

unsere ATH

19. Jahrgang · April/Mai 1973 · Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn 4/5



MOSAIK

DR. SOHL NEUER VORSITZENDER DES ATH-AUFSICHTSRATES

Mit Ablauf der Hauptversammlung am 17. April schieden Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser aus dem Vorstand der ATH aus. Die Hauptversammlung wählte Dr. Sohl in den Aufsichtsrat, der ihn am gleichen Tage zu seinem neuen Vorsitzenden bestellte. Erster stellvertretender Vorsitzender wurde Heinz Oskar Vetter; Dr. Kurt Birrenbach und Hans Mayr wurden zu weiteren stellvertretenden Vorsitzenden gewählt.



DEM KAUFANGEBOT DER ATH auf Übernahme von Rheinstahl-Aktien sind Rheinstahl-Aktionäre mit etwa 60,5 Prozent des Kapitals dieses Unternehmens gefolgt. Die Rheinstahl-Aktien im Nennwert von rund 284 Millionen DM bleiben zunächst bei dem Bankenkonsortium, bis die Kommission der Europäischen Gemeinschaften über den Antrag der ATH nach Artikel 66 des Vertrages entschieden hat.

BEI DER WALZSTAHL-VEREINIGUNG haben die Mitgliedswerke Dr. Heinz Kriwet für zwei Jahre zum neuen Vorsitzenden gewählt. Er wurde Nachfolger von Dr. Risser, der sein Amt mit seinem Ausscheiden aus dem ATH-Vorstand niederlegte.

ZUM STELLV. GESCHÄFTSFÜHRER bestellten die Aufsichtsräte der Rheinischen Kalksteinwerke GmbH und der Dolomitwerke GmbH Wülfrath Dipl.-Berging. Karl Heinz Zepter, den bisherigen Geschäftsführer der Erzumschlag-Anlage Rotterdam-Europoort. Direktor Zepter wird sich in das Arbeitsgebiet von Dir. Dr. Flachsenberg einarbeiten, der in absehbarer Zeit in den Ruhestand tritt.

Großes Verdienstkreuz für Prof. Dr. Cordes



Staatssekretär Truschkowski vom Landesministerium für Wirtschaft, Mittelstand und Verkehr überreichte in Vertretung von Minister Dr. Riemer Professor Dr. Walter Cordes am 16. April, einen Tag vor seinem Ausscheiden aus dem Vorstand der ATH, im Beisein von Mitgliedern des Vorstands und Aufsichtsrates das vom Bundespräsidenten verliehene Große Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland.

Prof. Dr. Cordes erhielt diese Auszeichnung für seine Verdienste um die Förderung der Wirtschaft, der Wissenschaft und gemeinnütziger Einrichtungen. Der industrielle Verkehrsverbund im Bereich der Anschlußbahnen des westdeutschen Bahnnetzes im Großraum Duisburg-Dinslaken, der Wiederaufbau und die Bereiche

grundsätzlicher Umstrukturierung der Rheinschiffahrt stehen dabei beispielhaft für seine Bemühungen.

Als Vorsitzender des Betriebswirtschaftlichen Instituts der Eisenhüttenleute und als Präsident der Schmalenbach-Gesellschaft zur Förderung der betriebswirtschaftlichen Forschung und Praxis e. V. habe Prof. Dr. Cordes neben der Einführung moderner betriebswirtschaftlicher Methoden sich insbesondere für die Weiterentwicklung der beruflichen Aus- und Fortbildung junger Betriebswirte eingesetzt. Seine uneigennützig Mitarbeit im Krankenhaus-Wesen des Diakonischen Werkes der Evangelischen Kirche im Rheinland wurden damit ebenso geehrt wie seine Tätigkeit als Erster Vorsitzender des Landesverbandes Nordrhein-Westfalen der Schutzgemeinschaft Deutscher Wald.

Japanische Ehrenmitgliedschaft für Dr. Brandt

Das Iron and Steel Institute of Japan ernannte Mitte April auf seiner diesjährigen Hauptversammlung in Tokio in Anerkennung seiner Verdienste um die Eisen- und Stahlindustrie Hüttenleiter Dr. Hermann Th. Brandt zum Ehrenmitglied. Aus diesem Anlaß hielt Dr. Brandt vor den japanischen Eisenhüttenleuten einen Vortrag über die Entwicklung der deutschen Stahlindustrie in den vergange-

nen 25 Jahren. Mit der Reise war auch der Besuch einiger japanischer Hüttenwerke verbunden.

EINE FERIENKARTE des Bundesministeriums für Verkehr, die allen Urlaubern eine „Ferienhilfe“ sein soll, liegt dieser Ausgabe bei.

Neue Pensionsordnung für ATH-Mitarbeiter

Am 1. April ist für alle aktiven Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der ATH eine neue Pensionsordnung in Kraft getreten. Sie löst die bisher bestehenden unterschiedlichen Pensionsregelungen in unseren Werken ab.

Diese Pensionsordnung ist das Ergebnis zahlreicher Verhandlungen zwischen unseren Betriebsräten und der Unternehmensleitung. Mit ihr paßt sich die August Thyssen-Hütte modernen sozialpolitischen Erfordernissen an. Die Pensionsordnung enthält verbesserte Leistungen, schafft für jede Mitarbeiterin und jeden Mitarbeiter eine gleiche Berechnungsgrundlage und ist in der Gesamtkonzeption überschaubarer als unsere bisherigen Regelungen.

Für einen großen Teil unserer Altpensioner, für die die neue Pensionsordnung aus rechtlichen Gründen nicht zur Anwendung kommen kann, sind die Werksrenten ab 1. Mai 1973 erhöht worden.

Allen aktiven Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sowie den Empfängern von Werksrenten werden wir in den nächsten Tagen einen Sonderdruck zustellen, der die neue Pensionsordnung erläutert und auch den Text wiedergibt.

MIT FÜNF PROZENT wird sich die ATH sobald wie möglich an der französischen Stahlgesellschaft Solmer beteiligen und dafür ein entsprechendes Nutzungsrecht an den Anlagen der Gesellschaft erhalten. Der ATH wird die Möglichkeit eingeräumt, diese Beteiligung in nennenswertem Umfang, der noch festzulegen ist, zu erhöhen. Solmer errichtet in Fos bei Marseille ein Stahlwerk mit einer Breitbandstraße.

DER AUFSICHTSRAT der Thyssen Niederrhein AG hat Dr. rer. pol. Oskar Janson mit Wirkung vom 1. April zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Gesellschaft berufen. Er wird von Dr. rer. pol. Helmut Kurrle, der Ende Mai 1973 nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand tritt, dessen Geschäftsbereich Finanz- und Rechnungswesen übernehmen. Dr. Janson (53) kam 1953 zur Thyssen-Gruppe. Von 1965 an war er Vorstandsmitglied zunächst bei der heutigen Thyssen Handelsunion und zuletzt bei den Deutschen Edelstahlwerken.

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 (0 21 31) 540 (1), 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, Schelbel, Steinmetz, Strangfeld, Terbrüggen, Warne; Bildstellen GHH und Thyssen Stahlunion; Farbaufnahmen: Lang, Metzger, Steinmetz

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

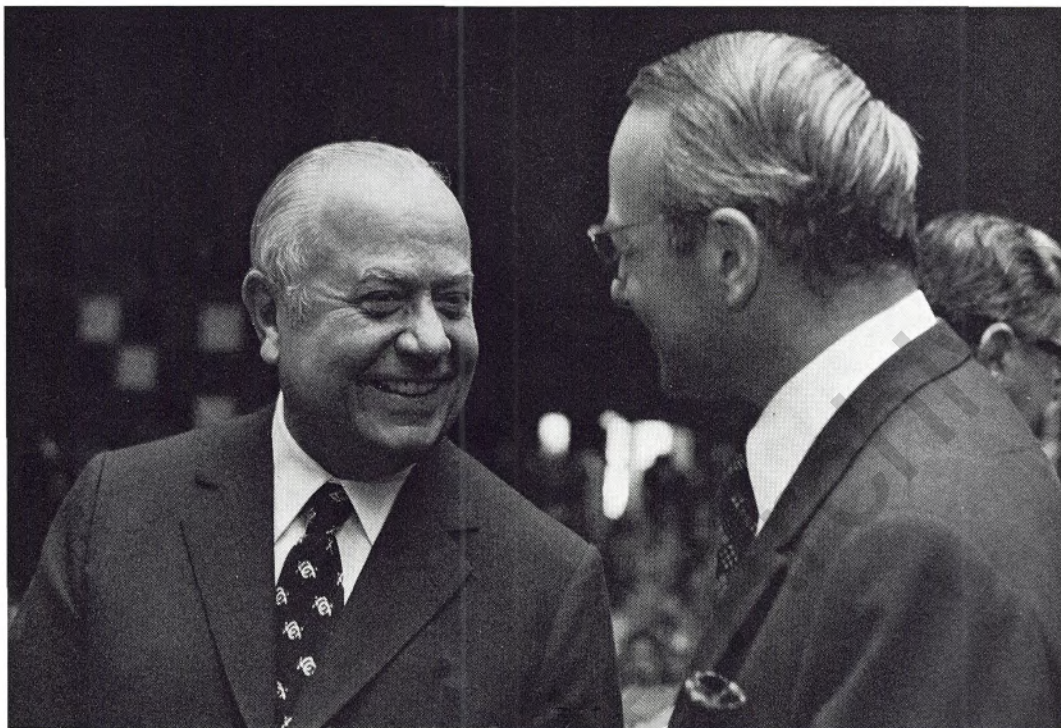
TITELBLID: Blick hinter das Bedienungsfeld eines Computers

BILD DER LETZTEN SEITE: Ferndatenstation im Werk Finnentrop. Eine Mitarbeiterin „füttert“ das zentrale Computersystem der TDV in Bruckhausen mit Produktionsdaten — Siehe den Bericht auf Seite 14 (Farbaufnahmen: U. Steinmetz)

Aus dem Inhalt:

	Seite
Neue Schwerpunkte für die Zukunft der Thyssen-Gruppe	3
125 000 Aktionäre jetzt Anteilseigner der ATH	5
Probleme des Umweltschutzes um den Großhochofen Schweißgern	6
Thyssentag 1973 in Düsseldorf	9
Zement-Mahlwerk Schweißgern verarbeitet granulierten Hochofenschlacke	10
19. Jubiläumfeier — 20 Jahre nach Neugründung der ATH	12
TDV — Partner für Automation und Datenverarbeitung	14
Stromverbund der ATH-Kraftwerke Hamborn und Ruhrort mit Oberhausen — erhöht wirtschaftliche Energieproduktion	21
Handelsgruppe Heinr. Aug. Schulte mit neuer Firmen-Optik	23
200 leitende Mitarbeiter der Handelsunion beim Jahrestreffen	24
Neue Richtlinien für Arbeitsschutz-Vorschriften	25
Vor 25 Jahren war eine Ausbildung viel mehr als nur ein Wagnis	26
Betriebsrat schlägt Versuch mit gleitender Arbeitszeit vor	28
Hannover-Messe 1973	31

Neue Schwerpunkte für die Zukunft der Thyssen-Gruppe



Mit dem Tag der Hauptversammlung zum Geschäftsjahr 1971/72 am 17. April sind Dr. Sohl, Professor Dr. Cordes und Dr. Risser aus dem Vorstand der ATH ausgeschieden. Mit dem gleichen Tage hat Dr. Dieter Spethmann den Vorsitz im Vorstand übernommen. Aus diesem Anlaß stellte die Werkzeugzeitung dem alten und dem neuen Vorstandsvorsitzenden einige Fragen über den Weg, den die ATH in den vergangenen zwei Jahrzehnten während der Vorstandstätigkeit von Dr. Sohl genommen hat und den sie unter Dr. Spethmann in die Zukunft nehmen wird.

Am 17. April haben Sie, Herr Dr. Sohl, den Vorsitz im ATH-Vorstand, den Sie zwei Jahrzehnte innehatten, an Herrn Dr. Spethmann übergeben. Als Sie vor zwanzig Jahren Ihre Arbeit bei der neuen ATH begannen, hat es Stimmen gegeben, die Sie davor warnten, ein so völlig zerstörtes Werk, wie es die ATH damals war, wieder aufbauen zu wollen. Was hat Sie gereizt, diese Aufgabe trotzdem zu übernehmen und auch zu lösen?

DR. SOHL:

Zunächst möchte ich feststellen, daß es 1953 für den damaligen Gründungsvorstand — also Herrn Cordes, Herrn Michel und für mich — keinen Zweifel an der Notwendigkeit und der Zweckmäßigkeit eines raschen wirtschaftlichen und technischen Wiederaufbaus der Thyssenhütte gab. Dazu hatte das von August Thyssen gegründete Werk in den vielen Jahrzehnten seiner Entwicklung viel zu oft unter Beweis gestellt, welchen wichtigen Platz es in der deutschen und europäischen Stahlindustrie einnahm. In dieser Überzeugung wurden wir von Herrn Risser und dem ersten Arbeitsdirektor, Herrn Meyer, die beide einige Zeit nach Neugründung in den Vorstand eintraten, ebenso nachhaltig unterstützt wie von allen anderen, die damals für das Werk und seine Mitarbeiter Verantwortung trugen. Besonders gereizt hat uns diese Aufgabe gerade wegen der damit verbundenen Schwierigkeiten.

Blickt man zurück auf Ihre gesamte Arbeit seit dem letzten Kriege, so hat sie — wenn man so will — drei Phasen:

Da waren zunächst — noch als Vorstandsmitglied der Vereinigten Stahlwerke und als Mitglied des ATH-Aufsichtsrates — die Jahre des Abwehrkampfes gegen die Demontage und die Vernichtung der Hüttenwerke.

Danach kam der Wiederaufbau der ATH als Vorstandsmitglied in Hamborn.

Schließlich folgte die Zusammenführung der durch die Entflechtung getrennten alten Thyssen-Unternehmen zur heute größten Stahlgruppe des Kontinents.

Was würden Sie rückblickend Ihre schwerste, was die wichtigste Aufgabe nennen?

DR. SOHL:

Die Thyssenhütte hat in den jetzt zwei Jahrzehnten ihrer Nachkriegsentwicklung manchmal vor schwierigen Aufgaben gestanden. Die schwerste und wichtigste Aufgabe war vermutlich die Rückgewinnung eines engen technisch-wirtschaftlichen Verbundes zwischen Hamborn und Ruhrort, die den Zusammenschluß von ATH und Phoenix-Ruhrort zur Voraussetzung hatte. Es dauerte fünf Jahre, bis wir nach harten Anstrengungen den Schlußpunkt unter diesen wichtigen Abschnitt setzen konnten.

Eine bekannte Zeitung hat Sie vor Jahren einmal als einen Mann bezeichnet, der keine Denkmalspflege betreibt, son-

dern eine zukunftssichere Stahlindustrie schaffen wollte und der deshalb „Eisen wachsen ließ“. Worin sehen Sie heute eine sichere Grundlage für die ATH?

DR. SOHL:

Tatsache ist, daß wir in den zwei Jahrzehnten eine international optimale Basis in den Stahlbereichen schaffen konnten. Tatsache ist ferner, daß die ATH trotz hoher Leistungsbereitschaft ihrer Mitarbeiter und der Modernität ihrer Werke in den letzten Jahren Einbußen in ihrer internationalen Wettbewerbsfähigkeit hinnehmen mußte. Zur Zeit sind wir durch neue Weichenstellungen dabei, die Grundlage unseres künftigen Weges wieder zu festigen. Das ist ein Prozeß, der nicht von heute auf morgen abgeschlossen sein wird. Deshalb kommt es entscheidend darauf an, keinen erneuten Rückschlag zu erleiden. Das gilt für die Kosten gleichermaßen wie die leidigen Währungsprobleme.

Als Sie vor vier Jahren den Vorsitz in der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie nach 13jähriger Amtszeit abgaben, sagte man Ihnen nach, Sie hätten sich mit der damaligen guten Stahlkonjunktur zugleich auch einen guten Abgang verschaffen wollen. Auch jetzt geht es in der deutschen Stahlindustrie nach den letzten beiden schwierigen Jahren wieder aufwärts. Gehen Sie deshalb leichteren Herzens in den Ruhestand?

DR. SOHL:

Es ist zweifellos richtig, daß wir uns in einer aufstrebenden Konjunkturlage befinden, und deshalb fiel meinen Kollegen Cordes, Risser und mir selbst der Abschied von der aktiven Vorstandstätigkeit leichter, als das noch vor einem Jahr der Fall gewesen wäre. Der nächste Winter aber kommt bestimmt; und er fällt angesichts der

UNSER BILD ZEIGT

Dr. Sohl und Dr. Spethmann bei der letzten Hauptversammlung der ATH am 17. April in der Duisburger Mercator-Halle

veränderten strukturellen Grundlage, auf der wir heute stehen, wahrscheinlich härter aus, als viele das für möglich halten. Die Tatsache, daß die ATH sich durch neue Schritte nach vorn schon jetzt auf künftige Erschwernisse rüstet, gibt mir allerdings die Gewißheit einer gesunden Weiterentwicklung dieses Unternehmens.

Es wäre sehr interessant, Herr Dr. Spethmann, von Ihnen zu hören, wie Sie Ihren Anfang bei der ATH sahen.

DR. SPETHMANN:

Auf die Frage von Herrn Sohl, ob ich bei ihm Assistent werden wolle, habe ich seinerzeit am Telefon ohne Zögern „ja“ gesagt. Meine Arbeit gab mir Gelegenheit, mich über die damalige ATH rasch zu informieren. Außerdem kam ich in den Beginn der Expansion hinein, aus der dann die Thyssen-Gruppe wurde. So durfte ich bei der Vorbereitung und beim Durchziehen aller Arbeitsschritte mit dabei sein. Infolgedessen ist mir heute das Denken in den Zusammenhängen der Thyssen-Gruppe etwas ganz Selbstverständliches. Die heutige Leistungsstärke und Widerstandskraft der ATH erklären sich aus zwei Wurzeln: Den immer auf technischen Fortschritt und äußerster Kostenverbesserung gezielten Investitionen der ATH und eben aus der Bildung der Thyssen-Gruppe.

Herr Dr. Spethmann, Sie sind Ende März 47 Jahre alt geworden; Sie sind zwanzig Jahre jünger als Herr Dr. Sohl und seit achtzehn Jahren bei Thyssen. Die Wirtschaftspresse hat Ihnen schon lange den durch-

aus anerkennend gemeinten Stempel „Senkrechtstarter“ aufgedrückt. Haben Sie wirklich so viele Sprossen der Ausbildungsleiter bis zu Ihrer heutigen Stellung übersprungen, wie man gemeinhin mit einer solchen Abstempelung verbinden könnte?

DR. SPETHMANN:

Das Bild vom Senkrechtstarter war nie glücklich. Aber Sie wissen ja, wie leicht Schlagworte die Runde machen. Ich habe vor mehr als dreißig Jahren als Lehrling im Krupp'schen Maschinenbau begonnen. Also habe ich keine Stufe auf der Treppe der beruflichen Entwicklung übersprungen. Ich möchte auch in der Rückschau nicht eine einzige dieser Stufen missen. Jede war nötig, um zu lernen und den Horizont zu erweitern.

Sie leiten künftig die Thyssen-Gruppe, die neue Konturen erhalten soll. In welche Richtung geht die Thyssen-Gruppe, und wie werden Sie den Konzern führen? Worin sehen Sie Ihre wichtigsten Aufgaben?

DR. SPETHMANN:

Mit dem Erwerb der Aktienmehrheit bei Rheinstahl und mit dem Eintritt in das französische Küstenwerk SOLMER werden neue Schwerpunkte gesetzt. Die Thyssen-Gruppe wird ihre Stahlerzeugung im Inland nach besten Kräften kostengünstiger gestalten. Außerdem festigt die Thyssen-Gruppe ihre Position im Handel. Mit der Rheinstahl-Kooperation verstärken wir unser Verarbeitungsbein, was erheblich zur Krisenfestigkeit beitragen wird. Mit unseren Auslands-Investitionen schließlich nehmen wir unternehmerische Chancen wahr, die sich an ausländischen Standorten besser wahrnehmen lassen als im Inland. Daß ein solcher Konzern am besten dezentral geführt wird, steht außer Frage. Die einzelnen Entscheidungszentren haben ihrer Verantwortlichkeit für das Ergebnis ihres Teilbereichs gerecht zu werden. Das belebt zugleich die Mitwirkung an der Verantwortung.

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates hat Herrn Dr. Sohl in der letzten Belegschaftsversammlung eine stets faire Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat bestätigt. Wie sehen Sie, Herr Dr. Spethmann, künftig diese Zusammenarbeit?

DR. SPETHMANN:

Die Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat vollzieht sich im Rahmen des neuen Betriebsverfassungsgesetzes und, da auch einzelne Betriebsräte Mitglieder des Aufsichtsrates der August Thyssen-Hütte sind, zusätzlich im Rahmen des Aufsichtsrats. Insgesamt gesehen bewegen wir uns damit innerhalb einer äußerst anpassungsfähigen Rechtsordnung. Wir haben bei der ATH, glaube ich, eine Tradition in Sachen Offenheit und Diskussion. Ich jedenfalls bin bestrebt, keiner Frage auszuweichen. Für mich ist die Entwicklung des Unternehmens in den letzten zwei Jahrzehnten nicht denkbar ohne den Hintergrund des Vertrauensverhältnisses zwischen Unternehmensführung



Der Erzumschlags-Anlage Europort im Rotterdamer Hafen steht seit 16. Januar ein dritter Löschurm zur Verfügung. An diesem Tage konnten die vertraglich festgelegten Leistungsprüfungen vom Lieferanten erfolgreich zum Abschluß gebracht werden. Damit erhöht sich die Entlade-Kapazität der Umschlagsanlage, die ein Gemeinschaftsunternehmen der August Thyssen-Hütte, der Fried.

Krupp Hüttenwerke und der Mannesmann-Werke ist, auf jährlich rd. fünfzehn Millionen Tonnen. Dieses Gerät entspricht in Aufbau und mit seiner maximalen Stundenleistung von 2300 Tonnen den beiden bereits in 1970 in Betrieb genommenen Löschtürmen. Ein Massengutfrachter der 140 000-t-Klasse wird nunmehr in 50 bis 55 Stunden leergestellt werden können.

und Betriebsrat. Dies ist nicht nur eine Verpflichtung für den neuen Vorstand, sondern wird — dessen bin ich gewiß — gern fortgeführt und weiterentwickelt.

Glauben Sie, Herr Dr. Spethmann, daß es bei Belegschaften auch in Unternehmen von der Größe der ATH und der Thyssen-Gruppe noch jene Treue zum Werk geben wird, die man der ATH-Belegschaft vor allem in den Jahren der Demontage und des Wiederaufbaus nachgesagt hat? Womit finden sich die langjährigen Mitarbeiter Ihrer Meinung nach für diese Treue belohnt?

DR. SPETHMANN:

An eine stärkere Fluktuation der Belegschaften haben sich inzwischen viele Unternehmen gewöhnen müssen. Das hat vielfältige

Gründe. Von einem allgemeinen Trend wird sich ein einzelnes Unternehmen kaum ausschließen können. Ich bin auch der Meinung, daß Treue zum Werk auch in Zukunft keine leere Floskel sein sollte. Sie sollte sich niederschlagen in Bemühungen des Werkes um den einzelnen: Hier denke ich z. B. an zu verbessernde Möglichkeiten der Weiterbildung. Sie sollte sich aber vor allem niederschlagen in der Bemühung, dem einzelnen das Bewußtsein der Sicherheit seines Arbeitsplatzes dadurch zu geben, daß das Unternehmen mit seiner Technologie, seinen Investitionen und der Qualität seiner Unternehmensführung immer überzeugend wirkt.

Sie, Herr Dr. Sohl, bleiben als Vorsitzender des ATH-Aufsichtsrates auch künftig mit den Unternehmen der Thyssen-

Gruppe verbunden. Es ist also kein endgültiger Abschied?

DR. SOHL:

Der Abschied vom Vorstand und damit der Leitung des Unternehmens ist endgültig. Ich habe lange Jahre in Aufsichtsräten anderer Unternehmen mitgewirkt und weiß genau zu unterscheiden zwischen den Aufgaben des Vorstandes auf der einen Seite und denen des Aufsichtsrats auf der anderen. Im übrigen gibt es zwischen Herrn Spethmann und mir nicht den geringsten Zweifel, daß die Zusammenarbeit zwischen Aufsichtsrat und Vorstand künftig genau so freundschaftlich sein wird, wie dies in der Vergangenheit der Fall war.

Eine Herzensangelegenheit war Ihnen stets Ihre Arbeit in der Fritz Thyssen Stiftung. Wird sie weitergehen? Wo werden Sie sonst noch tätig sein?

DR. SOHL:

Die Gründung der Fritz Thyssen Stiftung durch die Familie Thyssen im Jahre 1959 war nach meinem Dafürhalten ein Höhepunkt in unserer Nachkriegs-Entwicklung und zugleich Ansporn für unsere Arbeit. Bis jetzt hat die Stiftung aus Dividenden der ATH Mittel in Höhe von fast 130 Millionen DM für die Förderung von Wissenschaft und Forschung erhalten und wurde damit in die Lage versetzt, bedeutende wissenschaftliche und kulturelle Aufgaben zu unterstützen. Dies wird auch künftig so sein.

Neben meiner Tätigkeit im Kuratorium der Fritz Thyssen Stiftung, dem Vorsitz im ATH-Aufsichtsrat und der Mitarbeit in den Aufsichtsräten einiger anderer bedeutender Unternehmen habe ich, wie Sie wissen, vor gut einem Jahr im Bundesverband der Deutschen Industrie das Amt des Präsidenten übernommen. Diese interessante und wichtige Aufgabe ist mit sehr viel Arbeit verbunden, und deshalb rechne ich kaum damit, daß ich künftig zu wenig zu tun haben werde.

Herr Dr. Sohl, Herr Dr. Spethmann — wir danken Ihnen für dieses Gespräch.

Dr.-Ing. RICHARD RISSER

Hüttendirektor Dr.-Ing. Richard Risser (66), der am 17. April als Vorstandsmitglied ausschied, war im Vorstand der ATH siebzehn Jahre und bei Unternehmen der heutigen Thyssen-Gruppe — abgesehen von einer dreijährigen Tätigkeit als Geschäftsführer der Artewek — seit 1933 tätig. Neun Jahre hatte er gleichzeitig in Personalunion den Vorsitz im Vorstand der Niederrheinischen Hütte inne. Dr. Risser war zuständig für den Verkauf — in einem Bereich, in dem sich seine Aufgaben mit der steigenden Produktion des Unternehmens und dem Hineinwachsen in zahlreiche neue Produktionsbereiche im Laufe seines Wirkens immer mehr vergrößerten, so daß sein Arbeitsfeld schließlich die Welt war. Dr. Risser, von Hause aus Techniker und Kaufmann zugleich, hat sein berufliches Metier einmal vor Jahren nüchtern mit dem schlichten Satz umschrieben, daß es kaum ein Land der Erde gäbe, daß er noch nicht besucht habe. Nicht zuletzt seiner Initiative verdankt die Thyssen-Gruppe heute ihr weltweites Handelsnetz.

Prof. Dr. ROBERT ELLSCHEID

Mit Ablauf der Hauptversammlung schied Prof. Dr. Robert Ellscheid (73) aus dem Aufsichtsrat der ATH aus, dem er seit 1964 angehört hatte. Mit der Familie Thyssen und den Thyssen'schen Unternehmen ist Prof. Dr. Ellscheid eng verbunden, seit Fritz Thyssen den Kölner Rechtsanwalt 1946 zu seinem Berater und zum Repräsentanten seiner Familie bestellte. Er wurde Verteidiger Fritz Thyssens und vertrat die Thyssen'schen Interessen auch bei der Entflechtung der Vereinigten Stahlwerke. Wiederaufbau und Ausbau der Werke verdankten ihm wesentliche Impulse, vor allem die Gründung der Hüttenwerke Phoenix AG in Ruhrort und der Rheinische Hüttenwerke AG in Mülheim sowie die Fusion der beiden



Unternehmen zur Phoenix-Rheinrohr AG, deren Aufsichtsratsvorsitz er innehatte. Zu den Aufgaben, die ihm besonders am Herzen liegen, gehört die Fritz Thyssen Stiftung, deren Kuratorium er seit Jahren angehört.

UNSER BILD: Prof. Dr. Ellscheid (links) und Dr. Risser



Hauptversammlung am 17. April dauerte über acht Stunden

125 000 Aktionäre sind jetzt Anteilseigner der ATH

Mit einer Dauer von über acht Stunden war die 19. Hauptversammlung am 17. April die längste in der zwanzigjährigen Geschichte der ATH. Die Duisburger Mercator-Halle war bis auf den letzten Platz besetzt, als Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Birrenbach die Versammlung eröffnete und zunächst Dr. Heinz Kriwet, Dr. Klaus Kuhn und Wolfgang Philipp als neue ab 1. April amtierende Mitglieder des Vorstandes vorstellte. In ehrenden Worten gedachte er der im Vorjahr verstorbenen Mitarbeiter sowie des verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedes Olaf Radke, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Industriegewerkschaft Metall.

Themen der Tagesordnung waren die Vorlage der Jahresabschlüsse der ATH und der Thyssen-Gruppe, die Beschlußfassung über die Verwendung des Bilanzgewinns sowie über die Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat sowie — neben der Wahl des Abschlußprüfers — Ersatzwahlen zum Aufsichtsrat.

Wie in den Jahren zuvor gab auch diesmal Dr. Sohl zu Beginn der Versammlung einen Bericht über die Entwicklung der Gesellschaft im vergangenen und laufenden Geschäftsjahr sowie über die Zukunftsaussichten.

Vier Schwerpunkte stellte Dr. Sohl dabei heraus:

- den Rückblick über zwanzig Jahre ATH,
- eine geraffte Übersicht über das letzte Geschäftsjahr, das er als den schwierigsten Abschnitt der zwanzigjährigen Geschichte der ATH bezeichnete,
- eine Bestandsaufnahme der gegenwärtigen Konjunktur
- sowie schließlich die Weichenstellungen für den Weg der Thyssen-Gruppe in die Zukunft.

Dr. Sohl unterstrich, nach dem

Rüschlag in den letzten beiden Geschäftsjahren gehe es bei der ATH seit einigen Monaten konjunkturell und inzwischen auch bei den Erträgen wieder bergauf. Zum anderen zeichne sich eine verbreiterte Konzernbasis ab, die der Thyssen-Gruppe künftig eine größere Widerstandskraft gegen strukturelle Einbrüche verleihe.

Für das laufende Geschäftsjahr werde man wieder eine Dividende aus erwirtschafteten Erträgen vorschlagen können. Die ATH sei seit einigen Monaten im Stahlbereich nahezu voll ausgelastet und aus dem Ertragstief heraus. In anderen Produktionsbereichen gehe es dagegen etwas mühsamer voran.

Der Eintritt in den neuen Aufschwung der Konjunktur sei jedoch aus der strukturell veränderten Startposition einer immer größer werdenden Abhängigkeit vom internationalen Stahlmarkt erfolgt, auf dem die mehrfachen Änderungen der Währungsparitäten die Wettbewerbs-Relation zu den wichtigsten Partnern der Bundesrepublik im Außenhandel — um 42 Prozent zum Beispiel zu den USA und um 32 Prozent zu Frankreich — wesentlich erschwert hätten.

Hinzu komme als zweites strukturelles Handikap für die Hüttenwerke die Abhängigkeit von der deutschen Koks- und Kohle. Dr. Sohl stellte heraus, daß Konsequenzen aus der Tatsache, daß der deutsche Steinkohlen-Bergbau nach allgemeiner Überzeugung der Währungsgeschädigte Nr. 1 sei, im Rahmen des angestrebten Energieprogramms berücksichtigt werden müßten.

Die Stahlindustrie strebe eine marktwirtschaftliche Lösung des Kohleproblems an, bei der die ATH zu eigenen Opfern bereit sei. „Wir haben nicht die Absicht, uns von der deutschen Steinkohle zu trennen“, unterstrich Dr. Sohl in diesem Zusammenhang. „Aber die Zusammenarbeit muß sich auf der Basis der Freiwilligkeit vollziehen und dem Marktgeschehen anpassen.“

Bei seiner Rückschau auf die zwanzigjährige Entwicklung der ATH teilte er u. a. mit, daß sich die Zahl der Anteilseigner inzwischen auf 125 000 erhöht habe. Seit 1955/56, als man damals 38 000 Aktionären die erste Dividende habe zahlen können, hätten die Aktionäre der ATH insgesamt über eine Milliarde DM erhalten. Der Fritz Thyssen Stiftung, deren Errichtung durch die Familie Thyssen im Jahre 1959 ein Höhepunkt in der Nachkriegsgeschichte der ATH und ein zusätzlicher Ansporn für die Arbeit gewesen sei, seien zur Förderung von Wissenschaft und Forschung davon fast 130 Millionen DM zugeflossen. Der Entwicklungsprozeß, der zur Bildung der Thyssen-Gruppe geführt habe, sei nicht eine einfache

Addition von Werken und Unternehmen, von Produktions-, Beleg-, Geschäfts- und Umsatzziffern. Er stelle vielmehr eine sinnvolle Neuordnung dar mit dem Ziel einer besseren Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit, um das man sich angesichts des ständigen technischen und wirtschaftlichen Wandels stets von neuem bemühen müsse.

Der Stahl-Standort an Rhein und Ruhr habe seine Vorzugsstellung in der Bundesrepublik nicht verloren. Er könne es auch international mit den Stahlwerken an der Küste aufnehmen, zumal die ATH in Rotterdam über die leistungsfähige Erz-Umschlaganlage Europoort mit einer Jahreskapazität von 15 Millionen Tonnen verfüge und die Frachtkosten mit der weiteren Entwicklung der Schiffschiffahrt wesentlich verbilligt werden könnten.

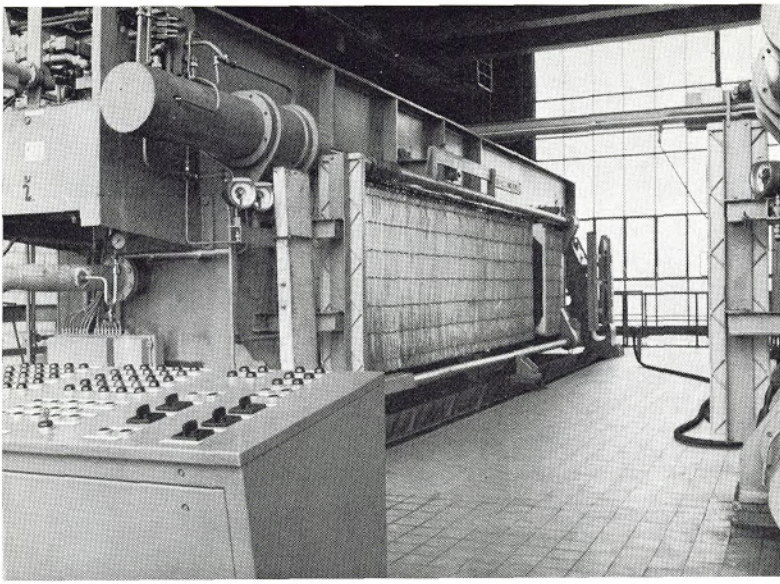
Andererseits sei der hiesige Standort aus Gründen der Infrastruktur und des Arbeitsmarktes aber kaum noch weiter ausbaufähig. Die Diskussion um den Großhohofen Schwelgern habe außerdem gezeigt, daß man trotz aller Bemühungen um eine umweltgerechte Gestaltung der Werksanlagen hierzulande an neue Grenzen stoße.

