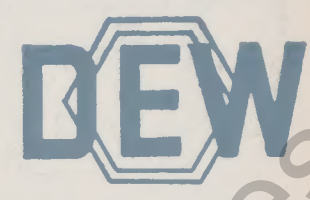


5/63

d. 1/3
Miel

Sekretär: Kisser / A.H.
Eingangs: 2./10.
A

Mitteilungsblatt





Mitteilungsblatt

Nr. 5 XII. Jahrgang 4. Okt. 1963

Aus dem Inhalt:

	Seite
Konflikte in der unternehmerischen Verantwortung	1
Ertragskraft der Edelstahlindustrie muß erhalten bleiben	3
Erdöl durch Edelstahl	4
Prüf- und Kontrollarbeiten in Remscheid	7
Neues vom Werk Bochum	10
Magnetfertigung im Wandel der Zeiten	12
Erziehung zum Mitdenken und zur Mitverantwortung	14
Deutsche Jugendmeisterschaften in Krefeld	17
Tag der offenen Tür	18
Ergänzung und Berichtigung der Arbeitsordnung	19
Neuregelung der Unfallversicherung	20
Aus unserer Werbung	21
Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet	22
Beispiel praktischer Unfallverhütungsarbeit	22
Personelle Mitteilungen	24
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	25
Glückwünsche	28

Titelbild:

Unser Vorarbeiter Josef Hopfeld vom Kaltbandwerk bei der Arbeitsunterweisung griechischer Mitarbeiter.

Rund 600 ausländische Arbeitskräfte, davon 217 in Krefeld, stehen inzwischen in unseren Reihen. Sie helfen mit, daß unsere Produktion in vollem Umfang durchgeführt werden kann. Dabei haben sie viele Schwierigkeiten zu bewältigen. Unsere Mitarbeiter sollten ihren ausländischen Kollegen bei der Eingewöhnung — besonders am Arbeitsplatz — mit Rat und Tat behilflich sein.

Rückseite:

Pause während der Jugendwerkwoche auf Schloß Friedewald.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke A. G.
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodöhl
Fotos: DEW-Bildstelle u. a.

Druck: Boss - Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Nachdruck nach vorheriger Rückfrage
gerne gestattet

Vor wenigen Wochen haben unsere Lehr- und Anlernlinge an den diesjährigen Jugendwerkwochen teilgenommen. Viele Jungen haben nach ihrem Aufenthalt im Zeltlager, in Friedewald oder in Nieheim an der Weser über ihre Erlebnisse und Eindrücke schriftlich berichtet. Wir wollen in diesem Jahre nicht — wie wir es früher oft gemacht haben — diese Berichte im Mitteilungsblatt veröffentlichen. Dafür soll aber an dieser Stelle ein kurzer Auszug aus dem sehr gründlichen Bericht unseres Remscheider Lehrlings Michael Kirsten mitgeteilt werden.

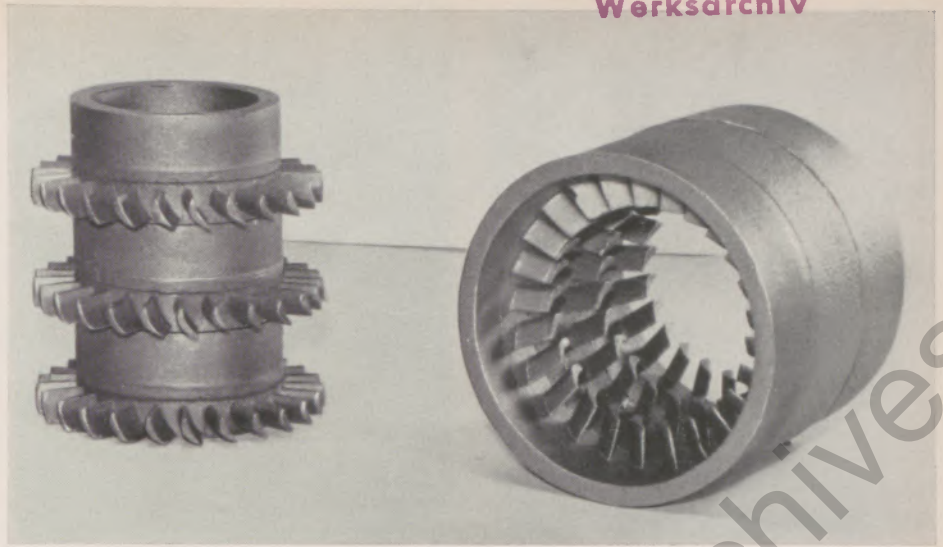
In der Jugendwerkwoche für das 3. Lehrjahr, das unter der Verantwortung der „Kommende Dortmund“ stand, wurde über das Thema „Dienen oder Verdienen“ diskutiert. Hören wir dazu Michael Kirsten.

„Wir klärten u. a. den Begriff des Wirtschaftens und kamen zu dem Schluß, daß Wirtschaften „haushalten mit vorhandenen Mitteln“ bedeutet. Aufgabe der Wirtschaft ist es, dem Menschen einen angemessenen Lebensstandard zu sichern. Dazu gehört nicht nur eine gute materielle Versorgung, sondern auch die Möglichkeit, den Anspruch auf Bildung, auf Kulturgüter und Freizeit zu verwirklichen. Dabei müssen Wünsche und Möglichkeiten auf eine Hebung des Lebensstandards sehr fein gegeneinander abgewogen werden. Der Diskussionsleiter zitierte in diesem Zusammenhang einen Satz von Wilhelm Busch: „Ein Wunsch, kaum daß er sich erfüllt, hat augenblicklich Junge“. Es bleibt aber eine wichtige Aufgabe der Wirtschaft, den Menschen frei von Sorgen um Nahrung und die anderen selbstverständlichen Lebensbedürfnisse zu machen, damit er sich anderen und höheren Aufgaben zuwenden kann. In der Wirtschaft berühren sich Produzent und Konsument. In diesem Zusammenhang untersuchten wir, ob der Konsument, der Verbraucher, König ist. Wir kamen zu dem Schluß, daß dies nicht der Fall ist. Gründe dafür: dem Verbraucher fehlt die Übersicht im Großen (Markttransparenz); er entscheidet sich meist nicht frei (Wirksamkeit der Werbung); seine Geltungssucht verführt ihn oft dazu, mehr zu wollen als für ihn tragbar ist; er richtet sich allzu oft nach Vorbildern (Massenbeeinflussung).“

Soweit die Ausführungen unseres Remscheider Lehrlings. Er schildert dann

noch ausführlich den Fortgang der Diskussion, die sich mit der Gültigkeit der freien Marktwirtschaft beschäftigte, aber das würde hier zu weit führen. Wir können aber aus dem Obengesagten feststellen, daß die Themenbehandlung in den Jugendwerkwochen eine gute Mischung von Begriffserklärung und Nutzanwendung ist. Ihre erzieherische Wirkung steht außer Frage. Die Jungen, die sich so in freier Diskussion mit wichtigen Lebensfragen auseinandergesetzt haben, werden später in der Lage sein, sich mit den Problemen, die die Wirklichkeit an sie heranträgt, besser fertig zu werden.

Den Älteren können keine „Werkwochen“ zur Verfügung gestellt werden. Sie haben innerhalb des Unternehmens ihre Aufgaben und Verantwortungen, die zur Voraussetzung haben, daß sie über Berufskönnen und Lebenserfahrung verfügen. Beides aber — und darüber sollten wir uns klar sein — ist nicht etwas Feststehendes, dessen einmaliger Besitz genügt. Beides muß immer wieder von neuem erworben, befestigt und erweitert werden. In der Praxis gibt es zahlreiche Wege dazu, die letzten Endes alle von der Verantwortung für uns selbst, für unsere Aufgabe, für unsere Familie und für die Gemeinschaft getragen werden. Wichtig ist, daß wir uns dieser Verantwortung bewußt sind und ihr folgen. Leider hört man ab und zu immer noch die Redewendung: „die da oben, sollen die doch sehen“. Und dahinter steht der Gedanke: Was geht es mich an? — Wie töricht, ganz besonders in der heutigen Zeit! Es gibt vor der Verantwortung weder „die da oben“ noch „die da unten“. Es gibt größere und kleinere Verantwortungen, aber, ob sie nun größer oder kleiner sind, jede Verantwortung ist gleich wichtig. Nur aus vielen tausenden sehr ernst genommenen, tatsächlichen Verantwortungen kann ein Unternehmen wie das unsrige wachsen und sich bewähren. So trägt jeder Mitarbeiter in seinem Rahmen die Verantwortung für das Ganze. Das erhöht die Verpflichtung, an sich selbst und an der Weiterbildung des beruflichen Könnens und Wissens zu arbeiten. Nicht nur die Jugend muß lernen. Hier gibt es keinen Schlußstrich, weil die Anforderungen sich ständig vergrößern. Wir müssen ihnen folgen, sonst laufen sie uns eines Tages davon!



Außer qualifizierten Baustählen für die verschiedensten Anwendungsbereiche im Bohrbetrieb liefert DEW noch zahlreiche „Spezialitäten“. Rost- und säurebeständige Remanit-Stähle, beispielsweise für Spülpumpen, Ventilsitze und -kegel, Kolbenstangen und Tiefpumpenventile — nichtmagnetisierbare Amagnet-Stähle, besonders wichtig für Durchführung störungsfreier Messungen im Bohrloch — Titanit-Hartmetall zur Bestückung von Rollenmeißeln —

Geomant-Aufschweißwerkstoffe zur Panzerung von Schneidrollen, Gestängeverbindern, Stufenmeißeln und Unterschneidern —

Foma-Genauguß mit hohem Verschleißwiderstand für Lauf- und Leiträder in Bohrturbinen.

Bild oben: Leit- und Laufrad für eine Bohrturbine aus verschleißfester Sonderlegierung (Foma-Genauguß nach Croning).

Bild unten: Erdöl-Crackanlage

Edelstahl in der Erdöl- und Erdgasverarbeitung

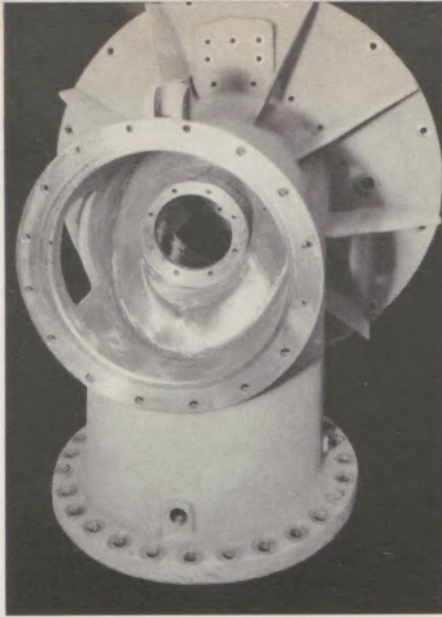
Die Verarbeitung des Erdöls zu Brennstoffen, Schmiermitteln und Kunststoffen beginnt mit der Zerlegung in die einzelnen Fraktionen wie Leicht- und Schwerbenzin, Petroleum, Diesel- und Heizöl. Viele Rohölqualitäten enthalten jedoch Schwefelverbindungen, die unter bestimmten Betriebsbedingungen recht aggressiv sind. Für die entsprechenden Verarbeitungsanlagen müssen also korrosionsbeständige Remanit-Stähle verwendet werden. Die Rückstände aus dieser ersten Verarbeitungsstufe, der Rohölfraktionierung, werden in einer Vacuum-Destillation zu Schmierölen und Bitumen aufbereitet. Auch hier müssen die korrosionsgefährdeten Anlagenteile wegen temperaturabhängiger Schwefelverbindungen aus Remanit-Stählen gefertigt sein.

Bei den weiteren Verarbeitungsverfahren wie z. B. dem Cracken im Röhrenofen werden neben den korrosionsbeständigen Remanit-Stählen für höhere Temperaturen Rohre aus hitzebeständigen Thermax-Qualitäten eingesetzt. Derartige Rohre — nach dem Schleuderverfahren hergestellt — liefert das Werk Bochum. Aus unserem Werk Bochum kommen auch gegossene Halterungen und Einbauten im Feuerungsraum von Röhrenöfen, ebenfalls aus hitzebeständigen Qualitäten gefertigt.

Eine weitere Forderung, die nur durch Verwendung entsprechender Edelstähle erfüllt werden kann, liegt in der Beständigkeit gegen Druckwasserstoff. Diese Eigenschaft ist bei Entschwefelungsanlagen für Dieselöl und Benzin, bei Reforming-Anlagen zur Erhöhung der Oktanzahl von Benzin sowie bei der Aromatengewinnung von großer Bedeutung, da hier den Produkten Wasserstoff zugesetzt wird; außerdem treten hohe Drücke und Temperaturen auf.

Während vorher von hohen Temperaturen als einem Kriterium für den Einsatz bestimmter Edelstähle gesprochen wurde, verlangen auch gegensätzliche Betriebsbedingungen, also Tieftemperaturen, die Verwendung von Edelstählen. Temperaturen von minus 100° C und





Auslaufkrümmer einer Kühlwasserpumpe für eine Erdöl-Raffinerie in Ägypten

mehr treten bei der Erzeugung und Verwendung von Flüssiggasen auf; für diese Temperaturbereiche wurden von DEW die kaltzähren Friductil-Stähle entwickelt.

In vielen Fällen kann es genügen, daß die unmittelbar beanspruchten Teile von Behältern, Druckgefäßen, Reaktoren usw. nur mit dem hochwertigen, also aufwendigen Edelstahl ausgekleidet werden. Remanit- und Thermax-plattierte Bleche dienen zur Herstellung derartiger Anlagenteile.

Ein interessantes Erzeugnis unserer Magnetfabrik Dortmund für die Verarbeitung von Erdöl und Erdgas sind poröse Sinterwerkstoffe Siperm. Auf Edelstahl-, NE-Metall- oder Kunststoff-Basis hergestellt, werden sie in erster Linie für Filtration von Öl und Gas, zur Fluidisierung von Katalysatormassen beim Reformieren und Hydrieren sowie als schleiergekühlte Reaktionsrohre bei Grundlagenuntersuchungen eingesetzt.

Edelstahl für Transport und Lagerung von Erdöl und Erdgas

Beim Transportieren und Lagern von Erdöl und Erdgas spielen wiederum rost- und säurebeständige Remanit-Stähle eine wesentliche Rolle. Während bei Tankschiffen plattierte Bleche als Tankwände und Knickschottprofile verwendet werden, kommen beim Bau von Straßentransporttankern plattierte Bleche oder Vollbleche aus Remanit infrage. Transport und Lagerung von flüssigem Erdgas erfordern dagegen Behälter, Leitungen und Armaturen aus kaltzähren Friductil-Stählen. Diese haben einen Einsatzbereich bis minus 195° C bei einer sehr hohen Streckgrenze.

Edelstahl für erdöl- und erdgasbetriebene Anlagen

Nicht unerwähnt bleiben darf die große Bedeutung der hochwarmfesten Stähle und Legierungen für die Verwendung in der Verbrennungsatmosphäre von Erdöl und Erdgas. Diese Stähle und Legierungen (ATS, MTS, Nimonic/Nimocast) lassen sich im Temperaturbereich von etwa 550° C bis 1050° C einsetzen. Tre-

ten höhere Temperaturen auf — z. B. in Brennern — stehen auch in diesem Anwendungsbereich die hitzebeständigen Thermax-Stähle zur Verfügung. Zur etwa notwendigen Erhöhung der Korrosions- und Zunderbeständigkeit warmfester Werkstoffe lassen sich beispielsweise Chrom, Aluminium und Silizium in die Oberfläche eindiffundieren. DEW liefert unter anderem warmfeste Werkstoffe für Vorbrennkammern von Dieselmotoren, für Brennkammern, Schaufeln und Gehäuse von Gasturbinen und Abgasturboladern, für Brennkammern, Schaufeln und Scheiben von Strahltriebwerken und Propellerturbinen, für Röhren, Sammler, Überhitzer und Armaturen von Dampfkesseln.

Es konnten in dieser knappen Schilderung nur die wesentlichen Anwendungsmöglichkeiten von DEW-Erzeugnissen beim derzeitigen Stand der Technik umrissen werden. Zahlreiche weitere Verwendungsbeispiele ließen sich z. B. allein schon im Motoren- und Getriebebau finden, dessen Leistungsfähigkeit für die Erdölindustrie von ausschlaggebender Bedeutung ist. Aber hier wie auf vielen anderen Gebieten ist die wichtige Rolle des Edelstahls schon fast zu einer Selbstverständlichkeit geworden. Und doch ist es vielleicht wichtig, daß wir uns bisweilen von dieser Selbstverständlichkeit lösen und uns klarmachen:

Das kann nur Edelstahl!



Bild unten: Chemikaliertanker „Alchemist“ mit Tanks aus plattierten Blechen

Prüf- und Kontrollarbeiten

Die Sicherheit des Arbeitsplatzes eines jeden von uns bei DEW ist nur dann gegeben, wenn es uns gelingt, im Wettbewerb mit der Konkurrenz genügend viele Aufträge zur Beschäftigung unserer Werke zu bekommen. Die Kundschaft wird aber immer nur dem den Auftrag geben, der bezüglich Preis, Lieferzeit und Qualität am besten ihren Wünschen gerecht wird.

Von den genannten drei Faktoren wird die Qualität in allen Fällen wesentlich, in vielen Fällen sogar ausschlaggebend dafür sein, ob der Auftrag erteilt wird oder nicht.

Der Begriff der Qualität ist, wenn wir von den Erzeugnissen der DEW sprechen, nach zwei Richtungen aufzufassen: einmal von der Seite der Form, d. h. der äußeren Ausführung und zum anderen vom Werkstoff selber her.

Zur Sicherung der werkstofflichen Qualität unserer Erzeugnisse bestehen in allen Werken der DEW umfangreiche Organisationen; d. h., eine wesentliche Anzahl unserer Mitarbeiter beschäftigt sich mit diesen wichtigen Fragen. In Werk Remscheid sind es etwa 60 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen, die die Aufgabe haben, dafür zu sorgen, daß die werkstoffliche Qualität der Schmiedestücke und der fertigen Kurbelwellen, wie sie von Remscheid geliefert werden, den Ansprüchen der Kundschaft soweit wie möglich entspricht.

Diese Überwachung beginnt bereits in dem Augenblick, in dem der Kunde mündlich oder schriftlich eine Anfrage an uns richtet. Meistens hat der Kunde feste Vorstellungen von dem, was er werkstofflich verlangen will. Dann gibt er uns entsprechende Vorschriften; im anderen Falle muß er von uns in geeigneter Weise beraten werden.

Die Vorschriften werden geprüft, ob sie einhaltbar sind, und erst dann, wenn in dieser Beziehung alles klargestellt ist, kann der Verkauf dem Kunden das Angebot machen. Führt das Angebot zum Auftrag, so wiederholt sich der Vorgang, d. h., der Auftrag geht erst dann in den Betrieb, wenn neben anderen Dingen auch werkstofflich alle Fragen beantwortet sind. Das bedeutet, daß auf den Auftragsblättern nun alles

so steht, wie es dem Kunden bestätigt wird, und andererseits wie es der Betrieb für den Ablauf der Fertigung braucht. Dazu gehören in vielen Fällen auch die Arbeitsfolge oder auch Sonderbestimmungen, die sich auf die Stahlauswahl, die Art der Behandlung oder die Form der Kontrolle beziehen können.

