



Mail

Mitteilungsblatt

Werkzeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

XXIV. Jahrgang
21. April 1975

2





Mitteilungsblatt

Nr. 2 XXIV. Jahrgang 21. April 1975

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz Schriftleitung: Gerhard Franke

Layout: Peter Wewer Fotos: Agfa-Gevaert, W. Bertram, H. Bisges, J. Brefort, M. Heine

Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage	1	Wichtig für jedes Edelstahlwerk: Die Versorgung mit Säuren und Basen	9—11
Das Walzwerk berichtet: Vom Block zum Draht	2—5	Ehrung der Arbeitsjubilare	12—13
Aus der Fertigung der Magnetfabrik: Kennen Sie SIPERM?	5—6	100. Geburtstag von Hans Böckler: Vorbild und Verpflichtung	14
Wenn es knallt, ist es zu spät!	7	Geklickt — geglückt — gewonnen!	14
Ruhrfestspiele 1975	8	Ein lohnendes Ausflugsziel: Das „Westfälische Freilichtmuseum Technischer Kulturdenkmale“ in Hagen	15—16
MOSAİK Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen			

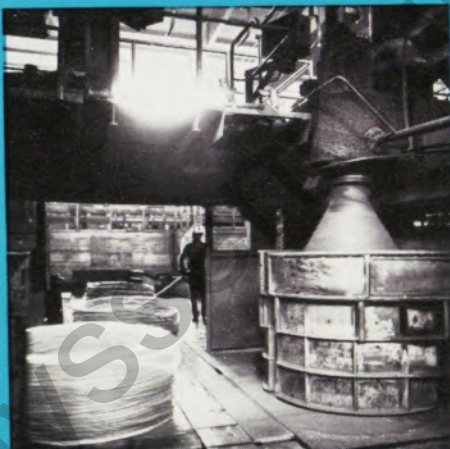
Titelseite

Unserem Mitarbeiter Hartmut Melzer entgeht nichts im zentralen Leitstand der Straße 5. Mit Hilfe der Monitore überwacht er die Öfen und den Knüppelinsatz.

Rückseite

Hochstapeln ist erlaubt — im Wartesaal der tausend Drahringe des Krefelder Werkes. Kein Problem für den Stapelkran.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Drahringe werden aus der Haspel geschoben. Der Weg vom Block zum Draht ist zu Ende. Er führte an vielen Arbeitsplätzen vorbei. Seite 2—5.



Etwa 1300 Mitarbeiter nahmen kürzlich an Schulungen teil, die der Sicherheit beim Umgang mit technischen Gasen sowie den entsprechenden Geräten dienen. Seite 7.



Die zuverlässige Versorgung unseres Werkes mit Säuren und Basen ist außerordentlich wichtig und verlangt den hiermit Beauftragten viel Sorgfalt ab. Seite 9—11.

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

Noch kein Konjunkturaufschwung

In der Bundesrepublik hält die Konjunkturschwäche an. Die Ursachen sind weltweit. Vor allem die Auslandsnachfrage nach westdeutschen Erzeugnissen nahm infolge der rückläufigen Wirtschaftsentwicklung in den westlichen Industriestaaten, auf die drei Viertel unseres Exports entfallen, weiter ab. Von der Nachfrage im Inland gehen noch keine genügend starken Impulse aus, um einen Wirtschaftsaufschwung herbeizuführen.

Die Investitionsgüterindustrie, zu der fast alle wichtigen Edelstahlverbraucher zählen, verzeichnete im Auslandsgeschäft im Dezember einen Rückgang um 15 % und im Januar einen solchen von 21 %, verglichen mit den entsprechenden Zeiträumen des Vorjahres. Im Inland blieben im Dezember 1974 und im Januar 1975 die Abschlüsse ebenfalls erheblich unter den entsprechenden Vorjahresmonaten.

Für die Edelstahlindustrie und damit für uns interessant ist die Belegung des Fahrzeugbaues im Inland. Hier ist von einem Anstieg um 19 % zu berichten. Sicherlich hat dazu sowohl der stark reduzierte Bestand an Gebrauchtwagen als auch bei den Nutzfahrzeugen die Investitionsprämie beigetragen. Das Auslandsgeschäft im Fahrzeugbau ist jedoch weiter rückläufig, so daß das gesamte Geschäftsvolumen im Fahrzeugbau stagniert.

Andere Industriezweige verzeichnen auch im Inland nach wie vor Auftragsrückgänge: so zum Beispiel die Elektrotechnische Industrie um -10 %, die EBM-Industrie (Eisen-, Blech- und Metallwaren-Industrie) um -16 %.

Die gegenwärtig verfügbaren Zahlen über die Konjunkturentwicklung lassen noch nicht erkennen, wann für die meisten Wirtschaftszweige mit einer Konjunkturbelegung zu rechnen ist. Für eine stärkere Nachfrage nach Konsumgütern sprechen die gestiegenen Einkommen der Beschäftigten, die Vergünstigung durch die Steuerreform sowie die nach den Ausweisen der Sparinstitute beachtlich zugenommenen Sparkonten. Das Investitionsklima wurde verbessert durch die geringer gewordenen Zinskosten sowie

durch das Konjunkturprogramm der Bundesregierung, und zwar hier insbesondere durch die größeren Bestellungen der öffentlichen Stellen und durch die Investitionsprämie.

Edelstahlnachfrage rückläufig

Diese Konjunkturlage konnte nicht ohne Einfluß auf den Auftragseingang der Edelstahlindustrie in der Bundesrepublik bleiben. In den Monaten Januar und Februar 1975 wurden gegenüber den gleichen Zeiträumen des Vorjahres im Inland fast 17 % und im Ausland 30 % mengenmäßig weniger gebucht. Auch in unserer Industrie zeigt sich, daß die Konjunkturrückgänge unserer wichtigsten ausländischen Handelspartner, die oft größer sind als die in der Bundesrepublik, unsere Exportchance gegenüber der Situation vor einem Jahr ganz erheblich vermindert haben.

Das vorsichtige Konsumverhalten der Bevölkerung in der Bundesrepublik hat ferner dazu geführt, daß die Nachfrage nach langlebigen Gebrauchsgütern, die einen hohen Edelstahlanteil haben, stark zurückgegangen ist. Die folgenden Zahlen beziehen sich auf den Zeitraum Oktober bis Dezember 1974, verglichen mit dem gleichen Zeitraum 1973. Die Produktion von Geschirrspülmaschinen ging um 25 % zurück, die von Spülbecken und Spültischen um 20 %, die von Haus-, Küchen- und Tafelgeräten sowie Hohlwaren aus rostfreiem Edelstahl um 18 %.

Bei dieser Entwicklung überrascht es nicht, daß die Edelstahlindustrie in den ersten vier Monaten des laufenden Geschäftsjahres gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum Rückgänge bei kaltgewalzten rostfreien Flacherzeugnissen um 40 % hatte. Insgesamt betrug der Rückgang für die gesamte Edelstahlindustrie etwa 10 %.

Die Lage bei DEW

Da DEW zu Beginn des laufenden Geschäftsjahres einen guten Auftragsbestand aufzuweisen hatte, liegt unser Umsatz von Oktober bis Februar noch leicht über dem des Vorjahres, wenn die heutige Struktur berücksichtigt wird.

Der Zufluß neuer Aufträge ist aber in den letzten Monaten geringer gewesen als der noch günstige Versand. Zuwächse in Auftragseingängen in den Monaten Januar und Februar dieses Jahres gegenüber dem gleichen Zeitraum des Jahres 1974 verzeichnen vom Wert her nur noch die Nichtedelstähle, das Titan, die Elektroden in Bochum und der Verkauf Sintermetalle in Stuttgart sowie die Lohnwalzungen. Es ist daher verständlich, daß die meisten der Krefelder Betriebe und das Werk Dortmund eine Unterversorgung mit Aufträgen haben.

Unsere Belegschaftszahlen

Am 1. März 1975 wiesen wir folgende Belegschaftszahlen auf:

Gesamtbelegschaft (ohne Auszubildende, Praktikanten und Werkstudenten)	9 297
davon:	
deutsche Lohnempfänger	4 749
ausländische Lohnempfänger	1 984
Lohnempfänger gesamt	6 733
Angestellte	2 564

Der Krankenstand stieg von 9,3 % im Oktober 1974 auf 9,9 % im Februar an.

Die Zahl der meldepflichtigen Unfälle nahm von 12,4 ‰ im Oktober 1974 auf 12,7 ‰ im Januar dieses Jahres zu.

Nun TEW

Am 4. April wurde durch die Hauptversammlung die Namensänderung in Thyssen Edelstahlwerke AG (TEW) beschlossen. Diese Gesellschaft hat ihren Rechtssitz in Düsseldorf, ihren Verwaltungssitz aber in Krefeld. Mit Beginn des Monats Mai wird dann die Zusammenführung mit dem Edelstahlwerk Witten dadurch vollzogen werden, daß TEW die Anlagen von ESW pachtet und in die Verträge — einschließlich der Dienst- und Arbeitsverträge — eintritt.

Wir werden das neue Unternehmen in den nächsten Ausgaben des Mitteilungsblattes umfassend vorstellen.

Das Walzwerk berichtet:

Vom Block zum Draht

Am Draht hängt doch alles

Ohne Draht und seine vielen Erscheinungsformen sähe es anders aus in dieser Welt. Ohne Draht als bindendes und verbindendes Material wären beispielsweise der Hausbau nur bedingt und der moderne Großbau überhaupt nicht möglich, würden wir uns ohne Eisenbahn und Auto durch ein Land bewegen, das keinen elektrischen Strom, kein Telefon, kein Radio und sicher auch keine Maschinen aufzuweisen hätte. Es bestünde ein Mangel an Verbrauchs- und Gebrauchsgütern, über die wir nicht mehr groß nachdenken, die aber unverzichtbar zu unserem Leben gehören: Nägel, Nieten, Schrauben, Nadeln, Splinte, Klammern, Federn, Seile, Kabeln, Trossen, Ketten, Formteile, Gitter, Gewebe, Flechten, Filter — sie alle sind Kinder des Drahtes, die dabei stehen, wenn es um Gegenstände des täglichen Gebrauchs, aber auch um Werkstoffe des technischen Fortschritts geht. Was aber hat das mit DEW zu tun? Nun, bei uns wird auch Draht hergestellt. Wir liefern gewalzten und gezogenen Draht. Ausgangsmaterial für gezogenen Draht ist der sogenannte Walzdraht, der vom Rohblock heruntergewalzt wurde. Wir wollen nachfolgend den Weg vom Rohblock zum Walzdraht verfolgen. Beginnen wir mit der Ankunft des Rohstahlblockes im Warmwalzwerk.

Ziehen eines auf Walztemperatur von ca. 1200° C erwärmten Blockes (Straße 1)



Aus dem Block wird eine Walzader

Ausgangsmaterial für die Drahtherstellung sind normalerweise quadratische Rohstahl-Blöcke, die etwa 560 mm dick, 2 m lang und 4 t schwer sind. Diese Blöcke werden vom Stahlwerk auf besonderen Transportwagen in heißem Zustand (ca. 900° C) per Zugmaschinen oder auch — bei Lieferungen aus dem ATH-Konzern — per Bundesbahn in die Tiefofenhalle der Block- und Brammenstraße (Straße 1) gefahren. Hier entleert der Tiefofenkranfahrer die Fahrzeuge und setzt die heißen Blöcke in die entsprechenden Tieföfen ein. Dabei öffnet und schließt der Tiefofenmann die Tiefofendeckel und überwacht den gesamten Einsatzvorgang sowie den anschließenden Aufheizprozeß — die sogenannte Tiefofenreise. Die Blöcke werden auf die vorgesehene Walztemperatur — je nach Qualität zwischen 1070 und 1280° C — aufgeheizt und nach der Ziehreife, d. h. nach 8 bis 12 Stunden (qualitätsabhängig), dem Tiefofen wieder entnommen. Der Tiefofenkranführer legt nun den einzelnen Block auf den Blockkipperwagen, und der Blockkipperwagenfahrer fährt den Wagen zum Walzrollgang und löst dort den Kippvorgang aus. Nun fährt vom Leitstand aus der Wieger den Block auf dem Rollgang

Walzen des Blockes im 1200er Block-Brammengerüst (Straße 1)



über eine Waage und nach Beendigung des Wiegevorganges, bei dem auch Chargen-Nummer und Uhrzeit automatisch erfaßt werden, weiter zum Walzgerüst. Hier wird der 560 mm breite Block von den Walzsteuerleuten mit Hilfe zweier 1200 mm dicken Walzen in 19 Stichen nach einem festgelegten Stichplan auf 130 mm vierkant heruntergewalzt. Aus dem 2 m langen Block ist jetzt ein etwa 30 m langer Knüppel geworden, den man auch als Walzader bezeichnet.

Straße 1 noch nicht zu Ende

Bevor die Walzader das Kühlbett erreicht, muß sie noch eine Heißflämm-Maschine und eine Schere durchlaufen. Beim Heißflämmen werden durch Acetylen-Sauerstoff-Brenner an jeder Knüppelseite 1 bis 2 mm abgebrannt. Hierdurch beseitigen wir grobe Fehler an der Knüppeloberfläche. Die hiermit betrauten Mitarbeiter — unsere Heißflämmer — führen von einer Steuerbühne aus den Flämmvorgang durch. Nun wird der ausgewalzte Rohblock an einer 2000-t-Schere von Kopf- und Fußschrott befreit sowie auf die geforderten Stücklängen der Drahtstraße (Straße 5) auf Längen zwischen 3,3 m und 5,4 m geschnitten. Die Scherenbesatzung besteht aus dem Ersten Scherenmann, dem Scherensteuermann und dem Scherenstoffwart; sie wird von den Schrottsortierern und einem Kranführer unterstützt. Die geschnittenen Knüppel werden mit dem Rollgang zum Kühlbett transportiert. Auf dem Kühlbett werden die Knüppel abgekühlt und vom Kühlbettfahrer mit Hilfe eines

Unsere Steuerleute Herbert Höffges und Willi Heckes während der Walzung (Straße 1)

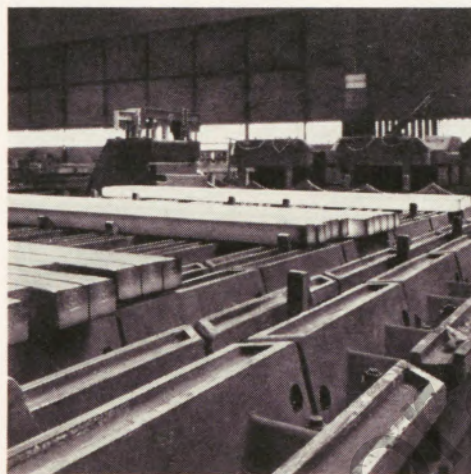


Querschleppers in die Versandhalle gefahren. Zur Vermeidung von Materialverwechslungen schlägt der Stempler in jeden Knüppel die Chargen-Nummer ein. Sind die Knüppel auf 400 bis 500° C abgekühlt, so werden sie mittels eines 20-t-Pratzenkranes in die Verladehalle zum weiteren Abkühlen auf Raumtemperatur transportiert.

Wir haben gesehen, daß allein im Bereich der Straße 1 zehn Stationen durchlaufen wurden, deren Arbeitsplätze von vielen Mitarbeitern ausgefüllt werden. Dabei unerwähnt blieben die Produktions- und Stoffwarte auf dem Leitstand und dem Warmbett sowie die Schichtführung, ohne deren Planung und Abstimmung ein reibungsloser Ablauf der beschriebenen Arbeitsvorgänge undenkbar ist.

Nach dem Abkühlen werden die Knüppel durch die Verladekolonne auf etwaige Verwechslung hin kontrolliert, signiert, gewogen und verladen. Dann gelangen sie per Bahn oder Seitenstapler in die Putz- und Kontrollstrecken.

Die aufgeteilten Blöcke liegen auf dem Kühlbett (Straße 1)



Die Putzstrecke

In der Putzstrecke werden die Knüppel zum ersten Mal gründlich kontrolliert. Hier kann endgültig entschieden werden, ob die vorgegebene Stahlgüte erreicht worden ist oder nicht. Dabei wird durch die Ultraschallprüfung kontrolliert, ob der makroskopische Reinheitsgrad einwandfrei ist; in der Fluxanlage wird der Oberflächenzustand ermittelt und etwaige Risse angezeichnet, die dann von den Putzern an halbautomatischen Schleifmaschinen beseitigt werden.

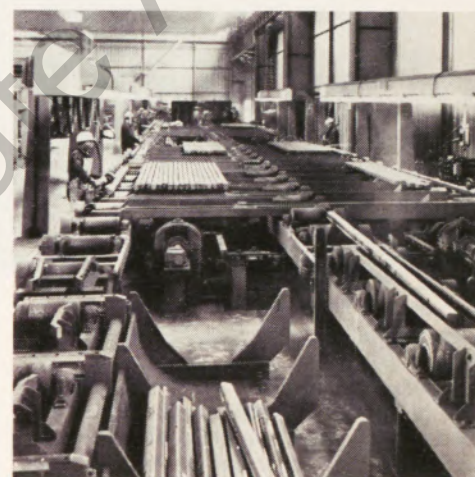
Die Knüppel durchlaufen in der Putzstrecke wie in einer Walzstraße einzelne Stationen, wie Richtmaschinen, Strahlanlage, Ultraschallanlage, Fluxanlage und Putzstände. Es sei bemerkt, daß die an der Putzstrecke arbeitenden Mitarbeiter eine große Verantwortung haben, weil von dieser Kontrolle die Güte des fertigen Drahtes entscheidend beeinflusst wird.

Von der Putzstrecke werden die Knüppel zum Einsatzplatz der Straße 5 überwiesen.

Die Knüppel werden erwärmt

Von einem Halbzeuglager innerhalb der Straße 5 mit einer Kapazität von etwa 6500 t werden die bis 5,4 m langen und bis 700 kg schweren Knüppel der Ofenanlage zugeführt. Zunächst wird das Material in einem Vorerwärmungssofen auf etwa 700° C erwärmt; anschließend gelangt es in die Schnellerwärmungsöfen, wo die Knüppel in relativ kurzer Zeit auf Walztemperatur, je nach Qualität zwischen 1000° und 1150° C, gebracht werden.

Putz- und Kontrollstrecke



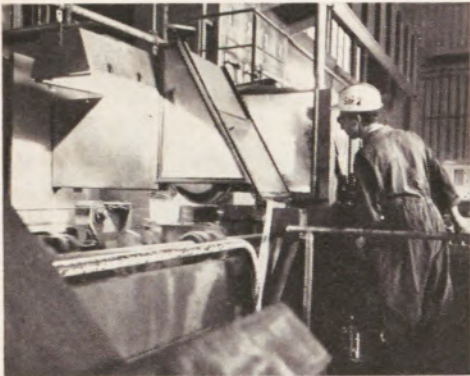
Die Ofenreise der Knüppel wird sorgfältig überwacht. So wird jeder Knüppel nach Einstoß in den Vorerwärmungssofen optisch verfolgt. Eine Lichtsignalanlage für jeden Platz im Ofen zeigt den Verlauf des Materials an, und zwar farblich nach Chargentrennung unterteilt.

Die Lage des Materials vor dem Einstoß bzw. vor dem Ausstoß sowie bei der Übergabe vom Vorerwärmungs- zum Schnellerwärmungsteil wird durch Fernsehkameras überwacht und über Monitore dem Steuermann des Ofenleitstandes angezeigt. Diese optische Überwachung des Materials sowie die richtige Einhaltung der Ziehfolge aus den Öfen gehören zu den Aufgaben des Steuermannes auf der Bühne 1, dem Leitstand der Walzstraße. Der Steuermann hat ferner die Verbindung zu den Schaltstellen der Straße und zu den einzelnen Materialstationen, d. h. Haspelanlage, Kühlbett und Waage, herzustellen und Abweichungen im Produktionsablauf zu melden bzw. entgegenzunehmen. Er nimmt somit eine Schlüsselposition im Bereich des Walzbetriebes ein.

