamburg und Ruhrort erfolgt weitgehend in Schubeinheiten. Hierfür sind durchschnittlich hundert Schubleichter laufend im Einsatz.

Der Güterverkehr auf den Binnenwasserstraßen konnte beachtlich gesteigert werden. 1963 wurden in der Bundesrepublik insgesamt 169,2 Millionen Tonnen befördert, 1969 waren es 228,7 Millionen Tonnen. In Frankreich erhöhte sich im gleichen Zeitraum das Transportvolumen von 75,4 auf 109,1 Millionen Tonnen, in den Niederlanden von 152,7 auf 243,2, in Belgien von 65,2 auf 92,5 Millionen Tonnen.



Blick in die Geschichte

Seit 1709 verdrängte die Steinkohle die Holzkohle bei der Koks-Produktion

Für die Produktion von vielen Millionen Tonnen Koks haben sich Bergarbeiter, Aufbereiter, Koker, Eisenhüttenleute und ein großer Stab von Chemikern und Wissenschaftlern die Köpfe zerbrochen. In der ersten Entwicklungsphase der Kokerei hat man manche Rückschläge erlebt, weil Hilfsmittel und Baumaterial noch nicht ausreichten. Außerdem fehlten noch wissenschaftliche Erkenntnisse und ebenso der Einsatz genauer Meßinstrumente.

nen von Berge, Waschen und Sieben, einsatzfähig. Die heutige Technik der Steinkohlen-Verkokung ist das Resultat einer europäischen Gemeinschaftsarbeit. England schuf die Grundlagen der Steinkohlen-Verkokungstechnik im Meiler und im Backofenbetrieb. In Frankreich wurden die ersten Verfahren zum Verkoken wenig backfähiger Kohlen im Stampf- und Mischverfahren ausgedacht und die ersten Horizontalöfen (Kammeröfen) mit Gewinnung der Nebenprodukte gebaut.

Deutschland hat in diesem frühen Stadium, abgesehen vom Saargebiet und von Schlesien, im Koks-

LEXIKON-ERKLÄRUNG FÜR KOKS

Koks (engl. Coke), der feste Rückstand, der nach starkem Erhitzen von Steinkohle unter Luftabschluß zurückbleibt und als wertvoller Brennstoff dient.

ofenbau nichts Nennenswertes geleistet. Erst in den Jahren um 1800 griff Deutschland in den Koksofenbau ein. Von diesem Zeitpunkt ab rückte auch das Ruhrgebiet in den Mittelpunkt des Geschehens für die Koksofen-Technik. Wenige Jahrzehnte später schon war die fortschrittliche Kokerei-Technik in aller Welt eine deutsche Technik.

Geschichte der Kokereitechnik

Die Entwicklung der Steinkohlen-technik begann mit der Meiler-Technik, bei der die Erfahrungen von der Holzkohlen-Erzeugung vorlagen. Die Holzkohlenmeiler wurden meistens auf dem freien Feld, auf geebneten Flächen aufgesetzt.

Auto-Fanfare und Vollbremsung vor der Haustür

Es gibt Leute, die brauchen abends bei der Heimkehr vom Dienst keine Klingel, um der Familie anzuzeigen, daß sie da sind. Sie machen das — zur „Freude“ der Nachbarschaft — mit der Hupe oder auch ganz allein mit dem rechten Fuß: Ein kräftiger Tritt aufs Bremspedal, aufjaulende Reifen, ein letztes Aufheulen des Motors im Stand — da wären wir wieder!

Der kräftige Klang der Auto-Fanfare gilt als schneidig. Andererseits hat man sich überzeugt, daß die Bremsen noch kräftig zupacken, nicht einseitig ziehen und auch noch ausreichend Profil auf den Reifen ist, wie die zwei Meter lange Raderspür auf dem Asphalt beweist.

Bleibt hinzuzufügen, daß es sich hier nicht nur um alberne Unarten, sondern um eine ausgewachsene Flegelei handelt. Denn: aufheulende Autohupen und kreischende Bremsen signalisieren üblicherweise Not-situationen, oft genug die Sekunden-

bruchteile vor einem Zusammenstoß mit einem anderen Wagen, einem Radfahrer oder einem Kind.

Hinter den Fenstern der Häuser, vor denen so schneidige Fahrer ihr Schlußmanöver zelebrieren, wohnen Mütter, deren Kinder vielleicht gerade zu dieser Stunde auf der Straße spielen. Mütter, denen der Atem stockt, weil sie Schlimmes befürchten. Und die sich auch beim zehnten- oder zwanzigstenmal noch nicht daran gewöhnt haben, daß es nur wieder mal „der von nebenan“ war. (Es könnte je auch mal etwas anderes sein.)

Man könnte solchen schneidigen Fahrern mit einer Anzeige beikommen — zum Beispiel mit dem Paragrafen 29 (verbotene Bremsprüfungen) und 30 (Lärmschutz) der Straßenverkehrsordnung. Aber vielleicht sollte man es vorher einmal mit einem vernünftigen Gespräch versuchen. Mag sein, daß der Angesprochene gar nicht weiß, was er da anstellt, und sich doch noch entschließt, künftig die Nerven seiner Mitmenschen und die Profile seiner Reifen zu schonen...

Die Pioniere dieser Kokerei-Technik schlugen eine große Materialschlacht, indem sie ab 1709 an die Stelle von Holzkohle die Steinkohle als Brennstoff einsetzten. Nur diesem Umstand ist es zu verdanken, daß Stahl in einer derart großen Menge produziert werden kann und somit den Verbrauchern zur Verfügung steht.

Durch die Entwicklung der Kokerei-Technik auf der Basis „Steinkohle“ konnte die Erzeugung von Roheisen und Stahl außerordentlich gesteigert und damit das Maschinen-Zeitalter eingeleitet werden. Kohle, Koks und Stahl bestimmten ab 1900 die wirtschaftliche Struktur und die Politik der Industrie-Nationen.

Die Verkokung ist die thermische Umwandlung von bereits aufbereiteter Steinkohle zu Koks, verbunden mit der Gewinnung von Kohlenwertstoffen als Nebenprodukten. Die heute geförderte Steinkohle ist nur nach Anwendung von mechanischen Verfahren, wie Tren-

DIE BILDER ZEIGEN:

Linke Seite: Holzverkohlung in einem englischen Meilerbetrieb um die Mitte des achtzehnten Jahrhunderts
Rechte Seite: Diese Zeichnung zeigt die britische Eisenhütte Coalbrookdale (1768)
— Mitte: Holzmeiler mit Quandelschacht
— Unten: Ausziehen des Kokses mit Haken und Rolle vor neunzig Jahren in einer englischen Kokerei



In Gruben und Meilern wurde die Holzkohle gewonnen. Zuerst hatte man etwa einen Meter tiefe Erdgruben. Die so gewonnene Hartkohle wurde für die Verhüttung von Erzen gebraucht. Beim offenen Meiler wurden Stammholz oder Scheite eingesetzt und hier die weichere Meilerkohle gewonnen. Die Kunst, Holzkohle herzustellen, lag an der Schichtung des Holzes und der Regelung der Luftzufuhr. Die Meiler brannten zwischen sieben bis vierzehn Tagen, je nach Größe. Die Farbe des abziehenden Rauches zeigte die Vollendung der Verkokung an. Nach der Abkühlung wurde der Meiler auseinandergenommen. Der Rückstand war verkohltes Holz, also Holzkohle.

In vielen Familien vererbte sich diese Technik. Bei den Eisenhütten waren Köhler und Hammermeister ein Arbeitsteam zur Erzeugung von Roheisen. Auch zwischen Köhlern und Holzfällern bestand eine jahrhundertalte Verbundenheit.

Eisenhütten waren nur wirtschaftlich, wenn Holz und Wasserkraft in unmittelbarer Nähe lagen. Die Geschichte der Eisenhütten zeigt das deutlich.

Der hohe Holzverbrauch in einzelnen Landesteilen führte zum Zusammenbruch der Holzwirtschaft. Nachweislich wurden zwischen 1700 und 1800 gelegentlich Meiler und Hammerwerke stillgelegt, da rund um die Eisenhütten kein schlagbares Holz mehr zur Verfügung war.

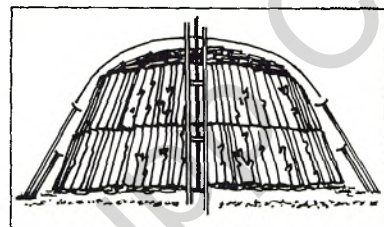
Bei diesem enormen Verbrauch von Holzkohle sah man sich schon lange nach anderen Ersatzbrennstoffen um. Man machte den Versuch mit Torf-, Braun- und Steinkohle. Im Mittelalter, d. h. etwa um das 13. Jahrhundert, wird Steinkohle wieder in Urkunden erwähnt, nachdem sie schon den Griechen und Römern als Schmiedekohle bekannt war. Für viele Fachzweige begann ihre Bedeutung erst im 16. Jahrhundert. Ab hier ist auch eine größere gewerbliche Nutzung bekannt.

In England wurde im Jahre 1709 das erste Koks-Roheisen erblasen. Diese Erfindung war ein unschätz-

barer Nutzen für den gesamten wirtschaftlichen Aufschwung der Industrie.

Für die stetige Entwicklung des mit Erz und Steinkohlenkoks beschickten Hochofens galten als Grundlage das Puddelverfahren von Cort, die Dampfmaschine von James Watt und die Winderhitzung. Nur so war eine unbegrenzte Eisenerzeugung möglich.

Ab 1784 war es möglich, durch „Puddeln“ aus dem Roheisen des Hochofens ein Schmiedeeisen besserer Qualität in größeren Mengen herzustellen. Der Preis der Steinkohle war gering, und sie



stand in unbegrenzten Mengen zur Verfügung. Somit waren die Erfindungen von James Watt und Cort eine entscheidende Erfindung für den weiteren technischen Fortschritt des gesamten Abendlandes. Die Dampfmaschine ersetzte die Muskelkraft. Auch sank der Koksverbrauch von 8,1 Tonnen Koks je Tonne Roheisen durch die Winderhitzung und weitere technische Verbesserungen bis auf ca. 500 Kilogramm ab.

An der Ruhr wurde nachweislich im Jahre 1783 die erste Steinkohle

in der Nähe von Witten im Meiler verkocht. Von da an wurde auch hier im „gestampften“ Meiler und im Meilerofen Steinkohle verarbeitet. Daß man es außerdem bald verstand, in geschlossenen, gemauerten Öfen backende Feinkohle zu verarbeiten, war ein großer wirtschaftlicher Vorteil. Das Koksausbringen steigerte sich von ca. 400 Kilogramm Koks aus einer Tonne Kohle beim einfachen Meilerofen bis heute auf 800 Kilogramm Koks aus einer Tonne Kohle in modernen Ofenbatterien.

Entwicklung der Ofentechnik

Es wurde bereits angedeutet, daß etwa ab 1880/1890 die Einrichtungen zur Gewinnung von Nebenprodukten maßgebend von deutschen Kokerei-Fachleuten entwickelt wurden.

Der Regenerativofen wurde in Deutschland erstmalig in die Praxis eingeführt, ebenso die Schwach- und Starkgasbeheizung von Verbundöfen. Auch die Benzolgewinnung aus dem Koksofengas wurde von deutschen Fachleuten ihrer wirtschaftlichen Bedeutung nahegebracht. Bis etwa zum Jahre 1880/90 wurden allerdings weder Kokeisgas noch die anfallenden Nebenprodukte gewonnen, weil keine Nachfrage nach ihnen vorlag. Sie wurden gewöhnlich zum Beheizen von Dampfkesseln benutzt.

An der Geschichte der Kokerei-Technik ist die Kokskohlen-Aufbereitung maßgebend beteiligt. Sie entwickelte sich als eigenes Fach-

gebiet. Viele Entwicklungen des Maschinen-, Behälter- und Gerätebaus sind im Hinblick auf die zu verkokende Kohle durchgeführt worden. Heute ist mehr und mehr die Chemie die eigentliche Grundlage des Kokereiwesens geworden, während früher die Kokereien ein Anhängsel oder Nebenbetrieb von Bergwerksanlagen und Hüttenwerken waren.

Bei der wirtschaftlichen Bewertung von Nebenprodukten war die Vorrangstellung der Chemie nicht mehr wegzudenken. Je mehr sich daher eine Darstellung der Kokerei-Technik der Gegenwart nähert, um so stärker greift sie in den Bereich der Chemie ein. Aus einer Tonne trockener Rohkohle werden durchschnittlich 730 bis 820 Kilogramm Koks und 280–320 Kubikmeter Gas mit einem Heizwert von etwa 4000 kcal Nm³ gewonnen.

Koks und Industrie

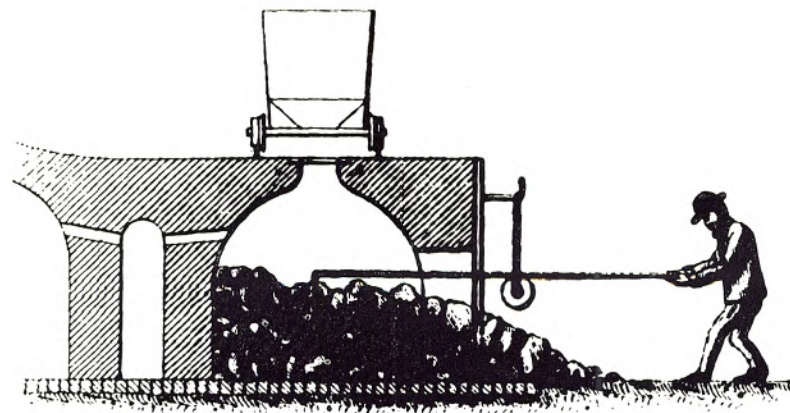
Die Kokszerzeugung für die erste Entwicklungsstufe der Eisenbahn ist unzertrennlich mit deren Geschichte verbunden. Die Eisenbahnverwaltungen haben zunächst ihre Lokomotiven mit Koks beheizt. Erst nach 1860 ging man in Mitteleuropa zur Feuerung der Lokomotiven mit Kohle über.

Nach englischem Vorbild wurde auch bei den Eisenbahnen des Festlandes Koks als Brennstoff verwendet. Dies galt auch für die erste deutsche Eisenbahnstrecke zwischen Nürnberg und Fürth im Jahre 1835; hier war Saar-Koks zum Einsatz gekommen.

