

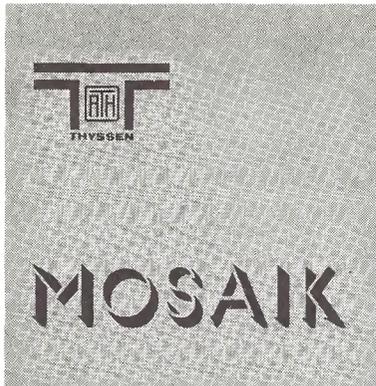


unsere ATH

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

3

ATH will Mehrheits-Beteiligung an der Rhein Stahl AG übernehmen



ZUM VORSITZENDEN des Aufsichtsrates der Messerschmitt-Bölkow-Blohm GmbH, Ottobrunn bei München, wurde in der Sitzung vom 2. Februar Dr. Brandt gewählt, nachdem Professor Willy Messerschmitt von diesem Amt zurückgetreten ist und von den Gesellschaftern einstimmig zum Ehren-Aufsichtsratsvorsitzenden auf Lebenszeit gewählt wurde.

IN DEN AUFSICHTSRAT der Siemens AG wird Dr. Dieter Spethmann eintreten. Er wurde der Siemens-Hauptversammlung am 22. März als Nachfolger von Dr. Sohl vorgeschlagen, der mit diesem Tage ausscheidet.

DAS BILD zeigt einen Ausschnitt aus der Pressekonferenz im Thyssenhaus in Düsseldorf

Die August Thyssen-Hütte AG hat bei der Kommission der Europäischen Gemeinschaften in Brüssel den Antrag gestellt, die einfache Mehrheit des 470 Millionen DM betragenden Aktienkapitals der Rhein Stahl AG, Essen, zu erwerben. Sie hat den Rhein Stahl-Aktionären das Angebot unterbreitet, ihre Rhein Stahl-Aktien zum Preise von 125,— DM je Aktie im Nominalwert von 100 DM an ein Bankenkonsortium zu veräußern, das die Aktien für die ATH hereinnehmen wird.

Über die geplanten Maßnahmen informierte die ATH die Öffentlichkeit am 20. Februar zunächst durch eine Mitteilung, in der es heißt:

I. Wir haben mit dem Vorstand der Rhein Stahl AG Möglichkeiten der Kooperation geprüft. Die Prüfungen haben erwiesen, daß ein Zusammengehen dieser beiden Unternehmen erhebliche Chancen der Kostensenkung in Einkauf, Produktion und Absatz erschließen würde, vor allem auf den Gebieten Edeltähle, Grob- und Mittelbleche, Werften, Stahlbau und Gießerei. Die Vorstände beider Unternehmen sind davon überzeugt, daß die Verwirklichung dieser Chancen auch volkswirtschaftlich sinnvoll ist, zumal die jüngste Entwick-

lung auf dem Währungsgebiet den Ausleseprozeß der internationalen Wettbewerbsfähigkeit deutscher Betriebe beschleunigen dürfte.

II. Seit der zweiten Januar-Woche dieses Jahres gehen die Börsenkurse der Rhein Stahl-Aktie und der ATH-Aktie, die sich bis dahin auf eine Relation von etwa zwei Rhein Stahl-Aktien zu einer ATH-Aktie gleichen Nennwerts eingespielt hatten, durch ungewöhnliche Börsenumsätze in Rhein Stahl-Aktien auseinander. Der Hintergrund dieser Käufe, die laut Pressemeldungen auch in ausländischem Auftrag erfolgt sein sollen, ist uns unbekannt. Die ATH hat zu keiner Zeit direkt oder indirekt Rhein Stahl-Aktien gekauft.

III. Da die Börsenentwicklung die Verwirklichung unserer Kooperationsvorhaben zu stören droht, haben wir den Aktionären von Rhein Stahl ein Angebot unterbreitet, zum Zwecke des Erwerbs der einfachen Mehrheit des Grundkapitals der Rhein Stahl AG ihre Rhein Stahl-Aktien zum Preise von 125,— DM für die Rhein Stahl-Aktie im Nominalbetrag von 100,— DM an ein unter Führung der Dresdner Bank und der Deutschen Bank stehendes Bankenkonsortium zu veräußern, das die Aktien für die ATH hereinnehmen wird.

IV. Das weitere Vorgehen ist Gegenstand der Verhandlung zwischen den Verwaltungen beider Unternehmen. Die Übernahme der Mehrheitsbeteiligung durch die ATH unterliegt gemäß Artikel 66 Montanunion-Vertrag der vorherigen Genehmigung durch die Kommission der Europäischen Gemeinschaften.



In einer Pressekonferenz am 21. Februar, bei der neben zahlreichen Wirtschaftspublizisten auch Fernsehen und Rundfunk vertreten waren, erläuterten Dr. Sohl und Dr. Spethmann gemeinsam mit dem Vorstandsvorsitzer der Rhein Stahl AG, Toni Schmücker, der Presse eingehend die Gründe, die beide Unternehmen zu der geplanten engen Zusammenarbeit veranlassen.

Dabei stellten sie in den Vordergrund die mit der Zusammenarbeit verbundenen Möglichkeiten der Kooperation und Rationalisierung, die zu einer wesentlichen Sicherung der Arbeitsplätze beider Unternehmen beitragen werden.

Dr. Sohl betonte, die Thyssen-Gruppe stehe künftig auf vier Beinen:

- der Stahlerzeugung,
- der Stahlverarbeitung,
- dem Handel und
- den weiter wachsenden Auslandsaktivitäten.



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)-Winkelhausen, Gutenbergstraße 51

Bilder: Gecks, Hasse, Lang, Metzger, Meyer, Scheibel, Steinmetz, Strangfeld, Warne — Karten und Schaubilder: Globus

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

TITELBILD: Spaltband von Thyssen — im Lager Mannheim der Thyssen Stahlunion aus Breitband-Coils zugeschnitten (Farbaufnahme: K.-Ulrich Steinmetz)

BILD DER LETZTEN SEITE: Vor Tor I und Hauptverwaltung der ATH in Duisburg-Hamborn (Farbaufnahme: Karl Lang)

Aus dem Inhalt:

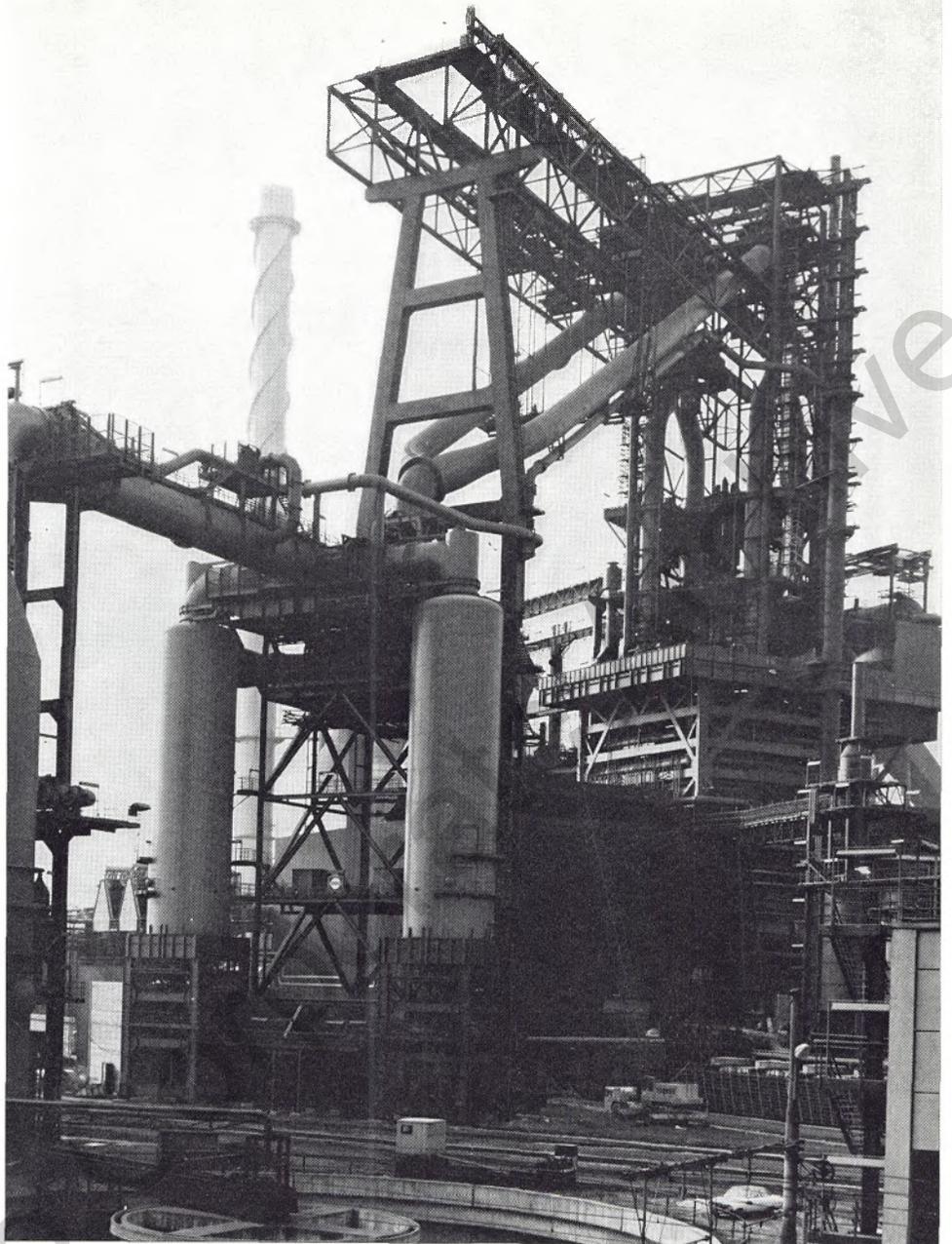
	Seite
ATH will Mehrheit von Rhein Stahl übernehmen	2
Schweigern I ging auf die erste Reise	3
Roheisen-Kapazität verstärkt — Arbeitsbedingungen verbessert	7
Ab 1. April neu im Vorstand der ATH	8
Die Betriebsvereinbarung über Sicherheits-Beauftragte	8
Hans Müser Vorstandsvorsitzer der WU Hamm	9
ATH-Werkspost in neuen Räumen	10
Eduard Backhaus: Soll und Haben — Fazit des Geschäftsjahres 1971/72	11
Das Thyssen-Jahr 1971/72	13
Über 92 000 arbeiten unter dem Thyssen-Zeichen	16
Die ersten Thyssen-Handwerker	17
ATH-Auslandsberatung: Thyssen-Stahl und Thyssen-Erfahrungen in der ganzen Welt	18
Brasilianisches Hüttenwerk am Südatlantik	20
Unfall-Schwerpunkte wurden erkannt	22
ATH-Investmentclubs verfügen über 350 000 DM	22
Belegschaftsversammlung in Großenbaum	23
Die Ruhr-Festspiele 1973	23
Goldjubiläum von Gerhard Stalberg	24

Größter Hochofen der westlichen Welt

Schwelgern I ging auf die erste Reise

Täglich 10 000 Tonnen Roheisen

Seit Anfang Februar verfügt die ATH über ein neues Hochofenwerk am Hafen Schwelgern. Am 6. Februar konnte dort, wie die *Werkzeitung* bereits berichtete, der Hochofen Schwelgern I — mit der Thyssen-Flagge auf der Gicht geschmückt — im Beisein von 500 Gästen aus Wirtschaft und Politik eingeweiht werden. Schwelgern I ist der erste Hochofen der ATH, der eine Tageskapazität von 10 000 Tonnen Roheisen besitzt; er ist damit zugleich der größte Hochofen der westlichen Welt.



Hüttendirektor Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandi nannte die Fertigstellung des ersten Großhochofens in Schwelgern, an dessen Einweihung auch Hüttendirektor i. R. Dr. Michel teilnahm, ein

wichtiges Datum nicht nur für die ATH, sondern auch für ihre Kunden. Der Hochofen habe den Zweck, Roheisen von höchster Qualität zu konkurrenzfähigen Preisen zu liefern. Sein Bau sei gleichzeitig ein

Beweis für das Vertrauen des Unternehmens in die Zukunfts-Chancen der Eisen- und Stahlerzeugung an Rhein und Ruhr.

Außer den Stahlverbrauchern und -verarbeitern begrüßte Dr. Brandi

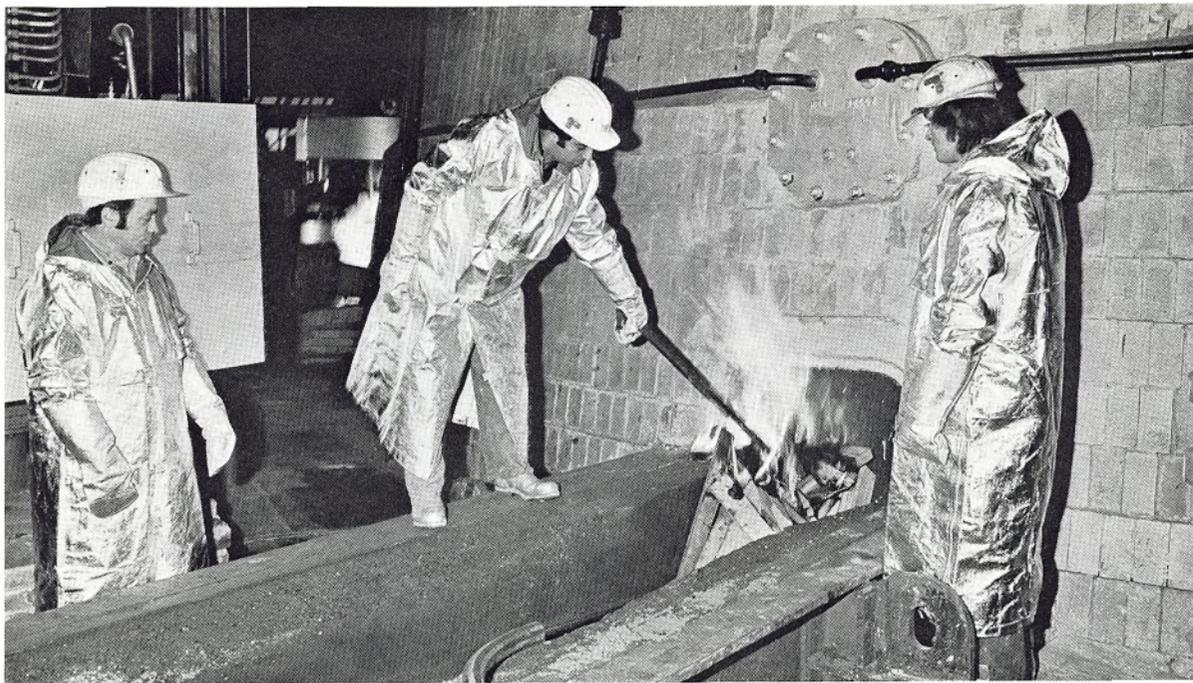
die in großer Zahl erschienenen Vertreter der Behörden, insbesondere der Stadt Duisburg und ihrer Ämter, der Gewerbeaufsicht, des Technischen Überwachungsvereins sowie der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, der Gemeinschaftsorganisationen der Stahlindustrie, unter ihnen des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute.

DANK UND ANERKENNUNG

Den zahlreichen Firmen, die beim Bau des Hochofens mitgewirkt haben, sprach er Dank und Anerkennung aus, unter ihnen vor allem der Gutehoffnungshütte Sterkade AG, die den eigentlichen Hochofen geliefert hat. Mit der GHH Sterkade, so sagte Dr. Brandi, verbinde die ATH seit Jahrzehnten eine bewährte Partnerschaft bei der Errichtung von Hochofen und anderen hüttenmännischen Anlagen.

Herzlich willkommen hieß Dr. Brandi den architektonischen Gestalter des Schwelgerner Hochofens, Professor Fritz Schupp. Er habe der ATH schon in den vergangenen Jahren bei der Errichtung vieler Großbauten entscheidend geholfen. Das neue Oxygen-Stahlwerk in Bruckhausen, die Strangguß-Anlage in Ruhrort, die Erz-





brech- und -siebanlage im Ruhrorter Nordhafen und viele andere Bauten trügen seine Handschrift.

Nicht zuletzt begrüßte Dr. Brandi auch die vielen Ingenieure, Meister, Werkleute und Facharbeiter, die in Schwelgern mitgeholfen haben, den neuen Hochofen zu bauen.

NEUE MASSSTÄBE FÜR DIE HOCHOFENTECHNIK

Dr. Brandi ging in seiner Ansprache auf die Frage ein, warum die ATH diesen Großhochofen gebaut habe. Sie verfüge in weiten Bereichen des Fabrikationsweges vom Erz bis zum fertigen Stahlerzeugnis über hochmoderne Anlagen. Unter ihnen befänden sich der Hochofen 6 in Ruhrort, der täglich 5000 Tonnen Roheisen liefere, drei Oxygen-Stahlwerke, zwei Warmbreitbandstraßen, zwei Kaltwalzwerke und viele andere Werksanlagen, die sich durch einen hohen Modernitätsgrad auszeichneten.

„Nimmt man aber das gesamte Bild“, so stellte Dr. Brandi fest, „so hatten wir trotz des Hochofens 6 in Ruhrort im Bereich der Roh-

eisen-Erzeugung deutlich einen technologischen Rückstand. Zur Zeit betreiben wir für eine Roheisen-Produktion von monatlich rund 900 000 Tonnen sechzehn Hochofen; das entspricht einer mittleren Monatsleistung von weniger als 60 000 Tonnen oder einer Tagesleistung von weniger als 2000 Tonnen je Ofen. Hier mußte etwas geschehen, zumal mit einem beachtlichen wirtschaftlichen Effekt durch den Neubau eines Hochofens auf modernster Grundlage gerechnet werden konnte.

Gestützt auf die Erfahrungen mit dem Hochofen 6 in Ruhrort, der bereits einen Gestelldurchmesser von elf Metern aufweist, und unter Einbeziehung vieler bei der ATH entwickelter technologischer Neuerungen wurde dieser Großhochofen mit vierzehn Meter Gestelldurchmesser bzw. 4200 Kubikmeter Volumen geplant und errichtet. Wir hoffen, mit diesem Bauwerk neue Maßstäbe der Hochofentechnik zu setzen, auch wenn andere Stahlunternehmen bald mit Ofen ähnlicher Größe folgen werden.“

Im übrigen habe die hohe Schlackenproduktion des Hochofens verständlicherweise den Plan ausgelöst, die anfallende Schlacke hier auch zu hochwertigem Hochofenzement zu verarbeiten.

IM INTERNATIONALEN WETTBEWERB

Große Investitionsprojekte wie dieser Hochofen ließen notgedrungen auch die Frage aufwerfen nach der Wettbewerbs-Fähigkeit der deutschen Stahlindustrie und nach ihren langfristigen Zukunfts-Chancen. Was den Stahlbedarf in einer sich rasch weiter industrialisierenden Welt anbetreffe, so könne von insgesamt recht günstigen Perspektiven ausgegangen werden. Die jüngste Entwicklung auf den Stahlmärkten wertete Dr. Brandi in diesem Zusammenhang als einen deutlichen Beweis dafür, daß der Stahlverbrauch — unbeschadet aller konjunkturellen Rückschläge — wieder zu einer beachtlichen Dynamik zurückgefunden habe.

Wenn trotz der zur Zeit hohen Auslastung der Anlagen die Ertragslage der Stahlindustrie weiterhin unbefriedigend sei, dann

liege das neben den Kostensteigerungen der letzten Jahre vor allem an den Folgen der harten währungspolitischen Eingriffe in die Wettbewerbs-Fähigkeit.

DIE KOKSVERSORGUNG

„Es wird einige Zeit dauern“, sagte Dr. Brandi, „bis diese Nachteile ausgeglichen sein werden. Um so mehr kommt es darauf an, daß uns auf dem Gebiet der Brennstoffversorgung nicht neue Erschwerungen in den Weg gelegt werden. Wir als Eisenhüttenleute rechnen auf Jahrzehnte hinaus mit dem Hochofen und dem Oxygenstahl-Konverter als kostengünstigstem Produktionsweg — auch wenn sich gleichzeitig dem Direktreduktions-Verfahren unter bestimmten Umständen günstige Chancen eröffnen.“

Für den Hochofen sei Koks als Reduktionsmittel leider unentbehrlich. Die langfristig sichere Versorgung mit Kokskohle zu wettbewerbsgerechten Preisen sei deshalb für die deutschen Hüttenwerke eine Existenzfrage. In einem hochindustrialisierten Land wie der Bundesrepublik hänge von ihrer Lösung zugleich auch die Zukunft einer breit gefächerten weiterverarbeitenden Industrie ab.

„Wir haben uns in der Vergangenheit darauf verlassen“, sagte Dr. Brandi abschließend, „daß der deutsche Steinkohlenbergbau gemäß den gegebenen Zusagen in die Lage versetzt wird, die Stahlindustrie zu Wettbewerbspreisen zu beliefern. Die Inbetriebnahme dieses großen Hochofenprojektes ist ein Beweis dafür, daß wir dieses Vertrauen nicht verloren haben. Wir sind zuversichtlich, daß auch im Rahmen des bevorstehenden Energieprogramms der Bundesregierung Lösungen gefunden werden, die den Belangen der öffentlichen Hand und des Steinkohlenbergbaus ebenso Rechnung tragen wie den berechtigten Anliegen der deutschen Stahlindustrie.“

SPITZENWERK DER TECHNIK

Betriebsdirektor Volker von Brancioni übergab dann Dr. Brandi und



ZU DEN BILDERN:

Die Übergabe des neuen Hochofens Schwelgern I an den Betrieb und die feierliche Einweihung fanden auf der Gießbühne vor einem großen Kreis von Gästen statt. Unter ihnen befanden sich auch Hüttdirektor i. R. Dr. Alfred Michel (auf dem linken Bild in der ersten Reihe dritter von links), der Ehrenpräsident des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Prof. Dr. Schenk (fünfter von links) und der frühere Betriebsratsvorsitzende der ATH, Rudolf Judith, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Industrie-Gewerkschaft Metall (zweiter von rechts)

dem Werksdirektor des Hochofenbetriebes, Dr. Heynert, das Hochofenwerk Schwelgern mit einem herzlichen „Glückauf“ für die erste Ofenreise. In einer kurzen Ansprache machte er sich zum Sprecher aller am Aufbau beteiligten 300 Unternehmen, deren Lieferungen von der für den Bau von Hochofen zuständige Gruppe der Neubau-Abteilung unter Leitung von Oberingenieur Eschenberg koordiniert wurden, und der Fachleute der ATH und dankte für das Vertrauen, ein solches Spitzenwerk deutscher Hochofentechnik bauen zu können.

An einigen technischen Daten verdeutlichte er die Bedeutung dieser Investition. Für Fundamente, Bühnen und Gebäude wurden 70 000 Kubikmeter Beton verbaut. Um sie einzubringen, mußten 500 Bauhandwerker ein ganzes Jahr lang tätig sein. 38 000 Tonnen Stahl wurden für den Ofen und seine Nebenanlagen verarbeitet; davon ließen sich fast vier Rheinbrücken bauen.

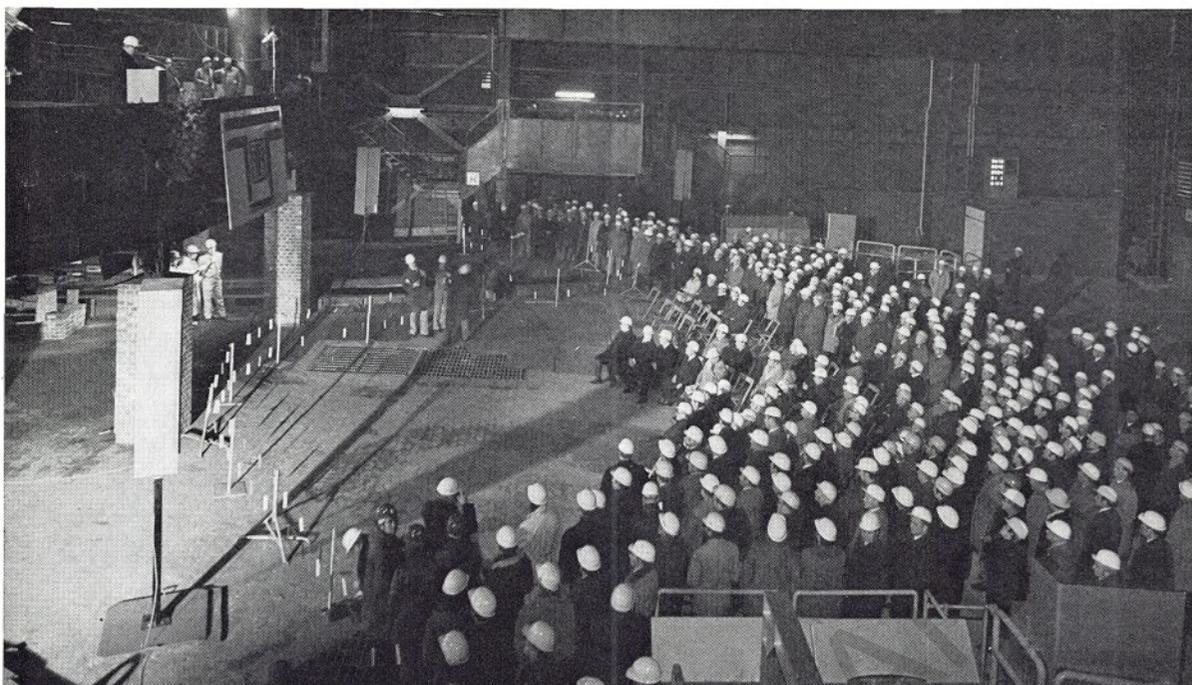
20 KILOMETER FÖRDERBÄNDER

Die in Schubschiffen in Schwelgern ankommenden Auslandserze werden über ein mehr als zwanzig Kilometer langes System von Förderbändern den Anlagen der Erzaufbereitung, der Möllerei des neuen Hochofens oder den Lagerplätzen zugeleitet. An dieses Transportsystem ist auch die Versorgung des Hochofens mit Koks, der in Großraumzügen mit Selbstentladewagen angeliefert wird, und mit Zuschlagstoffen angeschlossen. Die über 300 Start- und Zielpunkte dieses Förderbandnetzes werden, ähnlich wie bei einem Gleisstellwerk, von einer einzigen Steuerwarte aus geschaltet. Ein automatisches Erfassen der geförderten Mengen und Bestände ist ihr angegliedert.

WASSER IM KREISLAUF

Zwei Hochofengebläse drücken jede Sekunde eine Windmenge in den Hochofen, die ein Einfamilienhaus füllen würde.

Fast hundert Wasserpumpen sind für Zwecke der Kühlung, der Gas-



reinigung und der Verwandlung der Hochofenschlacke in Granulat installiert. Dabei wird alles Wasser ungefähr in einem Dutzend verschiedener Kreisläufe wiederverwendungsfähig aufbereitet.

Der Stromverbrauch des Hochofenwerkes Schwelgern entspricht der Erzeugung des ATH-Kraftwerkes Alsum mit etwa 100 MW. Das Ein- und Ausschalten der vielen hundert Antriebsmotore, die über das ganze Werk verstreut sind, ist in drei großen Steuerwarten zusammengezogen. Hier sind alle modernen Hilfsmittel, insbesondere der Elektronik, eingesetzt, um den Betriebsablauf von diesen Punkten aus übersehen und lenken zu können.

Betriebsdirektor von Branconi sprach an erster Stelle den Behörden der Städte Duisburg und Walsum, ihren Bürgern und den für das Genehmigungsverfahren zuständigen Ämtern des Landes Nordrhein-Westfalen den herzlichen Dank des Unternehmens aus für die Unterstützung, die sie der Projektierung, der Konstruktion und dem Bau des Hochofenwerkes in

den vergangenen Jahren hätten angeeignet lassen.

EMISSIONSPROBLEME

Eingehend ging er dann auch auf Fragen des Umweltschutzes ein. Die Bau-Erlaubnis, so sagte er, sei nach eingehender und sachlicher Erörterung aller Emissionsprobleme erteilt worden. In Anbetracht der hohen Gesamtbelastung des industriellen Ballungsgebietes habe die ATH eine Anzahl gravierender Auflagen zum Schutz der Bevölkerung anerkannt, auf deren Einhaltung die Neubau-Abteilung zusammen mit den Sachverständigen der einschlägigen Fachfirmen alle erdenkliche Sorgfalt verwendet habe.

Mit Nachdruck unterstrich Betriebsdirektor von Branconi, daß der Bau des Hochofenwerkes in Schwelgern nur möglich gewesen sei, weil trotz des starken Ausbaues der Industrie die von der Landesanstalt für Emissions- und Bodennutzungsschutz festgestellte Luftbelastung insgesamt rückläufig sei. Dies sei auch darauf zurückzuführen, daß in den letzten Jahren in

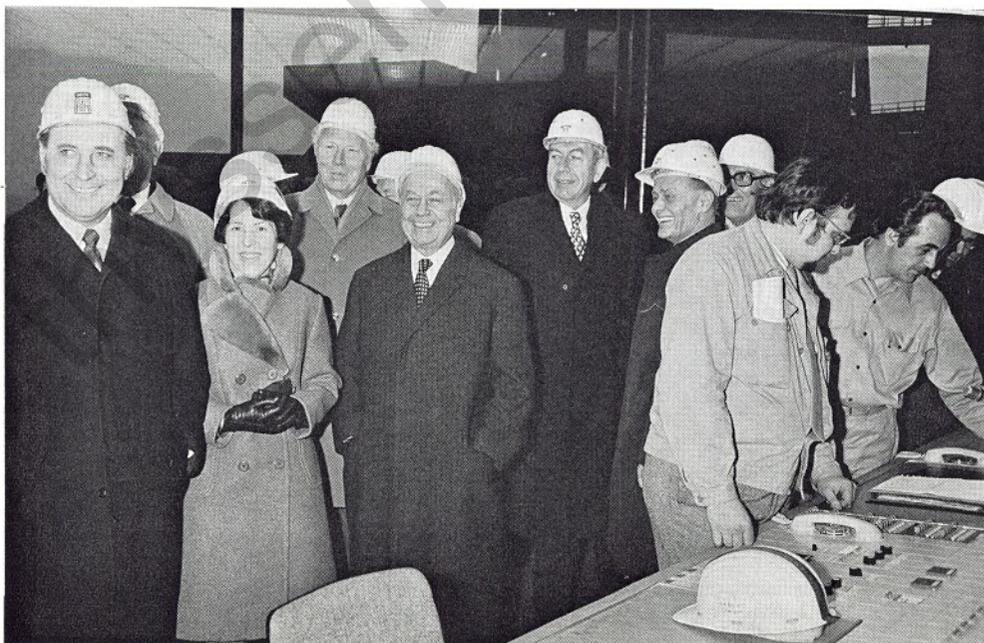
großem Umfange überalterte Betriebe durch Hochleistungsanlagen mit fortschrittlicher Technik zum Umweltschutz abgelöst worden seien.