Wird für die Kundenaufträge das Rohmaterial in Krefeld bestellt, so werden die genannten Vorschriften für die Stahlauswahl dieser Bestellung zu Grunde gelegt. Dadurch, daß unsere Kunden den Stahl bei uns mit unterschiedlichen Sondervorschriften bestellen, ergibt sich, daß wir für viele unserer Stahlqualitäten eine ganze Reihe von Spielarten unterscheiden, die nur für die in Werk Remscheid liegenden Aufträge Gültigkeit haben. Wir haben uns dafür eigene Symbole geschaffen, die an die eigentliche Markenbezeichnung angehängt werden. Diese internen Bezeichnungen haben nur im Verkehr zwischen den Werken Remscheid und Krefeld Gültigkeit. Sobald nun in Krefeld eine Charge

**Zur Sicherung
der werkstofflichen
Qualität
der Erzeugnisse
von
Werk Remscheid**



Bild 1: Fräulein Helga Schlüter am Röntgen-Fluoreszenz-Spektographen

für Remscheid erschmolzen wird, werden an einem Probelöckchen die im jeweiligen Falle erforderlichen Stahleigenschaften, wie beispielsweise die Zusammensetzung, die Härtebarkeit und die schmelzbedingte Korngröße, festgestellt. Mit Ausnahme von Kohlenstoff

Bild 2: Mitarbeiter Rudolf Bertram bei der Prüfung des Reinheitsgrades durch die Drehstufenprobe



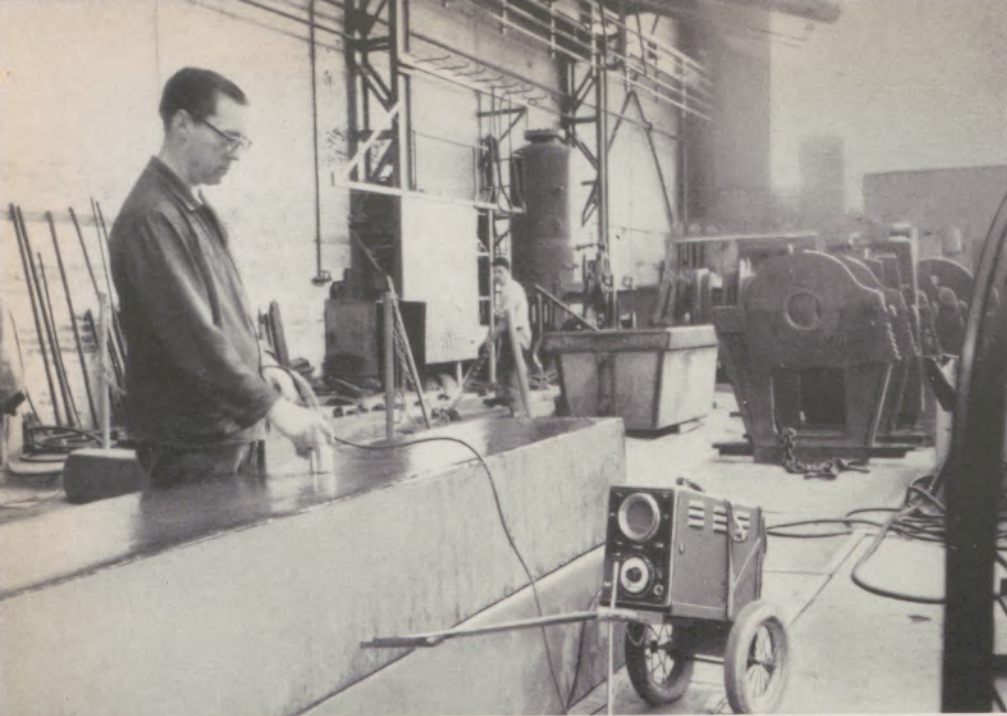


Bild 3 (oben): Mitarbeiter Franz Stehling beim Prüfen des Vormaterials für eine schwere Kurbelwelle durch Ultraschall



Bild 4 (unten): Kontrolleur Fritz Teschulat überwacht die Schmiedung einer Kurbelwelle unter einem 16-mt-Gegenschlaghammer

auf Stichproben beschränken können. Besteht in irgendeinem Falle der Verdacht, daß doch noch bestimmte Fehler vorliegen, so wird von geschulten Mitarbeitern in der fraglichen Richtung geprüft. Bild 3 zeigt unseren Mitarbeiter Franz Stehling beim Prüfen des Vormaterials für eine schwere Kurbelwelle durch Ultraschall. Die bei der Eingangskontrolle festgestellten Fehler werden dem Werk Krefeld, und zwar der Stahltechnologischen Zentrale, mitgeteilt, damit bei weiteren Lieferungen darauf geachtet wird, die erwähnten Fehler zu vermeiden.

Eingangskontrolle und Chargenkontrolle liegen organisatorisch in einer Hand. Wenn also eine Charge von beiden Stellen als gut befunden worden ist, d. h., auch gut für den vorgesehenen bestimmten Verwendungszweck, wird die Charge zur Verarbeitung freigegeben.

Bei der nun einsetzenden Fertigung durch Warmformgebung und Wärmebehandlung können trotz der für jeden Fall vorliegenden Vorschriften Fehler in werkstofflicher Hinsicht vorkommen, so daß eine Überwachung des Betriebes in dieser Richtung unbedingt erforderlich ist. Als Beispiel sei die Einhaltung der vorgeschriebenen Schmiedetemperaturen genannt. Bild 4 zeigt, wie unser Kontrolleur Fritz Teschulat die Schmiedung einer Kurbelwelle unter einem 16-mt-Gegenschlaghammer überwacht. Daneben werden in der Schmiede die Liegezeiten des Materials im Ofen und auch die Einhaltung der vorgeschriebenen Arbeitsgänge überprüft.

In der Vergüterei laufen die Prüf- und Kontrollarbeiten zur Sicherung der werkstofflichen Qualität in ähnlicher Weise. Bei Kurbelwellen, die eine bestimmte Größe überschreiten, werden an einem Ende, bei sehr großen Wellen an beiden Enden Scheiben abgetrennt und der Versuchsanstalt angeliefert. Diese Scheiben werden gebrochen und auf Brinellfestigkeit geprüft. Bild 5 zeigt unseren Mitarbeiter Georg Rothe bei der Beurteilung von Scheibenproben von Kurbelwellen. In den meisten Fällen wird dann von den Kurbelwellen noch ein weiteres Stück zur Herstellung von Zerreiß-, Kerbschlag- und Biegeproben abgesägt. In manchen Fällen werden von Kurbelwellen auch Schliffproben zur metallographischen Gefügebeurteilung entnommen.

und Schwefel bestimmt Werk Remscheid die chemischen Elemente mit einem Röntgen-Fluoreszenz-Spektrographen.

Bild 1 zeigt unsere Mitarbeiterin Fräulein Helga Schlüter an diesem Gerät.

Härtbarkeit und Ehnkorngröße werden nach genormten Verfahren bestimmt. Auf Grund der Prüfergebnisse wird dann festgestellt, welches Symbol der jeweiligen Schmelze zugeordnet wird. Da die Krefelder Materialstelle aus den Remscheider Auftragsformularen mit Hilfe der genannten Symbole ersehen kann, was jeweils zugeteilt werden muß, kann sie jetzt die Weiterwalzung veranlassen.

Das fertiggewalzte Vormaterial wird, nachdem es in Remscheid eingegangen ist, nochmals auf seine Werkstoffeigenschaften geprüft. Das geschieht wie bei der ersten Prüfung schmelzungsweise. Neben den schon erwähnten Werkstoff-

eigenschaften, wie Korngröße, Härtebarkeit, Zusammensetzung, werden nun noch der Reinheitsgrad durch Drehstufenproben und in vereinzelten Fällen weitere, besonders für den jeweiligen Fall vorgeschriebene Eigenschaften geprüft.

Bild 2 zeigt unseren Mitarbeiter Rudolf Bertam bei der Prüfung des Reinheitsgrades durch die Drehstufenprobe. Von einer Charge werden mindestens sechs Drehstufenproben von verschiedenen Knüppeln gemacht. Je größer die Anzahl der Proben ist, desto sicherer ist die Beurteilung.

Neben diesen Prüf- und Kontrollarbeiten, die wir Chargenkontrolle nennen, laufen die Arbeiten der Eingangskontrolle. Das Knüppel- und Stabmaterial ist in Krefeld bereits geputzt, durch Funkenprobe auf Verwechselung und durch Ultraschall auf Innenfehler eingehend geprüft, so daß wir uns in Remscheid

Bild 6: Mitarbeiter Hermann Schmerbeck bei der Beobachtung von Schliffen



derartige Untersuchungen vorbildlich eingerichtet ist.

Treten im Betrieb Fehlererscheinungen auf, die nicht sofort klar zu bestimmen sind, so werden in der Remscheider Versuchsanstalt entsprechende Untersuchungen angestellt. Für die Fertigung wichtige Erkenntnisse werden dann dem Betrieb als Richtlinie vorgegeben.

Auch bei der Herstellung der fertigbearbeiteten Kurbelwellen in Werk II sind werkstofflich geschulte Prüfer tätig. Neben der Härte in den Lagerzapfen ist hier vor allem deren Reinheitsgrad für die Beurteilung der fertigen Wellen von größter Bedeutung.

Bild 7 zeigt unseren Mitarbeiter Paul Güttler beim Fluxen einer Maybach-Kurbelwelle.

Mit der hier beschriebenen Qualitätsüberwachung wird die Grundlage für die gleichbleibende Güte unserer Erzeugnisse geschaffen. Sie trägt darüber hinaus laufend zu einer Verbesserung der Qualität bei.



Bild 5: Mitarbeiter Georg Rothe bei der Beurteilung von Scheibenproben von Kurbelwellen

Getrieberäder und ähnliche Teile werden in Remscheid in Millionen-Stückzahlen hergestellt. Sie werden vom Kunden meist in einem genau festgelegten Gefügestand verlangt. Um die vom Kunden gegebenen Vorschriften mit höchster Sicherheit einhalten zu können, ist es erforderlich, daß wir in erheblichem Umfang Prüfungen auf Einhaltung der Gefügevorschriften vornehmen. Wir bedienen uns dabei einer Anzahl von uns aufgestellter Gefügerichtreihen.

Bild 6 zeigt unseren Mitarbeiter Hermann Schmerbeck bei der Beobachtung von Schliffen.

Die Massenprüfung auf Festigkeit von solchen Schmiedestücken, die eine bestimmte Größe nicht überschreiten, erfolgt durch sogenannte Magnatest-Q-Geräte. Sie sind vor kurzem in unserem Mitteilungsblatt schon beschrieben worden und sollen in diesem Zusammenhang nur noch erwähnt werden, weil sie ein wesentliches Mittel zur Sicherung der werkstofflichen Qualität unserer Erzeugnisse darstellen.

Besonders sorgfältig muß die Werkstoffqualität von Schaufeln für Gasturbinen geprüft werden. Hier genügen

nicht nur Makro- und Mikroschliffe, chemische Analyse und Prüfung der physikalischen Werte, auch die Eigenschaften in der Wärme müssen bei jedem Auftrag mehrmals belegt werden.

Hier bedienen wir uns der Hilfe des Krefelder Forschungsinstitutes, das für

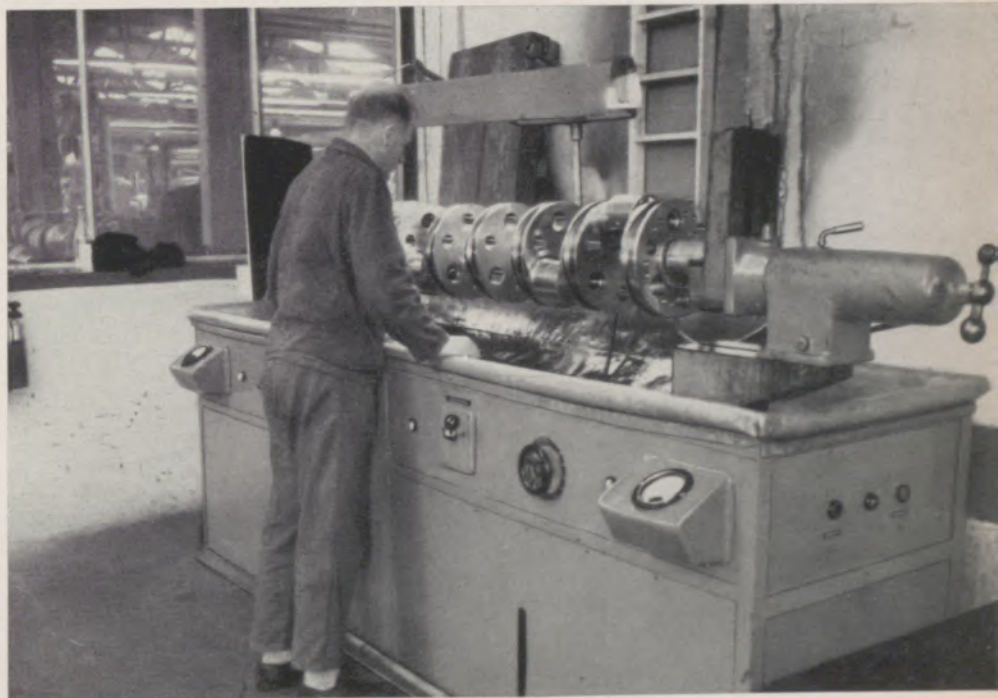


Bild 7: Mitarbeiter Paul Güttler beim Fluxen einer Maybach-Kurbelwelle



Die neue Schleudergußhalle – davor der neue Parkplatz für unsere Mitarbeiter

Neues vom Werk Bochum

Um den erhöhten Anforderungen, die an die Schleudergießerei und an die Feingießerei in den letzten Jahren gestellt werden, gerechtzuwerden, wurden im Werk Bochum für diese beiden Abteilungen in den letzten beiden Jahren Erweiterungshallen errichtet und im Laufe dieses Jahres in Betrieb genommen.

Die Schleudergußhalle, die parallel zur Schmelzhalle aufgebaut wurde, hat eine Breite von 24 m und eine Länge von 120 m. Durch einen in Glas gehaltenen Dachreiter von 8 m Breite und ein 2,20 m breites Seitenlichtband längs der Halle wird für eine gute Auslichtung gesorgt, während durch elektrisch und pneumatisch gesteuerte Jalousien im Dachreiter und im unteren Teil der Längswand eine gute Entlüftung erzielt wird. Die Halle ist mit zwei Kränen von je 20 t ausgestattet und besitzt im Dachreiter einen eigens für die Glassäuberung eingebauten Kran.

In der Halle haben die bereits vorhandenen Rohrschleudermaschinen Aufstellung gefunden sowie eine neue Rohrschleudermaschine, die es erlaubt, Rohre bis maximal 2,3 m Durchmesser und bis zu 4 m Länge bei einem größten Gewicht von 17 t zu schleudern. Ein Rohr aus unserem Remanitstahl, das mit einem Durchmesser von 1,3 m auf dieser Maschine hergestellt wurde, ist auf der

diesjährigen Messe in Hannover ausgestellt worden und fand allgemein starke Beachtung.

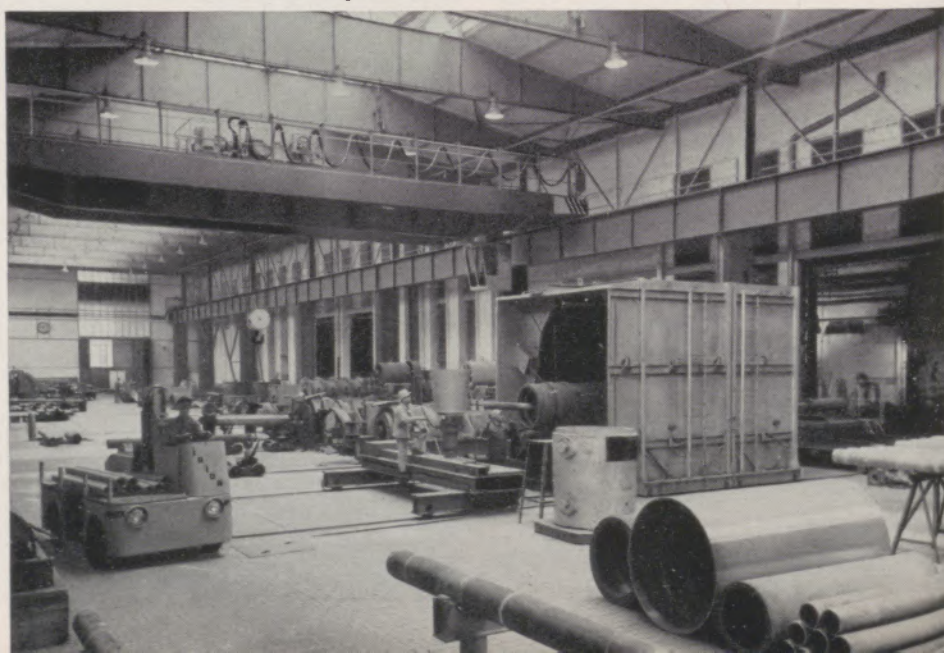
Durch diese Erweiterung haben wir in der Schleudergießerei und im Stahlwerk den so dringend benötigten Raum gefunden und sind mit diesem Neubau in die Lage versetzt worden, weitgehend alle Rohrabmessungen, von den kleinsten bis zu den größten, herstellen und liefern zu können.

In der Schleudergußhalle sind Kühlbetten und Abkühltofen für die Aufnahme der nach dem Schleudern noch in der Wärme gezogenen Rohre vorhanden sowie Sägen zum Zerteilen, Schweißeinrichtungen zum Verbinden und verschiedenste Prüfeinrichtungen zur Kontrolle der Rohre.

Die geschleuderten Rohre finden eine vielseitige Anwendung, z. B. für den Ofenbau, in der Erdölindustrie, als Bezüge im Schiffbau, für die chemische Industrie, für den technischen Apparatbau, für die Papierindustrie und eine ganze Reihe anderer Verwendungsgebiete.

Für die mechanische Bearbeitung der geschleuderten Rohre und Stahlgußteile mußten in der zurückliegenden Zeit weitgehend fremde Bearbeitungsfirmen hinzugezogen werden, da unser eigener Maschinenpark nicht ausreichte, um alle anfallenden Arbeiten durchzusetzen. Inzwischen wurde eine Anzahl neuer Bearbeitungsmaschinen beschafft, weitere Maschinen werden in den nächsten Monaten geliefert, so daß wir bald nicht mehr auf fremde Hilfe angewiesen sind.

Blick in die Schleudergußhalle, im Mittelfeld rechts: Schleudermaschinen



Aus geländebedingten Gründen mußte ein Drittel der Schleudergußhalle unterkellert werden. In diesem Untergeschoß hat eine vorbildlich eingerichtete Waschkave mit Be- und Entlüftungsanlagen für die Unterbringung von 550 Werksangehörigen Platz gefunden. In diesem Untergeschoß ist außerdem die erforderliche elektrische Trafo- und Schaltstation untergebracht.