Koks als Massen-Produkt

Seit Kohle verkocht wird, gibt es auch eine Aufbereitung der Steinkohle. Als Vorbild diente die Aufbereitung der Erze, für die jahrzehntelange Erfahrungen vorlagen. Mit der steigenden Verwertung des Kokses stiegen auch bald die Anforderungen der Abnehmer, und somit erfolgte eine Verfeinerung in der Kohle-Behandlung und der Aufbereitung des Kokses.

Diese vielen Einsatzmöglichkeiten führten zu der Erkenntnis, daß der



Schwefelgehalt von Kohle bzw. Koks zu hoch war und daß ein Entschwefelungs-Prozeß stattfinden mußte. Dieser Prozeß war bei der Holzkohle nicht erforderlich, da diese so gut wie keinen Schwefel enthält.

Koks und Hochofentechnik

Seit etwa 200 Jahren bedient sich die Metallurgie beim Verhütten der Eisenerze des Koks. Vorher diente nur Holzkohle als Reduktionsmittel. Um eine Tonne Holzkohle im Meiler zu erhalten, mußten fünf Tonnen Holz eingesetzt werden. Da etwa sechs Tonnen Holzkohle für eine Tonne Roheisen erforderlich waren, entfielen auf eine Tonne Eisen ca. 30 Tonnen Holz.

Diese Vergleichszahlen machen die Unwirtschaftlichkeit beim Einsatz von Holz zur Erzeugung von Eisen recht deutlich, besonders wenn man bedenkt, daß heute zur Er-schmelzung von einer Tonne Roh-eisen ca. 450 bis 500 Kilogramm Koks gebraucht werden.

Die Beschaffenheit des aus Steinkohle gewonnenen Koks hängt aber im hohen Maße davon ab, welche Kohle zur Verkohung verwendet wird. Steinkohle selbst kann wegen der eintretenden thermischen Zersetzung, der geringen Festigkeit sowie wegen des hohen Schwefelgehaltes in der Kohle im allgemeinen nicht als Brennstoff im Hochofen verwendet werden. In Gestalt von Koks ist die Steinkohle jedoch für den Hochofenbetrieb sehr gut geeignet. Der Koks ist fest und porig genug, die Last der Erzsäule zu tragen und dabei dem Hochofenwind genügend Durchgang zu lassen.

Aus diesen Darlegungen ist ersichtlich, daß der Anstoß zur Koks-erzeugung im großen Ausmaß von der Eisenindustrie ausging. Tatsächlich eignen sich die Fettfeinkohlen besonders gut zum Verko-ken, denn sie backen am besten. Die backende Ruhr-Fettfeinkohle liefert den für die Verhüttung und für die Schmelzprozesse unentbehrlichen harten, stückigen und festen Ruhrkoks. An Steinkohle stehen an:

- Gas- und Gasflammkohle
- Fettkohle
- Ebkohl
- Magerkohle
- Anthrazit

Die zur Herstellung eines guten Hochofen-Koks erforderliche Fettkohle ist im Ruhrgebiet in großen Mengen vorhanden. Sie wird als backende, gewachsene Fettkohle mit einem Gasgehalt von 28 bis 29 Prozent als Kokskohle bezeichnet.

Außer von der Kammerbreite der Ofen hängt die Stückgröße des anfallenden Koks auch von der Art der Ausgangskohle sowie von der Garungstemperatur und der Garungszeit ab.

Für die Beheizung der Koksöfen können neben Koksofengas auch Generatorgas, Mischgas aus Koks-ofengas und Gichtgas und schließlich sogar Gichtgas verwendet werden.

Obering. H. Röttger

Das sollte man wissen

Wenn die Ehefrau Witwe wird gelten genaue Rentenvorschriften

In der gesetzlichen Rentenversicherung erhält nach dem Tod des versicherten Ehemannes die Witwe eine Witwenrente.

Witwe ist die Frau, die mit dem Versicherten zur Zeit seines Todes in gültiger Ehe gelebt hat. Dabei spielt es keine Rolle, ob die Eheleute zusammen oder selbst über Jahre hinaus getrennt gelebt haben. Auch ist nicht erforderlich, daß die Ehe eine gewisse Zeit bestanden hat. Schließlich ist auch ohne Bedeutung, daß der Versicherte erst als Rentenempfänger geheiratet hat, oder daß zwischen den Eheleuten ein erheblicher Altersunterschied bestanden hat.

Die Witwenrente beginnt mit dem Todestag des Versicherten. Hat der Versicherte im Sterbemonat bereits eine Rente bezogen, setzt die Witwenrente erst mit dem Ersten des folgenden Monats ein.

Die Höhe der Witwenrente richtet sich nach der Höhe der Versichertenrente. Die Rentenversicherungsgesetze unterscheiden zwischen der großen und der kleinen Witwenrente.



Die große Rente wird gewährt, wenn die Witwe das 45. Lebensjahr vollendet hat oder solange sie ein waisenrentenberechtigtes Kind erzieht oder selbst berufs- oder erwerbsunfähig ist. Sie beträgt sechs Zehntel der unter Berücksichti-

gung einer etwaigen Zurechnungszeit berechneten Versichertenrente wegen Erwerbsunfähigkeit ohne Kinderzuschuß.

In den Fällen, in denen der Versicherte bis zu seinem Tod eine Rente bezogen hat, beträgt die große Witwenrente mindestens sechs Zehntel der im Zeitpunkt des Todes zustehenden Versichertenrente ohne Kinderzuschuß.

Erfüllt die Witwe die Voraussetzungen für die große Witwenrente nicht, wird die kleine Witwenrente gewährt. Sie beträgt sechs Zehntel der ohne Berücksichtigung einer etwaigen Zurechnungszeit berechneten Versichertenrente wegen Berufsunfähigkeit ohne Kinderzuschuß.



Durch diese verschiedenen Berechnungsarten können sich in der Praxis nicht unbedeutende Unterschiede in der Höhe der Witwenrente ergeben, zumal die Rente wegen Berufsunfähigkeit um ein Drittel niedriger ist als die Rente wegen Erwerbsunfähigkeit. Wenn die Witwe die kleine Witwenrente erhält und entweder das 45. Lebensjahr vollendet oder berufs- oder erwerbsunfähig wird, findet eine Umwandlung der kleinen Witwenrente in die große Witwenrente statt, und zwar bei Vollendung des 45. Lebensjahres ohne Antrag von Amts wegen, bei Eintritt der Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit aber nur auf Antrag.

Nach dem Tod des Versicherten erhält die Witwe mit Rücksicht auf

Über 5000 Stunden im Dienst des DRK unterwegs

Große Leistungen, die vorwiegend aus vorbildlicher Einsatzfreude resultierten, wurde den DRK-Mitgliedern der Männerbereitschaft 5 in ihrer Jahresversammlung für die letzten zwölf Monate bescheinigt. Für Wachen bei zahlreichen Veranstaltungen, bei Ausbildungen in Erster Hilfe und zum Transport von spastisch gelähmten Kindern waren 1105 Einsätze mit 5033 Stunden erforderlich. Als besonderes Ereignis wurde noch einmal der Freundschaftsbesuch der Bereitschaft in der Partnerstadt Calais hervorgehoben.

Über die Ehrungen für Bereitschaftsführer Karl Marschall und Zugführer Johann Rosch hat die Werkzeitung bereits berichtet. Darüber hinaus wurden für lang-jährige Mitgliedschaft mit Urkunde und

Auszeichnungsborde geehrt: Fritz Büben, Manfred Stein, Adolf Thomas, Josef Szymaniak und Hans Menzel.

Täglich zwei Einsätze waren erforderlich, um die Körperbehinderten Kinder zum DRK-Zentrum Beeckerwerth und wieder nach Hause zu bringen. Dabei wurden mit den beiden VW-Bussen 42 026 km zurückgelegt, das entspricht fast dem Erdumfang.

Seit fünf Jahren, von Juli 1967 an, als das DRK-Zentrum seiner Bestimmung übergeben wurde, bis Ende vergangenen Jahres sind im Rahmen dieses besonderen Einsatzes nahezu 200 000 km gefahren worden. Die Fahrer der Männerbereitschaft 3 aus Hamburg waren daran ebenfalls mit zahllosen Einsatzstunden beteiligt.

die durch den Todesfall erhöhten finanziellen Aufwendungen für die ersten drei Monate an Stelle der Witwenrente die Rente ohne Kinderzuschuß, die dem Versicherten im Zeitpunkt seines Todes zustand. Stirbt der Ehemann als Rentenempfänger, erhält seine Witwe für die ersten drei Monate an Stelle der Witwenrente die Rente ohne Kinderzuschuß, die dem versicherten Ehemann im Zeitpunkt seines Todes gezahlt worden ist.

Die Bundespost ist ermächtigt, auf diese Leistung einen Vorschuß zu zahlen, die Witwe muß dies bei dem für die Auszahlung der bisherigen Rente zuständigen Postamt innerhalb von vierzehn Tagen nach dem Tod ihres Ehemanns beantragen und mit dem Antrag ist eine Sterbeurkunde, in der sie mit Vorname und Familienname als Ehefrau des Verstorbenen bezeichnet ist, sowie ein amtlicher Ausweis mit Lichtbild über ihre Person vorzulegen. Der Vorschuß beträgt das Dreifache des vom Verstorbenen zuletzt bezogenen monatlichen Rentenbetrags und wird auf die Ansprüche angerechnet, die der Witwe zustehen.

Beantragt die Witwe den Vorschuß nicht innerhalb vierzehn Tagen nach dem Tod ihres Ehemanns, kann sie ihn auch noch später zusammen mit ihrer Witwenrente bei der Stelle beantragen, die für die Entgegennahme ihres Rentenantrags zuständig ist. Für diese Rente, die vom vierten Monat an gewährt wird, ist ein besonderer Antrag zu stellen, dem ebenfalls eine Sterbeurkunde und die Versicherungsunterlagen des Ehemanns beizufügen sind. Es empfiehlt sich, diesen Antrag baldmöglichst zu stellen, damit die laufende Zahlung der Witwenrente unmittelbar im Anschluß an die Vorschußzahlung einsetzen kann.



Wenn eine Witwe wieder heiratet, fällt die Witwenrente mit Ablauf des Monats, in dem die neue Ehe eingegangen wird, fort. Die Berechtigte erhält jedoch auf Antrag eine Kapitalabfindung, die das Sechzigfache der bisher bezogenen monatlichen Rente beträgt. Bezog die Witwe etwa eine monatliche Rente von 300,— DM, beläuft sich die Abfindung auf 18 000,— DM.

Wird die neue Ehe der Witwe, die eine Kapitalabfindung erhalten hat, ohne ihr alleiniges oder überwiegendes Verschulden aufgelöst oder für nichtig erklärt, lebt der Anspruch auf Witwenrente wieder auf, falls ein Antrag spätestens zwölf Monate nach der Auflösung oder Nichtigkeitserklärung gestellt wird. Auf die wiederauflebende Rente sind jedoch gegebenenfalls durch die Auflösung der neuen Ehe erworbene neue Versorgungs-, Unterhalts- oder Rentenansprüche anzurechnen. Auch ist eine bei der Wiederverheiratung gezahlte Abfindung in angemessenen Teilbeträgen von der Rente einzubehalten, soweit sie für die Zeit nach dem Wiederaufleben der Rente gewährt wurde.

Dr. F. St.



Von der Schwarzen Heide bis Angers

ATH-Mann flog im Segelflugzeug in acht Stunden Weltrekord über 714 Kilometer

In den letzten Apriltagen kam für den ATH-Mitarbeiter Siegfried Baumgartl und seinen Sportkollegen Walter Schewe der große Augenblick, da sie als Segelflieger einen Ort voraussagen mußten, ohne zu wissen, ob sie am Ende auch dieses Ziel erreichen. Nur so werden nämlich Zielstreckenflüge anerkannt. Immerhin ging es um einen Weltrekord.

lichkeit ausgearbeitet wurden. Alle diese Vorbereitungen haben sich dann letztlich während des Rekordfluges bestens bewährt. Trotzdem waren Siegfried Baumgartl und Walter Schewe nach dem achtstündigen Flug ziemlich erschöpft. Bei dem notwendigen Bemühen, von Aufwind zu Aufwind

zu gelangen, war nicht nur eine enorme Konzentration erforderlich, sondern auch das Ausharren in ständig wechselnden Temperaturen. Sie differierten zeitweise um über zwanzig Grad. Doch am Ende dieser Anstrengung ließ der Erfolg diese Strapazen vergessen. Sicher spielten auch die fliegerischen Erfahrungen

DIE BILDER:

Nach der Landung in Angers unweit der Mündung der Loire die beiden Segelflieger Baumgartl (links) und Schewe (rechts). Wegen des starken Windes von vierzig Stundenkilometer mußte das Flugzeug festgehalten werden

bei diesem Rekordflug eine erhebliche Rolle; denn Baumgartl stieg schon vor zehn Jahren zum erstenmal in ein Segelflugzeug. Walter Schewe absolvierte seinen ersten Flug bereits im Jahre 1940.

Der Ehrgeiz dieser beiden Segelflieger ist sehr groß, so daß man ihnen ohne weiteres zutrauen darf, was sie einem Reporter gegenüber feststellten: „Wir werden uns bemühen, unseren eigenen Rekord selbst zu verbessern und ihn dadurch haltbarer zu machen.“

Siebenhundertvierzehn Kilometer in einem Doppelsitzer-Segelflugzeug vom Segelflugplatz Schwarze Heide bei Kirchhellen bis zu dem westfranzösischen Ort Angers in der Nähe von Nantes an der Loire wollten erfliegen werden; denn auch bei Segelfliegern fallen keine Weltrekorde vom Himmel. Aus diesem Grunde waren die Vorbereitungen sehr umfangreich.