UMWELTSCHUTZ-ANLAGEN ERFORDERN 15 PROZENT DER BAUKOSTEN

Der Wert der im Hochofenwerk Schwelgern installierten Einrichtungen zum Umweltschutz erreiche fünfzehn Prozent der gesamten Baukosten. Jeden Besucher werde bei einem Rundgang der Umfang solcher Anlagen zur Gasreinigung, zur Wasseraufbereitung und für Maßnahmen des Schallschutzes überraschen.

Aus diesen Hinweisen möge man aber nicht folgern, daß die ATH mit dem heutigen Erscheinungsbild des Werkes schon völlig zufrieden sei und den Nachweis so hoher Ausgaben für Einrichtungen des Umweltschutzes als Abschluß ihrer Mühen um den „blauen Himmel über Hamborn“ ansehe.

In diesem Zusammenhang wies er darauf hin, daß seit Jahren ein Stab von mehr als 50 Ingenieuren,





Chemikern und Konstrukteuren sich ausschließlich mit der Verringerung von Emissionen in den Betrieben des Unternehmens befasse. Dieses Team werde sich auch weiterhin um Verbesserungen bemühen. Man möge aber bedenken, daß Lösungen für die Emissionsprobleme auf vielen Gebieten nicht auf dem Anlagenmarkt gekauft werden könnten, sondern in langwieriger Arbeit selbst erforscht werden müßten.

STAUBPEGEL WIRD FUHLBAR GESENKT

Unter den neuen Installationen zum Umweltschutz nannte Betriebsdirektor von Branconi eine Einrichtung zur Beseitigung der Staubentwicklung beim Drücken von Koks in der Hamborner Kokereibatterie VI, für die allein etwa fünf Millionen DM aufgewendet werden muß. An den Sinteranlagen in Schwelgern werde man ein weiteres Elektrofilter installieren. Auch mit diesen jüngsten Investitionen wolle man der Bevölkerung in den benachbarten Stadtgebieten die Gewißheit geben, daß trotz des geplanten Baues eines Schlackensand-

Mahlwerkes zur Produktion von Zement der Staubpegel weiter fühlbar gesenkt werde.

Beim Bau des neuen Hochofens hätten alle Unternehmen und deren Mitarbeiter vor der schwierigen Aufgabe gestanden, die altbewährten Typen und Standards zu verlassen und in bisher nicht gekannte Größenordnungen ausweiten zu müssen. Konstruktives und fertigungstechnisches Neuland habe auch da beschritten werden müssen, wo das Streben nach einer Verbilligung des Hochofenprozesses durch Erzeugung von Heißwind oder durch Zumischung von billigem Sauerstoff dies fordere.

Die Fachleute der Firmen und der ATH selbst seien sich bei der Arbeit an diesem Hochofenwerk darüber klar gewesen, daß der betriebliche Erfolg nur garantiert sei, wenn man mit einer neuartigen Grundlagenforschung und Berechnungsmethode die Zuverlässigkeit jedes Bauteils überprüfe. Deshalb seien über die Mängel früherer Hochofen eingehende Analysen angestellt und wenn nötig neue Problemlösungen entwickelt worden.



Das mit jeder Neukonstruktion verbundene Risiko habe planmäßig abgewogen werden müssen; denn Störungen in den Anlagen würden weite Bereiche der nachgeschalteten Verarbeitungsbetriebe lähmen.

NEUE ERFAHRUNGEN

Wenn der Hochofen seinen Betrieb aufnehme, beginne für alle Bauteile eine Probezeit. In ihr könnten die beteiligten Ingenieure zusätzliche Erfahrungen in einer ihnen bisher unbekanntem Größenordnung solcher Anlagen gewinnen. Für diese Chance seien wohl alle Unternehmen um so dankbarer, weil die technischen Spitzeneinheiten von heute die Standards von morgen seien. Allen an diesem Hochofenwerk beteiligten Firmen wünsche er deshalb als Dank für ihre Mühe, daß sich ihre Arbeit erfolgreich bewähre und sie in Schwelgern wesentliche Erkenntnisse für den Wettbewerb der Zukunft sammeln konnten.

DANK AN MITARBEITER

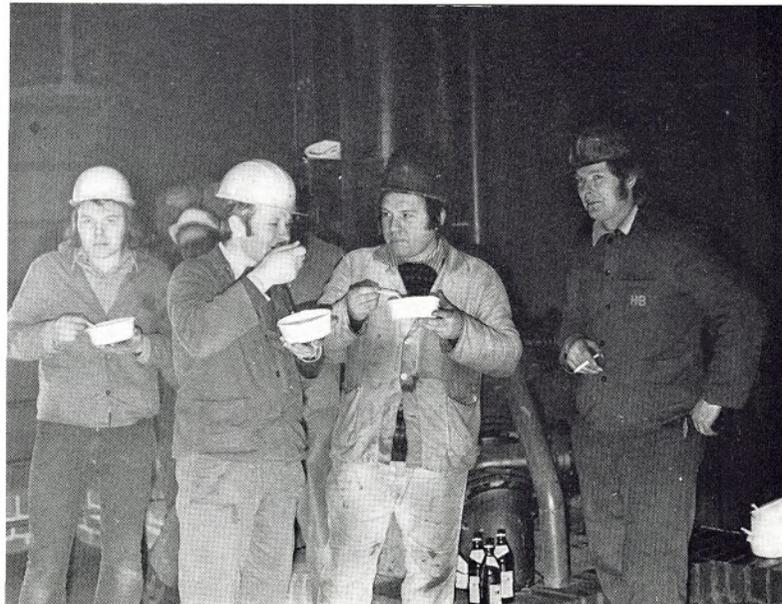
Betriebsdirektor von Branconi sprach auch den aus zahlreichen

ZU DEN BILDERN:

Fast eine Stunde lang dauerte der Rundgang, bei dem die Gäste nach der Einweihung den neuen Hochofen unter fachlicher Führung besichtigen konnten und Antworten auf alle Fragen erhielten. Danach gab es für sie und die Belegschaft des neuen Betriebes eine kräftige Erbsensuppe

Fachabteilungen des Unternehmens in großer Zahl verpflichteten Spezialisten herzlichen Dank dafür aus, daß sie aus der Sicht ihres Fachbereiches stets ihren Rat zur Verfügung gestellt und damit zum erfolgreichen Bau dieses Hochofens beigetragen hätten.

Dies gelte vor allem für die Mitarbeiter der Hochofenwerke Bruckhausen und Ruhrort, der Forschung, der Ingenieur-Abteilung, der Arbeitsmedizin, der Feuerwehr, der Abteilung für Arbeitssicherheit und der Technischen Datenverarbeitung. Der Stahlbau Ruhrort unter Leitung von Oberingenieur Westerhuis, die Bauabteilung und die Mechanischen Werkstätten hätten



sich in vielen Fällen als rettende Engel betätigt.

Allen am Bau Beteiligten wünschte er abschließend als Lohn für die Mühe, daß der neue Hochofen Schwelgern I durch Leistungen von sich reden machen möge, die in der Welt an der Spitze liegen.

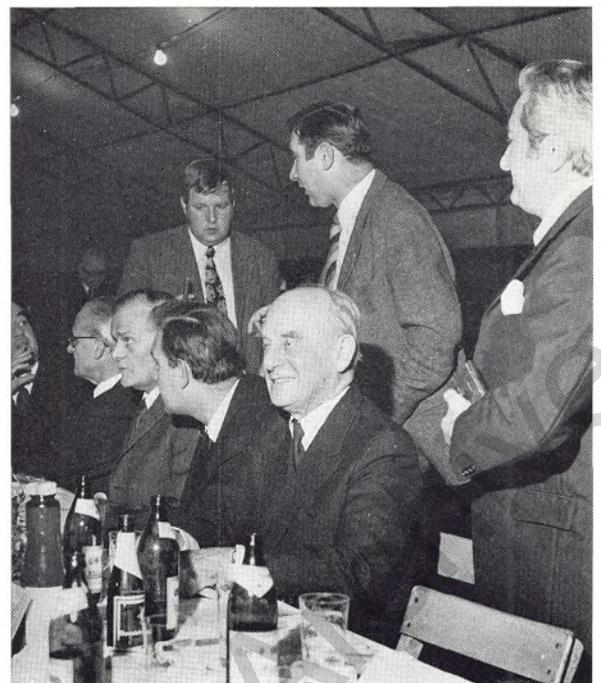
DIE NEUE „TOCHTER“

Welche Vielzahl von Überlegungen vor der Planung angestellt werden mußten, schilderte dann Werksdirektor Dr.-Ing. Gerhard Heynert. Er wählte dazu das Bild von der „Tochter“, der die ATH in Schwelgern das Leben gegeben habe. Wie sich in jeder Familie die Eltern einen Namen für ihr Kind überlegten, so auch die Hochöfner der ATH.

Zweifellos gebe es andernorts bestimmte Vorbilder hierfür. „Im angelsächsischen Raum erhalten die Hochöfen als weibliche Wesen den Namen eines Mädchens“, sagte Dr. Heynert. „Hier findet man sogar gekrönte Häupter, wie zum Beispiel in Appleby Frodingham die vier britischen Königinnen Anne, Victoria, Mary und Elizabeth. In der Sowjetunion nannte man den Ende 1960 angeblasenen 9,75-Meter-Hochofen in Krivoi Rog ‚Flaggschiff der Hüttenindustrie‘. In Japan pflegt man traditionsbewußt bei der Einweihung durch Shinto-Priester das religiöse Zeremoniell. Wir bei der ATH haben bewußt auf einen wohlklingenden Namen verzichtet. Wir nennen diesen Hochofen nach seinem Standort schlicht Schwelgern I. Hoffen wir, daß sich diese Tochter recht schnell zu einer stattlichen Frau entwickelt, hoffen wir aber auch, daß sich bald noch eine Schwester hinzugesellt.“

TÄGLICH 20 000 t MATERIAL

Bei der Planung des Hochofens habe es genauere Überlegungen bedurft, wie er beschaffen sein müs-



se und was er mit fortschreitendem Alter zu leisten habe. Das alles sollte natürlich, wie bei sparsamen Eltern üblich, mit möglichst geringem Aufwand vonstatten gehen. Deshalb habe es nicht genügt, der Tochter nur ein bestimmtes Profil zu geben, sie habe auch bekleidet werden müssen.

Der Hochofen soll täglich 20 000 Tonnen Material, das heißt den Inhalt von zwanzig kompletten Güterzügen, „verdauen“. Das sei aber nur möglich, wenn das „Essen“ fein vorbereitet werde, sauber klassiert und abgesiebt in der Mällelung.

„Ginge die ‚Verdauung‘ nicht noch schneller vonstatten“, habe man sich bei der Vorplanung überlegt, „wenn die erforderliche Luft auf hohe Temperaturen erhitzt und außerdem der Sauerstoffgehalt angehoben würde. Bei dem großen

Durchmesser ist für die Atmung auch eine größere Eindringtiefe der Luft erwünscht. Der hierfür erforderliche höhere Druck darf aber zu keinen inneren Verletzungen infolge zu hoher Geschwindigkeiten führen. Wie wäre es also, diese durch Gegendruck zu kompensieren, das heißt den Kopf mit schönen Hüten zu verzieren und den Druck der Abgase zu regeln.

Auch auf die Verteilung von Wind, Roheisen und Schlacke muß besonders geachtet werden. Hierfür sind vierzig Blasformen und vier Abstichlöcher vorgesehen. Zur Aufnahme der flüssigen Produkte Roheisen und Schlacke stehen entsprechende Gefäße zur Verfügung.“

„DIAGNOSE-ZENTRUM“

Im zentralen Meßraum sei ein „Diagnose-Zentrum“ installiert

worden, in dem man zu jeder Zeit sämtliche Angaben über die Kreisläufe des Hochofens abfragen könne. Hier würden laufend auch alle Mengen und Konzentrationen sowie die Temperaturen und Drücke überwacht, Störungen registriert und die notwendigen therapeutischen Maßnahmen katalogisiert. Mit Hilfe dieses Instrumentariums hoffe man, größere Kinderkrankheiten oder andere in zunehmendem Alter auftretende Beschwerden rechtzeitig zu erkennen und erfolgreich zu behandeln.

SEIT NOVEMBER ANGEHEIZT

Werksdirektor Dr. Heynert teilte mit, daß die Winderhitzer bereits Anfang November angeheizt, daß der Hochofen seit Dezember getrocknet und im Januar mit 900 Kubikmeter Holz, 3300 Kubikmeter Koks, 650 Tonnen Schlacke und 500 Tonnen Erz gefüllt worden sei.

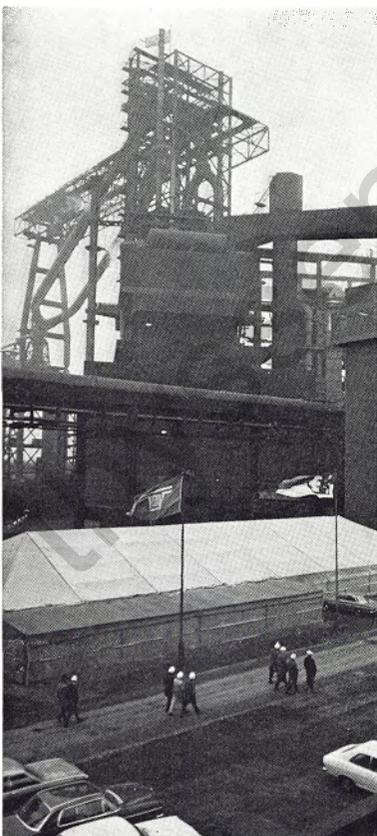
Das erzeugte Gichtgas werde die Kraftwerke Hamborn und Ruhrort der ATH versorgen. Ein Teil der dort erzeugten elektrischen Energie werde dann wieder in den Werksbereich Schwelgern zurückfließen.

Dann gab er das Signal, das von Hamborn nach Schwelgern gedrückte Gas anzuzünden, und wünschte dem Hochofen mit einem herzlichen „Glückauf“ allzeit eine glückliche Reise.

RUNDGANG

Die Gäste hatten nach der Einweihungsfeier Gelegenheit, auf einem etwa einstündigen Rundgang den Hochofen eingehend zu besichtigen, bevor sie sich — zum Abschluß des Tages — im Festzelt zu einer Erbsensuppe mit Bier zusammensanden.

In einer kurzen Ansprache würdigte bei dieser Gelegenheit Professor Dr. Schenk den Wagemut, den die ATH mit dem Bau des neuen Großhochofens beweise. Er sprach dabei die Hoffnung aus, daß er zu einem Vorstoß in technisches Neuland beitragen werde.



Gesamtbetriebsrats-Vorsitzender Weihs:

Roheisen-Kapazität verstärkt Arbeitsbedingungen verbessert

Der Betriebsrat der ATH wertet die Inbetriebnahme des neuen Großhochofens Schwelgern I als eine wesentliche Verstärkung der Roheisen-Kapazität der ATH und damit auch als eine neue Sicherung für die Arbeitsplätze der ATH-Belegschaftsmitglieder.

Den neuen Hochofen bezeichnete Gesamtbetriebsrats-Vorsitzender Karl-Heinz Weihs als einen Betrieb, in dem die Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter durch modernste technische Einrichtungen verbessert wurden. Erfreulich sei, daß gleichzeitig die schwere Arbeit der Hochöfner im Vergleich zu den älteren Hochöfen habe erleichtert werden können.

In einem Gespräch mit der Redaktion der Werkzeugung sagte er außerdem:

„Der Wandel im Eisenhüttenwesen ist, was vor allen Dingen die Größenordnung der Produktionsstätten betrifft, in den letzten Jahren immer rasanter geworden. Damit gehen nicht nur recht schwierige technische Fragen einher, sondern auch Belegschaftsprobleme. Diese liegen dem Betriebsrat selbstverständlich ganz besonders am Herzen. Natürlich darf ein Problem nicht zu Lasten eines anderen gelöst werden. Am Ende aller Fragen steht letztlich die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens, die ja eng mit der Sicherung der Arbeitsplätze und der Gesundheit der hier beschäftigten Menschen gekoppelt ist. Der Großhochofen Schwelgern I ist ein entscheidender Beitrag hierzu.“



Dr. Heinz Kriwet



Dr. Klaus Kuhn



Wolfgang H. Philipp

Ab 1. April im Vorstand der ATH

Der Aufsichtsrat beschloß in seiner Sitzung vom 23. Januar, wie die Werkzeitung bereits berichtete, mit Wirkung vom 1. April Dr. Heinz Kriwet und Dr. Klaus Kuhn als ordentliche Mitglieder und Wolfgang H. Philipp als stellvertretendes Mitglied in den Vorstand der ATH zu berufen.

DR. HEINZ KRIWET

Dr. rer. pol. Heinz Kriwet, 1931 in Bochum geboren, absolvierte nach dem Abitur eine kaufmännische Lehre bei der Stahlwerke Bochum AG. Anschließend studierte er an den Universitäten Köln und Freiburg Volks- und Betriebswirtschaftslehre und promovierte 1959 zum Dr. rer. pol. Während des Lehrganges der Wirtschaftsvereiner Eisen- und Stahlindustrie für Volkswirte und Juristen praktizier-

te er bei verschiedenen Unternehmen der Stahlindustrie und des Bergbaus. Anschließend war er in der Presseabteilung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie tätig. 1962 trat er als Assistent des Verkaufsvorstandes beim Hüttenwerk Rheinhausen ein. Hier wurde er 1964 Leiter der Absatzplanung/Marktforschung. 1968 übernahm er den Edelstahlverkauf der Friedr. Krupp Hüttenwerke und wurde 1969 Vor-

standsmitglied dieses Unternehmens. Dr. Kriwet wird das bisher von Dr. Risser geleitete Verkaufsressort übernehmen.

DR. KLAUS KUHN

Dr. rer. pol. Klaus Kuhn, 1927 in Essen geboren, studierte nach dem Abitur an der Universität Köln Betriebswirtschaftslehre. 1954 promovierte er nach einer Assistentenzeit in einer Steuerberatung zum Dr. rer. pol. 1956 übernahm er die Leitung der Steuerabteilung der August Thyssen-Hütte AG. Hier erhielt er 1959 Prokura und wurde 1961 zum Direktor ernannt. 1967 folgte seine Ernennung zum Generalbevollmächtigten. Am 1. Oktober 1970 trat Dr. Kuhn als Leiter des kaufmännischen Ressorts in den Vorstand der Thyssen Handelsunion ein.

Im ATH-Vorstand wird Dr. Kuhn jetzt die Bereiche Kosten und Erfolg, Rechnungswesen sowie Steuern betreuen.

WOLFGANG H. PHILIPP

Wolfgang H. Philipp, 1929 in Baltimore (USA) geboren, ging nach seinem Abitur in Kiel 1950 zurück in die USA, wo er zunächst als Werkzeugmaschinen-Einrichter und selbständiger Autoreparaturschlosser tätig war. Das Studium am Polytechnic Institute of Brooklyn schloß er mit dem „Bachelor of Mechanical Engineer“ und „Master of Mechanical Engineer“ 1955 ab. Nach einer zweijährigen Dienstzeit als Offizier in der amerikanischen Armee und einer dreijährigen Tätigkeit als Konstrukteur und Kalibreur bei der Maschinenbaufirma Blaw-Knox in Pittsburgh/PA trat er 1960 als Assistent des Werksleiters beim Werk Mülheim der Phoenix Rheinrohr AG (später Thyssen Röhrenwerke AG) ein. Hier wurde er 1962 Oberingenieur der Neubaubteilung und vier Jahre später Betriebsdirektor für die Stahl- und Walzwerke und stellvertretender Werksleiter. 1968 berief ihn der Aufsichtsrat von Thyssenrohr in den Vorstand. Nach der Arbeitsteilung mit Mannesmann trat er 1970 als Direktor bei der ATH ein und wurde hier zusätzlich Geschäftsführer der Thyssen International GmbH und Thyssen Purofer GmbH.

Im Vorstand der ATH wird er für Verarbeitungsinteressen sowie für Produktionsaktivitäten im Ausland zuständig sein, soweit diese Aufgabengebiete nicht unmittelbar durch Tochtergesellschaften wahrgenommen werden.

Der Vorstand und die Betriebsräte der ATH haben eine Betriebsvereinbarung über Aufgaben und Funktionen von Sicherheitsbeauftragten abgeschlossen. Ihr Geltungsbereich erstreckt sich auf alle Werke der ATH, auf Hamborn, Bruckhausen, Beeckerwerth, Hüttenheim, Großenbaum, Finntrop, Ruhrort und das Hochofenwerk Hüttenbetrieb.

Im Dienst der Sicherheit am Arbeitsplatz

Betriebsvereinbarung gibt Sicherheitsbeauftragten viele Aufgaben und Rechte

Sinn und Ziel der Vereinbarung ist das gemeinsame Bestreben, die Sicherheit am Arbeitsplatz zu verbessern.

Die Betriebsvereinbarung über Sicherheitsbeauftragte stellt keinen Vorgriff auf gesetzgeberische Maßnahmen dar, wie die Bundesregierung sie plant. Sie ist so gefaßt, daß sie später als Rahmenvereinbarung von gleichbleibender Bedeutung sein wird. Denn das Bemühen um noch mehr Sicherheit am Arbeitsplatz, das zu dieser auf der Grundlage der §§ 719 und 720 der Reichsversicherungsordnung abgeschlossenen Betriebsvereinbarung führte, ist heute wie morgen das Anliegen von Vorstand und Betriebsräten.

Bis zu dem Augenblick, da diese Betriebsvereinbarung unterzeichnet werden konnte, mußte eine ganze Menge Kleinarbeit geleistet werden, um die Arbeit der Sicherheitsbeauftragten, ihre Aufgaben und Rechte im einzelnen zu beschreiben und festzulegen.

Der Komplex „Aufgabenstellung“ gliedert sich beispielsweise in acht Punkte. In ihnen ist nicht nur das Wirken des Sicherheitsbeauftragten bei den verschiedenen möglichen Fragen geklärt, sondern auch seine Aufgabenstellung an den Arbeitsplätzen und den Betriebsleitungen gegenüber deutlich umrissen. Ihnen ist zur Unterstützung der zuständigen Stellen einschließlich des Betriebsrates bei der

Durchführung des Unfallschutzes die Mitarbeit an folgenden Arbeitsschutzaufgaben übertragen:

- Weitergabe von Sicherheitsinformationen an die Mitarbeiter;
- Einwirkung auf alle Mitarbeiter zum sicherheitsbewußten Verhalten und Handeln;
- Beteiligung bei der Einweisung von Arbeitsplatz-Neulingen in Fragen des Arbeitsschutzes, jedoch ohne Weisungsbefugnis gegenüber den Mitarbeitern;
- Unterstützung der Betriebsleitung bei der Durchführung der Unfallverhütungsaufgaben, die in ihren Betreuungsbereichen erforderlich werden;
- Teilnahme an Betriebsbesprechungen, sofern diese Arbeits-

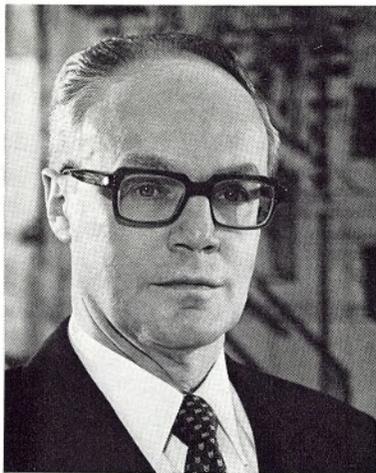
sicherheitsfragen des Betriebes betreffen, sowie an Betriebsinspektionen der Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht;

- Beteiligung an Unfalluntersuchungen und erforderlichenfalls Erprobung von Körperschutz-Artikeln in ihren Betrieben;
- Meldung von im Betrieb auftretenden Mängeln und Schwierigkeiten, die einer wirksamen Unfallverhütung entgegenstehen, an den zuständigen Vorgesetzten oder die Werksleitung;
- enge Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat im Sinne der vorgenannten Aufgaben.

Die Gliederung und die Aussage der weiteren Punkte der Betriebsvereinbarung macht deutlich, welche Bedeutung man dem Einsatz der Sicherheitsbeauftragten bei der ATH beimißt. Bei den „Voraussetzungen“ zur Aufgaben-Durchführung“ ist unter anderem festgelegt worden, daß Sicherheitsbeauftragte zur Teilnahme an entsprechenden Ausbildungsmaßnahmen der Berufsgenossenschaft und für werksinterne Schulungen von der Arbeit freigestellt werden.

Das Unternehmen ist verpflichtet, den Sicherheitsbeauftragten die zur

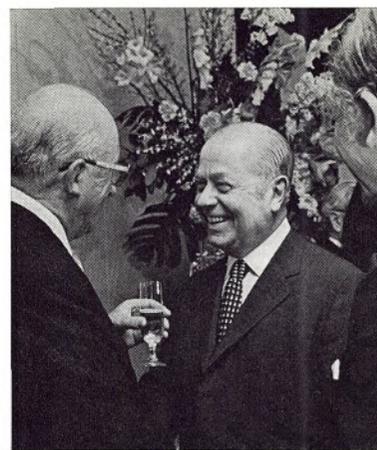
(Schluß des Berichtes siehe Seite 25)



Hans Müser, seit 1971 stellvertretendes Mitglied des ATH-Vorstandes, übernimmt am 1. April den Vorsitz im Vorstand der Westfälische Union AG, Hamm.

Hans Müser, 1920 in Duisburg geboren, begann seinen beruflichen Lebensweg nach dem Besuch des Gymnasiums in Münster (Westf.) 1937 mit einer kaufmännischen Lehre bei der ATH. Er war dann nach über fünfjährigem Wehrdienst zunächst im Rechnungswesen tätig und wurde nach seinem Übertritt in die Verkaufsabteilung 1952 Abteilungsvorsteher für den Absatzbereich Roheisen und Rohstahl. 1953 erhielt er die Leitung der damaligen Verkaufsabteilung II (Flach-

stahl), wo er nach Anlaufen der ersten Warmbreitbandstraße der ATH im Jahre 1955 die wichtige Aufgabe übernahm, die ATH mit diesen neuen Erzeugnissen auf dem deutschen und den internationalen Märkten einzuführen. 1954 erhielt Hans Müser Prokura, 1957 wurde er zum Verkaufsdirektor ernannt. Sodann trat er 1967 in die Geschäftsführung des Walzstahlkontors West ein. Ein Jahr später berief ihn der Aufsichtsrat der damaligen Thyssen Röhrenwerke AG in ihren Vorstand. Nach der Arbeitsteilung Thyssen/Mannesmann im Jahre 1970 kehrte Hans Müser zur ATH zurück, wo er zum 1. April 1971 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt wurde.



BEIM NEUJAHRS-EMPFANG

der Landesregierung von Nordrhein-Westfalen in Düsseldorf: Ministerpräsident Heinz Kühn im Gespräch mit Dr. Sohl und dem Intendanten des Westdeutschen Rundfunks, Klaus von Bismarck.

Hochofen A bei Thyssen Niederrhein in Oberhausen ging auf dritte Ofenreise

Hochofen A der Thyssen Niederrhein AG im Werk Oberhausen, der mit neun Meter Gestelldurchmesser zu den großen Hochöfen der Thyssen-Gruppe zählt, wurde nach der Neuzustellung am 26. Januar wieder angeblasen und damit auf seine dritte Ofenreise geschickt. Seine zweite Ofenreise hatte er nach einer Produktionszeit von rund fünfeneinhalb Jahren Mitte November 1971 mit dem Rekordergebnis von über 5,5 Millionen Tonnen Roheisen beendet. Diese Produktion wird auch bis zur nächsten Neuzustellung angestrebt, zumal seine Kapazität durch die Erweiterung des Gestelldurchmessers von 8,50 auf 9 Meter wesentlich gesteigert werden konnte. Der Hochofen wird täglich rund 3000 Tonnen Roheisen produzieren.

Neue Beiz- und Glühanlage für Thyssen Niederrhein

Den Bau einer vollautomatischen Beizanlage und einer Vakuum-Glüherei im Duisburger Werk hat der Aufsichtsrat der Thyssen-Niederrhein AG genehmigt, um den ständig steigenden Qualitäts-An-

forderungen an Walzdraht besser gerecht zu werden. Die Anlage soll die 1953 gebaute und veraltete Beizanlage ersetzen und auch den Notwendigkeiten des Umweltschutzes besser entsprechen. Verglichen mit der alten Anlage ermöglicht eine moderne Beizelei eine wesentlich höhere Leistung, die unter anderem durch einen konstanten Säuregehalt im Bad erzielt wird. Die gesamte Beizelei mit ihren angeschlossenen Anlagen ist so ausgelegt, daß durch die zur Behandlung des Walzdrahtes eingesetzten Chemikalien keine Gefahren für die Umgebung entstehen.