Die Thyssen-Gruppe stehe jetzt in einer Phase, sich durch strukturelle Anpassungen an die weltweit stark veränderten Wettbewerbsbedingungen für die Zukunft zu rüsten. Dies geschehe u. a. durch ein stärkeres Engagement im Ausland, für das die Beteiligungen am brasilianischen Stahlwerk Cosigua und am französischen Stahlwerk Fos bei Marseille die ersten Ansatzpunkte gäben.

Ein weiterer wesentlicher Schritt sei die angestrebte Verbindung mit Rheinstahl, auf deren Historie Dr. Sohl näher einging.

Die beabsichtigte Zusammenarbeit entspringe einer Anregung des Rheinstahl-Vorstandes vom November 1972 und einer gemeinsamen Erklärung des Vorstandes und Aufsichtsrates von Rheinstahl vom

(Schluß des Berichtes auf Seite 31)



Nach Inbetriebnahme des Großhochofens Schwelgern I der ATH hat sich in Hamborn eine zum Teil von starken Emotionen überlagerte Diskussion über Fragen des Umweltschutzes entzündet. Sie versuchte den neuen Hochofen zu einem „schwarzen Riesen“ zu machen und verschaffte ihm damit eine weite Publizität.

Die öffentliche Diskussion setzte ein, nachdem am Freitag, 23. Februar, bei einem Gewitter drei Minuten vor Mitternacht ein Blitz eingeschlagen war. Er setzte den Transformator der Gichtgasreinigung außer Betrieb, so daß das Gas mit großem Druck und unter erheblichem Lärm aus den Sicherheitsventilen über der Gicht entweichen mußte.

Auf Grund einer eingehenden Untersuchung der Folgen dieses Blitzschlages verstärkte die ATH sofort ihre Maßnahmen, den Hochofen in dieser Hinsicht noch sicherer zu machen und auch den allgemeinen Lärmpegel des Hochofens und seiner Nebenanlagen in diesen ersten Wochen des Einfahrens so schnell wie möglich auf die gesetzlich zugelassenen Werte zu bringen.

Diese Maßnahmen wurden mit großer Intensität und Beschleunigung angegangen, um den Auflagen zum Schutz der benachbarten Wohngebiete und ihrer Bevölkerung zu genügen.

In Gesprächen mit Vertretern einer Marxloher Bürgerinitiative legte der Vorstand im einzelnen dar, welche Maßnahmen bisher getroffen waren und welche noch anstanden, um dieses Ziel möglichst bald zu erreichen.

Die Kosten für Investitionen zum Umweltschutz beliefen sich beim neuen Hochofen auf fünfzig Millionen DM; das sind rund fünfzehn Prozent der gesamten Baukosten. Sie umfaßten viele Maßnahmen. So waren zum Beispiel an achtzig Betriebsstellen des Hochofens und seiner Nebenanlagen bereits beim Bau Lärmschutz-Einrichtungen eingebaut worden. Nach Inbetriebnahme stellte sich jedoch heraus, daß die vorausgerechneten Werte entsprechend den diesbezüglichen

Genehmigungsaufgaben nicht erreichten, so daß in Zusammenarbeit mit den Lieferfirmen eine Reihe von Nachbesserungen an Lärmschutz-Einrichtungen unmittelbar nach Inbetriebnahme des Ofens erfolgten.

Während diese Arbeiten noch liefen, erließ das Duisburger Gewerbeaufsichtsamt am 15. März — nur knapp vier Wochen nach Anblasen des Hochofens — überraschend eine Stilllegungsverfügung unter gleichzeitiger Anordnung der sofortigen Vollziehung. Gegen sie legte die ATH Widerspruch beim Gewerbeaufsichtsamt ein und beantragte beim Verwaltungsgericht Düsseldorf die Aussetzung der sofortigen Vollziehung.

Bei der mündlichen Verhandlung

am 22. März wies Hüttdirektor Dr. Brandt unter anderem darauf hin, daß die getroffenen und die noch vorgesehenen Maßnahmen nach der sicheren Überzeugung der Werksleitung den Geräuschpegel im angrenzenden Wohngebiet bereits bis Mai wesentlich senken und in den folgenden Monaten noch weiter absinken lassen werden. Die aufgetretenen Anfangsschwierigkeiten seien darauf zurückzuführen, daß es bei einem Hochofen solcher Größe, mit dem die ATH in der vordersten Linie der technischen Entwicklung stehe, erst während des Anfahrens möglich sei, die Effektivität der bereits vorher von erstklassigen Fachleuten eingeplanten Maßnahmen zur Dämpfung und Dämmung des Schalls zu überprüfen und etwaige Mängel

abzustellen. In diesem Stadium befände man sich. Um die notwendigen Maßnahmen jedoch gezielt durchführen zu können, sei es zwingend notwendig, den Hochofenbetrieb aufrechtzuerhalten.

Vor dem Verwaltungsgericht gab die ATH die Erklärung ab, daß sie unter anderem ein zwanzig Punkte umfassendes Verbesserungsprogramm durchführen und damit bereits bis Mitte Mai 1973 den Lärmpegel, gemessen in dem nächstliegenden Wohnhaus, auf 55 dB (decibel = Maßeinheit für Lautstärke bezogen auf die Gehörschwelle) vermindern werde. Unter Berücksichtigung dieser Erklärung der ATH zog das Staatliche Gewerbeaufsichtsamt Duisburg die Anordnung der sofortigen Vollziehung der Stilllegungsverfügung zurück.

In Schwelgern entstehen 160000 Quadratmeter Grünfläche

Über Probleme des Umweltschutzes in Zusammenhang mit dem Hochofen Schwelgern I informiert unser Bericht:

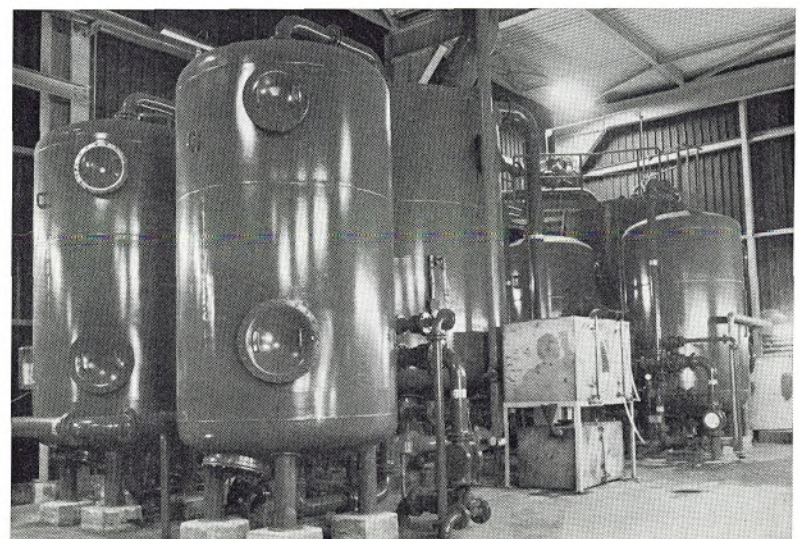
Die Frage des Umweltschutzes im Bereich des neuen Hochofens Schwelgern I muß im Zusammenhang mit dem Siedlungsraum gesehen werden, der um das Gebiet des Hafens Schwelgern liegt. Wie es bei Hüttenwerken mit langer Tradition die Regel ist, sind auch bei der ATH überwiegend Wohn- und Industriegebiete eng miteinander verzahnt. Schützende Übergangszonen fehlen.

„PETERSBERG“ ANGESCHÜTTET
Dies gilt auch für Schwelgern. Hier liegt in einer Entfernung von 400 Meter östlich des neuen Hochofens ein Marxloher Wohnbereich mit größtenteils zwei- bis dreigeschossiger Bebauung. Etwa 250 Meter dieser Distanz sind noch Werksgelände, dann folgen eine 10 Meter breite Hauptverkehrsstraße und anschließend die Anlagen des Hamborner Stadions. An dieser Stelle der Werksgrenze schüttete die ATH im Jahre 1960 den „Petersberg“ in einer Länge von 750 Meter und in einer Höhe von 20 Meter aus dem Abraum des Beeckerwerther Werksgebietes an und begrünzte ihn, um durch diese Maß-

nahme das Wohngebiet gegen das Werksgelände abzusichern.

In nördlicher Richtung grenzt das Gebiet, in dem der Hochofen Schwelgern liegt, in einer Entfernung von 1000 Meter ebenfalls an ein ausgedehntes Wohngebiet, und zwar an die Elperhof-Siedlung im Walsumer Stadtteil Aldenrade-Süd. Im Westen fließt in einer Entfernung von 950 Meter der Rhein vorbei, dem ein 750 Meter langes und 100 Meter breites Hafenbecken vorgelagert ist.

Das Hochofenwerk Schwelgern liegt, wie fast alle Werksbereiche der ATH in Duisburg, inmitten einer Zone, die als industrielles Ballungsgebiet bezeichnet wird. Die Genehmigungsbehörde schreibt bei Neubauvorhaben, wie jetzt beim Hochofenwerk Schwelgern, im Genehmigungsverfahren Bauauflagen vor, um dadurch die gegenwärtigen Emissionsverhältnisse zu verbessern. Durch solche Auflagen soll die Belastung der Nachbarschaft durch Abgase, Staub und Lärm



nicht verstärkt, sondern noch verringert werden.

Zwar verursacht jede neue industrielle Anlage unabwendbar zusätzliche Emissionen, aber sie müssen durch Verbesserungen an bereits bestehenden Einrichtungen oder durch Stilllegungen mehr als aufgewogen werden. Bisher war es der ATH möglich, ihr Rationalisierungsprogramm für überalterte Anlagen mit den Neubauprojekten abzustimmen, weil sie gleichzeitig Anlagen stilllegen konnte, die eine hohe Umweltbelastung darstellten. Zusätzliche Emissionen in einem Teil des Werkes konnten durch Verbesserungen in einem anderen Teil aufgewogen werden.

ZIEL:

GERINGERE STAUBBELASTUNG

Zur Verringerung der Staubbelastung erfolgte in der Vergangenheit eine Vielzahl von Maßnahmen. Soweit im Hafengebiet Schwelgern Erzvorbereitungs- und Bandanlagen untergebracht sind, wird der Staubauswurf durch sorgfältige und umfassende Entstaubungseinrichtungen beherrscht. Die bisher installierten Anlagen setzen zur Zeit rund 1300 Kubikmeter Abluft je Sekunde durch; sie haben eine Anschlußleistung von rund 12 400 kW.

Bei der Planung des Hochofens war vorauszusehen, daß beim Absieben und Wiegen von Sinter, Koks und Erz in der Möllung Staub anfallen werde. Deshalb wurde hier ein Elektrofilter von 90 Kubikmeter Abluft je Sekunde und einer Anschlußleistung von 336 kW aufgestellt.

ERZ-VORRATSHALDEN VERRINGERT

Um die Anlieferung des Hochofenmöllers mit dem Verbrauch abzustimmen, sind geräumige Vorratshalden angelegt. Soweit es sich hierbei um sandfeine Feinstoffe handelt, sind sie bei anhaltend trockener Witterung und bei starkem Wind Staubquellen.

Diese Lagerflächen wurden deshalb auf vierzig Prozent der bisher zu diesem Zweck genutzten Fläche verringert und zu dreißig Prozent durch Mischbetten ersetzt, die durch die modernen Methoden des Aufschüttens der Vorratshalden und rasches Umschlagen der erd-

feucht gehaltenen Stoffe keinen Staub mehr entstehen lassen.

30 000 BÄUME UND STRÄUCHER

Die ATH hatte, wie bereits berichtet, schon vor über einem Jahrzehnt den Petersberg aufgeschüttet. Nachdem er sich als Schutzwall vor dem Hamborner Gebiet des Schwelgernparkes bewährte, wurde an der nördlichen Werksgrenze im Einvernehmen mit der Stadt Walsum ebenfalls ein Hügel von 480 Meter Länge und 15 Meter Höhe aufgekippelt und mit Sträuchern bepflanzt.

Im Zusammenhang mit der Planung des Hochofens Schwelgern ist vorgesehen, die Grünflächen im Hafengebiet auf eine Größe von 160 000 Quadratmeter zu erweitern und hier insgesamt etwa 30 000 Bäume und Sträucher anzupflanzen. Die ATH folgt damit auch im Bereich Schwelgern dem seit Jahren selbstverständlichen Ziel, die Werksanlagen in große Grünflächen einzubetten, um durch Bäume und Sträucher Staub wirkungsvoll zu binden, der an manchen Stellen in unbedeutender Menge und nur gelegentlich entstehen kann, sich aber einer systematischen Erfassung in Entstaubungsanlagen entzieht.

HOCHOFEN-GICHT

FEST VERSCHLOSSEN

Was die Abgase von Industrieanlagen betrifft, so wird in der öffentlichen Diskussion über den Umweltschutz die Industrie gerne pauschal verteufelt, ohne den großen Unterschied im Zuschnitt der Werke untereinander zu sehen oder sich die Belastung der Umwelt durch die Emissionen der Haushalte und Autos vor Augen zu halten.

In diesem Zusammenhang ist aber auch besonders hervorzuheben, daß das Hochofengefäß durch einen Gichtverschluß völlig abgedichtet ist, so daß Abgase ungereinigt nicht entweichen können. Sie werden vielmehr gereinigt und unmittelbar wieder in den Winderhitzern eingesetzt oder den Kraftwerken zugeleitet.

NASSWÄSCHE-ENTSTAUBUNG FÜR ABGASE

Beim Abstich des Roheisens und der Schlacke treten z. Z. noch sichtbare Schwaden auf. Sie zu beseiti-



gen, ist eine Aufgabe, an der die Fachleute noch arbeiten.

Die heute übliche Entschwefelung des Roheisens vor dem Einsatz in den Stahlwerken wird bei der ATH in zwei besonderen Anlagen durchgeführt, die mit einer Naßwäsche-Entstaubung der Abgase ausgerüstet sind.

WASSER IN GESCHLOSSENEN KREISLÄUFEN

Der Hochofen Schwelgern hat den Brennstoffverbrauch eines 650-MW-Kraftwerkes, dessen Stromerzeugung ausreichte, um sämtliche Duisburger Haushalte zu versorgen. Es ist deshalb verständlich, daß er auf eine intensive und gut geregelte Kühlung angewiesen ist.

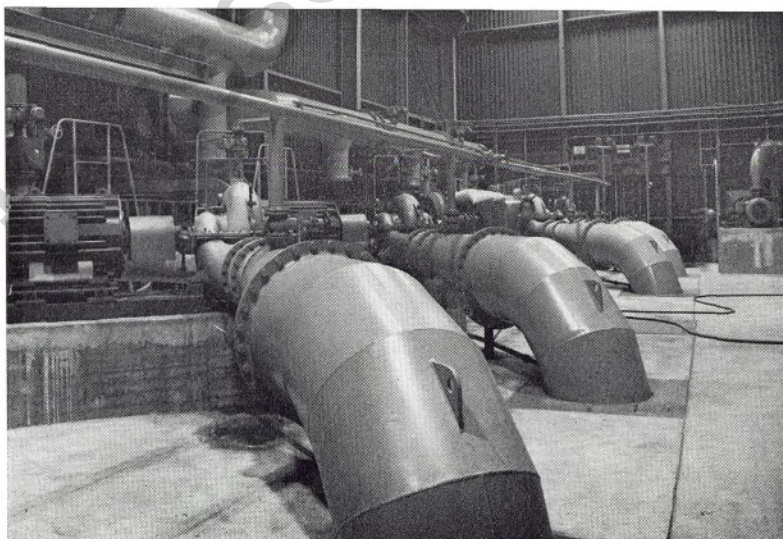
Das Hochofenwerk Schwelgern braucht den Rheinstrom weder als Wasserspender noch als Kühlsystem. Das Wasser, das man zur Kühlung des Hochofenpanzers und der Nebenanlagen benötigt, wird in acht verschiedenen Kreisläufen von etwa 40 verschiedenen Pumpen umgewälzt. Von der Wärme, die bei der Verdampfungskühlung in den Kühltürmen abgeführt wird, ließen sich 9000 Wohnungen heizen. Zusatzwasser wird dabei der öffentlichen Wasserversorgung entnommen.

Ein weiterer, in sich geschlossener Wasserkreislauf dient der Reinigung des Gichtgases. Sein Wasser wird in einem Klärbecken von 35 Meter Durchmesser und anschließend in einer Kühlturmanlage gekühlt. Diese Einrichtungen haben keine direkte Verbindung zum Rhein. Der Klärteich wird vielmehr, etwa im Reparaturfalle, über die Emscher und deren Kläranlagen abgelassen.

Das Gelände des Hochofenwerkes besitzt zwei getrennte Kanalsysteme

DIE BILDER

zeigen Einrichtungen zum Umweltschutz am Hochofen Schwelgern
Oben: Der Schalldämpfer der Windleitung in zwanzig Meter über Hüttenflur hat die stattliche Höhe von elf Meter
Auf der linken Seite oben die große Filteranlage zur Gichtschlamm-Entfeuchtung, unten die Filterbehälter für den Wasserkreislauf und (rechte Seite unten) das dazugehörige Pumpenhaus



me für die Abwässer. Das eine ist etwa vier Kilometer lang, nimmt nur Regenwasser auf, und führt es in den Rhein, während das andere drei Kilometer lang ist und das hier zusammengefaßte Brauchwasser zur nahen Emscher-Kläranlage leitet.

DIE LÄRMDAMPFUNG

Bei Werken der Schwerindustrie wie der ATH, in deren unmittelbarer Nachbarschaft Wohngebiete liegen, sind Lärmprobleme besonders belastend. Denn für Wohnungen ist der Verkehrslärm durch ihre in schallschutztechnischer Hinsicht unzureichende Bauweise bereits eine Belastung, so daß in Nachtzeiten fallende Geräusche besonders quälend empfunden werden. Das sind Faktoren, die Geräuschprobleme in Wohnbereichen leicht zu einer unzumutbaren Belastung werden lassen.

Während auf allen übrigen Gebieten des Umweltschutzes moderne Anlagen in der Regel einen Fortschritt bedeuten, kann man dies nicht in bezug auf die Geräusche sagen. Wesentliche Merkmale moderner Hochleistungsanlagen sind starke und damit laute Elektromotoren ebenso wie das Arbeiten mit hohen Verfahrensdrücken. Werden deren zulässige Grenzen überschritten, sprechen die Sicherheitsein-

(Schluß des Berichtes siehe Seite 8)

Umweltschutz-Probleme um den Großhochofen Schwelgern

(Schluß des Berichtes von Seite 7)

richtungen mit hohen Schallstärken an.

Hinzukommt, daß die Firmen, die Einrichtungen zur Schalldämpfung bauen, häufig Aufgaben gegenüberstehen, zu denen die notwendigen Erfahrungen erst gesammelt werden müssen und die deshalb oft erst nach mehreren Nachbesserungen zufriedenstellend gemeistert werden können.

HARTE AUFLAGEN

Die ATH und die Lieferfirmen für die Anlagen des Hochofens Schwelgern I sahen sich also vor eine sehr schwere Aufgabe gestellt, als ihnen mit Rücksicht auf das angrenzende Wohngebiet die Auflage gemacht wurde, dort in 400 Meter Entfernung vom Hochofen eine Schalleinstrahlung von 35 dBA anerkennen zu müssen, während bereits ein im Leerlauf drehender Pkw-Motor mit fünfzig bis sechzig dBA zu hören ist.

Um das geforderte Ziel zu erreichen, wurden an fast achtzig Stellen schalldämmende Einrichtungen eingebaut, die entsprechend einer im Betrieb erwarteten Schallausstrahlung ausgelegt wurden. Nach Inbetriebnahme des Hochofens hat sich bedauerlicherweise diese Annahme zum Teil nicht bestätigt, zum anderen wurde die vorgesehene und vorgeschriebene Dämpfung nicht voll erreicht.

Diese Feststellungen konnten bei einigen Einrichtungen bereits bei der Simulation des zukünftigen Betriebes bzw. bei der Erprobung getroffen werden. Hier erfolgte die notwendige Nachbesserung. Sie erbrachte jedoch nicht in jedem Falle den gewünschten Erfolg. So mußte zum Beispiel bei den in fast hundert Meter Höhe liegenden Einrichtungen der Gicht bereits vor Anblasen des Ofens zweimal nachgebessert werden.

Daß die vorgesehenen Maßnahmen vor allem für den Lärmschutz nicht auf Anhieb zu dem erwarteten Erfolg führten, war auch für die Techniker der ATH überraschend. Denn sie hatten in den vergangenen Jahren bei einer Reihe von Neubauten ähnliche Auflagen zur Schalldämpfung zu vollem Erfolg gebracht.

So wurde zum Beispiel 1961 ein Gebläsehaus für das Hochofenwerk in einer Entfernung von nur hundert Meter von den nächsten Wohnhäusern errichtet; es wird dort nicht als störend empfunden. Auch die zwei Jahre später fertiggestellte Sauerstoffanlage Beckerwerth in einer Entfernung von 150 Meter zu einem Wohngebiet hat ebenfalls den vorgeschriebenen Wert der Schalldämmung erreicht. Jetzt, zehn Jahre später, gelang es der gleichen Firma nicht, die notwendige Schalldämmung — allerdings bei einer Sauerstoffanlage eines anderen Typs — auf Anhieb zu erzielen.

Wie man vom Abblasen einer Dampflokomotive, das auf eine



Jahrhunderthalle und Deutsches Museum

Gut besuchte Thyssen-Film-Matineen in Frankfurt und München

In der Jahrhunderthalle in Frankfurt-Höchst und im Kongreßsaal des Deutschen Museums in München fanden Film-Matineen der Thyssen-Gruppe statt. An ihnen nahmen nach gut besuchten Veranstaltungen in Berlin, Hamburg und Dortmund zusammen fast 4000 Personen teil.

Die ATH-Vorstandsmitglieder Hans Müser in Frankfurt und Dr. Hans Kriwet in München begrüßten die Teilnehmer. Sie wiesen dabei auf die große Präsenz von Unternehmen der Thyssen-Gruppe in den Wirtschaftsräumen Frankfurt, Mannheim und München hin, in denen zur Zeit jeweils sechzehn

Gesellschaften und Niederlassungen tätig sind.

Im Programm, durch das Klaus Havenstein führte, wurde der preisgekrönte Film „Wer ist Wer“ gezeigt. In ihm gibt Thyssen einen Einblick in seine Produktion, die moderne Technik, Forschung und Entwicklung und berichtet über Handel und Auslands-Engagements.

Die Deutschen Edelstahlwerke (DEW) stellten sich und ihr Lieferprogramm mit einer Kinetik „Lebendiger Edelstahl in Form und Licht“ vor — ein sehr effektiv arrangierter Beitrag, in dem auch ein schwungvolles Ballett „live“ mitwirkte. Es gab viel Beifall.

Als Beispiel moderner Filmtechnik erwies sich die Multivision der

Thyssen Handelsunion „Der kurze Zugriff“. Sie führt eindrucksvoll durch die Märkte und das breit angelegte Dienstleistungsprogramm dieser im Handel mit Stahl, übrigen Werkstoffen und Fertigerzeugnissen aller Art in der Bundesrepublik führenden Gruppe.

Mit dem abschließenden Filmbeitrag „Thyssen '73“ dokumentierte Thyssen, daß auch eine große Unternehmensgruppe mit zur Zeit 90 000 Mitarbeitern viel Spaß versteht. Fröhliche Film-Gags vermittelten knappe Sachinformation über den Konzern.

Die Veranstaltung kam beim Publikum gut an. Jeweils drei Besucher gewannen Schiffreisen auf modernen Erzfrachtern nach Norwegen bzw. Afrika.



Verringerung des Druckes im Lokomotivkessel zurückzuführen ist, wohl noch weiß, entstehen dabei mehr oder weniger starke Geräusche. Ähnlich liegt das Problem, das gemeistert werden muß, wenn der Gichtgasdruck, der an der Gicht etwa zwei Atmosphären beträgt, auf den Netzdruck von etwa 0,2 Atmosphären abgesenkt werden soll.

Bereits seit 1970 hat die ATH mit den Systemen verschiedener

Lieferanten Versuche durchgeführt, deren Erfolg auch im Großbetrieb eine befriedigende Lösung erwarten ließ.

Es war deshalb zu hoffen, auch bei hohen Leistungen in diesem Bereich keine Nachbesserungen vornehmen zu müssen. Diese Erwartung hat sich jedoch nicht bestätigt, als die für die Anlaufphase festgelegte und für einen Dauerbetrieb notwendige Leistung erreicht wurde. Eine sorgfältig be-

rechnete Schallisolierung wurde inzwischen angebracht.

Dagegen sind die bisher als so störend empfundenen Umstellgeräusche von Winderhitzern, die bei dem periodischen Übergang vom Aufheizen zum Entspeichern in wohl allen Hochofenwerken heftig fauchen, in Schwelgern zufriedenstellend gedämpft. Hier haben sich beim Betrieb des Hochofens die Überlegungen der Fachleute bestätigt.

Ganztägige
Arbeitstagung

Thyssentag 1973 in Düsseldorf



Rund zweihundert leitende Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe trafen sich Mitte März mit den Vorständen und Geschäftsführungen der Konzerngesellschaften im Düsseldorfer Malkasten, um gemeinsam über aktuelle Probleme und Grundsatzenfragen zu diskutieren.

Der diesjährige Thyssentag wurde von Dr. Sohl mit der Begrüßung des Aufsichtsratsvorsitzenden der ATH, Dr. Birrenbach, und des früheren ATH-Vorstandsmitgliedes, Hüttdirektor i. R. Dr. Michel, eröffnet. Sodann hieß Dr. Sohl die neue Vorstandsmannschaft der ATH willkommen und sprach Herrn Müser, der den Vorstandsvorsitz bei der Westfälischen Union übernimmt, den besonderen Dank des Unternehmens für seine langjährigen Verdienste um die ATH aus.

In seinem anschließenden Lagebericht ging Dr. Sohl noch einmal kurz auf die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1971/72 ein und stellte die Frage nach den Ursachen für die großen Schwierigkeiten, mit denen sich das Unternehmen trotz der im Jahresverlauf wieder besseren Beschäftigungslage auseinandersetzen mußte. Hier sei zunächst die industrielle Rezession im Herbst 1971 zu nennen und dann vor allem die fast existenzbedrohende währungspolitische Entwicklung, wodurch die in einem harten internationalen Wettbewerb stehende Stahlindustrie besonders schwer getroffen wurde. Ein massiver Einfuhrdruck, empfindliche Absatzverluste, Kurzarbeit und schließlich schwere Erlöseinbußen seien die Folge gewesen.

Trotz allmählich besserer Auftragslage habe sich der Erlösrückgang im Geschäftsjahr 1971/72 fortgesetzt, so daß beim wirtschaftlichen Ergebnis der gemeinsamen Arbeit eine weitere Verschlechterung eingetreten sei.

Im zweiten Teil seines Referates befaßte sich Dr. Sohl mit den längerfristigen Konsequenzen der in

den letzten beiden Jahren aufgetretenen Probleme. Trotz aktueller Hochkonjunktur und der allmählich besseren Ertragslage gelte es zu erkennen, daß die Thyssen-Gruppe aus einer veränderten Startposition in die nächsten Jahre hineingehe. Um so wichtiger sei es, die Unternehmensstruktur den veränderten Umweltbedingungen anzupassen und damit die internationale Wettbewerbsfähigkeit der Thyssen-Gruppe wieder zu festigen.

In einem Rückblick auf die Entwicklung der Thyssen-Gruppe in den letzten beiden Jahrzehnten seit Neugründung der ATH im Jahre 1953 ging Dr. Sohl auch auf die Schwierigkeiten der Anfangsjahre ein und erläuterte noch einmal die mit der Herausbildung der neuen Thyssen-Gruppe verbundenen Maßnahmen. Nach dem Abschluß des technischen Wiederaufbaus, für den vor allem Dr. Michel verantwortlich gewesen sei, habe die Beseitigung der Entflechtungsschäden im Vordergrund gestanden.

Rückschauend müsse man feststellen, daß sich daraus zwangsläufig eine Reihe von Unternehmens-Zusammenschlüssen ergeben hätten. Sie seien aber nicht etwa eine Kumulation von Werken, Produktions- und Belegschaftsziffern gewesen, sondern eine sinnvolle Neuordnung mit dem Erfolg einer besseren Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit.

Inzwischen habe die Thyssen-Gruppe im Stahlsektor mit einer Kapazität von rund 15 Millionen Tonnen Rohstahl einen ausgewogenen Zuschnitt. Jetzt sei es an der Zeit, neben der Erhaltung der Leistungsfähigkeit des Stahlstandortes am Rhein neue Aspekte in die Konzeption der Thyssen-Gruppe einzubeziehen.

Hierzu gehöre vor allem auch die Stärkung der Auslandsposition, wie sie an den Beispielen COSIGUA in Brasilien und der Beteiligung am Stahlwerk Fos in Südfrankreich zum Ausdruck käme, und die beabsichtigte Zusammenarbeit mit Rheinstahl. Dieser wichtige Schritt

zur strukturellen Anpassung des Unternehmens an die weltweit stark veränderten Wettbewerbsbedingungen biete sowohl der Thyssen-Gruppe als auch Rheinstahl bedeutsame Rationalisierungsmöglichkeiten. Er stelle darüber hinaus für die Thyssen-Gruppe eine wertvolle Ergänzung in zukunfts-trächtigen Gebieten der Verarbeitung dar.

Im Schlußteil seiner Rede ging Dr. Sohl auf die Kritik ein, die vereinzelt an diesem Zusammenschluß-Vorhaben geübt worden war. „Was die Unternehmensgröße anbelangt“, so führte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang aus, „so wächst Thyssen mit Rheinstahl keineswegs über eine in der Bundesrepublik ungewohnte Größenordnung hinaus — von ausländischen Vergleichen ganz abgesehen. Daß dieser Zusammenschluß auf keinem Gebiet zu einer marktbeherrschenden Stellung führt, ist unbestritten.“ Im übrigen hätten sich auch in der Vergangenheit die Einwände gegenüber den Unternehmens-Zusammenschlüssen der Thyssen-Gruppe jedesmal als unberechtigt erwiesen.

Dr. Sohl schloß seine Ausführungen mit einigen persönlichen Worten und dankte allen Mitarbeitern der Thyssen-Gruppe für die gute und freundschaftliche Zusammenarbeit in den vielen Jahren der gemeinsamen Tätigkeit. Zugleich im Namen der ebenfalls aus dem aktiven Dienst ausscheidenden Vorstandsmitglieder Professor Cordes und Dr. Risser verabschiedete er sich von den leitenden Mitarbeitern der Thyssen-Gruppe mit den besten Wünschen für eine gesunde Weiterentwicklung des Unternehmens.

Im Anschluß an die Ausführungen Dr. Sohls sprach Dr. Kürten in einem durch Schaubilder ergänzten Vortrag über betriebliche Anpassungsprobleme bei kurzfristigen Marktschwankungen. Die lebhaft diskutierten Ausführungen des Redners befaßten sich insbesondere mit den starken Erlös- und Ertragsschwankungen, denen ein großes Stahlunternehmen in Rezes-

sionsphasen ausgesetzt ist, und zeigte verschiedene Lösungsmöglichkeiten auf.

Über erste Erfahrungen mit dem neuen Betriebsverfassungsgesetz berichtete anschließend Arbeitsdirektor Kübel von Thyssen Niederrhein. Nachdem zunächst die historische Entwicklung auf diesem wichtigen Gebiet der Arbeits- und Sozialgesetzgebung in unserem Land aufgezeigt wurde, behandelte der Redner die Zielsetzung der neuen gesetzlichen Bestimmungen und ihre konkreten Auswirkungen im sozialpolitischen Alltag.

Am Nachmittag standen die Kohle- und Energieprobleme der Stahlindustrie im Mittelpunkt. Hierzu gab Dr. Spethmann in einem Referat einen Überblick über die Ursachen der Strukturkrise im deutschen Steinkohlenbergbau und die internationalen energiewirtschaftlichen Tendenzen.

Sodann befaßte er sich mit den Überlegungen, die im Jahre 1968 zur Gründung der Ruhrkohle AG führten, und den Wettbewerbsnachteilen, denen sich die deutsche Stahlindustrie angesichts der Kostendifferenz zwischen heimischer Koks- und Überseekohle zunehmend gegenübersehe. Um ein Übergreifen der Strukturkrise des Bergbaus auf die Stahlindustrie zu verhindern, seien weitere Anpassungsmaßnahmen notwendig, bei denen die teilweise Freigabe von Importen sowohl vom Grundsatz unserer marktwirtschaftlichen Ordnung als auch wegen der Belastbarkeitsgrenze bei den Haushalten von Bund und Land im Vordergrund stehen sollten.

Weitere Vorträge von Dr. Höfken, Prof. Dr. Koch und Direktor Luckow behandelten die Bedeutung der Kostenrechnung als innerbetriebliche Entscheidungshilfe, Probleme des Umweltschutzes und Aufgaben der Produktentwicklung. Den Abschluß des Thyssentages bildete wie in jedem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, die Diskussion fortzusetzen und die persönlichen Kontakte zu vertiefen.

Produktion von 600 000 Tonnen vorgesehen

Zement-Mahlwerk Schwelgern verarbeitet granuliert Hochofenschlacke

Die Rheinische Kalksteinwerke GmbH Wülfrath, ein von August Thyssen gegründetes Unternehmen und heute eine Beteiligungsgesellschaft der ATH, plant, auf ATH-Gelände im Bereich des Hafens Schwelgern granuliert Hochofenschlacke zu Zement zu verarbeiten. Das Mahlwerk soll jährlich etwa 600 000 Tonnen erzeugen.

Der in Schwelgern zu produzierende Hochofen-Zement wird zu sechzig Prozent aus Hochofenschlackensand sowie aus 35 Prozent Zementklinker und fünf Prozent Gips bestehen. Der Zementklinker wird aus einem der verschiedenen Werke der Rheinischen Kalksteinwerke nach Schwelgern angeliefert werden, auch der Gips kommt von auswärts.