Siegfried Baumgartl, der in der Forschungsabteilung unserer Hütte tätig ist, hatte sich durch Sport körperlich auf diese Aufgabe bestens vorbereitet. Viermal in der Woche lief er jeweils 2400 Meter — ungefähr das Pensum, das auch die amerikanischen Astronauten vor ihren Einsätzen absolvieren. Neben diesem Trimm-Programm liefen auch noch andere Vorbereitungen, die für den Flug selbst von entscheidender Bedeutung waren. Besonderen Vorrang hatten hierbei die Streckenkarten, die für alle nur möglichen Windrichtungen mit nahezu wissenschaftlicher Gründ-

RUHRORT:

Am 15. und 16. Mai fand im Werk Ruhrort die Wahl der Jugendvertretung statt. Nach dem neuen Betriebsverfassungsgesetz beläuft sich die Anzahl der Jugendvertreter



jetzt auf neun Mitglieder. Von 311 Jugendlichen machten 199 von ihrem Stimmrecht Gebrauch. Das sind 60,77 Prozent. Folgendes Ergebnis kam zustande:

1. John Jendrossek	158 Stimmen
2. Gottfried Müller	157 Stimmen
3. Klaus Niederhellmann	109 Stimmen
4. Peter Koch	83 Stimmen

Neue Jugendvertretungen gewählt

5. Bernd Wilk	59 Stimmen
6. Günter Vennemann	58 Stimmen
7. Georg Krause	56 Stimmen
8. Walter Weisch	47 Stimmen
9. Cornelius Haarmann	44 Stimmen

Der nächste Kandidat Jürgen Spillecke, der ebenfalls auf 44 Stimmen kam, unterlag beim Losen gegen seinen Kollegen Cornelius Haarmann.

Diese neun Jugendvertreter trafen sich am 18. Mai zu ihrer konstituierenden Sitzung. Sie hatte folgendes Ergebnis: 1. Vorsitzender John Jendrossek, 2. Vorsitzender Gottfried Müller, Geschäftsführer Niederhellmann, 1. Schriftführer Wilbers, Sicherheitsausschuß: Koch und Vennemann, Informationsausschuß: Wilbers und Haarmann, Allgemeiner Jugendausschuß: Krause und Welsch; für die Angestelltenfragen ist Werner Vieth zuständig.

HAMBORN:

In den Werken Hamborn/Beeckerwerth beteiligten sich an den Wahlen vom 5. bis 7. Juni von 633 wahlberechtigten Jugendlichen 375; das waren 59,24 Prozent. Davon waren fünf Stimmen ungültig. Von drei eingereichten Listen wurden folgende neun Jugendliche in die Jugendvertretung gewählt:

Harald Wiese	
Günter Stockhorst	

Hans-Werner Strack
Sabine Noske
Volker Serve
Jürgen Benning
Otto Eisenberg
Siegfried Motzki
Veronika Oberland

FINNENTROP:

Im Betrieb Finnentrop wurden bei der am 6. Juni stattgefundenen Jugendvertreterwahl als Jugendvertreter Jochen Schaumann, als Stellvertreter Monika Ihle gewählt.

DER GROSSE NATURFÜHRER

Eine wahre Fundgrube für jeden Naturfreund besonders zur Urlaubszeit ist „Der Große Naturführer“ (Unsere Tier- und Pflanzenwelt), der im Kosmos-Verlag erschien. Er stellt die Pflanzen und Tiere Mitteleuropas in 1193 Farbbildern vor. Knappe, alles Wesentliche erfassende Texte ergänzen die wirklich hervorragenden Illustrationen. Der Naturfreund kann sofort feststellen, zu welchen Gattungen, Familien oder Ordnungen die Tiere und Pflanzen gehören, die ihm im Wald, am Ufer, auf der Wiese begegnen. Die Verfasser dieses umfassenden, aber handlichen Naturführers — der Zoologe Dr. Jiri Felix, der Botaniker Dr. Jan Toman und der Zeichner K. Hisek — stammen aus Prag, der Hochburg der beschreibenden Naturkunde, in der das Werk auch technisch hergestellt wurde.



Es gab hohe Prämien

Wer darf sich am Vorschlagwesen beteiligen?

Für das Vorschlagwesen der ATH war 1971 wiederum ein gutes Jahr. Allein aus dem Hamborner Bereich und aus den Betrieben Duisburg-Süd und Finnentrop beteiligten sich 184 Belegschaftsmitglieder am Vorschlagwesen und reichten insgesamt 220 Verbesserungsvorschläge ein. Das sind 8,4 Prozent mehr Einsendungen als 1970. Es bleibt zu hoffen, daß 1972 eine weitere Zunahme bringt.

Eine Auswertung über die Beteiligung am Vorschlagwesen im letzten Jahr ergab zwei überraschende Feststellungen. Es zeigte sich, daß einmal mehrere Abteilungen und Betriebe überhaupt nicht vertreten sind und zum anderen Aufsichts- und Führungskräfte nur selten Verbesserungsvorschläge einreichen.

Daß es in den nicht vertretenen Bereichen nichts mehr zu verbessern gibt oder deren Mitarbeiter weniger Einfälle als andere Belegschaftsmitglieder haben, dürfte nicht zutreffen. Ebenso wenig ist anzunehmen, daß Aufsichts- und Führungskräfte keine Verbesserungen erkennen können. Es muß demnach einen anderen Grund oder vielleicht mehrere andere Ursachen für das Ausbleiben der Verbesserungsvorschläge geben.

Ein Grund ist mittlerweile erkennbar geworden, und zwar bestehen irriige Ansichten über die Teilnahmeberechtigung am Vorschlagwesen. So werden die Mitarbeiter des Vorschlagwesens immer wieder gefragt, wer sich überhaupt am Vorschlagwesen beteiligen dürfe. Die Meinungen hierüber gehen weit auseinander. Da wird gesagt, Obermeister und Meister seien grundsätzlich ausgeschlossen. Es gibt auch die Ansicht, die Mitarbeiter der Abteilungen, die für die Planung und die Entwicklung zuständig sind, dürften sich nicht beteiligen. Ausgeschlossen wären demnach beispielsweise die Angehörigen der Neubauabteilung, der Ingenieurabteilung und der Organisation.

Bei einigen Unternehmen ist tatsächlich der einen oder der anderen der genannten Personengruppen

die Teilnahme am Vorschlagwesen verwehrt. Welche Gründe auch immer hierfür maßgebend sind, bei der ATH haben sie keine Bedeutung. An unserem Vorschlagwesen dürfen sich alle Belegschaftsmitglieder beteiligen. Eine Begrenzung besteht allerdings auch bei uns. Als Verbesserungsvorschlag können nur solche Anregungen anerkannt werden, die über die übertragenen Pflichten hinausgehen. Ebenso kann ein Mitarbeiter, dem eine bestimmte Aufgabe gestellt worden ist, die Lösung nicht als Verbesserungsvorschlag einreichen.



Hierzu ein Beispiel: Die Befestigungsschrauben eines Lagerbocks an einer Walzenstraße reißen regelmäßig nach kurzer Betriebszeit. Der Meister des zuständigen Erhaltungsbetriebs sieht sich den Lagerbock und die Unterlage, auf der der Bock befestigt ist, an und stellt fest, daß sich die Löcher ohne weiteres aufbohren lassen und dann dickere Schrauben verwendet werden können.

Es leuchtet ein, daß diese Lösung von ihm nicht als Verbesserungsvorschlag angenommen werden kann. Anders wäre es, wenn der Vorschlag zur Verwendung stärkerer Schrauben von einem Stoffwärter eingereicht wird. Daß der Stoffwärter für die Änderung eines solchen Maschinenteils nicht zuständig ist, bedarf keiner Frage.

Gibt ein Belegschaftsmitglied auf Grund freiwilliger Mitarbeit eine Anregung, die über den Rahmen seiner Aufgaben hinausgeht, und wird dadurch eine Verbesserung be-

wirkt, so handelt es sich um einen Verbesserungsvorschlag. Dabei muß natürlich die Lösung des Problems angegeben werden. Eine bloße Beschreibung von Schwierigkeiten — wie der Hinweis auf eine Unfallgefahr und die Anregung, diese abzustellen — genügt nicht.



Verbesserungsvorschläge stellen eine über die Pflichten aus dem Arbeitsvertrag hinausgehende besondere Leistung dar, für die im Fall der Brauchbarkeit und der Verwertung eine Prämie gewährt wird. Beispielhaft ist ein Verbesserungsvorschlag, den Johann Derpmann, Meister an der Universal-Brammenstraße, einreichte. Er regte an, für die Tieföfen der Universal-Brammenstraße Tauchleisten mit Schraubenbefestigung zu verwenden.

In der dortigen Tieföfen-Anlage befinden sich an den Deckeln der Öfen 1 bis 15 jeweils zwanzig und an den Deckeln der Öfen 16 bis 31 jeweils 24 nach unten vorspringende Blechstreifen — sogenannte Tauchleisten —, die sich beim Schließen des Ofens in den elastisch ausgelegten Ofenrand drücken und den Ofen abdichten. Die Tauchleisten verzundern mit der Zeit am unteren Ende, weshalb man sie etwa alle zwei Jahre instandsetzt. Bei den bisher an die Deckel geschweißten Leisten waren die Reparaturen sehr umständlich und dementsprechend teuer. Es mußte jedesmal die feuerfeste Ausfütterung aus den Hohlräumen hinter den Tauchleisten ausgebrochen werden, um die verschlissenen Abschnitte der Leisten mit dem Schneidbrenner abtrennen zu können. Dann wurden neue Abschnitte angepaßt und angeschweißt und die Hohlräume wieder mit feuerfestem Material ausgestampft. Auf Anregung von Meister Derpmann sind breitere Tauchleisten eingeführt worden, die an die Deckel geschraubt werden, durch

Langlochhalterungen in der Höhe verstellbar sind und von denen man mehrmals ein verzunderndes Endstück abtrennen kann. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß die verschiebbaren Leisten an den auf vier Füßen stehenden Deckeln den unterschiedlich schrägen Ofenrändern gut angepaßt werden können.

Die Änderung führte zu einer wesentlichen Verringerung der Instandsetzungszeit und des Materialverbrauchs. Johann Derpmann, der als Meister des Produktionsbetriebs für eine derartige konstruktive Änderung nicht zuständig ist, erhielt eine Prämie von 5900 DM.

Sofern Zweifel bestehen, ob eine Anregung innerhalb oder außerhalb des Zuständigkeitsbereichs liegt, empfiehlt es sich, den Vorschlag erst einmal einzureichen, damit keine Chance verpaßt wird.



In den letzten Monaten sind 156 Vorschläge aus den Hamborner Werken und den Betrieben Duisburg-Süd und Finnentrop abgeschlossen worden. Prämiiert wurden davon 89 Vorschläge mit insgesamt 44 980 DM, und zwar in Beträgen von 50 DM bis 5900 DM. Die Prämien gingen an folgende Mitarbeiter:

Hamborner Werke

Hubert Baumann, Warmbandwerk II: Neue Brammenziehzeiten-Tabelle für die Betriebsituation „Engpaß Straße“ der Warmbandstraße 2;

Heinrich Biesemann, Kaltbandwerk II: Steuereinrichtung für die Scherenstraßen 1 und 2 des Kaltbandwerks II zur gleichzeitigen Grobeinstellung der Stapler;

Paul Bohnert, Hochofenwerk Hamborn: Frässhelbe zum Entfernen der Ansätze an den Roheisen-Abstichlöchern der Hochöfen;

DIE BILDER ZEIGEN

die Übergabe der Prämien durch Hüttendirektor Dr. Brandt (oben) an Heinrich Hagen (Warmband-Adjustage) und Hans Hoffmann (Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd) und (unten) im Beisein von Direktor Schütte an Mitarbeiter aus den Hamborner Werken und den Großenbaumer Betrieb



ZU DEN BILDERN:

Nach der Übergabe von Prämien an Mitarbeiter aus den Hamborner Werken durch Direktor Schütte (oben) und durch stellv. Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann (unten)



Walter Börner, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Neue Lochblechbefestigung für die Spritzköpfe der Roh-eisen-Granulierungsanlage des Hochofenwerks Hamborn, Andere Filter für die Zuführung der Öltankanlage des Hochofenwerks Hamborn, Panzerpumpen anstelle von Vertikalpumpen für das Schlackengranulat-Absetzbecken an den Hochöfen 8 und 9 sowie Auskleiden der Ablaufrinne der Schlacken-Granulierbecken an den Hochöfen 8 und 9 mit einem Gummigurtband;

Wilhelm Bujok, Meßwesen: Andere Markierung der Fehlstärken an den Scherenstraßen des Kaltbandwerks II;

Ferdinand Buschmann, Warmbandwerk II: Verwendung von Druckwasser zum Entfernen des Restwassers von den Bändern vor den Haspeln der Warmbandstraße 2;

Johann Derpmann, Universalbrammenstraße: Tauchleisten mit Schraubenbefestigung für die Tieföfen der Universalbrammenstraße;

Walter Frind, Werkstatt 6: Änderung der Plattenbänder für die Erzbunker der Ofen 1, 2, 3 und 7 des Hochofenwerks Hamborn;

Heinz Gerke, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Aufziehvorrichtung für die Manschette des 10"-Grove-Ventils an der Flammmaschine der Universal-Brammenstraße;

Werner Göbel, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Filter für die Heizgasreinigung in den Haubenglühereien der Kaltbandwerke I und II;

Heinz Götzke, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Badstandanzeige für das Schlacken-Granulierbecken des Hochofens 9;

Georg Goschütz, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Rutsche für die Erzverteilung am Walzenbrecher der EBUS-Anlage 1;

Armin Hecker, Kaltbandwerk II: Änderung des Einlaufs an der Richtmaschine der Schere 3 des Kaltbandwerks II;

Herbert Hellmann, Werkchutz: Podest für die Torkontrolle von Lastkraftwagen;

Joseph Holland, Fertigstraße 2: Neue Methode zum Ausrichten der unteren Stauwalzen an der Fertigstraße 2;

Ursula Kaeseler, Verkauf N: Neuer Vor-drucksatz für Werkstattaufträge;

Werner Klar, Werkstatt 1: Haltevorrichtung zum Reparieren der Messerköpfe für die Trommelzerhacker der Querteil-anlage der Warmband-Adjustage;

Herbert Körner, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Neue Badstand-Meßvorrichtung für die Konverter des Oxygen-Stahlwerks II;

Bernhard Kohrs, Verzinkung I: Neue Halterung für die Lippendichtungen an den Zellen der elektrolytischen Verzinkungs-anlage;

Werner Lengner, Verzinkung I: Schutzbleche für die Umlenkrolle am Schlingen-wagen 1 der Feuerverzinkung der Ver-zinkung I;

Heinz Loos, Kaltbandwerk II: Zusätzliche Schilder für die versandbereiten Flach-stahlbunde und Blechpakete des Kalt-bandwerks II, Änderung der Versandab-wicklung für das Ausschubmaterial im Kaltbandwerk II, Neue Lagerordnung für die Blechpakete im IIa-Materiallager des Kaltbandwerks II, Änderung der Versand-abwicklung für das IIa-Material im Kalt-bandwerk II bei Kommissionen über 50 t sowie Änderung der Versandabwicklung im Kaltbandwerk II bei den Sonder-zügen für das Volkswagenwerk;