Die vier Öfen werden von einem Ofenmann überwacht. Dieser Mitarbeiter steuert den Temperaturverlauf entsprechend dem sehr stark wechselnden Walzprogramm und



Unser Mitarbeiter Matteo Di Mora beim örtlichen Fehlerfreischleifen an der Hochdruckschleifmaschine (Straße 2)



beseitigt Störungen im Bereich der Ofenanlage. Bei Unterbrechung der Automatik muß er den Transport der Knüppel von eigens dafür vorgesehenen Steuerpulten aus vornehmen.

Der auf Walztemperatur erwärmte Knüppel wird nach dem Ausstoß durch eine Entzunderungsanlage gefahren. Hier wird unter hohem Druck Wasser auf die Materialoberfläche gespritzt, um den beim Aufheizvorgang entstandenen Zunder zu entfernen. Andernfalls könnte der haftende Zunder zu Einwalzungen und damit zu Oberflächenfehlern am Endprodukt führen.

Der Knüppel längt sich zu Walzdraht

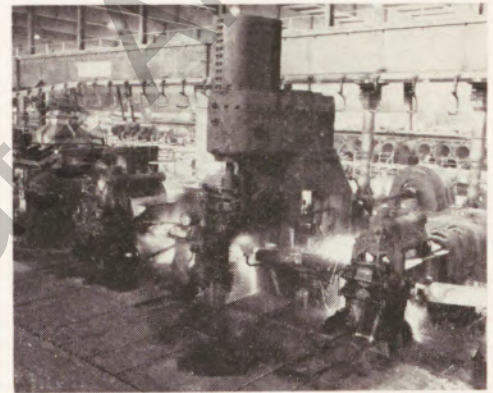
Im Trio-Vorgerüst wird der Knüppel von 130 mm vierkant in sieben Stichen auf 80 mm vierkant gewalzt. Die Steuerung der Rollgänge und des Wipptisches wird dabei von einem Steuerstand aus manuell vorgenommen. Um in einer Schicht bis zu 1000 Knüppel am Trio durchsetzen zu können, müssen zwei Knüppel gleichzeitig im Gerüst sein, während ein dritter jeweils auf dem Zuführrollgang liegt. Der 80-mm-Knüppel ist jetzt 14 m lang. Er läuft in einen Nacherwärmungs-ofen, in dem vor Einlauf in die Kontistraße ein Temperaturausgleich erfolgt. Dieser Vorgang ist eine wesentliche Voraussetzung zur Erzielung einer engen Toleranz am feingewalzten Draht. Gleichzeitig dient dieser Ofen als Puffer für auf dem Wege zur Kontistraße befindliche Knüppel, die bereits die Ofenanlage bzw. das Trio verlassen haben, jedoch wegen einer Störung im Bereich der Straße oder dahinter noch nicht ausgewalzt werden können.

Walzendreher Albert Ganz beim Kalibrieren einer Drahtwalze



Unmittelbar nach Verlassen des Nacherwärmungs-ofens durchläuft der Knüppel nochmals eine Entzunderungsanlage, um einwandfrei in die nachgeschalteten Gerüste zu gelangen. Bis zum achten Gerüst wird die Drehzahlabstimmung zwischen den Antrieben (jedes Gerüst hat Einzelantrieb) von einem Steuerstand aus von Hand vorgenommen, wobei der Bedienungsmann über Instrumente Druck- und Zugverhältnisse zwischen den Gerüsten erkennen und korrigieren kann. Wegen der zunehmenden Geschwindigkeit wird ab dem achten Gerüst die Walzendrehzahl elektronisch geregelt. Durch eine schlingenförmige Führung des Walzgutes ist ein stets zugfreies Walzen gegeben. Der Knüppel wird somit über insgesamt 22 hintereinander liegende Walzgerüste in abwechselnd Horizontal- und Vertikalanordnung auf die gewünschte Drahtabmessung gewalzt. Das Walzgut verläßt das letzte Gerüst mit einer Geschwindigkeit von 35 m/s; das sind 126 km pro Stunde. Aus dem Knüppel von 130 mm vierkant und 5,4 m Länge wurde eine Walzader von etwa 3000 m Länge.

Ofen 4 und erste Staffel während der Walzung (Straße 5)



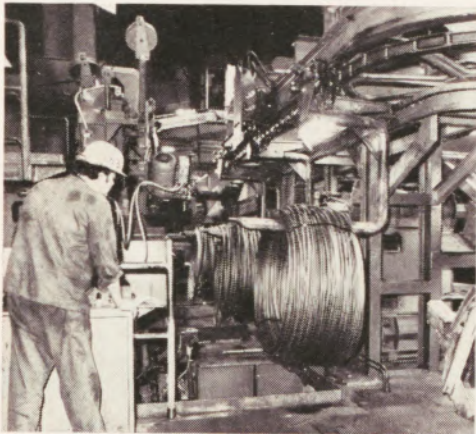
Die letzten Stationen

Nachdem der ausgewalzte Draht (6 bis 34 mm Durchmesser) in der Edenborn- oder Garrethaspel zu einem Ring von 1250 mm Außendurchmesser und ca. 600 mm Höhe aufgewickelt worden ist, wird er über ein Plattenförderband je nach Qualität entweder zu den Ablegetöpfen, in denen er kontrolliert auf Raumtemperatur abkühlt, oder direkt zur Hakentransportbahn gefördert. Hier wird der Ring mit Hilfe eines Kippstuhles auf einen Haken der Transportbahn gehängt. Auf dem Weg zu den Drehkreuzen, wo die Ringe auf Raumtemperatur abkühlen, werden vom Anfang und Ende der Walzader 300 mm lange Proben entnommen.

Die Proben werden unmittelbar nach der Entnahme in den Prüfräumen durch Strahlen, Fluxen und Beizen zur Probenkontrolle vorbereitet und auf Maßhaltigkeit sowie mittels Magnaflux- bzw. Stauchprüfung auf Oberflächenfehler kontrolliert. Weitere Prüfungen, so z. B. die Festigkeits- und Härteprüfung, werden ebenfalls hier durchgeführt.

Arbeitsfolge und Materialbewegungen innerhalb des Kaltbetriebes sowie der Transport an Fremdbetriebe (z. B. Glüherei, Zieherei und Beize) werden von einem zentralen Leitstand aus geplant und gesteuert. Hierbei werden sämtliche Arbeitsgänge in eine Datenerfassungsanlage eingegeben, so daß über den jeweiligen Arbeitsstand der einzelnen Kommissionen jederzeit Auskunft erteilt werden kann.

Unser Mitarbeiter Musa Canatan beim Binden der Drahtringe an der Ringbindeanlage (Versand Straße 5)



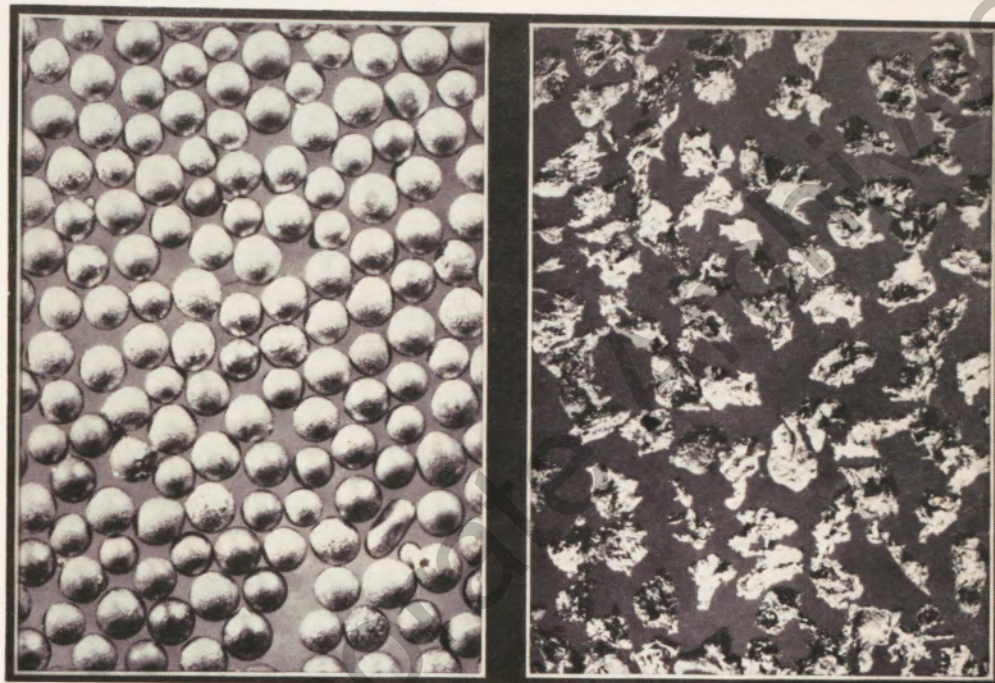
Das Material aus dem Zwischenlager des Kaltbetriebes wird in einem Drahtring-Rollenherdglühofen wärmebehandelt und anschließend spiralförmig durch eine Draht-entzunderungsanlage geführt. Sodann gelangen die Walzdrahtringe durch Transport mit Kranen, die mit einem dreh- und kippbaren C-Haken-Gehänge ausgerüstet sind, auf das Vorgabekreuz der Ring-Preß-Binde- und Wiegestation. Hier erfolgt vor dem Abbinden der Einzelringe eine letzte Probenentnahme vom Ring, die zur Verwechslungs- und Stauchprüfung dient.

Zum Abbinden werden die Walzdrahtringe auf eine Hakenbahn geschoben, die zu einer Einzelring-Preßstation führt. In einer Grundstellung läuft der Preß- und Bindevorgang ab. Anschließend werden die Ringe auf ein Abgabekreuz geschoben und dort für den Preß- und Wiegearbeitsgang gesammelt. Ein Konsolkran nimmt in der Regel fünf Ringe vom Abgabekreuz und befördert sie in eine Bundpresse, wo abschließend die Einzelringe zu einem Coil zusammengepreßt und mit Stahlbändern abgebunden werden. Danach übernimmt der Konsolkran den Transport des Coils auf eine Waage. Ein an die Waage angeschlossener Schreiber erstellt die Lieferscheine für den Kunden mit den entsprechenden Daten: Qualität, Abmessung, Charge, Gewicht und Kundenanschrift sowie die zur Kennzeichnung der Ringe notwendigen Klebeetiketten.

Der Draht ist nun alle Fertigungsstufen durchlaufen. Zahlreiche Kontroll- und Prüfungsvorgänge geben die Garantie dafür, daß er den Anforderungen der Weiterverarbeiter in jeder Hinsicht gerecht wird.

Aus der Fertigung der Magnetfabrik:

Kennen Sie SIPERM?



Seit Mitte der fünfziger Jahre wird in der DEW-Magnetfabrik Dortmund ein Erzeugnis hergestellt, das mit dem ursprünglichen Produkt — dem Dauermagneten — nur einen Teil des Fertigungsprozesses, nämlich das Sintern, gemeinsam hat: es handelt sich um hochporöse Sinterwerkstoffe.

Aus den umfangreichen Erfahrungen, die bei DEW auf dem Gebiet der Pulvermetallurgie vorliegen, erwuchs ein neuer Fabrikationszweig, dessen Erzeugnisse unter der Markenbezeichnung SIPERM vor allem in Chemie und Apparatebau einen interessanten Markt gefunden haben. Der Markenname entstand übrigens aus den Begriffen des **Sinterns** (Zusammenbacken von körnigem oder pulverförmigem Material in Schmelzpunktnähe) und der **Permeabilität** (Durchlässigkeit einer Trennwand für bestimmte Stoffe).

Zunächst wurde SIPERM aus Bronze (SIPERM-B) sowie aus rost- und säurebeständigem DEW-Edelstahl (SIPERM-R) geliefert. Bald umfaßte die Produktpalette auch Nickel und Monel (eine Legierung vorwiegend aus Nickel und Kupfer, die nach dem amerikanischen Hersteller benannt ist), schließlich auch Kunststoffe wie Niederdruck-Polyäthylen, Polytetrafluoräthylen und Polystyrol. Außer diesen Standardprodukten werden auch Sonder-Qualitäten hergestellt, sogar Silber in SIPERM-Ausführung kann geliefert werden.

Wie wird SIPERM hergestellt?

Für hochporöse Sinterwerkstoffe aus Bronze, die bei verhältnismäßig „niedrigen“ Tem-

Bild 1:
Metallpulver für hochporöse Sinterwerkstoffe
links: Bronze (CuSn 10), kugelige
Teilchenform
rechts: Cr-Ni-Stahl (Remanit 4404),
spratzige Teilchenform

peraturen (um 750° C) gesintert werden können, geht man vorwiegend von einem Pulver mit kugelliger Teilchenform aus. Das Pulver wird in eine Form gefüllt, durch Vibration verdichtet und schließlich in der Form in einem elektrisch beheizten und mit Schutzgas gespülten Ofen gesintert, also „zusammengebacken“. Ähnlich läuft die Herstellung der SIPERM-Marken aus Kunststoff ab, nur daß hier die Sintertemperatur um 200° C liegt und kein Schutzgas benötigt wird. Bei SIPERM-R (rost- und säurebeständiger Chrom-Nickel-Stahl) sind dagegen so hohe Sintertemperaturen nötig (1250° C bis 1300° C), daß bisher kein geeignetes temperaturfestes Formmaterial gefunden werden konnte. Formteile aus SIPERM-R müssen deshalb vor dem Sintern so weit verdichtet werden, daß sie eine ausreichende Grünlingsfestigkeit (der Grünling ist der mechanisch verdichtete, aber noch nicht gesinterte Formkörper) besitzen. Um bei der Verdichtung genügende Festigkeit zu erlangen, muß man bei diesem Material von einem Pulver mit spratziger Teilchenform ausgehen. (Den Unterschied zwischen „spratzig“ und „kugelig“ zeigt am besten Bild 1.) Die Gestaltungsmöglichkeiten für Formteile aus Chrom-Nickel-Stahl sind beschränkt im Gegensatz zu Formteilen aus Bronze.

Welche Eigenschaften hat SIPERM?

Das Porenvolumen und die Porengröße des Endproduktes sind von der Korngröße des Ausgangspulvers abhängig und können durch eine gezielte Auswahl der Teilchengrößen in hohem Maße vorausbestimmt werden. Es werden daher nur Pulver mit Teilchen verwendet, die durch Sieben auf möglichst gleiche Größe sortiert wurden. Feine Pulver ergeben kleine Poren, grobe Pulver dagegen große. Die Form der Poren hängt von der Gestalt der Pulverteilchen ab. Bei kugelförmigen Teilchen entsteht ein Netzwerk, das sich mathematisch noch annähernd erfassen läßt. Spritzige Pulver ergeben dagegen ein Labyrinth völlig unregelmäßiger Porenkanäle. Daraus folgt: Gleiche Teilchengröße bei unterschiedlicher Kornform bewirkt unterschiedliche Durchflusseigenschaften beim Endprodukt. Das aus spritzigem Pulver hergestellte Formteil hat einen höheren spezifischen Durchfluswiderstand für Flüssigkeiten und Gase als das Formteil aus kugeligem Pulver gleicher Absiebung; anders ausgedrückt: Bei gleichem Druckabfall fließt durch das aus kugeligem Pulver aufgebaute Formteil mehr Gas oder Flüssigkeit.

Die Korrosionsbeständigkeit von hochporösen metallischen Werkstoffen ist wegen der großen inneren Oberfläche kleiner als bei den entsprechenden dichten Werkstoffen. Der absolute chemische Angriff — bezogen auf die gesamte, der Korrosion ausgesetzte Oberfläche — ist bei kompaktem und porösem Material zwar gleich, ein poröser Werkstoff verliert jedoch durch die Schwächung der Sinterbrücken (das sind die Stellen, an denen die Pulverteilchen aneinandergesintert, d. h. miteinander verschmolzen sind) gegenüber einem kompakten ungleich schneller an mechanischer Festigkeit.

Allgemein kann man die Zugfestigkeiten der hochporösen Sinterwerkstoffe als gut bezeichnen. Sie liegen aber — infolge des durch den Porenraum verringerten, wirklich tragenden Querschnitts — erheblich unter denen der entsprechenden kompakten, also erschmolzenen Werkstoffe. Der Elastizitäts-Modul des hochporösen Werkstoffes liegt entsprechend bei etwa 0,3 bis 0,15 des Elastizitäts-Moduls von kompaktem Material.



Bild 2:
Tellerfilter aus SIPERM-R zur Filtration von zähflüssigen Polyesterschmelzen bei der Feinfolienherstellung (Tonbänder, Computerbänder und Kondensatorfolien)

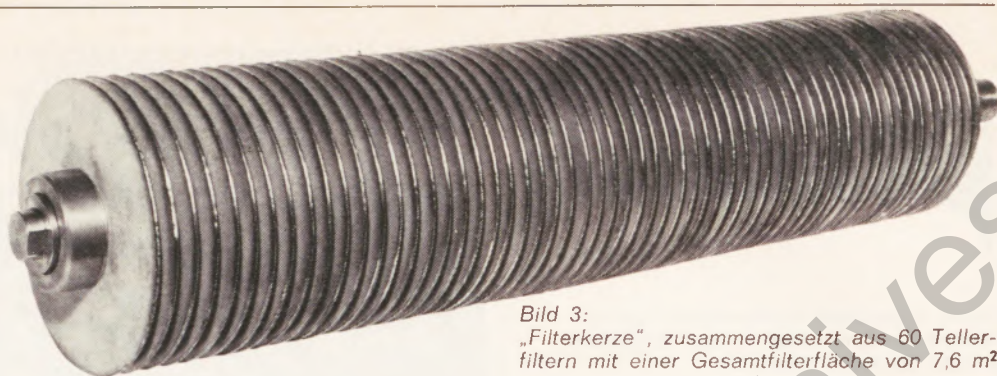


Bild 3:
„Filterkerze“, zusammengesetzt aus 60 Tellerfiltern mit einer Gesamtfilterfläche von 7,6 m²

Wofür wird SIPERM verwendet?

Das erste und ursprüngliche Anwendungsgebiet von SIPERM ist das Filtern von Flüssigkeiten und Gasen. Als sogenannte Mehrschichtenfilter sind die SIPERM-Marken unübertroffen. Gefiltert werden Wasser sowie Kraft- oder Schmierstoffe, Leicht- und Schweröle, Kältemittel, Säuren und Laugen ebenso wie sehr zähflüssige Schmelzen der kunststoffverarbeitenden

Industrie bei der Feinfolien- und Textilfadenherstellung (Bilder 2 und 3). Für jeden Einsatz ist eine Qualität verfügbar, die eine entsprechende Temperaturbeständigkeit und mechanische Festigkeit, Korrosionsbeständigkeit sowie die richtige Filterfeinheit hat.