Der Standort Schwelgern ergab sich vor allem aus der Tatsache, daß der wichtigste und vom Volumen her bedeutendste Rohstoff für die Produktion von Hochofen-Zement in Schwelgern granuliert Hochofenschlacke ist. Ihr Transportweg vom Hochofen Schwelgern I zum Mahlwerk ist sehr kurz.

Hinzukommt, daß im Mahlwerk selbst schwefelfreies Hochofengas zum Ausdampfen des Wassers aus dem Sand sowie elektrischer Strom benötigt werden. Gas fällt am Hochofen Schwelgern ebenfalls in ausreichender Menge an. Die elektrische Leistung von etwa 8000 kW kann von der in der Nähe liegenden Schaltstation über kurze Leitungen aus dem eigenen Netz herangeführt werden.

PROBLEM UMWELTSCHUTZ

Bei der Planung und Vorbereitung haben bei ATH und den Rheinischen Kalksteinwerken Überlegungen zur Lösung der auftretenden Umweltschutz-Probleme von Beginn an im Vordergrund gestanden. Unter Umweltschutz-Gesichtspunkten hätte auch ein anderer Standort auf dem Werksgelände keine geringeren Probleme verursacht. Der angestrebten Umweltfreundlichkeit des geplanten Werkes sollen unter anderem nachfolgende Maßnahmen Rechnung tragen:

Die von auswärts anzuliefernden Rohstoffe werden mit Eisenbahn-

waggons oder mit Lastwagen über Werksstraßen unmittelbar an die Mahlanlage angeliefert. Die granuliert nasse Hochofenschlacke besitzt einen Feuchtigkeitsgehalt von zwölf bis 15 Prozent; sie wird in einen unterirdischen Bunker abgekippt und von dort auf ein Freilager gefördert.

Klinker und Anhydrid-Gestein werden in einen zweiten umkleideten Tiefbunker entladen und in mehreren, etwa zwanzig Meter hohen, völlig geschlossenen Betonsilos gelagert.

DIE BETRIEBSANLAGEN

Mittelpunkt der Anlage ist das Mühlegebäude, das eine Länge von etwa fünfzig Meter und eine Höhe von vierzig Meter erhalten soll. Hier sind die maschinellen Anlagen für den eigentlichen Mahlprozeß, wie zum Beispiel die Rohmühle, Windsichter zum Trennen des Feingutes, Zementkühler, Heißgaserzeuger zur Mahltrocknung und die umfangreichen Entstaubungsfilter, untergebracht. Das Mühlegebäude wird in Betonbauweise gebaut und lediglich zur Rheinseite hin ein schalldämmendes Tor erhalten.

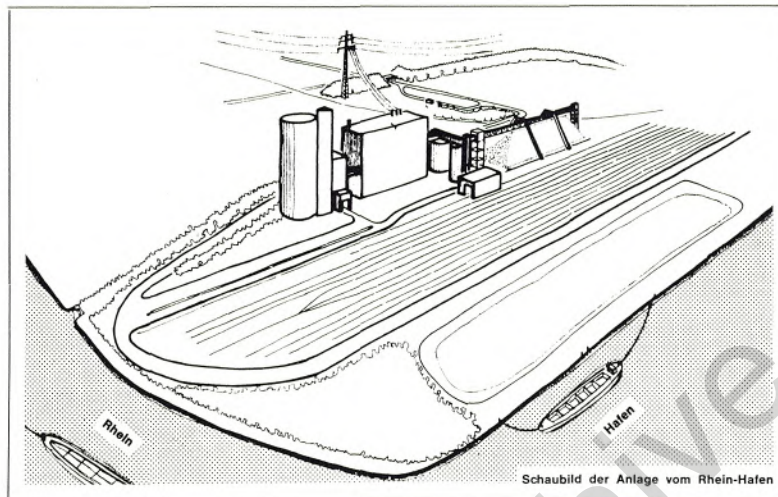
Das fertige Produkt Hochofen-Zement wird in Betonsilos von etwa vierzig Meter Höhe gelagert und automatisch in Silo-Fahrzeuge abgezogen und zum Versand gebracht. Im Mahlwerk Schwelgern wird kein Zement in Säcke verpackt.

Zur Anlage des Zement-Mahlwerks gehören außerdem noch Büro- und Laborräume und die Sozialräume für die Belegschaft, die in einem gesonderten Gebäude an der Nordseite untergebracht sind.

Der gesamte Verkehr von Zu- und Abfuhr des Mahlwerkes wird ausschließlich über Werksstraßen laufen und erst am Alsumer Steig auf Duisburger Gebiet eine öffentliche Straße erreichen. Dieser Verkehr wird Tor 15 und Walsumer Gebiet nicht berühren.

KAMPF GEGEN LÄRM

Um die Lärm-Emission, die im wesentlichen vom Mahlwerk und den ihm zugeordneten Aggregaten sowie von den Ventilatoren der Entstaubung ausgeht, in den vorgeschriebenen Grenzen zu halten, werden das Mahlwerk und sein



Antrieb im Mühlegebäude allseitig mit starken Betonwänden umgeben. Das Gebäude erhält keine Fenster, das Tor zur Rheinseite hin wird in einer schalldämmenden Konstruktion errichtet. Alle Entstaubungsventilatoren werden mit Schalldämpfer versehen.

Die Förderanlagen, die in geringem Maße Geräusche verursachen, sind entweder in unterirdischen Tunnelanlagen untergebracht oder wenn sie oberirdisch geführt werden — schalldämmend umbaut.

„EINHAUSUNGEN“ MIT FILTER

ATH und Rheinische Kalksteinwerke werden alle zur Zeit technisch möglichen Maßnahmen zur Vermeidung oder Verminderung von Staub ergreifen. Die Technik der Entstaubung im Zusammenhang mit „Einhausungen“ der Staubquellen ist inzwischen soweit fortgeschritten, daß aus den Förderanlagen, den Kippstellen für Waggons und Lkw und bei der Siloverladung kein Staub austritt. Für die Entstaubung der Mühle werden entsprechend ausgelegte Filtersysteme eingebaut.

Die Entstaubungsanlagen werden so ausgelegt, daß maximal fünfzig mg/Nm³ Staubgehalt im Reingas nicht überschritten werden; das ist eine Reinheit der Abluft, bei der Staub mit bloßem Auge nicht mehr wahrnehmbar ist. Lediglich bei kaltem Wetter wird Wasserdampf aus dem Mahltrocknungsvorgang im Abgas sichtbar werden.

Der Rest-Staubauswurf der Mühle bei fünfzig mg/Nm³ Entstaubung dürfte etwa fünf Kilogramm je Stunde betragen. Zum Ausgleich wird der Staubauswurf an einer für Walsum bei Südwestwind entscheidenden Stelle unserer Betriebe durch die endgültige Stilllegung und Beseitigung der Sinteranlage 1 in Alsum um mindestens 300 Kilogramm je Stunde verringert. Außerdem wird ein in Alsum freierwirdendes Elektrofilter in die Sinteranlage Schwelgern eingebaut und hier zu einer weiteren Verminderung des Staubauswurfes um ca. 500 Kilogramm je Stunde beitragen.

Zur Beseitigung des Reststaubes von Industriebetrieben haben sich Grünanlagen als besonders wirksam erwiesen. Zusammen mit den Schutzwällen des Schwelgerner Gebietes in nördlicher und öst-

licher Richtung werden im Gebiet Schwelgern sechzehn Hektar an Grünflächen geschaffen. In Japan wurde festgestellt, daß 0,4 Hektar im Jahr hundert Tonnen Staub binden.

Das für Schwelgern vorgesehene Mahlwerk für Hochofen-Zement, dessen Genehmigungsverfahren noch nicht abgeschlossen ist, wird keine Ofenanlage haben und so gebaut werden, daß alle heute bekannten Maßnahmen des Umweltschutzes in vollem Umfang berücksichtigt werden.

BESICHTIGUNG IN GEISINGEN

Um den Anwohnern in den Walsumer Siedlungen zu zeigen, wie man heute selbst in modernen Portland-Zementwerken die Staub- und Lärmprobleme bewältigen kann, besichtigten Vertreter der Genehmigungsbehörde (Regierungspräsident) und des Staatlichen Gewerbeaufsichtsamt Duisburg sowie eine Gruppe von zwanzig Einwohnern von Aldenrade-Süd zusammen mit Vertretern des Rates und der Stadt Walsum auf Einladung der ATH das Portland-Zementwerk in Geisingen bei Bad Dürheim in der Nähe von Donaueschingen. Obwohl bisher die gesetzliche Norm für Zementfabriken einen Staubauswurf von 150 mg/Nm³ Abluft zuläßt, fährt das Werk Geisingen, das in unmittelbarer Nähe des Luftkurortes Geisingen und eines am Ortsrand liegenden Altersheimes errichtet wurde, mit fünfzig mg/Nm³.

Die Besucher vom Niederrhein konnten das Werk eingehend besichtigen und hörten sehr interessante Ausführungen eines Vertreters der Werksleitung, der von den vielerlei Problemen, aber mit berechtigtem Stolz auch von den Erfolgen bei der Bekämpfung von Lärm- und Staub-Emissionen berichtete.

Am 13. Juni in Hamborn Betriebsversammlungen

Der Betriebsrat Hamborn führt für die Mitarbeiter der Werke Hamborn und Beeckerwerth und der Hochofenwerke Bruckhausen und Schwelgern am Mittwoch, 13. Juni, um 6.15 Uhr und um 14.15 Uhr ordentliche Betriebsversammlungen in der Halle der Transportzentrale an der Thyssenbrücke durch.

„Franz Haniel 16“ soll mit sechs Schubleichtern Erz für ATH fahren

Nach einer längeren Probefahrt auf dem Niederrhein übergab die Rheinwerft Walsum der Gutehoffnungshütte Sterkrade Aktiengesellschaft den Neubau 1103 an die Haniel Reederei GmbH, Duisburg-Ruhrort. Zuvor war das Schubboot von Frau Lotta Dyckerhoff in Anwesenheit zahlreicher Gäste auf den Namen „Franz Haniel 16“ getauft worden. Das neue Schubboot wird zusammen mit seinem Schwesternschiff „Franz Haniel 15“, das bereits im Dezember 1972 abgeliefert wurde, ausschließlich zum Erztransport von Rotterdam nach den Ruhrhäfen für die ATH eingesetzt. Dabei wird es zunächst in einem 188 Meter langen und 22,80 Meter breiten Schubverband mit vier Schubleichtern mit einer Tragfähigkeit von je 2700 Tonnen zusammengekoppelt. Nach Erteilung der bereits beantragten Genehmigungen sollen weitere zwei Schubleichter in den Verband aufgenommen wer-



den, dessen Tragfähigkeit dann über 16 000 Tonnen betragen wird. Im Hinblick auf diese Vergrößerung des Schubverbandes wurde das Schubboot mit einer außergewöhnlich hohen Maschi-

nenleistung ausgerüstet. Außerdem erhielten einige Schubleichter eine elektrisch-pneumatisch betriebene Bugrunder-Anlage, die vom Steuerstand des Schubbootes bedient werden kann.

Seile aus WU-Werk Oesede für Forschungsschiff „Valdivia“

Für das deutsche Forschungsschiff „Valdivia“ fertigte die Westfälische Union AG im Werk Oesede ein Seil in ungeteilter Länge von 10 000 Metern und 18 Millimetern Durchmesser. Das Seil dient zum Abfischen des Meeresbodens, insbesondere von Manganknollen.

Das deutsche Forschungsschiff „Valdivia“, ein für Zwecke der Tiefseeuntersuchung umgebauter Hecktrawler, wurde vom Bundesministerium für Bildung und Wissenschaft für die Erforschung der Rohstoffe des Meeres — vor allem in tiefem Wasser — gechartert. Im Gegensatz zu herkömmlichen Forschungsschiffen soll die „Valdivia“ nahezu ausschließlich für die Erforschung des Meeresbodens und der darunter liegenden Sedimente und Gesteine eingesetzt werden. Es arbeitete seit 1971 im Roten Meer und vor Ostafrika und wird 1973 auch den Indischen Ozean in sein Programm einbeziehen.

„Frigga“ nach Liberia verkauft

Von dem ältesten und kleinsten Schiff ihrer jetzigen Flotte trennt sich die Hamburger Seereederei „Frigga“ AG. Sie hat ihr MS „Frigga“ (Baujahr 1963, 42 774 tdw, 25 431 BRT) an eine liberianische Reederei verkauft, die es im Juni übernehmen wird.

Beton-Kolleg mit 240 Fachleuten

Mit Fragen des Einsatzes von Spritzbeton befaßte sich ein Beton-Kolleg, das von der Bauberatung des Bundesverbandes der deutschen Zementindustrie erstmalig bei der Thyssen Niederrhein AG in Oberhausen durchgeführt wurde. 240 Fachleute aus dem Bergbau, für den der Spritzbeton eine besondere Rolle spielt, der Wasser- und Schiffsfahrtsdirektion, der Beton-Transportwerke und führender Bauunternehmen nahmen an ihm teil.

THYSSEN Panorama

Dr. Connert 60 Jahre

Dr.-Ing. Winfried Connert, der Vorstandsvorsitzende der Deutschen Edelstahlwerke Krefeld, konnte am 26. April seinen sechzigsten Geburtstag begehen. Dr. Connert ist seit 35 Jahren bei DEW und gehört seit 1965 dem Vorstand an, dessen Vorsitz er 1970 übernahm.

DEW

stellt Tafelblech-Produktion ein
Die Deutschen Edelstahlwerke planen, die Produktion von Tafelblech einzustellen, nachdem bereits in der Vergangenheit der bisherige klassische Erzeugungsweg für Tafelbleche über die Brammenfertigung immer mehr durch die Produktion von Warm- und Kaltband abgelöst worden ist. Die Erzeugung soll nach Ausführung aller bisher gebuchten Aufträge etwa im Herbst auslaufen. Die Kunden von DEW haben die Möglichkeit, an Stelle der bisher im Tafelblech-Walzwerk erzeugten Produkte entsprechende Erzeugnisse aus der Bandfertigung zu beziehen.

Neue Stahldraht-Verzinkerei in Gelsenkirchen

Im Werk Gelsenkirchen der Westfälische Union AG wurde eine neue Stahldraht-Verzinkerei mit zunächst zwei Verzinkungsstraßen für Feuerverzinkung in Betrieb genommen. Die Anlage besitzt vollautomatisch geregelte Zink- und Bleibäder und eine Abzuganlage mit anschließender Auswaschung der Säuredämpfe. Es können Drähte im Abmessungsbereich von 1,5 bis 8 Millimeter Durchmesser verzinkt werden.

Rudolf Stade

Der Geschäftsführer der Thyssen Röhrenhandel GmbH Düsseldorf, Rudolf Stade, beginnt am 1. April sein 40jähriges Dienstjubiläum. Stade leitet seit 1962 die Gesellschaft, die eine bedeutende Marktstellung im Bereich der Handels- und Spezialrohre einnimmt.

Erfreuliche Aufwärtsentwicklung bei E u. H

Bei der Jubilarenefeier des Gemeinschaftsbetriebs Eisenbahn und Häfen am 23. März stellte Direktor Christophers fest, daß die im letzten Jahr einsetzende Aufwärtsentwicklung erfreulicherweise in den ersten drei Monaten des jetzt laufenden Geschäftsjahres 1972/73 sowohl beim Eisenbahnbetrieb als auch bei den Häfen angehalten hat. Die Beförderungsleistung lag in diesem Quartal im Monatsdurchschnitt um rund neun Prozent über der Monatsdurchschnittsleistung des Geschäftsjahres 1971/72. Bei den Häfen betrug die Umschlagssteigerung rund sieben Prozent. Wörtlich sagte Direktor Christophers: „Dem weiteren Verlauf dieses Geschäftsjahres sehen wir, wenn das Auftragsvolumen unserer Gesellschafter sich weiterhin positiv

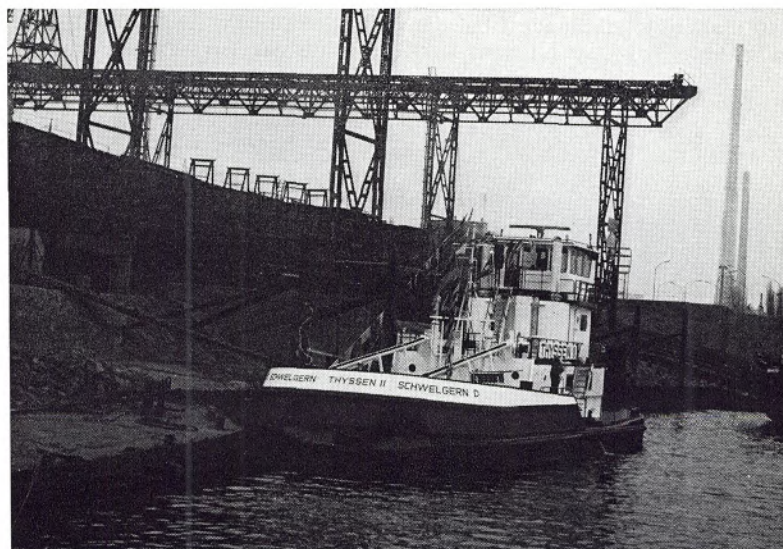
entwickelt und nicht durch Auswirkungen der Währungsumstellungen oder ähnlicher Maßnahmen allzu sehr negativ beeinflusst wird, mit etwas Optimismus entgegen.“

Größtes Kranschiff der Welt

Die Hamburger Werft Blohm + Voss AG, die im vergangenen Jahr unter anderem den Auftrag für eine große Bohrinsel erhielt, wird neben einer weiteren Bohrinsel das größte Kranschiff der Welt bauen, teilte der Vorstandsvorsitzende Dr. Bartels mit. Der Superkran, der 1800 Tonnen heben kann, wird aus den USA bezogen, wo er speziell für dieses Kranschiff entwickelt wurde. Das Schiff wurde im wesentlichen von Blohm + Voss konstruiert, ist 185 Meter lang und wird zum Verlegen von Pipelines auf dem Meeresgrund und zur Errichtung von Bohrinseln in tiefen Gewässern eingesetzt.

Schub- und Bugsierschiff „Thyssen II“ in Dienst gestellt

Auf der Rheinwerft Walsum der Gutehoffnungshütte Sterkrade wurde am 21. März das neue Schub- und Bugsierschiff „Thyssen II“ an den Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen übergeben. Im Parallelhafen in Schwelgern wurde auf dem Neubau die Werftflagge eingeholt und der Wimpel des Hafens Schwelgern aufgezogen. Damit beginnt im Hafen Schwelgern die Zeit der zweiten Generation der Schub-Bugsierschiffe.



Das neue „Flaggschiff“ wird künftig die Hauptaufgaben des Hafenverkehrs, insbesondere der Drücken der Schubleichter von der Rheinreederei Orsoy zum Hafen Schwelgern, übernehmen.

Wie sehr die Zahl der Schubleichter im Hafen Schwelgern zugenommen hat, verdeutlichte Direktor Sieverling vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen. Während 1963 beim Erztransport auf dem Rhein für die ATH die Schubleichter nur zu 30 Prozent beteiligt waren, beträgt ihr Anteil heute, knapp ein Jahrzehnt später, schon 80 Prozent. Die Tragfähigkeit der Schubleichter wurde von 1300 auf über 2000 Ton-

nen erhöht. Während das vor zehn Jahren fertiggestellte Schub-Bugsierschiff zwei Hauptmaschinen mit einer Leistung von je 460 PS besitzt, leisten sie bei „Thyssen II“ je 800 PS. Zur Ausrüstung gehören ferner eine Radaranlage für die Meßbereiche zwischen 600 und 10 000 Meter sowie Funkanlagen für den Schiffs-Schiffs-Verkehr und für den internen Funkverkehr.

Wie sehr der Neubau die in ihn gesetzten Erwartungen erfüllt, zeigte sich schon bei der Übergabefahrt auf dem Rhein, als „Thyssen II“ vom Liegeplatz Orsoy aus zwei beladene Schubleichter in den Hafen Schwelgern schob.



Die Jubilarefeier 1973 für alle Mitarbeiter der Werke Bruckhausen, Hamborn, Beeckerwerth, Duisburg-Süd und Finnenrop, die im vergangenen Jahr ein Dienstjubiläum begehen konnten, erhielt in diesem Jahr eine besondere Note. Auf ihr verabschiedeten sich Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser. Der Abend war aber auch durch sein Programm bemerkenswert; denn erstmals war es Prokurist Haftmann gelungen, für den Unterhaltungsteil so bekannte Künstler wie die Sopranistin Anneliese Rothenberger, den Tenor Cesare Curzi und die Kessler-Zwillinge mit ihrer bekannten Tanz- und Gesangsschau zu verpflichten. Wie immer gaben der Männergesangsverein Hamborn der ATH unter Leitung von Musikdirektor Heinz Gilhaus und das ATH-Orchester unter Josef Bujok für den offiziellen Teil den glanzvollen musikalischen Rahmen, in dem auch die Essener Sopranistin Margret Schmidt mitwirkte.

Mit über 200 Jubilaren in der Mercator-Halle

19. Jubilarefeier — 20 Jahre nach Neugründung der ATH

Insgesamt 207 Mitarbeiter konnte Dr. Sohl in dieser neunzehnten Jubilarefeier der Nachkriegszeit nach Neugründung der ATH begrüßen und ihnen zum Schluß eine Jubiläumsgabe überreichen. 21 von ihnen hatten im vergangenen Jahr ihr goldenes Dienstjubiläum feiern können, 26 waren 40 Jahre und 160 ein Vierteljahrhundert bei der ATH tätig. Als Gast hieß Dr. Sohl den früheren ATH-Betriebsratsvorsitzenden Rudolf Judith vom Vorstand der Industriegewerkschaft Metall willkommen.

Im Werdegang der Jubilare, von denen die ältesten noch zu einer Zeit bei der ATH begannen, als August Thyssen selbst trotz hohen Alters die Zügel in der Hand hatte und mit großem Elan dem Unternehmen nach den Verlusten des Weltkrieges wieder eine feste Basis gab, zeigte Dr. Sohl in seiner Ansprache die wechselvolle Geschichte der Thyssenhütte auf.

ARBEIT IN SCHWEREN ZEITEN

Dr. Sohl dankte den Jubilaren für ihren Einsatz in diesen oft sehr

schweren Jahren. „Wir alle, die wir seit Jahren in der Arbeitswelt stehen, und vor allem die schweren Zeiten nach dem Krieg bewußt miterlebt haben“ — so betonte Dr. Sohl — „wissen genau, daß der beispiellose wirtschaftliche und soziale Aufstieg, den unser Land im letzten Vierteljahrhundert erlebt hat, nur möglich war durch jahrelange harte Arbeit der älteren Generation, deren Nutzen heute vor allem die Jüngeren haben. Ohne die Einsatzbereitschaft der heutigen Jubilare unter oft schwie-

rigen Umständen, ohne das enge Zusammenspiel der Belegschaften in den zahlreichen Unternehmen, die zur Thyssen-Gruppe gehören, wäre dieses Unternehmen sicherlich nicht zum größten Stahlerzeuger auf dem europäischen Kontinent und zu einem der leistungsfähigsten in der Welt herangewachsen.“

Dr. Sohl erinnerte daran, daß sich am 2. Mai zum zwanzigsten Male der Tag jährt, an dem die ATH nach Demontage und Entflechtung neu gegründet worden sei. Er schilderte den Weg, den sie seither genommen hat, insbesondere auch die Schwierigkeiten, denen sich das Unternehmen gerade in den letzten Jahren gegenüber gesehen hat. Zur Zeit sei die vordringlich-



ste Aufgabe, den Standort am Rhein leistungsstark zu halten. Ohne unter dem Zwang großer Erweiterungsinvestitionen zu stehen, könne man sich hier auf wichtige Schwerpunkte der Rationalisierung konzentrieren.

Im Verlaufe seiner Ansprache teilte Dr. Sohl auch mit, daß das Verwaltungsgericht in Düsseldorf am gleichen Tag nicht den sofortigen Vollzug einer Stilllegungsverfügung bestätigt habe, die das Gewerbeaufsichtsamt Duisburg gegen den neuen Hochofen Schwelgern I wegen Überschreitens der Lärmbegrenzungs-Auflagen erlassen hatte. Bei allem Streben nach größtmöglicher Leistungsfähigkeit des Unternehmens, so sagte Dr. Sohl hierzu, dürfe es natürlich nicht zu einer Belastung für die Umwelt kommen. Er sei überzeugt, daß es gelingen werde, die gestellten Auflagen für den neuen Hochofen hinsichtlich des Lärmschutzes zu erfüllen.

GLÜCKWUNSCH DER BETRIEBSRATE

Für die Belegschaft überbrachte Betriebsrats-Geschäftsführer Weymann herzliche Grüße und Glück-



Der Sprecher des Betriebsrats wandte sich gegen eine oft zu hörende Behauptung, ältere Arbeitnehmer seien leistungsschwach. Es stimme einfach nicht, so sagte er, daß mit zunehmendem Alter das berufliche Können und die Leistungsfähigkeit abnähmen. In zahlreichen Fällen nähmen sie vielmehr zu. Gewisse Eigenschaften verstärkten sich, zum Beispiel ein sachbezogenes Mitdenken, Verantwortungsbewußtsein und Einfühlungsvermögen, nicht zu vergessen der Einsatz eines erheblichen Schatzes an Erfahrung.

Diese wertvollen Mitarbeiter sinnvoll in den Betrieben einzusetzen, sei gerade in der heutigen Zeit eine wichtige Aufgabe. Sie lasse sich nur durch eine langfristige Personalplanung lösen. Durch rechtzeitige Beratung und Weiterbildung könne sichergestellt werden, daß ältere Mitarbeiter im Arbeitsprozeß anpassungsfähiger und auf dem aktuellen Stand des Wissens und Könnens blieben. Er sei sicher, so sagte Hans-Gerd Weymann abschließend, daß mit dem hier ausgesprochenen Dank an die Jubilare auch gleichzeitig eine Verpflichtung verbunden sei.



DANK DER JUBILARE

Für die Jubilare dankte Theodor Hußmann, der fünfzig Jahre bei der ATH tätig war, Vorstand und

Betriebsrat für die Glückwünsche und den Abend. Er wünschte gleichzeitig der Hütte, daß ihr in friedlicher Arbeit ein steter Aufstieg beschieden sein möge.



wünsche. Er sprach dabei auch für die Betriebsräte der anderen Werke, von denen Vertreter an der Jubilarefeier teilnahmen.

Mancher werde sich heute fragen, sagte der Betriebsratssprecher, wenn er mit Recht Worte der Anerkennung, des Lobes und des Dankes höre, was dieser Dank in einer Leistungsgesellschaft wie der unseren noch wert sei — in einer Zeit, in der so laut wie nie zuvor der Ruf nach jungen, dynamischen Mitarbeitern gehe. Denn für die älter werdenden Mitarbeiter ergäben sich heute immer stärkere berufliche Probleme. Wenn sich Leistungswettbewerb und Strukturwandel in der Arbeitswelt verschärften, können Menschen mit 50 oder 55 Jahren leicht die Opfer sein. Hierfür sei auch bezeichnend, daß 58 Prozent der Arbeitslosen im Ruhrgebiet über 55 Jahre alt seien.



TDV – Partner für Datenverarbeitung und Automation im technischen Bereich

Im Beisein von Direktor Schütte und Obergingenieur Wissel wurde Anfang 1973 im zentralen Rechenzentrum der Technischen Datenverarbeitung (TDV) das neue Computer-System IBM 370 mit den Modellen 155 und 145 in Betrieb genommen. Dieses leistungsfähige Doppelsystem bildet nun an Stelle der bisherigen IBM-360-Anlagen den Kern eines weitgespannten Verbundsystems, in das Planungsrechner, Prozeßrechner und Datenstationen in den Produktionsbetrieben und technischen Stabsstellen der ATH einbezogen sind.

Fast gleichzeitig konnte dieses Verbundsystem auch an der Peripherie um eine bedeutende Installation erweitert werden.

Seit der Inbetriebnahme des Hochofenriesen Schwelgern I erfaßt und verarbeitet das dort eingesetzte Rechnersystem Siemens 306 die anfallenden Meßwerte und Daten für die Produktionssteuerung und Prozeßführung.

Damit fielen in den Beginn des Jahres 1973 zwei wichtige Ereignisse auf dem Weg zu einem immer umfassenderen technischen Steuerungs- und Informationssystem, das die Aufgaben der Produktionsbetriebe und technischen Stabsstellen in zunehmendem Maße unterstützen soll. Die Geschichte der Technischen Datenverarbeitung der ATH ist nicht arm an solchen Ereignissen.

Abweichend von der üblichen Entwicklung begann die Geschichte der maschinellen Datenverarbeitung bei der August Thyssen-Hütte im technischen Bereich. 1927 wurde die erste Lochkartenmaschine von der „Deutsche Hollerith Maschinen GmbH“ (heute IBM) zum Einsatz in der Betriebswirtschaft für das Auswerten von Thomaschmelz-Berichten angemietet. 1928 wurde die erste auf dem Markt erschienene Tabelliermaschine ein-

gesetzt und bereits 1930 wieder durch saldierende Maschinen abgelöst. 1939 erfolgte die Einführung 80stelliger Lochkarten, 1941 der legendären, noch rein numerisch arbeitenden Lochkartenmaschine D 11 und einige Jahre nach dem Kriege die Umstellung auf alphanumerisch verarbeitende Tabelliermaschinen.

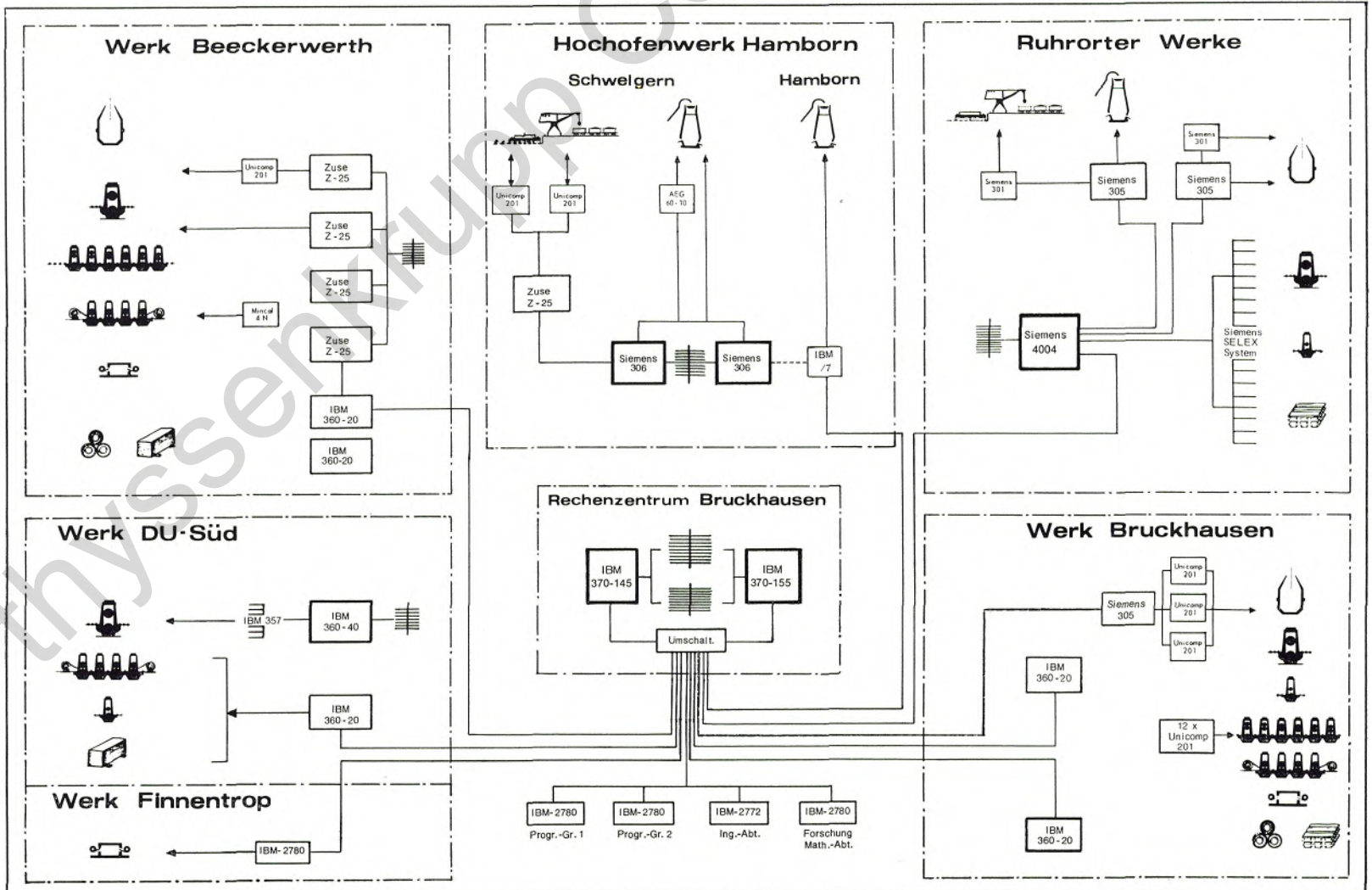
Erst nach dem Krieg wurden die vorhandenen Maschinensätze von der Lochkarten-Abteilung des kauf-

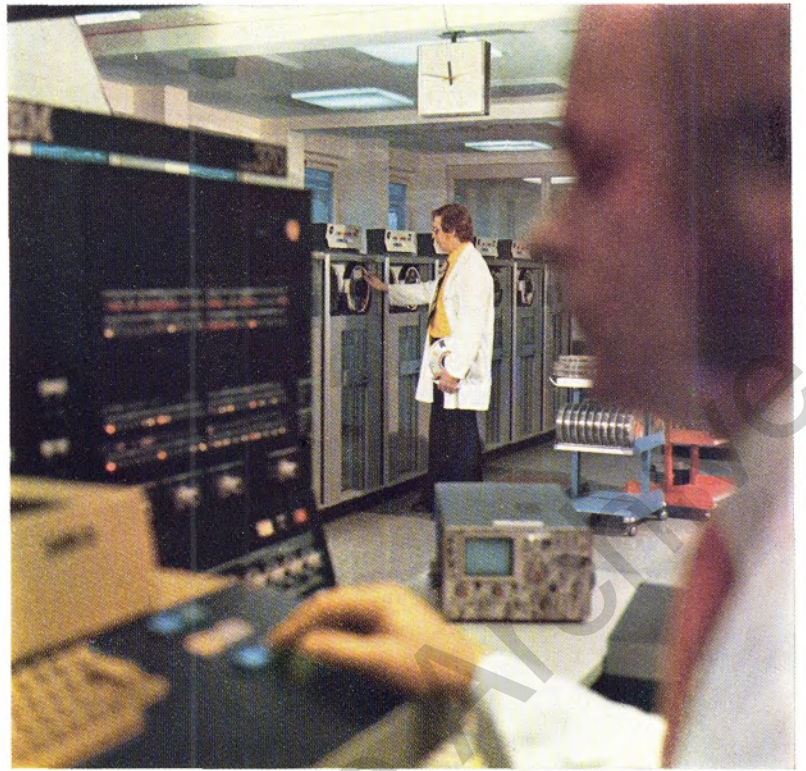
männischen Bereichs übernommen und im wesentlichen für die Belange der Arbeitsvorbereitung erheblich ausgebaut. 1961 nahm die Betriebswirtschaft wieder ein kleines Rechenzentrum für mathematisch-wissenschaftliche Zwecke in Betrieb und erweiterte es 1963 für die Arbeiten der damaligen Versuchsanstalt.