Karl-Heinz Lüdeke, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Verwendung von „Stein-rot“ zum Reinigen der Vakuumfilter in der Wasser-Aufbereitungsanlage des Oxygen-Stahlwerks II;

Bernhard Mathia, Warmbandwerk II: Wiegen der Befestigungsmittel für den Eisenbahnversand der Schrottwalzen auf Betriebswaagen;

Hans Müller, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Rutsche für die Erzverteilung am Walzenbrecher der EBUS-Anlage 1;

Rudolf Nakilski, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Arbeitsböcke für die Walzen-ständerkappen der 550er Triostraße der Fertigstraße 3;

Gotfried Nisius, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Verwendung von „Steinrot“ zum Reinigen der Vakuumfilter in der Wasser-Aufbereitungsanlage des Oxygen-Stahlwerks II;

Karl Örmann, Forschung: Absperrpfähle für den Fußgängerdurchgang auf dem Parkplatz am Ingenieurhaus;

Rudi Peters, Warmbandwerk II: Sicherung für den Schnellschlußhebel der Pulver-lanze ACL 2;

Heinrich Pohl, Oxygen-Stahlwerk I: Änderung der Kippgelenke an den Alumi-nium-Zuschlagrutschen des Oxygen-Stahl-werks I;

Friedrich Rohde, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Verwendung von Druckwasser zum Entfernen des Restwassers von den Bändern vor den Haspeln der Warmband-straße 2;

Reinhold Rohde, Warmbandwerk II: Zu-sätzliches Führungsteil für die Blinde-maschine des Warmbandwerks II;

Waldemar Rollik, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Vorrichtung für Oxygenstahl-Konverter zur Verhinderung des Rauch- und des Staubaustritts aus dem Abstich-loch;

Ernst Rühl, Oxygen-Stahlwerk I: Blasvorrichtung zum Niederhalten des Staubs in den Fallrohren für das Eingeben der Zuschläge in die Gießpfannen des Oxygen-Stahlwerks I;

Robert Sahn, Werkchutz: Vorkehrungen zur Unfallverhütung an der Rohrbrücke über die Kaiser-Wilhelm-Straße;

Reiner Schäfer, Technisches Ausbildungswesen: Fahrbarer Ofen zum Wärmen von Wälzlager;

Eugen Schmitt, Fertigstraße 1: Zentrier-stücke zum Spannen der Walzen der Block- und der Brammenstraße und des 5. Gerüsts der Fertigstraße 1 zwischen die Drehmaschinenspitzen;

Dieter Schmitz, Verzinkung I: Verriegelung für die Tragarmen auf den Stapel-tischen der elektrolytischen Verzinkungs-anlage;

Kurt Schneider, Werkstatt 2: Verwendung von Lenkrollen zum Transport schwerer Elektromotoren;

Manfred Schöffel, Warmbandwerk I: Neue Laufschiene für Secator-Brennschneid-maschinen;

Johann Schommer, Elektrische Energie-versorgung: Neues Warnschild für Ar-beiten an Elektroanlagen;

Karl Schwaller, Oxygenstahlwerk II: Er-höhung des hinteren Anschlags an den Auslegern der Gabelstapler zum Deckeln der Flaschenhalskokillen im Oxygen-Stahlwerk II;

Günter Seeliger, Fertigstraße 3: Nieder-halter für T-Stahl an der Kaltschere der Fertigstraße 3;

Eberhard Strziga, Werkstatt 2: Verwen-dung von Lenkrollen zum Transport schwerer Elektromotoren;

Hubert Strzysch, Werkstatt 4: Neue Vor-richtung zum Prüfen der Schweißnähte an den Düsenköpfen der Sauerstoffanlagen des Oxygen-Stahlwerks I und II;

Bruno Swiellik, Fertigstraße 1: Klemm-vorrichtung zum Befestigen der Schmier-düsen an den oberen Walzbalken für die Fertigstraße 1;

Georg Szymanski, Oxygenstahlwerk I: Neuer Gesichtsschutz für Gießer;

Anton Tepper, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Führung für das Zangensteuer-seil am Kran B 62;

Rudi Thiel, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen: Längere Ketten für die Magnete des Krans B 21;

Hartmut Tümmer, Fernmeldetechnische Abteilung, bei Einreichung des Vor-schlags Einkauf: Angabe der Hausruf-nummer auf werksinternen Schreiben;

Gerhard Wagener, Forschung: Angabe der Ortsnetz-Kennzahl bei den Wohn-ungsanschlüssen im Fernsprechteil-nehmer-Verzeichnis der ATH;

Gerhard Wendrich, Bauabteilung: Vor-richtungen zum Beschichten der Entschwefelungsanlagen;

Johann Winters, Zentrale Reparaturab-teilung: Einbau von Schlamm- und Schmutzwasserpumpen in die Gruben der Lkw-Waagen;

Willi Wolberg, Zentrale Reparaturab-teilung: Spezialbohrer für die Senk-löcher in den Tauchleisten der Tieföfen der Universal-Brammenstraße;

Rudolf Zapp, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hamborn: Badstandanzeige für das Schlacken-Granulierbecken des Hochofens 9;

Bernhard Ziegler, Erhaltungsbetrieb Beekerwerth: Führung für die Entriegelungshebel der Kupplungen an den Bamag-Kokillenwagen sowie Anschwei-ßen von Knüppeln an die Seitenwangen der 135-l-Bamag-Kokillenwagen des Oxygen-Stahlwerks II.

Großenbaumer Betriebe

Eberhard Muhlack, Breiitflachstahl-Walzwerk: Änderung der Abdeckung für die Motoren des Vorstraßenrollgangs des Breiitflachstahl-Walzwerks;

Herbert Nöllken, Breiitflachstahl-Walzwerk: Asphaltdecke und breiterer Gleisüberweg für den Lkw-Wendeplatz am Block-platz des Breiitflachstahl-Walzwerks;

Josef Ophey, Breiitflachstahl-Walzwerk: Änderung der Abdeckung für die Mo-toren des Vorstraßenrollgangs des Breiit-flachstahl-Walzwerks;

Heinrich Stein, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Muffenkupplung für die Steil-spindeln an der vorderen Einlaufführung des Triogerüsts der Breiitflachstahl-Straße 2.

Hüttenheimer Betriebe

Wilhelm Breuer, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Haube für die Lüfterstation an der Spaltanlage des Kaltbandwerks III;

Hans-Joachim Fabry, Güteüberwachung Duisburg-Süd: Bewegliche Prüfkopfhalter für die Ultraschallanlage an der Quer-teilanlage der Warmband-Adjustage;

Hans Geserick, Warmband-Adjustage: Zusätzliche Führung für die Stapeltische an der Querteilanlage der Warmband-Adjustage;

Hans Grajoszek, Kaltbandwerk III: Lang-lochhalterung für die Blasrohre am vierten Gerüst der Tandemstraße des Kaltbandwerks III sowie Änderung der Bandführung zwischen dem letzten Ge-rüst und dem Hessel der Tandemstraße des Kaltbandwerks III;

Heinrich Hagen, Warmband-Adjustage: Umbau des Signiergeräts an der Quer-teilanlage der Warmband-Adjustage so-wie Zeitrelais zur Steuerung der Ab-drücker an der Stapelbrücke der Querteil-anlage der Warmband-Adjustage;

Friedhelm Hennig, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Andere Lichtschranken-Steuerung für den Bandlauf an der Spalt-anlage des Kaltbandwerks III;

Manfred Hillmann, Warmband-Adjustage: Einstellautomatik zum Schneiden von Scherentfallblechen für die Querteil-anlage der Warmband-Adjustage;

Hans Hoffmann, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Neue Aufhängung für die Be-leuchtungskörper an der Hallendecke in der Glüherei des Kaltbandwerks III;

Karl Jänsch, Kaltbandwerk III: Breitenan-zeige für die Besümscheren an den Scherenlinien der Kaltbandwerke;

Reinhard Köppen, Wärmestelle, bei Einreichung des Vorschlags Güteüber-wachung Duisburg-Süd: Vorrichtung zum Einölen der Walkproben;

Hans Küsters, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Anfertigen von Transparent- und Lichtpausen auf einer Lichtpaus-maschine;

Friedrich List, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Zusätzliche Führung für die Stapeltische an der Querteilanlage der Warmband-Adjustage sowie Druckbe-grenzungsventile für die Spülleitungen im Schneidautomaten der Querteilanlage der Warmband-Adjustage;

Erich Preusche, Güteüberwachung Duisburg-Süd: Bewegliche Prüfkopfhalter für die Ultraschallanlage an der Querteil-anlage der Warmband-Adjustage;

Harry Ratz, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Schalt- und Prüfergerät für Bund-zangen mit Rahmann-Verstellgeräten;

Artur Reisch, Warmband-Adjustage: Scha-ber zum Reinigen der Reiterrolle im Ein-lauf der Querteilanlage der Warmband-Adjustage;

Heinz Rüdiger, Warmband-Adjustage: Meßeinrichtung zum Schneiden von Band-enden an der Querteilanlage der Warm-band-Adjustage;

Heinz Schneider, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Aufbohren der Düsen der Ein-ölmachine an der Spaltanlage des Kalt-bandwerks III, Andere Auflagen für die Hubbetten der Warmband-Adjustage so-wie zusätzliche Schlauch- und Kabel-führung für den Paketwender des Kalt-bandwerks III;

Wilhelm Schneider, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Versetzen des Impulsge-bers der Stückzahlanzeige an der Waage für das IIa-Material der Querteilanlage 2 des Kaltbandwerks III;

Wilhelm Schönemann, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Neue Aufhängung für die Be-leuchtungskörper an der Hallendecke in der Glüherei des Kaltbandwerks III;

Harald Spoddig, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Blechabweiser an der An-schlagführung des IIa-Material-Staplers der Querteilanlage 2 im Kaltband-werk III;

Dietrich Stringa, Kaltbandwerk III: An-derer Standort für den Bandabwichter der Bindemaschine hinter der Tandem-straße des Kaltbandwerks III;

Heinz Weiler, Kaltbandwerk III: Elektrische Schaltung zur Verriegelung der Querteilanlage 1 des Kaltbandwerks III bei abgeschalteter Ölnebelanlage sowie Absenken des Übergabebereiches an der Schwingschere der Querteilanlage 1 des Kaltbandwerks III;

Heinrich Winzen, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Andere Befestigung des Si-gniergeräts an der Spaltanlage des Kalt-bandwerks III;

Günther Zawistowski, Erhaltungsbetrieb Duisburg-Süd: Kunststoffschutz für die Wasserlanze in der Säurekammer 4 der Beize des Kaltbandwerks III.

Betrieb Finnentrop

Heinrich Korte, Erhaltungsbetrieb Fin-nentrop: Vorrichtung zum Einführen der Bandanfänge für die Verzinkung III.



Die Sonne lachte auch diesmal

Schiffe aus sieben Nationen begrüßten unsere Jubilare

Die traditionelle Dampferfahrt für die Jubilare des Werkes Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb, die für dieses Jahr am 8. Juni stattfand, hatte diesmal ihr eigenes Gepräge. Im Rahmen der Duisburger Woche gab es nämlich ein internationales Marinetreffen, und aus diesem Anlaß hatten dreizehn Schiffe der verschiedensten Art aus sieben Nationen im Ruhrorter Hafen festgemacht. Bei der Rückkehr waren sie festlich illuminiert und entboten so ein Willkommen besonderer Art.

Zu dieser Dampferfahrt waren 132 Jubilare, darunter einige, die im letzten Jahr an der Fahrt nicht teilnehmen können, mit ihren Ehefrauen auf die „Westmark“ eingeladen worden. Aufgeteilt nach der Zahl der Dienstjahre waren es 93 Silberjubilare, 26 mit 40jähriger Dienstzeit und dreizehn Goldjubilare. Über 4000 Dienstjahre sollten auf diese Art zusammenkommen. Wenn es nicht ganz so viele waren, lag es daran, daß auch in diesem Jahr einige nicht an der Fahrt teilnehmen konnten.

Arbeitsdirektor Doese hieß sie alle herzlich willkommen. Sein besonderer Gruß galt den Ehefrauen, die an dieser Fahrt teilnahmen. Daß während der Duisburger Woche das traditionelle Marinetreffen stattfand, nahm er zum Anlaß, die lebende Westmarkfracht ebenfalls zu fröhlichem Feiern aufzurufen. Als Gäste begrüßte er Generalbevollmächtigten Höfges, Personaldirektor Billen, den ehemaligen Betriebsratsvorsitzenden Heinrich Peters, den 2. Vorsitzenden des Hamborner Betriebsrates Hörner, den 2. Bevollmächtigten der IG Metall

Schmotz, zahlreiche leitende Herren aus dem Unternehmen, die Betriebsräte aus Ruhrort und vom Hüttenbetrieb sowie die Musiker und Sänger. Der Arbeitsdirektor dehnte seine guten Wünsche über die Fahrtdauer hinaus aus auf die fernere Zukunft der Jubilare.

Leo Ziegler, der Vorsitzende des Betriebsrates Hüttenbetrieb, unterstrich in seiner Glückwunschsprache, wie wichtig gerade die Jubilare für den Betriebsrat als Bindeglied zur jüngeren Belegschaft seien. Auch er bedankte sich bei den Ehefrauen dafür, daß sie die beruflichen Sorgen und Probleme dieser langjährigen Mitarbeiter stets geteilt hätten. Man müsse

ihnen einen großen Anteil der Treue zum Werk beimessen.

Heinrich Peters, Ruhrorts langjähriger Betriebsratsvorsitzender und langjähriger Vorsitzender des Jubilarenvereins, entschuldigte den Jubilarenvereinsvorsitzenden Eberhard Sauerbier und beglückwünschte in seiner bekannten humorvollen Art die Jubilare, wobei er gleichzeitig den Dank der Fahrtteilnehmer aussprach, daß diese Dampferfahrt gemacht werden konnte. „Ihr braucht keine Angst zu haben, der ‚Alte‘ ist nicht wiedergekommen, sondern steht nur vertretungsweise hier am Mikrophon“, erklärte Heinrich Peters und — wie man es von ihm eigentlich nicht anders ge-

wohnt ist — er faßte seine Wünsche am Schluß seiner Ansprache noch einmal in einen kurzen Vers zusammen, der mit lebhaftem Beifall aufgenommen wurde.