DIE THYSSEN NIEDERRHEIN AG hat zur Abrundung des Qualitätsstahl-Programms die Sonderstahlfertigung in Mülheim übernommen. Es handelt sich um Anlagen zur Wärmebehandlung, Oberflächenbearbeitung und Adjustierung von Edel- und Sonderstahlblechen. Diese Anlagen hat Thyssen Niederrhein von der ATH erworben. Sie ist anstelle der ATH in den Grundstücks-Pachtvertrag mit der Mannesmannröhren-Werke AG eingetreten.

Hans Hiltrop im Vorstand der Thyssen Handelsunion

Hans Hiltrop (55), seit 1963 Vorstandsmitglied und seit 1969 Vorsitzender des Vorstandes der Westfälische Union AG, Hamm, ist zum Vorstandsmitglied der Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf, bestellt worden.

Arbeitsteilung im Edelstahl-Bereich

Die Deutschen Edelstahlwerke GmbH, die zur Thyssen-Gruppe gehören, und das Böhler-Werk in Düsseldorf haben Abmachungen über Arbeitsteilung getroffen, um die Walzwerke besser und kostengünstiger auslasten zu können. So walzt Böhler für DEW kleinere Lose von Feineisen, weil die kontinuierlich arbeitende hochmoderne Feineisenstraße in Krefeld nur mit großen Walzlosen günstig ausgelastet werden kann. DEW wiederum liefert für Böhler Halbzeug.

Ernst Striefler 70 Jahre

Ernst Striefler, von 1958 bis 1968 geschäftsführendes Mitglied des Vorstandes und Hauptkassierer der Industrie-Gewerkschaft Metall, beging am 20. Januar in Hannover seinen 70. Geburtstag. Ernst Striefler, von Beruf Heizungsmonteur, trat 1951 als Sekretär in die Bezirksleitung Hannover der IG Metall ein, deren Leiter er im Jahre 1955 wurde. Als Hauptkassierer hat er das heutige Gesicht der IG Metall entscheidend mitgestaltet. Dem Aufsichtsrat der ATH gehörte er von 1960 bis 1971 an, seit 1962 als stellvertretender Vorsitzender.

Neue Funktion für Karl-Heinz Friedrichs

Der Leiter der Abteilung Wirtschaft beim Vorstand der Industriegewerkschaft Metall, Karl-Heinz Friedrichs, Mitglied des Aufsichtsrates der ATH, hat aus gesundheitlichen Gründen diese Funktion im IGM-Vorstand niedergelegt. Er wurde Leiter der Abteilung für besondere Aufgaben im Bereich des ersten Vorsitzenden, wo er sich mit speziellen wirtschaftswissenschaftlichen Fragen und mit Strukturproblemen befaßt.

THYSSEN Panorama

ATH-Werkfeuerwehr

für TN-Hafen Walsum zuständig

Die Werkfeuerwehr der ATH Hamborn hat am 1. Januar den vorbeugenden und abwehrenden Brandschutz für die Erzaufbereitungs-Anlagen von Thyssen Niederrhein im Hafen Walsum übernommen. Die neue Rufnummer für Feueralarm des Hafens Walsum lautet 51 22.

Die Thyssen Niederrhein AG, Werk Oberhausen, hat seit Jahresbeginn eine eigene Berufsfeuerwehr erhalten, nachdem der bisher bestehende Feuerwehr-Verband zwischen der Gutehoffnungshütte Sterkrade AG, der Bergbau AG Oberhausen und der Steag mit Thyssen Niederrhein Ende 1972 aufgelöst wurde. Die Werkfeuerwehr von TN Oberhausen wird — wie bereits in der bisherigen Organisationsform der Feuerwehr — vor allem mit der Freiwilligen Feuerwehr eng zusammenarbeiten.

40 Jahre mit Wülfrath verbunden



Vier Monate nach seinem 65. Geburtstag konnte der Vorsitzende der Geschäftsführung der Rheinische Kalksteinwerke GmbH und der Dolomitwerke GmbH, Wülfrath, Dipl.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Paul Flachsenberg, sein vierzigjähriges Dienstjubiläum begehen. Dr. Sohl sprach als Aufsichtsratsvorsitzender im Namen der Gesellschafter Dr. Flachsenberg herzliche Glückwünsche aus. Bei einer Würdigung seines Lebenswerkes erinnerte er daran, daß wie der Jubilar auch er selbst seit vierzig Jahren in engen Beziehungen zu Wülfrath stünde, und zwar von der Ebene der Gesellschafter her, 1933 zunächst bei Krupp, später bei den Vereinigten Stahlwerken und seit 1953 bei der ATH.



ATH-Werkpost in neuen Räumen

Zentrale Poststelle in Hamborn bearbeitet täglich 15 000 Sendungen

Seit dem 15. Januar ist die zentrale Poststelle unserer Werkpost in der Hamborner Hauptverwaltung in neue Räume eingezogen. Damit ist ein in den letzten Jahren immer mehr zum Provisorium gewordener Zustand beseitigt worden.

Die ATH-Werkpost ist jetzt in den dritten Entwicklungsabschnitt seit ihrem Bestehen eingetreten. Für ihre Mitarbeiter war die Bewältigung der täglich anfallenden Postmengen besonders in den letzten Monaten immer schwieriger geworden. Nach zehnmonatiger Bauzeit konnten die neuen Räume fertiggestellt und Mitte Januar bezogen werden.

Als vor Weihnachten der Bauzaun zwischen dem Verwaltungshoch-

haus und dem Flachbau auf der Parkplatzseite verschwand, bot sich dem Betrachter äußerlich wieder eine beinahe ebene Fläche, lediglich von sechs quadratischen Schächten unterbrochen, die mit einem gewölbten und lichtdurchlässigen Kunststoffdeckel abgeschlossen sind. Hierunter befindet sich als völlig separater Trakt der neue Bereich der zentralen Stelle unserer Werkpost, der an das vorhandene Tiefgeschoßsystem des Hochhauses angebaut wurde und trotzdem über natürlichen Lichteinfall und Belüftung von der Decke und zwei Seiten verfügt. Dadurch schuf man den benötigten Platz, ohne das architektonische Äußere des Verwaltungs-Hochhauses und des Flachbaus zu stören.

Somit nutzte man dadurch geschickt auch die vorhandene Rampe, an der die Postfahrzeuge mit ihren

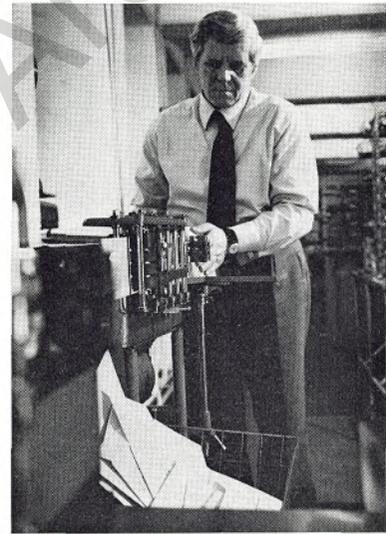
oft immensen Postmengen abgefertigt werden. Die Wege von den Fahrzeugen zu den Sortiertischen konnten dadurch kurz gehalten werden.

Auf einer Fläche von etwa 300 Quadratmetern hat die zentrale Poststelle nun den Platz erhalten, der für die anfallenden Postsendungen erforderlich ist. Den weitestgrößten Teil davon nimmt der Umschlagsraum für Post ein. Die restliche Fläche wurde für Nebenzimmer benötigt, zu denen unter anderem auch ein Aufenthaltsraum für die Belegschaft gehört.

Für ein Unternehmen von der Größe der ATH ist eine korrekt und schnell arbeitende zentrale Poststelle unerlässlich. Wer daher in Zeiten des Hochbetriebs unsere Postabfertigung besucht, ist kein gern gesehener Gast. Das ist ver-

ständig; denn in diesen Stunden müssen die eingegangenen Sendungen nach Abteilungen und Betrieben sortiert und direkt für die nächste Zustellung bereitgestellt, die Postausgänge sorgfältig gesichtet und frankiert werden. Von der schnellen Weitergabe jeder Mitteilung hängt möglicherweise ein neuer Auftrag ab.

In den ersten sieben Jahrzehnten seit Bestehen der Hütte waren für den Postverkehr zwischen der Verwaltung und den Betrieben Boten eingesetzt. Erst seit 1959 übernahmen Autos diese Aufgaben. Mittlerweile muß die Transportzentrale unserer Werkpost täglich zwölf Pkw zur Verfügung stellen. Einige von ihnen werden für die Betreuung der entfernteren ATH-Bereiche eingesetzt. Dazu gehören



das Thyssenhaus in Düsseldorf, die Bereiche Beeckerwerth, Ruhrort, Meiderich, Hüttenheim und Großenbaum sowie Oberhausen und Dinslaken. Siebenmal am Tag fährt ein Fahrzeug das Postamt in Hamborn an, um Post abzuliefern und abzuholen.

In der Betriebsamkeit der Postabfertigung spiegelt sich natürlich auch das Wohlergehen des gesamten Unternehmens. Nach dem letzten Weltkrieg merkte man den Pulsschlag des wirtschaftlichen Lebens in unserer Postabfertigung

(Schluß des Berichtes siehe Seite 24)



In diesem Jahr blickt die ATH seit ihrer Neugründung im Jahre 1953 auf eine 20jährige Nachkriegsgeschichte zurück. Während dieser Zeit konnten wir in der Werkzeitschrift oft von Erfolgen und einer erfreulichen Entwicklung unserer Unternehmensgruppe berichten. In unserem vorjährigen Bericht mußten wir dann 1970/71 als das bisher schlechteste Geschäftsjahr der ATH bezeichnen. Dabei ließ sich schon erkennen, daß 1971/72 die Ertragslage eher noch ungünstiger sein würde. Wie sich nun dieses Geschäftsjahr entwickelt hat, erläutert Direktor Eduard Backhaus im nachstehenden Artikel. Im Anschluß daran folgen die wichtigsten Abschnitte aus dem Geschäftsbericht.

EDUARD BACKHAUS

SOLL und HABEN

Fazit des Geschäftsjahres 1971/72

Das wirtschaftliche Ergebnis der Thyssen-Gruppe hat sich 1971/72, wie wir schon im Vorjahr absehen konnten, noch einmal verschlechtert. Ausschlaggebend hierfür waren vor allem der scharfe Beschäftigungseinbruch in der ersten Hälfte des Berichtsjahres und der erneute Rückgang der Erlöse. Auf der Kostenseite führten zwar Verbilligungen im Rohstoffsektor sowie Spar- und Rationalisierungsmaßnahmen zu einer gewissen Entlastung. Diese war aber nicht groß genug, um weitere Verteuerungen auf allen anderen Gebieten, vor allem auch im Personalbereich auszugleichen. So kumulierten sich Erlöseinbußen mit Kostensteigerungen.

Der Beschäftigungseinbruch, eine Folge der industriellen Rezession im Herbst 1971, zwang uns in weiten Bereichen zu vorübergehender Kurzarbeit. Unsere Kunden nahmen ihre Stahlbestellungen noch stärker zurück, weil seinerzeit überall in der Bundesrepublik die Investitionsneigung gering war.

Die labile Situation am Stahlmarkt wurde krisenhaft verschärft durch erhebliche währungspolitische Wettbewerbsnachteile. Sie wurden ausgelöst durch die Spätfolgen der Wech-

selkurs-Änderungen des Jahres 1969 und durch den Aufwertungs-Effekt der D-Mark während der Floating-Phase in der zweiten Jahreshälfte 1971. Die inländische Stahlindustrie mußte empfindliche Absatzverluste zugunsten der Importkonkurrenz hinnehmen und auch im Auslandsgeschäft wegen der währungspolitischen Wettbewerbs-Nachteile zurückstecken.

Alles in allem hat die Thyssen-Gruppe beim Walzstahl-Geschäft im Durchschnitt aller Markträume im abgelaufenen Geschäftsjahr 17 DM je Tonne eingebüßt. Im Jahr zuvor betrug die Schmälerung bereits 13 DM je Tonne. Weiterer Rückgang der Absatzmengen, verstärkter Preisverfall und noch höhere Kostenbelastungen, trotz intensiver Sparmaßnahmen, haben demnach das wirtschaftliche Jahresergebnis 1971/72 beeinflusst.

Dies geht auch im einzelnen aus der Gewinn- und Verlustrechnung des Konzerns hervor. Aus der ersten Zeile der hier abgedruckten Kurzfassung sehen wir, daß der Fremdsatz von rd. 10,4 Milliarden DM auf 9,8 Milliarden DM zurückgegangen ist. Das bedeutet, daß wir 600 Millionen DM weniger als in 1970/71 aus unseren Verkäufen

eingenommen haben. Im vergangenen Jahr waren es bereits 500 Millionen DM weniger.

Dieser Rückgang um zehn Prozent innerhalb von zwei Jahren läßt deutlich die empfindlichen Absatzverluste erkennen, die uns Rezession, währungspolitische Entwicklung und der starke Importdruck zugefügt haben. Kennzeichnend ist, daß der Anteil von Importstahl an der deutschen Marktversorgung im abgelaufenen Geschäftsjahr auf durchschnittlich 35 Prozent anstieg — im Spitzenmonat erreichte er sogar 37 Prozent.

Die Ausfuhren der Thyssen-Gruppe betragen im letzten Geschäftsjahr rd. 2,6 Milliarden DM. Im Vergleich zum Vorjahr sind sie um etwa 100 Millionen DM zurückgegangen, was hauptsächlich auf die verschlechterten Wechselkurs-Relationen zurückzuführen ist. Am Gesamtumsatz gemessen betrug der Exportanteil rd. 26 Prozent.



Relativ weniger als der Umsatz ist der Rohertrag in der Thyssen-Gruppe zurückgegangen; denn er hat sich nur um knapp ein Prozent vermindert. Hier kommt — neben vielen anderen Einsparungen im Materialbereich — hauptsächlich die schon

erwähnte Verbilligung bei den Rohstoffen zum Ausdruck. Sie war als Folge der weltweiten Stahlflaute und in Verbindung mit den Währungseinflüssen hauptsächlich bei Erzfrachten und Schrott sowie beim Schweröl für unsere Roheisen-Erzeugung zu verzeichnen. Zum anderen ist sie auch eine Auswirkung der Rationalisierung unserer Hochofenwerke, die einen Rückgang des spezifischen Koksverbrauchs von 506 Kilogramm je Tonne Roheisen im Vorjahr auf 470 Kilogramm erreichen ließ.

Immerhin verbleibt beim Rohertrag eine absolute Verschlechterung um 35 Millionen DM. Diese Verschlechterung erhöht sich, wie die Gewinn- und Verlustrechnung zeigt, durch niedrigere Beteiligungserträge um weitere 15 Millionen DM.

Der Personalaufwand stieg — am Umsatz gemessen — von 20,7 Prozent auf 22,1 Prozent, obwohl die Belegschaft gleichzeitig um vier Prozent zurückgegangen ist. Dementsprechend ist der Personalaufwand pro Kopf der Belegschaft um fünf Prozent gewachsen — im wesentlichen eine Folge der tariflichen Vereinbarungen.

Niedriger hingegen werden im Vergleich zum Vorjahr die verrechneten Abschreibungen und der Zins-Mehraufwand ausgewiesen, während die Steuern und alle übrigen Aufwendungen höher liegen.



Wie 1970/71 enthält auch die Gewinn- und Verlustrechnung des Berichtsjahres Sondererträge. 1970/71 konnten wir einen Buchgewinn aus der Verschmelzung von HOAG und Niederrhein mit der ATH vereinnahmen.

Im Berichtsjahr waren es im wesentlichen Erträge aus Zuschrei-

KONZERN-BILANZ / Zum 30. September 1972

AKTIVA	30. 9. 72 30. 9. 71		PASSIVA	30. 9. 72 30. 9. 71	
	in Mill. DM			in Mill. DM	
Anlagevermögen			Grundkapital und Rücklagen	2 099,4	1 990,1
Brutto-Sachanlagevermögen	10 522,3	9 934,9	Rückstellungen	1 903,1	1 735,1
Abschreibungen	6 854,3	6 312,8	Finanzschulden	2 410,3	2 629,1
Netto-Sachanlagevermögen	3 668,0	3 622,1	Andere Verbindlichkeiten		
Finanzanlagevermögen	769,0	720,8	(einschl. Dividende)	1 598,0	1 485,2
	4 437,0	4 342,9			
Umlaufvermögen	3 573,8	3 496,6	Summe der Passiva	8 010,8	7 839,5
Summe der Aktiva	8 010,8	7 839,5			

bungen, d. h. gewisse Korrekturen beim Sachanlage-Vermögen und der Verringerung des Risiko-Abschlages auf Warenforderungen. Diese Sondererträge sind entstanden durch Anpassung an Bewertungskorrekturen auf Grund einer steuerlichen Betriebsprüfung.

Der unter dem Strich ausgewiesene Konzerngewinn von rd. siebzig Millionen DM stammt somit nicht aus dem laufenden Geschäftsergebnis, sondern konnte — wie im Vorjahr — nur durch außerordentliche Erträge erreicht werden.

Es wird vorgeschlagen, auch für 1971/72 eine Dividende von 3,50 DM je Aktie im Nennwert von fünfzig DM auszuschütten.



In der Konzernbilanz — hier wie auch die Gewinn- und Verlustrechnung in Kurzform dargestellt — ist die Bilanzsumme um 171 Millionen DM auf über acht Milliarden DM gestiegen. Auf der Aktivseite haben sich Sach- und Finanzanlage-Vermögen um netto 94 Millionen DM erhöht, während das Umlaufvermögen — nämlich die Vorräte, Forderungen und Geldmittel — um 77 Millionen DM größer geworden ist. Beim Sachanlage-Vermögen betragen die Bruttozugänge 1971/72 vor Zuschreibungen und Abgängen rd. 663 Millionen DM, denen 697 Millionen DM Abschreibungen gegenüberstehen.

Von den Investitionen entfallen über die Hälfte, rd. 362 Millionen DM, auf die Thyssen-Hütte. Hier lag der Investitionsschwerpunkt weiterhin im Bereich der Hochofen- und Erzaufbereitungs-Anlagen. Es folgen der Thyssen Niederrhein-Kreis mit 89 Millionen DM, die Deutschen Edelstahlwerke mit 70 Millionen DM und der Thyssen Handelsunion-Kreis mit 53 Millionen DM Investitionen. Der Restbetrag verteilt sich auf die übrigen Konzerngesellschaften.

Die Erhöhung des Finanzanlage-Vermögens ist hauptsächlich auf Beteiligungszugänge zurückzuführen. So hat die ATH weitere Aktien unserer brasilianischen Beteiligungsgesellschaft Companhia Siderurgica da Guanabara (COSIGUA) übernommen, an der wir fast zur Hälfte beteiligt sind. Diese Gesellschaft konnte bereits im Dezember 1972 in ihrem neuen Elektro-Stahlwerk, das in der Nähe von Rio de Janeiro liegt und in der ersten Ausbaustufe auf 250 000 Jahrestonnen Rohstahl ausgelegt ist, die Produktion aufnehmen. (Siehe Bericht auf Seite 20.)

KONZERN-GEWINN UND VERLUSTRECHNUNG

für die Zeit vom 1. Oktober 1971 bis zum 30. September 1972

	1971/72	1970/71
	in Mill. DM	
Außenumsatz-Erlöse	9 835,4	10 380,1
Stoffaufwand nach Verrechnung mit Bestandsveränderungen und Eigenleistungen	6 117,1	6 627,2
Rohrertrag	3 718,3	3 752,9
Organschafts- und Beteiligungserträge	15,6	31,0
	3 733,9	3 783,9
Aufwendungen		
Personalaufwand	2 174,5	2 153,6
Abschreibungen auf das Anlagevermögen	712,1	837,6
Zinsmehraufwand	163,0	172,3
Steuern vom Einkommen, vom Ertrag und vom Vermögen	176,2	164,4
Sonstige Steuern einschließlich Lastenausgleichs-Vermögensabgabe	29,2	32,9
Übrige Aufwendungen und Erträge	422,8	360,5
	3 677,8	3 721,3
Jahresüberschuß	56,1	62,6
Gewinnvortrag	—	+ 0,3
Rücklagen-Entnahmen	22,7	16,3
Rücklagen-Zuführungen	0,2	0,5
Konzernfremden Gesellschaftern zustehender Gewinn	7,9	8,5
Konzern-Gewinn	70,7	70,2

Außerdem erwarb die Thyssen Handelsunion u. a. eine Beteiligung an der Ets. Jouret Fers et Métaux S.A., Pont-à-Celles (Belgien), zum Zwecke des weiteren Ausbaus ihrer Handelsorganisation.



Auf der Passivseite der Bilanz hat sich das Eigenkapital, dargestellt durch Grundkapital und Rücklagen, um 109 Millionen DM erhöht. Dies ist einmal darauf zurückzuführen, daß im Zuge von Verschmelzungen das Grundkapital der ATH um nom. zehn Millionen DM und entsprechend auch die Gesetzliche

Rücklage heraufgesetzt wurden; außerdem erhöhte sich im Zusammenhang hiermit die Konsolidierungs-Rücklage.

Zum anderen wurden Gewinne aus Anlagenverkäufen — insbesondere der Mehrerlös aus der Abgabe unserer Verwaltungshochhäuser in Düsseldorf und Hamborn im Rahmen eines Leasing-Vertrages — nicht vereinmahmt, sondern einer Ersatzbeschaffungsrücklage zugeführt. Mit der ATH verschmolzen wurde im Berichtsjahr die Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, die im vorangegangenen Geschäftsjahr ihr Vermögen in die Deutsche Edelstahlwerke GmbH ein-

gebracht hatte. Das Gesellschaftskapital der GmbH in Höhe von 150 Millionen DM wird voll von der ATH gehalten.

Durch die Aufstockung des Grundkapitals und die Erhöhung der Rücklagen hat sich die Deckung des Anlagevermögens durch Eigenkapital etwas verbessert. Auch im Verhältnis zur Bilanzsumme ist der Anteil des Eigenkapitals leicht gestiegen.

Von den Rückstellungen entfallen 884 Millionen DM auf die Pensionsrückstellung, die zur Sicherstellung der Werksrenten besteht. Im Berichtsjahr wurden dieser Rückstellung weitere 35 Millionen zugeführt. Die anderen Rückstellungen sind hauptsächlich für Steuern und Abgaben sowie für erkennbare Risiken auf der Beschaffungs- und Absatzseite gebildet worden.

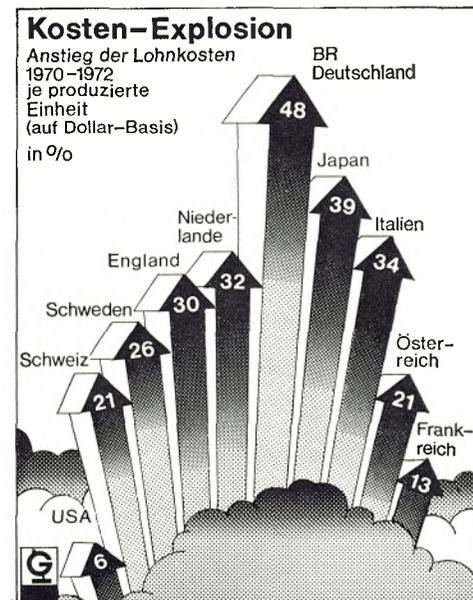
Zu den wesentlichen Veränderungen in der Bilanz zählt auch die Verminderung unserer Finanzschulden, die — wie aus der Bilanz-Gegenüberstellung zu ersehen ist — um 219 Millionen DM abgebaut werden konnten. Sie umfassen in erster Linie unsere Anleihen sowie Kredite, die wir bei Banken und anderen Geldgebern aufgenommen haben. Die beachtliche Tilgung dieser Schulden ist hauptsächlich durch Drosselung der Investitionen ermöglicht worden.

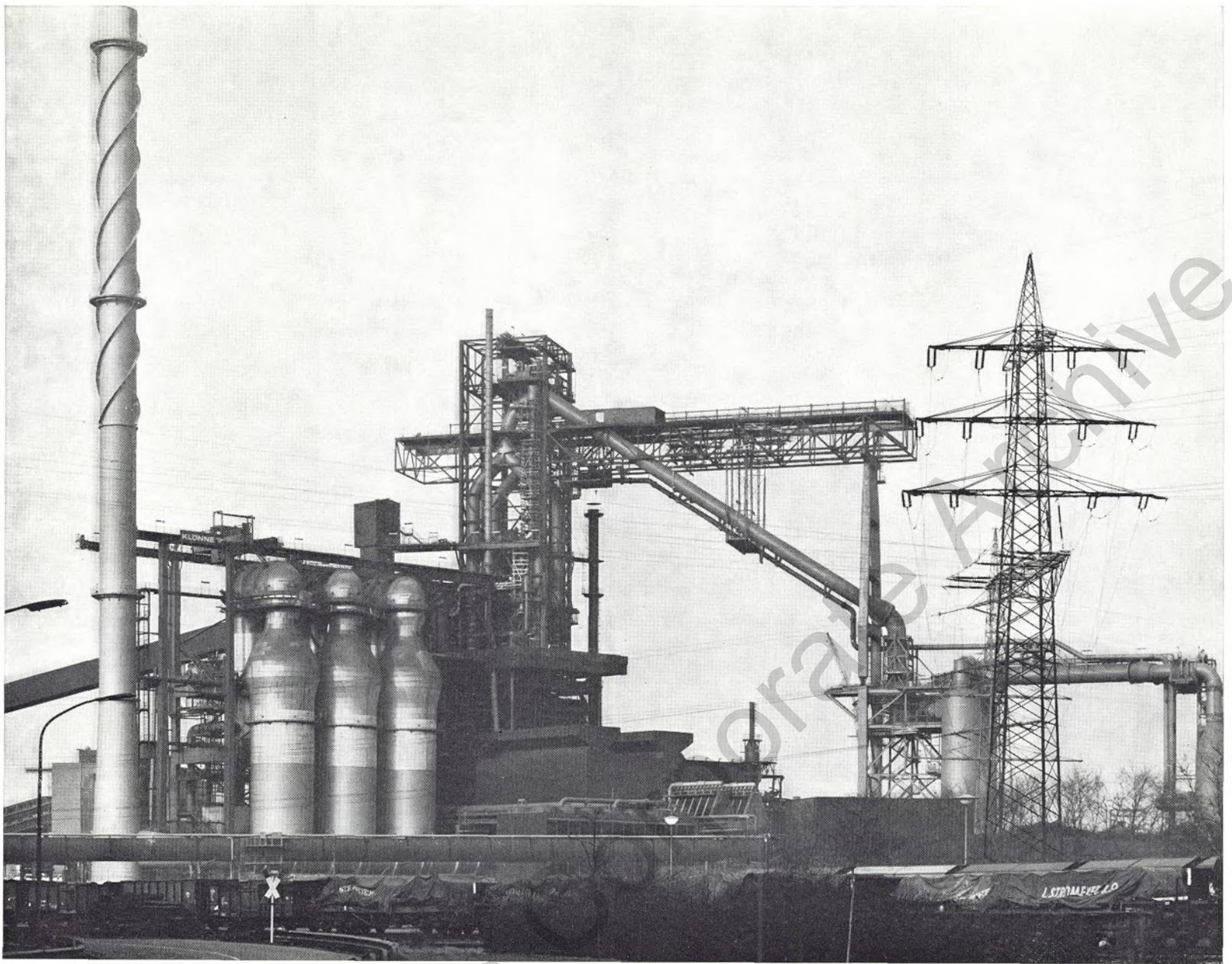


Es bedurfte großer Anstrengungen aller, um mit den zahlreichen Problemen im Geschäftsjahr 1971/72 fertig zu werden. Erfreulicherweise zeichnet sich für 1973 eine weltweite Belebung ab, die uns hoffen läßt, im laufenden Geschäftsjahr wieder günstiger abschneiden zu können.

Harte Zeiten für deutsche Exporteure auf den Auslandsmärkten

Geringere Gewinne, höhere Preise oder beides zugleich — vor diesen unausweichlichen Konsequenzen stand im Durchschnitt die deutsche Wirtschaft in den vergangenen drei Jahren. Um rund 48 Prozent stiegen nämlich Lohnstückkosten, Lohnkosten je produzierte Einheit. Das ist im Weltvergleich, wie die Tabelle zeigt, ein Rekordanstieg. In diesen 48 Prozent ist auch die internationale Verteuerung der D-Mark durch die Aufwertung enthalten. Sie zeigen also, wie sich Lohnkostenanstieg und Aufwertung zusammengenommen auf den Auslandsmärkten auswirken. Im Inland erreichte der Kostenanstieg „nur“ 30 Prozent. Der deutsche Export steht unter besonderem Kosten- und Preisdruck, die Konkurrenzfähigkeit ist auf eine harte Probe gestellt. Ganz anders beispielsweise bei den Amerikanern. Ihr Export profitierte von der Dollar-Abwertung, die Mehrbelastung durch den Anstieg der Lohnkosten war weit geringer; die Gesamtbelastung erreichte — Abwertung eingerechnet — nur sechs Prozent. Die jüngste währungspolitische Entwicklung vom Februar 1973 bringt weitere Verschiebungen in den internationalen Wettbewerbs-Relationen.





DAS BILD ZEIGT
den neuen ATH-Hochofen Schweißern I

Rezession in der Industrie bestimmte die Lage der deutschen Wirtschaft zu Beginn des Berichtsjahres. Die Kunden im besonders betroffenen Investitionsgüter-Bereich nahmen ihre Stahlbestellungen weiter zurück.