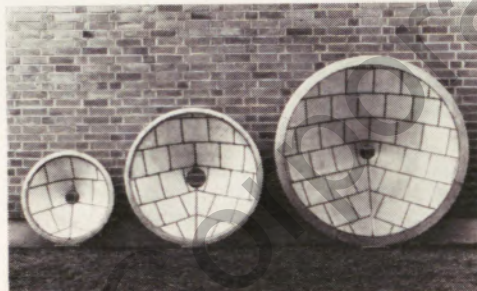


Bild 4:
Auflockerungsböden aus SIPERM-R zur Auflockerung und Austragung pulverförmiger Schüttgüter aus Silos und Behältern



Bild 6:
Filter aus SIPERM-B mit angesinterten Kompaktteilen

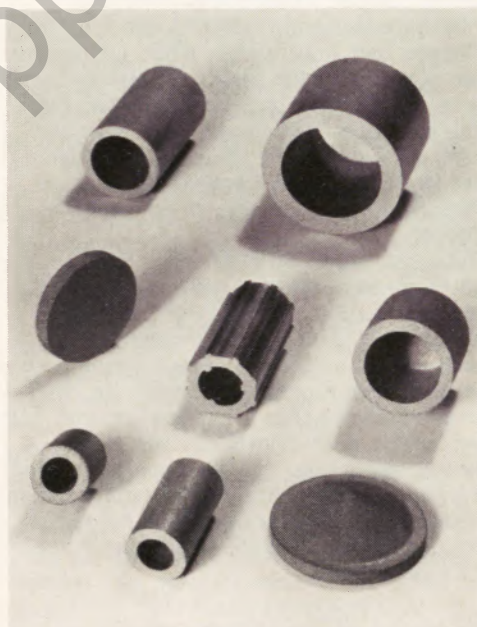


Bild 5:
Explosionssicherungen und Flammensperreneinsätze für die Autogenschweißtechnik

Bei der Gasfiltration spielen hochporöse Sinterwerkstoffe wegen ihrer hohen mechanischen Festigkeiten und die bis zu hohen Temperaturen reichende Beständigkeit ebenfalls eine große Rolle. In der Fließbett-Technik bieten sich den hochporösen Werkstoffen Anwendungsmöglichkeiten in der Luftrinnen-Förderung, bei der Silolagerung, -homogenisierung, -belüftung und -austragung staubförmiger Güter (Bild 4). Weitere Anwendungsgebiete sind die Oberflächenreaktions- und Katalysatortechnik (in Form von Explosionssicherungen für die Autogenschweißtechnik, Bild 5, porösen Katalysatoren und Elektroden) sowie die Grenzflächentechnik. Auch als Schalldämpfer (Bild 6) werden unsere SIPERM-Werkstoffe eingesetzt und sogar als Schreibdochte in Malstiften und Markierungsschreibern.

Dipl.-Ing. Albrecht Kirste

Wenn es knallt, ist es zu spät!

Im ersten Quartal dieses Jahres hat die „Arbeitssicherheit“ des Krefelder Werkes betriebliche Schulungsmaßnahmen durchführen lassen, die der Sicherheit beim Umgang mit technischen Gasen sowie den entsprechenden Geräten und Aggregaten dienen.

So nahmen gruppenweise alle Mitarbeiter, die mit Schweißen, Schneiden und Brennen zu tun haben, an einer Unterweisung in sachgemäßem und unfallsicherem Umgang mit Schweiß- und Schneidgeräten sowie mit Sauerstoff, Azetylen und Propangas teil. Günter Hornig von der Beratungsstelle für Autogentechnik (BEFA) verwies in seinem durch viele Diapositive veranschaulichten Vortrag zunächst auf die Unfallverhütungsvorschrift „Schweißen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren“. Wörtlich sagte er: „Die Sicherheit am Schweißplatz geht nicht nur den Schweißer etwas an, sie liegt auch im Interesse aller Kollegen. Wenn es hier knallt, ist es zu spät. Dann werden unter

Umständen auch Unbeteiligte in Mitleidenenschaft gezogen. Die strikte Einhaltung der entsprechenden Unfallverhütungsvorschriften sowie der Gebrauchsvorschriften der Gerätehersteller ist daher oberstes Gebot.“ Sodann ging der Referent ausführlich auf folgende Punkte ein: Lagern und Transportieren von Gasflaschen, sachgemäßer Flaschengebrauch, Verhalten bei Flaschen- und Ventilbränden, Aufbau und Behandlung von Druckminderern, Umgang mit Schläuchen und Brennern, Maßnahmen bei Flammenrückschlägen, Schutzkleidung und Brandverhütung.

Für die Schlosser der Reparaturwerkstatt, der Wärme und Energie sowie die Mitglieder der Werkfeuerwehr fand eine Unterweisung über Brenngas- und Sauerstoffleitungen statt, und sämtliche Stahlwerker erfuhren Wissenswertes über den Umgang mit reinem Sauerstoff. Diese Kurse wurden von Gerhard Schneider — ebenfalls von der BEFA — abgehalten.

Beide Referenten sind Schweißfachleute, die die Sprache des Praktikers sprechen und aus eigener Anschauung die betrieblichen Belange kennen. So konnte auch während der Vorträge ein lebhafter Dialog mit unseren Mitarbeitern entstehen. Für die Teilnahme der ausländischen Mitarbeiter stand jeweils ein Dolmetscher zur Verfügung. Einige, während des Vortrags erläuterten gerätekundlichen Ausführungen wurden anschließend in Form praktischer Vorführungen vertieft. Insgesamt haben etwa 1300 DEW-Mitarbeiter an einem der drei Vorträge teilgenommen.

Einem Gespräch des Mitteilungsblattes mit den Referenten war zu entnehmen, daß auch „alte Hasen“ manchmal die Gebote der Sicherheit außer acht lassen. Einige grundlegende Vorschriften für den Umgang mit Autogengeräten wollen wir deshalb noch einmal kurz zusammenfassen:

1. Niemals Öl oder Fett an Sauerstoffarmaturen und -leitungen bringen.
2. Gasflaschen nicht rollen, sondern mit Flaschenwagen transportieren.
3. Beim Transport von Gasflaschen Schutzkappen aufschrauben.
4. Gasflaschen nicht der Wärme aussetzen (Sonnenbestrahlung, Schweißflamme, Schmiedefeuer).
5. Gasflaschen gegen Umkippen sichern.
6. Vor dem Anbringen der Druckminderer das Ventil ausblasen durch kurzes Öffnen. Dabei möglichst hinter die Flasche treten. Nicht rauchen!
7. Bei Flaschenbränden von der Seite mit einem Trockenlöscher die Flamme ablöschen, dann das Ventil abdrehen. (Asbesthandschuhe benutzen.) Anschließend die Flasche mit reichlich Wasser abkühlen und ins Freie bringen. Nach vollständiger Abkühlung das Ventil langsam öffnen und Restgas ablassen. Ausgebrannte Flaschen vor Rückgabe deutlich kennzeichnen.
8. Darauf achten, daß die Druckminderer vor dem Öffnen des Flaschenventils entspannt sind (Knebelschraube herausdrehen).
9. Die Abgänge von in Gebrauch befindlichen Gasflaschen dürfen nicht auf andere Gasflaschen zeigen.
10. Die Druckeinstellung der Druckminderer darf nicht über dem zulässigen Maß liegen. Druckminderer, die nach dem 1. Januar 1960 hergestellt sind, müssen eine Einstellungssperre haben, die das Einstellen eines höheren als des äußerst zulässigen Druckes unmöglich macht.
11. Schläuche nicht an Flaschenventilen und Druckminderern aufhängen.
12. Zum Verbinden von Schläuchen Schlauchverbinder mit Schlauchschellen benutzen.
13. Schlauchanschlüsse an Anschlußtüllen mit Schlauchklemmen sichern. Auf keinen Fall Draht verwenden.
14. Verbindungsstellen von Gasleitungen und -schläuchen nicht mit offenen Flammen ableuchten, sondern mit Seifenlauge oder anderen schaumbildenden Stoffen prüfen.
15. Beim Verlegen von Schläuchen über Wege und Fahrbahnen die Schläuche schützen, zum Beispiel durch Verlegen zwischen Brettern oder durch passende Schutzdeckel (U-Eisen) abdecken.
16. Schutzbrillen tragen.
17. Schläuche nicht um den Hals hängen.
18. Nicht in der Nähe feuergefährlicher Stoffe schweißen oder brennen.
19. Bei Arbeiten in Behältern für Absaugen sorgen. Niemals Sauerstoff zum Belüften verwenden. Außerhalb des Behälters einen Sicherungsposten aufstellen.
20. Angeschlossene Schweiß- oder Schneidbrenner nicht in einem geschlossenen Behälter (z. B. Flaschenwagenkasten) unterbringen.

Hier wird in sachgemäßem und unfallsicherem Umgang mit Autogengeräten unterwiesen



Günter Hornig (BEFA) demonstriert die Handhabung des Schweißbrenners



Gerhard Schneider (BEFA) stellt einen neuen Flaschenwagen vor, der auch für den Krantransport geeignet ist



Ruhrfestspiele 1975

Schwerpunkte und herausragende Ereignisse der Recklinghauser Theaterszene bilden stets die Eigeninszenierungen der Ruhrfestspiele, zu denen wir unseren Mitarbeitern verbilligte Eintrittskarten anbieten. Über die beiden diesjährigen Eigeninszenierungen, das Lustspiel „Moral“ von Ludwig Thoma und das Drama „Im Räderwerk“ von Jean-Paul Sartre, wird kurz berichtet.

Im Räderwerk

von Jean-Paul Sartre
Inszenierung: Günther Fleckenstein.
Es spielen u. a.: Nicole Heesters,
Katinka Hoffmann, Günter Mack, Horst
Frank, Fritz G. Beckhaus.
Premiere in Recklinghausen: 22. Mai 1975

Sartres geistiges Schaffen bewegt sich in zwei Strombetten, in dem rein philosophischen und in dem literarischen. Über allem steht die Aussage, daß der Mensch das ist, was er aus sich macht. Er hat in seinem Tun und Lassen die absolute Freiheit der Wahl, und alle Belastungen müssen heroisch getragen werden. Jean Aguerra, der Held des Dramas, folgt dieser Sartreschen Forderung konsequent: Er ruft in einem verarmten Land zum Widerstand gegen einen Regenten auf, der allein die Interessen des reichen Nachbarstaates wahrnimmt. Die Terrorherrschaft läßt sich nur mit Gewalt beseitigen, und Aguerra, dem Gewalt zuwider ist, hat dennoch rasch Blut an den Händen. Nach erfolgreicher Revolution will er die Ölindustrie verstaatlichen, um so einen sozialen Ausgleich im Lande herzustellen. Das Erdölkartell des Nachbarstaates droht für diesen Fall mit Krieg und läßt Truppen an der Grenze zusammenziehen. Aguerra sieht einen Ausweg: Um das Elend zu mildern, will er nun die Landwirtschaft kollektivieren und die Bauern zu ihrem eigenen Glück zwingen. Doch es gibt Widerstand, es wird geschossen, Tote und brennende Dörfer bleiben zurück. Nach einer glücklichen Gegenrevolution wird Aguerra der Prozeß gemacht, weil er — welch bittere Ironie — die Ölquellen der Großmacht nicht verstaatlicht hatte. Und während er des Verrats bezichtigt wird, steht sein Nachfolger vor dem gleichen Problem. Die Großmacht droht abermals: wird die Monopolstellung des Öls angetastet, dann gibt es Krieg! Das Räderwerk der Macht läuft folgerichtig und unbeirrt. Dieses spannungsgeladene Drama rückt in die Nähe eines Thrillers und zwingt dabei gleichermaßen zur Anteilnahme und zum Mitdenken.

Moral

von Ludwig Thoma
Inszenierung: Imo Moszkowicz.
Es spielen u. a.: Inge Langen, Käthe
Haack, Lieselotte Pulver, Hans Caninen-
berg, Richard Münch, Helmut Schmid,
Peer Schmidt, Friedrich Schütter.
Premiere in Recklinghausen: 5. Juni 1975

Das Vergnügen einer satirischen Komödie über einen gerade noch beigelegten Sittlichkeitsskandal in einer deutschen Kleinstadt um die Jahrhundertwende wird der Besucher voll auskosten können. Ludwig Thoma, seines Zeichens Bürgerschreck in bajuwarischer Aufmachung, hat diese stachelige Satire im Jahre 1906 während einer Gefängnisstrafe verfaßt, zu der er wegen eines obszönen Simplissimus-Witzes verurteilt worden war. Die Handlung des Stückes nimmt sich fast aus wie die Fortsetzung der Lausbubengeschichten. Nur sind aus den Buben mittlerweile wertige Herren gewor-

den, die nächtens heimlich zu der „Privaten“ schleichen, um dort ihre Vorstellungen vom Sex zu verwirklichen. Der Tag dagegen hat andere Dimensionen. Da werden Moralphrasen bis zum Geht-nicht-mehr gedroschen. Diese Welt der doppelbödigen Moral gerät aus den Angeln, als das Callgirl aus der Plüschzeit verhaftet und das fatalerweise vollständig geführte Tagebuch der galanten Dame konfisziert wird. Die Es-ist-erreicht-Bärte der darin verzeichneten honorigen Herren zittern dem drohenden Skandal entgegen. Doch der liegt nicht im Interesse der „öffentlichen“ Moral, da muß die „private“ Moral zurücktreten. Man läßt die Gunstgewerblerin laufen — und gibt ihr noch Geld dazu, damit sie sich diskret entfernt. Die falschen Moralprediger kommen mit einem blauen Auge davon. Ein Stück über Muckertum und Untertanengeist, Dummheit und Ungerechtigkeit, Bürokratie und Korruption, dazu eines der besten deutschen Lustspiele.

*Imo Moszkowicz bei Regieanweisungen während der Proben zum Stück „Moral“.
Links im Bild der Schauspieler Helmut Schmid. (Foto: Daisy Steinbeck)*



Kurzmeldungen

BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft - Technik - Soziales

Forschungsprogramm Ergonomie und Rehabilitation

Die Kommission der Europäischen Gemeinschaften hat beschlossen, zur Förderung der Sicherheit und der Gesundheit in der Kohle- und Stahlindustrie in den nächsten fünf Jahren ein drittes Forschungsprogramm im Bereich der Ergonomie und der Rehabilitation einzuleiten. Die beiden erfolgreich abgeschlossenen früheren Programme in diesem Bereich haben zu neuen Entwicklungen im Bereich der Sicherheit für zahlreiche Berufe der Kohle- und Stahlindustrie geführt. Das gegenwärtige Programm ist dank des Erfolges dieser beiden Programme sehr umfangreich. Insgesamt sollen etwa 9 Millionen Dollar für die Unterstützung von Ergonomiegruppen und wissenschaftlichen Instituten aufgewendet werden, um neue Fortschritte zu erreichen.

Die Ergonomie, die häufig als „Anpassung des Berufs an den Arbeiter“ bezeichnet wird, befaßt sich mit dem Verständnis und der Verbesserung der durch die Arbeitsverfahren der modernen Industrie geschaffenen physischen, geistigen und Umweltbedingungen, um den auf den Arbeitskräften lastenden Streß zu verringern. Es wird erwartet, daß die Verringerung des Streß auch einen Beitrag zur Sicherheit und zur Zufriedenheit am Arbeitsplatz leisten wird.

Die Wiedereingliederung von Arbeitnehmern mit geringfügigen Körperbehinderungen in die Arbeitswelt (z. B. nach Unfällen), wirft Fragen hinsichtlich der geeigneten physischen, geistigen und der Umweltbedingungen sowie der Bewertung der Arbeitsfähigkeit auf. Die spezifischen Probleme der Behinderten gehören zu den allgemeinen Bemühungen zur Anpassung der Arbeit an den Menschen, was auch in der Verknüpfung von Ergonomie und Rehabilitation in einem und demselben Programm zum Ausdruck kommt.

Das Programm wird sich besonders nachdrücklich mit den menschlichen und sozialen Aspekten der den Streß verursachenden physischen Arbeitsbedingungen sowie mit der Sicherheit und der beruflichen Zufriedenheit in der Kohle- und Stahlindustrie befassen. Andere Programme der Gemeinschaft betreffen die mehr technischen Aspekte.

Der Hauptteil des Programms befaßt sich damit, die Bedingungen zu ändern, um den Streß in Bergwerken, vor Hochöfen, in Walzwerken usw. zu verringern. Das Programm wird aus den umfassenden Forschungsdaten Nutzen ziehen, die aus früheren Arbeiten vorliegen. Die Grundlagen für die Empfehlungen werden indessen von spezifischen Untersuchungen vor Ort stammen, die durch das Programm finanziert, aber durch Arbeitsgruppen der Kohle- und Stahlindustrie der Mitgliedstaaten vorgeschlagen werden.

Diese Arbeitsgruppen, die auch einen Beitrag zu den früheren Programmen leisteten, bestehen aus Vertretern der Betriebsleitung und der Gewerkschaften sowie der entsprechenden technischen Sachverständigen, die in den verschiedenen Problembereichen zusammenarbeiten. Den Gruppen wird bei der Wahl spezifischer Ziele und der Diagnose der Situation ein sehr großes Maß an Selbständigkeit eingeräumt. Dennoch haben ihre unabhängigen Bewertungen der Streßquellen zahlreiche ähnliche Erkenntnisse erbracht. Die Lösung der Lärmprobleme steht auf der Liste der meisten Gruppen ebenso obenan wie die Verringerung des Hitzestresses.

Käufer ausgetrickst

Am 1. Oktober 1974 ist das neue Abzahlungsgesetz in Kraft getreten. Dem Verbraucher wird hiermit das Recht eingeräumt, Abzahlungskäufe innerhalb einer Woche zu widerrufen und sie so rückgängig zu machen. Es brachte also eine Bedenkzeit zum Nutzen allzu schnell entschlossener (oder auch überrumpelter) Raten-Käufer.

Nach den Feststellungen der Verbraucherverbände haben nun besonders „clevere“ Verkaufs-Experten, kaum war das Gesetz in Kraft, auch schon eine Ecke gefunden, es zu umgehen. Stets im Vertrauen darauf, daß der Käufer ja doch nicht so genau hinsieht.

Die Tricks, die sich diese Verkaufskanonen einfallen ließen, hatten stets mit dem Datum des Kaufvertrags zu tun und lassen sich in vier Gruppen zusammenfassen:

Trick 1: Hier wird im Abzahlungs-Kaufvertrag überhaupt kein Datum eingesetzt. Wer ein paar Tage, nachdem er unterschrieben hat, den Vertrag widerrufen möchte, hat Pech: Kein Datum — keine Frist — kein Widerruf. Der Kunde hat das Nachsehen.

Trick 2: Auch hier bleibt die Datumzeile bei Vertragsabschluß leer. Wenn der Verkäufer dann wieder allein ist, datiert er den Vertrag einfach zurück, womit das Widerrufsrecht des Käufers ebenfalls hinfällig ist.

Trick 3: Der Verkäufer setzt unter den Augen des Kunden, der nicht aufpaßt, ein zurückliegendes Datum ein.

Trick 4: Der Verkäufer setzt zwar das richtige Datum in den Raten-Kaufvertrag ein, behält aber alle Unterlagen einschließlich der Durchschläge bei sich und schickt dem Kunden die Durchschrift des Vertrages erst nach einer Woche zu. Der glaubt nun, nicht mehr aussteigen zu können, weil die Frist abgelaufen sei. Tatsächlich beginnt aber die Widerrufsfrist erst dann zu laufen, wenn der Kunde eine Kopie des Vertrags erhalten hat. Und nicht nur das: die Vertragskopie muß „in drucktechnisch deutlich gestalteter Weise“ eine Belehrung über das Widerrufsrecht und über die einzuhaltende Frist ebenso enthalten wie den Hinweis, daß eine rechtzeitige Absendung des Widerrufs genügt, sowie Namen und Anschrift des Widerrufsempfängers.

Nicht, daß alle Vertreter und Verkäufer, die mit einem Kunden Ratenverträge abschließen, darauf aus wären, auf so wenig seriöse Art zu verfahren. Es sind sicher nur wenige; aber niemand weiß, ob ihn der Zufall nicht mit solch einem „Verkaufs-Experten“ zusammenbringt.