Durch den Ausbau dieser Schleudergußhalle hat nicht nur das Werk Bochum eine weitere Abrundung erfahren, sondern es wurde auch das städtebauliche Bild im sogenannten Griesenbruch unserer Industriestadt in besonderem Maße verschönt, wie der Anblick von der Bessemerstraße zeigt. Auf einem Parkplatz, der durch den Ausbau des vor der Halle befindlichen Geländes geschaffen wurde, können insgesamt ca. 180 Wagen Aufstellung finden. Er ist damit mehr als ausreichend für den jetzigen Bedarf unserer Belegschaft.

Die Feingießerei konnte durch den Neubau einer Halle für den Modell- und Werkzeugbau zusätzlichen Raum für den Aufbau der Monoshell-Abteilung gewinnen. Die neue Halle wurde wie die übrigen Hallen dieser Abteilung in Stahlleichtbauweise errichtet. Trotz dieser Erweiterung wird es notwendig sein, die Feingießerei auszubauen, um den Anforderungen unserer Kunden nach einer rascheren Lieferfähigkeit genügen zu können.

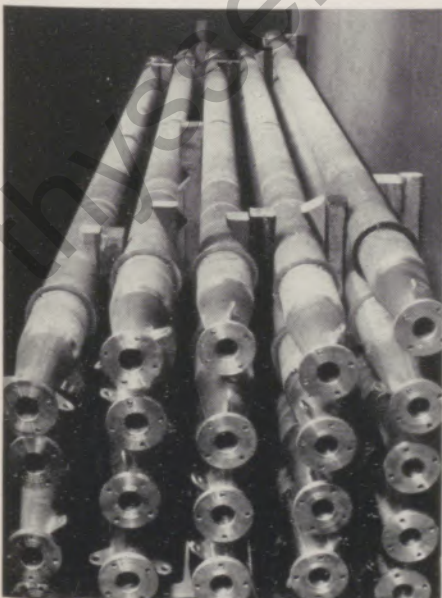
Vorgesehen ist im Werk Bochum zunächst noch die Aufstellung eines größeren Vakuum-Induktionsschmelzofens, wodurch wir in die Lage versetzt werden, besonders hochwertige Stähle für das Block- und Gußprogramm zu erstellen.

oben: Blick in die Schleudergußhalle, links Abkühlgrube, rechts Sägen, hinten links Schleudermaschinen;

mitte: Die neue Waschkave;

unten links: Rohre aus Thermax für Gasspaltanlagen;

unten rechts: Feingußabteilung, Modell- und Werkzeugmacherei



Magnetfertigung im Wandel der Zeiten

Der Magnetstahl, für den sich mit dem Siegeszug der Elektrotechnik seit der Mitte der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts, also seit 70 Jahren, ein stetig steigender Bedarf ergab, ist seit eh und je das Erzeugnis der Edelstahlindustrie gewesen. Es ist daher nicht verwunderlich, daß bei der Gründung der Deutschen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft am 1. Januar 1927 nicht weniger als drei Magnetfabriken bzw. Magnetfertigungsstätten in diese Neugründung eingebracht wurden. Es waren dies: Die Magnetfabrik der Glockenstahlwerke in Remscheid, die Magnetfertigung des Krefelder Stahlwerkes (beide seit 1906) und die Magnetfabrik des Dortmund-Hörder-Hüttenvereins in Dortmund, damals Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft genannt (seit 1920), von denen die Magnetfabrik in Dortmund im Laufe der nachfolgenden Jahre übrig geblieben ist.

Die Abbildungen 1 und 2 zeigen die Büro- und die Fabrikseite der Magnetfabrik Dortmund auf dem Gelände des Dortmund-Hörder-Hüttenvereins etwa im Jahre 1930, über die wir schon in früheren Mitteilungsblättern berichtet haben. Die Fabrikationsanlagen erstreckten sich über 4 Stockwerke. Diese Gebäude waren aber nicht Eigentum der Deutschen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, sondern nur gepachtet. Im Jahre 1936 wünschte der Dortmund-Hörder-Hüttenverein, die gepachteten Räume für sich zu benutzen. Die Magnetfertigung mußte also „ausziehen“. Es wurde daher auf dem Gelände der ehemaligen Aplerbecker Hütte (stillgelegt 1923) eine neue Magnetfabrik gebaut, die am 1. Januar 1941 voll in Betrieb genommen wurde. Sie bestand aus einem, in Shed-Bauweise errichteten, ebenerdig angeordneten Fabrikationsgebäude mit nach Westen und Norden vorgebautem,

ebenfalls einstöckigem Bürotrakt mit insgesamt 7200 m² bebauter Fläche.

Das untere Bild zeigt eine Luftaufnahme aus dem Jahre 1963, aus der zu ersehen ist, daß zu diesem ersten Bau (rechteckige Anlage im Vordergrund) eine Reihe von anderen Werkstätten hinzugekommen ist. Sie sind alle nach dem letzten Kriege bzw. nach der Währungsreform 1948, also in den letzten 15 Jahren, entstanden. Die gesamte Anlage umfaßt heute mit der neuen Lehrwerkstatt — Einweihung Dezember 1962 — eine bebaute Fläche von rund 20 000 m².

Es erhebt sich die durchaus berechtigte Frage: Welche Gründe lagen für diese räumliche „Expansion“ in den letzten 15 Jahren vor? Das hängt mit der Wandlung des „Magnetstahles“, heute besser gesagt des „Magnetwerkstoffes“ zusammen.

Luftaufnahme unserer Magnettefabrik



Die Bilder 1 und 2 zeigen die Büro- und Fabrikseite der Magnetfabrik Dortmund etwa im Jahre 1930. Damals war die schon zur DEW gehörende Magnetfabrik noch auf dem Gelände des Dortmund-Hörder-Hüttenvereins.



Bild 1

Zu Beginn der Magnetfertigung, also 1920, kannte man nur den sogenannten Walzstahl, einen wolframlegierten Stahl (6% W), der geschmolzen, zu Blöcken vergossen und auf Stabstahl gewalzt wurde, aus dem dann in der Magnetfabrik die Magnete durch Biegen, Pressen, Stanzen geformt wurden. Lieferant dieses Stabstahles war nach 1927 das Werk Krefeld. Der Wolframstahl wurde vor 40 Jahren durch chromlegierte und später chrom-kobalt-legierte Stähle verschiedenster Zusammensetzung ebenfalls als Walzstahl abgelöst. Diese Magnetstähle sind heute so gut wie ausgestorben.

1931/32 wurde ein neuer Magnetstahl bekannt, der aber nicht mehr gewalzt werden konnte, da er eine Warmverformung nicht ertrug. Es war eine kohlenstoffarme Eisen-Nickel-Aluminium-Legierung, später kohlenstoffarme Eisen-Nickel-Kobalt-Aluminium-Legierung, die im November 1932 zum ersten Male in Deutschland im Werk Bochum gegossen wurde und zwar als Formguß. Durch das Gießen wurde die endgültige Form des Magneten hergestellt, so daß der Magnetfabrik, ähnlich wie beim Walzstahl, nur noch das Schleifen und die notwendige Warmbehandlung übrig blieb.

Die Formgebung dieses, Oerstit genannten, Magnetstahles, der im höchst-

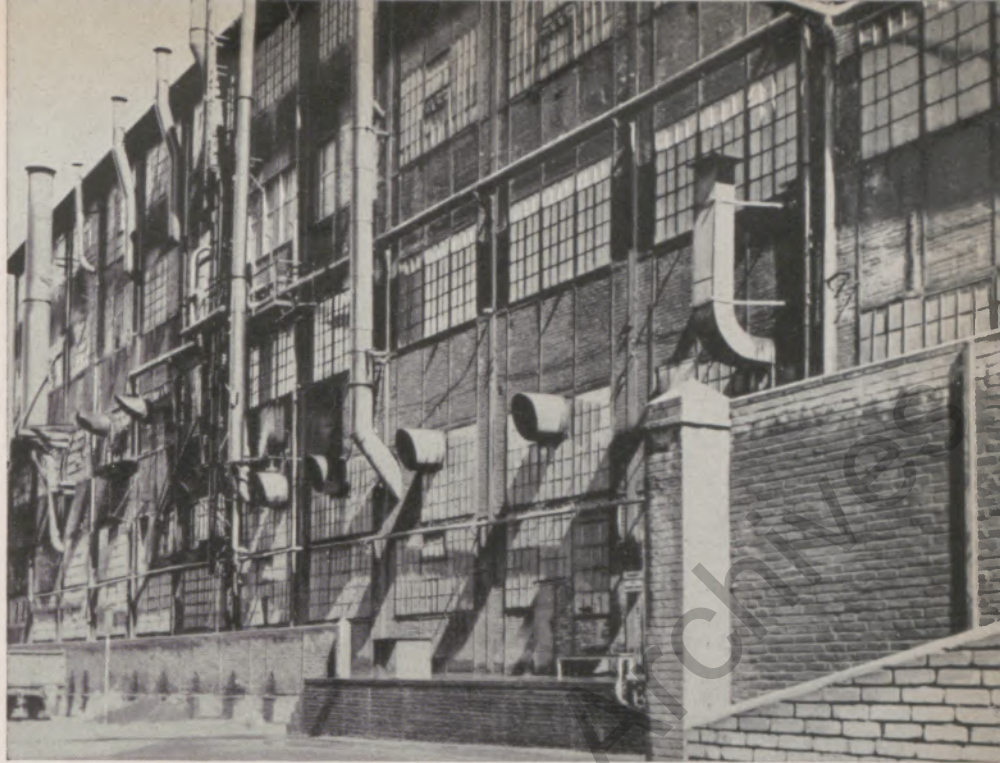


Bild 2

legierten Zustand nur noch 30% Eisen enthält, ist auch auf anderem Wege möglich, nämlich durch Sintern. Hierbei werden die Ausgangswerkstoffe in Pulverform miteinander gemischt, auf Pressen in die endgültige Magnetform gebracht, und die so hergestellten Rohlinge auf Temperaturen kurz unterhalb des Schmelzpunktes erhitzt. Bei dieser Warmbehandlung sintern die Pulverteile zu einem einheitlichen Ganzen zusammen. An den Sinterprozeß schließen sich wie bei den Gußmagneten das Schleifen und die Warmbehandlung an. Diese Fertigungsmethode, die besonders bei kleinen Abmessungen des Magneten (unter 4 cm³) wirtschaftlich ist, wurde ab 1938 in dem damals zur Deutschen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft gehörenden Werk Reutte (Tirol), heute Metallwerk Plansee in Reutte, zur technischen Reife entwickelt.

Nach dem letzten Kriege schied aber dieses Werk aus dem Verband der Deutschen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft aus, und damit war der Magnetfabrik Dortmund eine Bezugsquelle für ihre Magnetfertigung verschlossen. Daher ging die Magnetfabrik Dortmund dazu über, mit Hilfe einiger Einrichtungen aus der nach Dortmund Ende 1944 verlagerten Titanit-Fertigung eine eigene Sinterei für Oerstit-Magnete einzurichten, die im November 1946 die ersten 100 kg Sintermagnete erzeugen konnte. Da nach dem Kriege die Entwicklung der Magnetwerkstoffe zu immer kleineren Größen drängte, mußte die Sinterei eine eigene Fertigungsstätte durch einen Neubau erhalten, um den steigenden Bedarf an kleinen AlNiCo-Magneten decken zu können. 1948 bis 1950 kam insgesamt 2.400 m² bebaute Fläche hinzu. Wenn auch damit die Magnetfabrik Dortmund gewissermaßen eine eigene Rohstoffbasis erhielt, blieb der Bezug an Gußmagneten vom Werk Bochum erhalten, das insbesondere die Magnete mit großen Ausmaßen zu liefern hatte.

Im Jahre 1951 wurde ein Magnetwerkstoff bekannt, der überhaupt kein Eisen in metallischer Form enthielt, sondern ein Gemisch von Eisenoxyd und Bariumoxyd darstellt (Oxit genannt). Die hieraus herstellbaren Magnete werden ebenfalls auf dem Sinterwege erzeugt. Da die Sintertechnik für die Magnetfabrik Dortmund nichts Neues mehr darstellte, lag es naturgemäß sehr nahe, auch diesen Werkstoff selbst herzustellen. Als weiterer Grund für die Aufnahme der Oxit-Fertigung kam hinzu, daß die Magnetfabrik Dortmund auch dieses Gebiet abdecken mußte, um nicht den Markt, auch nicht auf einem Teilgebiet, zu verlieren. Der schnell wachsende Bedarf führte dann zu einem weiteren Neubau mit 2.800 m² bebauter Fläche, der am 1. Januar 1957 in Benutzung genommen wurde.

Der Oxit-Magnet hat einen großen Teil der bis dahin benötigten Gußmagnete aus AlNiCo abgelöst, während der AlNiCo-Sintermagnet noch weiterhin seine wirtschaftliche Bedeutung beibehalten hat, obwohl der Oxit-Magnet sowohl in großen als auch in kleinen Abmessungen wirtschaftlich herstellbar und einsetzbar ist.

Es gibt keinen Edelstahl, der in den letzten 30 Jahren eine solche Wandlung mitgemacht hat als der Magnetstahl. Bei dem Oxit-Magneten, der stückzahl- und mengenmäßig die bisher gebräuchlichen Magnetstähle überrundet hat, handelt es sich um einen keramischen Magnetwerkstoff, so daß man bei diesem nicht mehr von einem Magnetstahl sprechen kann. Trotzdem gehört dieser Werkstoff auch in das Programm der Deutschen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, wenn diese über die Magnetfabrik Dortmund ihre Vorrangstellung als Hersteller und Lieferant von Magnetwerkstoffen behalten will. Die Magnetfabrik Dortmund sieht sich zur Zeit gezwungen, die Kapazität der Oxit-Fertigung zu vergrößern, um dem steigenden Bedarf gerecht zu werden.

Erziehung zum Mitdenken und zur Mitverantwortung

DEW
Jugendwerkwochen
helfen
dem Reifeprozess
unserer
Werksjugend

In den Sommermonaten haben für unsere Lehrlinge und Anlernlinge wieder Jugendwerkwochen stattgefunden, in denen in einer Gesamt-Konzeption, die auf das Alter, den Reifeprozess und die Kenntnisse von der beruflichen Arbeit abgestellt ist, gesellschafts- und staatspolitische, wirtschaftliche und ethische Probleme mit den jungen Menschen besprochen und diskutiert werden. Die Konzentration auf Themen, die für die Persönlichkeitsbildung wesentlich sind, außerhalb der eigentlichen Berufsausbildung, aber eng mit ihr verbunden, in der die Arbeit der Jugendgemeinschaftstage gleichsam zusammengefaßt wird, hat sich — das dürfen wir mit Freude feststellen — auch in diesem Jahre wieder bewährt. Unser besonderer Dank gilt den mit der Durchführung beauftragten Organisationen, der Evangelischen Sozialakademie in Friedewald und der Kommende in Dortmund. In den letzten Jahren haben wir im Mitteilungsblatt meist aus der Feder der Jungen selbst über die Jugendwerkwochen berichtet. Diesmal wollen wir abschließend einen Grundsatzartikel veröffentlichen, den der Referent der Sozialakademie Friedewald, Herr Erwin Ortmann, uns freundlicherweise zur Verfügung gestellt hat. In ihm werden noch einmal aus der Sicht der Verantwortung die Gedanken zusammengefaßt, die zu der Einrichtung der Jugendwerkwochen geführt haben.

Lehrlinge lernen außerhalb der Lehrwerkstatt

Eine wichtige Empfehlung

Die Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände brachte im Mai 1959 eine Empfehlung des Ausschusses für Nachwuchs- und sozialpolitische Jugendarbeit der Bundesvereinigung heraus, in der nachfolgende Sätze stehen:

„Im modernen Produktionsprozeß steht der Einzelne heute vor anderen und höheren Anforderungen als früher. Mit dem Erwerb von bloßen Fertigkeiten ist es nicht mehr getan. Technik, Produktion, Betrieb, Wirtschaft, Gesellschaft und Staat verlangen **Mitdenken** und **Mitverantworten**. Fragen der Sozial- und Wirtschaftsordnungen sind die Grundfragen, um die es in dem weltweiten Ringen der Gegenwart geht. Nicht zuletzt entscheidet sich der Bestand unserer Demokratie — Freiheit oder Unfreiheit der Gesellschaft daran, ob der einzelne Staatsbürger diese Ordnung verstehen und verantwortlich mitzutragen bereit ist.

Die **Wandlungen**, die sich im Verlauf der technischen und industriellen Entwicklung in Wirtschaft und Gesellschaft vollzogen haben und immer noch vollziehen, **machen es dem einzelnen heute fast unmöglich, sich ohne fremde Hilfe ausreichend zu orientieren. Deshalb stehen zahllose Menschen den Gesetzmäßigkeiten und Gegebenheiten unserer industriellen Gesellschaft oft unbe-**

teiligt oder ratlos gegenüber. Ein erheblicher Teil der Schwierigkeiten des Einlebens könnte der Jugend erspart bleiben, wenn man ihr Gelegenheit gäbe, ein der Wirklichkeit nahekommendes Bild von der sie erwartenden Arbeits- und Wirtschaftswelt zu gewinnen.“

Seit dem Erscheinen dieser Empfehlung sind vier Jahre vergangen.

Ein praktischer Versuch

Hier soll nun über ein seit einigen Jahren laufendes Experiment eines größeren Unternehmens berichtet werden, das in der Praxis den von der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände vorgeschlagenen Weg beschritten hat. Ende Juli ging in der Evangelischen Sozialakademie in Schloß Friedewald-Westerwald der 3. Lehrgang für Lehrlinge der DEW zu Ende; insgesamt nahmen über 200 junge Menschen an den Jugendwerkwochen teil. Sie gehörten alle dem 2. Lehrjahr an und blieben zehn Tage in Friedewald; die Teilnahme war Pflicht, die Zeit wurde nicht auf den Urlaub angerechnet.

Die bisherigen Erfahrungen aus diesen Lehrgängen sind für die Werksleitung und für die Dozenten der Sozialakademie mehr als interessant. Der Arbeitsdirektor und seine Mitarbeiter haben neben dem dreijährigen Rhythmus der üblichen Lehrlingsausbildung folgende zusätzliche Information vorgesehen:

Das **1. Lehrjahr** fährt in ein Zeltlager. Hier soll die Gemeinschaft einmal außerhalb der Lehrwerkstatt erprobt werden, andere Kontakte und vielleicht auch Freundschaften wachsen, kleinere Verantwortungen müssen übernommen werden. Das **2. Lehrjahr** besucht die Evangelische Sozialakademie; die zur Verfügung stehende Zeit ist aufgeteilt zwischen Unterricht und Freizeit. Der Unterricht wird aufgelockert durch Aussprachen, Filme und Dias, die Freizeit ausgefüllt mit Sport, Spiel und Baden. Das **3. Lehrjahr** besucht die katholische Institution Kommende in Dortmund-Brakel. Hier ist die Information und die Unterrichtung ganztägig.

Durch Information zur Mitverantwortung

Der Gedanke einer geschichtlichen und gesellschaftspolitischen **Information der Lehrlinge** ist langsam gewachsen und zunächst einmal erprobt worden; sie hat sicher ihre letzte Form noch nicht gefunden. Die Unterrichtung in der Sozialakademie geht davon aus, daß der heutige Produktionsprozeß andersartige Anforderungen stellt. Mit technischen und sonstigen Fertigkeiten allein ist es nicht mehr getan; der moderne Großbetrieb, die wachsende Industriegesellschaft verlangen **Mitdenken, Mitverantwortung und Mitbestimmung**. Das 9. und 10. Schuljahr ist in der Bundesrepublik immer noch nicht Wirklichkeit geworden; unsere Jugend wird in der gleichen Zeitspanne auf das Erwerbsleben vorbereitet wie ihre Urgroßväter. Dies hat sich in anderen Nationen schon längst geändert, uns bleibt zur Zeit, neben der Berufsschule, die **Eigenhilfe der Großbetriebe und die Einsicht** der dort verantwortlichen Direktoren, Betriebsräte und Ausbilder.