Krisenhaft verschärft wurde die labile Situation am Stahlmarkt durch erhebliche währungspolitische Wettbewerbs-Nachteile wichtiger Industriezweige. Sie wurden ausgelöst durch die Spätfolgen der Änderungen der Wechselkurse im Jahre 1969 und durch den Aufwertungseffekt der D-Mark während der Floating-Phase. Die Stahlindustrie der Bundesrepublik mußte empfindliche Absatzverluste zugunsten der Import-Konkurrenz hinnehmen und auch im Auslandsgeschäft zurückstecken.

Zusätzlich erschwert wurde das Geschäft der deutschen Hüttenwerke durch die beträchtliche Zunahme ihrer Produktionskosten. Innerhalb der letzten vier Jahre haben sich die heimische Koks-kohle um 42 Prozent und Koks um 64 Prozent verteuert. Die Arbeitskosten nahmen gleichzeitig um 68 Prozent zu. Strukturelle Schäden drohen aus dieser Entwicklung, wenn es nicht gelingt, die internationale Wettbewerbsfähigkeit leistungsstarker deutscher Stahlunternehmen bald

Das Thyssen-Jahr 71/72

Das Thyssen-Jahr vom 1. Oktober 1971 bis zum 30. September 1972 markiert einen besonders schwierigen Abschnitt in der nunmehr zwei Jahrzehnte umfassenden Entwicklung unseres Unternehmens seit Neugründung der ATH. Im folgenden Bericht geben wir einen gerafften Überblick über Fakten und Tendenzen, die für die Geschäftslage des vergangenen Jahres und ihre weiteren Aussichten von Bedeutung sind. Ungewöhnliche Belastungen kennzeichnen das Thyssen-Jahr 1971/72:

- Harte währungspolitische Wettbewerbs-Nachteile bewirkten einen nochmaligen fühlbaren Erlösrückgang.
- Er führte zu einer weiteren Beeinträchtigung des wirtschaftlichen Ergebnisses,
- zumal der Kostendruck trotz aller Spar- und Rationalisierungs-Initiativen und der im Jahresverlauf wieder verbesserten Auslastung anhielt.

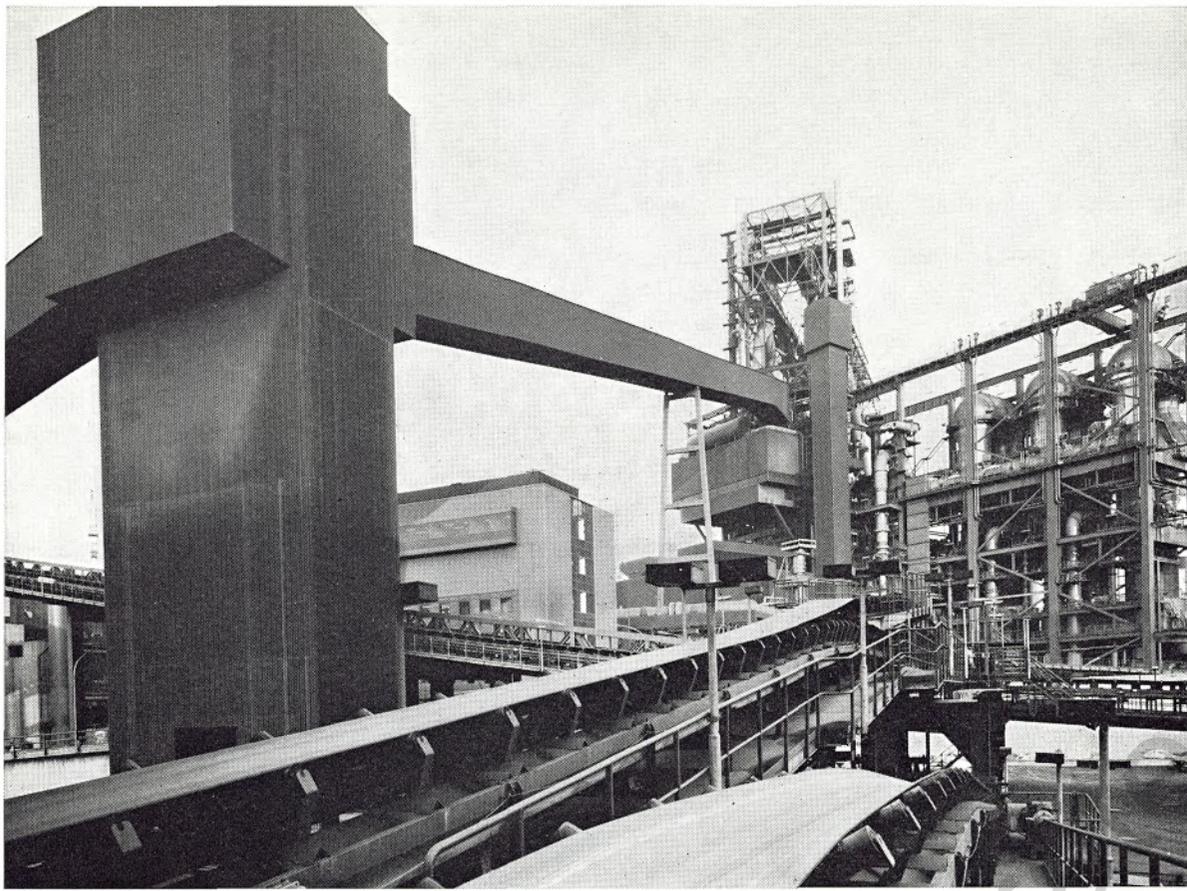
wieder zu festigen. Der in den letzten Jahren stark gestiegene Anteil von Importstahl an der deutschen Marktversorgung — im Berichtsjahr erreichte er in der Spitze 37 Prozent — ist Ausdruck für eine wachsende Abhängigkeit der he-

mischen Stahlverarbeitung von ausländischen Versorgungsquellen. Hier liegen die Gefahren, die trotz inzwischen wieder besserer Beschäftigung der technisch hochentwickelten und bei fairen Wettbewerbs-Bedingungen auch voll kon-

kurrenzfähigen deutschen Hüttenwerke noch keineswegs überwunden sind.

Höhere Vorratsbestellungen von Handel und Verbrauchern setzten Anfang 1972 eine vorübergehende Erholung der inländischen Stahlnachfrage in Gang. Bei rückläufigem Stahlverbrauch hielt sich die mengenmäßige Besserung der Stahlkonjunktur jedoch in engen Grenzen. Unter dem Einfuhrdruck wurden wir außerdem zu erheblichen Preiszugeständnissen gezwungen.

Auf den Exportmärkten löste die Beseitigung der Währungs-Unsicherheiten eine Belebung aus, die auch der deutschen Stahlindustrie höhere Auslandsaufträge brachten. Trotz steigender Weltmarktpreise fielen 1971/72 aber unsere Exporterlöse wegen der verschlechterten Wechselkurs-Relationen weiter zurück. Erst gegen Ende des Ge-



DAS BILD:
Der neue Hochofen Schwelgern I mit den Winderhitzern, Erz-Zufuhrbändern und Bandbegichtung

schaftsjahres holten unsere Exporterlöse einen Teil der erlittenen Einbußen wieder auf.

Die Schwerpunkte unserer Aktivitäten liegen in der Stahlerzeugung und Stahlverarbeitung. Leistungsfähige Großanlagen an günstigen Standorten bilden das Rückgrat dieser Fertigungszweige. Ein wichtiger Baustein unserer Unternehmensstruktur ist auch die weitgespannte Handelsorganisation — erfahren im Geschäft mit Stahl und zahlreichen konsumnahen Erzeugnissen.

Die Kernbereiche der Thyssen-Gruppe werden ergänzt durch Beteiligungsgesellschaften, deren Aktionsfeld sich von der Sicherung des Rohstoffbezugs bis hin zu vielseitigen Werkstoff- und Verarbeitungs-Programmen erstreckt.

AUGUST THYSSEN-HÜTTE

Die August Thyssen-Hütte steuert als Holding den Gesamtkonzern. Als dessen größte Produktionsgesellschaft bietet sie ein breites Walzstahl-Programm für den Markt; gleichzeitig ist sie die Basis für eine rationelle Vormaterial-Versorgung der Konzerngesellschaften und wichtiger Thyssen-Beteiligungen. Trotz ihrer modernen Produktionsstätten und der Gunst einer verbrauchernahen Lage am Rhein verspürte die ATH mit voller Wucht die abrupte Verschlechterung der Wettbewerbsposition der stark mit dem Weltmarkt verflochtenen Industriezweige. (Über die ATH selbst berichten wir ausführlicher an anderer Stelle.)

THYSSEN NIEDERRHEIN

Thyssen Niederrhein ist im Profilstahl-Sektor auf Betonstahl und vor allem Walzdraht spezialisiert. Die zweitgrößte Produktionsgesellschaft

der Gruppe hat außerdem einen Schwerpunkt im Qualitätsstahl-Bereich; in erster Linie gilt dies für das zu diesem Zweck besonders ausgerüstete Grobblech-Walzwerk, das um moderne Verarbeitungsbetriebe — wie Plattier- und Preßwerk — ergänzt wurde. Die Betriebe von Thyssen Niederrhein waren 1971/72 wieder etwas besser ausgelastet. Dazu trugen auch höhere Walzdraht-Bezüge ihrer Tochtergesellschaft Westfälische Union bei.

WESTFÄLISCHE UNION

Die Westfälische Union verfügt mit einem breitgefächerten Fertigungsprogramm über eine starke Position in der Drahtverarbeitung. Strukturelle Schwierigkeiten in diesem Industriezweig beeinträchtigen allerdings die wirtschaftliche Lage des Unternehmens. Durch eine neue Elektrodenfabrik wird das Leistungspotential der WU für Schweißzusatz-Werkstoffe erheblich verstärkt.

THYSSEN INDUSTRIE

Die Thyssen Industrie verarbeitet in vier Werken Feinblech und ober-

flächenveredelte Flachprodukte aus ATH-Fertigung zu Bau-Elementen, Lager- und Transporteinrichtungen sowie Heizungs- und Sanitäranlagen. Das Verkaufsprogramm wurde um Kunststoff-Batteriebehälter für die Heizöllagerung sowie um Dach- und Wandelemente mit einer wärmeisolierenden Zwischenschicht aus Polyurethan-Schaum, „Thyssen-Thermowand“, erweitert — Produkte, die zu einer Festigung der wirtschaftlichen Lage des Unternehmens beitragen sollen.

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE

Die Deutschen Edelstahlwerke müßten als bedeutender Zulieferer für die Investitionsgüter-Industrie einen verstärkten Rückschlag hinnehmen. Ursächlich hierfür war vor allem der starke Importdruck, der Erlösschmälerungen und bei höherwertigen Erzeugnissen beträchtliche Absatzeinbußen zur Folge hatte. Maßnahmen zur Straffung der Programmstruktur sollen zu einer Konzentration auf Fertigungsbereiche mit hoher Leistung und damit zu einer günstigeren Kostenlage führen.

THYSSEN HANDELSUNION

Die Thyssen Handelsunion konnte den Umsatzrückgang bei Walzstahl durch eine weiterhin günstige Entwicklung in ihren übrigen Geschäftssparten auffangen. Im süddeutschen Raum hat die Thyssen Handelsunion ihre Marktstellung durch Übernahme von Mehrheitsbeteiligungen an zwei Handelsfirmen gefestigt. Außerdem verstärkte sie ihr Engagement im benachbarten Ausland. Neu formiert präsentierte sich die Thyssen Handelsunion im Herbst vorigen Jahres — wie die Werkzeugzeitung berichtete — ihren Kunden.

THYSSEN STAHLUNION

Die neue THU-Tochter Thyssen Stahlunion betreibt den Walzstahl-Handel im In- und Ausland. Mit einer modernen Lager-Organisation, hochtechnisierten Service-Einrichtungen und einem weltweiten Netz von Absatzstützpunkten verfügt sie über ein vielseitiges Leistungsangebot für ihre Kunden. Das Export-Anlagengeschäft wurde auf die Thyssen Stahlunion-Technik übertragen.

HEINR. AUG. SCHULTE

Im Zuge einer bedarfsorientierten Arbeitsteilung im THU-Verbund hat die Heinr. Aug. Schulte-Gruppe nunmehr die Aufgabe übernommen, mehr als neunzig verschiedene Abnehmerbereiche aus allen Zweigen der Wirtschaft mit einem umfangreichen Werkstoffprogramm, Haushaltseinrichtungen und zahlreichen weiteren Erzeugnissen zu beliefern. Hierzu steht ihr in der Bundesrepublik

Ausbau in Europoort

Anfang 1973 wurde bei der Erzumschlag-Anlage Rotterdam-Eupoort, an der die Thyssen-Gruppe mit fünfzig Prozent beteiligt ist, ein dritter Seeschiffs-Entlader in Betrieb genommen. Nach Ausbau einiger nachgeschalteter Anlagen erhöht sich damit die Umschlagkapazität auf 15 Millionen Tonnen jährlich.

Die Thyssen-Gruppe bezog im Geschäftsjahr 1971/72 insgesamt 12,5 Millionen Tonnen Erz mit einem Fe-Gehalt von 7,6 Millionen Tonnen. Der Bezug an festen und flüssigen Brennstoffen lag mit 8,4 Millionen Tonnen Steinkohle-Einheiten um sieben Prozent unter 1970/71. 6,9 Millionen Tonnen entfielen auf feste Brennstoffe, deren Anteil damit weiter fiel.

PRODUKTIONS-ENTWICKLUNG DER THYSSEN-GRUPPE

	1970/71	1971/72	Veränderung in v. H.
	in 1000 t		
Halbzeug zum Verkauf	1 491	1 105	— 26
Flachstahl	5 982	6 214	+ 4
Profilstahl	2 610	2 614	.
Walzstahl insgesamt	10 083	9 933	— 1
Edelstahl-Weiterverarbeitung	127	102	— 20
Draht und Drahterzeugnisse	443	498	+ 12
Sonstige Stahlerzeugnisse	207	174	— 16

blik ein großes Netz von Zweigniederlassungen und Verkaufsstellen zur Verfügung.

COSIGUA

„Cosigua“ ist die Kurzbezeichnung unserer Beteiligungsgesellschaft Companhia Siderúrgica da Guanabara, mit der wir auf dem kräftig expandierenden brasilianischen Stahlmarkt Fuß gefaßt haben. Im Dezember 1972 nahm das neue Elektro-Stahlwerk mit einer Kapazität von zunächst 250 000 Jahrestonnen planmäßig die Produktion auf. Das Walzwerk wird in Kürze folgen. Für die zweite Ausbaustufe wird eine Kapazitäts-Verdoppelung angestrebt. (Die Werkzeitung berichtete in der letzten Ausgabe ausführlich über den Produktions-Beginn des Werkes.)

Forschung und Entwicklung

Im rauen Wind des Wettbewerbs kann sich nur behaupten, wer den technischen Fortschritt durch eigene Anstrengungen befruchtet und die Ergebnisse in marktfähige Produkte umzuwandeln vermag. Die enge Zusammenarbeit der Forschungs- und Entwicklungsteams der Thyssen-Gruppe führte zu beachtlichen Erfolgen.

Die Werkstoff-Eigenschaften unserer Stähle konnten weiter verbessert werden. Einen Schwerpunkt bilden unsere Qualitätsstähle, für die wichtige zusätzliche Anwendungsgebiete erschlossen werden konnten. Hohe Reinheitsgrade der Stähle sind heutzutage das A und O in der Metallurgie. Das gilt besonders bei hochwertigen Güten, an die unsere Kunden extreme Anforderungen stellen. Schwefel — auch in kleinen Mengen — ist häufig ein besonderer Störenfried. Ihn entfernen wir bereits aus dem Roheisen mit Hilfe des von uns entwickelten Tauchlanzen-Verfahrens.

Sicherheit im Straßenverkehr ist eine Forderung, aus der sich für unsere Werkstoff-Beratung neue Aufgaben ergeben. Gemeinsam mit der Automobil-Industrie prüfen wir, welche Stähle für die einzelnen Karosserieteile besonders geeignet sind. In der Anwendungstechnik ist enge Zusammenarbeit mit der Kundschaft das einzig erfolgversprechende Konzept. Ein Beispiel: Inzwischen konnte eine breite Palette von Einsatzmöglichkeiten für feueraluminiertes Feinblech ermittelt werden — für „fal“, ein neues Produkt der Thyssen-Gruppe, das die Werkzeitung in der letzten Ausgabe vorstellte. Auch der vermehrten Verwendung unserer widerstandsfähigsten Stähle COR-TEN und PATINAX gelten besondere Aktivitäten.

Im Edelfestbereich haben Entwicklung und produktionstechnische Anwendung des Umschmelzverfahrens unter Elektroschlacke und unter Vakuum für die Herstellung von leistungsfähigen Werkstoffen vor allem für die Luftfahrt, die Chemie und den Werkzeugbau einen hohen Stand erreicht. Die von

Die Aussichten für 1972/73 sind in bezug auf die Auslastung der Thyssen-Werke recht günstig. Überwiegend aufsteigende Tendenz zeigt die internationale konjunkturelle Entwicklung. Einige größere Exportaufträge waren die Folge dieser Belebung. Für den inländischen Stahlverbrauch zeichnet sich ebenfalls eine Besserung ab. Angesichts der höheren Stahlnachfrage auf dem Weltmarkt hat der Importdruck mengenmäßig etwas nachgelassen.

Das Kernproblem liegt darin, daß die Rentabilität unserer Werke trotz höherer Beschäftigung immer noch unzureichend ist. Eine durchgreifende Normalisierung hat zur Vor-

aussetzung, daß die Wunden, die unserer internationalen Wettbewerbsfähigkeit in den letzten Jahren geschlagen

THYSSEN
IM
MARKT

wurden, wieder verheilen können.

Zu teure Koks-kohle im Vergleich zu den Versorgungs-

möglichkeiten der Auslandskonkurrenz bildet für die deutschen Hüttenwerke erstmalig in ihrer Geschichte ein Handikap. Wir vertrauen darauf, daß die Ruhrkohle gemäß den gegebenen Zusagen weiterhin in die Lage versetzt wird, uns zu Wettbewerbspreisen zu beliefern. Ohne diese Voraussetzung ist ein Übergang auf Importkohle unausweichlich.

Die Schere zwischen zu hohen Kosten und zu niedrigen Erlösen muß möglichst rasch geschlossen werden. Dann werden sich leistungsfähigen deutschen Stahlerzeugern angesichts der weltweiten Expansion der Stahlmärkte auch künftig gute Chancen bieten.

uns entwickelte Schutzschicht „LDC 2“ gegen Hochtemperatur-Korrosion bei Turbinenschaufeln befindet sich — nach weltweiter Patenterteilung — kurz vor der Einführung im internationalen Triebwerkbau.

Durch einen Lizenzvertrag mit der japanischen Nippon Steel Corp. sind wir in der Lage, künftig korrosionsorientierte Elektrobleche nach dem Verfahren COR-HI-B herzustellen, deren Verwendung die Fertigung umweltfreundlicher geräuscharmer Transformatoren bei gleichzeitig höherer Leistung ermöglicht.

Unsere Drahtverarbeitungs-Betriebe haben umfangreiche Untersuchungen über neue Methoden der Drahtseil-Herstellung durchgeführt, so daß für den Bau von Schrägseilbrücken nunmehr vorfabrizierte Paralleldrahtbündel eingesetzt werden können. Die Elektroden-Entwicklung konzentrierte sich auf Schweißzusatz-Werkstoffe für perlitarne Qualitätsstähle und die beim Reaktorbau verwendeten Hochleistungs-Materialien.

Neue Märkte erschließen — unter diesem Motto stehen unsere Bemühungen. Auf dem Gebiet industriell vorgefertigter Wohnbauten in Stahlskelett-Bauweise arbeitet die Thyssen-Gruppe eng mit einem namhaften Fertighaus-Hersteller

zusammen. In der modernen Verkehrstechnik sind wir an der Entwicklung der Trasse einer Magnetschienebahn für hohe Geschwindigkeiten beteiligt.

Dem Stahl die Zukunft sichern lautet von jeher ein Thyssen-Prinzip. Seine Realisierung setzt voraus, daß der anlagentechnische Fortschritt in ganzer Breite genutzt wird. Nachdem vor drei Jahren ein kostengünstiges Oxygen-Stahlwerk mit den größten Konvertern der Welt errichtet wurde, schöpfen wir nun auch im Hochofenbereich die modernen technischen Möglichkeiten voll aus.

Mit dem neuen Großhochofen I der ATH im Werkshafen Schwelgern, der Anfang Februar in Betrieb genommen wurde, stoßen wir in Neuland vor. Seine Kapazität liegt bei 10 000 Tagedestonnen Roheisen. Ein von uns mitentwickeltes Einspritzverfahren, auf das auch unsere anderen Hochofenwerke umgerüstet werden, erlaubt den verstärkten Einsatz von Schweröl als Reduktionsmittel.

Zu neuen Produktionswegen heißt ein weiterer Schwerpunkt der Thyssen-Forschung. Mit Erfolg wurde in dreijährigen Versuchen eine neuartige Anlage zur Direktreduktion von Eisenerz getestet. Das von uns entwickelte Verfah-

ren basiert als einziges in Europa auf der Verwendung von Erdgas. Eine breite, großtechnische Anwendung mit Betriebseinheiten bis zu 1000 Tagedestonnen ist jetzt möglich. „Thyssen Purofer“ ist die neue Gesellschaft, in der diese Aktivitäten zusammengefaßt sind. Sie befaßt sich mit Planung, Verkauf, Errichtung und Inbetriebnahme von Direktreduktions-Anlagen. Auch die „Cosigua“ wird im Rahmen ihrer zweiten Ausbaustufe ein Purofer-Werk bauen.

Wesentliche inländische Beteiligungen

Die Stahlrohr-Erzeugung der Mannesmannröhren-Werke AG, Düsseldorf, stieg 1972 gegenüber dem Vorjahr um sieben Prozent auf 2,49 Millionen Tonnen. Die Produktion von Großrohren erhöhte sich um elf Prozent auf 1,08 Millionen Tonnen, die von sonstigen geschweißten Rohren um 21 Prozent auf 446 000 Tonnen. Bei nahtlosen Rohren ist ein Rückgang von drei Prozent auf 966 000 Tonnen zu verzeichnen. Zusammen mit den Beteiligungsgesellschaften wurden 2,74 Millionen Tonnen Stahlrohre gefertigt.

Die Grobblech-Erzeugung für die eigene Großrohr-Fertigung und -Verarbeitung sowie die Lohnwalzungen für die ATH betragen 932 000 Tonnen. An Erzeugnissen der Rohr- und Blechverarbeitung wurden 93 000 Tonnen hergestellt.

Mit 2,68 Milliarden DM lag der Umsatz trotz des gestiegenen Versandtes wegen der Verschiebung der Versandstruktur zu erlösschwächeren Erzeugnissen nur etwa auf Vorjahreshöhe. Das im Vorjahr unbefriedigende Ergebnis konnte in diesem Jahr leicht verbessert werden.

Die Geschäftsentwicklung der Ruhrchemie AG, Oberhausen, war leicht rückläufig. Die Vorjahresdividende konnte beibehalten werden.

Bei der Blohm + Voss AG, Hamburg, wirkten sich Umstrukturie-

UMSATZ-ENTWICKLUNG DER THYSSEN-Gruppe

	1970/71	1971/72	Ver- änderung in v. H.
	in Millionen DM		
August Thyssen-Hütte	4 620	4 417	— 4
Deutsche Edelstahlwerke-Kreis	1 322	1 248	— 6
Thyssen Niederrhein-Kreis	2 017	1 923	— 5
Übrige Gesellschaften	2 065	2 059	·
Produktionsgesellschaften insgesamt	10 024	9 647	— 4
Thyssen Handelsunion-Kreis	4 396	4 492	+ 2
Gesamtumsatz Thyssen-Gruppe	14 420	14 139	— 2
Innenumsatz	4 040	4 304	+ 7
Außenumsatz Thyssen-Gruppe	10 380	9 835	— 5

rungs- und Rationalisierungsmaßnahmen günstig aus. Die Gesellschaft konnte erstmals wieder ein positives Ergebnis ausweisen, wodurch sich der Verlustvortrag reduzierte.

Die Feinblech-Produktion der Rasselstein AG, Neuwied, war mit 368 000 Tonnen etwas geringer als im Vorjahr, während die Lohnwetzungen für die zum Konsolidierungskreis zählende Rasselstein Weißblech-GmbH leicht erhöht werden konnten. Die Gesamterzeugung der Gesellschaft, die im Berichtsjahr eine neue Walzstraße in Betrieb nahm, blieb mit 918 000 Tonnen gegenüber dem Vorjahr praktisch unverändert. Der Umsatz der Rasselstein AG und Rasselstein Weißblech-GmbH — ohne Berücksichtigung der gegenseitigen Lieferungen und Leistungen — verminderte sich mit 701 Millionen DM gegenüber dem Vorjahr um 2 Prozent. Das Ergebnis der Gesellschaft war weiter rückläufig.

Bei der Stahlwerke Bochum AG, Bochum, lag der Umsatz im Jahre 1972 knapp unter dem des Vorjahres. Die Ertragslage der Gesellschaft hat sich verschlechtert.

Die Vereinigte Schraubenwerke

Das Berichtsjahr hat an alle Mitarbeiter besondere Anforderungen gestellt. Den Vorständen, den Betriebsräten und den Belegschaften unserer Gruppe gebührt daher für ihre Leistung hohe Anerkennung.

Dank
des
Aufsichtsrats

Der Aufsichtsrat



Dr. Birrenbach
Vorsitzender

GmbH, Ratingen, hat im Berichtsjahr das Schraubenhandelsunternehmen Wilhelm Böllhoff KG erworben und in diesem Zusammenhang ihr Stammkapital auf 12,9 Millionen DM erhöht. Konjunkturabschwächung, Importdruck und Kostensteigerungen führten zu einer erheblichen Verschlechterung von Umsatz und Ergebnis.

Die Armco-Thyssen GmbH, Dinslaken, mußte insbesondere im Exportgeschäft einen Rückgang des Geschäftsvolumens hinnehmen. Das

Ergebnis wurde hierdurch beeinträchtigt.

Die Seereederei „Frigga“ AG, Hamburg, die einen wesentlichen Teil unserer Erz-Seetransporte durchführt, wird in Kürze mit dem Motorschiff „Thor“ das zweite von insgesamt drei Massengut-Transportern von je 145 000 Tonnen Tragfähigkeit in Dienst stellen. Trotz kräftiger Ausweitung der Geschäftstätigkeit im Jahre 1972 wurde das Ergebnis durch die Frachtenentwicklung ungünstig beeinflusst.

Thyssen in Stahlzahlen / Export und Investitionen

Flexibilität in Produktion und Absatz wurden 1971/72 groß geschrieben, um mit den schwierigen und wechselvollen Marktverhältnissen fertig zu werden. Nach anfänglich starken Produktions-Einschränkungen mit Kurzarbeit in weiten Bereichen konnten die Anlagen der Thyssen-Gruppe in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres wieder besser ausgelastet werden.

Unsere Stahl- und Walzwerke erreichten, auf das gesamte Jahr gesehen, fast wieder ihre Vorjahresleistung. Hinter den globalen Kennzahlen der diesjährigen Produktion — 11,6 Millionen Tonnen Rohstahl und 9,9 Millionen Tonnen Walz-

Geschäft mit Gesenkschmiede- und Stahlguß-Erzeugnissen aus Edelstahl weiter geschrumpft. Dagegen konnte die Drahtverarbeitung den vorjährigen Produktionseinbruch mengenmäßig mehr als ausgleichen. Die geschäftlichen Aktivitäten aller Sparten bündeln sich im Umsatz der einzelnen Gesellschaften und

des Gesamtkonzerns. Im Berichtsjahr mußten nahezu sämtliche Unternehmensbereiche weitere Erlöse einbußen hinnehmen. Sie betragen für das Walzstahl-Geschäft im Durchschnitt aller Markträume 17 DM je Tonne, nachdem im Jahr zuvor bereits eine Schmälerung von 13 DM je Tonne eingetreten

Über 92 000 arbeiten unter dem Thyssen-Zeichen

Die Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigten am Ende des Berichtsjahres mit 92 278 Belegschaftsangehörigen drei Prozent weniger Mitarbeiter als am Bilanzstichtag 1970/71. Der Rückgang der jahresdurchschnittlichen Belegschaftsziffer war mit vier Prozent etwas stärker.

Die Zahl der ausländischen Mitarbeiter stieg weiter an und erreichte mit 11 700 bei den Unternehmen der Thyssen-Gruppe einen Anteil an der Gesamtbelegschaft von dreizehn Prozent.

Der Personalaufwand der Thyssen-Gruppe nahm im Berichtsjahr trotz der um vier Prozent niedrigeren Belegschaftsziffer von 2,154 Milliarden DM auf 2,175 Milliarden DM zu. Damit stieg der Personalauf-

wand pro Kopf um fünf Prozent, im wesentlichen eine Folge der tariflichen Vereinbarungen über Löhne, Gehälter und Sonderzahlungen sowie der erhöhten Sozialabgaben. Der Anteil des Personalaufwandes — ohne Zuführungen zu Pensionsrückstellungen — am Fremdumsatz der Thyssen-Gruppe stieg von 20 Prozent im Vorjahr auf fast 22 Prozent.

Vom Personalaufwand entfielen 1,833 Milliarden DM auf Löhne und Gehälter. Die Sonderzahlungen stiegen auf 114 Millionen DM. Die Sozialabgaben betragen 247 Millionen DM. Altersversorgung und Unterstützung nahmen 95 Millionen DM in Anspruch, wovon 34 Millionen DM auf die Zuführung zu den Pensionsrückstellungen entfielen.

war. Auch in der Verarbeitung war die Erlössituation überwiegend unbefriedigend.

Der Gesamtumsatz der Thyssen-Gruppe verminderte sich 1971/72 um zwei Prozent auf 14,1 Milliarden DM. In den gestiegenen Innenlieferungen dokumentiert sich die enge Verflechtung der Konzernunternehmen. Der Außenumsatz als Maßstab der Thyssen-Leistung für den Markt fiel erlösbedingt um fünf Prozent auf 9,8 Milliarden DM zurück.