Die Zeit zwischen dem Kaffeetrinken und dem Abendessen während der Fahrt bis Benrath sowie die Stunden bis zur Rückkehr nach Ruhrort wurden musikalisch umrahmt. Die Mitglieder des MGV „Sangeslust“ ließen an allen Decks unter Leitung ihres Dirigenten Heinz Becker (ADC) ihre Stimmen erschallen. Auf dem Unterdeck musizierten Mitglieder der Werkskapelle Mülheim der Mannesmannröhren-Werke unter Stabführung von Georg Gieschen; an Oberdeck gab es fröhliche Tanzmusik, für die Karl Becker mit seinen Mülheimer Musikanten verantwortlich zeichnete.

Einige Gedanken noch zum Wetter. Schon in früheren Jahren war es fast sicher, daß am Tage der Jubilarenfahrt die Sonne schien. Die Werkzeitung hat in diesem Zusammenhang einmal von einer besonders guten Verbindung zu Petrus gesprochen. Gerüchteweise verlautete diesmal, daß es inzwischen sogar zu einer speziellen „Betriebsvereinbarung“ gekommen sei. Beweis: Noch am Vormittag regnete es zum Teil Bindfäden, aber während sich die ersten Jubilare anschickten, zur Mühlenweide zu gehen, brach die Sonne durch. Teilweise war das Wetter nachher so schön, daß man sich immer wieder auf dem sonnigen Vordeck einfand.

Die selbstgewählte Tischordnung wurde bald umgeworfen, es gab ein reges Kommen und Gehen, jeder besuchte jeden, und endlich einmal konnten sich auch die Vorgesetzten die Zeit nehmen, mit ihren langjährigen Mitarbeitern ein Glas Bier zu trinken.



Vom überaus fruchtbaren französischen Dramatiker Jean Anouilh stammt die geistvolle Komödie „Ball der Diebe“, die vom Theater am Niederrhein Kleve im Fritz-Woike-Haus aufgeführt wurde. Ein für unsere an Kriminalfällen besonders „reiche“ Gegenwart beziehungsweise Beziehungsvolles Stück bewirkte bei den Zuschauern von Anfang an gute Laune — durch parodistische Formulierungen und spannende Einlagen, die vielleicht auf einige Anleihen bei Edgar Wallace zurückzuführen sind.

Es gibt eigentlich keine durchgehend zusammenhängende Handlung, sondern nur schwach miteinander verbundene Szenen, die den Akteuren konzentrierte Leistungen abverlangen. Anouilhs Sinngabe will besagen, daß es in allen Schichten der Gesellschaft Spitzbuben und Gauner verschiedenen Kalibers gibt, Diebe vieler Varianten, Hochstapler und exaltierte Psychopathen. Menschliche Schwächen — nicht auszumerzen und stets willkommene Angriffsthemen — werden deutlich gezeigt und gleichzeitig in Frage gestellt. Insofern hatte die Diebeskomödie auch einen bestimmten nicht überhörbaren soziologischen und gesellschaftskritischen Anstrich.

Musikalische Einlagen mit Melodien von Benny Goodman, Peter Kreuder und dem weltberühmten Zigeunergitarrierten Django Reinhardt lockerten die Einzelhandlungen in sehr angenehmer Weise auf.

Die drei Diebe Wilfried Szubries, Martin Flügel und Marcus Burkhard machten ihrer „Zunft“ alle Ehre und spielten mit großem Eifer, ebenso gefiel Ellen Sohmer als Lady Hurf. Den Vogel schob aber Hans Doerry als scheinbar seniler Lord Edgard ab, der mit seinem Schlußgesang aus weltbekannten Opern einen Höhepunkt unter den



vielen witzigen Einfällen markierte. Die übrigen Darsteller bewegten sich in Eindruck und Wirkung mit beachtlichem Schwung im Kielwasser der vorhin Genannten.

Die Inszenierung von Helmut Polixa und das Bühnenbild von Bernd Bieler ließen kaum Wünsche offen, so daß der begeisterte Beifall des zahlreichen Hamborner Publikums als wirklich verdientes ideelles Honorar von der Klever Bühne verbucht werden konnte. Insgesamt also ein Erfolgsstück mit vielen effektvollen und auch lehrhaften Ein-

Kulturring Hamborn

Unterhaltsame Theaterabende der Bühnen aus Kleve und Dinslaken

fällen und dazu noch etwas, was heutzutage in Reinkultur nur selten geboten wird: bestechende Komik.



Vor gut besuchtem Haus ging Neil Simons „Ein seltsames Paar“ über die Bühne des Ernst-Lohmeyer-Hauses. Ebenso wie des amerikanischen Autors in Hamborn schon bekanntes Stück „Barfuß im Park“ bestätigte auch dieses seinen Ruf als Schlager unter den Boulevard-Komödien. Gerade bei solch leichtem heiteren Genre leistet die Burghofbühne Dinslaken oft Erstaunliches.

In einer politisch, kulturell und moralisch wirren Zeit brauchen die Menschen Entspannung. Ist sie im Theater durch Autoren und Darsteller gegeben, bleiben Erfolg und Anklang gesichert, ohne daß man zur Überschätzung neigt. Subtile schauspielerische Mittel sind dann nicht einmal notwendig; so auch hier. Eine großangelegte Handlung gibt es gar nicht, vielmehr ist manches angedeutet, der Zuschauer kann sich aber unschwer Lücken im Geschehen ergänzen.

Felix, ein etwas weibischer Hypochonder, jedoch bewährter Kochkünstler, lebt in Scheidung, da seine Frau begreiflicherweise einen



DIE BILDER zeigen Szenenausschnitte aus „Ein seltsames Paar“ (Mitte) und „Ball der Diebe“ (oben)

solchen Ehepartner nur mit Widerwillen ertragen kann und ihr Selbstbewußtsein einen Tiefpunkt erreicht hat. Oskar, begeisterter Pokerspieler, bar jeden Familiensinns und bereits geschieden, glaubt in Felix einen ihn ergänzenden Gefährten gefunden zu haben. Beide ziehen also zusammen in eine gemeinsame Wohnung. Doch es klappt einfach nicht — zu verschiedenen sind die Charaktere, Fähigkeiten, Vorlieben und auch Erinnerungen an das frühere Leben der zwei Ehemänner.

Die Spannungen nehmen zu, es droht eine Katastrophe. Doch plötzlich erscheinen zwei liebestolle Schwestern auf der Bildfläche, Gwendolyn und Cecily, die den Weichling Felix zunächst mit einem provokanten Dauergekicher irritieren, ihn schließlich einfangen und bei sich aufnehmen. Jeder kann nun den Faden der Handlung nach Belieben weiterspinnen.

Die Rolle des Oskar war Hans Beerhenke auf den Leib geschrieben, nicht minder auch die des Felix für Hans-Joachim Reineke. Diese zwei Schauspieler trugen bildlich gesprochen das ganze Stück auf ihren Schultern. Die betont sexgeladenen, aber auch gezähmt noch reizvollen Schwestern, dargestellt von Ingeborg M. Wolff und Andrea Rosenberg, bildeten ein ideales Gegenpaar zu den beiden verflöschten Ehemännern; die Rollen als Nervensägen und gleichzeitig Weibchen in der Art „fortgeschrittener“ amerikanischer Backfische lagen ihnen offenbar gut.

Vier Pokerspieler unterschiedlicher Temperamente bildeten eine gelungene Staffage für ein Stück voller Witz, grotesker Spielerei und hei-

Spraydose kann zur Bombe werden

Kürzlich war in der Tagespresse folgendes zu lesen: „Harmlos stand die Spraydose neben dem Heizofen. Doch plötzlich wurde sie zur Granate: Sie explodierte mit solcher Wucht, daß Teile des auseinanderfetzenden Mantels dem in der Nähe arbeitenden Mann die Kehle durchschnitten. Außerdem erlitt er durch eine Stichflamme schwere Verbrennungen. Ursache der Explosion war offensichtlich die Hitze des Ofens. Sie dehnte die Gase so weit aus, daß sie den Blechmantel sprengten. Die Wucht war so groß, daß sich sogar der weiche Plastikzerstäuber wie ein Nagel in die Wand bohrte.“

1970 wurden etwa 375 Millionen Spray-Verpackungen verkauft. Die Zahl wird noch steigen, da immer mehr Hersteller diese Verpackungsart wählen. Der Inhalt setzt sich aus zwei Komponenten zusammen, dem Treibmittel und dem zu versprühenden wirksamen Anteil. Als Lösemittel werden brennbare und unbrennbare Flüssigkeiten benutzt;

als Treibmittel finden im allgemeinen unter Druck verflüssigte Gase Verwendung, die ebenfalls brennbar oder unbrennbar sein können. Der eingangs geschilderte Unfall veranlaßt die Abteilung Arbeitssicherheit Hamborn, auf die Gefahren beim Umgang mit Spraydosen und ihre richtige Lagerung hinzuweisen. Auf jeder Sprayverpackung sind Hinweise aufgeführt. Richten Sie sich bitte danach! Achten Sie dabei auf richtige Lagerung, so daß die Dosen nicht über 50 Grad Celsius erwärmt werden. Denken Sie bitte daran, daß die Temperatur im Sommer in Ihrem Auto leicht über 50 Grad Celsius hinausgeht. Deshalb lassen Sie in Ihrem geparkten Auto keine Spraydosen zurück. Versprühen Sie den Inhalt niemals in der Nähe von offenem Feuer.

Was ist bei defekten Dosen zu beachten? Unter 10 000 hergestellten Dosen sind weniger als zehn defekt. Im wesentlichen können Sie sich auf die Funktionsfähigkeit der Spraydosen verlassen. Sollte die

eine oder andere Dose nicht richtig funktionieren, dann machen Sie bitte keine Experimente damit. Sie haben das Recht, defekte Dosen bei Ihrem Kaufmann gegen einwandfreie auszutauschen. Ihr Kaufmann sammelt diese Dosen und gibt sie dem Hersteller zur Vernichtung zurück.

Wie soll die Vernichtung von Spraydosen vor sich gehen? Leeresprühte oder nicht mehr funktionierende Spraydosen werfen Sie am besten in den Mülleimer. Bei der Müllbeseitigung werden sie gefahrlos vernichtet. Werfen Sie Spraydosen nicht in den Papierkorb, da der Inhalt oft im Herd, im Zimmerofen oder in einem Papierverbrennungsofen verbrannt wird. Durch die Erwärmung erhöht sich der Innendruck auf etwa zehn atü. Versuche haben gezeigt, daß eine zerknallte Dose ca. 50 Meter weit fliegen kann.

Unser Rat: Machen Sie keine Experimente mit Spraydosen und achten Sie auf die richtige Lagerung!



DIE BILDER zeigen Szenenausschnitte aus „Der Rowdy auf der Treppe“ (oben) und „Fuchsjagd“ (unten)

terer Wortspiele, die sogar Geist verrieten. Regie und Bühnenbild (Hermann Kurtenbach und Heiner Schepers) hatten Teil am Erfolg.

Das Publikum — man sah mehrere neue Gesichter — war von Stück und Wiedergabe spürbar angetan, und seine Zufriedenheit und gelöste Stimmung äußerten sich in Beifallsfreude und lauten Akklamationen.



Von den zwei Einaktern des in jungen Jahren verstorbenen englischen Autors Joe Orton „Der Rowdy auf der Treppe“ und „Ferien bei Erpingham“ verdiente der zweite kaum den mühevollen Aufwand, der damit verbunden war. Doch die Burghofbühne Dinslaken muß eben auch — Kotau vor dem Zeitgeist und vor der jungen Generation — solche Lärmstücke in ihr Programm aufnehmen.

Im ersten Stück geht es um die in ihrer Einsamkeit hartgewordene Ehefrau eines älteren entschlußlosen Mannes, der ihre seelische Not und Armut kaum zur Kenntnis nimmt und nicht im geringsten eine Änderung der Trostlosigkeit versucht. Er liebt zwar seine Gefährtin, vermag aber nicht, dem inhaltlosen Zusammenleben eine andere und sinnvollere Richtung zu geben.

Eine Wende scheint sich anzubahnen als ein junger Bursche die Wohnung betritt, in der sich die vereinsamte Frau zufällig allein befindet. Es stellt sich heraus, daß der quartiersuchende „Eindringling“ unter einer noch schwereren Belastung steht als das in Gefühl und Ausdruck so reservierte Ehepaar. Sein Bruder ist ermordet worden, und nun will er selbst auch nicht mehr leben. Sein schauriger Wunsch erfüllt sich bald, da er infolge eines Mißverständnisses vom argwöhnischen Ehemann erschossen wird.

Hans Beerhenke als Mike und Ingeborg M. Wolff als dessen Ehefrau (die sie auch in Wirklichkeit ist) präsentierten sich in bedrückend überzeugender Weise als zwei der Sonnenseite des Lebens abgewandte und trotz Ehebandes tief einsame

Menschen. Wilson, der junge Mann im Terzett, von Heiner Heusinger freundlicher wenn auch etwas unwirklich dargestellt, brachte ein wenig Bewegung in ein düsteres Geschehen, das den Zuschauern bei allem Verstehenwollen nicht viel Positives bietet. Doch das wahre Leben mag ja sicher nicht selten diese Schattenseiten als fragwürdige Grundlage einer Verbindung zwischen Mann und Frau zeigen, denen erst der Tod eines anderen die Deutung von Zeitlichkeit, Freiheit, Dasein und Unwert eines armseligen Nebeneinander nahebringt.

Das zweite Stück ging mit großer Lautstärke über die Bühne. Es sollte in elf Szenen auf verschiedenen Schauplätzen eine überspitzte ironische Anspielung auf Massentouristik, menschliche Schwächen, geheuchelte Frömmigkeit und auf Unterhaltung mit verschiedenen Mitteln sein. „Das war kein Helden-



stück Octavio“ müßte man jedoch dem Autor sagen können!

Trotz guter Arbeit der Regie war die Szenenfolge — wegen des stellenweise anrühlich-frechen wenn auch zuweilen witzigen Textes — nicht geeignet, ihre extreme Ironie in Gewinn oder gar Gefallen umzuwandeln. Manches aus dem Vokabular hätte unbedingt wegfallen müssen. Die Zustimmung des Publikums beschränkte sich denn auch bezeichnenderweise auf die junge Generation und war nicht überzeugend. Das Konto des Zumutbaren schien reichlich überzogen.

Vorstand wiedergewählt

Hamborner Jubilarenvereinigung hat jetzt über 4100 Mitglieder

Die Jahreshauptversammlung der Jubilarenvereinigung Hamborn der ATH wählte die satzungsgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder Dr. Heinz Isselhorst (erster Vorsitzender) und Hermann Bröker (erster Schriftführer) wieder und bestellte an Stelle des bisherigen 1. Kassierers Fritz Kauth zu seinem Nachfolger Wilhelm Schäfer, Handlungsbevollmächtigter in der Personal- und Sozialabteilung der ATH.