Innerhalb der Lehrgänge in der Evangelischen Sozialakademie hören die Lehrlinge Vorträge über die hinter uns liegende Sozialgeschichte und Industrialisierung, die Bedeutung der gegenwärtigen industriellen Entwicklung und über das Instrument der Mitbestimmung der Arbeitnehmer. Vertreter der Sozialpartner — Bundesverband der Deutschen Arbeitgeberverbände und Deutscher Gewerkschaftsbund — berichten über ihren gesellschaftspolitischen Beitrag, wie sie sich Staat und

oben und Mitte links:

Während der Jugendwerkwochen in Nieheim an der Weser;

unten und Mitte rechts:

Während der Jugendwerkwochen in Schloß Friedewald-Westerwald

Gesellschaft und auch die Zukunft vorstellen. Aussprachen, Filme und Tonbänder und eine Exkursion in ein modernes Automobilwerk ergänzen den Unterricht. Über die jüngste Vergangenheit Deutschlands wird ebenso gesprochen wie über das Thema: Woran glauben Christen, oder: Die Konfession — die Kirchen, nur ein würdiger Rahmen unseres Lebens?

Erlebnis des Miteinander

Die jugendlichen Teilnehmer werden nicht getrennt, weder nach Konfession noch nach ihrem verschiedenen Beruf. Die kaufmännischen und die gewerblichen Lehrlinge müssen miteinander auskommen, verschiedene Begabungen und schuliche Voraussetzungen stoßen hier aufeinander. Der Abiturient und der Volksschüler können voneinander lernen, der eine hat schon ein festes Berufsziel, der andere weiß es noch nicht so genau; und seine Kräfte hat er noch nicht richtig ausprobiert. Beide stehen aber in einer Lehre mit festem Abschlußziel, beide sollen sich achten lernen. — Hilfreich ist dazu eine **gewisse Demokratisierung des Lehrgangsbetriebes**, das heißt bestimmte Dinge werden von gewählten Sprechern übernommen und verwaltet.

Die **Achtung vor der Erziehung und der Meinung des anderen** gilt auch für die Angehörigen der beiden großen Konfessionen. Es wird keineswegs in falscher Versöhnung gemacht, sondern jeder soll den Standpunkt des Partners verstehen lernen und selbst in seinen Vorstellungen klarer und sicherer werden.

. . . Ausbilder sein dagegen sehr

Die einzelnen Lehrlingsgruppen werden von ihren Ausbildern begleitet, sie sorgen mit dafür, daß der Übergang von der täglichen Arbeit in der Lehrwerkstatt in die andersartige Arbeit und Anspannung in der Sozialakademie möglichst reibungslos über die Bühne geht. Es ist mehr als verständlich, daß vielen Lehrlingen die Bedeutung und der Sinn einer solchen Information zunächst nicht so bewußt ist. Es ist darum die erste Aufgabe der Dozenten und Lehrlingsausbilder, sie auf diese Chance aufmerksam zu machen und sie in der richtigen Weise anzuleiten. Die Gestaltung der Freizeit ist nicht minder zu bewerten; die heutige Jugend wächst in eine Freizeit-Gesellschaft hinein und muß dafür ihren eigenen Stil finden.

Der **Unterricht wird möglichst lebendig gestaltet** und aufgelockert, die verschiedenen Altersstufen und das verschiedene Bildungsniveau sind zu berücksichtigen. Die **heutige Reizüberflutung** macht diese Aufgabe nicht leichter,





oben und Mitte:

Während der Jugendwerkwochen im Krefelder Zeltlager;

unten:

Während der Jugendwerkwochen der weiblichen Büroanlernlinge in Schwelm



aber diese Lehrlinge sind die Facharbeiter und Kollegen von Morgen, sie sollen einmal die Wähler und gesellschaftspolitischen **Mitstreiter** einer tiefer verwurzelten Demokratie werden.

Der Unterricht stellt **an den Vortragenden einige Anforderungen**. Die Lehrlinge sollen nicht nur zuhören und möglichst brav sein, sie sollen zum Mitdenken gebracht werden, Fragen stellen und auch sich mitreißen lassen. Für den Dozenten ist innerhalb der Sachthematik der Anknüpfungspunkt wichtig, auch daß er in den ersten 15 Minuten durch ein geschicktes Frage- und Antwortspiel die Interessenlage testet, um so auch in das vorhandene Niveau hineinzukommen. Die Lehrlinge werden veranlaßt, möglichst ihre persönliche **Erfahrung auszupacken** oder doch zu sagen, was sie gelesen, gehört oder selbst erlebt haben. Jeder kann den Vortragenden jederzeit mit Fragen und Hinweisen unterbrechen; oft erweist sich die Klärung eines bestimmten Sachverhaltes während des Vortrages als wichtig, selbst wenn die ursprüngliche Fragestellung mit der Thematik nichts zu tun hat. In der so zustande gekommenen Diskussion kann dann sehr viel leichter auf gesellschaftspolitische, sozialpolitische oder auch andere Sachfragen übergeleitet werden.

Die Friedewalder Dozenten — Pfarrer, Wissenschaftler, Sozialpraktiker — haben alle langjährige Betriebserfahrung, fast alle haben auch selbst eine Lehre mitgemacht, dies ist für die Findung von Anknüpfungspunkten sehr wichtig.

Heutige Jugend ganz anders?

Wir müssen uns darüber klar sein, daß der Reifeprozess immer mehr in die Lehrjahre fällt und durch das Industriezeitalter sehr verschärft wird. Die Findung des jungen Arbeitnehmers zu sich selbst muß in geeigneter Weise unterstützt werden. Dieser Jugendliche ist kein Kind mehr, aber auch noch nicht Erwachsener, selbst wenn er sich in seiner Freizeit so gebärdet. Oft sind Pseudo-Verhaltensweisen vorherrschend, weil das Gespür noch nicht ausgebildet ist, daß Erwachsenenesein erst **hinter** den Äußerlichkeiten beginnt. Oft ist es für den Jugendlichen wie für den Lehrlingsausbilder schwierig, weil die Erwachsenenwelt zunächst einmal als feindlich empfunden wird, als Verbots- und Gebotswelt. Die Persönlichkeit der Lehrlingsausbilder und der Dozenten sowie ihre menschliche, Überzeugungskraft sind ausschlaggebend für die Meisterung dieser Aufgabe. Dazu gehört, den Jugendlichen nicht zum Erziehungsobjekt zu degradieren, **sondern ihm alles zu geben was man an Werten selbst hat**.



Auf unserer Edelstahlkampfbahn ging es um die

Deutschen Leichtathletik- Jugend- meisterschaften 1963

Erstmals haben die Deutschen Leichtathletik-Jugendmeisterschaften, die der Treffpunkt der Besten des Deutschen Leichtathletiknachwuchses sind, in der Zeit vom 2. bis 4. August am Niederrhein stattgefunden. Dem Krefelder Sportverein Marathon 1910 e.V. wurde die örtliche Ausrichtung der Veranstaltung übertragen. Sie fand bei strahlendem Wetter auf unserer schönen Edelstahlkampfbahn statt. Der Veranstalter hatte es sich zum Ziel gesetzt, diese Tage des fairen Wettkampfes und des ritterlichen Kräftemessens auch als echtes Erlebnis der Kameradschaft und Freundschaft bei den Teilnehmern wach werden zu lassen. Man darf sagen, daß dieses Ziel erreicht worden ist. Mit viel Idealismus und großer Dienstbereitschaft haben viele Mitglieder des C.S.V. Marathon 1910 in monatelanger Arbeit die Vorbereitungen für einen reibungslosen Ablauf der sportlichen Tage geschaffen. Unter ihnen waren auch Mitarbeiter unseres Werkes, von denen an dieser Stelle Ausbildungsleiter Heinz Lietmann besonders genannt werden soll.

Eine große Zahl von Planungen in einer Vielzahl von Fachausschüssen war notwendig, um das gesteckte Ziel zu erreichen. Die Wettkampfanlagen wurden für höchste Anforderungen hergerichtet, damit für alle Teilnehmer der Einzel- und Mehrkämpfe gleiche Voraussetzungen und Bedingungen garantiert werden konnten. Diese Vorbereitungsarbeit stellte besonders hohe Anforderungen, da nicht weniger als 6 Weitsprung-Anlagen, 6 Hochsprung-Anlagen, 6 Anlagen für das Kugelstoßen und 4 für den Diskuswurf in gleicher Lage und Richtung (!) hergerichtet werden mußten.

Für eine reibungslose Abwicklung des Programms wurden nahezu 150 Kampfrichter und 60 Helfer, Läufer und andere Hilfskräfte aus Nordrhein-Westfalen unter Hinzuziehung aller verfügbaren Kräfte aus dem Krefelder Raum bereitgestellt. Allein das Wettkampfbüro zur Auswertung der Ergebnisse war ständig mit 10 bis 15 Mann besetzt. Eine Sprechfunkanlage und 10 Sprechstellen des Roten Kreuzes wurden zu einer wesentlichen Hilfe für die Durchführung des umfangreichen Programms.



Am Freitag, dem 2. August, fanden die Mehrkämpfe und am Sonnabend und Sonntag die Einzelkämpfe mit Vor- und Entscheidungskämpfen statt. Die Rekordteilnehmerzahl von 1288 Sportlern und der planmäßige Ablauf bei gutem Wetter brachten beachtliche Leistungen. Ganz besonders hervorzuheben sind die Leistungen im Fünf-Kampf der weiblichen Jugend, bei dem Heide Rosendahl aus Radevormwald die Rekordzahl von 4160 Punkten (Jahresbestleistung) erreichte, sowie die Leistung im Stabhochsprung, bei dem Dirk Bernhard vom SCC-Berlin eine Höhe von 4,17 m (ebenfalls Jahresbestleistung) übersprang. Nach jedem Wettkampf erfolgte für die 6 Plazierten im inneren Raum vor der Tribüne die Siegerehrung. Es darf mit Freude festgestellt werden, daß alle Sportler von der Platzanlage, der planmäßigen Durchführung der Wettkampffolge sowie der Unterbringung und Verpflegung begeistert waren.

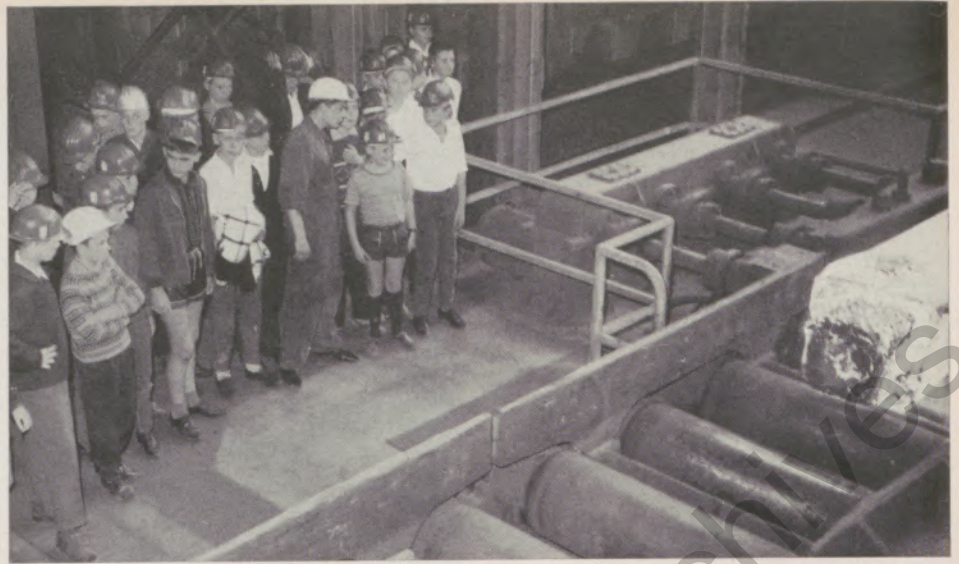
Von den 1288 Teilnehmern aus den Landesverbänden mußten über 1000 Sportler in annehmbaren Quartieren in und um Krefeld untergebracht und verpflegt werden. Diese Aufgabe stellte an die Organisatoren besonders hohe Anforderungen, konnte aber zufriedenstellend gelöst werden.

Für die an den Wettkämpfen noch nicht teilnahmeberechtigten 15- und 16jährigen Sportler schickten die 17 Landesverbände des Deutschen Leichtathletik-Verbandes je 10 ihrer besten und bewährtesten in Begleitung eines Betreuers

als Zuschauer zu den Meisterschaften. Diese 187 Jungen, einschließlich einer Gruppe aus den Niederlanden, wurden in der städtischen Knabenberufsschule am Glockenspitze in einem Gemeinschaftsquartier für sieben Tage untergebracht und verpflegt. Auf der Grotenburg haben sie am 31. Juli einen eigenen Wettkampftag durchgeführt. Besichtigungen, Niederrheinfahrten und kulturelle Veranstaltungen gaben dem B-Jugendlager einen besonderen Rahmen. Ein Niederländischer Regierungsvertreter, der das Lager besichtigte, zollte der Durchführung, Unterbringung und Verpflegung hohes Lob.

In Verbindung mit den Deutschen Leichtathletik-Jugendmeisterschaften waren die Schüler und Schülerinnen aller Schulen in der Bundesrepublik zu einem bildnerischen Wettbewerb „Du und der Sport“ aufgerufen worden. Durch gute Vorbereitungen ist es dem Kunstauschuß, dem namhafte Pädagogen angehörten, gelungen, die Einsendungen in früheren Jahren um das Dreifache auf 3400 zu steigern. Eine aus Kunstsachverständigen zusammengesetzte Jury hat die Bilder gesichtet, in der Textilingenieurschule in Krefeld ausgestellt und prämiert.

Zusammenfassend darf gesagt werden, daß diese Tage der Jugendmeisterschaften für alle Teilnehmer ein frohes und schönes Erlebnis gewesen sind, welches nachhaltig in der Erinnerung lebendig bleiben wird.



Tag der offenen Tür bei DEW

So lautete die Überschrift einer Zeitungsanzeige, mit der das Werk Krefeld die Jungen, die Ostern 1964 zur Schulentlassung kommen, einlud, die Werksanlagen, insbesondere die Lehrwerkstatt, zu besichtigen, um sich ein Bild von der Arbeit und den Berufsmöglichkeiten bei DEW zu verschaffen. Rund 220 Jungen sind dieser Einladung gefolgt. Am Mittwoch, dem 18. September, waren es 80 und am Donnerstag, dem 19. September, etwa 140. Sie haben unter sachkundiger Führung einen mehrstündigen Rundgang durch unsere wichtigsten Betriebe gemacht und sich eingehend in der Lehrwerkstatt umgesehen. Zum Abschluß wurde ihnen im Sporthaus unser Film von der Lehrlingsausbildung gezeigt.

Die ganze Veranstaltung stand unter dem Motto, Interesse für unsere Lehrberufe zu erwecken und zu steigern. Wir brauchen tüchtigen Nachwuchs in unseren Werkstätten und Betrieben. Bei der guten Ausbildung, die jeder Junge bei uns erhält — die Ergebnisse der Herbstprüfung 1963, die wir im Mosaik veröffentlichen, sprechen für sich —, ist es erstrebenswert, daß dieser Nachwuchs weitgehend bei uns ausgebildet wird. Bei der angespannten Lage auf dem Arbeitsmarkt, die voraussichtlich noch länger anhalten wird, kommt der eigenen Lehrausbildung sowieso verstärkte Bedeutung zu. Es wäre deshalb wünschenswert, wenn Mitarbeiter, deren Söhne Ostern zur Schulentlassung kommen, oder die entsprechenden Jungen kennen, sich für die Möglichkeit, die Jungen zu uns in die Lehre zu geben, entscheiden würden. Obwohl auf der inneren Umschlagseite dieses Heftes die betreffenden Lehrberufe angegeben sind, sollen sie auch hier nochmals genannt sein:

salfräser, Universalhärter, Werkzeugmacher, Feinschleifer, Schmiede, Waagrechtbohrer, Walzendreher, Schmelzschweißer, Werkstoffprüferinnen (mittlere Reife erforderlich); außerdem mit 2jähriger Ausbildung: Walzer, Fräser, Hobler, Drahtzieher, und Elektrostahtwerker.

Zu den Bildern:

So wie der Junge auf dem linken oberen Bild über den großen, glühenden Block staunte (s. oberes Bild rechts), ging es fast allen der 220 Jungen, die am Tag der offenen Tür unser Werk besichtigten. Sie haben sich jedenfalls gründlich umgeschaut.



Werk Krefeld bildet aus: Betriebsschlosser, Maschinenschlosser, Starkstromelektriker, Dreher, Universalhobler, Univer-

Gewissenloser Mißbrauch sozialer Gemeinschaftseinrichtungen

Gelegentlich beabsichtigter Krankenbesuche wurden in letzter Zeit zwei Mitarbeiter, die lt. ärztlichem Attest arbeitsunfähig krank waren und Krankengeld bezogen, dabei angetroffen, wie sie gegen Entgelt einer anderweitigen Beschäftigung nachgingen.

Es muß alle Mitglieder unserer Betriebskrankenkasse empören, wie durch diese betrügerischen Machenschaften unsere gemeinsam getragene Sozialeinrichtung mißbraucht und finanziell geschädigt wird.

Wir haben deshalb den Betroffenen wegen groben Verstoßes sowohl gegen die Krankenordnung als auch gegen unsere Arbeitsordnung eine strenge Verwarnung erteilt und für den Wiederholungsfall fristlose Entlassung angekündigt.

Nach Abstimmung mit den Betriebsräten gilt ab 1. Oktober 1963 folgende

Ergänzung und Berichtigung der Arbeitsordnung vom 12. 4. 1956

auf Grund der zwischenzeitlich erfolgten gesetzlichen, tariflichen und betrieblichen Neuregelungen

1. Im Abschnitt III — Arbeitszeit — erhält die Ziffer 9. Abs. e, (Seite 9) folgende Fassung:

9e) Nicht rechtzeitiges Eintreffen der Ablösung

Trifft in Mehrschichtbetrieben bei Schichtwechsel die Ablösung nicht rechtzeitig ein, so hat das abzulösende Belegschaftsmitglied dies unverzüglich seinem zuständigen Vorgesetzten zu melden. Dieser hat umgehend für Ersatz zu sorgen. Bis zum Eintreffen des Ersatzmannes, längstens jedoch bis zu einer werktäglichen Gesamt-arbeitszeit von 10 Stunden an 30 Tagen im Jahr (s. Manteltarif für die Arbeiter in der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie NRW vom 29.12.1958, in der Fassung vom 26.11.1960, § 3, Ziff. 5, Arbeitszeitordnung § 6), hat das Belegschaftsmitglied an dem Arbeitsplatz, an dem die Arbeit aus betriebstechnischen Gründen nicht unterbrochen werden darf, die Arbeit fortzusetzen. Hierbei gilt jede angefangene Viertelstunde als volle Viertelstunde.