Unsere Ausfuhren waren mit einem Volumen von 2,6 Milliarden DM leicht rückläufig; ihr Anteil am gesamten Kundenumsatz, der im Jahresdurchschnitt mit 26 Prozent unverändert blieb, erreichte gegen Ende des Geschäftsjahres rund 30 Prozent.

Weltweite Konkurrenz prägt das kapitalintensive Stahlgeschäft. Bei der Dynamik des technischen Fortschritts bedarf es hoher Investitionen, um Schritt zu halten. Fast 4 Milliarden DM wurden in den letzten fünf Jahren für den Ausbau und vor allem für die Rationalisierung unserer Fertigungen aufgewendet. Moderne Produktionsanlagen, die jedem internationalen Vergleich standhalten, konnten so geschaffen werden.

Eine Drosselung der Investitionen wurde jedoch zwingend, als Kostenauftrieb und währungspolitische Entwicklung für viele Rentabilitätsberechnungen neue Maßstäbe setzten. Die um ein Drittel gekürzten Aufwendungen des Berichtsjahres betrafen überwiegend Projekte, die bereits vor längerer Zeit begonnen worden waren.

Investitions-Aufwendungen der Thyssen-Gruppe

Anlagegruppe	in Millionen DM	
	1970/71	1971/72
Hochofenwerke	277	196
Stahlwerke	61	38
Walzwerke	215	108
Weiterverarbeitung	100	69
Verkehrs- und Versorgungsbeirlebe	66	50
Allgemeine Werksanlagen	287	149
Handel	55	53
Insgesamt	1059	663

stahl — verbergen sich allerdings stark gegensätzliche Entwicklungen bei den einzelnen Erzeugnisgruppen.

Beim Walzstahl konnte der Flachstahl-Sektor trotz beträchtlich rückläufiger Feinblech-Fertigung durch höhere Warmbreitband-Exporte einen Zuwachs von vier Prozent erreichen. Die Produktion von Profilstahl hielt sich auf Vorjahreshöhe, während der Verkauf von Halbzeug spürbar zurückging.

Im Bereich unserer Verarbeitung ist das bereits 1970/71 stark gedrückte

BELEGSCHAFTSENTWICKLUNG DER THYSSEN-GRUPPE

	Durchschnitt		Veränderung %
	1970/71	1971/72	
August Thyssen-Hütte	35 523	35 025	— 1
Deutsche Edelstahlwerke-Kreis	17 085	15 811	— 7
Thyssen Niederrhein-Kreis	19 331	17 687	— 9
Thyssen Handelsunion-Kreis	9 639	9 954	+ 3
Übrige Gesellschaften	14 491	13 745	— 5
Thyssen-Gruppe	96 069	92 222	— 4

35 000 MITARBEITER BEI ATH

Bei der ATH selbst hat sich die Belegschaft im Laufe des Geschäftsjahres 1971/72 um 670 Mitarbeiter und Angestellte auf 35 101 Mitarbeiter verringert. Der Rückgang ist im wesentlichen eine Folge des Personalabbaus in den Monaten der Beschäftigungs-Einschränkung. Der Bedarf an qualifizierten Facharbeitern war unverändert groß.

Im Geschäftsjahr 1971/72 hat sich die Fluktuation bei der ATH geringfügig erhöht. Auf eigenen Wunsch schieden 6,5 Prozent der Beschäftigten aus. Bei den neu eingestellten Mitarbeitern handelte es sich fast ausnahmslos um Ausländer. Ihr Anteil an der gesamten Arbeiter-Belegschaft erhöhte sich von 11,7 Prozent im Vorjahr auf 14,6 Prozent.

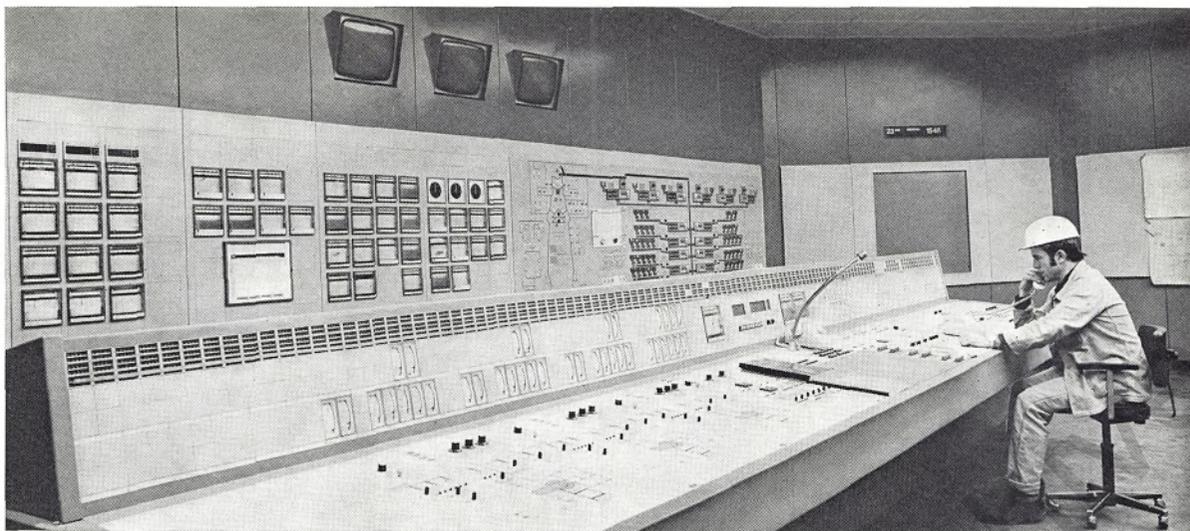
299 Arbeiter und Angestellte konnten im Berichtsjahr ein Dienstjubiläum begehen. Die durchschnittliche Werkzugehörigkeit der Mitarbeiter der ATH betrug am 30. September 1972 mehr als elf Jahre.

81 NEUE INDUSTRIEMEISTER

Unsere besondere Aufmerksamkeit galt der Aus-, Weiter- und Fortbildung der Belegschaft. Am Bilanzstichtag waren insgesamt 1372 Auszubildende bei der ATH beschäftigt. Wie in den vorangegangenen

DAS BILD:

Im Zentralen Meßhaus des Hochofens Schwelgern I mit dem Leitstand für Mölierung, Winderhitzer und Hochofen



Jahren lagen die Ergebnisse der Abschlußprüfungen über dem Durchschnitt der zuständigen Industrie- und Handelskammer.

An innerbetrieblichen und außerhalb des Unternehmens stattfindenden Lehrgängen zur Weiter- und Fortbildung haben 2 353 Mitarbeiter teilgenommen. Die Industriemeister-Prüfung der Fachrichtung Hüttenwesen haben 81 Mitarbeiter bestanden.

Die effektive Arbeitszeit ist 1971/72 auf 33,2 Wochenstunden je Arbeiter gesunken. Dies ist hauptsächlich auf die zu Anfang des Berichtsjahres notwendigen Produktionseinschränkungen zurückzuführen, mit denen im Zeitraum vom 7. Oktober 1971 bis 7. Februar 1972 für 7924 Lohnempfänger und 1967 Angestellte Kurzarbeit verbunden war.

Die Personalaufwendungen sind vor allem durch die mit Wirkung vom 1. Februar 1972 eingetretene Erhöhung der Tariflöhne und -gehälter um sechs Prozent und durch eine Pauschalzahlung für die Monate Oktober 1971 bis Januar 1972 weiter gestiegen. Auch die Ausbildungsvergütungen wurden zum 1. Februar 1972 erhöht.

Der gesamte Personalaufwand betrug im Berichtsjahr 845 Millionen DM gegenüber 828 Millionen DM im Vorjahr. Der Anteil am Umsatz erhöhte sich — ohne Zuführung zur Pensionsrückstellung — von 17,6 Prozent auf 18,8 Prozent.

Ab 1. Juli 1972 haben wir für alle Werke der ATH eine neue Lohnstruktur eingeführt, die ein ausgeglichenes Verhältnis der Löhne in den einzelnen Betrieben herstellt.

9,5 PROZENT WENIGER UNFÄLLE

Unsere verstärkten Bemühungen um die Sicherheit in den Betrieben haben zu einem Rückgang der Unfallhäufigkeit um 9,5 Prozent geführt. Mit 74 Unfällen je eine Million Arbeitsstunden lag die Unfallquote der ATH deutlich niedriger als der Durchschnitt der Mitgliedswerke der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft.

Große Sorge bereitet weiterhin der Krankenstand, der 1971/72 mit rund neun Prozent fast gleich hoch war wie im Vorjahr. Die ATH liegt damit über dem Durchschnitt der deutschen Stahlindustrie.

Im Geschäftsjahr 1971/72 konnten 584 Mietwohnungen und 86 Eigenheime fertiggestellt werden. Die ATH verfügte am 30. September 1972 über 18 268 werksverbundene Wohnungseinheiten. Die Zahl der Wohnungssuchenden betrug gleichzeitig 1671.

Der Vorstand dankt allen Mitarbeitern für ihren Einsatz im Jahr 1971/72.

48 hielten durch

**Erfolg nach intensiver Schulung:
Die ersten Thyssen-Handwerker**

In einer Feierstunde im Schifferheim überreichte Arbeitsdirektor Doese am 26. Januar in Anwesenheit der Personaldirektoren Billen und Dr. Iselhorst den ersten 48 Thyssen-Handwerkern ihre Abschlußbescheinigungen. Innerhalb von zwei Jahren hatten sie, die aus den unterschiedlichsten Berufen stammten, sich in ihrer Freizeit das notwendige Rüstzeug erworben, um nunmehr als Facharbeiter in unserem Unternehmen tätig sein zu können.

Arbeitsdirektor Doese, der die Glückwünsche des Vorstandes überbrachte, gab seiner Freude darüber Ausdruck, gerade in einem solchen Kreis sprechen zu können. Er hob hervor, daß die zwei Jahre lange Ausbildung für jeden einzelnen — und auch für die Familien der Teilnehmer — doch eine Reihe von Einschränkungen mit sich gebracht habe. Dieser erste Versuch, der auf Anregung von Obering. Irkes gestartet worden sei, sei überaus erfolgreich verlaufen.

Der Arbeitsdirektor erklärte weiter, daß auch in Zukunft auf diesem Gebiet der Weiterbildung gearbeitet werden würde. Inzwischen sei bereits der dritte Kursus dieser Art angelaufen.

In einem solch hochmechanisierten und stark automatisierten Betrieb, wie es die ATH nun einmal sei, ergebe sich die Notwendigkeit für solch eine Ausbildung zu Fachkräften fast zwangsläufig, sagte Arbeitsdirektor Doese. Das Fachwissen und die Fachkenntnisse müßten ständig erweitert werden, um sich den neuen Erkenntnissen anpassen zu können. Auf den so erworbenen Grundlagen könne und solle nun jeder selbst weiter aufbauen. Natürlich sei es für den einzelnen nicht einfach gewesen, eine solch lange Zeit durchzuhalten. Es hätten erhebliche Opfer an Zeit aufgebracht werden müssen. Insgesamt 62 Samstage wären für die fachliche Unterweisung notwendig gewesen. Er stellte heraus, daß es auch ein 46jähriger fertiggebracht hätte, erfolgreich zum Abschluß zu kommen. Er erwähnte aber auch besonders, daß drei Brüder gemeinsam an diesem ersten Kursus

teilgenommen und ihn erfolgreich beendet hätten. Auch ein Ausländer, ein Türke, hatte den Lehrgang mit Erfolg hinter sich gebracht.

Herzliche Dankesworte widmete Arbeitsdirektor Doese den inner- und außerbetrieblichen Ausbildern.

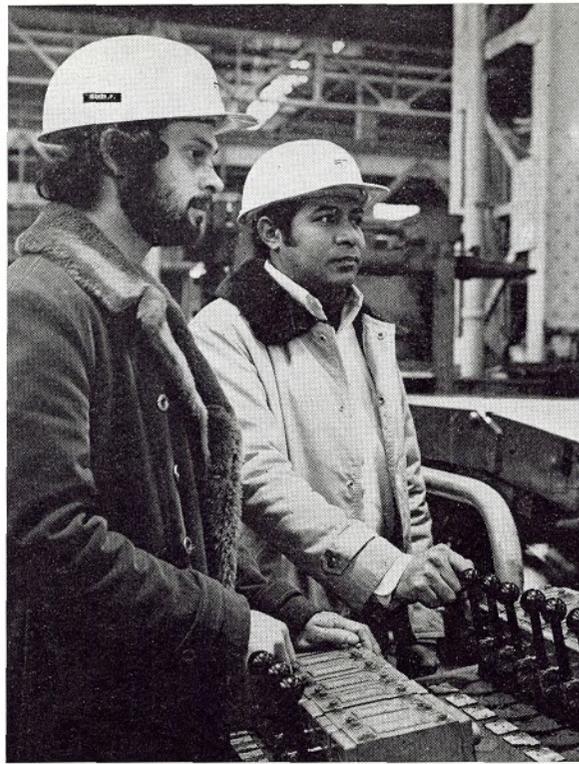
Betriebschef Gusko von der Abteilung Weiterbildung in Hamborn hatte einleitend die erfolgreichen Lehrgangsteilnehmer begrüßt und sie beglückwünscht. Glückwünsche überbrachten namens der Betriebsräte Hans-Gerd Weymann und Willi Grywatz.

Die 48 erfolgreichen Lehrgangsteilnehmer verteilen sich auf die Berufsgruppen Dreher, Schlosser, Kfz-Schlosser, Elektriker und Elektromaschinenbauer.

Für diesen ersten Lehrgang waren 248 Unterrichtsstunden geplant. Sie wurden an 62 Samstagen durchgeführt. Inzwischen hat sich die Ausbildung, vor allem hinsichtlich der Länge, geändert, wie Arbeitsdirektor Doese in seiner Glückwunschanrede mitteilte. Nunmehr genügt ein Jahr, um zum Thyssen-Handwerker ausgebildet zu werden. An der Gesamtzeit der 248 Unterrichtsstunden hat sich allerdings nichts geändert. Vierzig Samstage stehen hierfür zur Verfügung, wobei die Anzahl der Unterrichtsstunden je Samstag um zwei auf sechs erhöht wurde. Nach diesem neuen Modus laufen inzwischen schon zwei Kurse.



Thyssen-Stahl und Thyssen-Erfahrungen in der ganzen Welt



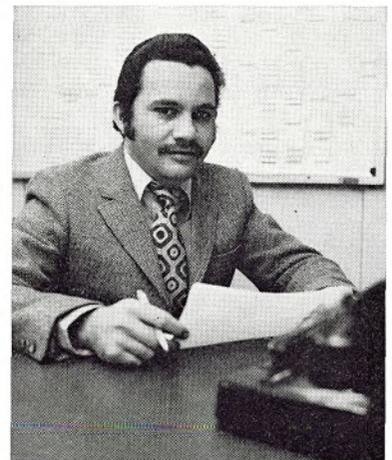
Thyssen-Stahl ist auf dem Weltmarkt ein Begriff. Doch nicht nur unsere Erzeugnisse, sondern auch unsere Erfahrungen tragen den Namen Thyssen in andere Erdteile. Dieser Aufgabe widmet sich die Abteilung „Auslandsberatung“ der ATH. Sie steht unter der Leitung von Obering. Müller-Roden, der über die Aufgaben seiner Abteilung berichtet.

Zu den Aufgaben der „Auslandsberatung“ gehört einmal die Vermittlung der Erfahrung und des Know-how's über Verfahrenstechnik und Betriebsführung moderner Hüttenwerke an ausländische Interessenten, entweder um die Leistung bestehender Anlagen zu verbessern oder dieses technische Wissen für Planung und Bau neuer Hüttenwerke zu verwerten. Zum anderen handelt es sich um die Hilfe bei Inbetriebnahme neuer Anlagen von Kunden durch tech-

nisches Personal der ATH im jeweiligen Land. Dazu gehört auch die Ausbildung von ausländischem Fachpersonal in unseren Betrieben, wobei das Wissen unserer Belegschaft an diese weitergegeben wird. Durch ihre Tätigkeit in einem der Werke der Thyssen-Gruppe können somit ausländische Facharbeiter, Meister und auch Ingenieure durch

präsentanten im Ausland über den notwendigen direkten Draht zu den Kunden, führen eine Vielfalt von Anlagengeschäften in zahlreichen Ländern der Welt in eigener Regie oder sind an ihnen in Zusammenarbeit mit deutschen und ausländischen Firmen beteiligt. Die Durchführung dieser Aufgaben erstreckt sich über den ganzen Erd-

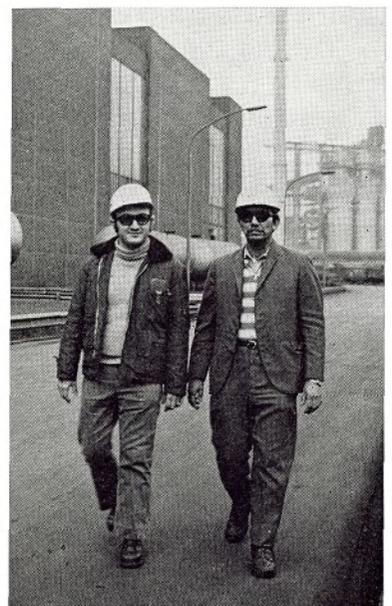
ZU DEN BILDERN:
Männer der „Sidor“ aus Caracas bei der ATH: Praktische Betriebserfahrungen sammeln Carlos Ferrer und Jesus Canás in der Blechzurichtung des Kaltwalzwerks I (oben links) und Migoel Gibson und sein späterer Vorgesetzter Pocrate Castillos in der Güteüberwachung Hüttenheim



Unten links: Pedro Awendano, Andreas Zambrano und Felipe Pakos sagten: „Wir sind froh, wenn die Anlage läuft.“ Im Erhaltungsbetrieb in Hüttenheim machten sie deutlich, wo auch ihre Aufgaben in der südamerikanischen Heimat liegen werden — Oben links: Das Studium von Anlagenzeichnungen gehört für Juan Brito im Erhaltungsbetrieb Beckerwerth zum Informationsprogramm — Mitte: Eine von vielen Stationen auf der Hütte war für Lois Mujica, Nelson Bermudez und Pedro Villarroel die Hessel-Schaltanlage im Warmbandwerk I — Rechts: Imael Sanchez dagegen informiert sich im Kaltwalzwerk II in Beckerwerth über seine kommenden Aufgaben — Unten rechts: Auf dem Weg vom Kaltwalzwerk I in Hamborn, wo sie sich auf ihre künftigen Aufgaben in der Heimat vorbereiten, traf die Werkzeitung Freddy Pereira und Lucio Campos

eigene Anschauung eine moderne Anlagenführung kennenlernen. Sie werden damit in die Lage versetzt, die erworbenen Kenntnisse in ihrer Heimat mit bestem Nutzen anzuwenden. Die Tätigkeit der „Auslandsberatung“ erfolgt in enger Zusammenarbeit mit zahlreichen Stellen aus Technik und Verwaltung der Thyssen-Gruppe. Insbesondere gilt dies für die Thyssen Stahlunion und ihre Tochtergesellschaft Thyssen Stahlunion Technik. Sie verfügen durch ihre Vertretungen und Re-

ball. So bestehen Beziehungen zu Firmen in Rumänien und Jugoslawien, in Persien, Südafrika und Algerien, in Peru, Chile, Argentinien und Venezuela, um nur einige zu nennen. So erfolgte im Vorjahr die Inbetriebnahme des rumänischen Kaltwalzwerkes in Galatz mit unserer Unterstützung. Zur Zeit hilft die ATH bei der Erweiterung des venezolanischen Stahlwerkes der „Sidor“ in Caracas, worüber in der Werkzeitung bereits berichtet wurde. Zahlreiche Ingenieure, Meister und Facharbeiter der ATH



stehen im Dienst dieser Aufgaben im Ausland. Für sie gilt bereits: „Join ATH to see the world“ — „Komm zur ATH und du siehst die Welt“.

Warum entschloß sich die ATH zu diesem Schritt? Die geschilderte Verfahrensweise ist eine Variante der Entwicklungshilfe. Wir sind überzeugt, daß dieses Vorgehen effektvoller ist als die bloße finanzielle Unterstützung, die zudem noch anonym und von Staat zu Staat gegeben wird. Geld auszugeben braucht man nicht zu lernen.

Das Argument dagegen: „Wir verlieren unsere Märkte“ ist nur so lange richtig, wie die Abnehmer zahlungsfähig sind. Es verliert aber zunehmend an Bedeutung. Fruchtbare Handelsbeziehungen kann man nur mit Partnern unterhalten, deren Wirtschaft Anschluß an die industrielle und technische Entwicklung findet. Man kann auf die Dauer nicht mit Naturalien oder Produkten bezahlen, die nach technisch rückständigen Methoden erzeugt wurden.

Die Chemie, Elektronik, Elektrik, Fahrzeug- und Maschinenbau, Metallherzeugung, um nur einige zu nennen, haben dies erkannt und sich über nationale Barrieren längst hinweggesetzt. Amerikanische Chemiekonzerne produzieren schon lange in vielen Ländern, VW nicht nur in Wolfsburg, sondern auch in Südamerika.

Für die Stahlindustrie galt diese Internationalität bisher nicht in gleichem Maße. Die Erfahrungen oder das Know-how dieses Industriezweiges blieben weitgehend ängstlich gehütetes Geheimnis.

Es ist aber bekannt, daß gerade die Stahlerzeugung häufig erst den Anstoß und die Initialzündung für die weitere Entwicklung eines Landes bringt. Sie schafft einerseits die Voraussetzungen hierfür, weil sie ein Mindestmaß an Infrastruktur erfordert, die als solche die technische Entwicklung bereits positiv beeinflusst. Andererseits folgt recht bald der Aufbau einer weiterverarbeitenden Industrie, die qualitativ einwandfreie Stahlprodukte fordert.

Deshalb will die ATH ihre Erfahrungen für den Aus- und Aufbau der Stahlerzeugung und für die Erreichung der notwendigen Qualität der Erzeugnisse anderen Ländern zur Verfügung stellen.

Ein weiterer Grund für diese Tätigkeit der Thyssen-Gruppe ist die sich auf dem Weltmarkt immer mehr herausbildende Forderung an die Maschinenlieferanten, nicht nur die notwendigen Einrichtungen für die Stahlerzeugung zu liefern, sondern darüber hinaus auch für die Schulung des für die neuen Anlagen vorgesehenen Bedienungspersonals zu sorgen und die Inbetriebnahme durch eigene Experten vorzunehmen.

Für eine Hilfe hierzu ist die ATH auf Grund der Größe des Unternehmens in der Lage und leistet somit einen wertvollen Beitrag für das konkurrenzfähige Anbieten deutscher Erzeugnisse auf dem Weltmarkt.



In Hamborn und Beeckerwerth

Beherrzter Einsatz bei Unfällen wurde belohnt

Für ihr umsichtiges und beherrztes Verhalten bei Unfällen konnten erneut zwei Mitarbeiter der Werke Hamborn und Beeckerwerth und der Kraftfahrer einer Duisburger Firma belohnt werden. Arbeitsdirektor Doese, der sehr anerkennend das Verhalten der drei Männer hervorhob, und Dr. Erenz von der Walzwerks-Berufsgenossenschaft überreichten ihnen, noch zeitig zum letzten Weihnachtsfest, Geldbeträge.

Drei verschiedene Unfallgeschehen mit völlig unterschiedlichen Abläufen wurden belohnt. Doch sie zeigen deutlich, daß umsichtiges Verhalten im Alltag und beherrztes Eingreifen bei drohender Gefahr der beste Dienst am Mitmenschen ist.

Im Rohbundlager des Warmbandwerks II war, wie schon so oft,

ein Hüttenmann damit beschäftigt, Coil-„Schuhe“ auf Eisenbahnwaggons anzubringen. Plötzlich stieß eine zweite Zugeinheit gegen die Waggons, so daß der Hüttenmann das Gleichgewicht verlor und von der Ladefläche des Waggons zwischen die Gleise stürzte. Bis zum Abbremsen der auflaufenden Waggons wurde er, ohne Schaden zu nehmen, von drei Wagen überrollt. Plötzlich aber lag sein linkes Bein auf einer Schiene. Der Kraftfahrer Siegfried Wira, der zufällig in der Nähe war, erkannte die gefährliche Situation und stieß das Bein des Gestürzten wieder zurück zwischen die Gleise. Die noch rollenden Waggons konnten den Verunglückten nicht mehr gefährden.

Als der Stoffwärter Ernst Janssen mit seinem Moped auf der Werksstraße von Tor 7 über Tor 11 in Richtung Warmbandwerk I fuhr, fiel ihm auf, daß der vorletzte Waggon des Zuges entgleiste, der

15. März Betriebsversammlungen in Hamborn

Der Betriebsrat Hamborn veranstaltet am Donnerstag, 15. März, für die Belegschaften der Werke Hamborn und Beeckerwerth zwei Betriebsversammlungen. Sie finden um 6.15 Uhr und um 14.15 Uhr in der Halle der Transportzentrale an der Thyssenbrücke statt. Neben dem Bericht des Betriebsrates steht auf der Tagesordnung der Bericht des Vorstandes, den Dr. Sohl und Dr. Zimmermann geben werden.

parallel zur Werksstraße in entgegengesetzter Richtung fuhr. Der Lokführer, von einem Pkw-Fahrer informiert, stoppte den Zug, von dem sich nun der letzte Waggon abkuppelte und auf einer leicht abfallenden Strecke rückwärts in Bewegung geriet. Ernst Janssen erkannte sofort, daß durch den dahinterrollenden Eisenbahnwagen die nachfolgenden Übergänge der Werksstraßen gefährdet waren. Er warf mehrere Kanthölzer unter die Räder und brachte so den Wagen wenige Meter vor dem ersten Straßenübergang zum Stehen.

Auf dem Weg zu seiner Arbeitsstelle sah Lagerverwalter Johann Nakielski, wie eine Raumpflegerin der ATH von einem zurücksetzenden Lkw umgestoßen wurde und genau in der Laufrichtung der Hinterräder auf den Boden stürzte. Geistesgegenwärtig sprang er hinzu und stoppte durch lautes Rufen den Lkw, dessen Hinterreifen den Fuß der Frau bereits erfaßt hatte, und zog die Frau zur Seite.

JUBILAREN-VERSAMMLUNG

Der Jubilarenverein für die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb führt am Sonntag, 15. April, seine diesjährige Hauptversammlung durch. Sie findet, wie schon in den letzten Jahren, wieder vormittags um 10.00 Uhr in der Gaststätte Kolpinghaus in Duisburg-Ruhrort, Fürst-Bismarck-Str. 30, statt. Hauptpunkte der Tagesordnung sind: Erstattung des Geschäfts- und des Kassenberichts sowie Neuwahl des Vorstandes.

TI-Betriebsrats-Vorsitzender R. Petry tritt in den Ruhestand

Der Vorsitzende des Betriebsrates Werk Dinslaken der Thyssen Industrie, Robert Petry, wird mit Ende März des Jahres aus dem aktiven Dienst ausscheiden und nach fast 25jähriger Betriebszugehörigkeit zum Unternehmen der Thyssen-Gruppe in den Ruhestand treten. Robert Petry war seit 1960 Vorsitzender des Betriebsrates im Bereich der Thyssen Industrie, zunächst für den Gesamtbereich, ab 1970 für das Werk Dinslaken.

1912 in Idar-Oberstein geboren, ging Robert Petry, wie ein großer Teil der Jungen aus dieser Stadt der Edelsteine, nach der Schulzeit in eine vierjährige Lehre als Edelstein-Graveur. Er besuchte gleichzeitig die Kunstgewerbeschule und später eine private Handelsschule. Nach fünfjährigem Wehrdienst und anschließender

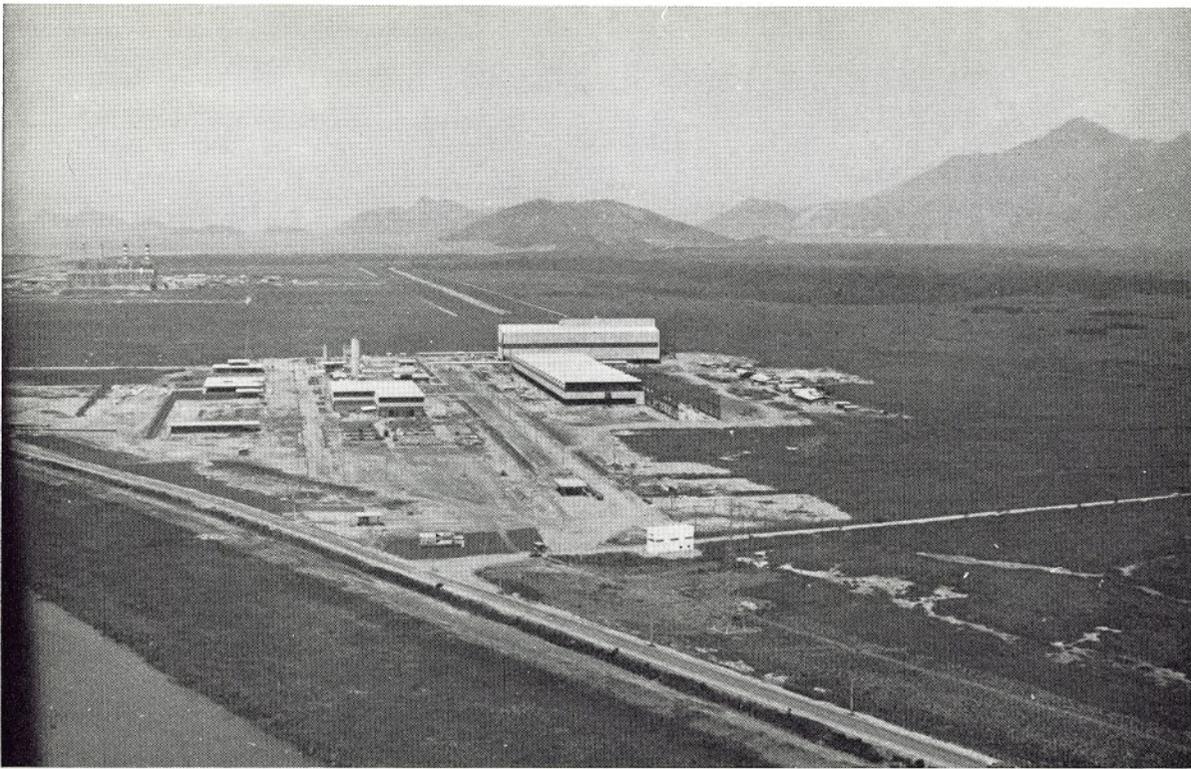
vierjähriger sowjetischer Gefangenschaft kehrte er nach Hiesfeld zurück, wo er seit seiner Heirat 1941 ansässig war. 1950 wurde er Verlager beim Werk Dinslaken der Westfälischen Union, nach dessen Stilllegung ging er als Betriebsschreiber zu den Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf der ATH in Hamborn. Hier wurde er



1960 bei der neugegründeten Thyssen Industrie Vorsitzender des Betriebsrates. Er gehörte ihm und zugleich dem Beirat von TI ein gan-

zes Jahrzehnt an, um in den letzten drei Jahren Mitglied und Vorsitzender des TI-Betriebsrates in Dinslaken zu sein. In dieser langen Zeit hat er sich für die Belange der Belegschaft mit Nachdruck und Erfolg eingesetzt, so daß ihn das Vertrauen der Belegschaft und seiner Betriebsratskollegen immer wieder an die Spitze der Betriebsvertretung beriefen. Dabei verstand er es durch seine Sachkenntnis und ausgleichende Wesensart, auch Differenzen und Unstimmigkeiten stets zu allseitiger Zufriedenheit beizulegen.