Deshalb: Beim Ratenkauf nicht nur auf den Preis, die Qualität und die Kaufbedingungen achten, sondern auch das Datum im Auge behalten, das bei einem eventuellen Widerruf ausschlaggebend sein kann. Der Widerruf selbst muß schriftlich erfolgen. Hier empfiehlt sich ein eingeschriebener Brief mit Rückschein. Bei dieser Versandart erhält der Absender eine Quittung des Empfängers und damit den Nachweis, daß sein Widerruf bei der richtigen Adresse angekommen ist.

BLICK NACH DRINNEN

Thyssen-Stiftung erweiterte Forschung

9,1 Millionen DM stellt die Fritz-Thyssen-Stiftung in diesem Jahr zur Förderung der wissenschaftlichen Forschung bereit. Den größten Anteil an diesem Betrag erhält der Forschungsbereich Medizin mit 4 Millionen DM. Ein neuer Förderungsbereich der Stiftung erstreckt sich auf „Staat, Wirtschaft und Gesellschaft“. Die Thyssen-Stiftung wurde 1959 von Amélie Thyssen und Anita Gräfin Zichy-Thyssen mit einem Stiftungsvermögen von 105 Millionen DM (Nennwert) Aktien der August Thyssen-Hütte AG gegründet. Die jährlichen Einnahmen belaufen sich auf rd. 10,6 Millionen DM.

1975 vielfältige Thyssen-Messebeteiligungen

Im Inland ist die Hannover-Messe im April die wichtigste Messe-Beteiligung. Neben einer Fülle technischer Informationen wird den Besuchern des Thyssen-Messehauses eine Übersicht über die nach dem Hinzutreten von Rheinstahl neu formierte Thyssen-Gruppe gegeben.

Bedeutsam ist weiterhin die Internationale Automobilausstellung im September in Frankfurt, wo die Produktpalette für die Automobilindustrie vorgestellt wird.

Im Ausland begann der Thyssen-Messekalender im März mit der Beteiligung an der Deutsch-Venezolanischen Partnerschaftsausstellung in Caracas. Ebenfalls im März fand die Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in Moskau statt, wobei DEW ebenfalls auf dem Gemeinschaftsstand ausstellte.

Zur Festigung der Handelsbeziehungen mit dem Osten sollen vor allem vier weitere wichtige Messebeteiligungen beitragen: Die Internationale Messe in Posen im Juni und die Internationale Maschinen-Messe in Brünn sowie die Internationale Herbst-Messe Zagreb im September. Auf der Technischen Ausstellung der Bundesrepublik in Peking wird Thyssen ebenfalls mit einer umfassenden Leistungsschau vertreten sein.

Abschluß der Ausbildung Winter 1974/75

An der Abschlußprüfung Winter 1974/75 haben bei Gesamt-DEW 75 Auszubildende teilgenommen; 7 Auszubildende haben die Prüfung nicht bestanden. Im einzelnen ergibt sich folgendes Bild:

Kaufm. Berufsbildung		Durchschnittsnote		
		Prakt.	Theoret.	Gesamt
Krefeld	16 Industriekaufleute			2,4
	1 Sozialversicherungsfachangestellter			4,0
	3 Wirtschaftsassistenten			3,3
Dahlebrück	2 Industriekaufleute			3,5
				2,4
	22			

Techn. Berufsbildung		Durchschnittsnote		
		Prakt.	Theoret.	Gesamt
Krefeld	10 Elektriker	1,5	3,2	
	6 Betriebsschlosser	2,3	3,3	
	1 Dreher	1,0	2,0	
	1 Werkzeugmacher	4,0	4,0	
	18	1,89	3,22	

3 Elektriker, 1 Betriebsschlosser und 1 Maschinenschlosser haben die Prüfung nicht bestanden.

Werk Dortmund		Durchschnittsnote		
		Prakt.	Theoret.	Gesamt
	4 Elektromechaniker	3,5	3,3	3,5
	2 Starkstromelektriker	2,5	3,0	3,0
	4 Techn. Zeichner	3,8	3,8	3,8
	2 Betriebsschlosser	4,0	3,5	4,0
	7 Maschinenschlosser	3,6	3,0	3,3
	9 Werkzeugmacher	3,3	3,2	3,3
	28	3,5	3,5	3,4

1 Maschinenschlosser und 1 Werkzeugmacher haben die Prüfung nicht bestanden.

An Prüfungsprämien wurden folgende Beträge ausgezahlt:

3 x 250,— DM	=	750,— DM
11 x 200,— DM	=	2200,— DM
Gesamt		2950,— DM

Adolf Rogge wurde 70 Jahre

Am 7. April konnte der Mann seinen 70. Geburtstag feiern, der in der Zeit von 1950 bis 1970 als Werksleiter die Geschicke des Werkes Krefeld verantwortlich beeinflusst hat. In dieser Zeitspanne standen Reorganisationsfragen zu Anfang und später der Ausbau des Werkes im Vordergrund der Aufgaben. Auf beiden Gebieten hat Adolf Rogge Überzeugendes geleistet und der Werksentwicklung wichtige Impulse gegeben. Dabei hat er seine Aufgaben stets mit verbindender Menschlichkeit erfüllt. Die ihm von allen Seiten entgegengebrachte Wertschätzung und Zuneigung ist über sein Ausscheiden aus dem aktiven Dienst für DEW vor fünf Jahren hinaus ungebrochen. Dies bekunden deutlich die zahlreichen Glückwünsche, die Adolf Rogge zu seinem neuen Lebensjahrzehnt ausgesprochen wurden.

Auch wir schließen uns diesen guten Wünschen für die weitere Zukunft an und gratulieren Adolf Rogge nachträglich recht herzlich.



Georg Kutschowitz wurde 60

Am 19. April konnte Georg Kutschowitz, seit 1. Juli 1971 Leiter der Verkaufsstelle Berlin, seinen 60. Geburtstag feiern. Georg Kutschowitz kam im Zuge der Eingliederung der Carp & Hones KG, deren Berliner Vertretung er wahrnahm, am 1. März 1971 zu DEW.

Wir gratulieren ihm zu seinem Geburtstag sehr herzlich und rufen ihm für die Zukunft ein kräftiges „Glückauf“ zu.

Vertrauensleute der Schwerbehinderten tagten in Krefeld

Am 29. Januar 1975 trafen sich die Schwerbehinderten-Vertrauensleute aus dem Gesamtunternehmen im Krefelder Werk. Hauptpunkt der Tagesordnung war die Neuwahl des geschäftsführenden Vorstandes dieses Gremiums, die aufgrund des neuen Schwerbehindertengesetzes erforderlich geworden war. In den geschäftsführenden Vorstand wurden gewählt: Heinz Grandel, Krefeld, als Gesamtvertrauensmann, Albert Wilhelm, Dortmund, als stellvertretender Gesamtvertrauensmann und Brigitte Kammann, Dahlebrück, als Schriftführerin.

Ein weiterer Punkt der Tagesordnung galt Fragen, die sich aus den Bestimmungen des neuen Schwerbehindertengesetzes ergeben. Es wurde deutlich, daß für die Bewältigung der betrieblichen Probleme der Schwerbehinderten auch die Mithilfe des Betriebsrates erforderlich ist. Der Vertrauensmann sollte an Schulungs- und Bildungsmaßnahmen teilnehmen, die seiner Aufgabe förderlich sind. Es wurde beschlossen, daß alle unsere Vertrauensleute Mitglied der Arbeitsgemeinschaft der Haupt- und Vertrauensleute für Schwerbehinderte der Eisen- und Stahlindustrie werden.



Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse faßte wichtige Beschlüsse

Am 6. März 1975 traf sich die Vertreterversammlung der DEW-Betriebskrankenkasse im Krefelder Sporthaus. Unter dem Vorsitz von Richard Hemmers berieten die Versichertenvertreter gemeinsam mit Arbeitsdirektor Georg Merz die Finanzsituation unserer Betriebskrankenkasse. Dabei zeigte sich, daß der seit dem 1. Juli 1972 geltende Beitragssatz von 9,4 % nicht mehr gehalten werden kann. Geschäftsführer Bernhard Friedrich berichtete, daß nach vorläufigen Berechnungen für das Geschäftsjahr 1974 ein Verlustergebnis von ca. 0,6 Mio. DM zu erwarten sei, da die Einnahmen der Betriebskrankenkasse — je Mitglied — nur um etwa 11 %, die Leistungsausgaben jedoch um nahezu 24 % zugenommen haben. Die Ausgaben für die Krankenhausbehandlung seien besonders kräftig gestiegen. Die BKK zahlte etwa 10,7 Mio. DM an die Krankenhäuser, während im Geschäftsjahr 1973 noch 8,1 Mio. DM aufzuwenden waren. Bezogen auf ein Mitglied verteuerte sich die Krankenhauspflege um nahezu 39 %.

Der Anstieg der Leistungsausgaben würde sich, wie der Voranschlag für das Geschäftsjahr 1975 ausweist, weiter fortsetzen. Bei unverändertem Beitragssatz müsse mit einem weiteren Verlustergebnis von fast 3 Mio. DM gerechnet werden. Eine Anpassung der Beitragseinnahmen an die gestiegenen Kosten sei somit unabweisbar, da andernfalls die Leistungsfähigkeit der Betriebskrankenkasse in Gefahr geriete.

Die Vertreterversammlung befaßte sich sodann mit der Frage, welche Beitragssatzanhebung notwendig und angemessen sei. Nach den von der Geschäftsführung angestellten Berechnungen ergab sich ein neuer Beitragssatz von 10,4 % unter der Voraussetzung, daß der Kassenzuschuß zum Zahnersatz von der Vertreterversammlung auf 80 % festgesetzt wird. Die Neuregelung der Zahnersatzzuschüsse war u. a. dadurch notwendig geworden, daß die Zuschußleistungen der Rentenversicherungsträger mit dem 31. 12. 1974 weggefallen sind und die Bundesverbände der Krankenkassen mit der Kassenzahnärztlichen Bundesvereinigung zum 1. Januar 1975 eine entscheidende Erweiterung der kassenzahnärztlichen Versorgung vereinbart haben.

Die neuen Regelungen umfassen neben dem herausnehmbaren Zahnersatz jetzt auch den festsitzenden Zahnersatz, bei dem der Zahnarzt sein Honorar bisher frei bestimmen konnte. In Zukunft gelten für Kronen, Brücken und Stützplättchen, aber auch für Stahlbasisplatten (bei herausnehmbarem Zahnersatz) verbindliche Preise. Damit ist sichergestellt, daß die Versorgung unserer Mitglieder mit Zahnersatz künftig optimaler und nach den neuesten Erkenntnissen der Zahnmedizin ausgerichtet sein wird. Geschäftsführer Bernhard Friedrich teilte der Versammlung mit, daß nach seinen Berechnungen bei einem Zahnersatzzuschuß von 80 % die Mehraufwendungen für die BKK rd. 0,5 Mio. DM ausmachen würden.

Arbeitsdirektor Merz berichtete über den Beschluß des Kassenvorstandes vom 4. März 1975, wonach der Vertreterversammlung empfohlen wird, den Zahnersatzzuschuß statt auf 80 % auf 90 % festzusetzen. Hierbei sei allerdings in Kauf zu nehmen, daß der angepeilte Beitragssatz von 10,4 % nicht zu halten sei. Der Geschäftsführer stellte fest, daß der Mehraufwand für die BKK aufgrund der vorgeschlagenen höheren Zahnersatzleistungen bei etwa 750 000,— DM liege und zum Ausgleich der Beitragssatz statt auf 10,4 % auf 10,5 % festgesetzt werden müsse.

Nach längerer Diskussion beschloß die Vertreterversammlung einstimmig, den Zuschuß zum Zahnersatz ab 1. April 1975 auf 90 % und den allgemeinen Beitragssatz vom selben Tage an auf 10,5 % festzusetzen.

Die Beitragsmehreinnahme der BKK beträgt dadurch rd. 2,9 Mio. DM, wovon die Hälfte zu Lasten der beteiligten Arbeitgeber (DEW AG, Rhein Stahl Gießerei AG, Rhein Stahl AG/Umformtechnik und Bergbautechnik, Wälzlagerrohr AG und AEG-Elotherm GmbH) geht.

Der monatliche Höchstbetrag (bei einem Versicherten mit einem beitragspflichtigen Bruttoeinkommen über 2100,— DM im Monat) steigt von zur Zeit 197,40 DM auf 220,50 DM. Die den Versicherten treffende Mehrbelastung liegt in der Spitze bei 11,55 DM monatlich; den gleichen Betrag hat der Arbeitgeber zusätzlich aufzuwenden.

Die Vertreterversammlung nahm mit Befriedigung zur Kenntnis, daß der neubeschlossene Beitragssatz der DEW-Betriebskrankenkasse immer noch günstiger ist als bei den meisten vergleichbaren Betriebskrankenkassen der rheinisch-westfälischen Stahlindustrie. Auch bei einem Vergleich mit den konkurrierenden Angestellten-Ersatzkassen schneidet unsere Betriebskrankenkasse nach wie vor gut ab.

Richard Hemmers schloß die Versammlung mit einem Dank an alle Teilnehmer für die faire und lebhafteste Diskussion.

Dringender Appell:

Richtige Wohnanschrift angeben

Wir wiesen bereits darauf hin: Keiner ist gegen einen Betriebsunfall gefeit. Dann kommt es oft sehr darauf an, daß die nächsten Angehörigen schnell benachrichtigt werden. Das kann nur geschehen, wenn die hier vorliegende Wohnungsanschrift stimmt. Wir bitten unsere Mitarbeiter dringend, nach Wohnungswechsel sofort die neue Anschrift der zuständigen Personalverwaltung zu melden. Sollten Sie das bis jetzt noch nicht getan haben, so holen Sie die Meldung bitte umgehend nach.

Der Gesamtvertrauensmann informiert

Für die Behinderten ist eine Reihe neuer Gesetze herausgekommen, von denen die Betroffenen möglicherweise noch keine Kenntnis haben. So wurde zum Beispiel die Kfz-Steuer-Ermäßigung für Behinderte neu festgesetzt. Zum zweiten gibt es neue Richtlinien der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte für die Hilfe zur Beschaffung von Kraftfahrzeugen für behinderte Versicherte und Rentner als Regelleistung gemäß § 13 AVG. Beide Gesetzestexte können über den Gesamtvertrauensmann Heinz Grandel, Werk Krefeld, Telefon 2176, angefordert werden.

Export berichtet:

Bundesverdienstkreuz verliehen

Alfred Zernecke, unserem Delegierten in Japan und Leiter des Thyssen-Büros in Tokio, wurde durch den Bundespräsidenten das

Bundesverdienstkreuz 1. Klasse des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland verliehen. Die Verleihung fand durch den Botschafter der Bundesrepublik, Prof. Dr. Wilhelm Grewe, in einer kleinen Feierstunde statt. Wir gratulieren herzlich.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Jahrestagung der Vertrauensleute

Am 6. Februar fanden sich die Vertrauensleute des Krefelder Werkes im Sporthaus zu ihrer Jahrestagung zusammen. Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kurt Driehsen eröffnete die Sitzung und begrüßte den Referenten der Tagung, Dr. Wolfgang Spiecker vom Vorstand der IG Metall (Zweigbüro Düsseldorf), ferner Willi Wahl (IG Metall) sowie die DEW-Vorstandsmitglieder Dr. Knut Behrens und Arbeitsdirektor Georg Merz.

Schwerpunkt der Tagung war der Bericht von Dr. Spiecker über Einzelheiten der Zusammenführung von DEW und ESW, die — wie er eingangs sagte — nicht für sich betrachtet werden dürfe, sondern als eine Folgeerscheinung der Kooperation ATH-Rhein Stahl zu sehen sei. Der Referent teilte seinen umfangreichen Bericht in drei Abschnitte ein:



1. Werdegang der Zusammenführung mit allen wichtigen Ereignissen, Verträgen, Vereinbarungen, Konzeptionen;
2. Schwerpunkte der Arbeitnehmerinteressen bei diesem Zusammenschluß, d. h. Grundsätze des zwischen Konzernspitze und DGB sowie IG Metall ausgehandelten Vertragswerkes;

3. wirtschaftliche Aspekte der Zusammenführung.

„Der Edelstahlbereich“, so sagte der Referent, „hat durch die Konzentration mit Witten ein höheres Maß an Vielschichtigkeit der Produktion angenommen (bei DEW liegt der Schwerpunkt im Flachstahlbereich, bei ESW herrscht der Profilstahlbereich vor). Deswegen sind wir der Meinung, daß das neue Unternehmen TEW weitestgehende Bewegungsfreiheit haben soll, d. h. es soll innerhalb des Konzerns möglichst selbständig planen und entscheiden können.“

Den Ausführungen von Dr. Spiecker folgte eine lebhafte Diskussion, bei der es vor allem um Fragen der Erhaltung der Arbeitsplätze, um etwaige Verlagerungen von Funktionen und Produktionsbereichen, um den Umfang der beabsichtigten Rationalisierungsmaßnahmen sowie um die Neuorganisation des Verwaltungsbereiches ging.

Arbeitsdirektor Merz gab abschließend einen Überblick über die Beschäftigungslage des Krefelder Werkes, die von dem stark rückläufigen Auftragseingang — vor allem bei den Flachprodukten — beeinflusst wird. „Der konjunkturelle Abschwung ist“, so sagte er, „nicht auf die Bundesrepublik beschränkt, sondern weltweit, so daß wir die Rückgänge in der Lieferung für die innerdeutsche Industrie nicht mehr, wie im letzten Jahr noch, durch verstärkte Exporte ausgleichen können.“ Unser Arbeitsdirektor ging detailliert auf die Beschäftigung der einzelnen Bereiche ein sowie auf die ins Auge gefaßten personalpolitischen Maßnahmen, um das teilweise Beschäftigungstief auszugleichen (Abbau der Mehrarbeit, Umbesetzungen, verstärkte Urlaubnahme).

Ein gemeinsamer Imbiß im „Heideblümchen“ beschloß die diesjährige Arbeitstagung der Vertrauensleute.

IIHK-Umweltschutzausschuß zu Besuch

Am 18. Februar besuchte uns der Umweltschutzausschuß der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld. Für die DEW gehört Dr.-Ing. Helmut Borggreffe diesem Kreis an. Im Mittelpunkt standen die Probleme der Reinhaltung der Luft und des Grundwassers.

Werksleiter Dr.-Ing. Olaf Dahlke begrüßte die 20 Sitzungsteilnehmer und hieß sie im Namen des Vorstandes herzlich willkommen. In seinem Einführungsvortrag gab er einen Überblick über die DEW und deren Bedeutung auf dem europäischen Markt.

Im Namen der Stadt und des Verkehrsvereins Krefeld überreichte Josef Koerver in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Verkehrsvereins Krefeld den Sitzungsteilnehmern Anschauungsmaterial über die Stadt Krefeld. In seiner Ansprache unterstrich er die Bedeutung Krefelds als Oberzentrum des hiesigen Raumes mit seiner starken Ausstrahlungskraft auf den Niederrhein.

Dr.-Ing. Helmut Borggreffe, Leiter von Wärme und Energie, referierte über die Maßnahmen des Krefelder Werkes auf dem Gebiete des Umweltschutzes.

Anschließend besichtigten die Teilnehmer das Werk und machten sich mit den umfangreichen Maßnahmen und Aktivitäten unseres Unternehmens auf dem Gebiete des Umweltschutzes vertraut. Bei einem Imbiß wurde über das Gesehene und Gehörte eingehend diskutiert. Im Vordergrund standen hierbei Probleme der Luftreinhaltung.