2. Im Abschnitt IV — Arbeitsentgelt — (Lohn und Gehalt) erhalten die Ziffern 15 und 17 (Seite 10) folgende Fassung:

15. Lohn- und Gehaltszahlungstermine

Löhne und Gehälter sind so rechtzeitig bereitzustellen, daß Lohnempfänger an den mit dem Betriebsrat zu vereinbarenden Terminen und Gehaltsempfänger jeweils am letzten Werktag eines Monats darüber verfügen können.

17. Art der Auszahlung von Lohn und Gehalt

Lohn oder Gehalt werden bargeldlos gezahlt. Die Wahl des Geldinstituts für die Einrichtung des Lohn- oder Gehaltskontos steht jedem Belegschaftsmitglied frei.

3. Im Abschnitt VII — Unfall- und Schadensvergütung — wird zwischen Ziffer 36 und 37 (Seite 17) die neue Ziffer 36a mit folgender Fassung eingefügt:

36a Aufnahme der Unfallanzeige **Führt ein Unfall zur Arbeitsunfähigkeit, ohne daß eine stationäre Behandlung erfolgt, hat sich der Verletzte im eigenen Interesse zur Aufnahme der Unfallanzeige unverzüglich in der Arbeitsschutzstelle zu melden.**

Bei Gehbehinderung hat eine Meldung an die Arbeitsschutzstelle unverzüglich schriftlich oder durch einen Beauftragten zu erfolgen.

4. Die Ziffer 37 (Seite 17) erhält folgende Fassung:

37. Wegeunfälle

Bei Wegeunfällen, das sind

1. der Weg zu und von der Arbeit,

2. notwendige Wege zur Heilbehandlung als Folge eines Arbeitsunfalles,

3. der Weg eines Belegschaftsmitgliedes zum Geldinstitut, zur erstmaligen Abhebung eines Geldbetrages nach Ablauf eines Lohn- oder Gehaltszahlungszeitraumes,

hat sich der Verletzte zur Aufnahme der Unfallanzeige ebenfalls unverzüglich in der Arbeitsschutzstelle zu melden.

Bei Gehbehinderung hat eine Meldung an die Arbeitsschutzstelle schriftlich oder durch einen Beauftragten zu erfolgen.

5. Die Ziffer 38 (Seite 18) erhält folgende Fassung:

38. Maßnahmen bei Verstößen gegen die Unfallverhütungsvorschriften

Um den werksseitigen Bemühungen für die Unfallverhütung einen größeren Nachdruck zu verleihen, können bei Verstößen gegen die Unfallverhütungsvorschriften folgende Maßnahmen wirksam werden:

- a) **Schriftliche Verwarnung** bei fahrlässiger oder vorsätzlicher Übertretung gesetzlicher oder werksseitiger Unfallverhütungsvorschriften. Diese Verwarnung kann den Hinweis enthalten, daß bei einer weiteren Übertretung die Versetzung an einen anderen Arbeitsplatz erfolgt.

- b) **Versetzung an einen minder-bezahlten Arbeitsplatz**, bei schweren oder wiederholten Verstößen gegen gesetzliche oder werksseitige Unfallverhütungsvorschriften, insbesondere wenn Dritte zu Schaden kommen.

- c) **Entlassung als letzte Möglichkeit.**

6. Im Abschnitt IX — Beendigung des Arbeitsverhältnisses — erhält die Ziffer 45, Abs. b (Seite 22) folgende Fassung:

45b) Aushändigung der Arbeitspapiere

Beim Ausscheiden erhält das Belegschaftsmitglied gegen Empfangsbescheinigung seine Arbeitspapiere und eine Arbeitsbescheinigung. Das restliche Arbeitsentgelt wird auf sein Lohnscheckkonto überwiesen.

Soweit eine sofortige Aushändigung der Arbeitspapiere betriebstechnisch nicht möglich ist, erhält das Belegschaftsmitglied eine vorläufige Ersatzbescheinigung, die es in die Lage versetzt, eine neue Arbeit aufzunehmen.

Unfall- versicherung durch Gesetz neu geregelt

Mit dem am 1. Juli 1963 erfolgten Inkrafttreten des UVNG sind eine Anzahl wichtiger Neuerungen auf dem Gebiete der gesetzlichen Unfallversicherung geschaffen worden. Soweit diese Änderungen unsere Mitarbeiter unmittelbar angehen, dienen die nachfolgenden Ausführungen dazu, sie mit den einschlägigen Bestimmungen bekannt zu machen.

Die Aufgaben der Unfallversicherung hat der Gesetzgeber in Form eines Kataloges aufgezählt und sie an den Anfang der Vorschriften gestellt. Sie beginnen mit der Verhütung von Arbeitsunfällen, deren Wichtigkeit dadurch unterstrichen wird, daß die Träger der Unfallversicherung mit allen geeigneten Mitteln für die Verhütung von Arbeitsunfällen und für eine wirksame Erste Hilfe zu sorgen haben. Daneben stehen Maßnahmen zur Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit und der Berufshilfe, und schließlich werden Geldleistungen an den Verletzten, seine Angehörigen und seine Hinterbliebenen aufgeführt.

Gegenüber dem alten Recht ist der Kreis der versicherten Personen erweitert worden. Zu ihnen gehören nunmehr neu auch die Personen, die aufgrund von Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften ärztlich untersucht oder behandelt werden. Hierzu rechnen z. B. Untersuchungen nach dem Jugendarbeitsschutzgesetz, der Strahlenschutzverordnung, der Gewerbeordnung usw. Neben den Blutspendern erstreckt sich der Versicherungsschutz erstmalig auf die Spender körpereigener Gewebe. Ferner werden ausnahmslos alle Personen, die im Interesse der Allgemeinheit ehrenamtlich tätig werden sowie die bei einem Gericht auftretenden Zeugen, soweit sie einen Unfall erleiden, in den Unfallschutz einbezogen. In diesen Personenkreis fallen insbesondere die ehrenamtlichen Beisitzer bei den Gerichten und die Mitglieder von Selbstverwaltungsorganen der Sozialversicherungsträger und ihrer Verbände, wenn letztere öffentlich-rechtlichen Status haben.

War der Begriff des Arbeitsunfalles schon nach altem Recht nur allgemein

definiert, so hat der Gesetzgeber diese Definition auch im UVNG nicht geändert. Danach ist ein Arbeitsunfall ein Unfall, den ein Versicherter bei einer versicherten Tätigkeit erleidet (§ 548 Abs. 1 Satz 1). Infolgedessen war und ist es der Rechtsprechung überlassen, diesen Rechtsbegriff durch Auslegung auszufüllen. Weil die Rechtsprechung aber bislang nicht immer einheitlich entschieden hatte, sah sich der Gesetzgeber gezwungen, einen besonderen Fall klar und unzweideutig zu regeln. Neu ist, daß das Abheben eines Geldbetrages bei einem Geldinstitut, an das der Arbeitgeber den Lohn oder das Gehalt überwiesen hat, als versicherte Tätigkeit anzusehen ist. Dieser gesetzlich geregelte Einzelfall erfährt aber eine Einschränkung dahin, daß nur das **erstmalige** Abheben eines Geldbetrages nach Ablauf eines Lohn- oder Gehaltszahlungszeitraumes durch den Versicherten **persönlich** als versicherte Tätigkeit anerkannt wird. Würde beispielsweise die Ehefrau bei dem Geldinstitut den Lohn oder das Gehalt ihres Mannes abheben, so kann sie keinen Versicherungsschutz für sich in Anspruch nehmen, da die versicherte Tätigkeit des Geldabhebens ausschließlich an die Person des Lohn- bzw. Gehaltsempfängers geknüpft ist. Das Gesetz sieht weiter Verbesserungen der Leistungen vor. Wurde bisher Ersatz nur für einen Körperschaden, der notwendigerweise durch den Unfall eingetreten sein mußte, geleistet, so hat der Gesetzgeber die Beschädigung eines größeren orthopädischen Hilfsmittels diesem Körperschaden gleichgesetzt. In Zukunft wird also auch diese Art Beschädigungen ersetzt.

Darüber hinaus ist der **Wegeunfall** begrifflich weiter gefaßt worden. Gegenüber dem bisherigen Recht war nur der Weg nach und von der Arbeits- oder Ausbildungsstätte versichert. Diese Regelung ist dahin geändert worden, daß nunmehr der Weg nach und von dem Ort einer **Tätigkeit** in den Versicherungsschutz fällt. Schließlich besteht Unfallschutz für den Verletzten, der auf dem Wege vom und zum Arzt wegen der Behandlung von Arbeitsunfallfolgen einen neuen Unfall erleidet. Dieser Unfall ist nicht als neuer anzusehen, sondern er ist nur Folge des alten Arbeitsunfalles. Daraus ergibt sich für die Folgen und ihre Entschädigung, daß auch der Jahresarbeitsverdienst vor dem Arbeitsunfall bei der Berechnung der Leistungen zu Grunde gelegt wird.

Anstelle des bisherigen Krankengeldes, des Tage- und Familiengeldes sieht das UVNG ein **Verletztengeld** vor, soweit während unfallbedingter Arbeitsunfähigkeit kein Arbeitsentgelt gezahlt wird. Das Verletztengeld wird von dem Tage an gezahlt, an dem die Arbeitsunfähigkeit **ärztlich** festgestellt wird. Die Berechnung wird nach den Grundsätzen der gesetzlichen Krankenversicherung vorgenommen unter Berücksichtigung des Jahresarbeitsverdienstes in der Unfallversicherung.

Der Jahresarbeitsverdienst ist als Grundlage für die Berechnung der Geldlei-

stungen und Renten in der Unfallversicherung vom Gesetzgeber beibehalten worden. Er umfaßt das Arbeitseinkommen des Verletzten im Jahre vor dem Unfall, wobei Vorsorge getroffen ist, daß sich einkommenslose Zeiten nicht nachteilig auswirken können. Die bisherige Höchstgrenze für den Jahresarbeitsverdienst, die DM 9000,— betrug, ist auf DM 36000,— heraufgesetzt worden. Künftig werden auch diese vom Jahresarbeitsverdienst abhängigen Geldleistungen aus der Unfallversicherung für die Dauer ihrer Laufzeit durch ein besonderes Gesetz an die wirtschaftliche Entwicklung angepaßt.

Das Rentenrecht hat sich nicht wesentlich geändert. Die Rentenleistung setzt wie bisher eine Minderung der Erwerbsfähigkeit um mindestens 20 v. H. voraus. Die Vollrente beträgt zwei Drittel des Jahresarbeitsverdienstes. Dagegen darf die Summe der Renten, die ein Versicherter aus mehreren Unfällen bekommt, die zusammen u. a. den früheren erzielten Verdienst übersteigt, nicht mehr als $\frac{1}{2}$ des höchsten Jahresarbeitsverdienstes betragen. Neu ist weiterhin, daß für die Zeit, in der der Verletzte infolge des Arbeitsunfalles ohne Arbeits-einkommen ist, der Unfallversicherungsträger die Teilrente auf die Vollrente zu erhöhen hat.

Als Sterbegeld bei Tod durch Arbeitsunfall ist künftig ein Zwölftel des Jahresarbeitsverdienstes, mindestens aber DM 400,— zu gewähren. Daneben wird ungekürzt das Sterbegeld aus der gesetzlichen Krankenversicherung gezahlt. Außerdem trägt die Unfallversicherung neuerdings die Kosten für die Überführung des Verstorbenen an den Ort der Bestattung.

Auch die Hinterbliebenenrenten sind verbessert worden. Die Witwenrente beträgt künftig mindestens drei Zehntel — früher zwei Zehntel — des Jahresarbeitsverdienstes. Für die ersten drei Monate nach dem Tode des Versicherten erhält die Witwe eine Überbrückungsbeihilfe in Höhe des Unterschiedsbetrages zwischen der Witwenrente und der Verletztenvollrente. Die Waisenrente an Vollwaisen ist auf drei Zehntel des Jahresarbeitsverdienstes erhöht. Neu ist die sogenannte Elternrente, die Eltern, auch Stief- und Pflegeeltern, erhalten können, wenn der Verstorbene sie **wesentlich** unterhalten hat oder ohne den Arbeitsunfall **wesentlich** unterhalten würde.

Wie schon eingangs erwähnt, sind Unfallverhütung und Erste Hilfe im neuen Gesetz eingehend behandelt. Bei vorsätzlichen oder grobfahrlässigen Verstößen gegen die Unfallverhütungsvorschriften werden gegen Unternehmer oder Versicherten Ordnungsstrafen bis zu DM 10000,— verhängt.

Während nach früherem Recht die Vorschriften über die Zuwiderhandlung gegen Unfallverhütung Kann-Bestimmungen waren, sind sie heute Muß-Bestimmungen, die den Versicherungsträger gesetzlich verpflichten, Verstöße gegen die Unfallverhütung zu ahnden.

Das bei DEW vorliegende Informationsmaterial über Werkstoffe für die Luft- und Raumfahrt wurde in einer umfangreichen Literatursammlung zusammengestellt. Durch eine Anzeigenwerbung in einer führenden Fachzeitschrift für die Luftfahrttechnik wurde die Sammelmappe den interessierten Fachingenieuren angeboten.

Unter dem Thema „Verbesserungstips für Werkstatt und Betrieb“ erschien eine Druckschrift, in der zahlreiche in-

Diese Maschine ist für alle, die sich an
 das Rasieren gewöhnen wollen.
 Sie ist leicht zu bedienen und
 rasiert rasch und gründlich.

Rasieren ist eine Kunst. Und es gibt
 keine Kunst, die nicht gelernt werden
 muss. Das ist das Geheimnis der
 DeW. Die DeW. ist eine Maschine,
 die Ihnen das Rasieren so leicht
 macht, wie das Schneiden des
 Haares.

das ist Kunststil

[illegible][illegible]

Sie sparen sich unnötige Arbeit – und kommen rascher voran

Wir beglückwünschen Herrn Spittler, USA

Die Monroe Tube Company, Inc., Monroe, N.Y., eine der drei Gesellschaften unseres langjährigen Freundes, Henry Spittler, begeht ihren 20. Geburtstag.

Herr Spittler will aber erst im nächsten Jahre das Jubiläum feiern, weil dann seine Firma „großjährig“ geworden ist.

Für uns ist dieses Jubiläum aber schon jetzt Anlaß zum Dank und zur Anerkennung für die gute Zusammenarbeit mit Herrn Spittler, besonders in der Zeit nach dem letzten Kriege.

Er hat sich nicht nur bei unseren Bemühungen um den Wiederaufbau unseres USA-Geschäftes erfolgreich eingeschaltet, sondern uns auch mit Rat und Tat zur Seite gestanden, wenn es sich um Sonderaufgaben handelte. Wir denken dabei an die Zeit, wo wir ausländische Freunde dringend nötig hatten, um die drohende Demontage abzuwenden.

Trotz seiner großen Anspannung in seinen eigenen Unternehmungen steht Herr Spittler in engem Kontakt mit unserer Tochtergesellschaft, der Marathon Specialty Steels, Inc. in New York, die von seinen Verbindungen und seiner Hilfe besonderen Nutzen hat.

Wir entbieten ihm und seiner Frau Hilde auf diesem Wege unsere herzlichsten Grüße.

Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:



Herr Spittler, USA

Besucher von unseren Vertretungen in Übersee

Marathon Specialty Steels, New York:
Herr G. K. Drechsler

Aceros Marathon S. A., Mexico D. F.:
Herr W. Boes

Aceros Marathon Ltda., Santiago:
Herr W. Oertel

10 Jahre für DEW tätig

Seit nunmehr 10 Jahren werden unsere Interessen in Jugoslawien von der Firma KONTINENTAL in Belgrad vertreten.

Wir danken Herrn Direktor Mumalo und seinen Mitarbeitern für die in dieser Zeit geleistete Arbeit und wünschen ihnen auch für die Zukunft viel Erfolg.

Herr F. J. Gahrmann verstorben

Am 11. Mai 1963 verschied in Pôrto Alegre/Brasilien nach kurzer heimatlicher Krankheit unser langjähriger Mitarbeiter, Herr Franz Joseph Gahrmann im Alter von 55 Jahren.

Die „Aços Marathon do Brasil Ltda.“, Rio de Janeiro, wurde 1936 gegründet, und Herr Gahrmann wurde im September 1937 mit der Leitung der Filiale in Pôrto Alegre beauftragt.

Nachdem im Jahre 1958 Herr Dr. Schlungs, der viele Jahre die Leitung des Departamento Marathon bei der ACESITA hatte, nach Deutschland zurückkehrte, übernahm Herr Gahrmann in Rio de Janeiro diesen Posten, den er bis zu seinem Tode innehatte.

In den langen Jahren unserer Zusammenarbeit haben wir Herrn Gahrmann als tüchtigen Mitarbeiter kennengelernt, der sich stets für die Interessen der DEW voll eingesetzt hat.

Ein Beispiel praktischer Unfallverhütung

Aufgabe der Unfallverhütung ist es, vorausschauend Gefahrenpunkte zu erkennen und für ihre Beseitigung Sorge zu tragen. Trotz besten Bemühens kommt es aber vor, daß an einem für ungefährlich gehaltenen Arbeitsplatz das Schicksal zuschlägt und schwere Opfer fordert.

So geschah es in diesem Jahr an einem Arbeitsplatz, der für ungefährlich galt und an dem sich in langen Jahren kein nennenswerter Unfall zugetragen hatte. Ein glühender Knüppel sprang unter der Schere weg und traf einen Krefelder Mitarbeiter tödlich.

Im Folgenden soll an zwei Bildern gezeigt werden, welche Maßnahmen von den Verantwortlichen getroffen wurden, um die Wiederholung eines solchen Unfalles unmöglich zu machen.

Wir sehen auf Bild 1 einen geschwungenen Pfahl und eine große, helle Fläche. Es handelt sich um einen Schutzpfahl und ein Abweiseblech, die neben dem Rollgang für die heißen Knüppel aufgestellt wurden. Schutzpfahl und Abweiseblech verhindern, daß ein Knüppel aus dem Rollgang springt. Der Raum vor der Schere wurde durch eine Schranke abgeriegelt (links im Bild).

Auf Bild 2 ist eine in den Rollengang eingelegte Weiche zu sehen. Sie leitet

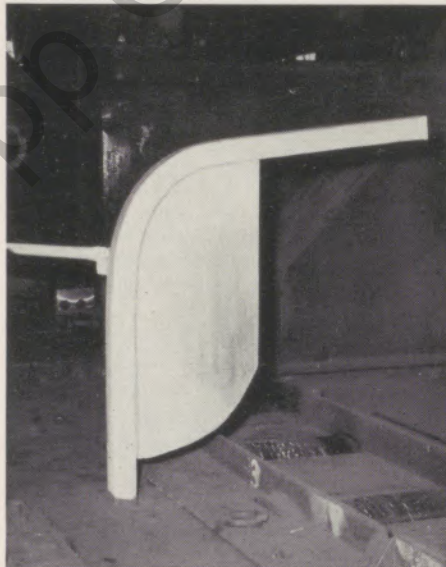


Bild 1

die Knüppel an die Innenkante der Rollgangbegrenzung, sodaß der Knüppel voll unter das Scherenmesser zu liegen kommt. Im Bilde ist auch der Niederhalter der Schere sichtbar. In seinem ursprünglichen Zustand entsprach er nicht ganz der Breite des Scherenmessers. Er wurde so verändert, daß er jetzt die ganze Breite des Scherenmessers deckt.