Im Jahre 1964 entstanden auf Vorstandsbeschuß aus der Lochkarten-Abteilung die Zentrale Daten-

verarbeitung und die nun wieder der Betriebswirtschaft unterstehende Technische Datenverarbeitung, um auch den technischen Bereich angesichts der sich rasant entwickelnden Möglichkeiten der elek-

DIE ZEICHNUNG ZEIGT:
Rechnerverbund- und Teilnehmersystem der Technischen Datenverarbeitung der ATH. Es erstreckt sich über alle Werksbereiche





tronischen Datenverarbeitung angemessen zu unterstützen.

Allerdings lagen hier aus der Sicht kommerzieller Anwendungen ungewohnte Schwierigkeiten vor. Es mußten nicht nur unterschiedliche Aufgabentypen wie Steuerung und Überwachung von Produktionsanlagen, Auftragsabwicklung und Materialflußsteuerung, technisches Berichtswesen und Operations Research mit unterschiedlichen Rechnerarten gelöst, es mußten auch größere Entfernungen überbrückt, betriebliche Daten möglichst zeitnah und fehlerfrei erfaßt, spezielle Datenbanken entwickelt und erhöhten Sicherheitsanforderungen Rechnung getragen werden. Neue Systeme mußten schritthaltend mit dem Aufbau der Produktionsanlagen in Betrieb genommen, stän-

dig den organisatorischen Änderungen angepaßt und möglichst auch auf einem technisch modernen Stand gehalten werden.

Diese Umstände zwangen zu einer ingenieurmäßig pragmatischen Vorgehensweise, die eine kurzfristig realisierbare gute Lösung dann vorzieht, wenn eine bessere in absehbarer Zeit nicht zu verwirklichen ist. So wurde schrittweise für den technischen Bereich eine Rechner-Organisation geschaffen, die in keiner Phase einen Vergleich mit anderen Hüttenwerken zu scheuen brauchte.

DER WEG ZUM RECHNER-VERBUNDSYSTEM

Auf dem Weg zum heutigen Rechner-Verbundsystem können nicht alle Ereignisse aufgezählt, sollten jedoch einige Schwerpunkte der letzten zehn Jahre erwähnt werden.

So begann man bereits 1962 in Ruhrort mit der Installation eines Siemens-Selex-Systems für die maschinelle Erfassung stoffwirtschaftlicher Daten, das heute den Bereich vom Nordhafen bis zur Versandabteilung einschließlich Auftragsbearbeitung, Labor und Abnahme überspannt. Für die Verarbeitung der Daten wurde gleichzeitig eine Rechenanlage vom Typ Siemens 2002 in Betrieb genommen.

1964 ersetzten IBM 1401-Anlagen im Werkbereich Bruckhausen die konventionellen Maschinensätze. Gleichzeitig wurde mit Anlaufen der Produktion im Werkbereich Beckerwerth in zunächst provisorischen Räumen eine Lochkarten-Organisation für die Auftragsabwicklung und Materialflußsteuerung mit Hilfe von UNIVAC 1004-Anlagen eingeführt.

Mit dem Bau der Erzumschlag-Anlage in Schwelgern ging dort An-

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben links: Direktor Schütte und Oberingenieur Wissel im Rechenzentrum Bruckhausen nach Inbetriebnahme der neuen IBM-Anlagen — Rechts: Die Bedienung großer Rechenanlagen verlangt außer speziellen Fachkenntnissen Sorgfalt und Konzentration (Rechenzentrum Bruckhausen)

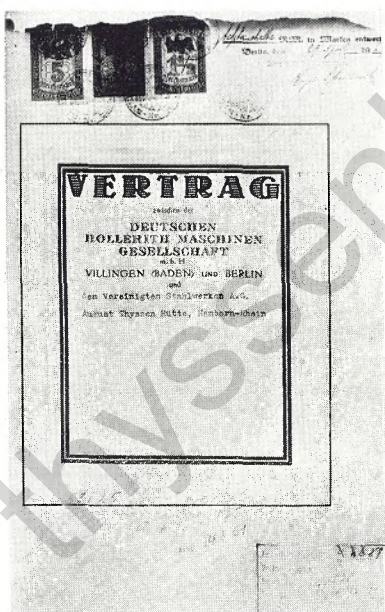
fang 1965 die erste on-line-Anlage der ATH zur direkten Überwachung aller Materialbewegungen in Betrieb. Dieser Rechner, eine Z 25 der Firma Zuse (heute Siemens), ist bisher fast 70 000 Stunden im Einsatz.

Inzwischen war auch das Rechenzentrum in Beckerwerth fertiggestellt, so daß dort nacheinander drei weitere Rechner des gleichen Typs die bisher provisorisch in Steuerständen abgewickelten maschinellen Arbeiten der Auftragsabwicklung und Steuerung des Materialflusses übernehmen konnten.

ZENTRALES RECHENZENTRUM FÜR TECHNISCHEN BEREICH

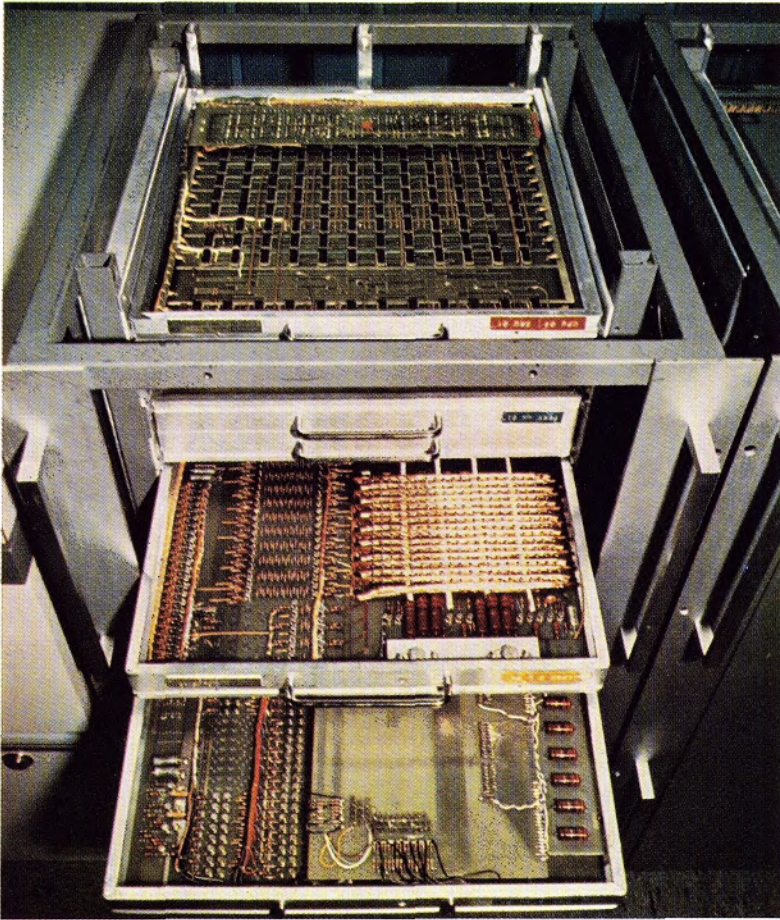
Nach Fertigstellung des Betriebswirtschaftsgebäudes 1965 wurde dort mit zunächst relativ kleinen Anlagen des Typs IBM 1401 ein zentrales Rechenzentrum für den technischen Bereich in Betrieb genommen. Das gesamte übergeordnete technische Berichtswesen sowie die Archivierung und Sicherung der Datenbestände wurde nach dort verlegt. Auch dieses Rechnersystem wurde an das Fernübertragungsnetz angeschlossen, das bereits kurz vorher wegen des Produktionsverbundes zwischen Beckerwerth und Hamborn eingerichtet worden war und nun den direkten Datenaustausch mit 150 Zeichen/Sekunde zwischen vier Rechner-Installationen der TDV über das Werkstelefonnetz ermöglichte.

1967 wurden einige ältere Anlagen in Bruckhausen, Beckerwerth und Ruhrort durch leistungsfähigere



Oben: Mietvertrag von 1927 über die erste Lochkartenmaschine für die ATH zum Einsatz in der Betriebswirtschaft — Rechts: In der Erzumschlag-Anlage Schwelgern ist der erste on-line-Rechner der ATH mit fast 70 000 Betriebsstunden für die Verfolgung und Überwachung der Materialbewegung im Einsatz





ZU DEN BILDERN:

Oben: Durch selbstentwickelte Software konnte dieser Kleinrechner für unterschiedlichste Aufgaben eingesetzt werden — Unten: Ortsgebundene Dispositionsrechner — hier die Außenstelle Warmbandwerk I Bruckhausen — arbeiten für rechen- und speicheraufwendige Aufgaben im Verbund mit den Großanlagen

der Typen IBM 360 und Siemens 4004 ersetzt. Damit wurden zugleich mehrere ortsgebundene Installationen zugunsten des übergeordneten Rechenzentrums in Bruckhausen verkleinert.

EINSATZ IN DREI EBENEN

Aus Gründen, die hier nicht im einzelnen dargelegt werden können, erwies sich für den technischen Bereich ein Konzept vom Einsatz der Rechenanlagen in drei Ebenen als sinnvoll.

- Dieses Konzept sieht zunächst eine betriebsnahe Ebene für die Aufgaben der Anlagenautomation, Prozeßsteuerung, Prozeßüberwachung und Datenerfassung vor.
- Für die mittlere Ebene ergibt sich als Hauptaufgabe die Auftrags- und Materialfluß-Steuerung durch im Rechnerverbund arbeitende kleinere Dispositionsrechner oder sog. Nachrichtensysteme auf der Basis von Kleinrechenanlagen. Diese Installationen dienen zugleich dem Berichtswesen, das von den Produktionsbetrieben und Stabsabteilungen für die Wahrnehmung ihrer Aufgaben zeitnah benötigt wird.
- Der dritten Ebene werden alle größeren, integrierten und zentralisierbaren Arbeitsabläufe zugeordnet.

Voraussetzung für diese von der übergeordneten Rechner-Installation abhängige Betriebsweise ortsgebundener Dispositionsrechner waren noch schnellere Fernübertragungswege. Es wurden deshalb bereits 1967 als erste zivile Anwendung in Deutschland Fernübertragungseinrichtungen installiert, die einen direkten Datenaustausch zwischen den Rechenanlagen mit einer Geschwindigkeit von max. 5100 Zeichen/Sekunde ermöglichen.

FAST 30 KLEINRECHNER

Die Jahre 1968 und 1969 standen durch eigene Entwicklungsarbeiten hinsichtlich Hardware und Software wesentlich im Zeichen der sog. mittleren Datentechnik. Dadurch wurde es relativ früh ermöglicht, Kleinrechenanlagen kostengünstig, schnell und unkompliziert zur Lösung begrenzter Probleme im tech-



nischen Bereich einzusetzen. Dabei kann es sich sowohl um prozeßnahe Projekte der Anlagenautomation, Prozeßsteuerung oder Prozeßüberwachung als auch um kleinere Einzweckaufgaben im dispositiven Bereich handeln. Einsatzmöglichkeiten boten sich insbesondere auch für die direkte Ein- und Ausgabe von Daten mit dem Vorteil der sofortigen formalen und logischen Kontrolle am Ursprungsort sowie als Satelliten-Rechner größerer Anlagen für spezielle Unteraufgaben. Heute befinden sich von einem Kleinrechner fast dreißig Anlagen für die unterschiedlichsten Anwendungen im Einsatz.

Zur Zeit wird an der Weiterentwicklung solcher Kleinrechenanlagen zu sog. Nachrichtensystemen gearbeitet. Ihre Aufgabe wird darin liegen, ohne Einbuße an Verfügbarkeit für die Produktion eine weitere Verkürzung der Reaktionszeiten bei der maschinellen Auftragsabwicklung und Materialflußsteuerung zu ermöglichen. Für solche Real-Time-Systeme lassen sich bei den heutigen komplexen Anforderungen praktisch keine Notorganisationen mehr schaffen, so daß den Sicherheitsanforderungen noch größere Aufmerksamkeit als bisher zu widmen ist.

ZWANZIG GROSSE RECHNER

Außer diesen Kleinrechnern sowie einigen Einzweckanlagen für die Prozeßsteuerung und Anlagenautomation sind im technischen Bereich heute zwanzig größere und große Rechenanlagen für dispositive prozeß- und betriebsnahe Aufgaben eingesetzt. Sie sind auf sechs Rechenzentren sowie eine größere Zahl von Rechnerräumen in Betriebsnähe verteilt und stellen zusammen mit den Kleinrechnern und Einrichtungen für die Daten- und Meßwert-Erfassung die derzeitige Hardware des technischen Steuerungs- und Informationssystems dar.

TÄGLICH ÜBER 1,8 MILLIONEN NEUE INFORMATIONEN

Die Software wird durch 3350 Programme repräsentiert, deren Pflege allein ein nicht unerhebliches Problem darstellt. Die bisher archivierten Daten sind auf 2500 Magnetbändern aufgezeichnet. Für die Bearbeitung aktueller Betriebsvorgänge sind außerdem noch rd. 500 Millionen Zeichen auf Direktzugriffsspeichern (Platten und Trommeln) gespeichert. Täglich sind etwa 1,8 Millionen neue Informationen zu verarbeiten.

Die Anlagen arbeiten mit Hilfe moderner Fernübertragungseinrichtungen bereits weitgehend im Rechnerverbund. Die Kopplung weiterer Rechenanlagen auch unterschiedlicher Hersteller bietet nach den vorliegenden Erfahrungen und den inzwischen mit den Herstellern getroffenen Vereinbarungen hinsichtlich Hardware und Software keine Schwierigkeiten mehr.

VON HAMBORN...

Im Schaubild (auf Seite 14 des Hefes) sind — nach Werksbereichen geordnet — diejenigen Rechenan-

Kleines Computer-Lexikon

- LOCHKARTENMASCHINE:** Sammelbezeichnung für Maschinen zum Loch-, Prüfen, Sortieren, Mischen und Tabellieren von Lochkarten.
- TABELLIERMASCHINE:** Lochkartenmaschine zum Ausdrucken des Inhalts von Lochkarten einschließlich Durchführung kleinerer Rechenvorgänge.
- HARDWARE:** Gesamtheit aller technischen Bestandteile einer Rechenanlage.
- SOFTWARE:** Gesamtheit der für den Betrieb einer Rechenanlage notwendigen Programme.
- MAGNETBAND:** Speichermedium in der Art eines Tonbandes zur Aufzeichnung von Daten.
- MAGNETBANDEINHEIT:** Gerät zum sequentiellen Lesen und Schreiben von Magnetbändern.
- PLATTENSPEICHER:** Datenspeicher aus rotierenden Platten mit magnetisierbaren Oberflächen. Im Gegensatz zum Magnetband kann zum Lesen und Beschreiben direkt auf einzelne Speicherplätze zugegriffen werden.
- TROMMELSPEICHER:** Datenspeicher als rotierende Trommel mit magnetisierbarer Oberfläche. Arbeitsweise wie beim Plattenspeicher jedoch mit noch kürzerer Zugriffszeit.
- TERMINAL:** Gerät zur Ein- u. Ausgabe von Daten, das über beliebige Entfernung mit dem Rechner verbunden ist (z. B. Lochkartenleser, Lochkartenstanzer, Drucker, Bildschirm, Tastatur).
- ASSEMBLER:** Einfache symbolische Programmiersprache oder auch das Übersetzungsprogramm zur Umwandlung dieser Assemblersprache in die Maschinensprache einer Datenverarbeitungs-Anlage.
- DATENBANK:** Anordnung und Verknüpfung meist größerer Datenmengen auf Platten- oder Trommelspeichern in einer Weise, die ein schnelles Wiederauffinden der Informationen ganz allgemein oder für ganz bestimmte Zwecke ermöglicht.
- DATENBANKSYSTEM:** In der Regel die Software, die den Aufbau und die Veränderung von Datenbanken für den Organisator und Programmierer ermöglicht oder zumindest vereinfacht.
- ON-LINE:** Abhängige Arbeitsweise (durch direkte Kopplung) entweder einer Rechenanlage vom Produktionsprozeß oder einzelner Geräte, wie z. B. Terminals, von einer Rechenanlage.
- OFF-LINE:** Unabhängige, eigenständige Arbeitsweise im Gegensatz zu on-line.
- STAPELVERARBEITUNG:** Bearbeitung der Gesamtheit der für einen bestimmten Zeitabschnitt oder eine fest umrissene Aufgabe gesammelten Daten durch eine Folge von Rechnerprogrammen.
- REAL-TIME-VERARBEITUNG:** Im Gegensatz zur Stapelverarbeitung ist die Verarbeitung auch einzelner Daten durch die Rechnerprogramme jederzeit möglich und erfolgt deshalb schritt haltend mit ihrem Anfall und dem Informationsbedürfnis der zu versorgenden Produktionsbetriebe und Fachabteilungen.
- DIALOGBETRIEB:** Arbeitsweise an einem Terminal, bei dem der Benutzer durch ein Wechselspiel von Fragen und Antworten direkt mit der Rechenanlage in Verbindung steht.
- SELEX-SYSTEM:** Erweitertes Fernschreibsystem zur Erfassung, Verteilung und Zwischenspeicherung von Daten mit Hilfe von Lochstreifen und Lochstreifenkarten.



lagen und Terminals (Lochkartenstationen und Drucker ohne Möglichkeit einer vom Zentralrechner unabhängigen Arbeitsweise) dargestellt, die ganz oder teilweise für dispositive Aufgaben eingesetzt sind.

Das Herz dieses Gesamtsystems ist das Rechenzentrum Bruckhausen mit den jetzt in Betrieb genommenen IBM 370-Anlagen. Hier wird zunächst einmal mit den Erzeugungs-, Durchsatz- und Ausbringensberichten, den Schmelzenverfolgungen, Sortierausfall-Übersichten und Stoffbilanzen, den Qualitätsauswertungen und speziellen Arbeiten wie Flachstahl- und Gütewirtschaftsbericht fast das gesamte übergeordnete Berichtswesen des technischen Bereichs abgewickelt. Zusätzlich können Probleme des Operations Research wie Simulationen oder Netzplan-Berechnungen sowie technisch-wissenschaftliche Aufgaben der Forschung bearbeitet und praktisch beliebige Sonderauswertungen aus einer speziell hierfür geschaffenen Datenbank vorgenommen werden.

Seit 1967 wurden die Anlagen systematisch für die sog. Stapel-Fernverarbeitung ausgebaut. Dabei werden die Programme nicht nur im Rechenzentrum selbst, sondern auch von entfernt installierten Satellitenrechnern oder Terminals aufgerufen sowie Daten eingegeben und Ergebnisse abgerufen. So konnten nicht nur die Entfernungen schnell und sicher überbrückt, sondern auch die bis dahin üblichen Wartezeiten im Rechenzentrum abgebaut und die Programme automatisch entsprechend ihrer aktuellen Dringlichkeit abgearbeitet werden. Dabei gestattet die hohe Arbeitsgeschwindigkeit der Rechanlagen selbstverständlich den Parallelablauf mehrerer Programme.

Die Weiterentwicklung zum eigentlichen Teilnehmersystem, das über beliebige Entfernungen jederzeit erlaubt, direkt Verbindung mit dem Rechner aufzunehmen, wurde durch eine in Houston (Texas) entwickelte Software (HASP) sowie die Kommunikationssprache TECAM für den Dialogverkehr ermöglicht. Von den entfernten Da-

tenstationen aus können auch neue Programme getestet, in die Programmbibliothek geladen und beliebig wieder aufgerufen werden.

... BIS FINNENTROP

Außer einigen Bildschirmen für den Dialogbetrieb und Rechnerkopplungen zum direkten Datenaustausch mit den wichtigsten Rechenzentren und Betriebsinstallationen sind heute neun Unterstationen in den Werksbereichen und technischen Stabsabteilungen für eine solche Arbeitsweise mit dem Rechenzentrum verbunden.

Am weitesten entfernt ist das aus Lochkartenleser, Lochkartenstanzer und Schnelldrucker bestehende Terminal im Werk Finnentrop.

Auch die Programmierung der im Rechenzentrum selbst hinsichtlich Ein- und Ausgabe abzuwickelnden Arbeiten wird heute über solche Unterstationen vorgenommen. Ein selbst entwickelter sog. Assembler ermöglicht auf diese Weise sogar das Austesten und Umwandeln von Kleinrechnerprogrammen, für eine Maschine also, die eine völlig andere Befehlslogik hat. Die umgewandelten Programme können sofort in den Kleinrechner geladen werden. Auch die Forschung und Ingenieurabteilung erhielten für

Programmierung und Abwicklung technisch-wissenschaftlicher Programme durch je eine Station unmittelbaren Zugang zum Rechenzentrum.

PRODUKTIONSPLANUNG

Die Möglichkeiten der Stapel-Fernverarbeitung über ortsgebundene Dispositionsrechner sowie des Dialogbetriebs über Bildschirme haben dazu geführt, daß als weiteres wichtiges Anwendungsgebiet die großen dispositiven Arbeiten der Auftragsabwicklung und Materialfluß-Steuerung bereits weitgehend ebenfalls im Rechenzentrum Bruckhausen abgewickelt werden. Bei diesen übergeordneten Arbeiten handelt es sich kurz gesagt darum, täglich in umfassenden Planungsläufen die Erzeugung und Materialbewegung über alle Produktionsstufen und Zwischenlager vom Stahlwerk bis zur Oberflächenveredelung gegen die Gesamtheit des ebenfalls aktualisierten Auftragsbestandes zu bilanzieren und eine optimale Materialzuordnung vorzunehmen.

Als Ergebnis werden einmal die für den nächsten Zeitabschnitt von der Produktionsplanung und den Produktionsbetrieben benötigten Dispositionsunterlagen und Steuerungsvorhaben und zum anderen

DIE BILDER ZEIGEN:

Oben links: In diesem Rechenzentrum Duisburg-Süd werden von einer IBM-360-Anlage die maschinellen Arbeiten der Auftragsabwicklung für das Grobblechwalzwerk durchgeführt — Rechts: Wie hier in Finnentrop kann die Kapazität der Rechanlagen in Bruckhausen auch über große Entfernungen mit Hilfe moderner Datenstationen genutzt werden — Unten: Auch den Fachabteilungen kann Rechenleistung am Arbeitsplatz zur Verfügung gestellt werden; hier das Terminal in der Ingenieur-Abteilung

der Teil des technischen Berichtswesens gewonnen, der umfassende Auskunft über Erzeugung, Ausbringen, Lagerbewegung und Versand des letzten Tages gibt. Spezielle Berichte und Bildschirmausgaben informieren auftragsbezogen über den Stand der Abwicklung.

Die in Betriebsnähe installierten Untersysteme dienen der zeitnahen dispositiven Steuerung. Hierzu zählen zum Beispiel das Schreiben von Produktionsprogrammen und die Versandabwicklung, die im weiteren Datenaustausch für Fertigmeldung, Verladeanweisung und Versandmeldung mit der Verkehrswirtschaft und der Zentralen Datenverarbeitung erfolgt, die letztlich auch die maschinelle Avisierung und Fakturierung vornimmt.

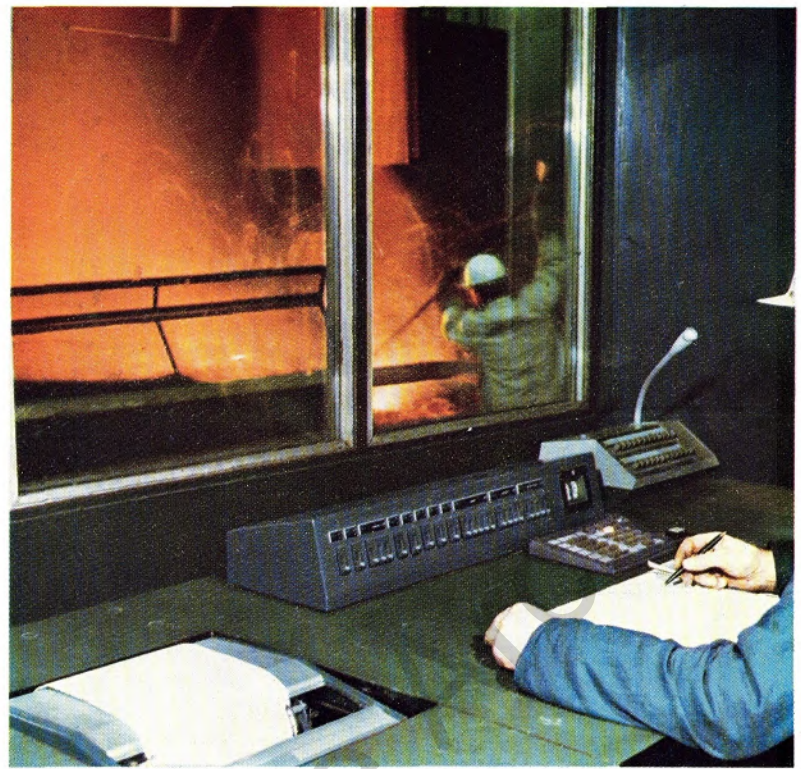
STORSTELLEN-ÜBERWACHUNG IM WARBANDWERK

Außerhalb des zentralen Rechenzentrums befinden sich in Bruckhausen zwei weitere interessante Installationen für die Prozeßsteuerung und Prozeßüberwachung.

So wurde im Zusammenhang mit dem Ausbau der Warmbreitbandstraße I 1971 die Forderung gestellt, entlang der Straße insgesamt 5000 Störmeldekontakte im Abstand von 5 ms (fünf Tausendstelsekunden) zu überwachen. Um diese hohe zeitliche Auflösung zu gewährleisten, wurde jeweils 500 Kontakten ein Kleinrechner zugeordnet.

Die Kleinrechner, die als Unterstationen dezentral in den einzel-





DIE BILDER:

Für eine sichere Datenerfassung im Betrieb werden auf der Basis von Eigenentwicklungen bedienungsgerechte Eingabplätze geschaffen. Die Bilder dieser Seite zeigen den Mischer-Leitstand (oben rechts), Konverter-Leitstand (oben links) und (unten) den Leitstand im Gieß- und Strippbetrieb des Oxygen-Stahlwerks Bruckhausen

nen Schalthäusern installiert sind, interpretieren Kontaktänderungen als Alarmmeldungen, wichtige Meldungen oder Betriebsmeldungen und leiten diese direkt an zwei übergeordnete Kleinrechner weiter. Von den übergeordneten Kleinrechnern werden die Alarm- und wichtigen Meldungen in der Reihenfolge ihres Auftretens protokolliert, die Betriebsmeldungen gespeichert und im Anschluß an Alarmmeldungen bei Erfüllung bestimmter Bedingungen ebenfalls ausgedruckt.

Durch diesen Rechnereinsatz ergeben sich für die Störstellen-Überwachung über die Möglichkeiten konventioneller Melde-Einrichtungen hinaus die Vorteile, Unregelmäßigkeiten in elektrischen Antriebssystemen bereits vor dem Auftreten von Störungen zu erfassen, durch Speicherung aller im Störfall interessierenden Meldungen exakte Aussagen über deren Entwicklung zu machen und Rückschlüsse auf die Störungsursache zu ziehen. Darüber hinaus können durch die Langzeit-Auswertungen Schwachstellen ermittelt und Hinweise für die vorbeugende Instandhaltung gegeben werden.

Beim Einsatz dieser Kleinrechner konnte auf Erfahrungen zurückgegriffen werden, die bereits 1969 im Oxygen-Stahlwerk Bruckhausen mit Rechnern gleichen Typs gewonnen werden konnten.

Hier sind drei Kleinrechner den Produktionsbereichen Mischerbetrieb, Schrottplatz und Konverterbetrieb sowie Gieß- und Strippbetrieb zugeordnet. Sie sind direkt mit dem übergeordneten Prozeßrechner Siemens 305 gekoppelt und zum Produktionsbetrieb hin mit speziellen Eingabetastaturen, Lochkartenlesern, Fernschreibern, Ziffernanzeigen sowie Gleis- und Kranwaagen verbunden.

Der Zentralrechner ermittelt nach einem statischen Modell für jede Schmelze die Einsatzstoffe, wie Roheisen, Schrott und Zuschläge, und übermittelt Sollwerte an die Kleinrechner. Diese geben die Sollvorgaben bedienungsgerecht an die Steuerleute weiter, erfassen und überprüfen die Istwerte, bilanzieren Materialbewegungen, führen Zwischenbestände, drucken Betriebs- und Fehlerprotokolle und geben komplettierte Datensätze an die übergeordnete Anlage zurück, wenn die Vorgänge für eine Schmelze abgeschlossen sind.

Durch die erstmals gewählte Ein-

satzstrategie, dem zentralen Prozeßrechner Kleinrechner mit begrenzten Teilaufgaben vorzuschalten, wurde erreicht, daß äußerst wichtige Funktionen für das Stahlwerk bereits mit der ersten Schmelze rechnerunterstützt durchgeführt wurden, während der übergeordnete Prozeßrechner mit seinen sehr komplexen Aufgaben erst nach einer üblichen Stabilisierungsphase uneingeschränkt on-line in Betrieb genommen werden konnte.

SELEX-SYSTEM IN RUHRORT

In Ruhrort bewährt sich für die Datenerfassung nach wie vor das Siemens Selex-System, das aus dem in Jahrzehnten ausgereiften Fernschreibsystem entwickelt wurde. Die erfaßten Daten werden über Fernschreibleitungen vollständig, selektiert oder durch Zusatzeingaben ergänzt, beliebig verzweigt von Station zu Station weitergegeben.

Als Datenträger werden Blattschreiber-Formulare, Lochstreifenkarten und Lochstreifen verwendet. Lochstreifenkarten und Lochstreifen enthalten alle Daten in einer für Maschinen (Lochstreifen-Code) und Menschen (Schriftdruck) gut lesbaren Form und sind somit auch als Arbeitsunterlage im Betrieb und für zusätzliche Handeintragungen geeignet. Die für Auswertungen vorgesehenen Daten fallen als Lochstreifen an und können zu beliebigen Zeiten in eine Rechenanlage eingelesen werden. Seit 1972 ist ein Teil der installierten Erfassungsstationen unmittelbar mit dem Rechner Siemens 4004 verbunden, so daß eine sofortige logische Kontrolle der Daten möglich ist.

Mit diesem System aus Erfassungsgeräten und Rechenanlage werden die Betriebsdaten — parallel zum Stofffluß — vom Rohstoffeingang bis zum Materialversand erfaßt und für die unterschiedlichsten Zwecke zeitgerecht ausgewertet. Neben den Schicht- und Tagesabrechnungen, der Auftragsverfolgung, der

Berichterstattung und Statistik sowie der Bereitstellung von Daten für die Kostenermittlung, die den Produktionsdaten entstammen, werden unter anderem Abnahmezeugnisse für Kunden erstellt, der Stromverbrauch nach dem Zählerstand der einzelnen Verbraucher ermittelt und eine Überwachung des Kokillenbestandes der Stahlwerke in Beekerwerth, Bruckhausen und Ruhrort vorgenommen. Für die Überwachung von Neubauprojekten werden Netzpläne berechnet und überwacht.

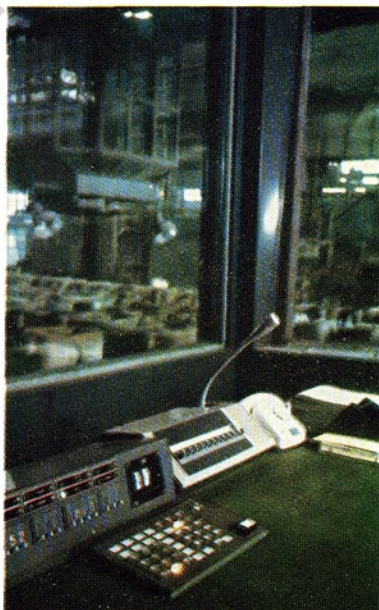
Erstmals in der eisenschaffenden Industrie wurde auch das von SIEMENS entwickelte Datenbanksystem SESAM für betriebliche Zwecke eingesetzt.

BLASSTAHLWERK RUHRORT

Dem Prozeßrechner Siemens 305 im Blasstahlwerk Ruhrort wurde als Aufgabe zunächst eine lückenlose Erfassung aller Betriebsdaten übertragen. Dabei werden Meßdaten, soweit dies technisch realisierbar ist, unmittelbar von den Erfassungsgeräten in den Rechner eingegeben. Durch Eingaben über Tastaturen und Blattschreiber können diese Daten vervollständigt werden. Für jede produzierte Schmelze wird ein Chargenbericht und zum Schichtende ein Konverterprotokoll ausgegeben. Die gesammelten Daten werden über einen Direktanschluß an die Anlage 4004/45 zur weiteren Auswertung übertragen. Als weiterer Schritt sind die Berechnung der Einsatzstoffe und eine statische Prozeßführung vorgesehen.

RECHNER STEuern HOCHOFEN...

In Ruhrort wurde auch bereits 1966 die erste on-line-Steuerung eines Hochofens durch eine Rechenanlage realisiert. Auf diesen in Ruhrort gewonnenen Erfahrungen konnte dann auch im Hochofenwerk Hamborn und nun am Hochofen Schwelgern für die Modell-





entwicklung seitens der Forschung aufgebaut werden.

Für den Großhochofen in Schwelgern wurde, Aufgabenumfang und Sicherheitsüberlegungen entsprechend, ein Doppelrechnersystem Siemens 306 im zentralen Meßhaus in Schwelgern installiert. Das System ist so organisiert, daß im Normalbetrieb einem Rechner die Programme, die von der Mathematischen Abteilung der Forschung überwiegend für Prozeßsteuerungs-Aufgaben geschrieben wurden, zugeordnet sind, während der andere die Meßwert-Erfassung von ca. 700 Analog- und 300 Digitalwerten sowie das betriebliche Berichtswesen übernimmt.