Im Ruhestand wird es Robert Petry an Hobbies nicht fehlen. Neben der Betätigung in seinem Eigenheim und Garten, neben Wandern und Radfahren mit Frau und Enkelkind gehören dazu Steingraveur-Arbeiten aus seinem zunächst erlernten ersten Beruf, die seine Freizeit als Rentner voll ausfüllen dürften.



Der erste Stahl ist geflossen

Cosigua — Brasiliens Hüttenwerk am Atlantik

Nach einer Bauzeit von nur vierzehn Monaten erzeugte am 19. Dezember 1972 unsere brasilianische Beteiligungsgesellschaft Companhia Siderúrgica da Guanabara (COSIGUA), wie die Werkzeitung bereits kurz berichtete, die erste Tonne Stahl. Die ATH ist am Kapital dieser Gesellschaft bekanntlich mit 49 Prozent beteiligt. Die frühzeitige Inbetriebnahme des Stahlwerkes war nur möglich durch den tatkräftigen Einsatz aller Beteiligten und die harmonische Zusammenarbeit zwischen Thyssen International und unserem brasilianischen Partner, der Gruppe Gerdau.

Im Oktober 1971 erfolgte der erste Spatenstich. Die Montagearbeiten begannen Ende Juli 1972. Die erste Testschmelze im Stahlwerk wurde am 30. November 1972 durchgeführt. Der Aufbau des Werkes in dieser kurzen Zeit unter nicht immer ganz einfachen Verhältnissen kann einem internationalen Vergleich durchaus standhalten.

Das für das Hüttenwerk bedeutungsvolle Ereignis der Aufnahme der Stahlerzeugung wurde im Rahmen einer kleinen Feier begangen. COSIGUA hatte an diesem Tag den Gouverneur des Bundesstaates Guanabara, den Minister für Industrie und Handel sowie den Finanzminister zu Gast. Daneben waren weitere hohe Repräsentanten des brasilianischen öffentlichen Lebens

sowie Vertreter der Aktionäre anwesend. Von allen Seiten wurden COSIGUA Lob und Anerkennung sowie Wünsche für eine erfolgreiche Zukunft ausgesprochen.

DAS WERK

In der derzeitigen Ausbaustufe ist COSIGUA als ein Werk zur Erzeugung von Stabstahl und Drähten konzipiert, wobei der Programmschwerpunkt bei Betonstahl liegt. Als Rohstoff wird Schrott eingesetzt, der in einem UHP-Elektrolichtbogenofen mit einem Abstichgewicht von 65 Tonnen zu Stahl eingeschmolzen wird.

Die Kapazität beträgt jährlich 250 000 Tonnen Rohstahl. Der flüssige Rohstahl wird zu Knüppeln gegossen und anschließend im

Walzwerk zu Stabstahl bzw. Walzdraht ausgewalzt. Das Walzwerk ist für eine Kapazität von 220 000 Jahrestonnen Fertigprodukte ausgelegt. Die Inbetriebnahme des Walzwerkes und somit des gesamten Hüttenwerkes wird Mitte des Jahres erfolgen.

Für den Entschluß, dieses Hüttenwerk an der Sepatiba-Bucht in der Nähe von Santa Cruz, siebzig Kilometer südwestlich von Rio de Janeiro, zu errichten, waren vor allem die dort vorhandenen günstigen Voraussetzungen maßgebend. Grundlage der Überlegungen war, daß der auszuwählende Standort sowohl den heutigen als auch den zukünftigen Erfordernissen eines wesentlich größeren Hüttenwerkes genügen müsse.

DIREKT AM MEER

COSIGUA verfügt über ein ebenes Gelände von ca. dreizehn Quadratkilometer, das direkt an das Meer angrenzt. Das Gelände hat einen direkten Eisenbahnanschluß zu den Reicherz-Lagerstätten des Eisernen Vierecks in Minas Gerais sowie zum Wirtschaftszentrum Brasiliens, Groß-Sao Paulo. Das Gelände liegt in unmittelbarer Nähe der Autobahn Sao-Paulo—Rio de Janeiro. Weitere wichtige Faktoren, wie Verfügbarkeit von ausreichenden Mengen von Frischwasser, elektrischem Strom usw., konnten bei diesem Standort optimal vereinigt werden.

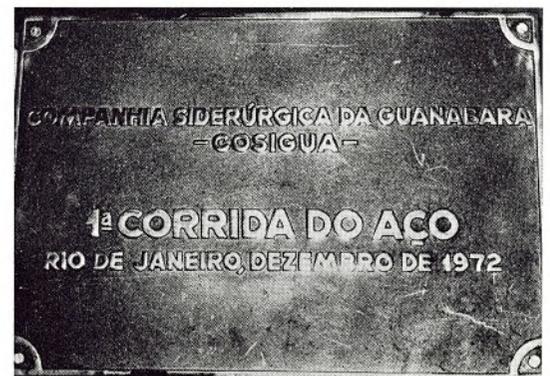
Arbeitskräfte können in ausreichender Zahl und befriedigender Qualifikation in nächster Umgebung angeworben werden; insgesamt beschäftigt COSIGUA heute etwa 800 Arbeiter und Angestellte. COSIGUA liegt zudem mitten im stark wachsenden Stahlmarkt Brasiliens. Allein der Großraum Sao Paulo—Rio de Janeiro verbraucht fast achtzig Prozent der gesamten Stahlerzeugung Brasiliens.

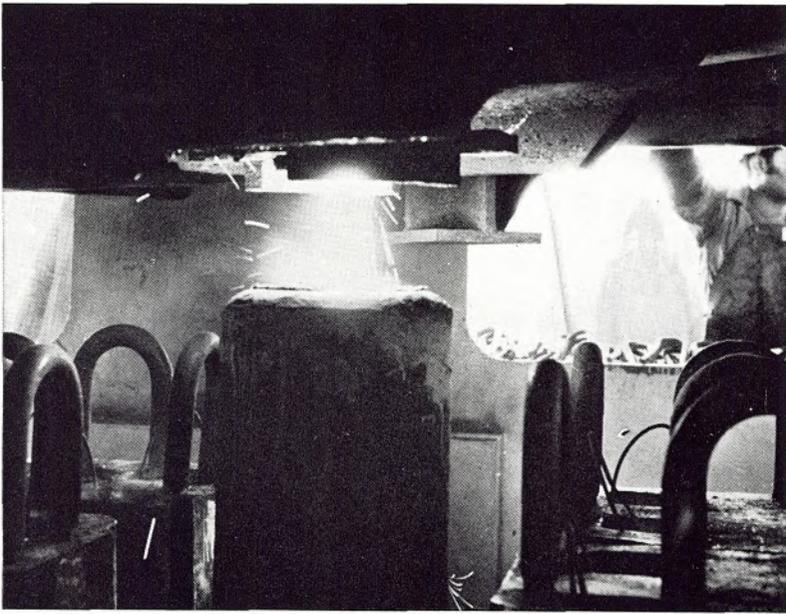
WACHSENDE STAHLBEDARF

Im Jahre 1972 betrug die Rohstahlerzeugung Brasiliens rd. 6,5 Millionen Tonnen. Für das Jahr 1980 wird ein Rohstahl-Bedarf von mindestens sechzehn Millionen Tonnen jährlich erwartet; ehrgeizige Marktprognosen sprechen noch von



BEI DER „COSIGUA“ wurde anlässlich der ersten Stahlschmelze am 19. Dezember 1972 eine Gedenktafel durch den brasilianischen Minister für Industrie und Handel, Marcus V. Pratini de Moraes enthüllt (auf dem linken Bild mit dem Präsidenten der Gerdau-Gruppe, Curt Johannpeter — ganz links) — Das rechte Bild zeigt Dr. Spethmann und Direktor Klaus G. Johannpeter — Oben: Luftaufnahme des Werksgeländes, das durch den Kanal Sao Francisco (vorne links) direkt mit der Sepatiba-Bucht des Atlantischen Ozeans verbunden ist; links im Hintergrund das 560 MW große Thermo-Kraftwerk „Furnas“





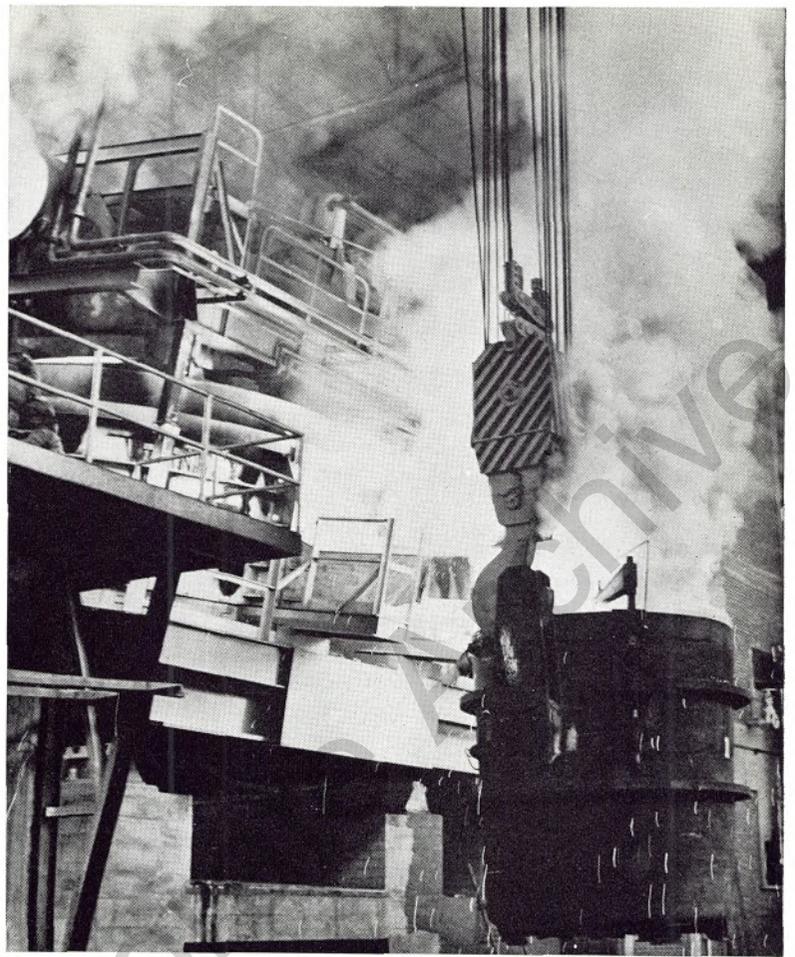
wesentlich höheren Zahlen. Legt man die durchschnittliche jährliche Zunahme des Stahlverbrauchs der vergangenen sechs bis sieben Jahre zugrunde, erscheint diese Vorausschau durchaus realistisch.

Der Gigant Brasilien mit seiner riesigen Landfläche, die größer als Europa ist, mit einer Bevölkerung von hundert Millionen, die sich jährlich um drei Prozent vermehrt, steht im Begriff, sich vom Agrar-

staat zum Industriestaat zu wandeln. Das Brutto-Sozialprodukt, Wertmaßstab für die Summe der menschlichen Arbeitsleistung, wächst so schnell wie in kaum einem anderen Land dieser Welt.

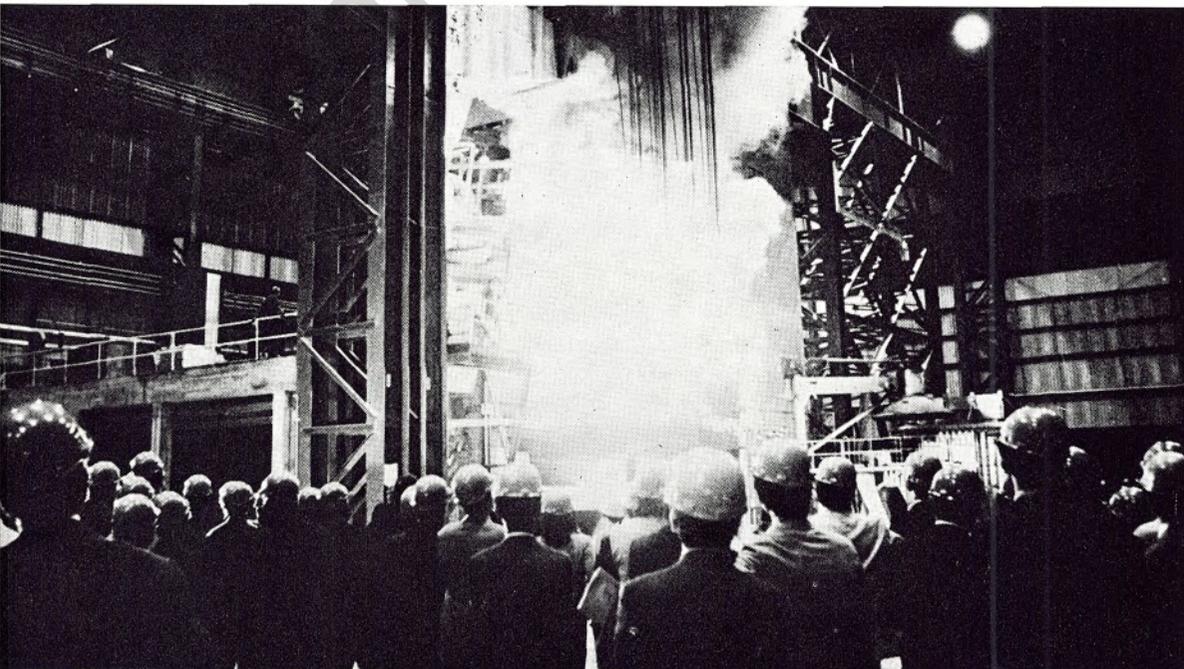
PUROFER-DIREKTREDUKTION

Daß ein junges Werk im Rahmen dieser rasanten wirtschaftlichen Entwicklung der brasilianischen Volkswirtschaft ehrgeizige Ausbau-



DIE BILDER

zeigen oben und unten die erste Stahlschmelze beim COSIGUA-Stahlwerk bei Rio de Janeiro in Brasilien — Mitte links: Minister Morais begrüßt Wolfgang H. Philipp, Geschäftsführer von Thyssen International, daneben Vizepräsident Nickborn; rechts der Gouverneur von Guanabara, Chagas Freitas, mit Direktor Jorge G. Johannpeter



pläne hat, ist nicht verwunderlich. Wie bereitet sich COSIGUA auf diese Herausforderung vor? Die Pläne für die nächste Ausbaustufe, die in Zusammenarbeit mit dem brasilianischen Partner von Thyssen International erstellt werden, befinden sich im fortgeschrittenen Stadium. Vorgesehen ist eine Erweiterung der Rohstahl-Kapazität auf 820 000 Jahrestonnen.

Als Rohstahl-Basis sollen schrittweise bis 1977 zwei Purofer-Direktreduktionsanlagen und zwei weitere Elektroöfen errichtet werden. Ferner ist der Bau von zwei Strangguß-Anlagen sowie eine entsprechende Erweiterung des Walzwerkes vorgesehen. Neben der Erzeugung von höherwertigen Stählen und deren Weiterverarbeitung zu Draht bzw. Drahterzeugnissen soll die derzeitige Produktionslinie beibehalten werden.

Der darüber hinausgehende langfristige Ausbau der COSIGUA wird sich im wesentlichen nach den Möglichkeiten des brasilianischen Marktes und der Wirtschaftlichkeit der bis dahin getätigten Investitionen richten.

Der Kampf gegen den Unfall war im letzten Geschäftsjahr besonders erfolgreich. Mit einer Reihe von Zahlen untermauern die Abteilungen Arbeitssicherheit in Hamborn und Ruhrort diese Behauptung. Die Unfallkurve zeigt wieder deutlich nach unten — sicherlich mit ein Ergebnis der vereinten Bemühungen, die durch das Sicherheitsprogramm aus dem Jahre 1970 ausgelöst wurden.

Die meldepflichtigen Unfälle im Werk Hamborn sanken im Geschäftsjahr 1971/72 um rund 15 Prozent und im Werk Ruhrort um 12,7 Prozent. Markant ist ferner, daß auch die durchschnittliche Ausfallzeit pro Unfall deutlich abgesunken ist. Im Werk Hamborn sind es 18,9 gegenüber 19,2 und im Werk Ruhrort fiel diese Zahl von 28,8 sogar auf 22,6 Tage.

Sehr eindrucksvoll ist ferner der Vergleich absoluter Unfallzahlen zum Geschäftsjahr 1970/71, in dem das Sicherheitsprogramm beschlossen worden ist. In diesen zwölf Monaten erlitten 4169 Mitarbeiter einen Unfall, der eine Arbeitsunterbrechung für mehr als drei Tage erforderte. Im letzten Geschäftsjahr waren es nur 3570. Das bedeutet eine Reduzierung von immerhin 599 Unfällen. Multipliziert man diese Zahlen mit den durchschnittlichen Ausfalltagen der jeweiligen Geschäftsjahre, so ergibt sich eine Differenz von rund 13 500 Tagen. Eine in der Tat beachtliche Reduzierung!

In Zusammenarbeit zwischen dem Werksärztlichen Dienst, der Organisation, der Datenverarbeitung und den Abteilungen für Arbeitssicherheit ist inzwischen ein rationelles System zur Erfassung der erstmalig behandelten Verletzungen eingeführt worden. Das ermöglicht es, daß für das vergangene Geschäftsjahr auch Teilauswertungen der erstmalig erfaßten Verlet-

zungen vorliegen. In den Jahren zuvor konnten nur die meldepflichtigen Unfälle zur Schwerpunktfindung herangezogen werden.

Durch die Erfassung der Erstversorgungen ist es möglich, Unfallschwerpunkte noch klarer herauszufinden. Diese Schwerpunkte werden von den Abteilungen Arbeitssicherheit analysiert. Auf Grund dieser Untersuchungen werden dann technische und organisatorische Maßnahmen festgelegt, darüber hinaus können auch bestimmte Unterweisungen erteilt werden.

Die statistische und persönliche Erfassung aller Erstversorgungen in den einzelnen Verbandsstuben der beiden Werke ist nach dem neuen System ebenfalls gegeben. Es können also bereits die kleinsten Verletzungen zur Ermittlung von Unfallschwerpunkten herangezogen werden. Das schafft die Möglichkeit, daß man die Gefahrenschwerpunkte wesentlich schneller erkennt als früher. Die Zahlen der ersten Auswertung lassen folgendes erkennen: Der Schwerpunkt bei den verletzten Körperteilen liegt ganz eindeutig bei den Hand- und Fingerverletzungen. Es sind etwa 50 Prozent. Mit rund 22 Prozent folgen die Fuß- und Beinverletzungen. Erwähnenswert ist aber auch die Aufschlüsselung der Verletzungsarten. Vorrangig sind hier Prellungen, Zerrungen und Verstauchungen mit 33,4 Prozent. Es folgen mit 28,8 Prozent Verletzun-

Schwerpunkte wurden erkannt

Die Hälfte aller Unfälle betreffen Finger und Hand

gen mit offenen Wunden, während die Zahl der Verbrennungen bei 14,1 Prozent lag.

Sinn einer solchen Schwerpunktfindung ist es u. a., gemeinsame Überlegungen anzustellen, wie die einzelnen Verletzungsarten reduziert werden können. Da fast drei Viertel aller Verletzungen die Hände, Beine und Füße betreffen, bedarf es gerade hier intensiver Bemühungen und vielleicht auch besondere Maßnahmen. Natürlich ist auch den Abteilungen Arbeitssicherheit klar, daß gerade diese Körperteile arbeitsbedingt am meisten gefährdet sind.

Eine ähnliche Situation bietet sich auch in den anderen Werken der Eisen- und Stahlindustrie. Die Statistiken des Bundesdurchschnitts lassen das gleiche erkennen. Im wesentlichen liegen die Gründe der Hand- und Fingerverletzungen bei Transportarbeiten im weitesten Sinne. Die Ursachen für diese Verletzungen sind jedoch noch nicht genügend erforscht, weder bei uns noch irgendwo anders. Hier bietet

sich für die Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung ein dankbares Forschungsobjekt.

Interessant ist übrigens noch ein weiterer Vergleich, der sich auf die Unfallhäufigkeit in den Betrieben unserer Werke bezieht. Hier gibt es sehr große Unterschiede, die allerdings zum Teil auch darin ihren Grund haben, daß die Bedingungen am Arbeitsplatz sehr unterschiedlich sind.

Bezogen auf 1 Million verfahrenere Arbeitsstunden hat der Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth eine Unfallhäufigkeit von 71,25, der Erhaltungsbetrieb Bruckhausen 60,63. Im Elektro- und Erhaltungsbetrieb Hochofen Ruhrort wurde mit 18,95 fast schon ein Traumziel erreicht. Diese wenigen Zahlen lassen erkennen, wie groß die Streubreite ist. Diese Zu- oder Abnahme der Unfallhäufigkeit wird seit der Einführung des Sicherheitsprogramms an einer Indexzahl gemessen, die auf die Zahlen des Geschäftsjahres 1970/71 basiert.

Insgesamt gesehen darf man diese positive Entwicklung als einen Silberstreif am Horizont bezeichnen. Aber gerade nach den Erkenntnissen bestimmter Ansatzpunkte für gezielte Unfallverhütungsmaßnahmen bleibt für alle noch viel zu tun. So werden die Bemühungen zu weiteren Verbesserungen der Sicherheit am Arbeitsplatz innerhalb unseres Werkes mit aller Intensität und Sorgfalt weiter verfolgt.

Die seit 1970 bestehenden Werks-sicherheitsausschüsse werden sich auch in Zukunft eingehend mit den notwendigen Maßnahmen zu befassen haben.

Drei Clubs erhielten Gratisaktien

Investmentclubs der ATH verfügen über 350 000 DM

Die Tätigkeit der ATH-Investmentclubs war auch im zweiten Halbjahr 1972 sehr rege. Für diesen Abrechnungszeitraum bedurfte es eines besonderen Fingerspitzengefühls, um die richtigen Papiere zu halten bzw. rechtzeitig zu veräußern. Grund dafür war vor allem die Tatsache, daß der Aufwärtstrend am Aktienmarkt im ersten Halbjahr 1972 zum Stillstand gekommen war.

Für ihre erfolgreiche Tätigkeit im zweiten Halbjahr 1972 werden folgende drei Clubs mit sechs Gratisaktien der ATH prämiert:

Phoenix Effektenclub 69
Investa VAB 72
Investmentclub „Erfolg“.

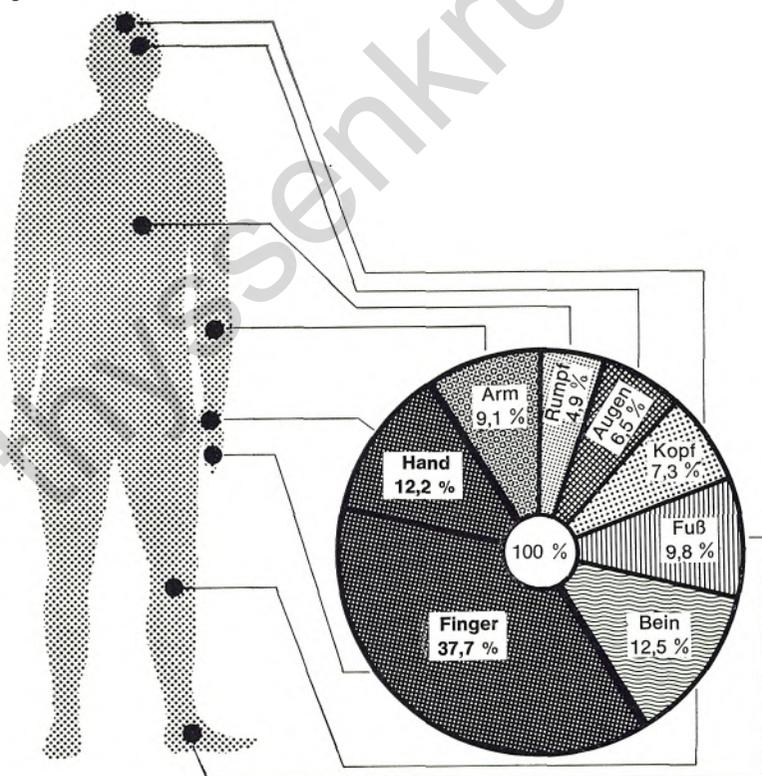
Einen Gesamtüberblick über die Clubs und die Entwicklung ihres Vermögens wird die Werkzeugzeitung in ihrer nächsten Ausgabe geben.

Ehrentolle Berufung

Die Gebrüder Herbert und Johannes Staubach, beide Mitarbeiter der ATH, Werk Ruhrort, sind vom Deutschen Leichtathletik-Verband für die diesjährigen Junioren-Europameisterschaften in das Organisationsgremium der Technischen Kommission berufen. Es beteiligen sich Sportlerinnen und Sportler aus 25 Ländern an diesen Leichtathletik-Meisterschaften, die vom 24. bis 26. August im Duisburger Wedau-Stadion vom DLV ausgerichtet werden.

Die über 550 Mitarbeiter der ATH in den sich am Wettbewerb beteiligenden Investmentclubs konnten ihre Vermögensbilanz bis Dezember 1972 um insgesamt 25 000 DM erhöhen. Das gesamte angesparte Kapital der Clubs betrug zum Jahresende rund 350 000 DM.

Inzwischen hat sich in der Abteilung Meßwesen ein neuer Club mit 23 Mitgliedern etabliert. Dieser Club hat für das Aktiensparen monatlich 390 DM zur Verfügung.



Beschäftigungslage in Großenbaum hat sich entscheidend gebessert

Trotz ausgesprochen schlechten Wetters war die Belegschaftsversammlung am 18. Februar in Großenbaum gut besucht. In Abwesenheit des Betriebsratsvorsitzenden Werner Rawe leitete der zweite Vorsitzende Alfred Erker die Versammlung. Besonders begrüßte er u. a. Personaldirektor Dr. Isselhorst und den jetzt für den Duisburger Süden zuständigen Betriebsdirektor Robert, der sich anschließend selbst vorstellte.

In der Vergangenheit wären eine Reihe von zum Teil berechtigten Klagen in Großenbaum laut geworden. Man habe sich mit ihnen auseinandergesetzt und auch Verbesserungen erreichen können. Das gälte vor allem für die Heizung und die Versorgung mit warmem Wasser im Sozialgebäude. Beides werde schrittweise weiter verbessert. Auch die Erneuerung der Fenster sei in Angriff genommen worden.

Nach der Betriebsratswahl im vergangenen Jahr habe sich erstmals ein Gesamtbetriebsrat gebildet, der inzwischen gute Arbeit geleistet habe. Wenn die Pensionsordnung, bei der es lediglich noch um redaktionelle Formulierung gehe, verabschiedet sei, müsse man überlegen, wie die übrigen sozialen Leistungen im Unternehmen vereinheitlicht werden könnten. Weiter stehe dann das Thema Gehaltsstruktur auf dem Programm, sodann die Personalplanung und der Monatsfestlohn.

In einem umfangreichen Referat sprach Werner Krause über die zweite Rentenreform, die für Millionen Bundesbürger Leistungsverbesserungen mit sich gebracht habe. Er nannte vor allem vier Schwerpunkte: Verbesserung des Rentenniveaus, flexible Altersgrenze, Anhebung der Kleinstrenten, Öffnung für Selbständige und Hausfrauen. Damit sei man zwar einen entscheidenden Schritt weiter gekommen, aber die Gewerkschaften hätten für die Zukunft noch eine Wunschliste bereit.

In der Diskussion wurde bemängelt, daß nach einem Umbau des Blockofens eine schnellere Blockfolge erreicht würde, daß aber der Lohn der hier Beschäftigten gleich geblieben wäre.

wird den Sicherheitsbeauftragten der Rückhalt gegeben, den sie zur Bewältigung ihrer Aufgaben haben müssen. Entdeckt der Sicherheitsbeauftragte Mängel, welche die Arbeitssicherheit gefährden, so muß er den zuständigen Vorgesetzten oder die Abteilung Arbeitssicherheit darauf hinweisen.