Nach menschlichem Ermessen kann sich das Unglück, welches zum Tode eines Mitarbeiters führte, nicht wiederholen.

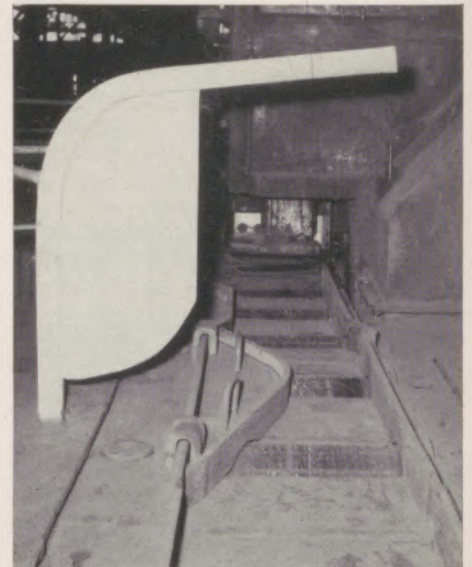


Bild 2

Jetzt hört man schon gewisse Neunmalklugen sagen: „Ja, wenn das Kind in den Brunnen gefallen ist, usw.“

Dazu kann nur gesagt werden: **Wenn jeder an seiner Stelle, so wie hier, mit dafür sorgt, daß sich ein Unfall in der gleichen Form nicht wiederholen kann, dann sind wir mit unserer Unfallverhütungsarbeit ein ganzes Stück weiter!**

Das gezeigte Beispiel sollte hierzu eine Anregung geben.

Personelle Mitteilungen

Zum Oberingenieur ernannt

Unser Mitarbeiter, Dipl.-Ing. Günter Nickel, Stellvertreter des Direktors unserer Titanit-Fabrik Dr. Beutel, wurde mit Wirkung vom 1. August 1963 zum Oberingenieur ernannt.

Oberingenieur Günter Nickel ist Berliner. In Berlin-Tempelhof machte er 1929 sein Abitur. Nach der Absolvierung der Technischen Hochschule in Berlin-Charlottenburg bestand er seine Diplom-Hauptprüfung. Praktische Ausbildung erhielt er im Reichsbahnausbesserungswerk Berlin und bei Magirus in Ulm. Wehrmachtszeit und Gefangenschaft füllen die Jahre von 1940 bis 1946 aus. Am 1.4.1954 kam er als Assistent in unsere Titanit-Fabrik, nachdem er vor und nach dem Krieg bei verschiedenen anderen Firmen tätig war. Die Aufgaben, die ihn bei uns erwarteten, waren äußerst vielfältig und im wesentlichen organisatorischer Art. Seit über neun Jahren hat sich Oberingenieur Nickel, außer mit Fertigungs- und Konstruktionsaufgaben, vor allen Dingen mit der Umorganisation unserer Titanit-Fabrik beschäftigt, bei der es galt, die Betriebe nach den neuesten Erfordernissen einzurichten und



Oberingenieur Günter Nickel

zu überwachen. Seiner besonderen Verantwortung unterstehen die zentralen Büros, d.s. Konstruktionsbüro, TB und Arbeitsvorbereitung.

Wir gratulieren dem neuernannten Oberingenieur herzlichst und wünschen ihm für seine verantwortungsvollen Aufgaben vollen Erfolg!

Neue Prokuristen



Prokurist Horst Wöll

Mit Wirkung vom 15. September 1963 wurde Herr Horst Wöll als Prokurist in die Abteilung Einkauf in Krefeld berufen.

Prokurist Wöll wurde in Mülheim (Ruhr) geboren. Nach dem Besuch der Handelsschule studierte er an der Wirtschaftsakademie in Essen. Das Studium wurde durch den Krieg unterbrochen, den er als Flugzeugführer und Fluglehrer mitmachte. Seine kaufmännische Grundausbildung erhielt er bei der Firma „Rhein Stahl-Eisenwerke, Mülheim-Meiderich“. Bei dieser Firma war er bis zum Eintritt bei DEW tätig und erhielt 1957 Handlungsvollmacht und 1959 Prokura. In dieser Zeit besuchte er nebenher die Ingenieurschule in Duisburg. Nach 6 Semestern machte er seine Abschlussprüfung als Techniker.

Ihm und seinen Aufgaben gelten unsere herzlichsten Glückwünsche. Glückauf!



Prokurist Dipl.-Kaufmann Dr. Siegfried Büchner

Mit Wirkung vom 1. September 1963 wurde Dipl.-Kaufmann Dr. Siegfried Büchner als Prokurist mit der Leitung der kaufmännischen Betriebswirtschaft in Krefeld und der Vertretung von Herrn Deis beauftragt.

Dr. Büchner stammt aus Dortmund. Als er 1949 aus französischer Kriegsgefangenschaft zurückkehrte, holte er zunächst sein Abitur nach. Eine kaufmännische Lehre bei der Firma Hoesch-Eisenhandel mbH. schloß sich an. Das betriebswirtschaftliche Studium an der Kölner Universität beendete er 1954 mit der erfolgreich bestandenen Prüfung als Dipl.-Kaufmann. Bis 1956 war er dann als wissenschaftlicher Mitarbeiter an der Universität tätig. 1956 kam er zur ATH. Hier erhielt er bald die Aufgabe, die Stabsabteilung Kosten- und Erfolgsauswertung aufzubauen, als deren Leiter er auch für DEW tätig wurde. Er baute die Organisation

Bernhard Bussmann wurde 60 Jahre

Am 3. September 1963 vollendete der kaufmännische Leiter und stellvertretende Werksleiter des Werkes Dortmund, Herr Bernhard Bussmann, sein 60. Lebensjahr.

Herren des Aufsichtsrates, des Vorstandes, des Betriebsrates und der Werksleitung nahmen Gelegenheit, ihm die herzlichsten Glückwünsche auszusprechen. Auch viele Kollegen, Mitarbeiter und Geschäftsfreunde hatten sich zur Gratulation eingefunden.

Seit über 36 Jahren ist Bernhard Bussmann jetzt für unser Unternehmen tätig.

Zunächst arbeitete er als Betriebskaufmann in der Bochumer Stahlindustrie, kam dann zur damaligen Hauptkostenabteilung und war anschließend im Werk Krefeld auf dem Gebiet der Abrechnung und Auswertung tätig.

Am 1. Februar 1935 wurde er als verantwortlicher kaufmännischer Leiter unseres Werkes Hannover eingesetzt und erhielt am 1. Februar 1941 Handlungsvollmacht.

Am Aufbau des Werkes Hannover hat Herr Bussmann maßgeblich mitgewirkt. Nachdem im Jahre 1945 die Demontage des Werkes angeordnet wurde, briefte der Vorstand ihn am 1. Januar 1951 zum Werk Dortmund als kaufmännischer Leiter und stellvertretenden Werksleiter.

Vorstandsbeauftragter Granitz trat in den Ruhestand

Am 30. September 1963 trat der Sozialbeauftragte unseres Dortmunder Werkes, Anton Granitz, der im Mai ds. Js. sein 65. Lebensjahr vollendete, in den wohlverdienten Ruhestand.

Vielfältige und verantwortungsvolle Aufgaben sind Anton Granitz in den 47 Jahren seiner Zugehörigkeit zu DEW übertragen worden. Er begann als Buchhalter. Durch Kurse und den Besuch von Vorlesungen bildete er sich weiter. 1922 kam er für einige Jahre zum Einkauf. 1926 erhielt er die Leitung unserer Dortmunder Buchhaltung. Seine besondere Aufgabe kam 1951. Er wurde zum Sozial- und Vorstandsbeauftragten im Ressort von Arbeitsdirektor Boine für die Dortmunder Magnetfabrik ernannt.

In über 12 Jahren hat er in dieser Stellung seine vornehmste Pflicht darin gesehen, dem Menschen zu dienen. In herzlicher, persönlicher Verbundenheit zu unseren Dortmunder Mitarbei-

des Rechnungswesens für unsere Marathon-Argentinia auf. 1958 promovierte er zum Dr. rer. pol. Seit 1960 ist er außerdem Dozent an der Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie in Oberhausen.

Wir begrüßen den neuen Prokuristen und Leiter unserer Kaufmännischen Betriebswirtschaft mit einem herzlichen Glückauf!



Bernhard Bussmann, stellvertretender Werksleiter und kaufmännischer Leiter der Magnetfabrik Dortmund

Auch hier setzte er sein ganzes Können und seine ganze Erfahrung für das Werk ein, und ihm ist es mitzudanken, daß die Magnetfabrik auch über schwierige Zeiten hinwegkam.

Wir wünschen Herrn Bernhard Bussmann noch viele schöne und gesunde Lebens- und Schaffensjahre. Dazu ein herzliches Glückauf!



Anton Granitz

tern war seine Tätigkeit vom Einsatz für das Allgemeinwohl und von der Hilfeleistung im persönlichen Bereich getragen. Bei oftmals schwierigen Verhandlungen kam ihm sein guter Kontakt zu den Behörden sehr zu statten. Seit Jahren ist er ehrenamtlich als Arbeitsrichter tätig.

Wir wünschen dem scheidenden Sozialbeauftragten, Herrn Granitz, der das echte Vertrauen der Dortmunder Belegschaft besaß, noch viele schöne und gesunde Lebensjahre in dem wohlverdienten Ruhestand. Dazu ein herzliches Glückauf!

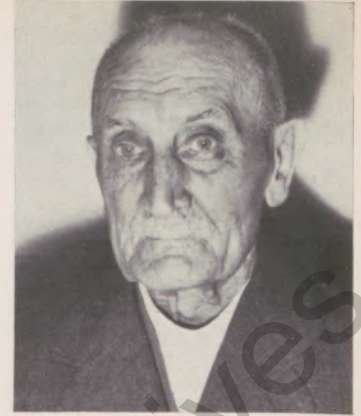


Hans Mlynarzyk,
Vorstandsbeauftragter
für Werk Dortmund

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1963 wurde Assessor Hans Mlynarzyk zum Sozial- und Vorstandsbeauftragten im Ressort des Arbeitsdirektors für das Werk Dortmund ernannt.

Hans Mlynarzyk ist geboren am 23. März 1931 in Dortmund. Er besuchte das staatliche Gymnasium in Dortmund und absolvierte im Februar 1952 sein Abitur. Anschließend studierte er die Rechts- und Staatswissenschaften in Münster. 1956 legte er sein Examen als Referendar beim Oberlandesgericht in Hamm ab und war anschließend bis 1960 als Referendar tätig. Nach dem Assessor-Examen am 28. Juli 1960 arbeitete er bis zu seinem Eintritt bei DEW als Assistent bei Professor Duvernell an der Sozialakademie in Dortmund.

In Frankfurt lebt Herr Wilhelm Lehmann, der zu unseren ältesten Werkspensionären zählt, wenn er auch nur mit unserem Unternehmen über das Vorgängerwerk in Krefeld, die Krefelder Stahlwerke Aktiengesellschaft und ihr Tochterwerk, die Maschinenfabrik Rheinland, verbunden war. 1901 ist er als Hauptbuchhalter beim Krefelder Stahlwerk eingetreten und 1906 als kaufmännischer Direktor zur Maschinenfabrik Rheinland gekommen. Als diese 1930 in andere Hände überging, trat Herr Lehmann in den wohlverdienten Ruhestand. Seit 1954 lebt er in Frankfurt a. M. Sein Gesundheitszustand ist leider nicht zufriedenstellend. Ein Schenkelhalsbruch im vergangenen Jahr und Kreislaufstörungen machen ihm sehr zu schaffen. Wir wünschen Herrn Lehmann jedenfalls alles Gute und



Pensionär Wilhelm Lehmann

gratulieren herzlichst zu seinem 90. Geburtstag am 12. Oktober!

MOSAIK *Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen*

Fritz Thyssen-Stiftung legte Tätigkeitsbericht für 1962 vor

Insgesamt wurden im Jahre 1962 von der Fritz Thyssen Stiftung DM 11 095 820,— für die Förderung des wissenschaftlichen Nachwuchses und für Forschungsvorhaben bewilligt. Im einzelnen handelt es sich um DM 3 957 000,— als Zuwendungen für den wissenschaftlichen Nachwuchs, um DM 6 538 820,— für die Förde-

derung von Forschungsvorhaben und DM 600 000,— für sonstige Förderungsmaßnahmen, darunter Zuschüsse für wissenschaftliche Tagungen, Förderung wissenschaftlicher Bibliotheken, Erwerb von Forschungsmaterial und Sachunterstützungen deutscher Professoren im Ausland fallen.

Erweiterter Versicherungsschutz

In unserem Beitrag auf Seite 20 zur Neufassung des Unfallversicherungsgesetzes haben wir schon auf den neuen Versicherungsschutz hingewiesen, den unsere Mitarbeiter beim Abheben des Lohnes bzw. Gehaltes bei einem Geldinstitut genießen. Hier der Text des entsprechenden Gesetzes-Paragraphen:

„Arbeitsunfall ist ein Unfall, den ein Versicherter bei einer der in den §§ 539, 540 und 543 bis 545 genannten Tätigkeiten erleidet. Als Tätigkeit im Sinne des Satzes 1 gilt auch das Abheben eines Geldbetrages bei einem Geldinstitut, an das der Arbeitgeber den Lohn oder das Gehalt des Versicherten zu dessen Gunsten überweist oder zahlt, wenn der Versicherte erstmalig nach Ablauf eines Lohn- oder Gehaltszahlungszeitraumes das Geldinstitut persönlich aufsucht.“

Der Gesetzestext besagt, daß der Versicherungsschutz dahin begrenzt ist, daß **persönlich** das Geld abgehoben wird und daß es sich um eine **erstmalige** Abhebung handelt.

Eine Ehefrau, die an Stelle ihres Mannes Lohn bzw. Gehalt beim Geldinstitut abhebt, kann also keinen Anspruch auf Entschädigung stellen, wenn ein Wegeunfall eingetreten ist.

Werk Krefeld

Belegschaftsversammlungen in der Königsburg

Wir geben die Termine für die nächsten Belegschaftsversammlungen bekannt, die wieder nach Betrieben geordnet in der Königsburg durchgeführt werden. Einzelheiten über die Einteilung bitten wir den Anschlägen am schwarzen Brett zu entnehmen. Die Belegschaftsversammlungen finden statt:

Dienstag, den 12. November (15.00 und 17.30 Uhr),
Montag, den 18. November (15.00 und 17.30 Uhr) und
Dienstag, den 26. November (15.00 Uhr).

Wichtige Mitteilung! Lohnsteuer-Ermäßigungsanträge für 1963

Wie im vergangenen Jahr, werden bereits ab November 1963 Lohnsteuer-Ermäßigungsanträge für das laufende Jahr sowohl in der Lohnbuchhaltung als auch in der Kasse bearbeitet und an die zuständigen Finanzämter weitergeleitet.

Dadurch ist gewährleistet, daß bei der Durchführung des Lohnsteuer-Jahresausgleichs Anfang 1964 alle Lohnsteuer-Ermäßigungsanträge erledigt sind und die Lohnsteuerkarten mit den eingetragenen Freibeträgen vorliegen.

Obwohl noch nähere Einzelheiten bekannt gegeben werden, bitten wir unsere Mitarbeiter schon jetzt, sich die notwendigen Unterlagen zu beschaffen.

Zum Meister ernannt

Mit Wirkung vom 1. August wurden unsere Mitarbeiter Jakob Teneyken zum Meister für das Forschungsinstitut und Gerhard Wagner zum Meister für den Wärmebehandlungsbetrieb ernannt.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Infolge Erreichung der Altersgrenze bzw. vorzeitiger Erwerbsunfähigkeit sind folgende Mitarbeiter in den Ruhestand getreten:

Johann Buckenleib (Reparatur-Betrieb), Josef Ditges (Hammerwerk), Heinrich Driessen (Energie-Betrieb), Jakob Hannen (Werkzeugabteilung), Wilhelm Heckmann (Einkauf), Gerhard Jansen (Tifa), Heinrich Jansen (Stahlkontrolle II), Josef Kleckers (Hammerwerk), Louis Köper (Platinenschleiferei), Johann Krämer (Zieherei), Peter Kreuzmann (Hammerwerk), Heinrich Niessen (Feinstraße), Josef Pelzer (Elektro-Stahlwerk II), Karl Schumachers (Blechwalzwerk) und Franz Tandek (Elektro-Stahlwerk II). Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Leiter der Vorkalkulation

Nach dem Kriege hat unser Mitarbeiter Heinrich Rehwinkel, dem — wie wir im letzten Mitteilungsblatt berichteten — am 1. Juli Handlungsvollmacht erteilt wurde, die Abteilung Vorkalkulation auf- und ausgebaut. Seit dieser Zeit lag auch die praktische Leitung in seinen Händen. Inzwischen ist er offiziell als Leiter der Vorkalkulation bestätigt worden.

Arbeitstagung der Vertrauensleute

Wie alljährlich findet auch in diesem Herbst eine Arbeitstagung unserer Vertrauensleute statt. Als Termin ist der 25. Oktober, ein Freitag, in Aussicht genommen worden.

Dipl.-Ing. Zingel promovierte zum Dr.-Ing.

Dipl.-Ing. Gerhard Zingel, Betriebsleiter des Elektrostahlwerkes III, promovierte an der Bergakademie Clausthal zum Dr.-Ing. mit einer Arbeit: Über die Erschmelzung von niedriglegierten Stählen im Lichtbogenofen ohne Feinungszeit, mit dem Prädikat „gut“. Wir gratulieren ihm herzlich zu diesem Erfolg.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den Ausschußsitzungen am 18. Juni, 30. Juli und 27. August konnten 17 Mitarbeitern Prämien und 11 Mitarbeitern Anerkennungen zuerteilt werden. Insgesamt kamen DM 3255,— zur Auszahlung. Darunter waren eine Prämie von DM 850,— und eine von DM 500,—!

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Albert Breitwieser, Heinrich Buschak, Willi Franken, Karl Gehlen, Josef Kindermann, Jakob Kraues, Herbert Laurentius, Rainer Leiditz, Horst Lindenau, Ludwig Marek, Heinz Pereseke, Gregor Ruff, Bernd Sauerbier, Kurt Schell, Oskar Schiborr, Klaus Seifert und Alfred Weingartner;

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

Wieder kostenlose berufsbildende Lehrgänge im Winterhalbjahr

Für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich beruflich weiterbilden wollen, richten wir im Winterhalbjahr 1963/64 wieder kostenlose berufsbildende Lehrgänge ein:

1. Vom Stahl und seinen Eigenschaften

Leitung: Dr.-Ing. E. Pütz, Stahlkontrolle I

Dieser Lehrgang, der Jahr um Jahr großen Anklang gefunden hat, gibt in 14 Doppelstunden einen gemeinverständlichen Überblick über Herstellung, Verarbeitung, Eigenschaften, Prüfung und Verwendung des Stahls.

2. Kostenrechnung in Industriebetrieben

Leitung: Dipl.-Volksw. H. Ruh, Kfm. Betriebswirtschaft

Dieser Lehrgang behandelt: Grundbegriffe der Kostenrechnung — Die Grundlagen der Kostenermittlung: Kostenarten, -stellen, -träger, Betriebsabrechnungsbogen — Die Kalkulationsarten: Divisions-, Sorten- und Zuschlagskalkulation — Vor- und Nachkalkulation — Plankostenrechnung.