... UND UBERWACHEN SICH GEGENSEITIG

Die Rechner überwachen sich durch Programm gegenseitig, so daß bei Ausfall einer Anlage der andere Rechner dessen Aufgaben zumindest zum Teil zusätzlich übernimmt. Hierzu werden die Peripherieeinheiten wie Datensichtgeräte, Fernschreiber, Lochkartenein- und -ausgabe sowie Schnelldrucker umgeschaltet. Die für eine optimale Fahrweise des Hochofens erforderliche Rechnerunterstützung wird auf diese Weise aufrechterhalten.

Im Rechnerverbund mit den Siemens-Anlagen arbeiten ein Zuse-Rechnersystem in der Möllervorbereitung, ein Rechner AEG 60-10 als Einzweckrechner für die automatische Möllersteuerung, ein Kleinrechner an der Gleiswaage Hamborn sowie die IBM-Rechenanlagen im zentralen Rechenzentrum der TDV in Bruckhausen.

Die Bedeutung des Einsatzes dieser modernen Prozeßrechner für den Hochofenbetrieb liegt im wesentlichen in der exakten Berechnung, Disposition und Steuerung

des Möllers als unbedingt notwendige Voraussetzung für einen gleichmäßigen Ofengang und für das Erreichen der geforderten Roh-eisenmenge und -analysen, ferner in der Ausgabe wichtiger Hinweise über den Prozeßverlauf (zum Beispiel Temperaturverhalten des Hochofens, Arbeitsweise der Wind-erhitzer) durch Anzeige und Protokollierung zahlreicher Meßwerte und vom Rechner ermittelter Betriebskenn-daten über Bildschirm bzw. Fernschreiber sowie in der Bearbeitung des betrieblichen Berichtswesens.

LÜCKENLOSES PROTOKOLL

Bedingt durch den Ausbau der Möllervorbereitung um Erzmischbetten und eine zweite Sinteranlage mußte 1970 der bereits erwähnte erste on-line-Rechner auf der ATH aus dem Steuerstand Verteiler-Mitte in den neuen zentralen Steuerstand umgesetzt werden. Neben einer Erweiterung der

Z 25 von Zuse um zwei Trommel-speicher wurden auf Grund der umfangreichen Aufgabenstellung auch dieser Anlage zwei Kleinrechner in der Ausgabe wichtiger Hinweise über den Prozeßverlauf im Rahmen ihrer Datenerfassungs- und Überwachungsfunktionen u. a. die Fördermengen der Rohstoffe Erz, Koks und Zuschläge über 38 Bandwaagen automatisch und protokollieren alle betrieblichen Eintastungen, Möllerstoffbewegungen und Leistungsdaten lückenlos.

Nach abgeschlossenen Förderungen werden dem übergeordneten Zuse-Rechner die Daten komplett und direkt übermittelt, der seinerseits die Lagerbestände führt, Disposition-übersichten nach Menge, Sorte und Kosten des Mischgutes sowie Durchsatz- und Bestandsberichte ausgibt. Darüber hinaus führt er auf Anforderung Vorausberechnungen für die Feinerz-Mischbetten zur Erreichung einer bestimmten Soll-Analyse durch. Trotz ihrer

ZU DEN BILDERN:

Oben links: 50 dieser Siemens-Selex-Stationen dienen im Werk Ruhrort der Erfassung und Weiterleitung aller für die Materialverfolgung erforderlichen Auftrags-, Qualitäts- und Stoffflußdaten — Rechts: In dieser Rechenanlage Siemens 4004 werden neben vielen anderen Aufgaben die mit dem Selex-System erfaßten Daten für die technische Berichterstattung ausgewertet — Unten: Auch die Führung eines Hochofenbetriebs erfordert heute den Einsatz moderner Rechenanlagen. Das Bild zeigt das Prozeßrechnersystem Siemens 306 für den Großhochofen Schwelgern I

hohen Betriebslaufzeit arbeitet die Anlage nach wie vor zuverlässig.

RECHENZENTRUM BEECKERWERTH

Das gilt auch für die Zuse-Anlagen im Rechenzentrum Beeckerwerth. Dort handelt es sich um vier direkt miteinander gekoppelte Z 25-Rechner für die Auftragsabwicklung und Materialflußsteuerung vom Oxygen-Stahlwerk bis zum Rohbündelager des Warmbandwerkes. Zwei von ihnen arbeiten on-line.

Der erste on-line-Rechner ist für den Bereich der Tiefofenanlage und Universalbrammenstraße eingesetzt. Hier wurde zum ersten Mal die Forderung nach einer zeitnahen, mit der Produktion schritthal tenden Datenerfassung und Datenverarbeitung erfüllt. So wurden erstmals für die Stoffwärter bedienungsgerechte Eingabepunkte mit Lochkartenleser, Protokollfern-schreiber, Leuchtanzeigen und speziell entwickelten Tastaturen geschaffen. Auch die Wiegewaagen sind direkt an den Rechner angeschlossen. Er speichert sämtliche Daten vom Gießbericht bis zur erfolgten Walzung, gibt die Sollwerte für die Walzung automatisch in ein Springtableau für die einzelnen Steuerstände ein und protokolliert alle für den Betrieb wichtigen Informationen laufend im Ziehstand. Der zweite on-line-Rechner verfolgt und steuert in ähnlicher Wei-





ZU DEN BILDERN:

Oben: Im Jahre 1966 wurde dieses Rechenzentrum für die Lösung technischer Aufgaben im Werkbereich Beeckerwerth in Betrieb genommen — Unten: Im Ziehstand der Universal-Brammenstraße in Beeckerwerth wurde 1967 für die Stoffwirtschaft zum ersten Mal ein Bedienungsplatz geschaffen, dessen Geräte direkt (on-line) an eine Rechenanlage angeschlossen sind

se den Materialdurchsatz durch das Fertiglager. Mit Hilfe eines sehr schnellen Trommelspeichers ist er in der Lage, in weniger als einer Sekunde die Daten jeder Vorbramme nach Merkmalen wie Auftragsnummer, Abmessung, Schmelz- und Vorbrammennummer oder auch Lagerplatz aufzufinden. Über den Bedienungsplatz des Stoffwärters im Steuerstand des Fertiglagers erfährt er jede Materialbewegung, gibt Empfehlungen für die Einlagerung des Zugangs und Auskunft für eine permanente Inventur.

Durch die Kopplung der Z 25-Zentraleinheiten untereinander sowie durch die gemeinsamen Plattenspeicher, an die alle vier Anlagen angeschlossen sind, stehen den Anwenderprogrammen alle einmal erfaßten Daten zur Verfügung. So kann ein off-line-Rechner das Walzprogramm für die Warmbreitbandstraße in Kenntnis der Lagersituation so schreiben, daß die Kranarbeit erheblich vermindert wird. Zum anderen ist auch der zweite on-line-Rechner über das Vorliegen eines neuen Walzprogramms sofort informiert und weist bereits im Steuerstand Reihenfolge und Lagerplatz der freizulegenden Vorbrammen aus. Weiterhin erfährt dieser on-line-Rechner jedes verladene Coil im Rohbündelager, ergänzt die dort eingegebenen Daten, schreibt sofort Verladezetteln und informiert über Fernschreiber die Ausgangswaage für die Gewichtskontrolle.

Die beiden off-line-Anlagen sind für dispositive Arbeiten wie die Ausgabe von Arbeitsplänen für

die vorbeugende Instandhaltung sowie die Auftragsabwicklung im Warmband- und Rohstahlbereich Beeckerwerth eingesetzt. Die Arbeiten für die Auftragsabwicklung weisen einige Besonderheiten auf, laufen im Prinzip aber so ab, wie es für den gesamten Kaltbandbereich und die Vorstufen in Bruckhausen bereits beschrieben wurde. Selbstverständlich kann dies nur in enger Verbindung zu den Planungsläufen im Rechenzentrum Bruckhausen geschehen. Die Zuse-Rechner sind deshalb zusätzlich mit der IBM 360/20-Anlage gekoppelt, die an das schnelle Übertragungsnetz angeschlossen ist. Dadurch können zwischen den Zuse-Rechnern und den IBM 370-Anlagen im Rechenzentrum Bruckhausen Daten in beiden Richtungen mit ca. 1500 Zeichen/Sekunde ausgetauscht werden.

Erwähnt werden sollte in Beeckerwerth auch noch eine weitere on-line-Installation. Für die Prozeßüberwachung von 40 Glühsockeln

der neuen Glüherei des Kaltbandwerkes ist ein Rechner der Firma Dietz vom Typ Mincal 4 N eingesetzt. Durch zyklische Abfrage von rd. 240 Prozeßdaten (u. a. Regel- und Umwälztemperatur, Schutzgasdruck) wird der Prozeßverlauf überwacht, werden Störungen protokolliert und Betriebsberichte ausgedruckt. Durch Ausgabe von Heiz- und Kühlkurven über Koordinatenschreiber können Glühverläufe kurzfristig reproduziert werden.

NEUE INSTALLATIONEN IN DUISBURG-SÜD

Mit dem Bau der Produktionsanlagen in Duisburg-Süd war auch dort eine angemessene Rechnerorganisation für die Auftragsabwicklung und Materialflußsteuerung geschaffen worden. Nach Übernahme der Betriebe durch die ATH wurden die Arbeiten für den Kaltbandbereich umgestellt und völlig in die bestehende Rechnerorgani-

sation der ATH integriert. Die Rechner selbst wurden inzwischen gegen leistungsfähigere Anlagen der Serie IBM 360 ausgetauscht und an das Rechnerverbundsystem angeschlossen.

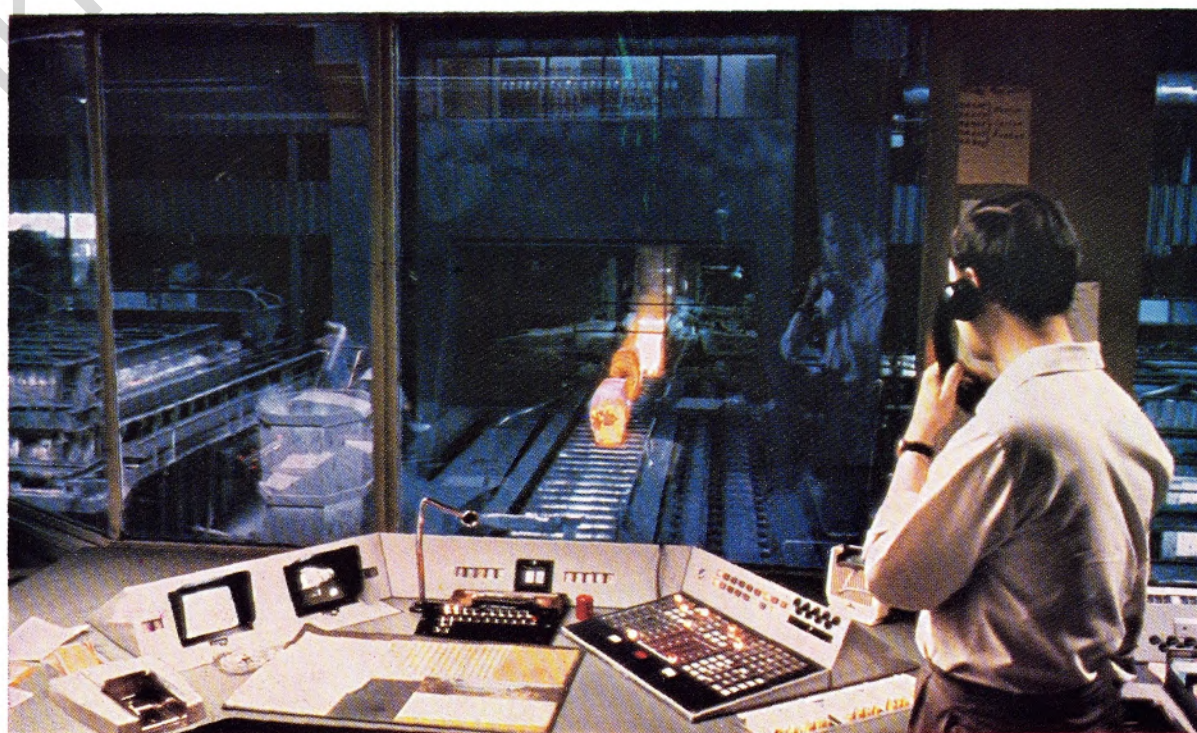
Im Rahmen der Überlegungen einer Neukonzeption der gesamten Auftragsabwicklung wird insbesondere für das Grobblech-Walzwerk an einem Real-Time-System gearbeitet, das den hier vorliegenden besonders schwierigen und einer Einzelfertigung entsprechenden Bedingungen für die Materialfluß-Steuerung Rechnung tragen soll.

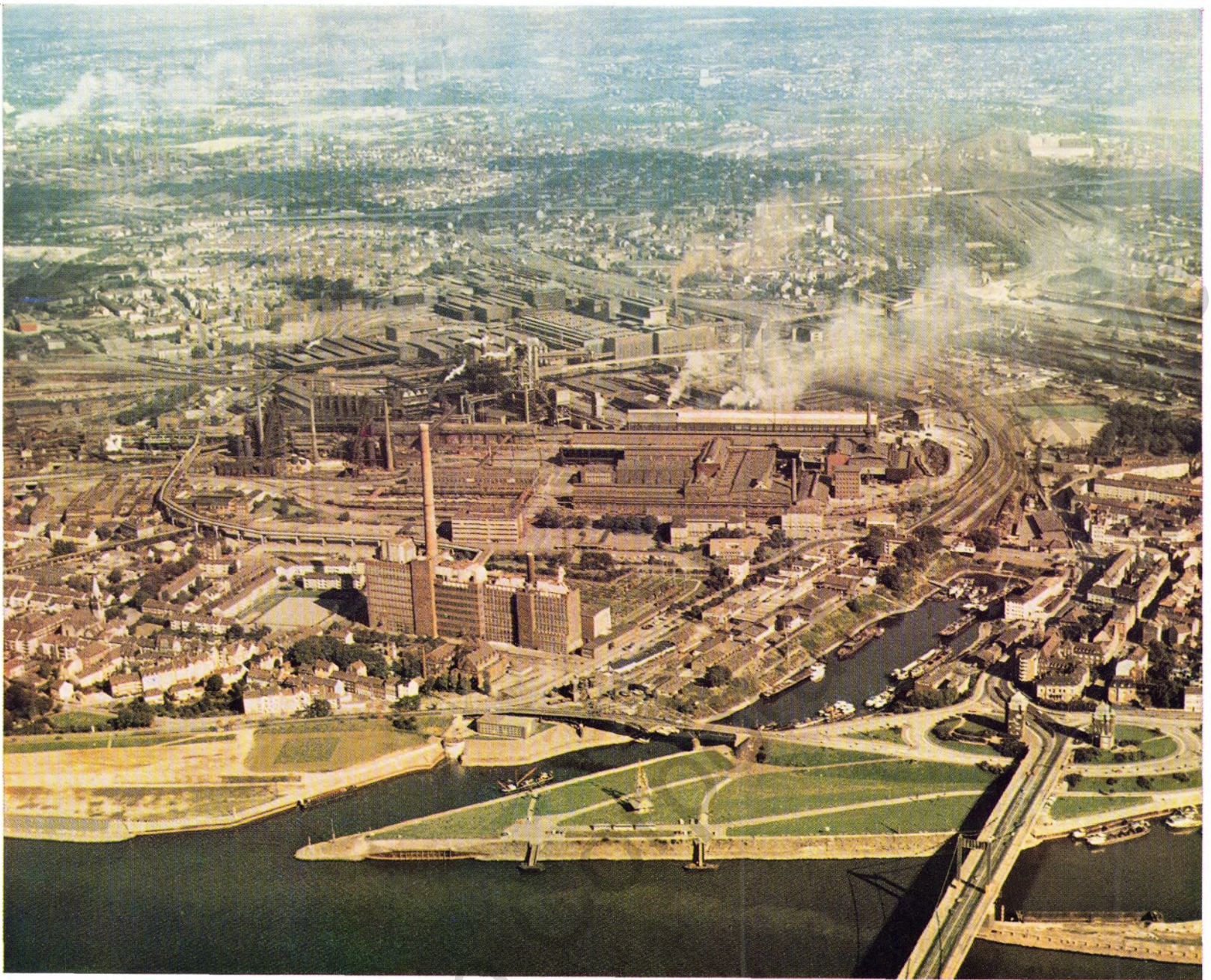


Allgemein wird der Trend zur Real-Time-Verarbeitung unter den von der TDV bereits geschaffenen und noch geplanten Voraussetzungen weiter anhalten. Das bedeutet einen verstärkten Einsatz von Dialogstationen in den verschiedensten Bereichen. Die Arbeitsprogramme für die Sofortverarbeitung der Daten werden eine andere Logik aufweisen als die heutigen Programme für die Stapelverarbeitung.

Die betriebliche Datenerfassung wird zum integrierten Bestandteil der Arbeitsprogramme im Rechner und ihre Rolle als eigenständiges Problem verlieren. An die Stelle der noch vorhandenen ortsgebundenen Dispositionsrechner und Terminals zur Stapel-Fernverarbeitung treten die von der TDV konzipierten Nachrichtensysteme. Damit sind Voraussetzungen für einen weiteren Schritt zur Zentralisierung innerhalb des Verbundsystems erfüllt. Die Super-Zentrale für alle technischen Aufgaben wird jedoch auch weiterhin Theorie bleiben.

Dies muß kein Nachteil sein, denn modernste Methoden der Fernübertragung (Puls-Code-Modulation) lassen bereits Übertragungsraten von mehr als 200 000 Zeichen/Sekunde erwarten und erlauben damit den Verbundbetrieb mehrerer Rechenzentren hinsichtlich Aufgabenzuordnung, Lastverteilung und Spitzenausgleich in der Art von Kraftwerken.





DIE LUFTAUFNAHME ZEIGT das Werk Ruhrort der ATH — Im Vordergrund das Kraftwerk Hermann Wenzel (Luftaufnahme: Aero Lloyd, freig. Reg.-Präs. Düsseldorf 30 C 3678)

612 MW installierte Leistung

Stromverbund der ATH-Kraftwerke Hamborn und Ruhrort mit Oberhausen erhöht wirtschaftliche Energieproduktion

Die zwei Duisburger Kraftwerke der ATH, das Kraftwerk „Hermann Wenzel“ in Ruhrort und das Kraftwerk Hamborn, deckten seit dem 1. Oktober 1969 den Strombedarf der Werke im ATH-Bereich sowie der angeschlossenen Konzernbetriebe und einiger benachbarter Industrieunternehmen. Seit 1. Oktober 1972 wurde darüber hinaus mit dem Bereich Oberhausen von Thyssen Niederrhein zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit der gesamten elektrischen Energieversorgung der Stromverbund aufgenommen.

Seit diesem Zeitpunkt arbeiten nunmehr zwölf Maschinensätze für die elektrische Energieversorgung des ATH-Bereichs. Hierfür stehen im Hamborner Kraftwerk drei Maschinensätze mit zusammen 128 MW, im Ruhrorter Kraftwerk vier Maschinensätze mit 418 MW und im Oberhausener Kraftwerk fünf Maschinensätze mit 66 MW zur Verfügung. Damit beträgt die gesamte bei den Kraftwerken der ATH installierte Leistung 612 MW. Die Kapazität der drei Kraftwerke ist so groß, daß damit eine Stadt von der Größe Düsseldorfs mit rd. 680 000 Einwohnern versorgt werden könnte.

Über eine Reihe von Netzkuppelstellen auf der 110- und 25-kV-

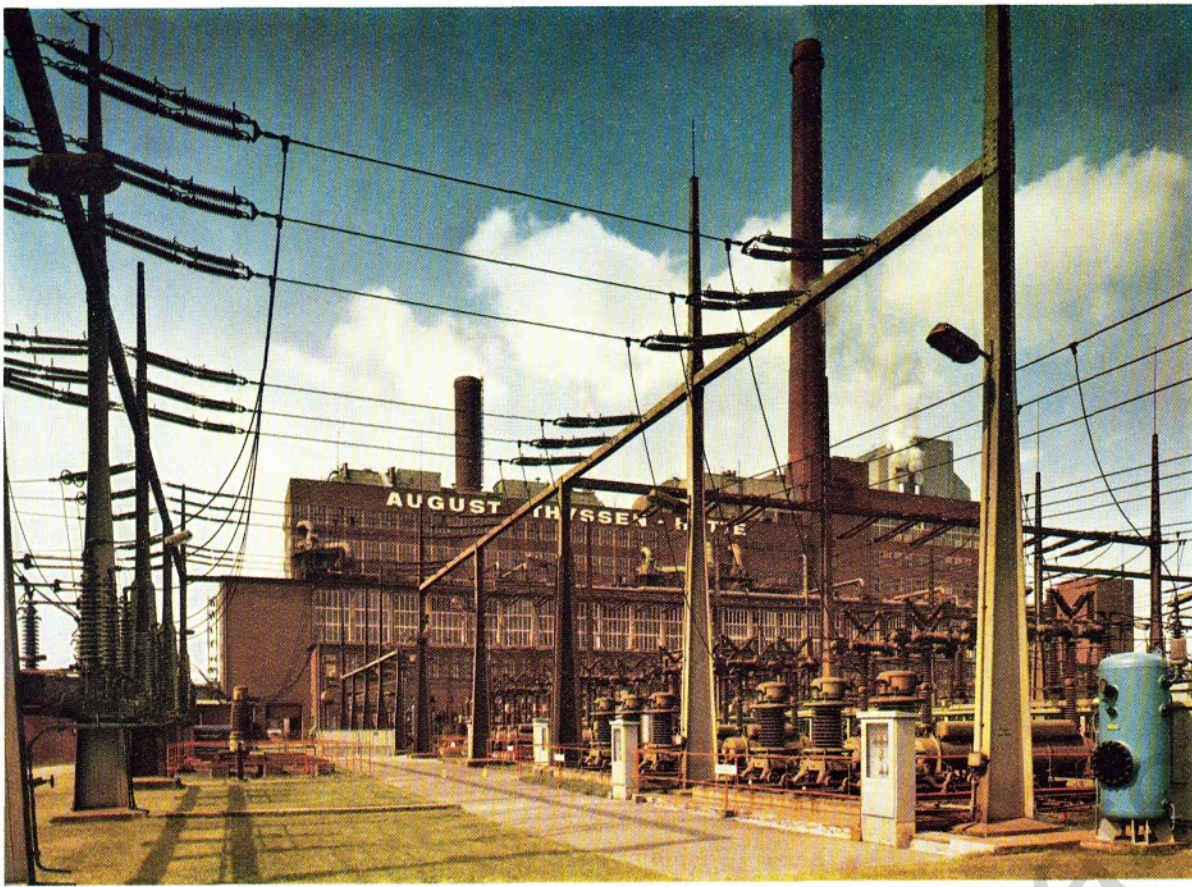
Ebene erfolgt der Energieaustausch mit dem RWE. Die elektrische Energie ist im allgemeinen nicht speicherbar. Deshalb haben die Kraftwerke die Aufgabe, den jeweiligen Bedarf unserer Werke zeitgleich zu decken. Da der Stromverbrauch sich entsprechend den Anforderungen der Betriebe laufend ändert, muß sich die Stromerzeugung jederzeit darauf einstellen, diesen Schwankungen zu folgen, um einmal möglichst wenig Energie zuzukaufen und zum anderen möglichst wenig an Überschüssen zu erzeugen.

Wegen der unterschiedlichen Größe der einzelnen Kraftwerks-Einheiten, der unterschiedlichen Brennstoff-Grundlage und des verschieden ho-

hen Energie-Einsatzes hat die Zentrale Steuerwarte in Duisburg-Beeck die Aufgabe, die einzelnen Maschinensätze je nach Verfügbarkeit, Brennstofflage, Versorgungssicherheit und Arbeitsplan der Verbraucher optimal einzusetzen, um zu möglichst niedrigen Gesteungskosten für Strom zu gelangen.

Gichtgas und Koksgas als Doppelenergie bilden im wesentlichen die Brennstoff-Basis. Darüber hinaus werden Erdgas und Kohle in geringen Mengen zur Abdeckung von Brennstoff-Unterdeckungen eingesetzt.

Der jährliche Umsatz an elektrischer Energie beläuft sich auf etwa vier Milliarden kWh, von denen allerdings ein kleinerer Anteil zu

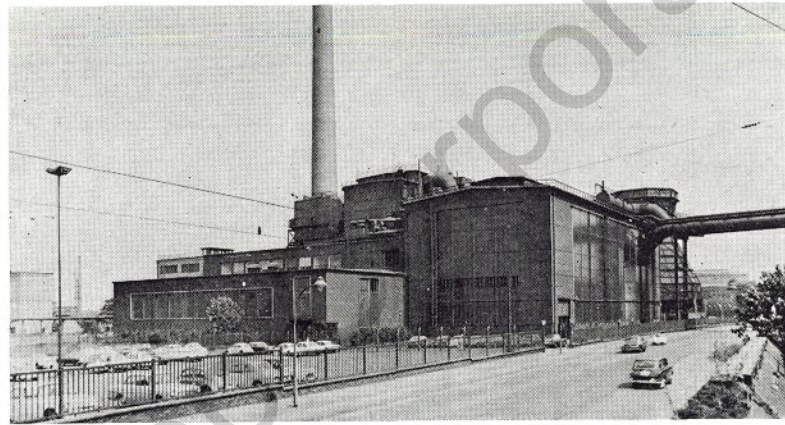


ZU DEN BILDERN:

Oben: Das Kraftwerk Hermann Wenzel im Werk Ruhrort; Blick von der Friedrich-Ebert-Straße — Mitte: Das Kraftwerk von Thyssen Niederrhein in Oberhausen — Unten links: Kraftwerk Hamborn der ATH. Der größte Teil der eingesetzten Energie wird über eine Gichtgasleitung von den Hochofenwerken eingepeist. Links und rechts zwei der drei Kühltürme des Werkes — Unten rechts: Die Schaltzentrale der ATH-Kraftwerke in Beek

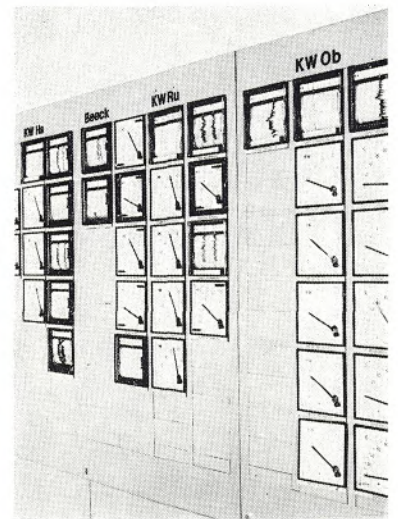
Zeiten von Reparaturen und Revisionen zugekauft wird. Da unsere Werke größtenteils dreischichtig arbeiten, beträgt die durchschnittliche tägliche Auslastung der Kraftwerke zur Zeit zwischen 85 und 95 Prozent. Reparaturen werden nach Möglichkeit in Schwachlast-Zeiten ausgeführt, um den Zukauf von Energie während dieser Zeit in geringem Umfang zu halten.

Wenn die Kraftwerke voll ausgefahren sind, müßte an sich bei steigendem Bedarf Energie zugekauft werden. Da diese kurzzeitigen Zukaufsspitzen sehr teuer sind, sind



Einrichtungen geschaffen worden, um stromintensive Verbraucher, wie zum Beispiel Elektroöfen, Walzwerke und Zementmühle, kurzzeitig einzuschränken und dadurch den Energiezukauf in Grenzen zu halten. Dabei bedarf es einer sorgfältigen Abschätzung bzw. Wirtschaftlichkeitsrechnung, inwieweit und wie oft eingeschränkt werden darf, um den Produktionsablauf nicht negativ zu beeinflussen.

Zur Verteilung der elektrischen Energie verfügt die ATH über ausgedehnte 110- und 25-kV-Netze, über die den einzelnen Werken — Schweglern, Bruckhausen, Hochofenwerk Hamborn, Beckerwerth, Ruhrort und Hochofenwerk Hüttenbetrieb Meiderich — die Energie zugeleitet wird. Die 110-kV-Stationen sind weitgehend unbesetzt und werden daher von der Steuerwarte Beek aus ferngeschaltet und überwacht. Zum Bereich des Werkes



TN-Oberhausen und einigen anderen Abnehmern bestehen Durchleitmöglichkeiten über eigene und fremde Transportsysteme, die teilweise in beiden Energierichtungen arbeiten.

Die Stromerzeugung in den Kraftwerken der ATH trägt dazu bei, durch Verwertung der jeweils anstehenden Mengen an sog. Koppelenergie die Wirtschaftlichkeit unseres Unternehmens zu verbessern.

Vor gut einem Jahr, nämlich im Februar 1972, wurde im Iran der erste Stahl erzeugt. Entscheidenden Anteil daran hatte die Thyssen-Gruppe — von der Planung bis zur Produktion. Fachleute aus unseren Unternehmen sind seit einiger Zeit in Persien, um das Stahlwerk in Ahwaz einzufahren und die dortigen Arbeitskräfte auszubilden.

Die Thyssen-Stahlunion-Technik entwarf, lieferte und baute für die Shahriar Industrial Group ein Elektro-Stahlwerk in der Stadt Ahwaz, die etwa 150 Kilometer nördlich des Persischen Golfs liegt.

Das Werk wird in zwei Ausbaustufen errichtet. Die erste Stufe konnte im vergangenen Jahr in Betrieb genommen werden. Sie besteht aus zwei Lichtbogenöfen von je fünfzig Tonnen und einer Stranggieß-Anlage für Knüppel in den Abmessungen 90 x 90 sowie 130 x 130 Millimeter.

Inzwischen sind unsere Techniker dabei, die zweite Stufe für die Produktion vorzubereiten.

Bereits am 15. März wurde der erste Abstich des dritten Ofens vorgenommen. Der vierte Elektro-Ofen und eine weitere Stranggieß-anlage für Knüppel mit den Abmessungen 130 x 130 bis 190 x 190 Millimeter sollen in Kürze betriebsbereit sein. Nach der endgültigen Fertigstellung wird dieses iranische Werk eine Jahreskapazität von rund 450 000 Tonnen Flüssigstahl haben. Die in den Stranggieß-Anlagen abgegossenen Knüppel werden in bereits vorhandenen Walzstraßen zu Draht, Rundmaterial sowie zu Fein- und Mittelprofilen ausgewalzt.

Dritter Elektro-Ofen in Betrieb

Thyssen-Unternehmen von Planung bis Produktion bei neuem Elektro-Stahlwerk im Iran beteiligt

Seit November 1972 besteht zwischen der Shahriar Industrial Group und der August Thyssen-Hütte ein Beratungsvertrag. Insgesamt zehn Belegschaftsmitglieder aus der Thyssen-Gruppe haben die nicht immer leichte Aufgabe übernommen, diese neuen Anlagen mit zum großen Teil fachfremdem Personal einzufahren. Unter der Leitung von Betriebschef Wolf, einem

erfahrenen Elektrostahlwerker, sind bisher jedoch auch schwierige Klippen umschiffen worden.

Unsere Abteilung Auslandsberatung rechnet damit, daß sich der Einsatz deutscher Fachleute in Persien über einen Zeitraum von insgesamt vier Jahren erstreckt. Im Augenblick sind Experten der ATH für Ofen, Krane und Stranggießanlagen und für die Abteilung

Feuerfest sowie für den so wichtigen Bereich Instandhaltung und Reparatur im Iran. Allerdings werden diese Arbeitskräfte nicht ununterbrochen dort bleiben, sondern nach einem halben oder ganzen Jahr ausgetauscht. Das gilt auch für den jeweiligen Leiter der Einsatzgruppe. Sein Nachfolger, der von den Deutschen Edelstahlwerken in Krefeld kommt, bereitet sich zur Zeit bereits in der Abteilung Auslandsberatung auf diese Arbeit vor.

Nicht nur die Planung und Lieferung solcher und ähnlicher Werkeinheiten, sondern auch die fachliche Betreuung bis zur Produktionsreife sowie die Schulung des Personals durch deutsche Unternehmen stoßen in der Bundesrepublik auf zunehmendes Interesse. Das bewies auch der Besuch einer Delegation des Bundesverbandes der Deutschen Industrie (BDI) im vergangenen Herbst. Unter Leitung von Dr. Sohl als BDI-Präsident besuchten im Oktober 1972 Vertreter des BDI den Iran und besichtigten dabei auch das Stahlwerk in Ahwaz.



UNSER BILD zeigt Dr. Sohl im Gespräch mit dem deutschen Botschafter im Iran, von Lilienfeld, im Stahlwerk Ahwaz

Chrom-gelb bald auf allen Straßen

Handels-Gruppe Heinr. Aug. Schulte gibt sich eine neue Firmen-Optik

Die zum Thyssen Handelsunion-Kreis gehörende neue Firmen-Gruppe Heinr. Aug. Schulte hat am 15. März — wie an anderer Stelle kurz berichtet wird — ihre neue „Firmen-Optik“ in der Öffentlichkeit vorgestellt.

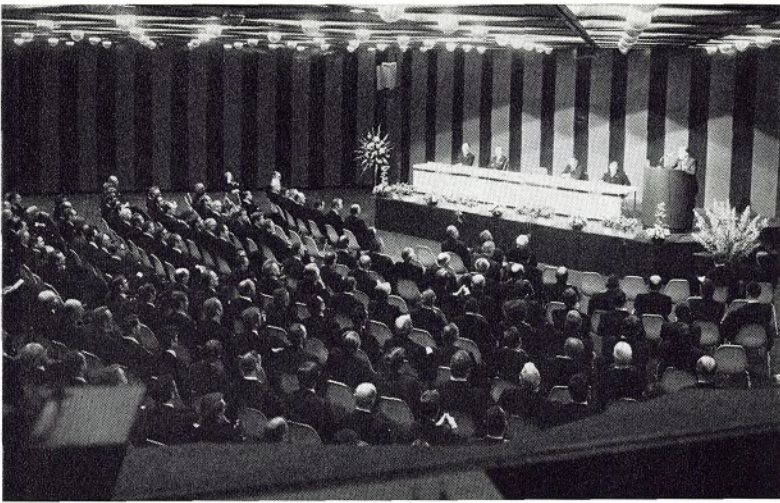
zeugnisse in verschiedensten Sortimentsbereichen bis hin zur Haustechnik, HAS hat nunmehr ihren Fuhrpark an die werblichen Anforderungen dieser Märkte einerseits und an die Gesichtspunkte der Sicherheit im Straßenverkehr andererseits angepaßt.

Zur Zeit sind rund tausend Lastkraftwagen und Fahrzeuge anderer Art Tag für Tag im Einsatz. Die gewählte neue Farbkombination chrom-gelb mit blau-roter Linienführung — die Bilder zeigen Beispiele — berücksichtigt modernste Erkenntnisse von Verkehrsexperten und Farb-Psychologen.