Vielbestaunte Bilder



Seit dem Jahre 1965 ist unser griechischer Mitarbeiter Panagiotis Bouboulas bei DEW. Viele kennen den bescheidenen und fleißigen Helfer im Speisesaal der Hauptverwaltung, der einem originellen Hobby nachgeht: Er schafft Bildwerke aus Edelstahl von starker Aussagekraft. Sein Material: Remanit, sein Werkzeug: ein Taschenmesser, die Motive: vorwiegend Darstellungen aus der griechischen Sagenwelt. Die Motive werden nach Vorlage unmittelbar auf die Remanitplatte geritzt und mit dem Messer ausgearbeitet. Das Ergebnis ist so verblüffend, daß eine bekannte Galerie in Düsseldorf seine Werke kürzlich ausstellte.

Panagiotis Bouboulas hat sich in Krefeld gut eingelebt. Sonst hätte er wohl nicht den Krefelder Bahnhof mit so viel Liebe und Geduld — etwa 60 Stunden hat er dafür gebraucht — auf die Remanitplatte bannen können. Oder sollte doch ein wenig Heimweh mit im Spiel gewesen sein? Denn schließlich führen die Schienen auch nach Saloniki, wo sein Sohn lebt und ebenfalls Bilder „macht“ —, „aber ohne Vorlage, ganz mit Phantasie“, wie uns der Papa lächelnd erzählte.



DGB-Beamtenarbeitskreis besichtigte DEW-Arbeitsplätze

Am 5. Februar 1975 stattete der überörtliche DGB-Beamtenkreis dem Krefelder Werk einen Besuch ab, um sich ein Bild über die Situation am Arbeitsplatz verschiedener Betriebsbereiche zu machen.



Oberingenieur Heinrich Born, Leiter des Bereichs Arbeitswirtschaft, begrüßte namens des Arbeitsdirektors die Teilnehmer der Exkursion sehr herzlich und referierte über die Praxis und den rechtlichen Inhalt der Montanmitbestimmung. Er ging auf die Mitbestimmungsorgane in Aufsichtsrat, Vorstand und Belegschaft ein und ermunterte die Zuhörer zu lebhafter Diskussion. Wegen der leider zu knapp bemessenen Zeit konnten aber nur folgende Fragen diskutiert werden: Ausweitung der qualifizierten Mitbestimmung über den Montanbereich hinaus, Schulung der Arbeitnehmervertreter in Aufsichtsrat und Betriebsrat, Ausbildungs- und Umschulungsmaßnahmen für Jugendliche, personalplanerische Probleme. Bevor die Teilnehmer zu der geplanten Arbeitsplatzbesichtigung aufbrachen, erläuterte Obering. Born kurz den Fertigungsfluß in den Stahlwerken, Warm- und Kaltwalzwerken. Seitens des Betriebsrates war der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kurt Driehsen anwesend.

Fußballturnier zugunsten der Aktion Sorgenkind

Unser Mitarbeiter Heinz Wiedelbach (Kaltbandwerk) hat sich als Initiator eines Fußballturniers zugunsten der Aktion Sorgenkind viel Mühe und Arbeit aufgeladen. Er hat zwölf Mannschaften aus Verwaltung und Wirtschaft des Krefelder Raumes zusammengestellt, die am 10. Mai 1975 auf der Edelstahl-Kampfbahn gegeneinander antreten werden. DEW ist natürlich auch mit einer Mannschaft vertreten, die aus Mitarbeitern des Kaltbandwerkes besteht. Diese Mitarbeiter trainieren in ihren Freistunden seit Oktober auf der Stadtwaldwiese, um vor den kritischen Augen der — hoffentlich zahlreichen — Zuschauer zu bestehen.

Mit 3,— DM Eintrittsgeld können Sie bei der Fußballfete dabei sein. Es wird einiges geboten, nicht nur Fußball. So treten zwischen den Pausen Fanfarenkorps, Trommlerkorps und Spielmannszüge auf. Eine Feldküche der Flußpioniere sorgt für das leibliche Wohl. Und wem es in den Füßen juckt, der kann sich am Torwandschießen beteiligen. Weil die Veranstaltung einem guten Zweck dient — der Reinerlös fließt ja der Aktion Sorgenkind zu —, hat Bürgermeister Toni Matura gerne die Schirmherrschaft übernommen. Wir bitten um rege Teilnahme. Karten gibt es beim Betriebsrat.

Belegschaftsversammlungen in der Niederrheinhalle

Die letzten Belegschaftsversammlungen fanden am 17. und 24. Februar 1975 statt. Ihre Leitung lag jeweils in den Händen von Betriebsratsmitglied Willi Janssen.

Die Versammlungen standen im Zeichen der ausgelaufenen Legislaturperiode des Betriebsrates sowie der Zusammenführung ESW-DEW. So zog der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kurt Driehsen eine Bilanz der Aktivitäten des Betriebsrates während der letzten drei Jahre, wobei er insbesondere auf die zahlreichen Betriebsvereinbarungen einging, die ja erst das Betriebsverfassungsgesetz von 1972 mit Leben ausfüllen. Das Paket der zwischen Vorstand und Betriebsrat abgeschlossenen Vereinbarungen zeigt, daß viele Verbesserungen für die Mitarbeiter erreicht werden konnten.

Hinsichtlich der Schließungsmaßnahmen einzelner Betriebsbereiche in der Vergangenheit sagte Kurt Driehsen: „Wir konnten zu diesen unpopulären Maßnahmen unsere Zustimmung nicht immer versagen, da sie wirtschaft-

lich begründet wurden. Andererseits muß festgestellt werden, daß gerade durch den Einsatz des Betriebsrates, insbesondere der Personalausschüsse und der paritätischen Kommission, in schwierigen Verhandlungen Schlimmeres verhindert werden konnte. Hier gilt unser Dank auch besonders den Vertrauensleuten, die uns in der gemeinsamen Arbeit für die Menschen dieses Unternehmens wirksam unterstützten.“

Mit Sicht auf die nähere Zukunft sagte der Berichterstatter: „Dem künftigen Betriebsrat werden schwierige Aufgaben aus der Zusammenführung von ESW und DEW erwachsen. Es ist zwar zu einer vertraglichen Absicherung der Arbeitnehmerinteressen zwischen der ATH einerseits und DGB sowie IG Metall andererseits gekommen, doch läßt diese nach Auffassung des Betriebsrates noch einige Fragen offen.“

Ursprünglich war vorgesehen, daß über die praktische Anwendung dieser Vereinbarung ein Vertreter der vertragschließenden Parteien berichten sollte. Da dies aus terminlichen Gründen nicht möglich war, hatte sich Arbeitsdirektor Georg Merz bereit erklärt, Einzelheiten der Vereinbarung zu erläutern. Zuvor übermittelte unser Arbeitsdirektor den Dank des Aufsichtsrates an Belegschaft und Betriebsrat für die im letzten Geschäftsjahr erbrachten Leistungen und ging kurz auf die Beschäftigungssituation der einzelnen Produktionsbereiche des Krefelder Werkes ein. Fazit: Die krisenhafte wirtschaftliche Entwicklung im In- und Ausland hat inzwischen auch die Stahlindustrie und wesentliche Bereiche der Edelstahlindustrie erfaßt. Dies zeigt sich sehr deutlich in unseren Auftragseingängen, deren Abnahme natürlich auch Auswirkungen auf die Beschäftigung hat. Arbeitsdirektor Merz: „Belegschaftsmäßig konnten wir auf die Beschäftigungsrückgänge in der Weise reagieren, daß wir die Mehrarbeit zurücknahmen und daß zahlreiche Mitarbeiter auf andere Arbeitsplätze umgesetzt wurden, die wir ansonsten durch Neueinstellungen hätten besetzen müssen, sei es im eigenen Betrieb oder in anderen Betriebsbereichen, die noch besser beschäftigt sind.“ Zu den Gerüchten über mögliche Entlassungen aufgrund der verschlechterten Beschäftigungslage sagte er: „Ich möchte hierzu erklären, daß derartige Maßnahmen nicht geplant sind und auch nicht erwogen werden.“

Sodann ging Arbeitsdirektor Merz auf Einzelheiten der Zusammenführung von DEW und Edel Witten ein. Er sprach zunächst über die Entwicklungsgeschichte dieser Zusammenführung, an deren Ende zum damaligen Zeitpunkt die Vereinbarung zwischen ATH einerseits und DGB sowie IG Metall andererseits stand. Dieses Vertragswerk enthält neben den unternehmens- und konzernrechtlichen Einzelregelungen in erster Linie Vereinbarungen über die Sicherung der Arbeitnehmerinteressen bei der zum 1. Mai beschlossenen Zusammenführung beider Unternehmen zur TEW. Auf die wichtigsten Passagen dieser Vereinbarung wurde eingegangen; sie waren zuvor der Belegschaft durch die „Aktuellen Informationen“ des Mitteilungsblattes in ihren Grundaussagen bekannt gemacht worden. Sodann ging unser Arbeitsdirektor auf die Rahmenkonzeption ein, die den Umfang der Rationalisierungsmaßnahmen der TEW absteckt und die den Betriebsräten bereits im Dezember vorgelegt wurde.

Arbeitsdirektor Merz schloß seinen Bericht ab mit den Worten:

„Wie alle großen Rationalisierungsmaßnahmen hat auch die Zusammenführung von DEW und Edel Witten erhebliche Auswirkungen auf die Belegschaft beider Unternehmen. In unserem Falle sind, insbesondere durch die Vereinbarungen zwischen Konzernspitze und den Gewerkschaften, aber auch durch die einseitigen Erklärungen der Vorstände, Sicherungen geschaffen worden, daß bei allen Maßnahmen, die sich aus der Fusionsentscheidung ergeben, die Belegschaftsinteressen weitestgehend gewahrt bleiben. Vorstand und Betriebsrat werden dafür zu sorgen haben, daß dieser anerkannte Grundsatz auch im vollen Umfang verwirklicht wird.“





Am 22. Februar 1975 starb an den Folgen eines Betriebsunfalles unser Mitarbeiter

Paul Metselaars

Der Verstorbene stand seit 14 Jahren in unseren Diensten und war als Schmelzer im Stahlwerk 2 tätig. Er hatte sich wegen seiner Zuverlässigkeit, Hilfsbereitschaft und Aufrichtigkeit überall Wertschätzung und Achtung erworben und seine ganze Arbeitskraft in den Dienst unseres Unternehmens gestellt.

Wir bedauern tief den tragischen Tod unseres noch jungen Mitarbeiters. Seinen Angehörigen wendet sich unser Mitgefühl zu. Wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere langjährigen Mitarbeiter:

Heinrich Bister (Techn. Betriebswirtschaft), Josef Hausmann (Blankstahl/Schmalband), Karl Hering (Allg. Verwaltung), Herbert Holz (Mech. Werkstatt), Hubert Hormes (Wärmebehandlung), Heinrich Jansen (Allg. Verwaltung), Max Kaletta (Straße 2), Fritz Kilian (Magazin), Gerhard Kürvers (Blankstahl/Schmalband), Wilhelm Piskorz (Techn. Betriebswirtschaft), Anna Ritter (Allg. Verwaltung), Peter Röttges (Forschungsinstitut), Heinrich Schotte (SG-Zentrallager), Paul Schweरिकke (Allg. Verwaltung), Paul Tepper (Bau) und Karl Turczyk (Straße 2).

Wir wünschen ihnen noch viele schöne Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Adressen akkurat angeben!

Eine dringende Bitte richtet die Postabfertigung an alle beteiligten Stellen: Auf der Ausgangspost muß der Empfänger klar und deutlich angegeben werden. Die Anschrift muß vollständig sein. „Ist doch selbstverständlich“, werden viele Leser sagen. Leider nein, wie die Erfahrung zeigt.

Auch bei der werksinternen Post gibt es oft Schwierigkeiten, weil Betrieb bzw. Abteilung sowie der Name des Empfängers fehlen, unleserlich oder unvollständig sind.

Machen Sie es doch unseren Mitarbeitern der Postabfertigung und der Botenmeisterei nicht unnötig schwer. Beherzigen Sie diese Bitte, und allen Beteiligten werden Zeit, Ärger und gegebenenfalls auch Kosten erspart.

Gustav Böcker beging 80. Geburtstag



Nein, das ist kein Druckfehler, Gustav Böcker wurde am 7. April tatsächlich 80 Jahre alt. Wenn er auch mittlerweile den Vorsitz des Bürgervereins Stahldorf in jüngere Hände gegeben hat, seine Vitalität und zahlreichen Aktivitäten sind beachtlich und rechtfertigen den Beinamen „der Eiserne“. Es war ein festlicher Tag für ihn und letztlich für das ganze Stahldorf, dem seit mehr als 30 Jahren sein steter Einsatz gilt. Zahlreiche Gratulanten waren gekommen, um den Mann zu ehren, der im öffentlichen Leben seiner Vaterstadt und ganz besonders des Stahldorfes, in dem so viele DEWer zu Hause sind, eine derart geachtete Rolle spielt. Auch wir gratulieren Gustav Böcker recht herzlich und wünschen ihm für die Zukunft alles Gute.

Goldene Hochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere Pensionäre:

Hermann Becker (36 Jahre bei DEW, zuletzt im Kalttafelwalzwerk) und seine Ehefrau Elisabeth; Karl Höfer (24 Jahre bei DEW, zuletzt in der Buchhaltung) und seine Ehefrau Klara; Jakob Peters (34 Jahre bei DEW, zuletzt in der Zieherei) und seine Ehefrau Margarete.

Unsere nachträgliche herzliche Gratulation verbinden wir mit allen guten Wünschen für viele weitere gemeinsame Jahre in Gesundheit und Lebensfreude.

Jahreshauptversammlung der Gesangabteilung Deutsche Edelstahlwerke 1933 Krefeld

Zur Jahreshauptversammlung der Krefelder Gesangabteilung am 8. März begrüßte Vorsitzender Willi Odendahl die Sänger und besonders den Schirmherrn, Arbeitsdirektor Georg Merz, sowie Prokurist Wolf-Dietrich Thöne.

Das Protokoll der letzten Jahreshauptversammlung sowie der Geschäftsbericht, von Schriftführer Hans de Rath verlesen, fanden allgemeine Anerkennung.

Die Ansprache von Arbeitsdirektor Merz stand unter dem Leitsatz: „Bekenntnis zur Chormusik“. Gerade der Chorgesang, so meinte er, gäbe vielen Menschen Freude und Anregung. Der Mensch als Schöpfung aus Leib und Seele bedürfe auch der Musik. Das Lied sei ein Sinnbild für alles Intakte. Der Arbeitsdirektor schloß mit den Worten: „Ich verspreche Ihnen, alles zu tun, um dem Werkschor die Wege zu ebnen, und wünsche Ihnen alles Gute für die Zukunft.“

Es folgte der Bericht der Kassenprüfer, die nach sorgfältiger Prüfung die Entlastung des Geschäftsführers und Kassierers Karl Korbmacher empfahlen. Ihm und dem Gesamtvorstand wurde Entlastung erteilt.

Da der 1. Vorsitzende und Ratsherr der Stadt Krefeld, Willi Odendahl, das Amt nach fast 20 Jahren niederlegte, wurde einstimmig Fritz Ohlig zum 1. Vorsitzenden gewählt. Auch der langjährige 1. Notenwart Gustav Sieberth trat zurück; ebenfalls einstimmig wurde Harald Heuser zum 1. Notenwart gewählt. Aber auch ein 2. Kassierer mußte gewählt werden. Dieses Amt übernahm unser Sangesfreund Hans Vohwinkel.

So steht der neue Vorstand wie folgt fest: 1. Vorsitzender Fritz Ohlig, 2. Vorsitzender Peter Rötters, 1. Kassierer und Geschäftsführer Karl Korbmacher, 2. Kassierer Hans Vohwinkel, 1. Schriftführer Hans de Rath, 2. Schriftführer Axel Colhorn, 1. Notenwart Harald Heuser, 2. Notenwart Leo Simons. Zu Kassenprüfern wurden Peter Pasch und Rolf Ebert gewählt.

Der neue 1. Vorsitzende Fritz Ohlig begrüßte den 1. Vorsitzenden vom Kreis „Linker Niederrhein“ Hermann Thißen, der Fritz Ohlig für 25 Jahre Treue zum Lied die Silber-Nadel überreichen konnte. Willi Odendahl wurde zum Ehrenvorsitzenden und Gustav Sieberth zum Ehrenmitglied ernannt.

Betriebsabteilung Dahlerbrück

Betriebsversammlung

Am 22. Februar fand in der Willi-Koch-Turnhalle eine Betriebsversammlung statt. Nach dem Tätigkeitsbericht des Betriebsrates gab Arbeitsdirektor Georg Merz einen Überblick über die Lage des Unternehmens und speziell der Betriebsabteilungen Dahlerbrück/Rummenohl. Nachdem er namens des Aufsichtsrates den Dank für das im vergangenen Geschäftsjahr geleistete ausgesprochen hatte, ging er auf die Auftragslage ein, die deutlich rückläufig sei, besonders bei den Flachprodukten. Wörtlich fuhr er fort: „Sie spüren die gleiche Entwicklung auch bei der Auftragsentwicklung für das Schmalband. Beschäftigungsmäßig heißt das, daß die Schmalbandproduktion, die im Durchschnitt des alten Geschäftsjahres bei 389 moto lag, im 1. Quartal dieses Geschäftsjahres auf 318 t zurückgenommen werden mußte und im 2. Quartal nur bei etwa 290 t liegen wird. Bei diesen Produktionszahlen ist zu berücksichtigen, daß sie nur durch einen Abbau des Auftragsbestandes möglich waren. Besser als bei den Flachprodukten sind die Beschäftigungsmöglichkeiten im Profilbereich, insbesondere für Halbzeug und Stabstahl, wobei der Walzdraht wegen seiner besonders starken Abhängigkeit von der Automobilindustrie sich vom übrigen Profilbereich negativ abhebt. Rückläufig sind Auftragsseingang und Beschäftigung auch im Blankstahlbereich. Für die Betriebe Dahlerbrück und Rummenohl sind personelle Maßnahmen im Hinblick auf die rückläufige Beschäftigung zur Zeit nicht erforderlich.“

Zu aktuellen Fragen nahm ein Vertreter der IG Metall (Ortsverwaltung Lüdenscheid) Stellung. Die Diskussion allgemeiner Betriebsfragen beschloß die Betriebsversammlung.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Neuer Anlaßofen mit reversierbarem Rollenherd in Betrieb

Aus qualitativen Gründen und im Hinblick auf eine Kapazitätserweiterung war es erforderlich geworden, für die Vergüterei einen weiteren Anlaßofen zu beschaffen. Diese Ofenanlage konnte im Januar in Betrieb genommen werden.

Es handelt sich um einen erdgasbeheizten Dreizonenofen mit Heizgas-Zwangsumwälzung nach dem Querbeltüftungssystem, bei dem die vollautomatischen Brenner mit Flam-

menüberwachung in hochhitzebeständigen Brennkammern arbeiten. Die Umwälzung der Heizgase erfolgt über Seitenkanäle und perforierte Verteilerwände mit Hilfe von Umwälzgebläsen.

Der Ofen arbeitet im Temperaturbereich zwischen 300° C und 700° C. Die Steuerung der Brenneranlage geschieht vollautomatisch über eine elektronische Temperaturmeß- und -regelanlage. Das Material (max. Einsatzgewicht 5000 kg) wird über einen Aufgaberollgang in das Ofengefäß transportiert, das mit einem reversierbaren Rollenherd ausgerüstet ist.

Mit der Inbetriebnahme dieser Ofenanlage ist neben den eingangs erwähnten qualitativen Vorteilen auch ein besserer Arbeitsablauf in der Vergüterei erreicht worden.

Elektrodenfabrik Bochum

Jahreshauptversammlung der Gesangabteilung

Die Gesangabteilung Deutsche Edelstahlwerke AG Bochum „DEW-Chor“ hielt am 14. Februar ihre Jahreshauptversammlung 1975 ab.