3. Industriebuchführung

Leitung: Berufsschuldirektor Dipl.-Hdl. J. Schmidtchen, Kaufmannschule
Mit diesem Lehrgang wird die Einführung in die Doppelte Buchführung, die im vorigen Winterhalbjahr behandelt wurde, auf Wunsch der Teilnehmer fortgesetzt. Er steht auch anderen Mitarbeitern mit Grundkenntnissen der Doppelten Buchführung offen.

4. Einführung in das IBM-Lochkarten-Verfahren

Leitung: Dipl.-Kfm. W. Mertens, Lochkartenabteilung

Dieser Lehrgang behandelt: Bedeutung und Verwendung der Lochkarte — Aufbau und Arbeitsweise der konventionellen Lochkartenmaschine — Elektronische Datenverarbeitung — Anwendungsmöglichkeiten der Datenverarbeitung.

5. Einführung in die Industriebetriebslehre

Leitung: Dipl.-Hdl. H.-D. Vaubel, Kfm. Ausbildungswesen

Dieser Lehrgang vermittelt das Grundwissen in den wichtigsten betriebswirtschaftlichen und rechtlichen Fragen des Industriebetriebes. Auch Mitarbeitern, die schon an einem Lehrgang des Rechnungswesens (Buchführung, Kostenrechnung, Lochkartenverfahren) teilgenommen haben oder teilnehmen wollen, ist dieser Kurs zu empfehlen.

6. Richtiges und gutes Deutsch

Leitung: Rektor i. R. D. Zilken

In diesem Lehrgang, der schon mehrfach mit gutem Erfolg durchgeführt wurde, wird nicht nur die Grammatik, Rechtschreibung und Zeichensetzung also „richtiges“ Deutsch erübt, sondern in weiteren Übungen, die auf „gutes“ Deutsch abzielen, auch ein klarer und treffender Ausdruck.

7. Deutsche Einheitskurzschrift

Leitung: Fachlehrer R. Goebel, Kaufmannsschule

Dieser Anfängerlehrgang soll vor allem jungen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern (auch solchen mit Vorkenntnissen) auf neuartigem und schnellem Wege ein handfestes Können in der verkürzten Verkehrsschrift vermitteln.

8. Fachrechnen für technische Berufe

Leitung: Ingenieur H. Lietmann, Ausbildungsleiter

Dieser Lehrgang führt in zahlreichen Übungen vom Grundrechnen über die geläufigsten Rechenarten der Praxis bis zum Stabrechnen.

9. Elementares und kaufmännisches Rechnen

Leitung: Rektor i. R. D. Zilken

Nach einer Behandlung der Rechenvorteile und der wichtigsten Sachrechenarten: Dreisatz, Kettensatz, Verteilungs-, Prozent- und Zinsrechnen, wird auch ihre Anwendung in der kaufmännischen Praxis erübt.

10. Einführung in das technische Zeichnen

Leitung: Ingenieur H. Lietmann, Ausbildungsleiter

Ziel dieses Lehrganges: die Teilnehmer mit der Zeichen- und Formelsprache der Technik vertraut zu machen und zu befähigen, technische Zeichnungen leicht und richtig zu lesen.

Jeder Lehrgang umfaßt 20 Doppelstunden, mit Ausnahme des Lehrganges „Vom Stahl und seinen Eigenschaften“ (14 Doppelstunden).

Die Lehrgänge beginnen Anfang Oktober und finden werktags in der Zeit von 17.00 Uhr bis 18.30 Uhr statt.

Blutspendeaktion im Stahldorf

Am Mittwoch, dem 11. September, hat das Deutsche Rote Kreuz in Verbindung mit dem Bürgerverein Stahldorf und mit Unterstützung unseres Werkes zu einem Blutspendetermin aufgerufen, der ein erfreuliches Echo fand. Insgesamt haben 202 Mitarbeiter Blut gespendet. Die Aktion wurde unter der Leitung von Gustav Böcker in vorbildlicher Ordnung durchgeführt.

Dank, wie man ihn selten findet

Meist werden Hilfeleistungen des Werkes als selbstverständlich hingenommen. Daß es auch einmal anders sein kann, zeigt nachfolgender Auszug aus einem an den Vorstand gerichteten Brief eines Mitarbeiters:

„Vor fast zwei Jahren hat das Werk mir mit der Beschaffung eines Arbeitgeberdarlehens geholfen, den Bau eines Eigenheimes zu finanzieren. Vor einem Jahr konnten wir dann mit dem Bau des Hauses beginnen und sind nun vor einigen Wochen endlich eingezogen. Obwohl das Haus noch nicht ganz fertig ist, wohnen wir hier sehr schön und genießen die Ruhe und die gute Luft.

Da ohne die Hilfe des Werkes unser Wunsch nach einem Eigenheim nicht realisierbar gewesen wäre, möchten wir nun, nachdem wir eingezogen sind, nochmals herzlich für diese Unterstützung danken.“

700 Besucher in der Zeit von Anfang April bis Ende Juni

In diesen drei Monaten haben wieder zahlreiche Besuchergruppen unsere Werksanlagen besichtigt. Unter ihnen befanden sich 45 Kunden unserer Verkaufsstelle Nürnberg und 35 Kunden unserer Verkaufsstelle München. Die anderen Besucher waren meist Lehrlinge, Schüler und Studenten. Darunter 35 Studenten der Technischen Schule in Tilburg (Niederlande), 22 Studenten des Technischen Instituts in Kopenhagen (Dänemark) und 25 Studenten der Technischen Hochschule in Helsinki (Finnland).

Interesse an den Theaterringen gestiegen

Insgesamt 2873 Mitglieder haben die diesjährigen DEW-Theaterringe. Der Spielplan im schönen neuen Krefelder Stadttheater wird abwechslungsreich und interessant werden. Vorgelesen sind die Opern: „Simone Boccanegra“ von Verdi, „Margarethe“ von Gounod, „Cavalleria rusticana“ von Mascagni und „Der Bojazzo“ von Leoncavallo (letztere an einem Abend); die Operetten: „Paganini“ von Lehar, „Im weißen Rössl“ von Benatzky, „Viktoria und ihr Husar“ von Abraham und das Musical „Ein schöner Herbst“ von Stolz; die Schauspiele: „Egmont“ von Goethe, „Minna von Barnhelm“ von Lessing und „Mutter Courage“ von Brecht.

Inzwischen haben die ersten Vorstellungen schon begonnen.

Unfalltabelle Juni, Juli, August 1963

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 1,5 — 3,0	1. Hilfspersonal	0,21	2,0	2.
	2. Forschungsinstitut	0,51	1,5	4.
	3. Tifa	0,63	2,0	3.
	4. Energie-Betrieb	1,04	3,0	1.
	5. Wärmestelle	1,50	1,5	5.
Gruppe II Gefahrklasse 3,5 — 4,0	1. Werkzeugabteilung	0,70	3,5	3.
	2. Lehrwerkstat	1,24	3,5	7.
	3. Werkzeugaufbereitung	1,51	3,5	2.
	4. Mech. Werkstatt	1,58	3,5	8.
	5. Stahlkontrolle I	1,81	3,5	4.
	6. Verladehalle I	2,05	3,5	1.
	7. Zieherei	2,48	4,0	5.
	8. Stahlkontrolle II	2,73	3,5	9.
	9. Blockdreherei	2,92	3,5	6.
	10. Hauptflager	2,95	4,0	10.
Gruppe III Gefahrklasse 4,5 — 5,0	1. Techn. Betriebswirtsch.	1,27	4,5	1.
	2. Elektro-Betrieb	1,70	4,5	2.
	3. Kaltbandwerk	2,18	4,5	5.
	4. Blechwalzwerk	2,42	5,0	4.
	5. Kaltwalzwerk	2,70	5,0	3.
	6. Reparatur-Betrieb	3,04	4,5	6.
	7. Blechzurichtung	4,44	5,0	7.
Gruppe IV Gefahrklasse 5,5	1. Straße V	kein Unfall	5,5	11.
	2. Walzwerks-Hilfsbetr.	0,60	5,5	7.
	3. Straße I	1,42	5,5	2.
	4. Rohrwerke	1,54	5,5	5.
	5. Bau-Betrieb	1,69	5,5	1.
	6. Bahn-Betrieb	2,38	5,5	6.
	7. Wärmebehandlung	2,51	5,5	4.
	8. Straße III	2,80	5,5	8.
	9. Straße II	4,51	5,5	10.
Gruppe V Gefahrklasse 7,0 — 8,5	10. Straße IV	4,64	5,5	9.
	1. Preßwerk	kein Unfall	8,5	1.
	2. E.-Werk I	1,71	7,0	2.
	3. E.-Werk II	2,03	7,0	4.
	4. Hammerwerk	2,38	8,5	3.
	5. Putzerei Stahlwerke	2,38	7,0	6.
	6. E.-Werk III	3,47	7,0	5.

Kopfschutz in den Betrieben

Im letzten Mitteilungsblatt haben wir auf den Teil der Betriebsvereinbarung hingewiesen, der sich innerhalb der Ordnungsmaßnahmen zur Förderung der Unfallverhütung mit der Verpflichtung, in allen Betrieben den Kopfschutz zu tragen, befaßt. Ausgenommen sind nur WZ und Tifa.

Nachfolgend wollen wir die Art und Farbe des Kopfschutzes in den einzelnen Betrieben zusammenfassend bekanntgeben:

Betrieb:	Form:	Material:	Grundfarbe:	Kennstreifen:
E.-Werk I	Ofenhalle Gießhalle	Leichtmetall		
E.-Werk II		Helm		
E.-Werk III		Kappe		
S. M.-Werk				
Schlosser-Stahlwerke	Kappe	Kunststoff	gelb	
Blockdreherei	"	"	weiß	schwarz
Warmwalzwerke				
Straße I	Kappe	Kunststoff	weiß	rot/Str. I
Straße II	"	"	"	rot/Str. II
Straße III	"	"	"	rot/Str. III
Straße IV	"	"	"	rot/Str. IV
Straße V	"	"	"	rot/Str. V
Walzwerk-Hilfsbetrieb	"	"	"	rot/S
Blechwalzwerk	"	"	"	rot/BW
Blechzurichtung	"	"	"	rot/BW
Platinenvorbereitung	"	"	"	rot/BW
Rohrwerke	"	"	"	grau
Techn. Betr.-Wirtschaft	"	"	"	gelb
TBW Blockplatz	Helm	Leichtmetall	"	gelb
Metall. Güteüberwachung	Kappe	Kunststoff	"	orange
Reparatur-Betrieb	"	"	"	blau
Traktorfahrer	"	"	"	blau/Traktor
Verladehalle I	"	"	"	—
Lehrwerkstatt	"	"	"	grün
Zieherei	Kappe	Kunststoff	blau	—
Kaltwalzwerk	"	"	"	gelb
Kaltbandwerk	"	"	"	weiß
Mech. Werkstatt	"	"	"	grün
Stahlkontrolle I	"	"	"	orange
Stahlkontrolle II	"	"	"	violett
Elektro-Betrieb	Kappe	Kunststoff	schwarz	gelb
Energie-Betrieb	"	"	"	rot
Wärmestelle	"	"	"	weiß
Kranführer-Stahlwerke	"	"	"	—
Wärmebehandlung	Kappe	Kunststoff	rot	weiß
Feuerwehr	"	"	"	F
Bau-Betrieb	"	"	grau	weiß
Hammerwerk	"	Leichtmetall		
Preßwerk	"	"		
Hauptlager	"	"		
Bahn-Betrieb	Rangierkappe	Kunststoff	beige	Flügelrad
Platz und Transport	"	"	"	—
Für die Mitarbeiter, soweit sie Betriebe aufsuchen:				
Neubau-Abteilung	Kappe	Kunststoff	weiß	
Arbeitswirtschaft	"	"	"	
Forschungsinstitut	"	"	"	
Hauptverwaltung	"	"	"	
Besucher	"	"	grün	weißes Feld rotes B

Sängerfahrt nach Eckelshausen/Lahn

Am 21. und 22. September folgte Heinrichs einer Einladung des die Gesangsabteilung der DEW unter Männer-Gesang-Vereins „Germania“ der Leitung von Musikdirektor Hans Eckelshausen.



Bei schönem Wetter war die Omnibusfahrt quer durch das herbstbunte Sauerland nach Hessen ein nachhaltiges Erlebnis. In Eckelshausen, zwischen Rothaargebirge und Westerwald inmitten herrlicher Wälder gelegen, fand am Sonnabend Nachmittag das große „Bratenfest“ statt, bei dem beide Gesangsgruppen in Anwesenheit fast der gesamten Bevölkerung einen friedlichen Sängerwettsstreit austrugen. Das „Bratenfest“ ist ein uralter hessischer Brauch, bei dem in glimmender Holzkohle Würstchen gebraten werden. Abends fand das Fest im schönen, dörflichen Gemeinschaftshaus bei vielerlei Unterhaltung und Tanz seinen Fortgang. Auf beiden Seiten fanden sich bekannte und neuentdeckte Talente, die dem Abend eine heiter-beschwingte Note gaben. Unter der Leitung von Musikdirektor Günter Seibel überraschten die Gastgeber mit feinsinnigen Vorträgen, die stürmischen Bei-

Abtretung von Lohn- und Gehaltsforderungen

Der Abschnitt 18 unserer Arbeitsordnung lautet: „Die Abtretung von Lohn- und Gehaltsforderungen — ganz oder teilweise — ist ausgeschlossen und wird nicht anerkannt.“

Wir machen deshalb unsere Mitarbeiter darauf aufmerksam, bei etwaigen Ratenkäufen oder sonstigen Verpflichtungen keine Lohn- oder Gehaltsabtretung zu unterschreiben, da sie für den Gläubiger keine Sicherheit darstellen.

Statt dessen ist es möglich, seinem jeweiligen Kredit-Institut einen Dauerauftrag zu erteilen.

Wir gratulieren zur goldenen Hochzeit

Einen besonders herzlichen Glückwunsch entbieten wir unseren früheren Mitarbeitern, die noch in diesem Jahre ihre goldene Hochzeit feiern können. Es sind dies: Michael Röpertz und Ehefrau Helene am 6. September, Wilhelm Borgartz und Ehefrau Paula am 20. November und Jakob van Kaldenkerken und Ehefrau Lydia am 24. November.

Wir wünschen ihnen noch viele gemeinsame und glückliche Lebensjahre!

Wo werden unsere Gastarbeiter wohnen?

Zur Unterbringung von Gastarbeitern werden auf dem werkseigenen Baugebiet an der Tackheide Gemeinschaftsunterkünfte in Form von Wohnheimen errichtet. Insgesamt werden vorerst drei Wohnheime als Wohnunterkünfte und ein weiteres Heim für Gemeinschaftsräume mit einer Wohnung für den Verwalter der gesamten Anlage gebaut.

Jede Wohnunterkunft enthält Wohnräume, Toilettenanlage, Waschraum und eine eingerichtete Küche.

Das Wohnheim für die Gemeinschaftsräume enthält u. a. die Verwalterwohnung, zentrale Heizungsanlage für alle Baukörper einschließlich Warmwasserbereitung sowie Leseraum/Schreibzimmer, Fernsehraum, Spiel-/Aufenthaltsraum.

Das umliegende Gelände wird gärtnerisch hergerichtet, kleinere Freizeitanlagen werden geschaffen. Der vorhandene Baumbestand konnte erhalten werden.

Bei der Krefelder Gäste fanden. Bei einem gemeinsamen Frühschoppen auf dem hoch über der Stadt gelegenen Schloß Biedenkopf wurden am Sonntag Vormittag von Gastgebern und Gästen dem deutschen Chorlied zur Ehre beachtliche Leistungen zu Gehör gebracht. Als am späten Sonntag Nachmittag dann die Abschiedsstunde schlug und wir Krefelder den Heimweg antreten mußten, war zwischen dem kleinen Eckelshausen und der Großstadt Krefeld eine neue Freundschaft besiegelt. Willi Odendahl, der Vorsitzende unserer Gesangsabteilung, fand herzliche Dankesworte für die großartige Gastfreundschaft der Eckelshausener, die alle DEW von der ersten Stunde an tief beeindruckt hat. Es war eine der gelungensten, ausgeglichtesten und erfreulichsten Sängerfahrten, die unsere Gesangsabteilung bisher unternommen hat. Dem sangesfreudigen Eckelshausen sei ein aufrichtiges Dankeschön gesagt.

Sehr erfreuliche Prüfungsergebnisse unserer Lehrlinge

Die Herbstprüfung brachte wieder sehr erfreuliche Prüfungsergebnisse sowohl bei unseren gewerblichen Lehrlingen als auch bei unseren kaufmännischen Lehr- und Anlernlingen.

Die 20 gewerblichen Lehrlinge bestanden mit dem beachtlichen Notendurchschnitt von 1,9 in der praktischen und 2,5 in der theoretischen Prüfung. Der Gesamtdurchschnitt liegt bei 2,2 (2 = gut). Eckehard Nitschmann hat die Prüfung mit Auszeichnung, d. h. mit der Wertung „sehr gut“ in Theorie und Praxis bestanden. Manfred Hehl, Klaus-Dieter Ohlig und Hans Josef Heben haben in einer Sparte „sehr gut“ erreicht.

Die Kaufmannsgehilfenprüfung bestanden alle 6 Lehrlinge. Hier liegt das Durchschnittsprüfungsergebnis bei 2! Die Lehrlinge Karl Friedrich Krumm und Michael Meister bestanden mit Auszeichnung (sehr gut).

Drei Anlernlinge gingen in die Bürogehilfenprüfung. Ihre Durchschnittsnote ist sogar 1,7! Bärbel Dietrich bestand mit „sehr gut“.

Wir freuen uns über dieses schöne Prüfungsergebnis, das unserer Ausbildung und unseren Ausbildern das beste Zeugnis ausstellt. Den jungen Menschen, die nun ins eigentliche Berufsleben treten, wünschen wir herzlichst Erfolg und Weiterkommen. Dazu Glückauf!

Werk Remscheid

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Wilhelm Bornschier (1.8.), Walter Braun (1.8.)

und Ernst Höhler (1.7.) sind in den Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Werk Bochum

Neue Betriebsassistenten und Meister

Am 1. Juli 1963 wurden die Herren Dipl.-Ing. Detlev Fuchs als Betriebsassistent für die Schleudergießerei, Dipl.-Ing. Wolfram Poettering als Betriebsassistent für die Glüherei und Härterei sowie Werner Siegert und Friedhelm Schimmelpfennig als Meister für die Feingießerei eingestellt.

Wir wünschen ihnen für die verantwortungsvolle Aufgabe besten Erfolg!

Zum Vorarbeiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Juli 1963 ist unser Mitarbeiter Paul Piasecki zum Vorarbeiter für die Mechanische Werkstatt ernannt worden.

Belegschaftsversammlung

Unsere nächste Belegschaftsversammlung findet voraussichtlich am Samstag, dem 16. November 1963, statt.

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Hugo Kessler (Putzerei) trat am 31. Juli 1963 infolge Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Unsere Sänger in Neuerode zu Gast

Vom Sonnabend bis Montag (15. bis 17. Juni) weilte die Gesangsabteilung der Deutschen Edelstahlwerke Bochum als Gast beim MGV „Eintracht“ Neuerode. Unter großer Beteiligung der Dorfbevölkerung wurden unsere Sänger herzlich empfangen und unter Vorantritt einer Kapelle zur Dorfmitte geleitet.