Die Schulte-Fahrzeuge werden zukünftig von allen Verkehrsteilnehmern besonders früh erkennbar sein — zugleich ein wichtiger Beitrag, den dieses große Unterneh-

men zur Verkehrssicherheit leistet. Es ist aber auch ein Beitrag für eine freundlichere Umwelt; denn Schulte zeigt zukünftig moderne (Schluß des Berichtes siehe Seite 24)



Dr. Klaus Kuhn verabschiedet

200 leitende Mitarbeiter der Handelsunion beim Jahrestreffen in Düsseldorf

Das diesjährige Treffen von leitenden Angestellten des Thyssen Handelsunion-Kreises fand am 15. März in dem modernen Vortragszentrum der neuen Düsseldorfer Messe statt. Der THU-Abend wird seit 1956 alljährlich veranstaltet. In diesem Jahr nahmen 200 Personen teil, unter ihnen auch die ATH-Vorstandsmitglieder Dr. Spethmann und Dr. Risser.

Der Sprecher des THU-Vorstandes, Fritz Arendt, begrüßte sie und alle Teilnehmer der Zusammenkunft herzlich. Ein besonderer Gruß galt Herrn Hiltrop, der am 1. April von der Westfälischen Union AG in Hamm in den Vorstand der Thyssen Handelsunion AG überwechselt.

Verabschiedet wurde Dr. Klaus Kuhn, der in den Vorstand der ATH eintritt. In den zweieinhalb Jahren seiner Zugehörigkeit zum THU-Vorstand, sagte Herr Arendt, habe die Thyssen Handelsunion

Chrom-gelb auf allen Straßen

(Schluß des Berichtes von Seite 23)

und frohe Farben auf unseren Straßen. Wir sind sicher, daß auch die Fahrer dieser Autos besonders gern mit ihren Fahrzeugen unterwegs sein werden.

Bei der breiten Kundschaft von Heiner Aug. Schulte wird das neue Erscheinungsbild des Fuhrparks der dynamischen und dienstleistungsbereiten Handelsunternehmens sein. Die Fahrzeuge sind wichtige Werbeträger der weitverzweigten Heiner Aug. Schulte-Organisation, die mit über fünfzig Stützpunkten zwischen Wilhelmshaven und München in der Bundesrepublik tätig ist.

ein verändertes Gesicht erhalten; mit großer Konsequenz sei eine neu geordnete Unternehmensgruppe geschaffen worden. Herr Arendt dankte zugleich auch allen Mitarbeitern für ihre Bereitschaft, den eingeschlagenen Weg mitzugehen. In seinem Rückblick hob Herr Arendt hervor, daß der THU-Kreis im abgelaufenen Geschäftsjahr 1971/72 eine Reihe stolzer Umsatzzahlen erreicht habe.

- 4,4 Milliarden DM: Konsolidierter Umsatz,
- 340 Millionen DM: Agenten- und Provisionsumsätze,
- 1,4 Milliarden DM: Umsatz von Tochter- und Beteiligungsgesellschaften im Ausland.

Leider seien hohe Umsätze nicht mit entsprechenden Ergebnissen gleichzusetzen. Das wirtschaftliche Ergebnis des THU-Kreises lag 1971/72 um ein Viertel niedriger als im Vorjahr. Die gesteigerte Ergebnisabführung an die Muttergesellschaft ATH sei nur auf Grund von Sondererträgen, die aus einer Betriebsprüfung resultierten, zustande gekommen.

Der Personalaufwand erreichte 1971/72 fast 220 Millionen DM. Bei Sachkosten mußten Steigerungen zwischen drei bis fünfzehn Prozent hingenommen werden. Auf die verbesserte Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr eingehend, betonte Herr Arendt, daß auch Ansätze zu erkennen seien, die spezifisch auf die neue Organisationsstruktur des THU-Kreises zurückzuführen sind.

In seinen Ausführungen ging anschließend Dr. Spethmann auf die Situation der Thyssen-Gruppe im letzten Geschäftsjahr ein, das den schwierigsten Abschnitt in der zwanzigjährigen Nachkriegsgeschichte darstellte. Im laufenden Jahr seien die Absatzaussichten der Gruppe für die überschaubare

25 Jahre Dirigent

Ehrung für Chordirektor Heinz Becker

Die Sänger des MGV „Frohsinn“ Werk Ruhrort ehrten am 20. März Chordirektor ADC Heinz Becker für seine 25jährige Dirigententätigkeit im Chor.

Erster Vorsitzender Willi Hüsch sprach Heinz Becker den Dank und die Anerkennung des Vereins aus für die geleistete Arbeit, übergab Blumen und ein Geschenk. Dabei stellte er fest, daß der Mülheimer Chordirektor den MGV „Frohsinn“ in diesen 25 Jahren zu beachtlichen Leistungen gebracht hat.

„Es muß ein besonders glücklicher Zufall gewesen sein, daß der MGV ‚Frohsinn‘ im März 1948 in Chordirektor Becker einen neuen Dirigenten fand“, stellte Präsident Dr.-Ing. Heinz Schacky mit Nachdruck fest. Im beständigen Wirken habe er sich in all' den Jahren große Verdienste um den Chor erworben.

Blumen und Glückwünsche überbrachte auch der erste Vorsitzende Edgar Krämer vom Bruderverein

MGV „Sangeslust“, dessen Dirigat der Jubilar schon im 28. Jahr führt.

In der Jahreshauptversammlung des Vereins forderte der erste Vorsitzende, daß man sich weiterhin ernsthaft um neue Sänger bemühen müsse. Er gab die wichtigsten Termine bis zum Jahresende bekannt. Vom 8. bis 10. September Sängerfahrt nach Zeltingen an der Mosel, 6. Oktober gemeinschaftliches Chorkonzert mit dem MGV „Sangeslust“ im evangelischen Gemeindehaus in Meiderich, 14. Oktober Beteiligung am Kreiskonzert in Hamborn.

Reibungslos verliefen die Wahlen mit folgendem Ergebnis: Präsident Dr.-Ing. Heinz Schacky, Vorsitzender Willi Hüsch, zweiter Vorsitzender Alfred Sieger, Geschäftsführer Karl-Heinz Haarmann, erster Kassierer Hans Kamberg, zweiter Geschäftsführer Josef Düster, zweiter Kassierer Konrad Schubert, Archivar Heinz Langer und Alfred Meller, Kassenprüfer Philipp Pape und Hans Pohl, Beisitzer Rainer Kolvenbach jun., Hans Pohl und Werner Braun.



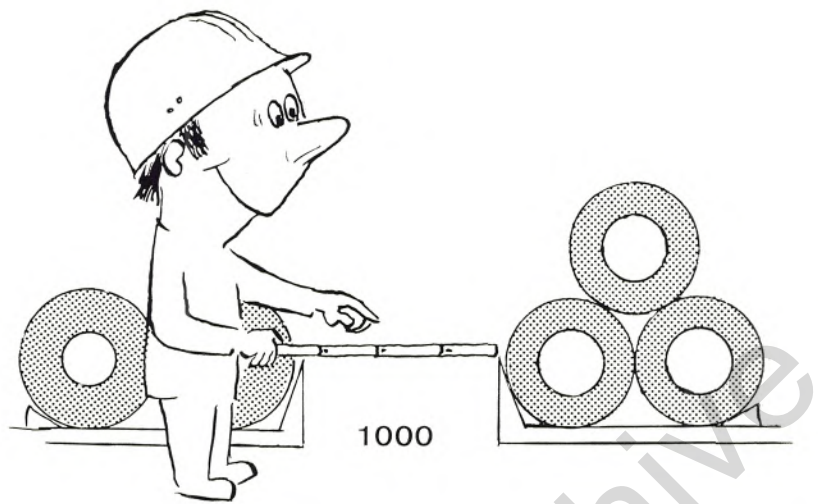
Zukunft günstig. Allerdings müsse man verhindern, daß sich aus der gegenwärtigen Stahlkonjunktur wieder ein neuer Lagerzyklus entwickelt.

Wie Dr. Spethmann den THU-Mitarbeitern weiter erläuterte, muß die Thyssen-Gruppe um eine stärkere Risiko-Streuung bemüht sein. In der „Vier-Säulen-Strategie“ kommt dem Handel mit einem hohen Fremddumsatz eine große Bedeutung zu. Die THU habe sich stets als wichtiges Mitglied der Thyssen-Gruppe bewiesen und bewährt.

Nach den Vorträgen wurde den Teilnehmern der Veranstaltung die eindrucksvolle Multivision „Der kurze Zugriff — Markt und Märkte der Thyssen Handelsunion“ gezeigt. Der Farbfilm wurde mit viel Beifall aufgenommen. Erstmals vorgestellt wurde beim THU-Tag auch die neue Firmenoptik der Tochtergesellschaft Heiner Aug. Schulte GmbH, Dortmund. Vor dem Messe-Zentrum konnten die neu gestalteten Fahrzeuge verschiedener Art besichtigt werden. (Wir berichten darüber auf Seite 23 ausführlicher.)

Wenn Coils ins Rollen kommen . . .

Neue Richtlinien ergänzen sinnvoll bestehende Vorschriften

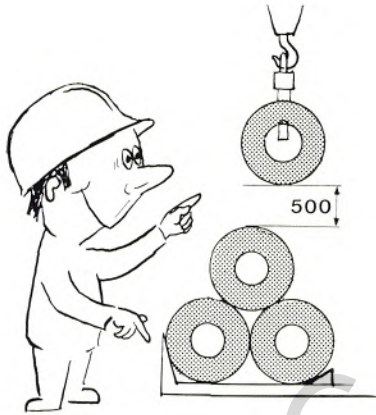


Neue Richtlinien kommen auf uns zu, und sicher wird mancher schon von vornherein abwinken: „Noch mehr Papier!“ Vielleicht wird dieser Kritiker in diesem Zusammenhang auch auf die Unfallverhütungs-Vorschriften verweisen. Damit hat er aber nur zum Teil recht. Versuchen wir einmal, uns das an einem Beispiel klar zu machen; es geht hierbei um die Lagerung von Coils.

Wenn Coils ins Rollen kommen, kann das eine Menge Ärger geben. Entsteht hierbei nur Sachschaden, bleibt es beim Ärger für alle Beteiligten. Werden dabei aber Belegschaftsmitglieder verletzt, kommen zu allen Ärgernissen und Kosten auch noch die Schmerzen. Immerhin wiegt so ein Coil 5000, 10 000 oder gar noch mehr Kilogramm. Sollte sich solch ein schwerer Brocken einmal in Bewegung setzen, kann man sich vorstellen,

daß Verletzungen dann meistens nicht nur leichter Natur sind.

Mit Sprüchen wie „Aufpassen — länger leben“ ist in diesem Zusammenhang sicherlich niemandem gedient. Sie machen keinen Unfall



ungeschehen. Deshalb setzten sich die Betriebsleitungen, der Betriebsrat und die Abteilung Arbeitssicherheit zusammen und entwarfen

eine „Richtlinie für die Coil-Lagerung“. Die Werksdirektoren haben — auch in ihrer Eigenschaft als Mitglieder des Werkssicherheitsausschusses — diese Richtlinie genehmigt.

Im einzelnen wurde festgelegt:

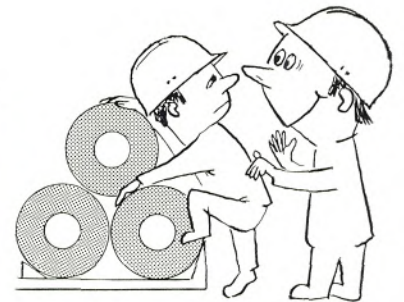
- Die Gestaltung des Lagerplatzes einschließlich der Unterlagen und Widerlager.
- Der Zwischenraum und die Gänge zwischen den Coilreihen.
- Die Absicherung der Coils an den Stapeln.
- Die Stapelhöhe.
- Art der Lagerung und des Stapels von Coils.
- Der Abstand an evtl. vorhandenen Gleisen.
- Das Verhalten der Anbinder und der Kranführer.
- Die Kennzeichnung der Coils.

Allein schon aus dieser Aufzählung ist ersichtlich, daß es sich hierbei um ein Thema handelt, das für alle Beteiligten erhöhte Beach-

Fitti, jene Symbolfigur, die immer alles richtig macht, zeigt uns auch diesmal einige Punkte, auf die es ankommt. Er weist auf die Stapelhöhe und die Widerlager hin, hindert einen Kollegen am Besteigen von Coils und kontrolliert den Durchgang und die Gangbreite zwischen den Coilreihen mit einem Zollstock

tung erfordert. Hinzu kommen noch die spezifischen Eigenschaften unserer Betriebe. Und gerade um diese spezifischen Eigenschaften geht es auch generell bei der Einführung solcher Richtlinien, auch auf anderen Gebieten. Sie sollen keineswegs die geltenden Unfallverhütungs-Vorschriften außer Kraft setzen, sondern sie im Gegenteil durch betriebsspezifische Maßnahmen sinnvoll ergänzen.

Wie das in dem obengenannten Beispiel der Lagerung der Coils aussehen kann, zeigt die im ver-



gangenen Jahr neugeschaffene und inzwischen wohl allgemein bekannt gewordene Figur des „Fitti“ an einigen Beispielen.

Alle Belegschaftsmitglieder, die mit Coils zu tun haben, werden über diese neue Richtlinie auch auf anderem Weg ausführlich informiert. Wer darüber hinaus etwas wissen will, wende sich an seinen Vorgesetzten oder im Zweifelsfall an die Abteilung Arbeitssicherheit.

EIN SCHORNSTEIN FIEL . . .

Genau in die Richtung wie vorgesehen fiel Ende Februar ein 70 Meter hoher Schornstein der ehemaligen Batterie V der Kokerei „August Thyssen“, der zusammen mit der abgerissenen Kokereibatterie neu aufgebaut wird. Die alte Batterie war seit 1938 in Betrieb und hat bis zu ihrem Abbruch fast neun Millionen Tonnen Koks erzeugt





ZU DEN BILDERN:

Oben: So bot sich die Gesamtansicht der Lehrwerkstatt für Schlosser und Elektriker im Technischen Ausbildungswesen Ruhrort vor etwa zehn Jahren. Inzwischen ist längst wieder eine Modernisierung vorgenommen worden — Unten links: Dieser Schaltraum für die elektrotechnische Ausbildung bestimmt, wurde 1960 eingerichtet. In der notwendigen Ergänzung ist inzwischen noch ein zweiter Schaltraum erstellt, der mit modernsten Meß- und Schaltgeräten ausgerüstet ist — Rechts: Ausbilder Reinald Höhen zählt auch zu den Jubilaren, die vor 25 Jahren nach der Eröffnung des Technischen Ausbildungswesens seine Lehrzeit als Maschinen-schlosser absolvierte.

Rechte Seite: Bei einer der traditionellen Lehrabschlussfahrten ging es nach Schloß Burg an der Wupper; vorne rechts Betriebschef Koch

Als noch das Chaos herrschte ...

Vor 25 Jahren war eine Ausbildung viel mehr als nur ein Wagnis

2. Mai 1948: Zerstörte Häuser und Anlagen, Bombentrichter, „Schwarzer Markt“, wertloses Geld, Hunger, Not und die fast schon aufgegebene Hoffnung auf eine bessere Zukunft kennzeichneten damals — drei Jahre nach dem verlorenen Krieg — noch immer den Alltag in unserem Lande. Denken wir heute daran, daß das alles erst 25 Jahre her ist? Der Zustand in unseren Werken war katastrophal: In Hamborn fielen die Anlagen der Demontage zum Opfer — in Ruhrort hatten die Betriebe nach einer überaus mühevollen Aufbauarbeit erst zum Teil ihre Produktion wieder aufgenommen.

neue Ausbildungsstätte für Lehrlinge eröffnete. Damit war kein geringes Risiko verbunden. Aber wie sich schon bald herausstellte, war diese Maßnahme im Hinblick auf die spätere Entwicklung nicht nur richtig, sondern sogar notwendig gewesen.

Blenden wir noch einmal kurz zurück. Am 2. Mai 1948 wurde der geordnete Ausbildungsbetrieb in Ruhrort wieder aufgenommen. Das war also noch vor der Währungsreform. Zwei Steinwürfe weit vom jetzigen Technischen Ausbildungswesen entfernt blühte im Herzen von Ruhrort der „Schwarze Markt“. Mit dem Verkauf von zwei „Amis“ (gemeint sind amerikanische Zigaretten) verdiente man mehr als mit der Arbeit eines ganzen Tages. So erhielt zum Beispiel damals der 1. Schmelzer im SM-Werk als Stundenlohn 1,38 Reichsmark. Der sog. „70-Prozent-Mann“ kam gar nur auf 0,83 Reichsmark.

Dann kam die Währungsreform

und von Stund an wurde alles besser. Das gesamte Wirtschaftsleben blühte auf. Die ersten Fortschritte im Wiederaufbau waren unverkennbar. In allen Arbeitsbereichen begann der Normalisierungsprozeß.

Besonders in der Stahlindustrie war auf Grund des enormen Nachholbedarfs ein ständiges Produktionswachstum zu verzeichnen. Das hatte seine Auswirkungen auch in der Lehrwerkstatt, so daß man sich schon bald mit Erweiterungsgedanken trug. Am 30. Oktober 1952 wurde eine Werkschule unmittelbar neben der Lehrwerkstatt eröffnet. Den Schulräumen wurde später noch ein Physikraum sowie ein mehrfach nutzbarer Schaltraum für Elektrotechnik angefügt. Am 1. März 1956 nahm eine werksinterne Kranführerschule innerhalb des TAW Ruhrort ihren Betrieb auf. Die Verlegung der Lehrschweißerei zum in der Nähe befindlichen damaligen Krafthaus IV erwies sich

als zweckmäßig, weil nun im Hauptgebäude die einzelnen Lehrbereiche räumlich aufgelockert werden konnten.

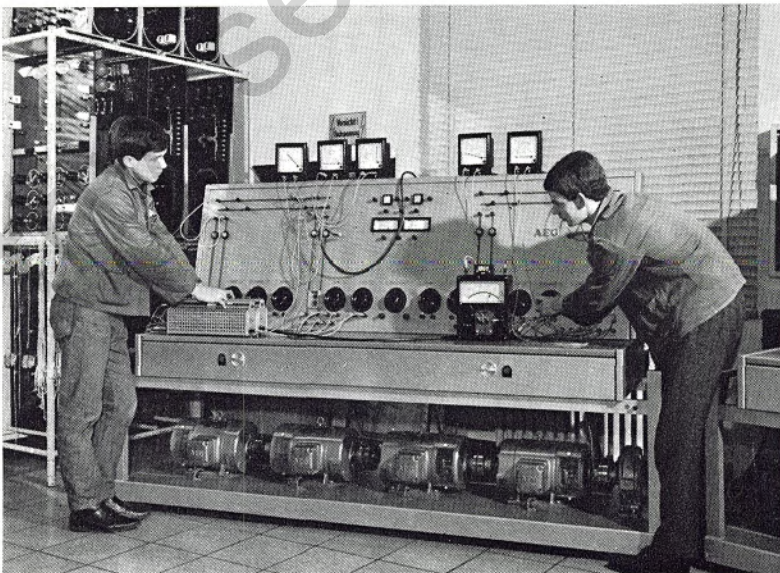
Inzwischen war die erste Wiederaufbauphase des Werkes nahezu beendet. Überall führte man arbeitstechnische Neuerungen durch. Ein moderner Arbeitsablauf bedingte auch Fachkräfte, die eine ganz spezielle Ausbildung haben mußten. So entstanden neue technische Berufe, die man 1948 zum Teil noch gar nicht kannte. — Übrigens, der erste Ausbildungsjahrgang konnte jetzt das Silberjubiläum feiern.

Um den damit verbundenen steigenden Anforderungen gerecht zu werden, hat man aus der im Jahre 1948 eröffneten Lehrwerkstatt — bis zum Kriegsende befand sich in Ruhrort eine derartige Einrichtung neben der Hauptwerkstatt — ein Technisches Ausbildungswesen gestaltet.

Die Zahl der fachlich geschulten Ausbilder ist entsprechend ergänzt worden. Daß die Arbeit im Verlauf von 25 Jahren sehr fruchtbar war, steht außer Zweifel. Die nachfolgende Bilanz gibt Aufschlüsse darüber.

Im Durchschnitt wurden etwa neun-

Unter diesen Umständen war es mehr als ein Wagnis, daß man damals trotz dieser düsteren Zeitercheinungen im Werk Ruhrort eine





zig Auszubildende in jedem Jahr dem TAW Ruhrort zugeführt. In der Ausbildung befanden sich (bei einer Lehrzeit, die sich teilweise über dreieinhalb Jahre erstreckte), etwa 300 Lehrlinge verschiedener Jahrgänge.

Die Prüfungsergebnisse waren stets mehr als zufriedenstellend. Nach dem Krieg lagen sie jedesmal über dem Durchschnitt der Prüfungsergebnisse unseres Kammerbereiches. Eine Leistung, die für die Intensität der Ausbildung in Ruhrort spricht.

Seit der offiziellen Übergabe am 2. Mai 1948 konnten in Ruhrort bisher 2076 junge Facharbeiter den Betrieben zugeführt werden. Der Ausbildungsbereich hat sich ständig erweitert und umfaßt inzwischen 26 technische Fachberufe.

Aus der Einzelbilanz geht hervor, daß mehr als ein Viertel, nämlich 549 Auszubildende, eine erfolgreiche Lehre als Starkstromelektriker absolvierten. Es folgen: Maschinenschlosser 478, Betriebsschlosser 334, Chemielaboranten 145, Schweißer 101, Schriftsetzer 91, Dreher 88, Werkstoffprüfer 51, Mechaniker 48, Fernmeldemonteur 48, Walzendreher 40, Technische Zeichner 39, Hüttenfacharbeiter 24, Elektrowerkler 18, Physikalaboranten 15, Kraftfahrzeugschlosser 14, Modelltischler 14, Maurer 13, Former 12, Stahlbauschlosser 11, Rohrinstallateure 10, Bau- und Gerätetischler 8, Wärmestellengehilfen 7, Buchdrucker 4, Schmiede 3, Fernmeldetechniker 1.

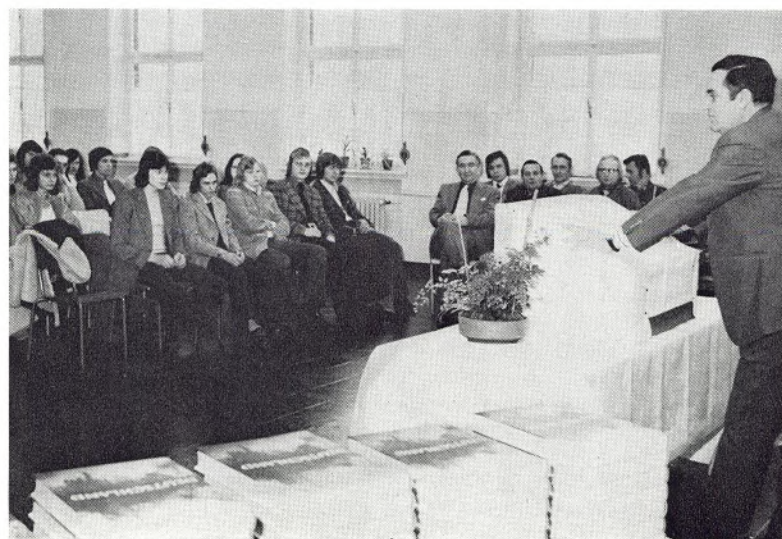
Die sich ändernden Arbeitsabläufe bedingten aber nicht nur gut ausgebildete junge Facharbeiter, sondern machten auch vor den „alten Hasen“ nicht halt. Aus diesem Grunde wurde auch dem Gebiet der Erwachsenen-Bildung besondere Beachtung geschenkt. Seit 1952 ist die Durchführung von Erwachse-

nen-Lehrgängen (z. B. für Maschinenbau, Elektrotechnik, Grundlagen- und Industrie-Elektronik usw.) längst zu einer ständigen Einrichtung geworden. Die Ausbildung zu Industriemeistern wurde 1969 in das Programm aufgenommen.

Im Rahmen dieser internen Weiterbildungsmaßnahmen sind in Ruhrort bisher 991 Belegschaftsmitglieder geschult worden. Parallel dazu liefen seit März 1956 werksinterne Kranführer-Ausbildungen mit insgesamt 308 Lehrgängen. Insgesamt 1236 Teilnehmer waren hierbei erfolgreich.

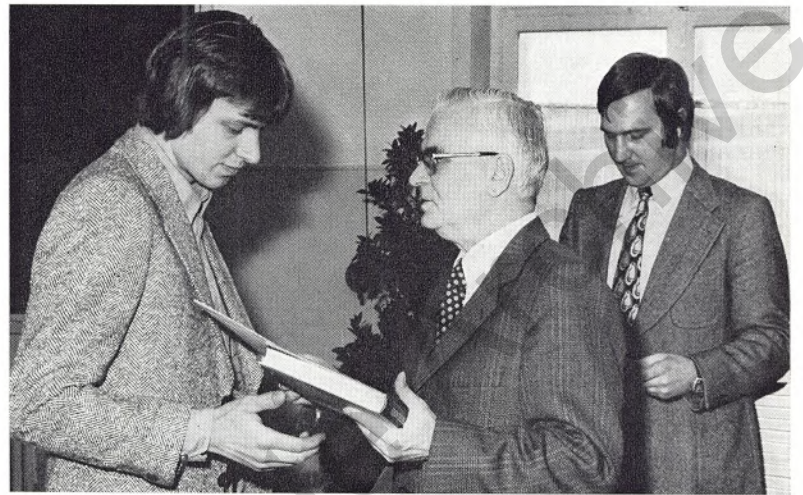
Bleibt abschließend noch die Ausbildung von Praktikanten zu erwähnen. Aus der Bilanz geht hervor, daß 774 Praktikanten seit 1948 in den verschiedensten Bereichen tätig waren.

Zu bemerken ist, daß sich eine Reihe der in Ruhrort ausgebildeten Facharbeiter heute in leitenden Positionen innerhalb der verschiedensten Betriebsbereiche befinden. Und was könnte die Bedeutung des Technischen Ausbildungswesens mehr unterstreichen als das!



Mit Prüfungsergebnis zufrieden

57 Jungfacharbeiter beendeten Ausbildung



57 junge Facharbeiter wurden am 26. Februar im Technischen Ausbildungswesen Ruhrort mit guten Wünschen für die Zukunft aus dem Auszubildendenverhältnis offiziell entlassen. Daß eine Reihe von ihnen für ihre ausgezeichneten Leistungen eine Geldprämie in Empfang nehmen konnten, verdient besondere Anerkennung. Das Gesamtergebnis der absolvierten Prüfungen war zufriedenstellend.

Das Ziel, das Sie sich gesteckt hatten, ist nun nach erfolgreichem Abschluß ihrer Facharbeiter- oder Gehilfenprüfung erreicht, stellte Personaldirektor Billen lobend fest. Er überbrachte die Grüße und Glückwünsche des Vorstandes der ATH. Mit dem erfolgreichen Abschluß der Berufsausbildung sei jedoch die berufliche Bildung noch nicht abgeschlossen, erklärte er weiter. Mit Nachdruck folgerte er, daß bei der schnellen technischen Entwicklung die Fort- und Weiter-

bildung für den beruflichen Erfolg unbedingt erforderlich sei.

Auch Betriebsdirektor Dr. Köhler brachte zum Ausdruck, daß der Lernprozeß noch nicht abgeschlossen sei. „In den Betrieben müssen Sie sich nun in eigener Verantwortung erfolgreich entfalten“, sagte er. Er sei aber überzeugt, daß jeder den Platz ausfüllen könne, an den er gestellt werde.

Die Glückwünsche des Betriebsrates und der IG Metall überbrachte Betriebsratsmitglied Karl Bischoff. John Jendrossek sprach für die Jugendvertretung die besten Wünsche aus.

Die Sprecher versäumten nicht, den Ausbildern des TAW Ruhrort Dank für ihre gewissenhafte Tätigkeit in der Schulung von Auszubildenden zu brauchbaren Mitarbeitern auszusprechen. Dem Leiter des Technischen Ausbildungswesens, Betriebschef Wilhelm Koch, der aus gesundheitlichen Gründen nicht an der Abschlusfeier teilnehmen konnte, galt der Wunsch baldiger Genesung. Gemeinsam mit Betriebsleiter Dudziak überreichte Personaldirektor Billen nach einem kräftigen Händedruck die Facharbeiter-Briefe und -Zeugnisse, denen ein Buchgeschenk beigelegt war.

Die anschließende Abschlusfahrt führte zunächst zum Landesmuseum für Volk und Wirtschaft in Düsseldorf, dessen Besichtigung interessante Aufschlüsse vor allem aus dem Bereich des internationalen Handels und der Energieversorgung vermittelte.

DIE BILDER

zeigen Betriebsdirektor Dr. Köhler (Mitte) bei der Ansprache vor den jungen Mitarbeitern nach Ende ihrer Ausbildung, oben Personaldirektor Billen bei Überreichung der Facharbeiterbriefe und Belohnungen



Belegschaftsversammlungen

Betriebsrat schlägt Versuch mit gleitender Arbeitszeit vor

In seinem Bericht vor den Hamborner Belegschaften schlug Betriebsratsvorsitzender Karl-Heinz Weihs vor, in einigen Abteilungen der ATH versuchsweise für ein halbes Jahr die gleitende Arbeitszeit einzuführen. Der Betriebsrat empfahl diesen Versuch mit dem Hinweis auf die zunehmende Dichte im Straßenverkehr, deren Gefahren bei Einführung einer gleitenden Arbeitszeit für die betreffenden Mitarbeiter gemildert werden könnten, da sich der einzelne die für ihn günstigsten Verkehrszeiten selbst aussuchen könne.

zwischen Belegschaft, Betriebsräten und Unternehmensleitung, so betonte er, habe man es gemeinsam geschafft, die Thyssenhütte zu einem international leistungsfähigen Unternehmen aufzubauen. Er sei zuversichtlich, daß diese Zielsetzung auch künftig die Basis der gemeinsamen Arbeit sein werde.

„FAIRE ZUSAMMENARBEIT“

Betriebsratsvorsitzender Weihs dankte Dr. Sohl und den übrigen ausscheidenden Vorstandsmitgliedern für die Zusammenarbeit in der Vergangenheit, die, wie er sagte, sicherlich nicht immer leicht,

aber stets fair gewesen sei. Von den neuen Vorstandsmitgliedern erwarte die Belegschaft, sie möchten bei allen wirtschaftlichen und technischen Überlegungen und Entscheidungen nicht vergessen, daß auch die modernsten Anlagen nicht ohne Menschen betrieben werden könnten. Für alle Mitarbeiter müsse erkennbar sein, daß bei guten Leistungen die Arbeitsplätze gesichert blieben.

DIE KONTOFUHRUNGS- GEBÜHREN

Der Betriebsratsvorsitzende teilte dann mit, daß mit Unterstützung

von Professor Dr. Cordes einige Geldinstitute die Belastung der Belegschaft durch höhere Freibuchungen die den Gehalts- und Lohnkonten verringert hätten. So seien bei der Bank für Gemeinwirtschaft wie bisher alle Buchungen frei; die Commerzbank bliebe bei acht und die Deutsche Bank bei vier freien Posten, während die Stadtparkassen Duisburg und Oberhausen, die Rheinische Bank und die Vereinsbank ihre Freibuchungen auf fünf erhöht hätten. Inhaber von Postscheckkonten könnten weiterhin kostenlos Überweisungen vornehmen. Mit der Dresdner Bank stehe man noch in Verhandlungen.

DER KRANKENSTAND

Eingehender befaßte sich der Betriebsratsvorsitzende mit dem hohen Krankenstand der Betriebskrankenkasse Hamborn. Er teilte mit, daß eine werksärztliche Untersuchung durchgeführt werden soll, um festzustellen, welche Veränderungen im Gesundheitszustand sich angesichts der hohen Anforderungen im Ablauf mehrerer Jahre ergeben können. Dadurch sollen die Möglichkeiten von Umsetzungen und Veränderungen der Arbeitsplätze geprüft werden.

Ferner sei zu überlegen, ob man nicht auch bei den Lohnempfängern bei Arbeitsunfähigkeit bis zu drei Tagen auf Vorlage einer ärztlichen Bescheinigung verzichten könne. Wenn dies auch gegenüber der großen Mehrheit der Beschäftigten als besonderer Vertrauensbeweis betrachtet werden müsse, so sei es andererseits notwendig, in besonders schweren Fällen konsequent durchzugreifen; denn man müsse dem wirklich Kranken helfen, aber zugleich mit dazu beitragen, die Ausgaben der Betriebskrankenkasse und den Krankenstand und damit auch die Beitragssätze so niedrig wie nur möglich zu halten.

In Finnentrop 7 Millionen DM investiert

Die Betriebsversammlung der Belegschaft des Werkes Finnentrop fand am 30. März traditionsgemäß in der Schützenhalle in Finnentrop-Bamenol statt. Als Gäste konnte Betriebsratsvorsitzender Paul Feldmann Arbeitsdirektor Doebe, Personaldirektor Dr. Isselhorst, Betriebsdirektor Robert und den Bezirkssekretär der IG Metall, Werner Stock, begrüßen.

Nach einer kurzen Stellungnahme zu Tariffragen ging Betriebsratsvorsitzender Feldmann auf die Betriebsvereinbarung ein, nach der statt der bisherigen Sicherheitsobleute der ATH nun als Sicherheitsbeauftragte mit einem fest umrissenen Aufgabenbereich eingesetzt werden. In Finnentrop werden zehn Sicherheitsbeauftragte ihre Tätigkeit aufnehmen.

Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen, in denen spezifisch Finnentrop-Probleme angesprochen wurden, konnte der Krankenstand nicht fehlen. Es zeigt sich einmal mehr, daß der hohe Kran-

kenstand ein allgemeines Problem zu sein scheint. Er lag in Finnentrop im Januar bei 12,1 Prozent. Zum Schluß ging der Betriebsratsvorsitzende noch auf Lohnfragen ein, die die Stellung des Betriebes innerhalb der ATH betrafen. Über sie wird in absehbarer Zeit beraten werden.

Oberingenieur Schmitz berichtete über die allgemeine Lage der ATH und die spezielle Situation des Werkes Finnentrop, dessen Anlagen gut ausgelastet waren. Im Geschäftsjahr 1971/72 wurden rund 150 000 Tonnen verzinktes Band und Blech erzeugt.