Im Falle einer Behinderung bei der Ausführung der ihm gestellten Aufgaben oder bei wiederholten Verstößen gegen die Sicherheitsbestimmungen und -maßnahmen wendet er sich an die Abteilung Arbeitssicherheit oder die Werksleitung, damit von dort aus Abhilfe geschaffen wird. Sein Recht auf Be-

Ruhrfestspiele in Recklinghausen mit zwei Eigeninszenierungen

Seit dem 16. Februar ist das gesamte Programm für die Ruhrfestspiele 1973 genehmigt. Sie finden vom 3. Mai bis zum 15. Juni in Recklinghausen statt. Auch in diesem Jahr ist ein breites Angebot kultureller Aktivitäten geplant.

Im Vordergrund des Interesses stehen die Eigeninszenierungen der Ruhrfestspiele, diesmal das Schauspiel von John Steinbeck „Von Mäusen und Menschen“ und die Dürrenmatt-Komödie „Die Wiedertäufer“ in Zusammenarbeit mit dem ZDF (Inszenierung Heinrich Koch).

In beiden Aufführungen wird man so bekannte Schauspieler wie Xenia Pörtner, Lina Carstens, Volker Lechtenbrink, Günter Strack, Volker Kraeft, Klaus Höhne und Gernat Duda sehen.

Das Städtische Theater Leipzig bringt Shakespeares „Hamlet“ und von Bertold Brecht „Der aufhaltsame Aufstieg des Arturo Ui“. Die Berliner Schaubühne am Hallschen Ufer gastiert mit Marie-Luise Fleißers „Fegefeuer in Ingolstadt“, die Bühnen der Stadt Köln mit „Maria Magdalena“ von Hebbel und das Frankfurter Theater am Turm mit „Turandot oder der Kongreß der Weißwäscher“ von Brecht. Darüber hinaus gastiert das Bolschoi-Theater aus Moskau mit dem Ballett „Anna Karenina“ von Schtschedrin.

Die Ausstellung der Ruhrfestspiele steht unter dem Thema: „Mit Kamera und Spritzpistole — Realistische Kunst in unserer Zeit“. Sie will unter anderem verdeutlichen, wie bedeutende Künstler Fotos in ihren Arbeitsprozeß einbezogen

haben und welche Rolle Fotos als Inspirationsmomente spielen.

Im Rahmen des Forums bei den Ruhrfestspielen befaßt sich das XXII. Europäische Gespräch mit dem Thema: „Die EWG und die ausländischen Arbeitnehmer“. Die Woche der Wissenschaft steht unter dem Motto „Gewalt und Erziehung“. Der Bundesarbeitskreis „Arbeit und Leben“ veranstaltet im Zusammenhang mit seiner Mitgliederversammlung am 4. Mai eine bildungspolitische Arbeitstagung.

Das „junge forum 73“ kommt mit der Kollektivproduktion der „Gruppe der schreibenden Arbeiter“ und der „Gruppe Musik“ in der Künstlervereinigung „Die rote Nelke“ West-Berlin mit dem Titel „Die Lehrlingsoper“ und dem Gastspiel des Theaters der Jugend, München, „Stifte mit Köpfen“ von Werner Geifrig. Ein breiter Raum wird in diesem Programm des jugendlichen Forums auch dem Thema Eigentum gewidmet.

Auch in den kommenden Jahren sehen die Ruhrfestspiele ihre Hauptaufgabe darin, die Arbeitnehmer mit der zeitgenössischen Kultur und ihren Verästelungen bekannt zu machen. Man will darüber hinaus vor allem die Weiterentwicklung auf dem kulturellen Sektor beobachten, um sich selbst in die Lage versetzen zu können, Veränderungen aufzuzeigen, ihnen nachzuspüren und deutlich zu machen. Außerdem gibt es Überlegungen, auch außerhalb von Recklinghausen in Erscheinung zu treten.

KULTURRING HAMBORN

DIE NÄCHSTEN THEATERABENDE

16. 3.: „Ich verstehe kein Wort, wenn das Badewasser läuft“, Einakter von Robert Anderson — 11. 4.: „Präparationen“ von H. Kühn — 8. 5.: „Auf und davon“, Komödie von Peter Yeldham

Sicherheitsbeauftragte

(Schluß des Berichtes von Seite 8)

Durchführung ihrer Arbeit erforderlichen Informationen und Arbeitsunterlagen zur Verfügung zu stellen und ihnen darüber hinaus Gelegenheit zu geben, an den Betriebsinspektionen der technischen Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft teilzunehmen und ihnen etwaige Besichtigungsbefunde der technischen Aufsichtsbeamten zur Kenntnis zu geben.

Beachtlich bei dieser Betriebsvereinbarung ist auch die genaue Ausweisung des Rechts auf Beschwerde. Mit diesem wichtigen Recht

schwerde beim Betriebsrat wird dadurch nicht eingeschränkt.

Die Auswahl der Sicherheitsbeauftragten, die über eine ausreichende Betriebserfahrung verfügen müssen, wird gemeinsam zwischen Werksleitung und Betriebsrat vorgenommen. Insbesondere ist hierbei zu berücksichtigen, daß

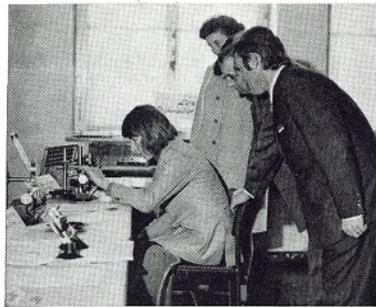
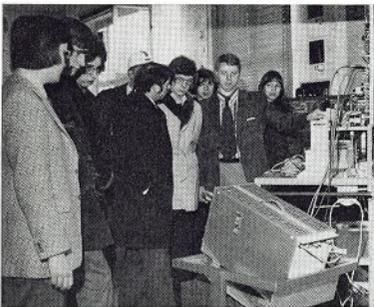
- das Einverständnis und Interesse der ausgewählten Mitarbeiter vorliegen,
- Mitarbeiter in Vorgesetztenfunktionen im Regelfall nicht als Sicherheitsbeauftragte bestellt werden,
- in Betriebsabteilungen, in denen Frauen oder ausländische Mitar-

beiter beschäftigt sind, diese Personengruppen durch Sicherheitsbeauftragte aus ihren Reihen bei der Unfallverhütungsarbeit entsprechend beteiligt sind.

Die Amtszeit der Sicherheitsbeauftragten, die für ihre ehrenamtliche Tätigkeit im übrigen keine Vergütung erhalten, ist zeitlich nicht begrenzt. Die Koordinierung und Organisation liegt bei der Abteilung Arbeitssicherheit und gegebenenfalls beim Werksärztlichen Dienst. Die Betriebsvereinbarung gilt zunächst für zwei Jahre bis zum 31. Dezember 1974. Erst danach ist sie mit einer Frist von drei Monaten kündbar.



BEIM „TAG DER OFFENEN TÜR“ des Kaufmännischen und der Technischen Ausbildungsabteilungen der ATH übertraf der Besuch in Hamborn, Ruhrort und Hochfeld alle Erwartungen. Fast dreitausend Jugendliche und Eltern besichtigten die Ausbildungsstätten mit ihren modernen Lehrinrichtungen



Gerhard Stalberg Goldjubilar

Ehrung für Ehrenvorsitzenden des Männergesangvereins Hamborn

Harmonisch wie einige der musikalischen Darbietungen des Abends verlief auch diesmal die Jahreshauptversammlung des Männer-Gesang-Vereins Hamborn der ATH. In Würdigung der Treue zum Chorgesang konnten wieder einige Mitglieder ausgezeichnet werden. Die Ehrung war der Höhepunkt des Abends, zu dem sich auch die Frauen im Vereinslokal Kleine-Natrop eingefunden hatten.

Im Namen aller Anwesenden konnte der erste Vorsitzende Ernst Rolles Hüttendirektor Dr. Spethmann als Protektor des Vereins sowie die Ehrenmitglieder Arbeitsdirektor Doese und Abteilungsdirektor Ortwein begrüßen. In einem Grußwort an die Vereinsmitglieder erinnerte Dr. Spethmann an die wichtige und zugleich schöne Aufgabe, die ein Chor zu erfüllen hat. Er sprach von dem Geist der Harmonie, den die Sänger in alle Herzen tragen sollen, und wünschte für die Zukunft weiterhin musikalische Erfolge.

Für den Protektor war es eine besondere Freude, daß er den Ehrenvorsitzenden Gerhard Stalberg als Goldjubilar des Hamborner Chores beglückwünschen konnte. Daß Gerhard Stalberg — er leitet noch als erster Vorsitzender den Sängerkreis Duisburg-Nord — während seiner fünfzigjährigen Mitgliedschaft genau 35 Jahre als erster Vorsitzender des ATH-Chores tätig war, fand hohe Anerkennung. Die Bundesnadel mit Goldkranz

und Schleife wurde an Eberhard Meffert vergeben, der seit sechzig Jahren dem Deutschen Sängerbund (DSB) angehört. Ehrenurkunden für fünfzig Jahre Zugehörigkeit im DSB gingen in den Besitz von Heinrich Harlos und August Keip, während Josef Walkner für vierzigjährige Mitgliedschaft im DSB eine Nadel mit Goldkranz angeheftet bekam. Josef Hirtz, August Keip und Josef Walkner erhielten außerdem ein Erinnerungsgeschenk, weil sie vierzig Jahre dem Verein angehören.

Erster Vorsitzender Rolles wies mit Nachdruck auf die Nachwuchssorgen hin. Alle Kräfte müßten mobilisiert werden, um am Gesang interessierte Männer für den Chor zu gewinnen, forderte er. Für den Spätherbst kündigte er einige große Ereignisse an, so ein eigenes Konzert, die Teilnahme am Kreis-Chorkonzert und an der Feier anlässlich des siebenzigsten Geburtstages des Komponisten Quirin Rische. Lobende Anerkennung und Dank sprach man dem bewährten Dirigenten Heinz Gilhaus aus. Daß er im 35. Jahr das Dirigat dieses Chores führt, ist ein Beweis ständiger und guter Zusammenarbeit.

Der Vorstand des MGV Hamborn der ATH — der Chor umfaßt zur Zeit 62 Sänger — erhielt das einstimmige Vertrauen der Mitglieder und setzt sich wie folgt zusammen: Erster Vorsitzender Ernst Rolles, zweiter Vorsitzender Gerd Biefang, Geschäftsführer Heinz Dolata, Schriftführer Hans-Gerd Jacobs, die Kassierer Karl Antweiler und Heinz Schneeweis, die Archivare Manfred Brahm und Erwin Pollak, sowie H.-D. Spiecker als Beisitzer.

Zentrale Poststelle

(Schluß des Berichtes von Seite 10)

nur zögernd. Er war zunächst recht schwach und belebte sich erst wieder, seit die Spuren von Krieg und Demontage beseitigt waren und die Produktion wieder aufgenommen werden konnte.

Diese Belegung war in den ersten Jahren noch nicht mit der Zeit vor dem Krieg zu vergleichen, als die ATH zum Konzern der Vereinigten Stahlwerke gehörte — weder dem räumlichen Umfang noch der Menge nach. Die damals schon sehr alte Frankiermaschine hatte vorerst recht wenig zu tun. Heute dagegen müssen drei neue Frankiermaschinen in unserer Postabfertigung täglich eine Fülle an Post frankieren.

Es wäre auch kaum vorzustellen, wie lange es dauern würde, wollte man die ausgehende Post wie früher mit Briefmarken bekleben. Außerdem ermöglicht das Zählwerk der Frankiermaschinen eine schnellere und vereinfachte Buchung. Im übrigen kann man mit der Maschine Post bis zum Einzelbetrag von DM 99,99 freimachen.

Die neuen Räume unserer Werkpost erhielten nun auch den seit längerer Zeit vorgesehenen Rohrpostanschluß, der für einige Abteilungen sehr wichtig ist. Ganz eilige Postsendungen gelangen nun in wenigen Sekunden zur Werkpost. Diese schnelle Verbindung kommt besonders unserer Fernschreibstelle zugute.

Je weiter nun der Aufbau unserer Hütte fortschritt und je mehr Be-

triebe entstanden, um so größer wurde vor allem auch der innerbetriebliche Postumlauf — eine Arbeit, die mit sehr viel Mühe verbunden ist. Eine wesentliche Verbesserung in der innerbetrieblichen Postzustellung bedeuten die Postleitzahlen, die 1959 eingeführt und seitdem ständig ergänzt werden. Sie haben sich bestens bewährt und wären daher nicht mehr fortzudenken.

Trotzdem passiert es immer wieder, daß Postsendungen ohne Leitzahl eingehen und der Poststelle unnötige Zusatzarbeit bringen. Ein Fall aus jüngster Zeit soll dieses Problem verdeutlichen. Ein Umschlag war wie folgt adressiert: „Personalabteilung für Lohnempfänger!“ Leider fehlte die Postleitzahl. Welche Stelle mag der Adressant gemeint haben — die Perso-

nalabteilung für Lohnempfänger 302 Hamborn, 600 Ruhrort oder gar 850 in Hüttenheim?

Jeder ist an einer schnellen und prompten Postzustellung interessiert. Deshalb sollte man die Postleitzahl beim Adressieren von werksinternen Postsendungen nie vergessen. Immerhin haben die Männer der Werkpost über 260 000 Postsendungen im Monat oder Tag für Tag zehntausend zu bearbeiten. Wenn sich dabei Schwierigkeiten bei den Adressen ergeben, wird für diejenigen, welche diese Post weiterleiten und zustellen müssen, selbst in den neuen Räumen die Arbeit unnötig schwer — abgesehen davon, daß unvollständig adressierte Briefe oft erst über viele Irrwege und daher mit großem Zeitverlust an die richtige Stelle gelangen.

WILHELM KAPICZA
Betriebsleiter
Betriebswirtschaft Ham-
born — 16. Februar



Aller Anfang ist schwer. Das gilt besonders für den Eintritt in das Berufsleben. Für Wilhelm Kapicza, der am 16. Februar sein Goldjubiläum feierte, liegt das nun schon über fünfzig Jahre zurück. Damals, am 16. Februar 1923, begann er als Laufjunge im Martinwerk I der ATH in Hamborn. Fünf Jahre später erfolgte ein Wechsel zur Betriebswirtschaft, wo Wilhelm Kapicza dann bis zuletzt tätig war. Zunächst mußte er sich als Kartenschreiber bewähren. Seit 1934 war er als Vorarbeiter tätig. Die Ernennung zum Meister wurde 1938 ausgesprochen, die Bestätigung zum Obermeister erfolgte neunzehn Jahre später. Seit 1968 war Wilhelm Kapicza als Be-

triebsleiter in der Betriebswirtschaft tätig. Am 30. September 1972 ging er in Pension. In jungen Jahren hatte der Segelflugsport für ihn besonderen Reiz. Als rüstiger Goldjubilär unternimmt er in Zukunft häufig Spaziergänge, um sich fit zu halten. Auch Fahrten ins Grüne werden viel Freizeit ausfüllen, da seine Verbundenheit zur Natur groß ist. Der geplante Sommerurlaub nach Meran erweckt bereits verständliche Vorfreude.

JOSEF KNAPPSTEIN
Ausgeber
Bandverzinkung Finnen-
trop — 1. April



Der Goldjubilär, das älteste unter acht Geschwistern, hätte nach der Volksschule 1923 gern — wie später seine jüngeren Brüder — einen Beruf erlernt. Das war jedoch nicht möglich. Denn sein Vater war froh, daß sein Sohn endlich mithelfen konnte, die zehnköpfige Familie zu ernähren. Er brachte ihn bei unserer Rechtsvorgängerin, der Firma Wolf Netter & Jacobi-Werke KG, Werk Christenhütte in Maumke, als Schrottbinder an der Blechschere unter. Später wurde er Abzeichner und Vorschneider. Nach Stilllegung des Werkes 1929 als Vorschneider zum Schwesternwerk in Finnertrop versetzt, war er hier tätig, bis er 1940 zum Wehrdienst einberufen wurde. Nach seiner Rückkehr aus der russi-

sehen Kriegsgefangenschaft wurde er Erster Scherenmann. Diese Tätigkeit übte er bis 1965 aus und übernahm, nachdem er 1963 sein vierzigjähriges Dienstjubiläum gefeiert hatte, leichtere Arbeiten als Ausgeber im Magazin. Am 31. 3. 1972 trat er im Rahmen des Sozialplanes in den Ruhestand. Von Langeweile wird er nicht geplagt, da er sich nun mit besonderer Hingabe der Pflege seines Eigenheimes widmet.

WILLI HARTUNG
Vorarbeiter
Erhaltungsbetrieb/Hoch-
ofen Hamborn — 3. April



Die wechselvollen Zeiten eines halben Jahrhunderts gehören der Vergangenheit an. Man zieht Bilanz und sieht dann alles mit ganz anderen Augen. Das ist auch die Meinung von Willi Hartung. Aus gesundheitlichen Gründen ließ er sich schon im vergangenen Jahr am 30. Juni in den Ruhestand versetzen. Inzwischen geht es ihm wieder besser. Guten Mutes will er am 3. April im Kreise seiner Familie das goldene Arbeitsjubiläum feiern. Im ostpreußischen Neidenheim ist Willi Hartung geboren. Bald darauf verzogen die Eltern nach Hamborn, weil es dort bessere Arbeitsmöglichkeiten gab. In der Elektrozentrale der ATH in Hamborn ließ sich Willi Hartung als Elektriker ausbilden. Nach bestan-

dener Prüfung führte er diesen Beruf, bis auf die Unterbrechung der Soldatenzeit und Gefangenschaft, im gleichen Betrieb aus. Als Betriebsmonteur schaffte er seit 1953 in der Sintererei. Drei Jahre später erfolgte der letzte Arbeitsplatzwechsel. Im Erhaltungsbetrieb Hochofen betätigte sich Willi Hartung bis zu seiner Pensionierung. Sein Interesse für Sport ist groß und mit Bastelarbeiten beschäftigt er sich noch häufig.



MAX UHRNER
Maschinist
Elektrobetrieb/Walzwerk
Hamborn — 4. April

Für Max Uhrner hatte die vergangene Silvesterfeier deshalb einen besonderen Akzent, weil mit dem letzten Tag des Jahres 1972 auch sein Dienst auf der Hütte in Hamborn

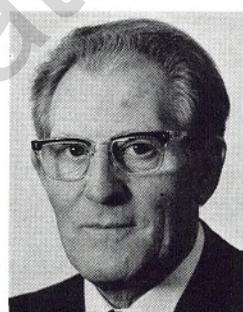
endete. Die verhältnismäßig kurze Zeit im Ruhestand ist ihm bisher bestens bekommen. Seine gesundheitlich gute Verfassung beweist das. Am 24. Juli 1908 ist Max Uhrner im niederschlesischen Oberlangensielau geboren. In Hamborn ging er zur Schule und am 4. April 1923 begann für ihn als Hilfsarbeiter in der Schraubenfabrik im Hamborner Werk der „Ernst des Lebens“. Seit 1927 war er als Manganfahrer im Thomaswerk tätig. Kriegsdienst und Gefangenschaft forderten eine Arbeitsunterbrechung von sechs Jahren. 1949 war Max Uhrner für kurze Zeit beim Werkschutz. Er fand dann wieder eine Betätigung im Thomaswerk als Steuermann. Im Jahre 1964 wurde er dem Elektrobetrieb Walzwerk zugeteilt. Dort verrichtete er seine Arbeit als Maschinist bis zu seinem Ausscheiden. Mit Spaziergängen will sich Max Uhrner beweglich halten. Oft besucht er seine Gartenfreunde, um mit ihnen in fröhlicher Runde zu plaudern.



MAX BAHR
Wächter
Werkschutz/Ruhrort
5. April

Allen Grund zur Freude hat der beim Werkschutz beschäftigte Wächter Max Bahr. Am 5. April wird

er sein goldenes Arbeitsjubiläum feiern. Seine letzte Schicht absolviert er bereits einen Monat nach dem 65. Geburtstag. Am 11. Mai 1908 in Bruckhausen geboren, nahm er am 5. April 1923 seine Tätigkeit bei der ATH in Hamborn auf. Nach einiger Zeit wechselte er zum Werk Ruhrort und war hier ständig als Scheren-Vorarbeiter an der Blockstraße II (später Kontistraße) beschäftigt. Im Herbst 1971 kam er dann zum Werkschutz. Sein Sohn und die Schwieger-tochter sind ebenfalls bei der ATH tätig. Es sind schon jetzt Pläne vorhanden, wie er als Pensionär die Freizeit zweckmäßig gestaltet. In der grünen Oase des nahe gelegenen Mattlerbusches will Max Bahr mit seiner Gattin viele Spaziergänge unternehmen und sich entspannen. Der ehemalige Fußballer erfreut sich heute gern an Unterhaltungsmusik. Den Genuß von guten Zigaretten und gepflegtem Bier weiß der Jubilär ebenfalls zu schätzen.

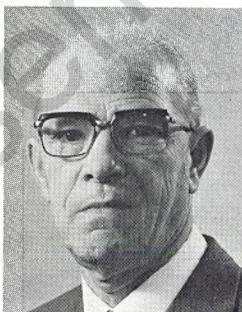


JOHANN KÖSTERHERM
Ausgeber
Reserveteilager Duisburg-
Süd — 6. April

Fünf Jahrzehnte sind eine lange Zeit, die jedoch, wenn sie so bewegt waren wie das letzte halbe

Jahrhundert, im Nachhinein fast wie im Flug vergangen sind. So ist es auch bei Johann Kösterherm, der am 6. April sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern kann. Im Jahre 1909 in Angermund geboren, brachte er seine Kindheit in einer noch ländlichen Idylle. Nach seiner Schulzeit ging er zu den Hahn-schen Werken. In jenen Tagen waren Arbeitsplätze knapp, und mit Lehrstellen war es noch schlechter bestellt. So war Johann Kösterherm froh, den Beruf des Ankerwicklers erlernen zu können. Er übte diesen Beruf nach Ende seiner Lehrzeit bis 1929 aus und wurde dann für über ein Jahrzehnt Kranführer. In der Folgezeit wechselte dieser Goldjubilär seine Tätigkeit und wurde Krankkontrollleur und später Materialausgeber. Vor einigen Monaten ging er mit Hilfe des Sozialplans in den vorzeitigen Ruhestand, der diesem von manchen Interessen beseelten Hültenmann viel Freude macht.

ARTUR HAUCK
Motorfahrer
Walzwerk I Hamborn
9. April



Die Familie Hauck kam 1921 aus Metz in Lothringen nach Hamborn, weil es bei der ATH noch Arbeitsplätze gab. Bemerkenswert ist, daß Vater Hauck sofort in den Dienst der Hütte trat. Sein Sohn Artur folgte ihm schon zwei Jahre später. Am Tage seines fünfzigjährigen Arbeitsjubiläums wird sich Artur Hauck daran vermutlich besonders erinnern. Seine erste Beschäftigung fand er als Röllgangfahrer im Walzwerk I. Diese Arbeit führte er ohne Unterbrechung bis zum Schluß des Zweiten Weltkrieges aus. Nach 1945 benötigte die Bauabteilung viele Kräfte mit handwerklicher Erfahrung für den Wiederaufbau. So kam es, daß der Walzwerker Hauck in einer Dachdeckergruppe in luftigen Höhen arbeitete. Er wußte sich aber auch

in dieser ungewohnten Tätigkeit zu bewähren. Seit 1953 stand er wieder auf der Steuerbühne als Motorfahrer im Walzwerk I. Bis zu seinem Ausscheiden am 17. Oktober 1972 erfüllte er auf diesem Arbeitsplatz seine Pflicht. Das Interesse für Fußballspiele ist auch jetzt noch sehr groß. Früher hat er selbst gekickt. Zum Mattlerbusch zieht es Artur Hauck in Zukunft noch stärker. Er ist ein Freund der Natur.

KARL KERSTEN
Kaufm. Angestellter
Betriebskrankenkasse
Hamborn — 9. April



In die große Schar der Goldjubilare reiht sich auch bald Karl Kersten ein. An seinem Jubiläumstag, dem 9. April, werden vermutlich auch bei ihm viele Erinnerungen an wechselvolle Zeiten wach. Am 5. Oktober 1908 in Ginderich (Kreis Moers) geboren, besuchte er nach einem Wohnungswechsel in Beek die Schule. Da sein Vater bei der ATH in Hamborn beschäftigt war, lag es nahe, daß auch für Karl Kersten das Berufsleben in diesem Werk begann. Die Tätigkeit als Laufjunge war nur von kurzer Dauer. Im Büro der Eisenbahn-Werkstatt absolvierte Karl Kersten eine kaufmännische Lehre. Bis 1929 war er in diesem Betrieb auch als kaufmännischer Angestellter tätig. Eine betriebliche Umstrukturierung be-

wirkte einen zwischenzeitlichen Wechsel zum Büro des Zurichtungsbetriebes. Seit 1935 ist er, bis auf eine vierjährige Unterbrechung durch die Soldatenzeit, ständig in der Betriebskrankenkasse Hamborn als kaufmännischer Angestellter im Dienst. Karl Kersten ist leidenschaftlicher Angelportier und sammelt Briefmarken. Mit Schwimmen hält er sich gesund und tritt nach seinem 65. Geburtstag in den Ruhestand.

WALTER KÜPPER
Techn. Angestellter
Ingenieur-Abteilung
Hamborn — 17. April



Als Walter Küpper im vergangenen Jahr am 30. Juni in Pension ging, mußte er sich zunächst an den gemäßigteren Rhythmus des Alltags gewöhnen. Inzwischen hat er „umgeschaltet“ und weiß das Leben im verdienten Ruhestand zu schätzen. Sein Wohlbefinden ist gut. Nun freut er sich auf den 17. April, den Tag seines Goldjubiläums. Am 2. März 1909 wurde Walter Küpper in Wesel geboren und ging nach der Schulentlassung in die Schlosserlehre, die er in der Mechanischen Hauptwerkstatt in Hamborn absolvierte. Im Elektrobetrieb des Walzwerkes führte er wechselweise Arbeiten als Schlosser, Elektriker, Betriebsmonteur und Kranführer

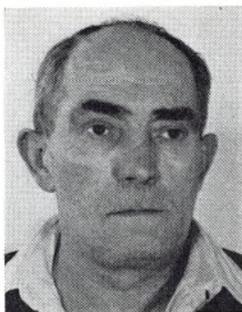
aus. Im Jahre 1953 kam Walter Küpper in den Elektrobetrieb der Stahlwerke, war dort als Betriebsmonteur, Vorarbeiter und seit 1964 als Technischer Angestellter beschäftigt. Seinen letzten Beruf übte er seit 1967 bis zu seiner Entlassung in der Ingenieurabteilung aus. Sehr viel Freizeit verbringt Walter Küpper jetzt in seinem Bastelraum, wo er sich mit Holzarbeiten beschäftigt. Auch das Angeln macht ihm viel Spaß.