Der bisherige 1. Vorsitzende Karl Fleischmann (Bild) wurde von Sangesfreund August Diederich abgelöst.

Die Gesangabteilung wurde 1950 gegründet unter Mitwirkung von Karl Fleischmann, der auch zum 1. Vorsitzenden ernannt wurde. Karl Fleischmann leitete 25 Jahre lang



den Verein und setzte sich unermüdlich für die Belange des Chores ein. Für seine Verdienste um den Verein wurde er in der Jahreshauptversammlung zum Ehrenvorsitzenden ernannt. In den Jahren seiner Tätigkeit wurden ihm viele Ehrungen zuteil; ihm wurden sowohl die Silberne als auch die Goldene Ehrennadel des Sängerbundes Nordrhein-Westfalen verliehen.

Der weitere Vorstand setzt sich wie folgt zusammen: 2. Vorsitzender: Heinrich Becker, Schriftführer: Josef Gast, 1. Kassierer: Paul Frey, 2. Kassierer: Willi Nobel, Notenwarte: Willi Geck und Paul Frey, Beisitzer: Helmut Wittenberg, Heinz Sontowski, Josef Perse, Hermann Wischniewski und Willi Preuß, Kassenprüfer: Paul Guntermann und Willi Preuß. Dirigent bleibt Erich Verse, Gelsenkirchen.

Aus Anlaß des 25jährigen Bestehens veranstaltet der DEW-Chor im Oktober 1975 ein Festkonzert und ein Stiftungsfest. Darüber hinaus findet in diesem Jahr die traditionelle Sängerfahrt mit Frauen im „Wonnemonat Mai“ statt.

Verkaufsstelle Hannover

Paul Steller in den Ruhestand getreten

Nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit als Mitarbeiter im Außendienst ist zum 31. März 1975 Paul Steller in den Ruhestand getreten.

Aufgrund seiner fundierten Kenntnisse im Edelstahlgeschäft, die er u. a. als technischer Berater und Verkäufer im Ausland erwarb, war er seinen Kunden stets ein willkommener Gesprächs- und Verhandlungspartner. Er hat entscheidend zur Festigung des Marktes im Raume Hannover beigetragen. Wir wünschen Paul Steller alles Gute für seine weiteren Lebensjahre.

Werk Dortmund

Belegschaftsversammlung

Am 1. März fand im Großen Saal des Freischütz, Schwerte, eine Belegschaftsversammlung statt. Die Versammlung wurde geleitet von Betriebsratsmitglied Günter Ginzler. Betriebsratsvorsitzender Hans Vath gab den Bericht der Betriebsvertretung und ging hierbei besonders auf die Probleme ein, die mit der augenblicklichen Beschäftigungssituation verbunden sind.

Werksleiter Dr. Karl Schüler sprach zur Lage der Magnetfabrik. Er ging in seinen Ausführungen auf die Auswirkungen der konjunkturellen Lage für die Magnetfabrik und die verminderte Beschäftigung ein. Er bat alle Mitarbeiter um Ver-

ständnis für Unbequemlichkeiten bei Umsetzungen innerhalb des Betriebes. Die Versammlung schloß nach einer lebhaften Diskussion.

Aktion „farbige Fassaden“

Unser Werk beteiligte sich an der Aktion „Farbige Fassaden — freundliche Umwelt — schöneres Dortmund“. Eingereicht wurden Bilder unserer Häuser Schürerstr. 316 und Wittbräuckerstr. 70. Der Dortmunder Oberstadtdirektor Hans-Dieter Imhoff ließ dem Werk Dortmund eine Dankesurkunde überreichen, in der es heißt, daß durch unsere Initiativen Dortmund einen weiteren attraktiven „Farbtupfer“ erhalten habe.

Verkaufsstelle Stuttgart

Karlheinz Klüber †

Am 24. Februar verstarb unerwartet im Alter von 62 Jahren unser Büroleiter Karlheinz Klüber.

Der Verstorbene stand seit dem Jahre 1967 in unseren Diensten, nachdem er fast 30 Jahre in der Stahlwerke Bochum AG tätig war. Wir verlieren mit ihm einen Mitarbeiter, dessen Fachwissen, Einsatzfreude und Verantwortungsbewußtsein vorbildlich waren.

Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Johannes Thölen † 4. 2., Gerhard Stempinski † 14. 2., Paul Metselaars † 22. 2., Wilhelm Thyssen † 12. 3., Hans Minklei † 18. 3.,
WERK KREFELD

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Ludwig Korfmann 14. 5.;

WERK KREFELD: Peter Joosten 2. 4., Gerhard Leenen 4. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Rudolf Imhof 1. 4., Werner Thielgtes 1. 4., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Rudolf Schlaf 11. 4., Albert Kohlmann 26. 4., WERK DORTMUND: Walter Twittenhoff 5. 4.;

WERK KREFELD: Karl-Heinz Kuhnekath 1. 4., Fritz Biesemann 1. 4., Achim Haase 1. 4., Wilhelm Kuchem 1. 4., Irmgard van Schayck 1. 4., Karl Landwehr 1. 4., Karl Schneiders 1. 4., Heinz Giesen 1. 4., Ludwig Fischer 1. 4., Josef Schöll 1. 4., Herbert Krauser 1. 4., Hans Houf 1. 4., Hans Nolte 1. 4., Kurt Hendricks 1. 4., Rudolf Schmitt 1. 4., Helmut Wittkuhn 3. 4., Erich Rassau 5. 4., Willy Ritterbach 6. 4., Erwin Jeworrek 6. 4., Rudolf Radack 11. 4., August Weinauer 11. 4., Peter Koenen 11. 4., Herbert Hetterix 17. 4., Heinz Obernbichler 17. 4., Josef Weiss 17. 4.,

Bruno Kamin 17. 4., Franz Kahlen 17. 4., Franz Hillen 18. 4., Heinz Kleine-Büning 19. 4., Christian Gribbs 19. 4., Willi Zangers 21. 4., Paul Bagdahn 24. 4., Josef Wesseler 24. 4., Mathias Uerscheln 25. 4., Johann Rütten 25. 4., Erwin Gehrke 25. 4., Josef Kropp 25. 4., Erich Hein 26. 4., Peter Hermesen 26. 4., Willi Nehrings 26. 4., Paul Wil-
linck 26. 4., Hans Lans 26. 4., Hans Weckes 26. 4., Heinz Mülders 26. 4., Josef Poos 26. 4., Jakob Spitz 27. 4.,
Hans Lenz 28. 4., Walter Schu 2. 5., Franz Schrang 2. 5., Gernot Rüttger 5. 5., Theodor Mennemann 5. 5., Wil-
helm Billeb 10. 5., Heinrich Jochums 15. 5., Werner Martin 18. 5., Josef Spelter 20. 5., Peter Bender 20. 5., Ru-
dolf Gebauer 21. 5., Karl-Heinz Croonenbroeck 23. 5., Franz Ehm 25. 5., Friedrich Ohlig 26. 5., Hans Joachim
Gaidetzka 1. 6., Peter Otten 1. 6., Kurt Bandel 5. 6., Georg Hauke 5. 6., Theodor Engels 6. 6., Kurt Cieslak 7. 6.,
Werner Schulz 7. 6., Heinz Stegmanns 7. 6., Hans Bugs 7. 6., Mathias Mooers 8. 6., Werner Busch 10. 6., Kurt
Heinen 12. 6., Heinz Windhausen 12. 6., Karl Görgens 12. 6., Fritz Dahlenburg 12. 6., Josef Hoedemakers 12. 6.,
Hermann Böcker 12. 6., Josef Stocks 13. 6., Heinz Görgens 13. 6., Heinz Witzke 16. 6., Michael Kasajanow 16. 6.,
Alexander Büskens 16. 6., Jakob Kaufels 16. 6., Andreas Welsch 16. 6., Karl Symalla 17. 6., Werner Itgenshorst
19. 6., Georg Müller 19. 6., Ludwig Rösken 19. 6., Ludwig Janssen 20. 6., Ewald Mohr 21. 6., Mathias Smetz 22. 6.,
Hans Georg Kroll 22. 6., Hans Josten 26. 6., Helmut Hauzirek 27. 6., Günter Reiners 29. 6., Betriebsabteilung
Dahlebrück: Hans Domke 17. 5., Paul Warncke 12. 6., Paul Husser 19. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Wer-
dohl: Günter Martin 3. 4., Walter Kuchenbecker 3. 4., Heinrich Korell 13. 4., Helga Korell 17. 4., Walter Adams
18. 4., Siegfried Hardt 19. 6., WERK DORTMUND: Heinz Schrader 1. 4., Erich Schlünder 3. 4., Heinrich Trabert
3. 4., Otto Bahr 18. 4., Siegfried Antpöhler 9. 5., Zweigbetrieb Rummenohl: Arthur Hoefs 19. 4., ELEKTRODEN-
FABRIK BOCHUM: Wilhelm Vieting 7. 3., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Bernhard Klahold 1. 6., VERKAUFSSTEL-
LE HANNOVER: Werner Asbeck 1. 5., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Dorothea Süß 15. 6., WÄLZLAGERROHR
AKTIENGESSELLSCHAFT: Herbert Klebb 25. 4.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Schmitz 23. 5., Franz Spaeder 29. 5.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Käte Scheuss 4. 5., Christine Lamers 9. 5., Hermann Becker 9. 5., Gustav Ropertz 5. 6., Peter
Schmitz 10. 6., Adam Smeets 14. 6., Friedrich Metzner 14. 6., Betriebsabteilung Dahlebrück: Fritz Siebecker
27. 4., WERK DORTMUND: Hans Ruhwedel 19. 5., Wilhelm Thinius 21. 6., VERKAUF UND LAGER HAMBURG:
Arthur Krisch 13. 5., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Otto Hübel 24. 6.;

zum 70. Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Bergmann 14. 5., Albert Arnold 18. 5., Josef Maassen 18. 5., Friedrich Beckmann
19. 5., Wilhelm Horn 24. 5., Anton Wegener 25. 5., Hilde Doliwa 25. 5., Karl Ertl 26. 5., Theodor van de Loch
30. 5., Heinrich in het Panhuis 31. 5., Josef Köhnen 5. 6., Johann Gribbs 5. 6., Emil Klempert 11. 6., Wilhelm
Schraven 12. 6., Peter Hesper 16. 6., Heinrich Weyen 19. 6., Joseph Hasenau 20. 6., Reinhold Tepper 23. 6.,
Hans Schumacher 25. 6., Ernst Ziegler 29. 6., Betriebsabteilung Dahlebrück: Hermann Wassermann 29. 4., Ernst
Stroschein 22. 5., Adolf Jabs 28. 6., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Michael Halter 23. 4.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Willi Ferwer 6. 5., Willi Lüsse 25. 6., Otto Kurtz 29. 6., WERK DORTMUND: Ella Haak 10. 4.,
Hugo Kromberg 19. 4., Werner Laatz 30. 5., Paul Hellinghausen 14. 6., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELL-
SCHAFT: Heinrich Schums 17. 5.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Johannes Firzlaff 2. 5., Wilhelm Heyer 2. 5., Walter Schulz 4. 5., Friedrich Wüllenweber 16. 5.,
Georg Gräf 16. 5., Otto Bausch 27. 5., Max Wutzler 28. 5., Benedikt Hahn 28. 5., Albert Spehnekuch 29. 5., Benno
Meyer 16. 6., Bernhard Mommers 20. 6., Mathias Brassart 24. 6., Wilhelm Wiede 25. 6., Hans Jansen 29. 6., Be-
triebsabteilung Dahlebrück: Fermin Garcia-Allende 12. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Maria Gose
13. 5., WERK DORTMUND: Werner Grudnio 21. 4., Virgilios Micottis 5. 5., Franz Steffens 17. 5., Karl Rehrmann
27. 5., Amalie Lindenau 9. 6.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Luise Funke 4. 5., Peter Heck 7. 5., Peter Bender 9. 5., Konstantinos Ikonou 10. 5., Kurt
Enders 11. 5., Anastassios Bochtis 15. 5., Nikolaos Pinidis 15. 5., Franz Ehm 17. 5., Anni Killewald 20. 5., Helmut
Glanert 22. 5., Leo Primassin 23. 5., Manuel Caldezon-Fernandes 24. 5., Kurt Schäfer 25. 5., Maria Höfges 26. 5.,
Willi Kleindienst 28. 5., Maria Schummers 30. 5., Anton Köster 2. 6., Friedrich Verhoeven 3. 6., Walter Hall 5. 6.,
Anton Simons 6. 6., Helmut Backes 9. 6., Sofia Schaper 9. 6., Arno Hartwig 12. 6., Günter Stolzenburg 12. 6.,
Günter Reiners 17. 6., Hans Ambaum 20. 6., Gerda Pelates 22. 6., Matyas Scher 26. 6., Norbert Mölders 26. 6.,
Josefine Schnitker 27. 6., August Lenzen 29. 6., Betriebsabteilung Dahlebrück: Magdalene Wolzenburg 7. 6., Be-
triebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Horst Schur 7. 6., Johann Moretta 28. 6., WERK DORTMUND: Günter Za-
charias 30. 4., Arnold Leinweber 6. 5., Alfred Reimann 13. 5., August Haxter 25. 5., Erna Lenz 17. 6., Adalbert
Hippert 29. 6.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Ursula Ballewski geb. Schmidt, Brigitte Boonen geb. Hüskens, Karl-Heinz Mühlstein, Kurt Mül-
ler, Martin und Claudia Obzernitzki geb. Indenhuck, Gabriele Pawlowsky geb. Beyer, WERK DORTMUND: Anita
Gonzales-Ramon geb. Gracia-Martin, Werner Grams, Helene Kruska geb. Fichtner, Marlene Reck geb. Westphal,
Johanna Toslu geb. Janssen, Magdalena Winkler geb. Bonners, ELEKTRODENFABRIK BOCHUM: Hans-Jürgen
Langner;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Hasan Atmaca, Hans-Peter Bodewein, Georges Charisis, Hicabi Darilmaz, Mehmet Demir, Ioan-
nis Demirtzidis, Ramazan Eren, Mustafa Erol, Manfred Fothén, Dieter Fruhen, Süleyman Gülmez, Peter Küp-
pers, Mustafa Kum (Zwillinge), Peter Lenzen, Mehmet Mat, Udo Niegsch, Ahmet Özcan, Mehmet Özel, Ahmet
Öztürk, Süleyman Oran, Erwin Schlaich, Dr. Florian Schubert, Ercole Spezzano, Ali Tiskaoglu, Hüseyin Ucar,
Mehmet Ünver, WERK DORTMUND: Peter Franke, Hubert Frost;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Feyzullah Alkaya, Ahmet Arslan, Georgios Athousakis, Eyüp Balaban, Osman Cakici, Karl
Christmann, Halil Demir, Mehmet Demir, Paraskev Drivilas, Manfred Furch, Pavlos Koutsoukas, Rasim Kurnali,
Cemil Özkaya, Hüseyin Oktay, Walter Schwerdel, Ahmet Tonga, Vehbi Ünver, Josef Weckauf, Hasan Yolacan,
WERK DORTMUND: Klaus-Dieter Krienke, Ursula Lessing, ELEKTRODENFABRIK BOCHUM: Christos Bendoulis,
Philipp Fougias, WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Lothar Pausch!

Wichtig für jedes Edelstahlwerk

Die Versorgung mit Säuren und Basen

Ca(OH)_2 H_2F_2 NaOH HCl
 HNO_3 NH_3 N_2H_4 HCl HNO_3
 NaOH HCl Ca(OH)_2 NaOH

Der Oberflächenbeschaffenheit kommt bei den rostfreien Edelstählen besondere Bedeutung zu. Optimale Korrosionsbeständigkeit besteht bei diesen Stählen nur im metallisch blanken Zustand. Zunderschichten, die von der Warmverarbeitung und Wärmebehandlung herrühren, müssen restlos entfernt werden. Das kann u. a. durch Beizen geschehen. Zum Betrieb der Beisanlagen werden Säuren eingesetzt, für das Neutralisieren finden Basen (Laugen) Verwendung. Kurt Leonhardt (Energie) berichtet über die Versorgung mit Säuren und Basen im Produktionsbereich des Krefelder Werkes.

Schon vor 300 Jahren hat man das Phänomen Säure/Base interpretiert. Unter den Wissenschaftlern hat es seitdem viele widersprüchliche Auslegungen gegeben. In unserem Jahrhundert einigte man sich auf die Auslegung des schwedischen Chemikers Brönstedt. Danach sind Säuren solche Stoffe, die bei der Übertragung von Wasserstoffionen als Protonengeber fungieren, während Basen hierbei als Protonennehmer reagieren. In einer wässrigen Lösung entscheidet die Konzentration der freien Wasserstoffionen — als pH-Wert bezeichnet — darüber, ob sie als basisch (alkalisch), neutral oder sauer bezeichnet werden muß.

Nun wird der Leser fragen, was dieser ganze „Chemismus“ mit der Stahlherstellung zu tun habe. Nun, die Mitarbeiter, die mit der Versorgung und dem Betrieb unserer

Beisanlagen beauftragt sind, müssen sich mit den vielfältigen chemischen Formelzeichen und physikalischen Meßgrößen auskennen. Von ihnen wird erwartet, daß es z. B. bei der Anlieferung und dem Abtanken der Säuren und Basen zu keinerlei Verwechslungen kommt. Außerdem gibt es für die vielen im Handel befindlichen Chemikalien Behandlungsvorschriften, die bei Nichteinhaltung zu großen Gefahren für Mitarbeiter und Umwelt führen. Die physikalischen Meßgrößen werden in sogenannten Meßwerten angezeigt und durch schreibende Geräte festgehalten.

Für die Arbeit dieser Mitarbeiter ist ein ausgeprägtes Interesse für chemische Vorgänge geradezu Bedingung. Noch ist die Verfahrenstechnik in diesem Bereich nicht so weit entwickelt, daß die Automatik die Einwirkung des Menschen ersetzen kann.



Wichtig für jedes Edelstahlwerk

Die Versorgung mit Säuren und Basen

Ca(OH)_2 H_2F_2 NaOH HCl
 HNO_3 NH_3 N_2H_4 HCl HNO_3
 NaOH HCl Ca(OH)_2 NaOH



Bild 1:
Reinigungsarbeiten im Beizbottich



Bild 2:
Ein Säurewaggon wird entleert

Anwendung von Säuren in Stahlbeizanlagen

Bei der Weiterverarbeitung von Stahl kann auf das Säurebad nicht verzichtet werden. In der Edelstahlindustrie ist das Tauchen von Stahl in Säurebäder Voraussetzung für eine gute Oberfläche. Moderne Anlagen der Umformtechnik, wie z. B. Kaltwalzwerke und Drahtziehereien, können nur bei Einsatz von gebeiztem Material ein hochwertiges Produkt erzeugen.

Im Werk Krefeld sind den Walzwerken, dem Kaltbandwerk und der Drahtzieherei Stahlbeizanlagen zugeordnet, wobei entsprechend der technischen Entwicklung Stand- und Durchlaufbeizanlagen zu unterscheiden sind (Bild 1).

Die Beizanlagen sind meistens von den übrigen Produktionsanlagen getrennt angeordnet. Vollkommen abgedeckte Beizbäder, durch die der Stahl in Band- oder Drahtform durchgezogen wird, entsprechen heute dem Stand der Technik. Voraussetzung für einen betriebssicheren und störungsfreien Ablauf der Produktion in diesen Betrieben ist die zuverlässige Versorgung und Entsorgung mit Wasser, Luft, Säuren und Basen.