„Die Übernahme dieses Betriebes durch die ATH liegt jetzt drei Jahre zurück“, sagte Oberingenieur Schmitz. „Seither wurden erhebliche Investitionen vorgenommen, so daß in den vergangenen drei Jahren in Finnentrop insgesamt fünf Mill. DM investiert wurden.“

Inzwischen sei mit einem Kostenaufwand von 2,4 Millionen DM ein neues Belegschaftshaus im Bau. Die Gesamtinvestitionen werden damit bis Ende 1973 über 7 Millionen DM erreichen.

UBER 2000 NEUE WOHNUNGEN

Zum Abschluß berichtete er über die Tätigkeit der Wohnungskommission. Die ATH habe im letzten Geschäftsjahr 2033 Belegschaftsmitgliedern Wohnungen zuweisen können, darunter 584 neue Mietwohnungen und 86 Eigenheime. 1452 Mitarbeiter der ATH suchten jedoch noch eine Wohnung, davon 632 im Bereich der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb.

Da ein großer Teil aller Zwei- und Drei-Personen-Haushalte eine sogenannte Sozialwohnung nicht erhalten könnten, weil die Einkommen die seit langem festliegenden Bemessungsgrenzen überstiegen, habe der Gesamtbetriebsrat den Innenminister von Nordrhein-Westfalen, die Bundesregierung und auch die Bundestags- und Landtagsabgeordneten auf diesen Mißstand aufmerksam gemacht. Vor allem werde erwartet, daß die Toleranzgrenze von gegenwärtig fünf Prozent angehoben und so dynamisiert werde, daß sie der allgemeinen Lohnentwicklung Rechnung trage.

Die beiden Versammlungen der Hamborner Belegschaften am 15. März waren sehr gut besucht. Von Seiten des Vorstandes gaben Dr. Sohl am Mittag und Dr. Zimmermann am Morgen ausführliche Berichte zur Lage des Unternehmens.

In ihren Berichten gaben Dr. Sohl und Dr. Zimmermann nicht nur einen Rückblick auf das letzte Geschäftsjahr, sondern gleichzeitig auch auf die zwanzigjährige Geschichte der neuen ATH.

Die Thyssen-Gruppe insgesamt verfüge heute über eine Rohstahl-Erzeugung von mehr als 15 Millionen Tonnen. Bei ihren Investitionen werde sie auch ihr Engagement im Ausland verstärken. Eine andere Maßnahme zur Stärkung der Unternehmensbasis sei die geplante Verbindung mit Rhein Stahl.

Dr. Sohl sagte zum Schluß den anwesenden Mitarbeitern und zugleich der gesamten Belegschaft der ATH — auch im Namen von Professor Cordes und Dr. Risser, mit denen gemeinsam er am 17. April aus dem ATH-Vorstand ausschied — ein herzliches Lebewohl. In den vielen Jahren der engen und freundschaftlichen Zusammenarbeit

Sehr gut besucht waren die beiden Betriebsversammlungen des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb am 14. März im Meidericher Bahnhofshotel. Versammlungsleiter Kreuzer konnte Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Billen und Generalbevollmächtigten Höfges begrüßen.

Vorsitzender Leo Ziegler berichtete über die Tarifverhandlungen und schilderte, wie es zu dem nicht ganz zufriedenstellenden Abschluß gekommen sei. Zu Umsetzungen im Hüttenbetrieb versicherte er nachdrücklich, daß jeder der insgesamt sechzig umgesetzten Mitarbeiter wieder an seinen Arbeitsplatz zurückkehren könne, wenn der Ofen 5 fertiggestellt sei. Bestimmte Arbeitsplätze an den Hochöfen würden in Kürze überprüft.

In Hüttenheim: Unfallhäufigkeit konnte gesenkt werden

Sehr stark besucht waren auch diesmal die Belegschaftsversammlungen in Hüttenheim am 6. und 12. April, an denen auch die Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Kriwet sowie die Personaldirektoren Dr. Iselhorst und Billen teilnahmen. Anwesend war außerdem Betriebsdirektor Robert, der am 1. Februar die Nachfolge des verstorbenen Dr. Rieskamp angetreten hatte. Er stellte sich der Belegschaft vor und sprach den Wunsch nach einer vertrauensvollen Zusammenarbeit mit Belegschaft und Betriebsrat aus.

Betriebsratsvorsitzender Heinz Wagner wies in seinem Bericht darauf hin, daß bei der ansteigenden Produktion die Personalfrage immer schwieriger werde. Deutsche Mitarbeiter seien kaum zu bekommen, ausländische nur im beschränkten Maße. Trotzdem dürfe die Grenze der Belastbarkeit des einzelnen durch Unterbesetzung an den Arbeitsplätzen und Mehrarbeit an den freien Tagen nicht zu sehr überschritten werden.

Der finanzielle Anreiz bei Verbesserungsvorschlägen hat sich auch in Hüttenheim ausgewirkt. Seit der Arbeitsteilung zwischen Mannesmann und Thyssen wurden für 63 von 79 eingereichten Verbesserungsvorschlägen 28 460 DM Prämien ausgezahlt. Die Beträge lagen im einzelnen zwischen 20 DM und 4770 DM.

Der vom Betriebsrat geforderte Deutsch-Unterricht für Türken ist seit 1. Februar angelaufen. Die Teilnehmer sind mit Durchführung und Ablauf des Lehrganges zufrieden.

Weiter wurde mitgeteilt, daß für die Teilnahme an Weiterbildungskursen die Vergütung außerhalb der normalen Arbeitszeit auf 6 DM je Stunde angehoben ist.

Aus dem Bericht über die Wohnungssituation ging hervor, daß die

Nachdem Leo Ziegler die neue Pensionsordnung gestreift hatte, kam er auf die Problematik zu sprechen, die die ständig wachsende Zahl der Jubilare hinsichtlich der Gestaltung gemeinsamer Feiern mit sich brächte. Er konnte hierfür noch keine Patentlösung vorschlagen; er bat die Belegschaft, sich selbst einmal Gedanken zu machen.

Vergabe der Wohnungen an der Düsseldorfer Straße abgeschlossen ist. Sie sind planmäßig bis Anfang Mai bezugsfähig. 78 deutsche und 53 ausländische Werksangehörige in Hüttenheim suchen aber weiterhin eine Wohnung.

Betriebsratsmitglied Kleinhans sprach über Sozialfragen. Er behandelte die neue Pensionsordnung und ging dann auf die verbesserte Lage bei der Betriebskrankenkasse ein. Die Schuldenlast von 1,2 Millionen DM an die ATH ist abgetragen. Es werden nunmehr Leistungsverbesserungen angestrebt.

Betriebsratsmitglied Wirtz teilte mit, daß in Hüttenheim 34 Belegschaftsmitglieder zu Sicherheitsbeauftragten ernannt wurden. Inzwischen habe man begonnen, Krane und Steuerstände mit neuen Stühlen zu versehen.

Der Sprecher wies noch einmal darauf hin, daß bei der Anforderung eines Krankenwagens abzuwägen ist, ob es eine Blaulichtfahrt oder Normalfahrt sein soll. In zweifelhaften Fällen solle auf jeden Fall eine Blaulichtfahrt angefordert werden. Er erinnerte noch einmal an die Unfall-Rufnummer 130.

Bemühungen um Umweltschutz gehen auch in Ruhrort weiter

Stellv. Betriebsratsvorsitzender Helmut Kewitz konnte bei der letzten Versammlung der Belegschaft im Werk Ruhrort die Vorstandsmitglieder Doese und Dr. Kriwet sowie von der IG Metall Gewerkschaftssekretär Werner Hahn begrüßen, außerdem überaus zahlreiche Mitarbeiter des Werkes Ruhrort.

Betriebsratsvorsitzender Sauerbierief in seinem Rechenschaftsbericht die Zeit vom Herbst 1971 noch einmal ins Gedächtnis zurück und sag-

Versammlungen im Hüttenbetrieb

20 000 Bäume und Sträucher bilden einen Grüngürtel um das Meidericher Werk

Als besonders schwierig sah er die Belegung von Sozialwohnungen wegen der geltenden Einkommensgrenzen an. Dieses Thema ist auch in den Versammlungen der anderen Werke eingehend behandelt worden.

Betriebsdirektor Dr. Sommer gab anschließend den Bericht zur Lage. Die Erzeugung des Hüttenbetriebes

Aus der Bilanz der Unfälle war zu entnehmen, daß im ersten Quartal des neuen Geschäftsjahres 199 Verletzungen registriert wurden gegenüber 176 Verletzungen im Vorjahr. Das bedeutet eine Steigerung von 13 Prozent. Die meldepflichtigen Unfälle beliefen sich in beiden Quartalen auf 45. Erfreulicher sieht es bei den Ausfalltagen aus. Hier stehen 1045 Ausfalltage im ersten Quartal 1972/73 insgesamt 1319 Ausfalltagen im ersten Quartal 1971/72 gegenüber — eine Minderung von rund 20 Prozent. Auch die Unfallhäufigkeit verminderte sich.

Nach Abschluß des ersten Quartals 1972/73 betrug sie 60, während sie ein Jahr zuvor bei 66 lag. Im zweiten Quartal 1972/73 gab es ein deutlich besseres Ergebnis. Es wurden 173 Verletzungen, 39 meldepflichtige Unfälle und 993 Ausfalltage registriert. Die Unfallhäufigkeit fiel auf 50.

Abschließend appellierte Betriebsratsmitglied Wirtz an alle, mit vereinten Kräften zu versuchen, die Zahl der Unfälle durch verstärkte Sicherheitsmaßnahmen weiter zu verringern.

te, daß man an der Entwicklung seither sehen könne, wie schnelllebig die heutige Zeit sei. Die damals schlechte Auftragslage mit Kurzarbeit sei ins genaue Gegenteil umgeschlagen. Die personellen Sorgen hätten heute andere Vorzeichen; man müsse versuchen, eine zu starke Belastung der Belegschaftsmitglieder, bedingt durch Personalmangel, zu vermeiden.

Zum Thema Wohnungsbau teilte er mit, daß angestrebt werde, die werksverbundenen Wohnungen so-

(Schluß des Berichtes siehe Seite 33)

ist bekanntlich an die Produktion der Eisen-, Stahl- und Tempergießereien gebunden. Diese aber konnten ihr Produktionsergebnis im vergangenen Jahr nicht steigern. Inzwischen habe sich die Lage bei den Gießereien etwas gebessert und man könne hoffen, daß sich diese Tendenz weiter festige.

Der Ofen 5 im Hüttenbetrieb ist am 17. Dezember 1972 stillgelegt worden. Damit verbunden war eine Stilllegung des Gießmaschinenbetriebes. Um diese Stillstandszeit zu überbrücken, waren die Lagerbestände für Spezialroheisen aufgestockt worden. Inzwischen nahmen sie deutlich ab. Die Wiederaufnahme des Gießmaschinenbetriebes wird ab Mai nötig sein. Da der Ofen 5 dann noch nicht fertiggestellt ist, kommt das Spezialroheisen von einem anderen Hochofen der ATH. Inzwischen läuft die Sinteranlage voll weiter; es wird Sinter sowohl nach Ruhrort als auch nach Hamborn abgegeben.

Dr. Sommer gab der Überzeugung Ausdruck, daß der Ofen 5 nach Beendigung der Neuzustellung etwa zur Jahresmitte wieder angeblasen werden könne. Das bedinge, daß man sich auch von der personellen Seite her entsprechend vorbereite. Inzwischen würden Mitglieder des Bedienungspersonals an entsprechenden Öfen in Ruhrort und Hamborn eingearbeitet. Die Baumaßnahmen und die Arbeit an den Nebenanlagen selbst erfolgten planmäßig.

Das ganze Hochofenwerk Hüttenbetrieb soll in einen Grüngürtel eingebettet werden. Hierzu erklärte Dr. Sommer: „So sind an der Sinteranlage 1971/72 zirka 5000 Bäume und Sträucher gepflanzt worden; in diesem Frühjahr werden hier weitere 4000 Stück folgen. Entlang der Emscher und der Bundesbahnstrecke Neumühl werden zirka 2000 Bäume, am Wallvorbahnhof zirka 2500 Bäume gepflanzt. Ebenfalls jetzt im Frühjahr sollen an dem verlängerten Stück des Walls zirka 7000 Stück folgen.“

Eindringlich wies Obergeringenieur Matern auf die Wichtigkeit der Unfallverhütung hin. Die Unfallhäufigkeit des Geschäftsjahres 1971/72 betrug 79,27 %. Diese Zahl konnte im neuen Geschäftsjahr deutlich gesenkt werden. Von Oktober 1972 bis einschließlich Februar 1973 betrug sie 54. Dazu hätten alle mitbeigetragen, und er bat die Belegschaft, sich auch weiterhin verstärkt um die Arbeitssicherheit zu bemühen.

Eine eingehende Aussprache gab es vorwiegend zum Thema Belegung der Sozialwohnungen und Wohnungsbau der ATH. Hierzu nahm nach Betriebsratsmitglied Hönig auch Arbeitsdirektor Doese eingehend Stellung und räumte die entstandenen Mißverständnisse aus. Beifällig aufgenommen wurde seine Mitteilung, daß die ATH im Schnitt bisher 600 Neubau-Wohnungen jährlich zur Verfügung stellen konnte. Diese Leistung auf dem Wohnungsgebiet sei seines Wissens von keinem deutschen Stahlunternehmen erreicht worden.

Keine Nachwuchssorgen

Neue Impulse für den BV Beeck 05 durch attraktive Fußball-Damen

In zwangloser Folge werden Vereine vorgestellt, in denen sich Angehörige der ATH sportlich betätigen. Unsere Serie begann mit einem Bericht über den Turnverein Jahn Hiesfeld, dem sich nun eine Reportage über den Ballspiel-Verein Beeck 05 anschließt. Während das Angebot beim Großverein aus dem Kreis Dinslaken sehr breit gefächert ist, besteht die sportliche Substanz des Klubs aus dem Orts- teil Beeck nur aus Fußballmannschaften. Es wird alles getan, damit das Vereinsleben kraftvoll und gesund pulsiert, um mit den täglichen Schwierigkeiten fertig zu werden.

Jeden Montagabend herrscht im Tagungsraum des Vereinslokals der Beecker Fußballsportler an der Friedrich-Ebert-Straße ein lebhafter Betrieb. Bei der Arbeit sind Vorstandsmitglieder, Jugendleiter, Fußballobmann und Betreuer. Der Spielplan für das kommende Wochenende muß aufgestellt, Termine und Anstoßzeiten mit dem jeweiligen Gegner abgestimmt werden. Nicht immer geht alles glatt, aber der Abschluß ist stets positiv: Das Programm für zwölf aktive Mannschaften „steht“, wenn die Männer schließlich nach einem gemeinsamen Bier nach Hause gehen. In regelmäßigem Training bereiten sich Jugend- und Seniorenmannschaften auf ihre Spiele am Wochenende gewissenhaft vor. Man freut sich, wenn möglichst viele Siege errungen werden, ist aber nicht nur auf Erfolge eingestellt.

Durch Niederlagen lassen sich die Beecker Fußballer keinesfalls entmutigen.

Vor zehn Jahren sah alles viel trostloser aus. Damals fehlte dem Verein der Nachwuchs. In Erkenntnis der bedrohten Existenz boten sich im richtigen Moment Kräfte an, die unter der Leitung des damaligen Jugendleiters Fritz Brüggemann ein Dilemma verhindern konnten.

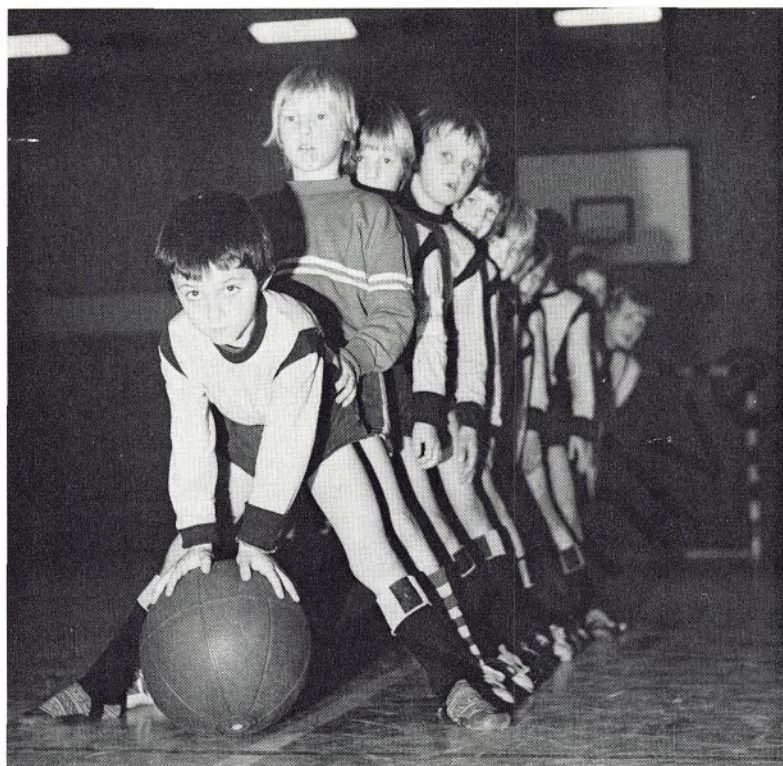
7 MANNschaften — 100 SPIELER

Der beispielhafte Einsatz trug bereits in den letzten Jahren seine ersten Früchte, als die etwas überalterten Seniorenteams durch junge Spieler ergänzt und damit aufgefrischt werden konnten. Die Nachwuchspflege steht auch weiterhin eindeutig im Vordergrund. Sieben Mannschaften mit über hundert Jugendlichen spielen heute beim BV Beeck 05 Fußball. Der Verein erfüllt hier eine besonders wichtige Aufgabe.

Man hegt natürlich Hoffnungen, daß die Leistungen weiter ansteigen. Die junge, ehrgeizige erste Mannschaft liefert bereits aussichtsreiche Ansätze dazu. Das Fernziel ist gesteckt: In den kommenden zwei Jahren soll der Wiederaufstieg in die Bezirksklasse endlich geschafft werden. Dieser Sprung nach oben wäre dann ein krönender Höhepunkt des 70jährigen Bestehens.

VOR FÜNFZIG JAHREN

Der BV Beeck 05 ist ein Traditionsverein mit wechselvoller Geschichte. Seine absolute Glanzzeit hatte der sogenannte „Beecker Ball“ zweifellos in den Jahren nach 1920 zu verzeichnen. Damals misch-



ten die Beecker Kicker längere Zeit in der obersten Spielklasse mit. Daß die Spielstärke beachtlich war, läßt sich daran erkennen, daß die im gelben Dreß spielende Beecker Elf, am Niederrhein respektvoll als „gelbe Gefahr“ bezeichnet, hoch im Kurs stand.

GERINGE FINANZMITTEL

Aber das liegt mehr als ein halbes Jahrhundert zurück. Der junge Vorstand unter Leitung von Friedel Postinett — ein würdiger Nachfolger des vor einigen Monaten verstorbenen großen Pioniers Johann „Schäng“ Baumann — muß auf die Realitäten der Gegenwart bauen. Die Kalkulation muß unbedingt stimmen. Der BV Beeck 05 hat eine Anlage mit nur einem Spielfeld, das dringend einer Renovierung bedarf. Auch die Umkleieräume sind in keinem guten Zustand. Der Vorstand ist besorgt und kann nicht allzu viel unternehmen, weil das Geld für die nötigen Investitionen fehlt.

Eine wesentliche Voraussetzung für eine erfolgreiche Zukunft ist das gute Vereinsklima. Alle weiteren Bemühungen gehen dahin, den Kameradschaftsgeist und die Zusammengehörigkeit noch stärker zu festigen. Das ist in einem Verein mit

DIE BILDER:

Oben: Die Kleinsten mit großem Ball — die Fußballzukunft des BV Beeck 05 — Unten: Im Herbst letzten Jahres fanden sie zusammen: die Damenmannschaft vom BV Beeck 05. Zum guten Fußballspiel gehört auch bei ihr das erforderliche Training

geringen finanziellen Mitteln einfach erforderlich.

Die Möglichkeit, den Verein mit seinen 300 Mitgliedern durch andere Abteilungen zu erweitern, boten sich noch nicht.

Für neue Impulse sorgte jedoch inzwischen eine Damen-Fußballmannschaft, die bereits den Spielbetrieb aufgenommen hat. Die jungen Kickerinnen trainieren sehr fleißig, und Fortschritte sind erkennbar. In den ausgetragenen Freundschaftsspielen mußten sie zwar noch stets „Lehrgeld“ zahlen. Um so größer wird dann die Freude sein, wenn der erste Sieg gelingt. Aber außer der Attraktion hübscher Fußball-Damen hat der BV Beeck 05 noch etwas zu bieten: „schwarze Perlen“ aus Togo. Die beiden dunkelhäutigen Praktikanten sind leidenschaftliche Fußballer und haben in diesem Sportverein viele Freunde gefunden.



125 000 Aktionäre jetzt Anteilseigner der ATH

(Schluß des Berichtes von Seite 5)

16. Februar 1973, „daß die strukturellen Bedingungen, wie sie insbesondere auf Grund der weltweiten Währungsentwicklungen in absehbarer Zukunft für gewisse Bereiche der deutschen Industrie gegeben sein werden, einen Zusammenschluß unserer beiden Unternehmen volks- und betriebswirtschaftlich sehr sinnvoll erscheinen lassen würden“. Daraufhin sei nach einer Sitzung des ATH-Aufsichtsrates vom 19. Februar den Rhein Stahl-Aktionären das bekannte Kaufangebot von 125 DM für eine Rhein Stahl-Aktie im Nennbetrag von 100 DM gemacht worden.

Im Gegensatz zu den Absichten derjenigen, die eine Spekulation in Rhein Stahl-Aktien ausgelöst hätten, „steht im Mittelpunkt unserer Überlegungen ein enger technisch-wirtschaftlicher Verbund zwischen den beiden Unternehmen“, sagte Dr. Sohl. „Davon wird vor allem unsere Verarbeitung berührt, die noch keineswegs optimal strukturiert ist. Die Kooperation mit Rhein Stahl bietet der Thyssen-Gruppe eine Grundlage, um auch auf diesem Gebiet eine international leistungsfähige Größenordnung herauszubilden, und eröffnet gleichzeitig für beide Unternehmen erhebliche Rationalisierungsmöglichkeiten.“

Man sei sich aber auch darüber klar gewesen, stellte Dr. Sohl fest, „daß die Übernahme der Mehrheit von Rhein Stahl für die Thyssen-Gruppe große Risiken in sich birgt. Wir bewerten aber die Chancen dieses Schritts ungleich höher und sind überzeugt, daß diese unternehmerische Entscheidung richtig war“.

Der neue Vorstand der ATH unter Dr. Spethmann, so stellte Dr. Sohl zum Schluß fest, übernehme eine Aufgabe, die gewiß nicht leicht, aber ebenso faszinierend sei wie die Aufgabe, die er zusammen mit Prof. Cordes und Dr. Risser vor zwanzig Jahren in Hamborn vorgefunden habe.

Dr. Birrenbach dankte nach diesem Bericht Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser für die Arbeit, die sie bei der ATH geleistet haben. Sie hätten den Weg des Unternehmens in einem Ausmaß geprägt, für das es in der Nachkriegs-Geschichte der deutschen Industrie nur wenige Beispiele gebe.

Dr. Birrenbach, der zum letzten Mal eine Hauptversammlung als Vorsitzender des Aufsichtsrates leitete, übergab die Leitung nach drei Stunden an den stellvertretenden Vorsitzenden Heinz Oskar Vetter, da ihm der Arzt nach einer noch nicht auskurierten Krankheit nur eine auf drei Stunden begrenzte Tätigkeit an diesem Tag gestattet hatte.

In der anschließenden sehr lebhaft geführten Diskussion stand vor allem das beabsichtigte Zusammengehen mit Rhein Stahl im Vordergrund des Interesses. Mehr als vier Stunden lang nahmen die Aktionäre zu Problemen der deutschen



Thyssen in Hannover

Mit „Metastadt“ und MBB-Fahrzeug

Unter das Leitthema „Richtung 83“ stellte die Thyssen-Gruppe ihre diesjährige Ausstellung auf der Hannover-Messe 1973. Attraktionen waren das erste Großversuchs-Fahrzeug der Welt für Magnetschwebetechnik der Beteiligungsgesellschaft Messerschmitt-Bölkow-Blohm (MBB) und der „Metastadt“-Demonstrationsbau der Metastadt-Gesellschaften als Beispiel für neue industrialisierte Stadtbau-Technik, die bessere Lebens-



qualitäten und eine intensivere Bodennutzung in den überfüllten Städten schaffen soll.

Zusammen mit den Modellen der Hamburger Beteiligungsgesellschaft Blohm + Voss AG u. a. über eine Großbohrinsel und mit den technischen Informationszentren der Thyssen-Unternehmen führten sie den Besuchern umfassend vor Augen, wie sich alle Gesellschaften der Thyssen-Gruppe in Produktion, Forschung und Entwicklung auf ihre Zukunftsaufgaben einstellen.

Als erste prominente Gäste konnte Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann (Mitte) Bundeswirtschaftsminister Friderichs und BDI-Präsident Dr. Sohl, seit 17. April Aufsichtsratsvorsitzer der ATH, zusammen mit Ministerpräsident Kubel und Frau Funcke (MdB) im Thyssen-Messehaus begrüßen.

Der Besucherstrom war in diesem Jahr besonders stark. Zu ihnen zählten auch über 300 Stahlhändler, die einer Einladung der Thyssen-Unternehmen zum „Tag des Stahlhandels“ ins Thyssenhaus am zweiten Messetag gefolgt waren. — Die Werkzeugzeitung wird über die Hannover-Messe, die am 4. Mai endete, noch ausführlicher berichten.



Wirtschaft und der ATH Stellung und stellten Fragen, die vom Vorstand im Verlauf von über zwei Stunden eingehend beantwortet wurden.

Den Vorschlägen der Verwaltung stimmten bei den anschließenden Abstimmungen, an denen sich rd. 78 Prozent des Grundkapitals von einer Milliarde und zehn Millionen DM beteiligten, jeweils über 99,7 Prozent zu.

In den Aufsichtsrat wurden an Stelle der ausgeschiedenen Mitglie-

der Prof. Dr. Lotz und Prof. Dr. Ellscheid der Vorstandsvorsitzer der Volkswagenwerk AG, Rudolf Leiding, und Dr. Sohl gewählt. Als Vertreter der Arbeitnehmer, von denen Rudolf Judith im Vorjahr ausgeschieden und Olaf Radke verstorben war, wurden der Hamborner Betriebsratsvorsitzende Karl-Heinz Wehls und der zweite Vorsitzende der Industrie-Gewerkschaft Metall, Hans Mayr, gewählt.

Zum Abschlußprüfer wurde die Revisions- und Treuhandgesell-

schaft Dr. Rättsch & Co GmbH, Düsseldorf, wiedergewählt.

Die Versammlung selbst konnte reibungslos abgewickelt werden — nicht zuletzt auch dank des Einsatzes von mehr als dreihundert Mitarbeitern aus Verwaltung und Technik der ATH, die bei der Vorbereitung der Hauptversammlung mitgewirkt hatten und — für die Aktionäre zum Teil kaum erkennbar — in der Mercatorhalle überwiegend „hinter den Kulissen“ tätig waren.



Lehrabschluß für 158 junge Mitarbeiter in Hamborn

Im Rahmen einer kleinen Feier konnte die ATH in Hamborn 158 Auszubildende nach der mit Erfolg bestandenen Abschlußprüfung aus ihrem Lehrverhältnis entlassen und ihnen Abschlußzeugnisse und Facharbeiter-Briefe übergeben. Personaldirektor Dr. Isselhorst überbrachte den jungen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Grüße und Glückwünsche des Vorstandes. Dabei konnte er darauf hinweisen, daß die Leistungen bei der Prüfung auch diesmal durchweg sehr gut waren und einer ganzen Reihe junger Mitarbeiter deshalb auch noch eine Prämie zuerkannt werden konnte.

Jugendversammlung in Ruhrort

Bundestagsabgeordneter berichtete über Arbeit im Bonner Parlament

Zur Jugendversammlung hatte die Jugendvertretung des Werkes Ruhrort alle Auszubildenden am 30. März in den Speiseraum am Tor 5 eingeladen. Die Zusammenkunft endete mit einer langen lebhaften Diskussion, die für alle Beteiligten aufschlußreich war. Im Mittelpunkt stand ein Referat des Bundestagsabgeordneten Günther Schluckebier.

Erster Vorsitzender John Jendrossek konnte Arbeitsdirektor Doese, Personaldirektor Billen, Betriebsratsvorsitzenden Sauerbier, DGB-Jugendsekretär Pass, IG Metall-Jugendsekretär Selle, Leiter und Ausbilder des Technischen Ausbildungswesens sowie etwa zweihundert Auszubildende begrüßen. In seinem Rechenschaftsbericht teilte er mit, daß es bei der bisherigen

Regelung der Erstattung von Fahrgehalt bleiben würde.

Es wurde der Wunsch geäußert, ein sogenanntes „Sportkabinett“ in Ruhrort zu errichten, um mit konditionsfördernder Gymnastik wirksam Haltungsschäden und Übergewicht bei gefährdeten Jugendlichen zu bekämpfen. Die Jugendvertretung will mit der Werkleitung darüber oder über andere Möglichkeiten verhandeln. Vorsitzender Jendrossek erklärte, daß es bei der Stufenplanausbildung noch Diskrepanzen gäbe. Man wird sich auch hier weiterhin um eine befriedigende Lösung bemühen.

Bundestagsabgeordneter Günther Schluckebier gab in seinem Referat interessante Aufschlüsse über die Arbeit und Aufgaben, die ein Abgeordneter im Bonner Parlament, in seinem Wahlkreis und beruflich zu erfüllen hat. Mit Nach-

druck stellte er fest, daß sich die arbeitende Jugend in der Politik wesentlich stärker engagieren müsse. Er teilte mit, daß sich auch Besuchergruppen von Auszubildenden des Technischen Ausbildungswesens Ruhrort in Bonn über die Arbeit im Parlament informieren könnten. Aus der Versammlung kamen einige harte Fragen, die Schluckebier ausführlich und gezielt beantwortete.

Auf die Frage, ob die Volljährigkeit bald auf achtzehn Jahren herabgesetzt würde, meinte er: „Ein Gesetzentwurf ist in Arbeit. Die Problematik besteht darin, ob dann beim Strafrecht die Grenze weiterhin bei 21 Jahren liegen soll.“

An der nachfolgenden Diskussion nahmen die Jugendlichen regen Anteil. Es wurden eine Reihe interner Probleme erörtert, so zum Beispiel das Verhältnis zwischen den Jugendlichen und den Ausbildern, räumliche Umgestaltung an den Arbeitsplätzen und Werkszuschuß zum Mittagessen.

Abschließend erinnerte Vorsitzender Jendrossek noch einmal daran, daß sich die Auszubildenden noch intensiver und vor allem frühzeitig mit ihren Sorgen und Proble-

men an die zuständigen Vertrauensleute wenden sollten. Er teilte mit, daß die Jugendvertretung jeden Mittwoch ab 11 Uhr im Verwaltungsgebäude I Sprechstunden abhält.

Seminare zum Betriebsverfassungs-Gesetz

Im Rahmen des von der Personalabteilung für leitende Angestellte durchgeführten Weiterbildungsprogramms fand am 20. März das erste Seminar zu ausgewählten Fragen des Betriebsverfassungs-Gesetzes statt.

Zu Beginn gab Assessor von Mitzlaff einen Überblick über wichtige Grundsätze unserer Rechtsordnung im allgemeinen und des Arbeitsrechts im besonderen. Auf dieser Basis aufbauend, erläuterte Dr. Stempel an Hand von praktischen Fällen Fragen der Mitwirkungs- und Mitbestimmungsrechte des Betriebsrats.

Aus der lebhaften Diskussion mit den Teilnehmern war das rege Interesse zu entnehmen, das das neue Gesetz in den Betrieben gefunden hat. Bei aller rechtstechnischen Kompliziertheit einzelner Problemlösungen wurde immer wieder der im Gesetz festgelegte Grundsatz betont, daß es wesentlich auf die vertrauensvolle Zusammenarbeit des Arbeitgebers und der ihm auf den verschiedenen Ebenen vertretenden Vorgesetzten mit dem Betriebsrat und seinen einzelnen Mitgliedern ankomme.

Die dreißig Teilnehmer an dem ersten BVG-Seminar kamen vorwiegend aus den Produktions- und Erhaltungsbetrieben der ATH; auch die folgenden Seminare sind zunächst für die leitenden Mitarbeiter aus diesen Bereichen gedacht, weil hier die Fragen der Betriebsverfassung im täglichen Geschehen wohl die größte Rolle spielen. Es ist jedoch vorgesehen, die Seminarreihe auch auf leitende Angestellte der übrigen Ressorts auszudehnen.

Werkzeug war dabei

Eingemauert wurde auch die Werkzeugzeitung der ATH, Ausgabe 1/2 1973, als der IV Jahn Hiesfeld am 16. März den Grundstein für die Bezirkssportanlage am Scholtenbusch legte. Bürgermeister Willi Lantermann mauerte gleichzeitig eine Urkunde, je ein Exemplar der drei in Dinslaken erscheinenden Tageszeitungen, eine Silbergedenkmünze, das zur Zeit gültige Hartgeld, eine Vereinsnadel und ein Stoffabzeichen von Jahn Hiesfeld ein. Vorsitzender Hans Maas gab vor einem großen Kreis von Gästen seiner Freude über das Erreichte Ausdruck und dankte besonders dem Rat und der Verwaltung der Stadt Dinslaken für ihre Aufgeschlossenheit bei der Verwirklichung dieses Vorhabens. Die Werkzeugzeitung der ATH wurde in den Grundstein eingemauert, weil in dieser Ausgabe ein umfangreiches Porträt des Vereins veröffentlicht wurde.



OTTO ZAJEWSKI
Waschraumwärter, Sozialbetrieb II Duisburg-Süd
18. Mai



Wenn in der letzten Zeit immer mehr von der Notwendigkeit eines mehrmaligen Berufswechsels im Leben gesprochen wurde, so ist diese Erscheinung in der Stahlindustrie nicht erst jüngsten Datums. Dies mußte mit vielen anderen auch Otto Zajewski sehr zeitig erfahren. Sicherlich wird diese Berufserfahrung noch einmal in der Erinnerung sehr leb-

bendig werden, wenn er am 18. Mai sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern wird. Im Jahre 1907 im ostpreußischen Löten geboren, kam Otto Zaj-

ewski als Zwölfjähriger nach Duisburg. Nach dem Ende seiner Schulzeit ging er zum damaligen Mannesmann-Betrieb, wo er zunächst als Stempeljunge sein erstes Geld verdiente. Doch schon wenige Monate danach wurde er Walzwerker. Diese Tätigkeit tauschte er später gegen die eines Zeichners. Der Schritt von dieser Aufgabe bis zum Revisor war nur kurz. Betriebliche Veränderungen zwangen diesen Goldjubilär dann 1963, die Aufgaben eines Waschraumwärters zu übernehmen. Im Herbst letzten Jahres ging er dann in den wohlverdienten Ruhestand, an den er sich inzwischen sehr gut gewöhnt hat.