Dem Vorstand gehören ferner an Gerhard Brammen (zweiter Vorsitzender), Hermann Gerritzmann (zweiter Kassierer) und Ferdinand Ludwikowski (zweiter Schriftführer).

Die Vereinigung hat zur Zeit 4108 Mitglieder, von denen 2863 Mitarbeiter bzw. Rentner der ATH, 1229 des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen und 16 der Thyssen Industrie sind. 1646 Mitglieder sind Pensionäre, 1365 Witwen.

Dr. Isselhorst konnte bei der Versammlung neben Arbeitsdirektor Doese unter anderen den stellv. Betriebsratsvorsitzenden der ATH

Hamborn, Hörner, den Betriebsratsvorsitzenden des Gemeinschaftsbetriebes, Diercks, und seinen Stellvertreter sowie den Vorsitzenden der Jubilaren-Vereinigung von Niederrhein, Hümb, und Herrn Hillemann von der Jubilaren-Vereinigung des Werkes Ruhrort begrüßen.

Arbeitsdirektor Doese überbrachte den Teilnehmern der Jahreshauptversammlung die Grüße des ATH-Vorstandes und der Geschäftsführungen des Gemeinschaftsbetriebes und der Thyssen Industrie. Wie in den Jahren zuvor gab er auch diesmal eine kurze Übersicht über die Geschäftslage des Unternehmens und die Entwicklung der Produktion. Hierbei ging er auch auf die zeitweise notwendige Kurzarbeit ein und sprach allen den Dank des Vorstandes dafür aus, daß sie für die damalige Lage des Unternehmens und die notwendigen Maßnahmen Verständnis hatten. Er wünschte den Jubilaren und den Mitgliedern ihrer Familien auch weiterhin eine gute Gesundheit und einen Lebensabend ohne Sorgen.

Für die Betriebsräte überbrachte der 2. Vorsitzende des Hamborner Betriebsrates, Hörner, Grüße. Dabei

Daß fast die gesamte „Mannschaft“ der Burghofbühne im Einsatz war, eine komödiantische Einheit bildete und routiniert spielte, sollte wenigstens auf der Haben-Seite registriert werden.

Eines der erfolgreichsten Stücke der äußerst produzierfreudigen englischen Erzählerin Agatha Christie — von der eine Reihe von Kriminalromanen und -dramen stammt — nämlich „Die Mausefalle“, wurde unter dem Titel „Fuchsjagd“ von der Burghofbühne Dinslaken zum Abschluß der Spielzeit serviert. Daß es publikumswirksam ist, beweisen über 7000 Vorstellungen allein in London — also geradezu ein Klassiker unter den Krimis.

Acht Personen werden durch einen Schneesturm in einer Pension eingeschlossen. Irgendwie scheinen sie mit einem Mord im Zusammenhang zu stehen, der vor längerer Zeit geschehen und unaufgeklärt geblieben ist. Als letzter „Gast“ ist ein Polizist erschienen, der angibt, dem Verbrecher auf der Spur zu sein. Verdächtig wird laut Rundfunk ein Mann, der eine blaue Mütze, einen schwarzen Schal und einen weißen Pelzmantel trägt. Auf drei Eingeschlossene trifft diese Beschreibung zu. Nun beginnt das Rätselraten. Schließlich wird nach einem im Hause begangenen Mord und nach einem tätlichen Angriff der Polizei-

sergeant Trotter selbst als wirklicher Mörder entlarvt.

Einen nicht einmal allzu scharfen Beobachter mußte diese Aufklärung schon früher gelingen. Weder sah Heiner Heusinger wie ein Polizist aus, noch besaß er in Auftreten und Verhörmethoden — beides etwas linkisch — den Habitus eines strengen Gesetzeshüters oder des geschulten Kriminalisten. Sehr gut dagegen agierten Eva Sand als das Mordopfer Mrs. Boyle, Ingeborg M. Wolff als Miss Casewell und Horst Fedner als Major Metcalf, der seinerseits dem angehenden Polizisten bereits längst auf den Fersen war und ihn auch zur Strecke brachte. Sympathisch in Aussehen und Spiel die „Neuerwerbung“ Andrea Rosenberg (als Mollie Ralston), überzeugend Hans-Joachim Reineke in der bizarr-verrückten Rolle des Wren, befriedigend die übrigen Darsteller — alle insgesamt sozusagen eine kleine typologische Musterschau. Regie (Hans Berhenke), Bühnenbild (Heiner Schepers) und Bühnentechnik (August Lohmann) lösten trotz mancher Schwierigkeiten ihre Aufgaben trefflich.

Das Publikum kam in den vollen Genuß eines von Anfang an spannungsreichen gleichzeitig amüsanten Zugstückes und quittierte Leistung und Erfolg mit anhaltendem Beifall.

Dr. Fu.

betonte er die enge Zusammengehörigkeit der Betriebsräte mit den Jubilarenvereinigungen und sprach die Hoffnung aus, daß sie auch in Zukunft weiterhin so nutzbringend sein möge.

Geschäftsführer Fritz Kauth berichtete, daß die finanzielle Lage der Hamborner Jubilarenvereinigung in den letzten Jahren immer kritischer geworden sei. Infolge der rückläufigen Zahl von Neuaufnahmen deckten die Einnahmen nicht mehr die nach der Vereinssatzung übernommenen Zahlungsverpflichtungen. 1971 habe sich ein Defizit von über 18 000 DM ergeben, da Ausgaben von 102 000 DM Beitragseinnahmen nur in einer Höhe von 84 000 DM gegenüberstanden. Dank der Hilfe der ATH und des Gemeinschaftsbetriebes habe dieses Minus jedoch überbrückt werden können.

Dr. Isselhorst sprach Herrn Kauth, der seit zwölf Jahren die Aufgaben des Geschäftsführers mit großem Fleiß erfüllt habe und wegen seiner Pensionierung auf eine Wiederwahl verzichtete, den Dank der Jubilare aus.

Wie im vergangenen Jahr wird die Jubilarenvereinigung auch in diesem Herbst wieder einen Konzertabend für ihre Mitglieder veranstalten, zu dem sie den Männergesangsverein Hamborn der ATH gewinnen konnte. Man hat die Hoffnung, dieses Konzert in der Aula des neuen Clauberg-Gymnasiums durchführen zu können, wenn sie bis dahin für die Öffentlichkeit freigegeben sein sollte. Auch 1972 finden für Jubilare wieder Besichtigungen der Werke Hamborn und Ruhrort statt.

„Im sozialen Spannungsfeld“

160 Redakteure deutscher Werkzei- tungen beim siebten Bundestreffen in Braunschweig

Zum siebten Male trafen sich die Mitglieder der Arbeitsgemeinschaft der deutschen Werkredakteure aus der Bundesrepublik. 160 Werkredakteure berieten am 25. und 26. Mai in der Stadthalle in Braunschweig Probleme ihres Berufes und ihre Aufgaben innerhalb ihrer Unternehmen.

Das Leitthema des Bundestreffens „Die Zeitschrift im sozialen Spannungsfeld“ griff in diesem Jahr ein besonders wichtiges Problem der Arbeit deutscher Werk-

redakteure heraus. Es beeinflusst sehr stark die journalistische Tätigkeit in den Redaktionen der deutschen Zeitschriften, die mit einer Gesamtauflage von 5,5 Millionen eine recht bedeutende Stellung in der deutschen Publizistik haben. Journalisten in Werkzei- tungen haben sicherlich mancherlei andersgelagerte Probleme und stehen oft auch vor schwierigeren Situationen, als dies für Redakteure in anderen Sparten der deutschen Presse gilt.

Hubert M. Bosland, der Generalsekretär der Federation of Euro-

In Beantwortung einer Frage aus dem Kreis der Teilnehmer sprach Arbeitsdirektor Doese die Hoffnung aus, daß man in diesem Jahr zu einer Neuregelung der Werksrenten, und zwar dann für alle Betriebe der ATH, komme. Da es zur Zeit drei verschiedene Werksrenten und Berechnungsarten gebe, müsse man in enger Zusammenarbeit mit den sechs Betriebsräten zu einer

neuen Betriebsvereinbarung gelangen, die dann für alle Betriebe Geltung haben soll. Mit großem Interesse hörten die Teilnehmer der Versammlung einen Vortrag von Prof. Dr. Stampfuss über die industrielle Entwicklung des Hamborner Raumes. Im Mittelpunkt stand dabei die Historie des Bergbaus und der Stahlindustrie, insbesondere der ATH.

pean Industrial Editors Association (FEIEA), ging in seinem Grußwort an die 160 Werkredakteure auf diese Anforderungen ein, wenn er sagte: Infolge der gesellschaftlichen Veränderungen unserer Zeit habe der Werkjournalist vielfältige Aufgaben und müssen sich deshalb mehr denn je über neue Entwicklungen auf stets zahlreicher werdenden Gebieten informieren. Denn er müsse darüber berichten, insbesondere in Interviews und Reportagen, und in der Lage sein, dazu auch kritisch Stellung zu nehmen. Generalsekretär Bosland bezeichnete es als eine weitere Aufgabe, der verwöhnten und kritischer gewordenen Leserschaft unter anderem auch laufend eine verbesserte Aufmachung der Werkzei- tungen zu präsentieren.

Im Grundsatzreferat zum Leitthema der Tagung forderte Dr. Ernst Zander, Vorstandsmitglied der Hamburger Elektrizitätswerke AG, vom Werkjournalisten ein erhebliches sozialpolitisches Engagement und eine aufgeschlossene Unterstützung moderner Unternehmensführung.

Wie sehr man auf dem Bundestreffen um weitere Verbesserungen der Werkzei- tungen und eingehende Information der Journalisten bemüht war, zeigte sich in den sehr zahlreichen und offen geführten Diskussionen, zu denen unter anderem auch Fragen des Betriebsverfassungsgesetzes gehörten. Dabei wurde jedoch auch deutlich, daß es ohne Verständnis für die Belange des Werkredakteurs nicht zu noch weiteren Verbesserungen die gerade er sich wünscht, kommen kann.

PERSONALMAPPE

Neuorganisation Profilstahl-Verkauf

Zum 31. März 1972 sind, wie bereits berichtet,

Abteilungsleiter
Florbeck, Leiter Verkauf P

Abteilungsleiter Dr.
Hollmann, Leiter Verkauf S

in den Ruhestand getreten.

Zum 1. April wurden die bisher von ihnen geleiteten Bereiche zusammengefaßt. Dieser zusammengefaßte Verkaufsbereich (Verkauf P) wird Prok. Hartung unterstellt. Unter ihm gliedert sich dieser Bereich wie folgt:

Roheisen (Inland und Export), Halbzeug (Inland und MU): Prok. H. Meier

Formstahl/Breitflanschträger (Inland und MU): Prok. Schmidt

Allg. Stabstahl (Inland), Stabstahl (MU): Prok. K. H. Meier

Qualitätsstabstahl (Inland), Unlegierter Baustahl, Betonstahl (Inland): Prok. Goebels

Export Dritte Länder (außer Roheisen): Hbv. Knüfermann

Auftragssteuerung und Belegung, Terminverfolgung und Terminauskunft: Prok. Franzen

Zum 31. März 1972 schied Oberingenieur Kröll, Kaltbandwerk III und Warmbandadjustage Oberingenieur Dr. Möllner, Hochofenwerk Hamborn

aus dem aktiven Dienst aus. Die Nachfolge von Obering. Kröll als Leiter des Kaltbandwerkes III und Warmband-Adjustage hat Dr. Heinz Pottgießer übernommen. Die Nachfolge von Obering. Dr. Möllner als Stellvertreter von Werkdirektor Dr. Heynert übernahm Oberingenieur Karl-Heinz Peters.

Ernannt wurden ferner:

Dr. Manfred Espenhahn, Stahl- und Walzwerke Bruckhausen
Dr. Jochem Hardt, Stahl- und Walzwerke Beeckerwerth

Eckart Hees, Stahl- und Walzwerke Beeckerwerth
Klaus Lenzmann, Betriebswirtschaft Ruhrort

Hans Schlüß, Energiebereich Hamborn
Kurt Wenn, Energiebereich Hamborn

Josef Westermeyer, Stahl- und Walzwerke Ruhrort

zu Abteilungschefs:
Hans Corsten, Ingenieurabteilung
Karl-Heinz Köse, Forschung und Qualitätswesen

Helmut Marschall, Grundstücks- und Vermessungsabteilung

Dr. Wolfgang Schwechheimer, Forschung und Qualitätswesen Hamborn
Dr. Rolf Simon, Forschung und Qualitätswesen Ruhrort
Rudolf Stöckigt, Ingenieurabteilung

zu Abteilungsleitern:

Dieter Aleth, System-Organisation
Klaus-J. von der Aue, Betriebswirtschaft Hamborn

Gerhard Brauckmann, System-Organisation
Gerhard Brook, Grundstücks- und Vermessungsabteilung

Fritz Brüggemann, System-Organisation
Jochen Dieks, System-Organisation

Adolf Faupel, Personalabteilung für Lohnempfänger Ruhrort
Hans Hammer, System-Organisation

Hans Hess, System-Organisation
Hans Hoppe, Grundstücks- und Vermessungsabteilung

Bernd Ideler, Qualitätswesen Finntrop
Gothard Kahnt, Neubau-Abteilung

Eduard Kamp, Neubau-Abteilung

Fritz Kauth, Pensionsabteilung Hamborn
Hans Kellermann, Hochofenwerk Ruhrort

Helmut Kewitz, Chemische Laboratorien Ruhrort
Rolf Kiewning, System-Organisation

Günter Malicki, Allgemeine Verwaltung, Hamborn

Paul-Heinz Mölders, System-Organisation
Johannes Nühlen, Personalabteilung für Lohnempfänger Duisburg-Süd

Theo Schöppner, Betriebsabrechnung
Rudolf Schulte-Bisping, System-Organisation

Max Seppel, Betriebsabrechnung
Artur Stein, System-Organisation

Hermann Steinbring, Grundstücks- und Vermessungsabteilung
Josef Sturm, Ingenieur-Abteilung

Istvan von Tahy, Neubau-Abteilung
Josef Thole, Grundstücks- und Vermessungsabteilung

Hans Ujma, Auslandsberatung Ruhrort
Wilhelm Vogel, Grundstücks- und Vermessungsabteilung