Am Abend gab es zusammen mit dem gemischten Chor Motzenrode und dem MGV Neuerode im überfüllten Saal der Gastwirtschaft Glor ein Konzert. Als Erinnerungsgeschenk überreichte Vorsitzender Fleischmann dem MGV Neuerode eine Grubenlampe. Der Chorleiter des MGV Neuerode sowie einige Sänger beider Vereine, die sich um das Zustandekommen des Sängertreffens besonders verdient gemacht haben, wurden mit einer Ehrennadel ausgezeichnet.

Bei einem großen bunten Abend, der von unseren Sängern veranstaltet wurde, gab es am Sonntag Lieder und humoristische Darbietungen.

Montag fand nach einer kurzen Wanderung eine Gedenkstunde zur Erinnerung an den 17. Juni statt. Gegen 15.00 Uhr wurde die Heimfahrt angetreten, nachdem wir von der Bevölkerung herzlich verabschiedet worden waren.

Lehrlingsbesuch aus Beckum

Am 23. August 1963 besuchten uns unter der Leitung des Betriebsleiters Lehmann 23 Lehrlinge der Firma Gebrüder Becker, Beckum.

Nach den einführenden Worten durch Ausbildungsleiter Königsbüscher fand eine eingehende Betriebsbesichtigung statt, um den Lehrlingen einen Überblick über das Erzeugungsprogramm des Werkes zu geben.

Das besondere Interesse galt unserer Elektrodendfabrik, da es sich bei der Firma Becker um einen Apparatebauer handelt und dort zum größten Teil unsere hochlegierten Elektroden Verwendung finden.

Nach dem gemeinsamen Mittagessen konnten wir feststellen, daß die jungen Leute von dem Gesehenen sehr beeindruckt waren.

Werk Dortmund

Verbesserungsvorschläge

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten vier Vorschläge präsentiert werden. DM 145,— gelangten zur Auszahlung.

Hier die Namen der Einsender: Manfred Arnold, Helmut Eichberger (2x) und Franz Rönsdorf.

Ihnen allen gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Belegschaftsversammlung

Am 16. November ds. Js. findet im großen Saal des Freischütz, Schwerte, um 11.00 Uhr die turnusmäßige Belegschaftsversammlung in Anwesenheit von Arbeitsdirektor Bolne statt.

In den Ruhestand getreten

Am 12. Juli trat unsere Mitarbeiterin Maria Schneider nach 12jähriger Tätigkeit für das Unternehmen mit Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihr noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. August 1963 wurde unser Mitarbeiter Herbert Rönsdorf zum Vorarbeiter der Werkzeug-Schlosserei innerhalb der Oxitpresserei ernannt. Vom gleichen Zeitpunkt an wurde unser Mitarbeiter Rudolf Schütte zum Vorarbeiter der Reparaturkolonne, die für die Oxitfertigung zuständig ist, ernannt.

Wir wünschen den neuen Vorarbeitern eine gute, vertrauensvolle Zusammenarbeit mit ihren Vorgesetzten und Arbeitskollegen.

Jugendtag der Werke Bochum und Dortmund

Am 14. September fand in Bochum ein Sporttag der Lehrlinge der Werke Bochum und Dortmund statt, der Wettkämpfe im Laufen, Weitsprung und Werfen sowie zum Abschluß einen Staffellauf brachte.

Vertreter der Evangelischen Kirche besuchten unser Werk

Am 16. Juli 1963 besuchten auf Veranlassung des Sozialamtes der Ev. Kirche von Westfalen im Rahmen des 11. Evangelischen Kirchentages Sozialpfarrer und Sozialsekretäre unser Werk.

25 Jahre Lehrausbildung am Werk Dortmund

Am 1. Oktober sind es 25 Jahre her, daß in der Magnetfabrik Dortmund mit der Ausbildung von Lehrlingen begonnen wurde.

Seit diesem Zeitpunkt sind hier 290 Facharbeiter ausgebildet worden. Die Wichtigkeit einer guten Nachwuchsförderung zeigt sich daran, daß sich aus einer kleinen Lehrecke heute eine moderne Lehrwerkstatt für 100 Lehrlinge entwickelt hat.

Tag der offenen Tür

Am 24. September 1963 veranstaltete das Werk Dortmund einen Tag der offenen Tür für Entlaß-Schüler, die Ostern 1964 in ein Lehrverhältnis treten. 170 Jungen und Eltern nutzten die Gelegenheit, die vorbildlichen und modernen Einrichtungen der Lehrwerkstatt kennenzulernen. Zwei weitere Schulklassen meldeten sich für die nächsten Tage zur Besichtigung des Werkes an.

Sinn und Zweck des Tages der offenen Tür war, über Möglichkeiten der Berufswahl zu unterrichten und über die Lehrausbildung im Betrieb ein umfassendes Bild zu geben. Erfahrungsgemäß haben Schulentlassene, die einen industriellen Beruf anstreben, im allgemeinen keine genauen Kenntnisse von ihrer zukünftigen Berufs- und Arbeitswelt.

So gesehen, war der Tag der offenen Tür im besten Sinne aufklärend. Er hilft mit, die Berufswahl zu einer echten Wahl zu machen.

Verkaufsstelle Essen

Ernennung

Mit Wirkung vom 1. August 1963 wurde Herr Karl Hein zum Büroleiter der Verkaufsstelle in Essen ernannt.

Ein herzliches Glückauf!

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Leonetto Amati † 5.7., Peter Tissen † 5.7., Hubert Bauhoff † 6.7., Andreas Wego † 9.7., Fritz Schuricht † 25.7., Josef Neuenhaus † 4.8., Eduard Schewitz † 5.8., Gabriele Donath † 7.8., Artur Schebaum † 1.9., August Wiesen † 19.9., WERK KREFELD

Gustav Zielinski † 8.7., Adam Ohin † 17.7., Fritz Steinbach † 15.8., WERK REMSCHEID

Johann Bienert † 29.6., Josef Brezinski † 20.7., Fritz Hohaus † 20.8., Erich Hoffmann † 22.8., WERK BOCHUM

Karl Rosenberg † 26.6., Leo Sacharrek † 15.7., WERK DORTMUND

Heinz Kuschnitzke † 20.7., WERK WERDOHL

Gustav Steinmann † 11.8., VERKAUFSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 90. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Johann Wunden 13.10., Karl Hofmann 19.10., WERK REMSCHEID: Johann Stankowski 28.9., Paul Winchenbach 10.10.,

WERK KREFELD: Erich Fürst 15.9., Heinrich Gribs 19.9., Alexander Rankers 22.9., Paul Mensak 26.9., Rudolf Verstege 30.9., Hermann Nys 4.10., Peter Kreuels 9.10., Hermann Meyer 10.10., Ernst Mechlen 31.10., Wilhelm Schaefer 2.11., Heinrich Schittges 2.11., Franz Görres 4.11., Adolf Jösch 13.11., Berta Stammen 15.11., WERK REMSCHEID: Paul Mannesmann 12.9., Hermann Schumacher 30.9., Richard Kanthack 1.10., Karl Zöller 11.10., Franz Schieveling 11.10., Anton Klasen 18.10., Karl Bauer 25.10., Friedrich Korzen 27.10., Heinz Nökel 1.11., Heinz Schneider 1.11., WERK BOCHUM: Theodor Timmermann 12.9., August Diemel 19.9., Stephan Lyskawa 25.10., Theodor Bussieweke 1.11., Erich Kienapfel 10.11., WERK DORTMUND: Karl-Heinz Siegel 1.11., WERK WERDOHL: Mathias Ganzer 10.11.,

WERK KREFELD: Wilhelm Lehmann 12.10.,

WERK KREFELD: Johann Tepütt 12.9., Heinrich Bellen 22.9., Theodor Kessels 13.10., Johann Ramers 14.10., Peter Cremer 18.10., Josef Vandelaar 9.11., Robert Krüger 14.11., Paul Wawrzyniak 15.11., WERK REMSCHEID: Karl Topp 27.9., WERK BOCHUM: Karl Brüggemann 10.8., WERK WERDOHL: Josef Müller 18.10.,

WERK KREFELD: Oberingenieur Dr. Herbert Briefs 3.9., Franz Schweihsen 4.9., Ernst Blum 4.9., Erich Schäfer 20.9., Louis Köper 30.9., Gustav Kaatz 16.10., Gustav Kugland 17.10., Hermann Hoetz 18.10., Friedrich Angerhausen 24.10., Alfred Biemek 2.11., Max Busch 3.11., Paul Brüning 7.11., Jacob Boos 11.11., WERK REMSCHEID: Karl Issel 24.9., Friedrich Junge 16.10., Friedrich Heppner 31.10., WERK BOCHUM: Bernhard Czarnetzki 6.9., WERK DORTMUND: Heinrich Rübenstahl 5.10., Erika Lehmkuhl 29.10., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Hermann Mansfeld 7.10.,

WERK KREFELD: Johann Dautzenberg 6.9., Maria Wissmann 7.9., Jakob Baumann 8.9., Martin Rötters 11.9., Hubert Dahlen 14.9., Peter Lauscher 17.9., Wilhelm Burbach 20.9., Konrad Arnold 21.9., Hermann Mertens 23.9., Ernst Krause 24.9., Hedwig Gündler 26.9., Maria Ritterbach 26.9., Fritz Kranke 4.10., Josef Jäger 6.10., Walter Hochbruck 7.10., Willibald Lietz 21.10., Heinrich Sisting 27.10., Peter Vieten 30.10., Maria Honings 31.10., Peter Wahl 4.11., Albert Micklis 9.11., Hermann Better 15.11., WERK REMSCHEID: Paul Schultes 15.9., Erich Glaser 21.9., Max Gerl 23.9., Artur Mombré 30.9., Adolf Patzer 30.9., Wilhelm Hoppe 5.10., Hans Gottheit 5.10., Karl Kayser 16.10., Gustav Rethmeier 26.10., Michael Moosburger 13.11., Erich Neubauer 15.11., WERK BOCHUM: Konrad Behrendt 27.9., Bruno Fittkau 30.9., Josef Kühn 10.10., Erich Brockmeier 28.10., Friedrich Grenzhäuser 28.10., WERK DORTMUND: Bernhard Bussmann 3.9., Franz Reimann 21.9., Wilhelm Broeske 27.9., Karl Cremer 13.10., Karl Wiemer 31.10., WERK WERDOHL: Hans Haag 1.10.,

WERK KREFELD: Georg Dietz 1.9., Ernst Machel 1.9., Jakob Cladders 2.9., Ewald Stoerner 3.9., Josef Nisters 5.9., Jakob Schaap 5.9., Heinz Klotz 7.9., Wilhelm Gilles 8.9., Johann Tevort 9.9., Eduard Rassau 10.9., Johann Driessen 11.9., Peter Bogard 14.9., Kurt Broden 15.9., Johann Sandholzer 18.9., Franz Holzhüter 21.9., Matthias Esser 21.9., Mathias Beckers 23.9., Erna Schulmeister 25.9., Wilhelm Schmitz 25.9., Heinrich Zensen 26.9., Franz Cioska 28.9., Michael Gutsch 28.9., Benno Sonnen 30.9., Johannes Brockschneider 3.10., Heinz Schrader 5.10., Richard Nickel 7.10., Heinz Klapsing 7.10., Paul Schneider 16.10., Bernhard Forger 16.10., Hans Surkamp 19.10., Edwin Mogdans 20.10., Max Katerski 25.10., Hermann Bister 27.10., Erwin Hübner 4.11., Heinrich Heyer 6.11., Kurt Kugel 6.11., August Wilborny 10.11., Karl Tillmann 11.11., Johann Gaspers 13.11., Ernst Steinlein 15.11., WERK REMSCHEID: Artur Lellek 5.9., Josef Wehner 13.9., Willi Reiferscheid 20.9., Heinz Fuhrmann 21.9., Artur Baumgart 6.10., Johannes Hilkenbach 8.10., Elli Pechstädt 10.10., Artur Prochnow 15.10., Erich Grünwald 3.11., Rudolf Löwe 13.11., Bruno Dittmann 14.11., WERK BOCHUM: Wilhelm Twiehoff 21.9., Artur Wuttke 24.9., August Rothe 22.10., August Diemel 26.10., Albert Rohrmoser 29.10., Rudolf Worbs 29.10., WERK DORTMUND: Ernst Lorenz 11.9., Franz von Dzwonkowski 1.10., Josef Drügge 13.10.,

WERK KREFELD: Annemarie Anstötz, Wilhelm Borgs, Michael Cafuta, Gerhard Cladders, Constantinos Cotsakis, Helmut Ditzges, Herbert Drabben, Karl Eckelmann, Heinz Effertz, Josef Everaerts, Manfred Henkel, Josefa Henning, Werner Höffken, Ernst Ipsch, Uwe Jorczig, Karl Klein, Josef Koch, Gisela Krählung geb. Peters, Johannes Lachmann, Josef Laurenzen, Fritz Metten, Wilhelm Mooren, Herbert Nepecks, Richard und Renate Pahlings geb. Walter, Martha Papadopoulou geb. Roppes, Franz Ludwig Pasch, Erika Pribik geb. Albers, Peter Schinkels, Willi Schmitthausen, Peter Schweickhardt, Klaus-Dieter Skopnick, Rita Spielberg geb. Boguslawski, Karl Arnold Steinwies, Werner Wilms, WERK BOCHUM: Walter Albrecht, Dieter Bollbrock, Rudolf Golbeck, Klaus Helling, Winfried Koebe, Günter Krafzik, Karl Lennemann, Helmut Libuda, Erhard und Wilma Renner geb. Roppel, Mechthild Rogalski geb. Starke, Friedhelm und Helga Schneider geb. Müller, WERK DORTMUND: Heinrich Eickermann, Franz und Marianne Flunkert geb. Caspary, Hans-Günter Jatzczak, Gisela Klink geb. Penzien, Gisela Kossin geb. Emmerling, Ernst Reimann, Gerd Schneider, Brigitte Vetter geb. Schüller, Lothar Vogel, Margrit Zelinski geb. Radtke, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Christa Schilling geb. Böcker, VERKAUFSSTELLE LUDENSCHIED: Hans und Magda Siebert geb. Gies, Karl-Michael und Hildegard Weitzel geb. Theißen,

WERK KREFELD: Helmut Balgheim, Hermann Baumert, Rudolf Behr, Heinrich Berghausen, Wolfgang Bradler, Josef Bücker, Michael Cafuta, Rudolf Depkat, Heinz-Josef Elfgen, Werner Fonger, Edmund Grabsch, Hermann Hauzirek, Wilhelm Heese, Johann Kämmer, Wilhelm Kloht, Werner Küppers, Theodor Loch, Erich Nerger, Freimut Noack, Walter Parma, Georg Pflaum, Hans Rick, Hans Robertz, Josef Roth, Emil Ruser, Jakob Schönmakers, Hans Seidel, Horst Siemes, Gerhard Simmes, Paul Simon, Wilhelm Stexkes, Werner Ströse, Peter Tüngler, Hans Wallrafen, Heinrich Weber, Ferdinand Weenen, Wilhelm Wehlings, Peter Wellen, Dietrich Werner, WERK REMSCHEID: Hellmuth Dittberger, Hans Eisenbach, Heinz Gahsche, Ernst Gerlach, Walter Hagner, Helmut Jäger, Karl Kesselhut, Werner Lubert, Francisco Martin-Jimenez, Günter Müller, Jose Nava-Palacios, H.-Karl Pramor, Walter Rossi, Gerhard Schekat, Robert Walenta, WERK BOCHUM: Herbert Wasiko, WERK DORTMUND: Horst-Dieter Borbeck, Richard Gustav Gertz, Rüdiger Knie, Hans Krebs, WERK WERDOHL: Josef Lucas, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Notburga Schubert,

WERK KREFELD: Joachim Acker, Karl-Heinz Ahrens, Johann Böhmer, Josef Brocker, Bruno Bürcks, Alfred Davids, Peter Draaken, Theodor Geskes, Werner Görres, Peter Gutowski, Horst Hegger, Werner Heuser, Wilhelm Hopen, Klaus-Josef Hüter, Hans Karnath, Richard Josef Karsten, Heinz Lemmen, Helmut Lingk, Wilhelm Moldenhauer, Alfred Monderkamp, Fritz Newiger, Friedrich Ohlig, Peter Peters, Manfred Richtsteig, Reinhard Rozek, Dr. Klaus Rüdinger, Adolf Schelet, Max Schmitz, Franz Schrang, Gert Schüten, Mathias Verhaeg, Dieter Weichert, Paul Windmüller, Horst Zens, WERK REMSCHEID: Dr. Albert Klein, Francisco Lique-Ruiz, Helga Schäfer, Eva Schmidt, Erich Schwendke, Günter Watermann, Anneliese Zehlius, WERK BOCHUM: Hubert Feldhordt, Günther Scharmer, Christel Valle, Gerhard Werner, WERK DORTMUND: Otto Figge, Roswitha Heinzler, Anneliese und Reinhard Hüttemann, Raymund Lahme, Dieter Stenkowicz, WERK WERDOHL: Wilhelm Sporbeck, VERKAUFSSTELLE ESSEN: Dietrich Schäfer!

Ostern 1964 in die Lehre ?

Dann: DEW DEW DEW DEW

DEW garantiert beste Lehrausbildung!

Neueinstellung von Lehrlingen

Frühjahr 1964

WERK KREFELD

Drei Lehrjahre:

**Betriebsschlosser
Maschinenschlosser
Starkstromelektriker
Dreher
Universalhobler
Universalfräser
Universalhärter**

**Werkzeugmacher
Feinschleifer
Schmiede
Waagerechthobler
Walzendrehler
Schmelzschweißer
Werkstoffprüferinnen**
(mittlere Reife erforderlich)

Zwei Lehrjahre:

**Walzer
Fräser
Elektrostahlwerker**

**Drahtzieher
Hobler**

Hauptverwaltung KREFELD

**kaufmännische Lehrlinge
Bürogehilfinnen
sowie Chemielaboranten**

WERK REMSCHEID

**Werkzeugmacher
Starkstromelektriker
Betriebsschlosser
Universalfräser
Universalschleifer**

**Stahlformbauer
Dreher
Schmiede
Werkstoffprüfer
Techn. Zeichner**

WERK BOCHUM

**Maschinenschlosser
Dreher
Modelltischler
Laboranten**

**Werkzeugmacher
Modellschlosser
Werkstoffprüfer
kaufm. Lehrlinge**

WERK DORTMUND

**Werkzeugmacher
Dreher
Starkstromelektriker
Technische Zeichner**

**Maschinenschlosser
Betriebsschlosser
Elektromechaniker**

WERK WERDOHL

Dreher

Schlosser

Schriftliche Bewerbungen
mit Lebenslauf
und Abschrift des letzten
Schulzeugnisses
nehmen entgegen:

KREFELD

für gewerbliche Lehr-
und Anlernlinge

PERSONALABTEILUNG L

für kfm. Lehr- und Anlernlinge
sowie für Chemielaboranten

PERSONALABTEILUNG G

REMSCHIED

Arbeiterannahme

BOCHUM

Arbeiterannahme

DORTMUND

Arbeits- und Sozialwirtschaft

WERDOHL

Arbeiterannahme

Anmeldungen können ab sofort eingereicht werden

Lebenstüchtig durch Ausbildung bei DEW!