Versorgung mit Säuren

Arbeitstäglich werden in unseren Beizanlagen bis zu 30 000 Liter Säure eingesetzt, vor allem Salpetersäure und Salzsäure, aber auch Schwefelsäure und Flußsäure. Von unserer Werkseisenbahn werden Bundesbahn-Kesselwagen mit einer Füllung bis zu 55 000 Liter bis an die Beizhallen gefahren (Bild 2). Beizhalle und Vorratslager liegen meist dicht beieinander. Die Beschaffenheit der Vorratsbehälter und Leitungen muß besonderen Vorschriften genügen. Kunststoff, Gummi und Steinzeug sind die bevorzugten Werkstoffe. Vom Stapelbehälter bis zum Beizbecken liegen Rohrleitungen; der Durchfluß wird von Meßgeräten erfaßt.

Die Arbeit unserer Mitarbeiter an diesen Anlagen setzt ein großes Verantwortungsbewußtsein und natürlich die strikte Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften voraus. Das Tragen einer besonderen Schutzkleidung ist obligatorisch. Gottlob sind Unfälle in diesem Bereich relativ selten. Trotzdem werden die Anlagen hinsichtlich der Sicherheit ständig verbessert. Bedingt durch den Schichtbetrieb, müssen viele Mitarbeiter für die Arbeit an Säureanlagen angeleitet werden.

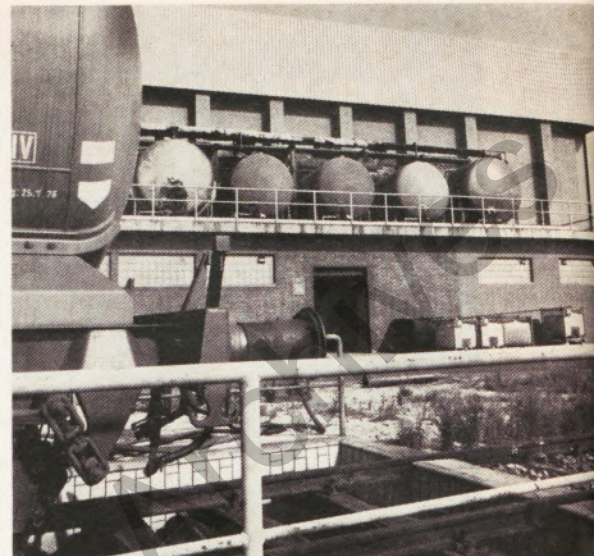


Bild 3:
Unsere Stapelanlagen nehmen etwa 200 m³ Altsäure auf

Entsorgung der Beizanlagen

Aus produktionstechnischen Gründen ist ein vollständiger Abbau der Säuren im Bad nicht möglich. In der Edelstahlindustrie arbeitet man nämlich meist mit Mischsäuren. Normalerweise wird das Säurebad bei einem Säuregehalt unter 10 % in die sogenannte Standneutralisation abgelassen. Wir verfügen über Stapelanlagen, die nahezu 200 m³ Altsäure aufnehmen (Bild 3).

Um diese Altsäuren zu neutralisieren, sind erhebliche Mengen von Alkalien erforderlich. Ein Teil dieser benötigten Menge wird dabei aus der Stahlbehandlung genommen, so z. B. Ätznatron, Natriummetall und Kalkbad. Um bei den Altsäuren das chemische Gleichgewicht zu erreichen, müssen aber darüber hinaus arbeitstäglich bis zu 30 m³ Kalk in Pulverform, die mit Wasser vermischt, angeliefert werden (Bild 4).

Neutralisation der Beizabwässer

Altsäure und saures Spülwasser aus den Beizen werden meist getrennt neutralisiert. Die hierfür erforderlichen technischen Anlagen sind recht umfangreich, da täglich bis zu 2000 m³ Abwasser behandelt werden müssen. Das behandelte Abwasser fließt in die Kanalisation, es muß daher hinsichtlich der Zusammensetzung unbedingt den gesetzlichen Vorschriften entsprechen. Unsere Mitarbeiter wissen das und lassen hier keine Fünfe gerade sein. Peinlich genaues Arbeiten etwa im Wasserlabor ist selbstverständlich.

Nach der Neutralisation fallen erhebliche Mengen an Schlamm an (arbeitstäglich bis 300 m³). Der Dünnschlamm wird abgepreßt und auf genehmigte Deponien transportiert (Bild 5).



Bild 4:
Arbeit unter den Kalksilos

Neutralisation von Säuredämpfen

Das Beizen ist bekanntlich eine chemische Reaktion, d. h. es vollzieht sich eine Stoffumwandlung, bei der auch Wärme und Säuredämpfe frei werden. Da unsere Beizanlagen vorwiegend geschlossen sind, werden Wasser und Säuredämpfe mit Hilfe von Ventilatoren über Rohrleitungen zum Neutralisieren in Waschtürme gedrückt. Hier werden die für die Atmosphäre schädlichen Stoffe unter Zusatz von Laugen ausgewaschen. Die neutralisierten Dämpfe treten dann über Kamine in großen Höhen aus (Bild 6).



Bild 5:
Neutralisationsrinne mit Stapelanlage



Bild 6:
Die gereinigten Säuredämpfe gelangen über hohe Kamine ins Freie



Bild 7:
Der erhoffte abgeschlossene Materialkreislauf in der zukünftigen industrialisierten Welt

Wartung und Instandhaltung

Alle mit Säuren und Basen zusammenhängenden Anlagen und Aggregate werden von besonders geschulten Mitarbeitern der „Energie“ betreut. Richtiger müßte man sagen, daß eine ständige Kontrolle der Anlagen notwendig ist, rund um die Uhr — auch an Sonn- und Feiertagen. Der Außenstehende macht sich keine Vorstellung über die Vielfalt der hier anfallenden Arbeiten. Werfen wir deshalb einen Blick in den Auszug eines Schichtberichts:

22.00 Uhr: Schicht übernommen.
22.20 Uhr: Erster Kontrollgang beendet.
22.25 Uhr: Anschwemmfilter 1 angefahren, Filter 2 umgestellt.
24.00 Uhr: Natronlauge für Absorptionsturm 2 angesetzt.
0.10 Uhr: An Vollentsalzungslinie 2 Anionenaustauscher 1 regeneriert.
2.00 Uhr: Störung an Säurepumpe beseitigt.
2.30 Uhr: Standneutralisation Becken 4 abgelassen, Füllung in Säurebehälter 1 gepumpt.
3.00 Uhr: Lauge von Absorptionsturm 1 zur Neutralisation gepumpt, Neufüllung pH 8.

3.20 Uhr: Zweiter Kontrollgang beendet. Störung am Anschwemmfilter 3, Unterstützung beim Schichtführer angefordert.
4.20 Uhr: Störung behoben.
4.30 Uhr: Leitfähigkeit hinter Pufferaustauscher Linie 1 zu hoch. Kontrolle ergibt keine Klarheit, abgefahren und regeneriert.
5.10 Uhr: Anlage beigefahren.
5.20 Uhr: Vorarbeiter der Beizlinie meldet Schaden am Ablaufventil. Säure fließt unkontrolliert ab. Säuredämpfe steigen in der Pumpenanlage hoch. Vorarbeiter „Energie“ kommt mit Verstärkung. Anlage abgesperrt, pH-Wert für Einlauf ausgefallen. Meßtechniker angefordert.
5.30 Uhr: Motor der Abwasserpumpe ausgefallen. Elektriker angefordert.
5.40 Uhr: Ablösung trifft ein, Zählerstände aufgeschrieben.
6.00 Uhr: Ende der Schicht. Arbeiten zur Beseitigung der Störung sind voll angelaufen.

Diese Aufzeichnungen geben nur einen kleinen Einblick in die Arbeit der Mitarbeiter, die für die Versorgung unserer Anlagen mit Säuren und Basen verantwortlich sind. Sie zeigen aber auch, daß es ohne kollektive Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern aus den Produktionsbetrieben, der Instandhaltung und der Meßtechnik nicht geht.

Dieser Bericht wäre unvollständig ohne den Hinweis, daß Säuren und Basen umweltbelastende Stoffe sind. Es wird in der Zukunft sehr darauf ankommen, die sogenannte Abbautechnik derart zu entwickeln, daß der Mensch späterer Generationen nicht an technologischem Unrat erstickt. Deponien dürften nur eine Übergangslösung sein. Angestrebt wird ein geschlossener Kreislauf von Produktionstechnik und Abbautechnik unter weitestgehender Wiederverwendbarkeit aller Stoffe (Bild 7). Der Begriff „recycling“ wird mehr und mehr an Bedeutung gewinnen. Auch die Weiterentwicklung von Anlagen für die Wasser- und Luftreinigung wird keinen Stillstand erfahren. Schon jetzt werden bei DEW große Anstrengungen unternommen, eine wirksame Abbautechnik in die Produktionstechnik einzuordnen.



Ehrung der Arbeitsjubilare

Für 16 Mitarbeiter, die in der Zeit vom 1. 4. 1974 bis 31. 3. 1975 ihr 40. Arbeitsjubiläum begangen haben, und 72 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ihr silbernes Jubiläum feierten, sowie deren Ehepartner fand am 21. März im blumengeschmückten Stadtwaldhaus zu Krefeld die gemeinsame Jubilarfeier statt. „Eine so lange Zeit schließt oftmals harte Anstrengungen und ein fortwährendes Bemühen um den Arbeitserfolg ein, bedeutet Durchhalten und nicht leichtfertiges Aufgeben, wenn sich Widerstände auftun. Es gab möglicherweise auch Stunden der Angst um die Existenz. Das alles wechselte mit Erfolgen, die sich innerhalb eines derart langen Arbeitslebens ja auch einstellen“, so formulierte es Arbeitsdirektor Georg Merz in seiner Festansprache. Er sprach den Jubilaren namens des Vorstandes, des Betriebsrates und der gesamten Belegschaft Dank, Anerkennung sowie Glückwünsche aus und traf mit Sicherheit ins Schwarze, als er sagte: „In diese Dankadresse sind auch Ihre Ehepartner eingeschlossen, die in all den Jahren Ihres Arbeitslebens Ihre Sorgen mitgetragen und Freude und Erfolg miterlebt haben.“ Sodann ging unser Arbeitsdirektor auf den Begriff „Unternehmen“ ein, wobei er all die Kräftefelder aufzeigte, die in einem Unternehmen wirksam werden. Die Mitarbeiter würden durch ihre geistige und körperliche Schaffenskraft dieses Gebilde zum Leben bringen, durch Können und Sachverstand

das Ganze gezielt lenken und betreiben und aus dem Unternehmen erst das machen, was man sich unter diesem Begriff vorstellen könne, nämlich eine unüberschaubare Fülle einzelner ineinandergreifender Arbeitsabläufe, die insgesamt eine gefragte und benötigte wirtschaftliche Leistung erbrächten. Arbeitsdirektor Merz: „Was nützen die finanziellen Mittel, was die gute Produktidee und die Anlagen, wenn Mitarbeiter fehlen, die fähig und in der Lage sind, die Ideen zu realisieren und die Güter zu produzieren und zu verkaufen? So sollten wir uns auch gerade heute auf die Wertschätzung des Menschen beim Arbeitsvollzug besinnen.“ Daß dies in der Vergangenheit vernachlässigt worden war, zeigte der Festredner anhand der Zeitläufe auf, welche die Jubilare aus eigener Anschauung kennen. Nationalsozialismus, Kriegszeit, Nachkriegszeit, Wiederaufbauzeit, Wirtschaftswunder — und jede Epoche mit besonderen Strömungen, wobei es zunächst um die Befriedigung elementarer Bedürfnisse gegangen sei: um mehr Essen, mehr Kleidung, besser wohnen, mehr Freizeit, mehr soziale Sicherheit.

Doch damit seien die Erwartungen, die unsere Mitarbeiter an die Arbeitswelt stellen, nicht ausgeschöpft. Arbeitsdirektor Merz: „Es geht darum, den Mitarbeiter im Arbeitsprozeß dadurch in seiner Personenwürde deutlicher zu respektieren, daß er in seiner menschlichen Eigengesetzlichkeit und seinen sich daraus ergebenden Bedürfnissen stärker als bisher zum Maßstab unserer betrieblichen Entscheidung wird. Nicht nur bei DEW, sondern überall in unserer Arbeitswelt stellt sich die Frage: Wie wird es uns gelingen, die Arbeit so zu gestalten, daß sie sich für die Mitarbeiter als Aufgabe darstellt, die Kenntnisse, Fertigkeiten und Schaffenskraft anregt und herausfordert und deren Bearbeitung und Lösung an sich schon Befriedigung, Erfüllung und Freude verschafft? Wie müssen wir die Arbeit gestalten, damit ein in sich überschaubares und als wesentlich erkennbares Arbeitsergebnis dem Mitarbeiter die Möglichkeit gibt, zufrieden mit dem, was er gemacht hat, und dadurch erfüllt auf sein Tagewerk zurückzublicken? Bei der Verfolgung dieses Zieles werden noch schwierige Probleme der Arbeitsgestaltung und Arbeitsorganisation zu lösen sein.“

Sodann ging der Festredner auf die Entwicklungen ein, die auf dieses anzustrebende Ziel hin orientiert sind, so z. B. auf die Bemühungen im Bereich des Arbeitsschutzes, aber auch auf die materielle Absicherung und damit die Erhaltung der Existenzgrundlage der Mitarbeiter: „Hier denken wir zunächst an die Sicherheit des Arbeitsplatzes. Dieses gerade heute vielbenutzte Wort bedarf jedoch einer kurzen Erläuterung: Die sich schnell wandelnden Anforderungen zwingen uns auf Unternehmensebene und auf betrieblicher Ebene zu ständiger Anpassung an wirtschaftliche, technische und organisatorische Veränderungen. Andauerndes Verharren birgt die Gefahr, die Verbindung zu aktuellen Notwendigkeiten und Erfordernissen zu verlieren. Daher kann die Existenzsicherung nicht den Anspruch auf einen bestimmten Arbeitsplatz beinhalten, sondern erfordert die ständige Bereitschaft, auch andere notwendige und produktive Arbeit zu übernehmen. Arbeitsplatzwechsel und schnelles Finden in einen neuen Aufgabenkreis können so erforderlich werden, um den Besitzstand zu wahren. Hier stellt sich die Frage, ob nicht durch diese Entwicklung besonders unsere älteren Mitarbeiter benachteiligt werden.

Heißt es doch gemeinhin, daß sie weniger beweglich, weniger belastbar und nicht so dynamisch seien wie etwa jüngere Mitarbeiter. Nun, geistig sind ältere Mitarbeiter nicht weniger leistungsfähig als ihre jüngeren Kollegen. Wo in Teilbereichen die geistige Leistungskraft tatsächlich zurückgegangen sein mag, wird dieses Defizit der älteren Mitarbeiter durch ihre Erfahrungen mehr als ausgeglichen. Wichtig ist allerdings, daß der ältere Mensch in einem gewissen geistigen Training geblieben ist. Körperliche Leistungskraft und Belastbarkeit können altersbedingt stärker zurückgehen. Hier zielt unser Bemühen darauf ab, dem jeweiligen Leistungsvermögen angepaßte neue Tätigkeiten anzubieten. Die Lohnsicherungsregelung des neuen Manteltarifvertrages sorgt dafür, daß der notwendig gewordene Arbeitsplatzwechsel nicht mit wesentlichen Einkommensminderungen einhergeht.“ Mit einem kurzen Blick auf die gegenwärtige Situation unseres Unternehmens und die bevorstehende Zusammenführung mit ESW beendete Arbeitsdirektor Merz die Fest-

ansprache. Diese wurde musikalisch umrahmt von der DEW-Gesangabteilung unter der Leitung von Werner Marx mit Helmut Ruegenberg am Klavier. Die gesanglichen Einlagen erhielten viel Applaus, vor allem auch die Baritonsoli von Fritz Ohlig, der wie immer mit seiner gut durchgebildeten Stimme zu begeistern wußte. Nach dem gemeinsamen Abendessen brachte ein reichhaltiges Programm mit internationalen Artisten heitere Stunden der Entspannung. Der Conférencier Fred Raxon, der auch als Täuschungskünstler alle ins Staunen brachte, besorgte mit viel Schwung die Überleitungen — von Vera und Sascha, dem temperamentvollen spanischen Gesangs-Duo, zu Europas jungstem Meisterjongleur Freddy Anthony, dem zerstreuten und „pfiffigen“ Musikprofessor Tünneff und den akrobatischen Kapriolen der Madcamp's. Hochstimmung kam bei Lucia Polz auf, die mit ihren zündenden Stimmungsliedern die Gäste zum Schunkeln und Klatschen brachte. Für die rechten Töne sorgte die Kapelle Bellen, die bis 1 Uhr zum Tanz aufspielte. Der Abend wird unseren Arbeitsjubilaren sicher noch lange in angenehmer Erinnerung bleiben. Dem Berichterstatte jedenfalls sind ausschließlich begeisterte Beurteilungen über diese gelungene Jubilarfeier zu Ohren gekommen. Ein Bravo allen Beteiligten und Verantwortlichen!

100. Geburtstag von Hans Böckler:

Vorbild und Verpflichtung

Viel Prominenz aus Politik, Wirtschaft und Kirchenleben fand sich am 28. Februar im Gürzenich zu Köln ein anlässlich der Fest- und Gedenkveranstaltung zum 100. Geburtstag von Hans Böckler. Eingeladen hatte die Hans-Böckler-Gesellschaft gemeinsam mit dem Bundesvorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes und der Stadt Köln.

Norbert Blüm, Hauptgeschäftsführer der CDU-Sozialausschüsse, eröffnete die Veranstaltung und begrüßte die zahlreichen Gäste, unter denen sich viele Mitstreiter von Hans Böckler befanden. Er verlas ein Grußschreiben von Bundeskanzler Helmut Schmidt, in dem es hieß:

„Der Name Hans Böckler ist untrennbar mit der Gründung der modernen Einheitsgewerkschaften verbunden, die sich zu einem tragenden Pfeiler unserer heutigen Wirtschafts- und Sozialordnung entwickelt haben. Hans Böckler und seine Freunde in der deutschen Gewerkschaftsbewegung haben damit eine Grundlage für unsere freiheitlich demokratische Ordnung geschaffen, ohne die der soziale und wirtschaftliche Aufstieg unseres Landes nicht möglich gewesen wäre.“



Hans Böckler 1875–1951

Darüber hinaus hat Hans Böckler durch seine Arbeit entscheidende Impulse für die demokratische Entwicklung in unserem Staate gegeben. Die Einführung der Mitbestimmung in der deutschen Montan-Industrie und deren Wiederaufstieg nach Kriegszerstörung, Demontage und Entflechtung sind unlösbar mit seinem Namen verbunden. Wenn wir heute dabei sind, die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in allen Großunternehmen durchzusetzen, so knüpfen wir an eine der wichtigsten Entscheidungen sowohl der Gewerkschaftsbewegung als auch des Deutschen Bundestages in der Nachkriegszeit an.

Das Streben nach mehr sozialer Gerechtigkeit, das Hans Böckler und seinen Freunden die Kraft gab, nach den Jahren des nationalsozialistischen Terrors einen neuen Anfang zu machen und den Menschen in diesem Lande zu einem Leben in Freiheit und Mitverantwortung zu verhelfen, ist auch für diese Bundesregierung eine bleibende Verpflichtung.

Hans Böckler hat durch sein vorausschauendes Wirken unsere Gegenwart ent-

scheidend mitgestaltet. Wir alle sind ihm zu Dank verpflichtet. Wir alle müssen in seinem Sinne weiterarbeiten, um das hohe Maß an politischer, wirtschaftlicher und sozialer Stabilität, das wir in diesem Lande erreicht haben, zu festigen und weiter auszubauen.“

John van Nes Ziegler, Oberbürgermeister der Stadt Köln, würdigte den Ehrenbürger Böckler, den er als eine der schöpferischsten und profiliertesten Persönlichkeiten im Nachkriegsdeutschland bezeichnete. Böckler sei mehr als drei Jahrzehnte ein vorbildlicher Bürger Kölns gewesen, der neben seinem großen Werk der Arbeitnehmerführung sich auch als Stadtverordneter zum Wohle der Kölner Bevölkerung eingesetzt habe.