ALOISIUS STOPPA
Steuermaschinist — Erhaltungsbetrieb Kaltwalzwerk Hamborn — 7. Juni



Nach der Devise „Immer in Bewegung bleiben“ hat der in Hamborn wohnhafte Aloisius Stoppa schon immer gelebt. In gesundheitlich guter Verfassung wird er auch am 7. Juni sein goldenes Arbeitsjubiläum feiern. Nicht nur die Angehörigen, sondern auch die Arbeitskollegen werden ihm kräftig die Hand schütteln. Am 3. Juli 1909 ist Aloisius Stoppa in Hamborn geboren. Für ihn begann am 7. Juni 1923 im Hamborner Werk

der „Ernst des Lebens“. Damals waren Lehrstellen knapp. Die Zeit der Tätigkeit als Laufjunge in der Markenkontrolle war hart. Ein Jahr danach

konnte er als Hüttenarbeiter in der Zurichtung I tätig sein. 1926 erfolgte ein Wechsel zum Hochofenbetrieb, wo er als Schmelzer und Wasserwart arbeitete. Nach dem zweiten Weltkrieg wurde er dem Elektrobetrieb II zugeleitet. Als Maschinist und Motorenwärter hat er hier viele Jahre lang seine Pflicht erfüllt. Im Erhaltungsbetrieb Kaltwalzwerk will Aloisius Stoppa als Steuermaschinist bis zur Pensionierung nach dem 65. Lebensjahr schaffen. Viel Freizeit verbringt der Blumenfreund in seinem Garten. Als ehemaliger Turner und Kraftsportler ist er Nichtraucher geblieben und Alkohol ist für ihn ein Fremdwort.

WILHELM MEUTHEN
Maschinist — Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn — 14. Juni



Besondere Ereignisse im Leben eines Menschen sind nicht selten mit einer persönlichen Erkenntnis verbunden. So ist es auch bei Wilhelm Meuthen aus Walsum, der am 14. Juni sein goldenes Arbeitsjubiläum feiert. „Die Zeiten sind sehr schnell vergangen. Doch geblieben sind die vielen Erinnerungen, an die man noch gerne denkt“, ist seine Meinung. Sein gesundheitliches Befinden ist gut. Nur die Sorge um die kranke Gattin bedrückt ihn. Am 14. März 1909 wurde Wilhelm Meuthen in Hamborn geboren. Die Be-

mühungen um eine Lehrstelle nach der Schulentlassung waren vergeblich. Er trat am 14. Juni 1923 seinen Dienst als Hüttenarbeiter in der Gaszentrale im Hamborner

Werk an. In diesem Betrieb war er ab 1932 als Transportarbeiter, Maschinist oder Hilfsschlosser beschäftigt. Soldatenzeit und Kriegsgefangenschaft forderten ab 1941 eine zwangsläufige Unterbrechung von sechs Jahren. In der Schraubenfabrik schaffte Wilhelm Meuthen dann seit 1948 als Zurrichter und Scherenarbeiter. Drei Jahre später konnte er wieder seine gewohnte Tätigkeit als Maschinist in der Gaszentrale ausüben. Seit einiger Zeit ist er schon im Ruhestand. Wilhelm Meuthen ist besonders sportbegeistert. Das hat seinen Grund, denn früher hat er als Boxer seinen Gegnern im seilumspannten Viereck harte Kämpfe geliefert.

HEINRICH SCHMIDT
Vorarbeiter
Stoffwirtschaft
Hamborn — 25. August



Schon sein Vater absolvierte fünfzig Diensjahre bei der ATH und war als Obermeister in die Pension gegangen. Nun reiht sich auch Heinrich Schmidt bald in die große Schar der Goldjubiläre ein. Gesundheitlich geht es ihm gut. Die Zeit im Ruhestand ist ihm jedenfalls bisher bestens bekommen. Nun freut er sich auf seinen Ehrentag, den 25. August. Heinrich Schmidt ist am 9. September in Hamborn geboren. Im Hamborner Werk ging er nach der

Schulentlassung auch in die Schlosserlehre. Ab 1926 schaffte er im Walzwerk I. Seit 1934 war Heinrich Schmidt als Kartenschreiber in der Stoffwirtschaft beschäftigt und

arbeitete nach dem 2. Weltkrieg vorübergehend im Ruhrorter Werk. In der Stoffwirtschaft Hamborn nahm er 1952 die Arbeit als Stoffwärter wieder auf. Die Ernennung zum Vorarbeiter erfolgte 1958. Am 30. September 1971 ist Heinrich Schmidt durch den Sozialplan vorzeitig ausgeschieden. Beschwingte Operettenmelodien erfreuen ihn immer wieder. Gerne greift er zum guten Buch und genießt regelmäßig gute Zigarren. Früher hat Heinrich Schmidt viel Freizeit in seinem Garten verbracht. Heute unternimmt er Spaziergänge und geht gelegentlich zum Fußballplatz. Sein vielseitiges Interesse läßt keine Langeweile aufkommen, und darüber ist er froh.

Belegschaftsversammlung im Werk Ruhrort

(Schluß des Berichtes von Seite 29)

weit wie möglich — in erster Linie durch Einbau von Heizungen — zu modernisieren.

Die neue Pensionsordnung, über die in den Belegschaftsversammlungen bereits mehrfach gesprochen wurde, war zwar noch nicht in Kraft getreten; aber Betriebsratsvorsitzender Sauerbier gab der Überzeugung Ausdruck, daß nunmehr nach der Zustimmung der Betriebsräte auch der Vorstand mit dieser neuen Ordnung einverstanden sein werde. Sobald eine Entscheidung vorliege, werde jedem Belegschaftsmitglied ein Text zur Verfügung gestellt. Die Vermögenslage der Ruhrorter Betriebskrankenkasse, so erklärte er, habe sich erfreulicherweise entspannt.

Aus diesem Grund habe man auch Leistungsverbesserungen vornehmen können. Änderungen gäbe es auf dem Gebiet der Kinderverschickung und der Verschickung erholungsbedürftiger Belegschaftsmitglieder. Hier vertreten Vorstand und Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse die Ansicht, daß gezielte Maßnahmen erfolgversprechender seien als die bisher durchgeführten. Daher sei beschlossen worden, Kinderkuren über karitative Verbände oder Gesundheitsämter durchzuführen. Darüber

hinaus gewährt die Betriebskrankenkasse erhöhte Zuschüsse in der Genesenen-Fürsorge.

Generalbevollmächtigter Höfges bezeichnete in seinem Bericht zur Lage der ATH und des Werkes Ruhrort das Geschäftsjahr 1971/72 als den schwierigsten Abschnitt in der zwanzigjährigen Nachkriegsgeschichte der Thyssenhütte. Inzwischen habe sich die Situation allerdings geändert. Für das erste Halbjahr 1972/73 habe sich bei Rohstahl gegenüber dem Vorjahresdurchschnitt eine Zunahme von 17 Prozent bei der ATH und um 13 Prozent im Werk Ruhrort ergeben. Auch die Walzwerke seien weitgehend ausgelastet.

„Während die Mengenentwicklung — und damit die Beschäftigungslage — der ATH ausgesprochen günstig aussieht“, sagte Gen.-Bev. Höfges, „ist die entscheidende Aufgabe, Kosten und Erlöse wieder in eine günstige Relation zu bringen, bisher nur zum Teil gelöst. Die Produktion ist im ersten Halbjahr wesentlich schneller gestiegen als der Umsatz.“

Auf dem Gebiet des Umweltschutzes bleibe trotz bereits erzielter erheblicher Verbesserungen im Werk Ruhrort noch manches zu tun. Die Schwerpunkte der Bemühungen würden in der nächsten Zeit beim Kraftwerk Hermann Wenzel, beim Oxygen-Stahlwerk, der Sinteranla-

ge und der Ebus-Anlage liegen. Die geplanten Maßnahmen seien mit dem Gewerbeaufsichtsamt abgeprochen. Zur Verbesserung der Umweltbedingungen gehöre aber auch, das Bild des Werkes nach außen und innen freundlicher zu machen. Durch weitere Grünanlagen solle überall ein besserer Übergang zu den Wohngebieten geschaffen werden. Er appellierte an alle, dieses Bemühen des Werkes durch Ordnung und Sauberkeit zu unterstützen.

In der Diskussion wurden u. a. das Problem der Überdachung der Parkplätze und die Gestaltung der Jubilareifeer behandelt.



TSSCHECHISCHER BESUCH BEI ATH

Leitende Datenverarbeitungs-Fachleute der tschechischen Eisenhüttenindustrie besuchten Mitte Februar die ATH zu einem Informationsgespräch. In Hamborn wurden sie von Abteilungsleiter Dr. Gummer (Organisation/Zentrale Datenverarbeitung), begrüßt. Anschließend ergab sich ein anregender Informationsaustausch über die vielseitigen Anwendungen der Datenverarbeitung in der Stahlindustrie, an dem von der Seite der ATH die Herren Kettner (Systemorganisation), Schuster (Zentrale Datenverarbeitung) und Wessel (Betriebswirtschaft/Technische Datenverarbeitung) teilnahmen. Bei der Besichtigung des Rechenzentrums in der Abteilung Zentrale Datenverarbeitung in Hamborn (unser Bild) lernten die tschechischen Gäste eine unserer Großrechenanlagen kennen.



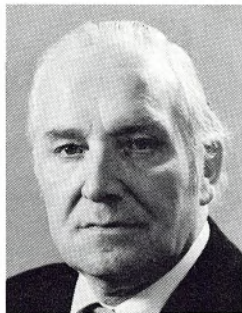
ROBERT ERNST
Wareneingangsarbeiter
Hauptwareneingang/
Hamborn — 26. Mai



WERNER SCHÄFER
Handlungsbevollmächtigter — Verkauf G/Hamborn — 26. Mai



PETER MATHIEN
1. Verleger
Zurichtung I
5. Juni



FRITZ FONTEYN
Allgemeine
Verwaltung
12. Juni



HANS TOFAHRN
Meister
Erhaltungsbetrieb
Beckerwerth — 12. Juni



ALOYS MARTIN
Abteilungsleiter
Verkauf P
1. Juli

40 JAHRE IM DIENST

Adolf Luster, Wachmann,
Werkschutz Ruhrort,
6. Mai

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth
Paul Blankenheim, Techniker, Zentrale Werkstätten, 1. Juni
August Fuhrmann, Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 1. Juni
Ferdinand Ackermann, 2. Helfer, Zentrale Datenverarbeitung, 7. Juni
Barbara de Graaf, Apparatewärterin, Fernmelde-technische-Abteilung, 8. Juni
Herbert Hasselkamp, Schlosser, Zentrale Werkstätten, 8. Juni
Erwin Fischer, Schlosser, Zentrale Werkstätten, 12. Juni
Reiner Switala, Sachbearbeiter, Einkauf, 12. Juni
Wolfgang Gröning, Gruppenleiter, Zentrale Werkstätten, 16. Juni
Werner Weinbrecht, Sachgebietsleiter, Verkaufsabrechnung, 19. Juni
Johannes Reuschenbach, Gärtner, Allgemeine Verwaltung, 20. Juni
Alfred Raßloff, Nebenbetriebsarbeiter, Kraftwerk Hamborn, 21. Juni
Wilhelm Berg, Ausbilder, Techn. Ausbildungswesen, 23. Juni
Willy Feige, Meister, Zentrale Werkstätten, 23. Juni
Hans Nickel, Hauptwachmann, Werkschutz, 24. Juni
Johann Klimek, Probenehmer, Laboratorium, 26. Juni
Lucian Fryczynski, Schlosser, Ingenieurabteilung, 29. Juni
Werner Schröder, Fahrer, Allgemeine Verwaltung/Kraftfahrbetrieb, 30. Juni
Rudolf Zapp, Schlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. Juli
Max Skrobliès, Reinigungs-Maschinenführer, Soziale Betriebseinrichtung II, 2. Juli
August Weiß, Brenner, Zurichtung II, 2. Juli
Alois Falszewski, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 5. Juli
Rudolf Jungbauer, Steuer-mann, Blockstraße I, 5. Juli
Karl Kinalczyk, Vorarbeiter, Kaltbandwerk II, 6. Juli
Paul Kalinowski, Ofenmann, Oxygenstahlwerk Bruckhausen, 9. Juli
Herbert Hempel, Obermeister, Oxygenstahlwerk Bruckhausen, 13. Juli
Helmut Jäkel, Vorarbeiter, Hauptwareneingang, 15. Juli

Betriebsbereich Duisburg-Süd
Heinz Te Pabs, Sachbearbeiter, Produktionsplanung Großenbaum, 2. Juni

Hans Geserick, Meister, Warmbandadjustage, 8. Juni
Erich Kleinhans, Betriebsratsmitglied, Betriebsrat Hüttenheim, 19. Juni
Heinz Mill, Obermonteur, Elektrobetrieb Großenbaum, 21. Juni
Erich Wiede, Operator, Technische Datenverarbeitung, 21. Juni
Helmut Hartmann, Kontrollleur, Blechwalzwerk, 22. Juni
Friedrich Schalla, 2. Dresierer, Kaltwalzwerk, 22. Juni
Wilhelm Landscheidt, Sortierer, Breiflächwalzwerk I, 23. Juni
Fritz Schröder, Steuerer, Blechwalzwerk, 23. Juni
Martin v. d. Sanden, Vorarbeiter, Breiflächwalzwerk I, 24. Juni
Johann Kamp, 2. Verleger, Breiflächwalzwerk I, 29. Juni
Theodor Schlüßler, Vorarbeiter, Blechwalzwerk, 29. Juni
Paul Kinderdick, 2. Steuerer, Breiflächwalzwerk I, 30. Juni
Hans-Joachim Platen, Sachbearbeiter, Produktionsplanung/Hüttenheim, 30. Juni
Paul Schmitz, Qualitätsbeobachter, Gülteüberwachung, 2. Juli
Friedrich Strobusch, Kranführer, Kranbetrieb Großenbaum, 5. Juli
Wilhelm Gerard, Obermaschinist, Kranbetrieb Großenbaum, 6. Juli
Friedrich Wohlgemuth, Kranführer, Kranbetrieb Kaltwalzwerk, 6. Juli
Friedrich Lamotte, Steuerer, Breiflächwalzwerk I, 7. Juli
Paul Hoffmann, Steuerer, Blechwalzwerk, 12. Juli
Fritz Sackenheim, Maschinist, Maschinisten Großenbaum, 14. Juli
Rudolf Glaser, 1. Glüher, Kaltwalzwerk, 15. Juli

Betriebsbereich Kokerei Westende
Horst Brucker, Bedienungsmann, 13. Juli

Werk Ruhrort
Herbert Schmätk, Blase-meister, Oxygenstahlwerk, 1. Juni
Gerhard Hoydthausen, Obermeister, Werkstätten, 2. Juni
Lothar Lippmann, Vorarbeiter, Elektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 2. Juni
Lieselotte Lepak, Reinigungsaufsicht, Allgemeine Verwaltung, 4. Juni
Theodor Czajka, 1. Maschinist, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 9. Juni
Artur Goetze, 1. Wachmann, Werkschutz, 9. Juni
Peter Schneider, Vorarbeiter, Betriebschlosser, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 9. Juni
Rudi Arndt, Walzer 1. Staffel, Walzwerke Kontistraße, 14. Juni
Herbert Wolter, 1. Maurer, Werkstätten, 14. Juni

Walter Kosel, Waschraumwärter, Belegschaftsräume, 15. Juni
Erna Lauber, Putzfrau, Sozialabteilung, 15. Juni
Kurt Schlicht, qual. Klempner, Werkstätten, 15. Juni
Johann Siera, 1. Ofenmann, Walzwerke Blockstraße 2, 15. Juni
Günter Ingenhoff, Steuer Bühne, Blockstraße 2, 16. Juni
Erich Krämer, Vorarbeiter, Mechaniker, Energieabteilung, 16. Juni
Karl Westerhuis, Oberingenieur, Zentraler Stahlbau Ruhrort, 16. Juni
Theodor Leutfeld, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 17. Juni
Egidius Siera, 1. Ofenmann, Blockstraße 2, 17. Juni
Ernst Jorra, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 18. Juni
Franz Obieglo, Zurrichter, Zurichtung, 19. Juni
Ewald Surmann, Kanalreiner, Versorgungsbetrieb I, 19. Juni
Heinrich Vellheuer, Kantwagenführer, Blockstraße 1, 19. Juni
Erwin Zander, Schweißmeister, Werkstätten, 19. Juni
Helmut Baller, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 21. Juni
Hans Hake, 1. Stoffprüfer, Qualitätswesen, 21. Juni
Waldemar Welsch, Pfannenmann, Oxygenstahlwerk, 21. Juni
Fritz Pauleweit, Laborant, Labor, 22. Juni
Friedrich Enkisch, Hausmeister, Allgemeine Verwaltung, 24. Juni
Reinhold Czarnetzky, Walzobermeister, Walzwerke, 25. Juni
Josef Dreweck, 1. Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 28. Juni
Otto Lemm, Kolonnenführer, Rohrschlosser, Werkstätten, 28. Juni
Hermann Kreutz, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 29. Juni
Johann Siep, Oberwachmann, Werkschutz, 30. Juni
Alfred Tischer, Meister, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 1. Juli
Johann Wiecki, Vorarbeiter, Elektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 1. Juli
Alwin Zwingmann, 1. Anstreicher, Werkstätten, 1. Juli
Ernst-Wilhelm Bömming, Meister, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 5. Juli
Ludwig Hartl, 1. Klempner, Werkstätten, 5. Juli
Hans Kemmeries, Fahrer Schwertransporte, Erhaltungsbetrieb, Stahlwerke-Walzwerke, 5. Juli
Gustav Goosses, 1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 7. Juli

Fritz van Triel, 1. Betriebselektriker, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 7. Juli
Rudolf Lamberty, Obermeister, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 8. Juli
Hermann Schwill, Wassermann, Hochofen, 8. Juli
Johann Szlag, Maschinen-zurrichter, Zurichtung, 8. Juli
Peter Szelag, 2. Schlosser, Versorgungsbetrieb II, 8. Juli
Gustav Zaba, Einsatzzusteller, Siemens-Martinwerk I, 12. Juli
Friedrich Hoose, Schmelzer, Hochofen, 13. Juli
Peter Hubert, Schmelzer, Hochofen, 13. Juli
Valentin Skrzypczak, Wachmann, Werkschutz, 13. Juli
Hans Back, Kollergangsarbeiter, Hochofen, 14. Juli
Josef König, Fahrer Schwertransporte, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke-Walzwerke, 14. Juli
Josef L'Hoest, Maschinist, Erhaltungsbetrieb Hochofen, 14. Juli
Rudolf Cremer, 2. Hilfsmaurer, Werkstätten, 15. Juli
Rudolf Haberkorn, Vorarbeiter, Kipper, Sinteranlage, 15. Juli

Anton Nadolski, Ober-schmelzer, Oxygenstahlwerk, 15. Juli

Werk Hüttenbetrieb
Heinz Ueffing, Apparatewärter, Hochofen, 22. Juni
Wilhelm Wolter, Vorarbeiter, Gießmaschine, Hochofen, 26. Juni
Helmut Rudolph, Vorarbeiter, Roheisenverladung, Hochofen, 6. Juli
Bruno Otto, Verleger, Hochofen, 9. Juli

Betriebsbereich Grillo Funke
Erich Brämer, Glüher, 3. Juni
Paul Sombetzki, Glüher, 21. Juni
Johann Kilden, Strahler, 22. Juni
Franz Lipinski, Glüher, 22. Juni
Alexander Ostrowski, Heildner, 22. Juni
Werner Totzek, Schlosser, 22. Juni
Johann Domer, Lohnschreiber, 23. Juni
Günter Itzek, Bahnmeister, 23. Juni
Josef Widders, Glüher, 25. Juni
Günter Buchwald, Glüher, 5. Juli
Wilhelm Bochinski, Packer, 12. Juli
Gerhard Eisermann, Kranführer, 14. Juli

91 JAHRE ALT
Nikolaus Pink, Duisburg-Hamborn, Auguststr. 13, 1. Juni

85 JAHRE ALT
Elisabeth Kampschulte, 4171 Pont/Geldern, Haus Golten, 3. Juni
Friedrich Berns, Duisburg-Beeck, Schleiermacherstraße 10, 8. Juni
Karl Zurek, Duisburg-Hamborn, Aachener Str. 1, 2. Juli
Hermann Heyer, Duisburg-Meiderich, Mylendonkstraße 13 a, 14. Juli

80 JAHRE ALT
Peter Heise, Duisburg-Meiderich, Wasgaustr. Nr. 18, 9. Juni
Peter Hill, 6551 Desloch ü. Bad Kreuznach, Kirchgasse 3, 14. Juni
Karl Boecke, Dinslaken, Kanzlerstr. 25, 22. Juni
Hermann Gattermann, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Str. 162, 2. Juli
David Bendick, Duisburg-Meiderich, Sommerstr. 58, 8. Juli
Fritz Pelzer, Duisburg-Ruhrort, Fabrikstr. 10, 9. Juli
Jakob Sufryd, Gistrow-Wlkp., Polen, ul. Wigury Nr. 14, 15. Juli

90 JAHRE

DR. WALTER FORSTMANN

Am 9. März vollendete Dr. Walter Forstmann, von 1920 bis 1934 bei der ATH in Hamborn u. a. Leiter des Wohnungswesens und der Feuerwehr, sein neunzigstes Lebensjahr. Diesen Tag verbrachte er im Familienkreis in Süddeutschland. Dort erreichten ihn viele Glückwünsche; zu den ersten Gratulanten gehörte der Bundespräsident.

Dr. Forstmann, Sohn eines Werdener Arztes, trat 1900 in den Dienst der Marine, bei der er später als Kommandant von „U 39“ den Ersten Weltkrieg erlebte. Wie sehr er dort seinen Mann stand, ist heute noch im amerikanischen Marine-Handbuch zu lesen. Damals wurde er mit dem „Pour le mérite“ ausgezeichnet. Dieses Ereignis führte ihn 1917 nach Hamborn, wo er bei einem Besuch der Hütte Fritz Thyssen kennenlernte, der ihn im Oktober 1920 nach Hamborn holte.

Als Dr. Forstmann einmal mit der Werkzeugzeitung über diese Zeit sprach, meinte er, daß er als Kommandant eines U-Bootes auf sehr engem Raum ge-



schatten der Konverter an den Rand der Stadt und ins Grüne zu verlegen. Entscheidende und von Erfolg gekrönte Zielsetzungen wurden ihm dann in einem größeren Rahmen seit 1934 als Direktor und Vorstandsmitglied der Wohnungsgesellschaften der Vereinigten Stahlwerke gestellt. Seine Erfahrungen setzte er auch nach dem Krieg tatkräftig ein. Erfahrungen, Menschenkenntnis und innere Überzeugung machten ihn dabei bisweilen zu einem in der Sache unbequemen Ratgeber. Vielleicht liegt gerade hierin der Schlüssel zu den über Nordrhein-Westfalen hinausreichenden Sympathiebekundungen, die diesem ehrlichen Anwalt für Eigenheim und Siedlungen zuteil wurden. Als Dr. Forstmann vor einigen Jahren gefragt wurde, was das schönste am Alter und dem damit verbundenen Ruhestand sei, sagte er: „Die Unabhängigkeit, die einem ein ganz eigenartiges Freiheitsgefühl gibt.“

In der Sprache der Männer auf See, die Dr. Forstmann noch heute bestens versteht, darf man ihm auch weiterhin „gute Freiwache“ wünschen.



99 JAHRE ALT
JULIUS PISTOLL

Auf den 10. März hatte sich Julius Pistoll sehr gefreut; denn 99 Jahre alt zu werden, ist etwas außergewöhnliches. Mit diesem biblischen Alter ist Herr Pistoll der älteste im Ruhestand lebende frühere Mitarbeiter der ATH. Er wurde 1874 im ostpreußischen Gusa geboren. Als 34-jähriger trat er 1909 in den Dienst der Hütte und fand im Hochofenbetrieb einen geeigneten Arbeitsplatz. Nach 31 Dienstjahren schied er am 2. März 1940 als Vorarbeiter aus und ging in den Ruhestand. Doch dieser Ruhestand war für ihn kein geruhsames

mes Rasten. Viele Reisen und Wanderungen bestimmten zunächst diese Jahre. Noch als Neunzigjähriger spazierte er täglich von Dinslaken nach Wesel und zurück. Diese Wege sind jetzt für den betagten Pensionär nicht mehr möglich. Seine Energie hat aber keineswegs gelitten. Vor vier Jahren überwand er eine Lungenentzündung. Auch ein längerer Krankenhaus-Aufenthalt im letzten Jahr hat seinem Lebenswillen nichts anhaben können. Zahlreich waren die Glückwünsche zu seinem Geburtstag; denn Herr Pistoll ist auch der älteste Bürger des Kreises Dinslaken. Die Glückwünsche der ATH überbrachte Prokurist Werner Hafmann, Leiter der Hamborner Sozialabteilung.



95 JAHRE ALT
RICHARD BORN

Am 24. März feierte Richard Born, der 1878 in Groß-Paradies im Kreis Marienwerder geboren wurde, seinen 95. Geburtstag. Wie bei so vielen seiner Generation ist auch für ihn Duisburg zur zweiten Heimat geworden. Die aufblühende Industrie im Ruhrgebiet hatte Richard Born damals angezogen. In unserem Unternehmen fand er Arbeit. Zunächst war er als Schmelzer, dann als Oberschmelzer tätig. Im Hüttenbetrieb arbeitete Richard Born seit dem 1. Juli 1926 als Werkmeister. Nach einem Unfall mußte er 1933 schon als 55-jähriger in den Ruhestand gehen. Schon lange wohnt er bei einem Enkel in Meiderich und genießt hier seinen Lebensabend. Mit regem Interesse informiert sich Richard Born, der auch gerne in alten Erinnerungen schwelgt, noch ständig über das tägliche Geschehen im lokalen Be-

reich. Vom Fenster des Wohnzimmers beobachtet er aufmerksam den Verkehr auf der Nord-Süd-Achse. Zu seinem Geburtstag überbrachte Abteilungsleiter Heinrich Kühn von der Ruhrorter Sozialabteilung die Glückwünsche des Unternehmens.



Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochofenwerk Hamborn

	geb.	gest.
GRIMM, Helmut	1923	28. Jan.
KELLER, Matthias	1920	29. Jan.
GAST, Willi	1908	1. Febr.
HANSEN, Artur	1905	1. Febr.
KUNZE, Bruno	1912	1. Febr.
ZIMMERMANN, Otto	1897	5. Febr.
HOLTkamp, Heinrich	1897	6. Febr.
EIMERS, Wilhelm	1889	8. Febr.
ICKS, Wilhelm	1901	9. Febr.
GROHS, Paul	1896	22. Febr.
DIERGARDT, Johann	1904	1. März
BLESSMANN, Otto	1899	7. März
SANDKUHNER, Georg	1903	7. März
PORZICK, Johann	1884	8. März
OEHMANN, Adolf	1901	9. März
GRELEWITZ, Josef	1888	11. März

Betriebsbereich Duisburg-Süd

KREBS, Rudolf	Pensionär (Maschinist, Masch.-, Wasser- u. Preßluftversorg.)	1907	10. März
---------------	--	------	----------

Werk Ruhrort

WIELAGE, Bernhard	Pensionär (Maschinist, Sauerstoffanlage)	1914	3. Febr.
QUINT, Johann	Pensionär (Scherenverarbeiter, Konlistraße)	1901	8. Febr.
LIND, Reinhard	Pensionär (Kolonnenführer, Energieabteilung)	1899	9. Febr.
BUCKSTEEGEN, Heinz	Zurichter, Zurichtung	1924	11. Febr.
BERG, Nikolaus	Pensionär (kaufm. Angestellter, Lagerverwaltung)	1899	16. Febr.
THONISSEN, Jakob	Pensionär (1. Pfannenmann, Martlinwerk)	1894	16. Febr.
BAUMANN, Johann	Pensionär (Elektriker, Erhaltungsbehr. Stahlw.-Walzw.)	1900	18. Febr.
KELLNER, Josef	Pensionär (Waschraumwärter, Belegschaftsräume)	1914	19. Febr.
EHRENBERG, Hans-Jürgen	Fahrer Schwertransporte, Erhaltungsbehr. Stahlw.-Walzw.	1949	24. Febr.
RASKOPF, Rudolf	Pensionär (Meister, Fahrzeugwesen)	1903	25. Febr.
FISCHER, Heinrich	Pensionär (Vorarbeiter, Maschinenbetrieb)	1883	26. Febr.
ZIEGLER, Josef	Pensionär (Umwalzer, Walzwerke)	1898	26. Febr.
PANKNIN, Gustav	Pensionär (Pflörtner, Werkschutt)	1901	28. Febr.
JACKMUTH, Johann	Pensionär (Dreher, Elektrohauptwerkstatt)	1901	1. März
KEMPER, Wilhelm	1. Schlackenkipper, Hochofen	1913	1. März
GREWEN, Josef	Pensionär (Anstreicher, Bauabteilung)	1892	5. März
HARTFIEL, Artur	Pensionär (Kolonnenführer, Bauabteilung)	1905	6. März
WAIDEMANN, Franz	Pensionär (Betriebseschl., Erhaltungsbehr. Stahlw.-Walzw.)	1903	6. März
MASCHEWSKI, Josef	Pensionär (Vorarbeiter, Wasserversorgung)	1899	7. März
KUBACH, Karl	Pensionär (Schweißer, Elektrohauptwerkstatt)	1899	8. März
RIXFAHREN, Gerhard	Pensionär (Kolonnenführer, Maschinenbetrieb)	1903	10. März
WIMMER, Richard	Pensionär (Probträger, Hochofen)	1895	12. März
TIEMANN, Eugen	Pensionär (Schmierer, Erhaltungsbehr. Stahlw.-Walzw.)	1900	15. März
GOETZ, Johann	Pensionär (Schweißer, Masch.-Betrieb Krafthäuser)	1894	22. März
PLOHMANN, August	Pensionär (Elektriker, Maschinenbetrieb)	1893	26. März
MECHMANN, Friedrich	Pensionär (Laborant, Labor)	1894	29. März

Werk Hüttenbetrieb

KOWOL, Otto	Pensionär (Sinterarbeiter, Sinteranlage)	1899	9. Febr.
DEMSKI, Johann	Pensionär (Erzlageraufseher, Erzlager)	1885	19. März
MEIXNER, Josef	Pensionär (Hochofenarbeiter, Hochofen)	1907	20. März

90 JAHRE

HEINRICH MAAS

Am 20. März wurde Heinrich Maas neunzig Jahre alt. Wenn er an seinem Geburtstag auch durch eine leichte Erkrankung beeinträchtigt war, so war er doch ganz bei der Sache, als die Gratulanten eintrafen. Heinrich Maas wurde 1883 in Bönninghard geboren. Am 4. April 1911 trat er in den Dienst der Hütte. Bis zum 3. Oktober 1946 war er als Wärmer im Blechwalzwerk tätig. Nach dem Ende des Krieges kam auch für ihn die Zeit der unsicheren Arbeitsplätze. So war er Bahnarbeiter im Eisenbahnbetrieb und



schließlich im Außenbetrieb. Die letzten acht Monate seiner fast 38jäh-

rigen Dienstzeit verbrachte er in der Betonwarenfabrik. Am 31. August 1948 ging Heinrich Maas in den wohlverdienten Ruhestand, den er im Haushalt seiner jüngsten Tochter verbringt. Zu den zahlreichen Gratulanten gehörte auch Frau Scheermann von der Hamborner Sozialabteilung, die die Glückwünsche der ATH überbrachte.

Kulturveranstaltungen der Stadt Dinslaken

- 5. 5. „Auf und davon“, Komödie von Peter Yeldham, Aufführung der Burghofbühne Dinslaken — Premiere.
- 9. 5. „Auf und davon“, Komödie von Peter Yeldham.
- 11. 5. „Auf und davon“, Komödie von Peter Yeldham — Alle Veranstaltungen 20 Uhr, Aula Mädchen-Gymnasium.

PERSONALMAPPE

Mit Wirkung vom 1. April übernimmt Hbv. Bernd König im Bereich Wirtschaftspolitik/Informationen die Leitung der Audiovisions-Zentrale. Zum gleichen Zeitpunkt wurde Dipl.-Kfm. Wolfgang Schmidt die Leitung der Pressestelle übertragen.

LOHNTERMINE

In den Monaten Mai bis Dezember 1973 stehen die Löhne an folgenden Tagen bei den Banken bzw. Sparkassen zur Verfügung: Freitag, 11. 5., für April, Dienstag, 12. 6., für Mai, Donnerstag, 12. 7., für Juni, Freitag, 10. 8., für Juli, Mittwoch, 12. 9., für August, Donnerstag, 11. 10., für September, Montag, 12. 11., für Oktober und Mittwoch, 12. 12. für November.

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

- Eheleute Aloysius Trusczynski, Duisburg-Hamborn, Katharinenstr. 4, 8. Juni
- Eheleute Gerhard Hemken, Duisburg-Hamborn, Buschstr. 21, 9. Juni
- Eheleute Heinrich Rutert, Duisburg-Meiderich, Gerhardsstr. 37, 15. Juni
- Eheleute Heinrich Bismann, Duisburg-Hamborn, Barlenstr. 50, 16. Juni
- Eheleute Karl Bohr, Duisburg-Meiderich, In den Grootlanden 28, 16. Juni
- Eheleute Ernst Plücker, Oberhausen-Holten, Bahnstr. 78, 21. Juni
- Eheleute Adolf Usche, Duisburg-Hamborn, Emscherstr. 177, 21. Juni

- Eheleute Otto Stinnert, Duisburg-Hamborn, Wolfstr. 14, 22. Juni
- Eheleute Oskar Leisner, Duisburg-Meiderich, Herwarthstr. 84, 23. Juni
- Eheleute Albert Logar, Duisburg-Hamborn, Kurt-Spindler-Str. 33, 26. Juni
- Eheleute Peter Adolphy, Duisburg-Laar, Zwingli-str. 32, 30. Juni
- Eheleute Heinrich Metzger, Mülheim/Ruhr, Goetheplatz 1, 7. Juli
- Eheleute Bernhard Weise, 413 Moers-Scherpenberg, Karlstr. 51, 12. Juli
- Eheleute Stanislaus Knitter, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Str. 246, 13. Juli
- Eheleute Josef Mallnowski, Duisburg-Hamborn, Sandstr. 13, 13. Juli