Dieter Waldeck, System-Organisation
Friedrich Weislowski, Verkauf P

Günter Wennemann, Neubau-Abteilung

zu Prüfungsleitern:
Erich Brinkmann, Zentralrevision

Alfred Hofius, Zentralrevision
Herbert Kuhlmeier, Zentralrevision

Karl Senk, Zentralrevision
Heinz Trautnik, Zentralrevision

Wilhelm Volkert, Zentralrevision

zum wissenschaftlichen Mitarbeiter:
Claus Tiedemann, Grundstücks- und Vermessungsabteilung

zu Betriebsleitern:
Karlheinz Aha, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Hüttenbetrieb

Josef Besseling, Ingenieur-Abteilung
Claus Burow, Erhaltungsbetrieb Hochofenwerk Ruhrort

Wolfram Florin, Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen
Heinz Herlitz, Erhaltungsbetrieb Energieanlagen Ruhrort

Gerhard Hoffmann, Hochofenwerk Hamborn
Hermann Hommes, Hochofenwerk Hamborn

Hermann Jerosch, Kaltbandwerk Beeckerwerth
Manfred Jürgens, Zurichtung Finntrop

Hans Koslowski, Elektr. Energieversorgung
Paul Loeken, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke Ruhrort

Heinrich Mülhölfer, Kaltbandwerk Hüttenheim
Helmut Röder, Kraftwerk Hermann Wenzel

Hans Schewe, Neubau-Abteilung
Friedrich Schmidt, Überbetriebliche Energieversorgung

Heinz Schmidt, Walzwerke Ruhrort
Horst Dieter Schöler, Stahlwerke Ruhrort

Ernst-Konrad Schöneleber, Erhaltungsbetrieb Stahl- und Walzwerke Ruhrort

Horst Singer, Überbetriebliche Energieversorgung Ruhrort

Heinz-Richard Stang, Kraftwerk Hermann Wenzel
Dr. Heinrich Weingart, Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen

Hubert Wiesel, Zentrale Reparatur-Abteilung

Handlungsvollmacht erhalten
Ulrich Arnold, Personal- und Sozialwesen Hamborn

Friedrich Cotta, Rechnungswesen
Rudolf Ernst, Verkauf P

Friedrich Findt, Zentrale Absatz- und Rohstahlplanung
Dieter Heuwing, Finanzen III

Hans-Jürgen Kampen, Verkaufsplanung und Steuerung Flachstahlzeugnisse
Wilfried Keller, Zentrale Absatz- und Rohstahlplanung

Dr. Hans-Georg Köhler, Steuerabteilung
Konrad Kutschan, Personal- und Sozialwesen Hamborn

Heinrich Mellis, Verkaufsplanung und Steuerung Flachstahlzeugnisse
Dirk von Mitzlaff, Rechtsabteilung

Heinz Oelschlägel, Rechnungswesen
Friedrich-Carl von Ribbeck, Markt- und Verkaufsförderung

Bernhard Stippel, Verkauf G



DIETRICH HÖFGES
Obermeister
Blasstahlwerk Ruhrort
20. Juni



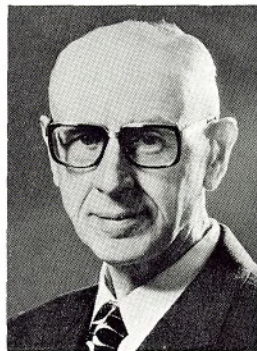
KARL WESSEL
Meister
Walzwerk Halbzeugzurich-
tung Ruhrort — 28. Juni



AUGUST PESCH
Elektriker
Erhaltungsbetr. Stahlwerke
Walzwerk Ruhrort — 29. Juni



VINZENZ SIBILSKI
Kaufm. Angestellter
Betriebswirtschaft
Hamborn — 4. Juli



WILHELM BÜLLMANN
Kaufm. Angestellter
Verkaufsplanung
Hamborn — 2. August



AUGUST GECKS
Abteilungsleiter
Qualitätswesen Ruhrort
9. August



JAKOB BACKES
Lagerverwalter
Zentrale Datenverarbeitung
Hamborn — 16. August



FRANZ WOJTASIAK
qual. Schlosser
Versorgungsbetrieb
Ruhrort — 18. August



PETER PROBST
Schlosser, Erhaltungsbetrieb
Walzwerke
Ruhrort — 21. August



GERHARD BAUTH
Meister
Siemens-Martinwerk
Ruhrort — 29. August

Heinz Oppermann, Möller-
arbeiter, Hochofen,
4. August

Hildegard Alexy, Telefo-
nistin, Fernmeldewesen,
16. August

Betriebsbereich Duisburg-Süd

Werner Schwarzbach,
Probenkontrollleur, Blech-
walzwerk, 26. August

Kokerei August Thyssen
Johann Dombksi, Maschinist,
31. Juli

Walzwerk
„Grillo Funke“ GmbH
Johann Springmeier, Kran-
fahrer, 14. Juli

94 JAHRE ALT

Richard Czarnowski, Duis-
burg-Hamborn, Wilhelm-
str. 44, 22. Juli

August Eberhardt, 746 Ba-
lingen, Engelestele 6,
7. August

90 JAHRE ALT

Wolfgang Burzlauer, 4811 Or-
linghausen-Lippe, Stein-
büld 8a, 22. August

85 JAHRE ALT

August Nitsche, Duisburg,
Düsseldorfer Str. 104,
2. August

Fritz Reinhard, 81 Garmisch-
Partenkirchen, Bahnhof-
str. 8, 8. August

Josef Dreweck, Duisburg-
Meiderich, Siegfriedstr. 8,
22. August

Konrad Lunkenheimer, Duis-
burg-Hamborn, Daniel-
Morian-Str. 17, 23. August

80 JAHRE ALT

Eduard Kretschmer, Duis-
burg-Hamborn, Theodor-
Heuss-Str. 122, 1. Juli

August Borchert, 6454 Groß-
auheim, John-F.-Kennedy-
Str. 13, 2. Juli

Walter Benczek, Duisburg-
Hamborn, Schwabenstr. 32,
3. Juli

Heinrich Wilhelm, Oberhan-
sen-Sterkrade-Nord,
Eichsfeldstr. 3, 3. Juli

Leonhard Garbatzki, Duis-
burg-Hamborn, Schacht-
str. 19, 5. Juli

Josef Czyzewski, Duisburg-
Meiderich, Stahlstr. 50,
6. Juli

Max Mex, Duisburg-Ham-
born, Im Klöttgen 9, 9. Juli

Robert Schiab, 1 Berlin 41,
Thorwaldsenstr. 21,
10. Juli

Johann Blaschkowski, Duis-
burg-Laar, Jahnstr. 49,
5. August

Konrad Hommes, Duisburg-
Hamborn, Becker Str. 292,
11. August

Josef Grewen, 433 Mülheim-
Ruhr, Saturnweg 23,
18. August

Johann Linsen, Duisburg-
Meiderich, Spichernstr. 15,
18. August

Heinrich Bettges, Duisburg-
Meiderich, Biesenstr. 20,
20. August

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Josef Stropke,
Duisburg-Hamborn, Gott-
liebstr. 78, 13. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Wilhelm Heimann,
Duisburg-Hamborn, Hage-
dornstr. 9, 1. Juli

Eheleute Gerhard Winnen,
Duisburg-Hamborn, Elisa-
bethstr. 19, 1. Juli

Eheleute Johann Schmidt,
Duisburg-Beeck, Friedrich-
Ebert-Str. 211, 4. Juli

Eheleute Karl Malon,
4103 Walsum, Scholten-
Bongert-Str. 3, 7. Juli

Eheleute Otto Teschner,
Duisburg-Hamborn,
Rolfstr. 15, 8. Juli

Eheleute Hermann Kowitz,
4103 Walsum, Neun-
kirchener Str. 24, 10. Juli

Eheleute Wilhelm Gerl,
Duisburg-Meiderich, Sund-
gastr. 28, 15. Juli

Eheleute Kurt Schleicher,
Duisburg-Meiderich,
Westenderstr. 5, 15. Juli

Eheleute Paul Süßmuth,
Duisburg-Meiderich,
Hagenauer Str. 53, 15. Juli

Eheleute Ernst Hoffmeister,
Duisburg-Beeck, Flotten-
str. 24, 22. Juli

Eheleute Bruno Mucha,
7701 Beuren a. d. Ried,
Ortsstr. 73, 22. Juli

Eheleute Franz Haring,
Duisburg-Meiderich,
Kornstr. 18, 29. Juli

Eheleute Jeremias Strüver,
Duisburg-Hamborn,
Dieselstr. 8, 3. August

Eheleute Johann Sickau,
4103 Walsum, Im kleinen
Feld 82, 9. August

Eheleute Peter Gemüth,
Duisburg-Laar, Kanzler-
str. 21a, 17. August

Eheleute Alfred Lück,
Duisburg-Meiderich, Kron-
prinzenstr. 3, 19. August

**Eheleute Hermann von Ger-
sum**, Duisburg-Hamborn,
Am Zinkhüttenplatz 19,
20. August

Eheleute Heinrich Hoffmann,
Duisburg-Hamborn, Gehr-
str. 6, 21. August

Eheleute Johann Tandetzki,
Duisburg-Meiderich, Hage-
nauer Str. 57, 21. August

Eheleute Fritz Kassner,
48 Bielefeld, Königs-
brücke 36, 25. August

Eheleute Alfred Schmidt,
423 Wesel 13, Obrig-
hovener Str. 17, 25. August

Eheleute Reinhold Schielke,
Duisburg-Hamborn, Sterk-
rader Str. 464, 26. August

50 JAHRE IM DIENST

Theodor Hussmann, Vorar-
beiter, Erhaltungsbetrieb
Hochofen Hamborn,
26. Juni

25 JAHRE IM DIENST

Werk Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

Willi Klein, Vorarbeiter,
Oxygen-Stahlwerk I,
21. Mai

Peter Bettgens, Waschraum-
wärter, Soziale Betriebs-
einrichtung II, 1. Juli

Wilhelm Vogt, Kolonnen-
führer, Zentrale Reparatur-
abteilung, 2. Juli

Horst Heid, 3. Meßgehilfe,
Grundstücksabteilung,
3. Juli

Johann Uhl, Hochbahn-
arbeiter, Hochofenwerk,
4. Juli

Johann Tankovics, Erzplatz-
arbeiter, Hochofen/Erzvor-
bereitung, 7. Juli

Gertrud Giesen, Kaufm.
Angestellte, Kosten und
Erfolg, 10. Juli

Wolfgang Brox, Techniker,
Energieabteilung, 21. Juli

Otto Wohlfahrt, Reinigungs-
maschinen-Führer, Soziale
Betriebsabteilung II,
21. Juli

Gerhard Hable, Stoffwärter,
Stoffwirtschaft, 25. Juli

Walter Niel, Waschraum-
wärter, Soziale Betriebs-
einrichtung II, 26. Juli

Arnold Stuhlgarth, Vor-
arbeiter, Zentrale
Reparaturabteilung,
27. Juli

Johann Ritzenhofen, Kran-
führer, Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 28. Juli

Heinz Zitzrich, Schlosser,
Kraftwerk Hamborn,
1. August

Karl-Heinz Hennig, Sach-
gebietsleiter, Ingenieur-
abteilung, 2. August

Ernst Lemanski, Ebus-Wärter,
Hochofen/Erzvorbereitung,
5. August

Günter Neb, Maurer,
Bauabteilung, 6. August

Horst Breßler, Meister,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofen Hamborn, 8. August

Karl Heiermann, Kranführer,
Erhaltungsbetrieb
Bruckhausen, 10. August

Käthe Fleurkens, Vorstands-
sekretärin, Vorstands-
sekretariat, 15. August

Friedhelm Leiwes, Sach-
arbeiter, Verkauf P,
15. August

Stephan Sliwinski, Steuerer,
Warmbandwerk I,
15. August

Wolfgang Plein, Vorarbeiter,
Oxygenstahlwerk
Bruckhausen, 19. August

Johannes Claus, Vorarbeiter,
Zurichtung I, 22. August

Walter Groß, Oberwach-
mann, Werkschulz,
23. August

Herbert Gutberlet, Trans-
portarbeiter, Hochofen-
werk Hamborn, 24. August

Stephan Falzweski, Vor-
arbeiter, Soziale Betriebs-
einrichtung II, 27. August

Werk Ruhrort

Heinz Gorniak, Probenvor-
bereiter, Laboratorium,
6. Mai

Helmut Priebsch, Möller-
arbeiter, Hochofen
Ruhrort, 19. Juli

Ruth Reum, kaufmännische
Angestellte, Sozialab-
teilung, 3. Juli

Helene Sliwka, Kaufm.
Angestellte, Personalabtei-
lung für Lohnempfänger,
10. Juli

Gerhard Schmitz, Benzinaus-
geber, Allgemeine Verwal-
tung, 19. Juli

Friedrich Werner, Techniker,
Walzendreherei Walz-
werke, 1. August

Josef Riehl, Eingangskont-
rollleur, Martinwerk,
6. August

Paul Geyer, Werkzeug-
schlosser, Stahlbau,
13. August

Eduard Neuer, Schrottein-
gangs-Kontrollleur, Martin-
werk, 14. August

Eisbet Wawrzyniak, Putz-
frau, Allgemeine Verwal-
tung, 15. August

Hubert Bruckmann, Stahl-
bauschlosser, Stahlbau,
15. August

Joachim Broy, Fahrstuhl-
führer, Belegschaftsräume,
18. August

Karl März, Schlosser, Er-
haltungsbetrieb Walz-
werke, 20. August

Manfred Schwierske,
Schmelzer, Martinwerk,
21. August

Erwin Geoffroy, Schweißer,
Werkstätten Maschinen-
betrieb, 28. August

Werk Hüttenbetrieb

Kurt Bönten, kaufmännischer
Angestellter, Hochofen,
22. Juli

50 JAHRE

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

FRANZ SCHRÖDER
Wieger und Pförtner
Bandverzinkung Finntrop
24. Juni



Der Goldjubilare war das zehnte Kind des Bergmannes Franz Schröder. Am 1. 11. 1921 wurde er auf Antrag seiner Eltern vorzeitig aus der Volksschule entlassen, um sich an dem Unterhalt der großen Familie beteiligen zu können. Weil er sich für den Plan seines Vaters, mit zum Bergbau zu gehen, nicht begeistern konnte, suchte er sich selbst eine Beschäftigung und fand sie bei unserer Rechtsvorgängerin, der Firma Wolf Netter & Jacobi-Werke KG, Werk Christinen-

hielt dort zunächst in der Baukolonne eine Beschäftigung. Später arbeitete er an der Richtmaschine, bis er 1937 als Kranfahrer ausgebildet und eingesetzt wurde. 1944 zum Wehrdienst einberufen, wurde er im Februar 1945 an der Ostfront schwer verwundet. Nach Rückkehr am 1. April 1948 konnte er seinen alten Arbeitsplatz nicht wieder einnehmen und wurde als Werksbote und ab 1964 als Pförtner und Wieger eingesetzt. Am 31. Dezember 1971 trat er in den Ruhestand. Als treuer Sportanhänger hat er sich dem Finntroper Sportverein für ehrenamtliche Tätigkeit zur Verfügung gestellt.