Zur Erfüllung von Vermächtnis und Auftrag Hans Böcklers bekannte sich der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes Heinz Oskar Vetter. Der Festredner hob hervor, daß es ein ständiger Auftrag an die Gewerkschaften sei und bleibe, die gesellschaftspolitischen Entwürfe, die Böckler und die Männer um ihn hinterlassen haben, auszugestalten und unter Berücksichtigung der neuen tiefgreifenden weltwirtschaftlichen Strukturwandlungen zu vervollkommen. Vetter zitierte jene denkwürdigen Worte Böcklers zur Begründung der Mitbestimmung, die heute genauso aktuell wie damals sind: „Nicht der Wille zur Macht hat die Gewerkschaften bestimmt, eine gleichberechtigte Stellung für die Arbeitnehmer in der Wirtschaft zu fordern, sondern vor allem die Erkenntnis, daß der politischen Demokratie, soll sie nicht ein weiteres Mal zum Nachteil des Volkes und der ganzen Welt mißbraucht werden, die wirtschaftliche Demokratie zur Seite gestellt werden muß. Daneben beseelt die arbeitenden Schichten der ernste Wille, dem Kapital mindestens gleichgestellt zu werden, denn die Arbeitskraft ist die Quelle allen Wohlstandes in der Welt.“

Wörtlich sagte der DGB-Vorsitzende: „Wir wissen sehr genau um die Gefahr, daß die Beschäftigung mit den grundsätzlichen Themen unter der Last und Fülle gewerkschaftlicher Alltagsarbeit manchmal zu kurz kommt. Aber eines ist gewiß: Die deutschen Gewerkschaften werden sich auch in Zukunft bei allem, was sie denken und tun, von den Werten, Erkenntnissen und Erfahrungen leiten lassen, die mit Böcklers Leben und Werk verbunden sind.“ Als Ziele sprach er die Einheitsgewerkschaft, die über den nationalen Rahmen hinaus geplant und verwirklicht werden müsse, die Ausweitung der Mitbestimmung und den weiteren Ausbau des Sozialstaates an. Hans Böckler habe zeit seines Lebens für die Verwirklichung dieser Ziele gearbeitet und gekämpft. Vetter: „Dieses Vorbild wird uns immer Verpflichtung bleiben.“

Die Gedenkveranstaltung wurde musikalisch umrahmt vom Gürzenich-Orchester, das Mozarts Ouvertüre zu „Figaros Hochzeit“ sowie den 1. Satz der Sinfonie C-Dur zu Gehör brachte. Ein Stehempfang beendete die Veranstaltung.

Geklickt - geglückt - gewonnen!

Viele DEW-Mitarbeiter haben als Fotoamateure zu einer schönen und sinnvollen Freizeitbeschäftigung gefunden. Sie sind mit Begeisterung lediglich um der gelungenen Bilder wegen Amateure. Es wäre aber falsch zu sagen, daß der Berufsfotograf da anfängt, wo der Amateur aufhört. Der Fähigkeitsgrad beim Fotoamateur ist sehr viel weiter gespannt. Schon der ist Amateur, der sich freut, daß er seine Mitmenschen ohne abgeschnittene Köpfe und Beine ins Bild bringt, und auch der ist Amateur, der ganz ausgezeichnete fotografische Qualitäten aufzuweisen hat und mit Ehrenpreisen ausgezeichnet ist.



Werkfoto Agfa-Gevaert

Zu den letztgenannten Amateuren zählen unsere Mitarbeiter Joachim Burkert und Otto Winzer vom Hammerwerk Werdohl. Sie hatten Bilder zum 3. Internationalen Fotowettbewerb Agfacolor-FIAP-CUP '74 eingesandt, der unter dem Thema „Das ist meine Welt“ stand. Insgesamt gingen mehr als 10000 Fotos bei Agfa-Gevaert ein, weit über 3000 Fotografen aus aller Welt beteiligten sich. Um so größer war die Freude, als die Nachricht aus Leverkusen unsere Mitarbeiter überraschte, daß sie mit ihren Bildern (beide Bilder übrigens Gassenmotive) die Endausscheidung erreicht hatten. Aus der Hand von Dr. Hasso Ley (Agfa-Gevaert) erhielten sie anlässlich der Preisverleihung am 20. Februar 1975 in Leverkusen ihre Leistungsurkunden. Das Bild zeigt den großen Augenblick (von links: Joachim Burkert, Otto Winzer und Dr. Ley). Wir gratulieren herzlich zu diesem Erfolg.



Ein lohnendes Ausflugsziel: **Das „Westfälische Freilichtmuseum Technischer Kulturdenkmale“ in Hagen**

In vieljähriger Arbeit — die Anfänge der Planung reichen fast 40 Jahre zurück — entstand im schönen Mäckingerbachtal in der Nähe Hagens das Westfälische Freilichtmuseum Technischer Kulturdenkmale als Landesmuseum für Technik und Handwerks-geschichte. Nach einer Bauzeit von ca. 10 Jahren öffneten sich im Mai 1971 erstmalig die Schranken am Eingang dieser in ihrer Art einzigartigen Anlage, die in einer Reihe von Gebäudegruppierungen, einer „Siedlung“, in dem etwa 2 1/2 km langen idyllisch gelegenen Wiesental aufgebaut wurde, für die Besucher. Die offizielle Eröffnung erfolgte am Vorabend des 1. Mai 1973 in Anwesenheit zahlreicher Ehrengäste.

Inzwischen haben sich, wie mehr als hunderttausend Menschen aus aller Welt auch zwei DEW-Pensionäre, Dr. Hans Hougardy und der Verfasser dieses Berichtes, Dr. Werner Hotop, davon überzeugen können, daß in diesem herrlichen Freizeit-Erholungspark eine historische Dokumentation zusammengetragen und wieder aufgebaut wurde, wie es sie kein zweites Mal gibt. Doch lassen wir Dr. Hotop selbst zu Worte kommen:

Auf Anregung der Schriftleitung unseres DEW-Mitteilungsblattes machten mein Mit-pensionär Dr. Hougardy und ich uns an einem strahlend schönen Morgen im Mai vorigen Jahres — es hatte tagelang vorher geregnet — mit dem Pkw über die Sauerlandlinie und den Hagener Zubringer auf den Weg, um dem Westfälischen Freilichtmuseum in Hagen einen Besuch abzustatten. Wir waren für den Besuch durch das Studium verschiedener Aufsätze, die in regelmäßigen Abständen in der vom Förderkreis des Museums in Hagen herausgebrachten Zeitschrift „Technische Kulturdenkmale“ erscheinen, gut vorbereitet und hegten hochgespannte Erwartungen. Um es kurz zu sagen, wir wurden nicht enttäuscht, vielmehr angenehm von den vielen historischen Kostbarkeiten der Technik, die man dort entdecken konnte, überrascht. Zunächst begann unser Besuch allerdings mit einer kleinen Enttäuschung. Wir fanden leicht über den Hagener Autobahn-Zubringer (B 7) und die Bundesstraße 54 (Richtung Siegen) den Abzweig in Selbecke im Süden Hagens, Richtung Breckerfeld. Aber wir

hatten nicht damit gerechnet, daß wir schon kurz nach diesem Abzweig unser Ziel erreicht hatten. Ein kleines, kümmerliches Hinweisschild auf einem Parkplatz des Museums nahmen wir nicht ernst und fuhren zügig weiter in der festen Überzeugung, daß uns ein großes, unmißverständliches Hinweisschild auf das Museum selbst sicher ans Ziel brächte. Erst als wir uns aus der Bannmeile Hagens in Richtung Brackerfeld immer weiter entfernten, kamen uns Bedenken, und wir kehrten um zum erwähnten Parkplatz im Ortsteil Hagen-Selbecke. Aber auch hier merkten wir noch nichts vom Museum, ein Hinweisschild fehlte, so daß uns erst eine bei einem Einheimischen eingeholte Auskunft auf den richtigen Weg führte, einen schattigen Wanderweg das Mäckingerbachtal aufwärts. Dieser ca. 1 km lange Waldweg bis zum Eingang der eigentlichen Museumsanlage ist bei Regenwetter leicht verschlammmt. Aus diesem Grund — und weil der Rundgang durchs Museumsgelände etwa 2 1/2 km, allerdings auf asphaltierten Wegen, durchs Freie führt — wird Interessenten empfohlen, den Besuch



möglichst an einem regenfreien Tag durchzuführen, am besten bei Sonnenschein, weil dann die einmalige Schönheit der gesamten Anlage voll zur Wirkung gelangt.

Der abgebildete Plan zeigt, was es alles zu besichtigen gibt. Neben den eingezeichneten, in mehreren Gruppen angeordneten Gebäuden befinden sich weitere Gebäude im Aufbau, so eine Brauerei in der Nähe des Eingangs. Hier und beim Aufbau einiger anderer Gebäude, so Haus 24 (Bäckerei), erhält man einen Einblick in die mühevollen Kleinarbeit, die geleistet werden muß, um die Kleinbetriebe mit ihren technischen Einrichtungen naturgetreu wieder aufzubauen und sogar zur Unterrichtung der Besucher auch betriebsfähig zu machen. Die meisten Anlagen verfügen zwar über Elektromotoren und können daher mit elektrischer Energie betrieben werden. Es sind darüber hinaus aber in allen Anlagen, die früher mit Dampf oder Wasserkraft betrieben wurden, entsprechende Einrichtungen historisch getreu aufgebaut, insbesondere überschlängliche Wasserräder, die in Betrieb genommen werden können, sobald die beiden im Plan schon eingezeichneten Stauweiher und Wasserverteilungssysteme vorhanden sind. Die Anlage dieser Weiher und Kanäle ist übrigens viel schwieriger und kostspieliger, als sich der Laie vorstellt. Umfangreiche geologische Untersuchungen waren notwendig, um den günstigsten Platz für die Lage der Weiher ausfindig zu machen, kostspielige Vorkehrungen mußten getroffen werden, um den Sperrbereich der kleinen Talsperren möglichst „wasserdicht“ zu machen, damit das mühsam aus den beiden kleinen Bächen Hombecke und Mäckingerbach aufgefangene Wasser nicht versickert.

Inzwischen macht der Bau der Bewässerungsanlage gute Fortschritte, so daß in nicht allzu ferner Zukunft die mannigfaltigen Betriebe wie einst historisch getreu mit Wasserkraft betrieben werden können. In Betracht kommen dafür die Drahtzieherei 13, der Sensenhammer 9, die Öl- und Sägemühle 17, die Pappmühle 10, Papiermühle 12, aber auch das im Aufbau befindliche Zinkwalzwerk 18, das größte Museumsobjekt

und zugleich das erste Walzwerk der Familie Hoesch. Es wurde im Jahre 1847 von Eberhard Hoesch in Schneidhausen bei Düren (Rhld.) errichtet und inzwischen nach Hagen übergeführt. Das Wasserrad hat einen Durchmesser von 5,33 m und eine Breite von 3,98 m. Es entwickelt 56 PS. Als weithin sichtbares Wahrzeichen des Museums grüßt vom Berghang herab eine alte Turmwindmühle mit imposierenden Ausmaßen. Mit 25 m Bauhöhe, einem Flügelkreuz von 20 m Durchmesser mit Segel- und Jalousiebetrieb und mit drei Mahlgängen ist sie eine der schönsten Mühlenkonstruktionen. Sie stammt aus dem Kreis Lubbecke in Westfalen.

Seit mehr als tausend Jahren wird in Westfalen Stahl und Eisen verarbeitet. Eine Auswahl alter Schmieden aus den Bergen des Sauerlandes und Siegerlandes mit den für den jeweiligen Zweck spezialisierten Inneneinrichtungen (Feilenhauerei 7, Bohrschmiede 6, Kettenschmiede 3, Nagelschmiede 5, Kleineisenzeugschmiede 4, Windenschmiede 2) ist in mehreren Gebäuden (2 bis 7) der ersten Teilsiedlung untergebracht, die den Besucher auf seinem Rundgang zunächst erwartet. Das in Betrieb 8 untergebrachte Hammerwerk gehörte der Familie Ante in Züschen bei Winterberg. In ihm wurde alles Eisengerät, das man damals benötigte, wie Werkzeuge für den Stein- und Schieferbruch, Hacken, Plaggen, Beile usw., geschmiedet. Interessant ist hier die Demonstration des um 1820 erreichten technischen Fortschritts: Ersatz des bis dahin verwendeten Schwanzhammers durch einen Federhammer. Der in Gebäude 9 untergebrachte Sensenhammer stand früher in Haspe „auf der Ennepe“. Seine vier zu einer Sensenschmiede gehörenden Hämmer und der Schleifstein (2 m Durchmesser) im Schleifkotten wurden ursprünglich über zwei Wasserräder angetrieben. Man hat hier zusätzlich augenfällig demonstriert, welche Änderungen im Betriebsablauf sich ergaben, als 1902 der Energieträger Elektrizität das Wasserrad teilweise ablöste. Die alte Schalttafel aus weißem Marmor ist noch betriebsbereit, der einzige installierte Motor treibt über die damals üblichen Transmissionen drei der vier Hämmer und den schweren Schleifstein an.

Schließlich ist aus dem Sachgebiet „Stahl und Eisen“ noch die im Gebäude 13 untergebrachte „Pfeffermühle“ zu erwähnen. Sie ist keine Mühle, auch wurde dort kein Pfeffer gemahlen. Sie heißt nur so, ist in Wirklichkeit eine alte Grobdrahtzieherei aus dem Nettetal bei Altena und hat bei zwei mächtigen hölzernen Wasserrädern sechs Ziehbänke aufzuweisen, auf denen der angelieferte Grobwalzdraht mit Hilfe von Holzeisen auf dem Klotz zu feinerem Draht ausgezogen wurde.

Die Gebäudegruppe 10, 11, 12 ist der Papierherstellung und Verarbeitung vorbehalten, also der Sachgruppe „Druck und Papier“. In 17 findet sich ein altes Sägewerk, am höchstgelegenen ist in der Museumssiedlung der Gebäudekomplex 19 bis 28, in dem die verschiedenen „Bereiche“ vom Gasthof zur Post mit Remise über Huf- und Wagenschmiede (in Betrieb!), Stellmacherei, Bäckerei, Tabakfabrik, Goldschmiede, Dampfmahlmühle bis zur Reeperbahn (Seilerei) zu besichtigen sind. Die besten Sprüche wußte in diesen Gebäuden der Wärter in der Tabakfabrik zu klopfen. Mit Anekdoten und Witzen machte er den Besuch der Tabakfabrik besonders anschaulich und lohnend.

Der Besuch des Westfälischen Freilichtmuseums bietet viel, wohl für jeden Besucher etwas. Am Schluß ist man von all dem Gesehenen regelrecht geschafft. Offenbar hat die Museumsleitung diese Wirkung einkalkuliert. Eine kleine Imbißstätte (E) mit Sitzen im Freien bietet kleine Gerichte (Würstchen etc.) und Getränke (alkoholfrei oder Bier) zu erschwinglichen Preisen und sorgt dafür, daß der Besucher gestärkt den Fußweg zum 2 km entfernten Parkplatz wieder antreten kann. Und nun liebe DEWer: Vivant sequentes. Vielleicht findet der eine oder andere von Ihnen auch demnächst einmal sinnvolle Freizeitbeschäftigung bei der Besichtigung des Westfälischen Freilichtmuseums Technischer Kulturdenkmale. Öffnungszeiten täglich außer montags von 9.00 bis 17.30 Uhr von Mai bis September.



Ein Mann sieht bunt

Mit Charles Bronson hat er keine Ähnlichkeit. Dafür aber sieht er nicht rot, sondern bunt. Mal mit Blau-, mal mit Rotstich. Jeden Abend sieht er bunt. Und Nonstop am Wochenende. Das gerundete Rechteck des Farbfernsehapparates ist seine Welt. Eine bunte Welt. Er kennt sie alle, die Helden der TV-Serien und -Szenarien, die Sonnen und Sternchen der Musik- und Theaterwelt, die Kommentatoren und Moderatoren. Er springt von Programm zu Programm, immer dahin, wo es gerade bunt zugeht.

Sein Wohnzimmer ist auf Television getrimmt: Fernsehecke, Fernsehsessel, Fernsehnabbertisch, Fernsehlampe, Fernsehzeitschriftenablage. Eine gigantische Zeitvertreibungsmechanerie mit elektronischer Fernbedienung. Und an den Wänden ringsum hängen die gerahmten Photos der Fernsehstars in alphabetischer Reihenfolge: Appel, Breiter, Carrell, Daktari usw. bis Zimmermann. Natürlich auch in Farbe.

Die Feierabendwelt jenseits des Wohnzimmers interessiert ihn kaum noch. Sie ist ihm nicht bunt genug, zu viel Schwarz-Weiß-Malerei. Vor allem in den tristen Wintermonaten. Nein, da erfreut sich seine Pupille lieber am Korallenrot eines exotischen Tiefseefisches, am beefsteakfarbenen Antlitz von Karl Heinz Koepcke, an den Farborgien von Prinzengarden, Revuekulissen und Ballettkostümen.

Sein Bewußtsein geht mehr und mehr auf in der bunten Fernsehwelt. Er spricht bereits einen gepflegten Fernsehjargon. Anordnungen an Frau und Kinder werden mit einem aufmunternden „dalli dalli“ abgeschlossen. Das Einschalten der Eßeckenlampe vor den Mahlzeiten erfolgt auf sein Kommando: „Spot aus, Licht an!“

Berufliche Ereignisse erfährt die Familie im Nachrichtenstil: „Es folgt eine Übersicht über das Tagesgeschehen.“ Im übrigen beherrschen eingängige Sprüche der restlos auskostenen Werbespots das Vokabular des Hausherrn, dessen mathematischer Aktionsradius auf den Bereich drei mal neun zusammengeschrumpft ist.

Fatalerweise hat das übermäßige Fernsehen auch Auswirkungen auf seine Rechtschreibung. In einem Brief an Freunde schwärmt er von Langes Quizsendung: „Cannon Sie Kino“, möchte er gerne „Hoss und Reiter“ genannt wissen, prangert er kommunale Mißstände als „dicken Wum“ an, schreibt er über das letzte „Michael-Schanze-Springen“ in Oberstdorf, bezeichnet er seine Küche als „Sonderdezernat K“ usw.

Die Urlaube werden ihm mehr und mehr zur Qual. Mutter Natur hält nicht, was Technicolor verspricht. Das Meer ist ihm nicht blau, die Wiese nicht grün genug. Erst mit Beginn des Farbfernsehprogrammes am Abend ist die Welt wieder in Ordnung.

Und eines Tages ist das Unabwendbare eingetreten: Der Apparat verweigert das Bild, die Fokussierröhre hat ihr Leben ausgehaucht. Eine Welt bricht zusammen. Seine Welt! Untätig sitzt er herum, starrt auf die nutzlos gewordenen TV-Utensilien, weiß nichts mit sich anzufangen. Schmerzlich empfindet er um sich herum das Leben, dem er sich so lange entzog. Er fühlt sich alleine gelassen. Keine Fernsehshow, kein Nachrichtensprecher, ja nicht einmal eine Programmansagerin beschäftigt sich mit ihm. Wie soll er nur die Zeit überbrücken, während der der Fernsehtechniker seinen Kasten repariert? Er weiß es nicht, nur eines: Er sieht schwarz.