FRANZ KÖSTERHERM
Schweißer — Schlosserei
Großenbaum — DU-Süd
8. April



VALERIAN GLODZINSKI
1. Oberwachmann
Werkschutz Hamborn
29. April



ERNST FÖLLNER
Qualitätsbeobachter
Bandverzinkung Finnen-
trop — 2. Mai



WILLI MAAG
Kfm. Angestellter
Bandverzinkung Finnen-
trop — 2. Mai



KARL SCHULTE
Scherenmann
Bandverzinkung Finnen-
trop — 2. Mai



FRIEDRICH KRACHT
Vorarbeiter
Versorgungsbetrieb I
Ruhort — 6. Mai

25 JAHRE IM DIENST

Werke Hamborn, Bruckhausen und Beckerwerth

Hans Josef Altbürger, Meister, Block- und Profilmalzwerk, 1. April
Karl Bartkowiak, Meister, Ingenieurabteilung, 1. April
Rolf Bauer, Gruppenleiter, Verkauf P, 1. April
Hubert Bell, Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabteilung, 1. April
Karlheinz Beran, Vorarbeiter, Zentrale Reparaturabteilung, 1. April
Winfried Elshoff, Konstrukteur, Neubaubteilung, 1. April
Heinz Fingerholz, Sachbearbeiter, Qualitätswesen, 1. April
Heinz Gehrmann, Sachbearbeiter Ingenieurabteilung, 1. April
Egon Gerigk, Elektriker, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. April
Horst Himmel, Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. April
Wilhelm Homann, Meister, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth, 1. April
Horst Kalbfell, Meister, Fernmeldetechnische Abteilung, 1. April
Ernst Kapellner, Kolonnenführer, Versorgungsbetrieb, 1. April
Aloysius Kempfiak, Wickler, Zentrale Werkstätten, 1. April
Gustav Krajewski, Elektriker, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 1. April
Gerhard Palm, Schlosser, Versorgungsbetrieb, 1. April
Paul Pfingsten, Sachbearbeiter, Verkauf G, 1. April
Heinz Pour, Kolonnenführer, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. April
Helmut Reiter, Auswerter, Qualitätswesen, 1. April
Siegfried Rosenblatt, Schlosser, Versorgungsbetrieb I, 1. April
Winfried Schütz, Tagesmeister, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. April
Karl Senk, Prüfungsleiter, Zentralrevision, 1. April
Horst Seyda, Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. April
Karlheinz Staniewski, Dreher, Zentrale Werkstätten, 1. April
Friedrich Theves, Schlosser, Zentrale Reparaturabteilung, 1. April
Günter Wilhelmus, Gruppenleiter, Verkauf P, 1. April
Rudi Wolf, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 1. April
Manfred Balkow, Maschinist, Versorgungsbetrieb, 2. April
Wilhelm Pillekamp, Prüfer, Zentrale Werkstätten, 2. April
Hans-Joachim Jung, Qualitätsbeobachter, Qualitätswesen, 5. April

Theodor Küppens, Qualitätsbeobachter, Qualitätswesen, 12. April
Werner Gaczanski, Meister, Zentrale Werkstätten, 18. April
Kurt Stärker, Schlosser, Zentrale Werkstätten, 18. April
Alfons Denters, Schichtmeister, Erhaltungsbetrieb Hochofen Hamborn, 26. April
Hermann Süßbrack, Abteilungsleiter, Verkauf G, 1. Mai
Kurt Nienkämper, 2. Sägemann, Fertigstraße I, 3. Mai
Heinz Witt, Vorarbeiter, Erhaltungsbetrieb Beckerwerth, 5. Mai
Gerhard Lukas, Kranführer, Erhaltungsbetrieb Bruckhausen, 10. Mai
Johann Privsek, Waschraumwärter, Soziale Betriebsseinrichtung II, 11. Mai
Friedrich Link, Kalkulator, Betriebswirtschaft, 21. Mai

Betriebesbereich Duisburg-Süd

Günter Kowarsch, Kran-
schlosser, Schlosser-
Stützpunkt, 1. April
Ernst Laurien, Abteilungs-
vorsteher, Techn. Da-
tenverarbeitung, 1. April
Karl Mischo, Kolonnen-
führer, El. Erhaltung,
1. April
Emil Schaarschmidt, Ober-
monteur, Elektrobetrieb
Großenbaum, 1. April
Helmut Schlechter, Vor-
arbeiter, Schlosserei
Großenbaum, 1. April
Helmut Voigt, Dreher,
Schlosser-Stützpunkt,
1. April
Walter Wohlgefahr, 1. Ver-
lader, Breitflach-
walzwerk I, 1. April
Hermann Zwartjes, Mei-
ster, Erhaltungsbetrieb
DU-Süd, 1. April
Joachim Krüger, 2. Ver-
lader, Blechwalzwerk,
3. April
Alfred Baumann, Betr.-
Chef, Erhaltungsbetrieb
DU-Süd, 6. April
Hubert Wienert, Schlos-
ser, Mech. Erhaltung,
7. April
Friedrich Olbrich, Heil-
gehilfe, Werksärztlicher
Dienst, 15. April
Wilhelm Römer, Kaufm.
Angestellter, Erhal-
tungsbetrieb DU-Süd,
23. April
Karl-Heinz Breitkreuz,
Steuer, Blechwalzwerk,
3. Mai
Rudolf Hendel, Revisor,
Breitflachwalzwerk I,
9. Mai
Max Philip, 1. Ver-
lader, Blechwalzwerk, 12. Mai
Reinhard Groß, Querzei-
chner, Blechwalzwerk,
13. Mai
Heinrich Baum, Kranober-
maschinist, Kranbetrieb,
24. Mai

Kokerei August Thyssen

Günter Bauer, Kolonnen-
führer, 1. April

Walter Hesse, Schlosser,
1. April
Joachim Krüger, Vorar-
beiter, 1. April
Helmut Michelk, Betr.-
Schlosser, 2. April
Manfred Rolke, Bedie-
nungsmann, 24. April

Bandverzinkungsanlage Finnentrop

Tilla Janßen, Putzfrau,
2. April
Paul Klein, Kaufm. Ange-
stellter, 2. April
Ernst Schöttler, Dreher,
5. April

Walzwerk „Grillo Funke“ GmbH

Artur Ballnus, Elektriker,
1. April
Lambert Goertz, Kalku-
lator, 1. April
Horst Lenhard, Schlosser,
1. April
Hubert Parreuter, Schlos-
ser, 1. April
Winfried Pendzich, Schlos-
ser, 1. April
Siegfried Wach, Schlos-
sermeister, 1. April
Alfred Markuse, Glüher,
14. April
Josef Mysliwicz, Feuer-
wehrmann, 14. April
Werner Renker, Glüher,
13. Mai

Werk Ruhort

Bernhard Bartkowiak,
2. Stahlbauschlosser,
Werkstätten, 1. April
Werner Betram, qual.
Walzendreher, Walzen-
dreherei, 1. April
Karl Bühren, qual. Stahl-
bauschlosser, Werk-
stätten, 1. April
Martha Burtscheidt, kaufm.
Angestellte, Sozialab-
teilung, 1. April
Wolfgang Cordewener,
qual. Walzendreher,
Walzendreherei, 1. April
Karl-Heinz Dammann, Ko-
lonnenführer Autoschlos-
ser, Werkstätten,
1. April
Rolf Eckerskorn, Meister,
Erhaltungsbetrieb Stahl-
werke-Walzwerke,
1. April
Wilfried Engeln, Kalku-
lator und Arbeitsvorbereiter,
Betriebswirtschaft, 1. April
Ferdinand Fink, Vorar-
beiter Stahlbauschlosser,
Werkstätten, 1. April
Werner Forzpaniak, qual.
Zimmermann, Werkstät-
ten, 1. April
Otto Gerull, qual. Meß-
und Regelmanieur, Er-
haltungsbetrieb Stahl-
werke-Walzwerke,
1. April
Karl-Heinz Gourtz, Kran-
führer, Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke-Walz-
werke, 1. April
Heinrich Grothe, Techni-
ker, Erhaltungsbetrieb,
Stahlwerke-Walzwerke,
1. April
Friedrich Herre, Kolon-
nenführer, Schlosser,
Erhaltungsbetrieb Stahl-
werke-Walzwerke,
1. April
Wolfgang Herrmann, Mei-
ster, Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke-Walzwerke,
1. April

Franz Hesshaus, Vorar-
beiter Betriebschlos-
ser, Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke-Walzwerke,
1. April
Kurt Heuwing, Meß-
Steuer- und Regeltech-
niker, Energieabteilung,
1. April
Manfred Hillen, Vorar-
beiter, Elektriker, Er-
haltungsbetrieb Hoch-
ofen, 1. April
Johannes Hoffmeister,
Vorarbeiter, Feinmecha-
niker, Werkstätten,
1. April
Karl-Heinz Höhling, Vor-
arbeiter, Betriebsselek-
triker, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. April
Reinold Höhnen, Ausbil-
der, Technisches Ausbil-
dungswesen, 1. April
Rolf Jakobs, qual. Wick-
ler, Werkstätten,
1. April
Franz Kahr, Kalkulator,
Betriebswirtschaft, 1. April
Werner Klein, qual. Dre-
her, Werkstätten,
1. April
Karl-Heinz Kocerka,
1. Maschinenarbeiter,
Werkstätten, 1. April
Ludwig Kreienberg, qual.
Betriebsselektiker, Ener-
giewirtschaft u. Daten-
technik, 1. April
Karl-Heinz Kubach, Vor-
arbeiter Rohrschlosser,
Werkstätten, 1. April
Günter Kunz, Arbeitsvor-
bereiter, Betriebswirt-
schaft, 1. April
Georg Mayer, Vorar-
beiter Betriebsselektiker,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofen, 1. April
Gerhard Mertens, qual.
Schlosser, Forschung,
1. April
Johann Muders, Blasen-
meister, Oxygenstahlwerk,
1. April
Hans-Günter Pauers, Kal-
kulator, Arbeitsvorbe-
reiter, Betriebswirt-
schaft, 1. April
Friedrich Peterleit, 1. Be-
triebsselektiker, Erhal-
tungsbetrieb Stahlwer-
ke-Walzwerke, 1. April
Hermann Peters, Betriebs-
schlosser, Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke-Walzwerke,
1. April
Helmut Pfeiffer, Vorar-
beiter Wickler, Werkstät-
ten, 1. April
Hermann Pull, qual. Wal-
zendreher, Walzendre-
herei, 1. April
Reinhold Raschdorf, 1. La-
gerverwalter, Lagerver-
waltung, 1. April
Wolfgang Reinders, Ko-
lonnenführer Werkzeug-
macher, Werkstätten,
1. April
Walter Roehl, qual. Be-
triebsselektiker, Erhal-
tungsbetrieb Stahlwer-
ke-Walzwerke, 1. April
Friedel Rotter, Vorar-
beiter Betriebsselektiker,
Erhaltungsbetrieb Stahl-
werke-Walzwerke,
1. April
Hans Saling, 1. Maurer,
Werkstätten, 1. April
Friedhelm Scheffler, Kran-
führer, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 1. April

Herbert Schmitz, 1. Be-
triebschlosser, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen,
1. April
Hubert Schmitz, Vorar-
beiter Schlosser, Erhal-
tungsbetrieb Hochofen,
1. April
Wilfried Schumacher, Fein-
mechaniker, Werkstät-
ten, 1. April
Erich Thielen, 1. Stahl-
bauschlosser, Werk-
stätten, 1. April
Georg Tschentscher, Kal-
kulator Arbeitsvorbere-
iter, Betriebswirtschaft,
1. April
Heinrich Tümmernann,
qual. Schlosser, Werk-
stätten, 1. April
Hans van de Sand, qual.
Schlosser, Werkstätten,
1. April
Wilhelm Wagener, qual.
Dreher, Werkstätten,
1. April
Theodor Walter, Kolon-
nenführer Schlosser,
Werkstätten, 1. April
Karl Wuhlen, Stoffwärter,
Stoffwirtschaft, 2. April
Gisela Dybizbanski,
kaufm. Angestellte, Ab-
nahme, 5. April
Wilhelm Schweitzer,
1. Einsetzer, Walzwerke
Fertigstraße, 5. April
Heinrich Lauber, Maschi-
nist, Erhaltungsbetrieb
Stahlwerke-Walzwerke,
6. April
Wilhelm Lemm, Steuer,
Walzwerke Zurichtung
Straße 2, 6. April
Wilhelm Martini, 2. Schlei-
fer, Werkstätten,
8. April
Karl Rühl, 1. Wachmann,
Werkschutz, 8. April
Ferdinand Dawirs, Ober-
meister, Werkstätten,
9. April
Heinz Schmitz, Maschinist,
Versorgungsbetrieb III,
12. April
Gerhard Bolz, 1. Steuer,
Walzwerke Zurichtung
Straße 1, 19. April
Günter Jakubowski, qual.
Dreher, Werkstätten,
19. April
Johann Toszkowski, Steu-
rer, Walzwerke Block-
straße 2, 20. April
Paul Blasius, 1. Aufberei-
ter, Nordhafen, 26. April
Otto Gnußche, 1. Aufbe-
reiter, Nordhafen,
26. April
Arthur Sass, Sinterarbei-
ter, Sinterel, 26. April
Egon Puziak, Kolonnen-
führer Leitungsreiner,
Hochofen, 28. April
Hans Schmidt, Wächter,
Werkschutz, 28. April
Edmund Lukaszewski,
1. Stahlbauschlosser,
Werkstätten, 28. April
Michael Herrmann, Steu-
rer, Hochofen, 30. April
Anneliese Köllen, kaufm.
Angestellte, Energieab-
teilung, 30. April
Heinrich Kueck, Vorar-
beiter, Hochofen, 30. April
Werner Petermann, kaufm.
Angestellter, Lagerver-
waltung, 30. April
Hugo Comes, Revisor,
Werkstätten, 3. Mai
Heinz Maschewski, qual.
Elektriker, Energieabtei-
lung, 3. Mai
Robert Schuster, Meister,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofen, 3. Mai

Alfred Kummer, Meister,
Sinteranlage, 7. Mai
Ernst Becker, Stoffwärter,
Stoffwirtschaft, 8. Mai
Wilhelm Vogelgesang,
Waschraumwärter, Be-
legschräume, 13. Mai
Theodor Koch, Meister,
Erhaltungsbetrieb Hoch-
ofen, 14. Mai
Günter Raskopf, 1. Wal-
zenbauer, Walzwerke
Zurichtung Straße 1,
14. Mai
Theodor Lindscheid, Ober-
maschinist, Erhaltungsbetrieb
Hochofen, 19. Mai
Josef Schmitz, 1. Ver-
lader, Walzwerke Fein-
straße, 20. Mai
Friedrich Schrupp, Tief-
ofenmann, Walzwerke
Blasstahlwerk Straße 1,
20. Mai
Franz Koehn, Verbind-
ungsmann, Walzwerke
Blasstahlwerk Straße 2,
24. Mai
Gerhard Richter, 1. Be-
triebsselektiker, Erhal-
tungsbetrieb Stahlwer-
ke-Walzwerke, 26. Mai
Hans Wolsing, 1. Maga-
zinausgeber, Lagerver-
waltung, 26. Mai
Bernhard Kretzmann, Vor-
arbeiter Schlosser,
Werkstätten, 31. Mai

Werk Hüttenbetrieb

Florian Gawel, Schmelz-
meister, Hochofen,
7. Mai
Otto Kummel, Ober-
schmelzer, Hochofen,
7. Mai
Michael Biszko, 1. Sinter-
arbeiter, Hochofen,
19. Mai
Josef Müller, Apparate-
wärter, Hochofen,
22. Mai

DIAMANTENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute David Grasteit,
Homburg, Ottostr. 163a,
12. April
Eheleute Gerhard Brüggemann, Duisburg-Meiderich,
Baustr. 48,
10. Mai
**Eheleute Johann Scher-
weit**, Duisburg-Beeck,
Wasserstr. 26, 17. Mai

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

Eheleute Max Ramonat,
Duisburg-Hamborn,
Kuhkamp 50, 1. April
Eheleute Josef Osterhold,
Dinslaken, Berliner Str.
Nr. 16, 4. April
**Eheleute Theodor Nuß-
baum**, Duisburg-Laar,
Turmstr. 21, 7. April
Eheleute Erich Lenz, Duis-
burg-Beeck, Prinz-Fried-
rich-Karl-Str. 6, 14. April
Eheleute Wilhelm Löffert,
Duisburg-Beeck, Karl-
Albert-Str. 13a, 14. April
Eheleute Paul Bühren,
Duisburg-Meiderich,
Meitzer Str. 6, 21. April
Eheleute Josef Palm, Dins-
laken, Julius-Kalle-Str.
Nr. 46, 26. April
Eheleute Wilhelm Bankert,
Duisburg-Hamborn, Leo-
str. 10, 28. April

In erstaunlicher geistiger Frische und gesundheitlich guter Verfassung feierte Heinrich Schmitz die Vollendung seines neunzigsten Lebensjahres am 11. Januar. Im Kreise seiner Familienangehörigen und Bekannten gab er viele launige Erinnerungen zum besten und sorgte dafür, daß sein Ehrenlag besonders stimmungsvoll verlief. Zu den Gratulanten gehörten fünf Enkel und drei Urenkel. Am 11. Januar 1883 wurde Heinrich Schmitz in Meiderich geboren. Als Siebzehnjähriger nahm er am 14. Juni 1900 in Ruhrort seine Tätigkeit als Dreher auf. In der Mechanischen Hauptwerkstatt hat er dann ein halbes Jahrhundert hinter der Drehbank seine Arbeit verrichtet. Am 29. Februar 1952 trat er in den Ruhestand, den er bei seiner

Tochter in Neudorf verbringt. An den täglichen Ereignissen nimmt er noch lebhaft Anteil. Die gute Zigarre und das Schnäpschen gehören zum Tageskonsum. An seinem Geburtstag überbrachte Kurt Kiwitl für die Sozialabteilung Ruhrort die Gratulation der ATH.



95 JAHRE
FRANZ NAUJOKS

Als Franz Naujoks am 22. Januar seinen 95. Geburtstag feierte, hatte sich ein stattlicher Kreis von Gratulanten eingefunden. Schon früh am Morgen begann das große Händeschütteln. In guter Verfassung überstand der in Meiderich wohnhafte „Opa“ Naujoks seinen Ehrentag, der erst zur späten Stunde zu Ende ging. Der am 22. Januar 1878 geborene Altersjubilair ist in Ostpreußen geboren. Nach dem Militärdienst kam er von Insterburg nach Duisburg. Er arbeitet zunächst in Mülheim, fand aber schon bald im jetzigen

Werk Ruhrort, damals noch Rheinische Stahlwerke, einen Arbeitsplatz. Im Ersten Weltkrieg hat Franz Naujoks vier bittere Jahre als Frontsoldat miterlebt. Nach seiner Rückkehr nahm er seine Tätigkeit in Ruhrort wieder auf. Als Vorarbeiter hat er insgesamt 28 Jahre im Martinwerk geschafft. Ende 1943 ging er in Pension. Trotz seines hohen Alters ist er auch heute noch rüstig und raucht täglich ausgiebig aus seiner langen Pfeife. Auch beim Skat mischt er noch manchmal mit. Die Glückwünsche der ATH an seinem 95. Geburtstag überbrachte Kurt Kiwitl von der Ruhrorter Sozialabteilung.

Dr. Rieskamp †

Im Alter von fünfzig Jahren wurde Betriebsdirektor Dr.-Ing. Karl-Heinz Rieskamp, der Werkleiter des Bereiches Duisburg-Süd der ATH, im Dezember 1972 plötzlich aus der Mitte der Werksgemeinschaft gerissen. Fast zwei Jahrzehnte hat er im Dienst des Unternehmens gestanden.

Bei seiner Beisetzung würdigte Vorstandsmitglied Dr. Zimmermann die Verdienste des Verstorbenen, der als Fachmann auf dem Gebiet der Flachstahl-Erzeugung den Neubau des Werkes Beeckerwerth maßgeblich mitgestaltete, nachdem er zuvor zwei Jahre lang als Assistent von Hüttendirektor Dr. Michel die entscheidende Zeit des Wiederaufbaus der ATH und vor allem den Anfang der

Flachstahl-Produktion im Warmbreitbandwerk I erlebt habe.

Das fachliche Können, die Führungsqualitäten und das ausgeglichene Wesen von Dr. Rieskamp hätten entscheidend dazu beigetragen, daß nach Übernahme der Mannesmann-Walzwerke Belegschaft und Werk so rasch in die ATH hätten integriert werden können. Frau Dr. Rieskamp, den Kindern und der Familie sprach Dr. Zimmermann im Namen des Unternehmens und der Belegschaften herzliche Anteilnahme aus.

Karl-Heinz Rieskamp, 1922 in Bochum geboren, begann 1948 nach fünfjährigem Wehrdienst und anschließender zweijähriger Kriegsgefangenschaft in Clausthal mit dem Studium des Eisenhüttenwesens, das er 1952 mit dem Diplomexamen abschloß. Drei Jahre blieb er dann noch als wissenschaftlicher Assistent an der Bergakademie, promovierte „magna cum laude“ und kam im September 1955 zur ATH.

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

Werke Bruckhausen/Beeckerwerth/Hochhofenwerk Hamborn		geb.	gest.
HASSELBACH, Cornelis	Pensionär (Bürstenmacher, Bürstenmacherei)	1907	
FLICK, Gustav	Pensionär (Obermeister, Blockbrammenstraße)	1897	24. Nov.
KNOPS, Peter	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1885	1. Jan.
WENTZEL, Friedrich	Pensionär (Transportarbeiter, Magazin)	1898	1. Jan.
KULICZAK, Alexander	2. Packer, Verzikung I	1922	7. Jan.
WIEBUS, Wolfgang	Pensionär (Kaufm. Angestellter, Techn. Verwaltung)	1928	12. Jan.
COLLINA, Dino	Kaufm. Angestellter, Warmbandwerk I	1923	14. Jan.
MULLER, Hermann	Pensionär (Kaufm. Angestellter, Magazin)	1893	14. Jan.
BARTEL, Ludwig	Pensionär (Kranführer, Kranbetrieb)	1899	17. Jan.
LEMANCZYK, Paul	Scherenmaschinist, Brammenstraße II	1919	18. Jan.
KEPURA, Michael	Pensionär (Vorarbeiter, Walzwerk III)	1875	21. Jan.
SEYDA, Wilhelm	Pensionär (Waschraumwärter, Soz. Betr. Einrichtung II)	1904	24. Jan.
HOFFMANN, Erhard	Betr.-Techniker, Erhaltungsbetrieb Beeckerwerth	1916	26. Jan.
KONIG, Heinrich	Pensionär (Bote, Mechanische Werkstatt)	1887	28. Jan.
RUSEN, Hans	Konstruktionsingenieur, Neubaubteilung	1924	4. Febr.
Betriebsbereich Duisburg-Süd			
RIESKAMP, Dr., Karl-Heinz	Betriebsdirektor Werk Duisburg-Süd	1922	12. Dez.
Werk Ruhrort			
WOLLSEIF, Johann	Pensionär (Vorarbeiter, Belegschaffsräume)	1903	12. Dez.
WICHMANN, Theodor	Pensionär (Lagerarbeiter, Elektrobetrieb)	1896	22. Dez.
WENZEL, Valentin	Pensionär (Zurichter, Walzwerk)	1906	28. Dez.
STEINES, Aloys	Pensionär (Gruppenleiter, Lohnabrechnung)	1900	28. Dez.
SCHMIDT, Jakob	Pensionär (Waschraumwärter, Waschraumbetreuung)	1901	29. Dez.
SKICKI, Franz	Pensionär (1. Mischer, Sinterei)	1905	29. Dez.
RUMINSKI, Bernhard	Pensionär (Schrottlader, Martinwerk)	1908	1. Jan.
BRUNS, Johann	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Walzwerke)	1888	3. Jan.
KOSTERMANN, Johann	Pensionär (Verwieger, Versand)	1896	4. Jan.
LETTMANN, Karl	Pensionär (Vorarbeiter, Masch.-Betrieb Hochofen)	1900	6. Jan.
ALLES, Wilhelm	Pensionär (Bürogehilfe, Masch.-Betrieb)	1884	8. Jan.
WERNER, Richard	Pensionär (1. Betriebsschlosser, Masch.-Betr. Martinw.)	1898	8. Jan.
SCHROER, Paul	Pensionär (Stoffwärter, Stoffwirtschaft)	1904	10. Jan.
DANZBERG, Johannes	Pensionär (Speisewasseraufbereiter, Masch.-Betr. Kraftth.)	1899	12. Jan.
BAUER, Josef	Pensionär (Kranführer, Masch.-Betrieb Blasstahlwerk)	1895	13. Jan.
SCHEPERMANN, Peter	Pensionär (Vorarbeiter, Mech.-Hauptwerkstatt)	1899	14. Jan.
WOZNIAK, Leo	Pensionär (Produktionswart, Hochofen)	1913	14. Jan.
TEBORG, Georg	Pensionär (Schlosser, Masch.-Betrieb Krafthäuser)	1893	15. Jan.
FRANKEN, Theodor	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1905	16. Jan.
EHMANN, Johann	Pensionär (Elektriker, Erhaltungsbetrieb)	1910	18. Jan.
FRIESE, Wilhelm	Pensionär (Kolonnenführer, Mech.-Hauptwerkstatt)	1911	18. Jan.
MRULA, Josef	Pensionär (1. Gießer, Blasstahlwerk)	1903	22. Jan.
JÄGER, Johann	Pensionär (Schmelzer, Hochofen)	1907	24. Jan.
HEITKÄMPER, Josef	Pensionär (Maschinist, Masch.-Betrieb Krafthäuser)	1891	25. Jan.
NEIDEL, Wilhelm	Waschraumwärter, Belegschaffsräume	1917	26. Jan.
SAUDER, Heinrich	1. Maschinist, Erhaltungsbetrieb Hochofen	1924	29. Jan.
JENTZEN, Paul	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	1893	31. Jan.
STILLARIUS, Karl	Pensionär (Pumpenwärter, Wasserversorgung)	1897	1. Febr.
GNIDA, Johannes	Rangierer, Erhaltungsbetrieb Stahlwerke	1935	4. Febr.
Hochhofenwerk Hüttenbetrieb			
GÜNTHER, Franz	Pensionär (Verwieger, Hochofen)	1903	25. Dez.
GAJEWSKI, Paul	Pensionär (1. Schlosser, Erhaltungsbetrieb)	1902	14. Jan.
PACKEISER, Friedrich	Pensionär (Pfannenaufseher, Hochofen)	1888	27. Jan.

GOLDENE HOCHZEIT
FEIERN

- Eheleute Johann Giorga,** Duisburg-Hamborn, Knappenstr. 47, 12. Mai
- Eheleute Heinrich Kramptz,** Duisburg-Hamborn, Cornelißenstr. 18, 16. Mai
- Eheleute Karl Wagner,** 8491 Sattelpfeilstein, Haus Nr. 17 3/4, 19. Mai
- Eheleute Arnold Krüssenberg,** 424 Emmerich, Schützenstr. 14/1, 22. Mai
- Eheleute Peter Klaffen,** Walsum, Hooverstr. 41, 24. Mai
- Eheleute Joseph Goniciecha,** Duisburg-Meiderich, Voßstr. 9, 25. Mai
- Eheleute Hermann Schiller,** Duisburg-Hamborn, Wiesenstr. 58, 25. Mai

- 96 JAHRE ALT**
Wilhelm Bruchertseifer, Duisburg-Hamborn, Sandstr. 60, 5. Mai
- 93 JAHRE ALT**
Heinrich Stempel, Duisburg-Beeck, Fontaneinstr. Nr. 3, 10. April
- Heinrich Roosen,** Mülheim-Speldorf, Bloetterweg 52, 19. Mai
- 92 JAHRE ALT**
Karl Abramcitz, 5358 Bad Münstereifel-Iversheim, Buschhöhlenweg 2, 27. April
- 91 JAHRE ALT**
Wilhelm Trompeter, Homberg, Schillerstr. 14, 7. April
- 90 JAHRE ALT**
Heinrich Fischer, Moers-Asberg, Andreasstr. 18, 6. Mai
- 85 JAHRE ALT**
Laurenz Millett, Oberhausen-Sterkrade, Roßbachstr. 28, 3. April
- Markus Kleinhappel,** Duisburg-Neuenkamp, Rheinberger Ring 32, 25. April
- Julius Neubert,** Duisburg-Meiderich, Lösörter Str. 86, 4. Mai
- David Grasteit,** Homberg, Ottostr. 163a, 15. Mai
- Robert Koren,** Duisburg-Hamborn, Lothringer Str. 7, 19. Mai
- Arthur Merlitz,** Duisburg-Ruhrort, Schifferheimstr. 4, 20. Mai
- Jakob Knipscheer,** Duisburg-Hamborn, Hagelkreuzstr. 203, 24. Mai
- 80 JAHRE ALT**
Josef Gierschewski, Duisburg, Ackerfahre 70, 4. April
- Meta Schleusener,** 5628 Heiligenhaus, Tilster Str. 8, 6. April
- Wilhelm Moewes,** Duisburg-Hamborn, Bernhardtstr. 7, 10. April
- Matthias Hansen,** 414 Rheinhausen, Kreuzacker Altersheim, 15. April
- Paul Wickert,** Duisburg-Meiderich, Emmericher Str. 132, 20. April

- Georg Tragner,** Duisburg-Beeckerwerth, Walporzheimer Str. 56, 21. April
- Johann Weckers,** 4241 Millingen/Rees, Klosterstr. 3, 23. April
- Johann Mikolajczak,** Duisburg-Hamborn, Heinrichstr. 52, 24. April
- Josef Hirtz,** 7920 Heidenheim-Schnaitheim, Grasweizenstr. 12, 26. April
- Karl Jorczik,** Duisburg-Hamborn, Dahlstr. 98, 7. Mai
- Karl Obermann,** Duisburg-Meiderich, Salmstr. 27 II, 11. Mai
- Karl Obilers,** Dinslaken-Hiesfeld, Mittelfeldstr. Nr. 75, 13. Mai
- Wilhelm Schneider,** Duisburg-Beeck, Goekingstr. 7, 24. Mai

Kulturveranstaltungen
der Stadt Dinslaken

- 9. März: „Endspurt“, Komödie von Peter Ustinov (Schweizer Tournee-Theater, Basel).
- 11. März: „Simone, der Hummer und die Ölsardine“, Komödie von Jacques Deval (Neue Schaubühne, Salzburg).
- 13. März: „Wie man Karriere macht“, Komödie von Alexander N. Ostrowskij (Neue Schaubühne, Salzburg).
- 18. März: Konzert des VHS-Kammerorchesters Dinslaken (Vivaldi, Händel, Mozart, Hindemith und Haydn).
- 23. März: „Bürger Schippe“, Gesellschafts-Komödie von Carl Sternheim (Tournee-Theater Thespiskarren, Hannover).
- 25. März: „Plötzlich letzten Sommer“, Drama von Tennessee Williams (Bühne 64, Zürich).
- 26. März: „Die schöne Galathée“, Operette von Franz Suppée (Konzertdirektion Scholote).
- 1. April: „Johannes-Passion“ von Bach (Bach-Chor Dinslaken).
- 5. April: „Test-Test-Test“

PERSONALMAPPE

Zum 1. Februar traten folgende Veränderungen ein:
Als Nachfolger des verstorbenen Betriebsdirektors Dr. Rieskamp übernimmt Betriebsdirektor Robert die Leitung der „Walzwerke Duisburg-Süd“, zu denen nunmehr auch der Betrieb Finnen-trop gehört.
Die Leitung des Bereiches „Kaltbandwerk II und Weiterverarbeitung“ (Beeckerwerth) übernimmt Oberingenieur Heinrich Schmitz unter gleichzeitiger Ernennung zum Vertreter von Werksdirektor Dr. Koenitzer.
Die Leitung des Bereiches „Kaltbandwerk I und Weiterverarbeitung“ (Bruckhausen übernimmt Betriebschef Dr. Espenhahn.

Jahreshauptversammlung
der Jubiläumsvereinigung
Hamborn

Die Jahreshauptversammlung der Jubiläums-Vereinigung der August Thyssen-Hütte AG, Hamborn, findet am Freitag, 4. Mai, um 17.00 Uhr in der Aula der Berufsschule Hamborn, August Thyssen-Straße statt. Hierzu lädt der Vorstand alle Mitglieder ein.

von Paul Pörtner (Burg-hofbühne Dinslaken).
7. April: „Test-Test-Test“ (Burghofbühne Dinslaken).
Alle Veranstaltungen finden um 20 Uhr in der Aula des Mädchen-Gymnasiums statt.