JULIUS PISTOLL

insgesamt tätig und nahm am 2. März 1940 als Vorarbeiter im Hochofenbetrieb seinen Abschied vom Berufsleben. Man kann in diesem Falle nicht von dem beginnenden Ruhestand sprechen. Dieser Hüttenmann war erfüllt von ständiger Unruhe, die ihm stets in Bewegung hielt. Noch vor wenigen Jahren gehörten ausgedehnte Spaziergänge zu seinem Tagesablauf. Sie sind zur Zeit leider nicht möglich, da er sich von einer Erkrankung erholen muß. So gehörten zu den Gratulanten an seinem Geburtstag auch der Arzt, der Zuversicht ausstrahlte und mit seinem Patienten zufrieden war. Bürgermeister Lantermann, der Namens der Stadt Dinslaken gratulierte, hob voller Stolz hervor, daß Julius Pistoll der derzeit älteste Bewohner Dinslakens ist. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Prok. Werner Haftmann, Leiter der Sozialabteilung.

Am 10. März wurde Julius Pistoll 98 Jahre alt. Mit diesem Alter ist er der älteste im Ruhestand lebende frühere Mitarbeiter der ATH. Herr Pistoll wurde 1874 im ostpreußischen Gusa geboren. Als er 1909 in den Dienst der Hütte trat, war er bereits 34 Jahre alt. 31 Jahre war Julius Pistoll hier

95 JAHRE ALT

NIKOLAUS ARENS



Am 30. April wurde Nikolaus Arens 95 Jahre alt. Ein beachtliches Alter, das nicht vielen Menschen vergönnt ist. Herr Arens wurde 1877 in Gogolewo im damaligen Regierungsbezirk Posen geboren. In seiner Heimat erlernte er auch das Schmiede- und Schlosserhandwerk. Als er am 9. Oktober 1900 auf der Kokerei und der Schachtanlage 3/7 in den Dienst trat, war ein Schmied noch ein sehr gefragter Mann. Auch in den Jahrzehnten hat sich hieran kaum etwas geändert. Im-

merhin gehört Nikolaus Arens 45 Jahre zur Belegschaft der Kokerei. Fast 68jährig ging er 1945 in den Ruhestand, den er heute in Walsum verbringt. Mit großer Anteilnahme nahm er an seinem Geburtstag die zahlreichen Glückwünsche entgegen und prostete mit einem Schnäpschen seinen Gästen zu. Die Glückwünsche der Hütte überbrachte Frau Scheiermann von der Hamborner Sozialabteilung.



95 JAHRE ALT

WILHELM BRUCHERTSEIFER

Gleichfalls 95 Jahre alt wurde am 5. Mai Wilhelm Bruchertseifer. Im Jahre 1877 in Hamm an der Sieg geboren,

kam Herr Bruchertseifer um die Jahrhundertwende nach Hamborn, trat aber erst am 1. April 1919 in den Dienst der Hütte. Seinen Arbeitsplatz fand er in der Zurlichtung, wo er nach 26 Dienstjahren als 68jähriger am 25. April 1945 ausschied. Wilhelm Bruchertseifers Ruhestand war dank seiner guten Gesundheit keine Zeit des stillen Dahinlebens. Noch vor drei Jahren machte er eine Urlaubsreise in den Harz. Jetzt reizen diesen betagten Hüttenmann derartige Unternehmungen nicht mehr. Doch er nimmt an den Geschehnissen des Alltags regen Anteil. Dazu gehören täglich die Zeitung und nicht zuletzt auch das Fernsehen. Was auf der Hütte geschieht, entnimmt er mit regem Interesse unserer Werkzeitung. Mit einem Schnäpschen und der guten Zigarre erleben ihn seine zahlreichen Geburtstagsgäste in einer erstaunlich guten Verfassung. Die Glückwünsche der Hütte und des Jubilarenvereins überbrachte Frau Scheiermann.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
MARSCHALL, Richard	1913	3. April
SZALEK, Josef	1900	6. April
STORM, Tillmann	1892	8. April
PRAGAL, Kurt	1897	10. April
KUNZLER, Albert	1893	12. April
KWOSSEK, Paul	1900	13. April
GEISLER, Ernst	1901	16. April
HOFMANN, Maximilian	1902	16. April
EHRlich, Walter	1906	19. April
BARTKOWIAK, Johann	1901	22. April
HASCHKE, Walter	1905	22. April
TENTER, Heinrich	1905	22. April
SCHWARZ, Erich	1902	23. April
PLICH, Johannes	1922	24. April
MEYER, Elisabeth	1915	25. April
MATTEN, Wilhelm	1902	26. April
HERZBERGER, Jakob	1897	28. April
PAHLKE, Fritz	1901	28. April
STROJNY, Josef	1882	28. April
HENKEL, Ludwig	1900	1. Mai
WELFONDER, Gerhard	1908	3. Mai
BÜCKEN, Dietrich	1890	5. Mai
HÖLTER, Paul	1914	5. Mai
HEISTERKAMP, Heinrich	1913	7. Mai
FALTIN, Julius	1895	8. Mai
RIEDEL, Richard	1913	12. Mai
WELEBIL, Elisabeth	1916	15. Mai
ANGENENDT, Heinrich	1930	20. Mai
ELSEN, Johann	1896	22. Mai
GRÜTZEN, Heinrich	1910	22. Mai
STUCK, Ernst	1906	27. Mai
Oberwachmann, Werkschutz	1913	3. April
Pensionär (Kokillenmann, Martinwerk II)	1900	6. April
Pensionär (Dreher, Mechanische Hauptwerkstatt)	1892	8. April
Pensionär (Abteilungsvorsteher, Lockkartenabteilung)	1897	10. April
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung)	1893	12. April
Pensionär (Vorarbeiter, Martinwerk II)	1900	13. April
Pensionär (Gruppenführer, Meßwesen)	1901	16. April
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung)	1902	16. April
Pensionär (Elektriker, Zentrale Reparaturabteilung)	1906	19. April
Pensionär (Steuermann, Walzwerk)	1901	22. April
Pensionär (Verwieger, Verkehrswirtschaft)	1905	22. April
Pensionär (Kaufm. Angestellter, Auftragswesen)	1905	22. April
Pensionär (Gruppenleiter, Thyssen Rohrleitungsbau)	1902	23. April
Pensionär (Beizer, Zentrale Werkstätten)	1922	24. April
Putzfrau, Thyssenhaus Düsseldorf	1915	25. April
Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)	1902	26. April
Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb I)	1897	28. April
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung)	1901	28. April
Pensionär (Sandlader, Hochofen Hamborn)	1882	28. April
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung)	1900	1. Mai
Schichtmeister, Kraftwerk	1908	3. Mai
Pensionär (Former, Bergbau und Hüttenbedarf)	1890	5. Mai
Oberingenieur (Überbetriebliche Energieversorgung)	1914	5. Mai
Sachgebietsleiter, Buchhaltung	1913	7. Mai
Pensionär (1. Schmelzer, Hochofen Hamborn)	1895	8. Mai
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung)	1913	12. Mai
Beiköchin, Werksküche	1916	15. Mai
Techn. Angestellter	1930	20. Mai
Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung)	1896	22. Mai
Kaufm. Angestellter, Kaltbandwerk II	1910	22. Mai
Pensionär (Transportarbeiter, Kaltbandwerk II)	1906	27. Mai

Werk Ruhrort

HOLTGRAEFE, Friedrich	1889	5. Febr.
BECKER-PFLÜGER, Jakob	1887	7. Febr.
KLEIN, Matthias	1892	12. Febr.
VIERBAUM, Gerhard	1893	12. Febr.
HEIMANN, Franz	1903	13. Febr.
JASICZAK, Johann	1903	17. Febr.
FAHLKE, Rudolf	1895	18. Febr.
WAGNER, Rudolf	1921	30. März
SCHUCK, Wilhelm	1903	5. April
JUNK, Karl Heinz	1939	5. April
WEISLowski, Ludwig	1927	7. April
DRESEN, Karl	1899	10. April
MALLMANN, Max	1900	10. April
BURANDT, Heinz	1921	12. April
ADOMATIS, Kurt	1914	18. April
TATHOFF, Franz	1910	18. April
PETERS, Johann	1899	19. April
ROSINSKI, Bronislaus	1895	20. April
SCHWIERSKE, Karl	1878	20. April
BOSZULAK, Marian	1895	22. April
KONRAD, Georg	1927	22. April
SCHOUTEN, Karl	1904	22. April
MEINERT, Hermann	1907	24. April
WELLER, Nikolaus	1893	25. April
HÜFKEN, Heinrich	1901	26. April
ELSHOFF, Erwin	1937	29. April
ARIMOND, Karl	1893	30. April
BERNSSEN, Heinrich	1908	1. Mai
BRANDT, Willi	1902	2. Mai
EIMANN, Heinrich	1908	2. Mai
WROBEL, Emil	1903	4. Mai
HENSELEIT, Hermann	1888	10. Mai
MALESSA, Friedrich	1898	10. Mai
PETERS, Wilhelm	1903	10. Mai
BÖMMING, Wilhelm	1898	12. Mai
ZÖLLER, Werner	1949	12. Mai
WAGENER, Wilhelm	1895	14. Mai
SPOLDERS, Wilhelm	1903	15. Mai
SCHMITZ, Johann	1889	16. Mai
KLETTE, Clemens	1903	17. Mai
VEIT, Gustav	1887	19. Mai
PETERS, Josef	1924	20. Mai
USCHTRIN, Karl	1914	22. Mai
Pensionär (Lokführer, Masch.-Betrieb Schmalspur)	1889	5. Febr.
Pensionär (Vorarbeiter, Martinwerk)	1887	7. Febr.
Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Martinwerk)	1892	12. Febr.
Pensionär (Kranführer, Mechanische Hauptwerkstatt)	1893	12. Febr.
Pensionär (Kokillenmann, Martinwerk)	1903	13. Febr.
Pensionär (Kipper und Hacker, Hochofen)	1903	17. Febr.
Pensionär (Verlader, Thomasschlackenmühle)	1895	18. Febr.
1. Maschinist, Versorgungsbetrieb	1921	30. März
Pensionär (1. Schmelzer, Siemens-Martinwerk I)	1903	5. April
Pensionär (qual. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen)	1939	5. April
Steuerer, Konlistraße	1927	7. April
Pensionär (1. Maurer, Zustellung Siemens-Martinwerk I)	1899	10. April
Pensionär (1. Gasslocher, Martinwerk)	1900	10. April
Waschraumwärter, Waschraumbetreuung	1921	12. April
Platzarbeiter, Hochofen	1914	18. April
Waschraumwärter, Waschraumbetreuung	1910	18. April
Pensionär (Batterie-Monteur, Elektrobetrieb Krafthaus)	1899	19. April
Pensionär (Schrottlader, Martinwerk II)	1895	20. April
Pensionär (Obermeister, SM-Werk)	1878	20. April
Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1895	22. April
1. Maurer, Bauabteilung	1927	22. April
Pensionär (Laborant, Chemisches Labor)	1904	22. April
Pensionär (Vorarb.-Fernmeldemont., Nachrichtentechnik)	1907	24. April
Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Martinwerk II)	1893	25. April
Pensionär (Maschinist, Masch.-Betrieb Hochofen)	1901	26. April
Rangierer, Masch.-Betrieb Fahrzeugwesen	1937	29. April
Pensionär (Meister, Fernsprech- und Telegrafentechnik)	1893	30. April
Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Walzwerke)	1908	1. Mai
Pensionär (1. Brenner, Stahlbau)	1902	2. Mai
Pensionär (1. Magazinausgeber, Lagerverwaltung)	1908	2. Mai
Pensionär (1. Magazinausgeber, Zentralmagazin)	1903	4. Mai
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1888	10. Mai
Pensionär (1. Zurlichter, Straße 5)	1898	10. Mai
Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1903	10. Mai
Pensionär (kaufm. Angest., Elektrobetr. Stahl- u. Walzwerke)	1898	12. Mai
1. Betriebsflektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke	1949	12. Mai
Pensionär (kaufm. Angest., Masch.-Betr. Stahl- u. Walzw.)	1895	14. Mai
Pensionär (1. Maurer, Zustellung)	1903	15. Mai
Pensionär (Vorarbeiter, Martinwerk II)	1889	16. Mai
Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Hochofen)	1903	17. Mai
Pensionär (Schrägaufzugführer, Masch.-Betr. Hochofen)	1887	19. Mai
1. Maurer, Martinwerk	1924	20. Mai
Pensionär (Apparatewärter, Hochofen)	1914	22. Mai

Betriebsbereich Duisburg-Süd

DREBS, Kurt	Pensionär (Steuermann, Breitflach-Walzwerk Großenbaum)	1906	15. April
-------------	--	------	-----------

90 JAHRE ALT

NIKOLAUS PINK

Schon am 8. Februar hatte es bei den Eheleuten Pink in der Auguststraße — Hamborn eine kleine Feier gegeben, als sie das seltene Fest der eisernen Hochzeit begehen konnten. (Die Werkzeitung berichtete darüber im letzten Heft.) Am 1. Juni gab es wieder einen Anlaß für eine Feier.

Nikolaus Pink wurde an diesem Tag neunzig Jahre alt. Dieser betagte Hüttenmann wurde 1882 in Malborn bei Bernkastel geboren und kam am 15. Oktober 1897 zur Hütte. In verschiedenen Betrieben war er bis zum Eintritt in den Ruhestand im März 1949 tätig. Nikolaus Pink ist der älteste Goldjubilare der ATH. Für ihn gab es nicht nur Glückwünsche der ATH, sondern auch des Jubilarenvereins, die der Leiter der Sozialabteilung in Hamborn, Prok. Haftmann, überbrachte.



