



# Mitteilungsblatt

4/65  
Kiel





## Mitteilungsblatt

Nr. 4    XIV. Jahrgang    30. Juli 1965

### Aus dem Inhalt:

|                                                                        | Seite |
|------------------------------------------------------------------------|-------|
| Edelstahl im Spiegelglanz                                              | 1     |
| Wechsel im Vorstand                                                    | 3     |
| Das Porträt: Dr. Troeger                                               | 5     |
| Metall-Diffusion                                                       | 6     |
| 170 Mitarbeiter bauen Magnetsysteme                                    | 9     |
| 300 Kubikmeter Holz allmonatlich                                       | 11    |
| Information für den Betriebsrat                                        | 13    |
| Freude an der Randstraße                                               | 14    |
| Ein Leben für die Kurbelwelle                                          | 18    |
| DEW und CONTIMET<br>auf der Luftfahrtschau in Paris                    | 20    |
| Mitarbeiter im Außendienst<br>unterrichteten sich                      | 22    |
| Sand im Getriebe muß nicht sein                                        | 23    |
| Technische Mitteilungen                                                | 23    |
| Der Mensch lebt nicht von Brot allein                                  | 24    |
| Freiwillige Weiterversicherung<br>oder Lebensversicherung?             | 26    |
| Für unsere Griechen                                                    | 26    |
| Jugendsporttag 1965                                                    | 27    |
| Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen,<br>seinen Werken und Menschen | 28    |
| Glückwünsche                                                           | 32    |

### Zu unseren Umschlagbildern:

Die beiden Umschlagbilder zeigen Aufnahmen der neuen Blankglühlinie in Krefeld. Auf der Vorderseite blicken wir in den 36 Meter hohen Turm, in dem sich die Glühofenanlage und der Schlingenturm befinden. Die Rückseite zeigt die Auslauflinie.

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

In dieses Mitteilungsblatt ist ein Sonderblatt von unserer Abteilung Marktforschung eingelegt worden, dessen Text sich an alle diejenigen Mitarbeiter wendet, die einen eigenen Personenkraftwagen besitzen. Es geht dabei darum, für unser REMANIT weitere Anwendungsbe-reiche zu erschließen. Das ist eine Aufgabe, an der wir alle interessiert sein sollten und zu der unsere Wagenbesitzer eine wertvolle Hilfeleistung erbringen können. Die Einzelheiten der Aufgabe werden an anderer Stelle in diesem Heft erläutert. Hier wollen wir nur nachdrücklich bitten, die Fragen zu beantworten und den Bogen bis zum 15. September an die Abteilung Marktforschung zurückzusenden. Wer das tut — wir hoffen, daß es die große Mehrzahl der Wagenbesitzer sein wird — darf sicher sein, daß er in dankenswerter Weise mithilft, die Grundlagen für eine verstärkte und gezielte Werbung für unseren rostfreien Stahl zu schaffen. Es ist eine Aufgabe unserer Marktforschung, den Verkauf zu beraten und ihm wichtige Hinweise und richtungweisendes Material an die Hand zu geben. Mit dieser Befragung sollen bestimmte Voraussetzungen dafür geschaffen werden. Helfen wir dabei, auch, wenn es etwas Mühe macht.

Noch mehr Mühe geben — und es muß immer wieder ins Gedächtnis zurückgerufen werden — sollten wir uns auch in unserem Verhalten den ausländischen Mitarbeitern gegenüber. Bei einer Besprechung in der Arbeitsschutzstelle in Krefeld wurden alarmierende Zahlen genannt. Hier sind sie: in der Zeit von Januar bis Ende Mai wurden in Werk Krefeld an neuen Mitarbeitern eingestellt: 391 Deutsche, 345 Griechen, 85 Italiener, 6 Spanier und 14 Türken. Bis Ende Mai, also in 5 Monaten, haben von ihnen einen Unfall erlitten: 18 Deutsche, 59 Griechen, 11 Italiener und 1 Spanier; d. h. jeder eingestellte 21. Deutsche, 6. Grieche, 8. Italiener und 6. Spanier!

Selbstverständlich müssen bei der Betrachtung dieser Zahlen mehrere Faktoren berücksichtigt werden. Es ist ein Unterschied, ob man aus einer Industriena-tion in die Industriegewelt eintritt oder aus einer weitgehend landwirtschaftlich orientierten. Es ist ein Unterschied, ob man sprachliche Verständigungsmöglichkeiten hat oder nicht. Es ist ein Unterschied, ob man die seelische Belastung der Trennung von der Familie auf sich nimmt, um Arbeit zu finden, oder ob man das nicht zu tun braucht. Die hohen Unfallzahlen der neueingestellten Griechen, Italiener und Spanier gegenüber den eingestellten Deutschen haben sicherlich viele Gründe. Aber dürfen und sollen wir es dabei bewenden lassen? Das ist die Frage. Ob wir ihnen nicht — besonders zu Anfang — noch mehr helfen könnten? Sie haben es schwer, viel schwerer als die deutschen Mitarbeiter.

Machen wir uns doch die Mühe, ihnen durch kleine Hilfen, durch wiederholte Hinweise, für die die Zeichensprache ausreicht, durch das eigene gute Beispiel, durch immer wiederholtes Vorkommen, durch gute Zusammenarbeit den Weg in unsere Arbeitswelt zu erleichtern.

Die Vollbeschäftigung und die Verkürzung der Arbeitszeit haben ein Arbeitskräfte-vakuum geschaffen, das unsere ausländischen Mitarbeiter ausfüllen. Damit helfen sie uns. Wir müssen ihnen helfen. Lassen wir uns die oben erwähnten Zahlen, die wir abschließend noch detaillieren wollen, eine Mahnung sein. Von den neueingestellten Deutschen erlitten im 1. Monat 13, im 2. Monat 4 einen Unfall, im 3. Monat war es keiner mehr. Die Kurve fällt schnell. Von den neu-eingestellten Griechen waren es im 1. Monat 25, im 2. Monat 16, im 3. Monat 13 und im 4. Monat noch 4. Ob das nicht besser werden könnte durch unsere Hilfe?!

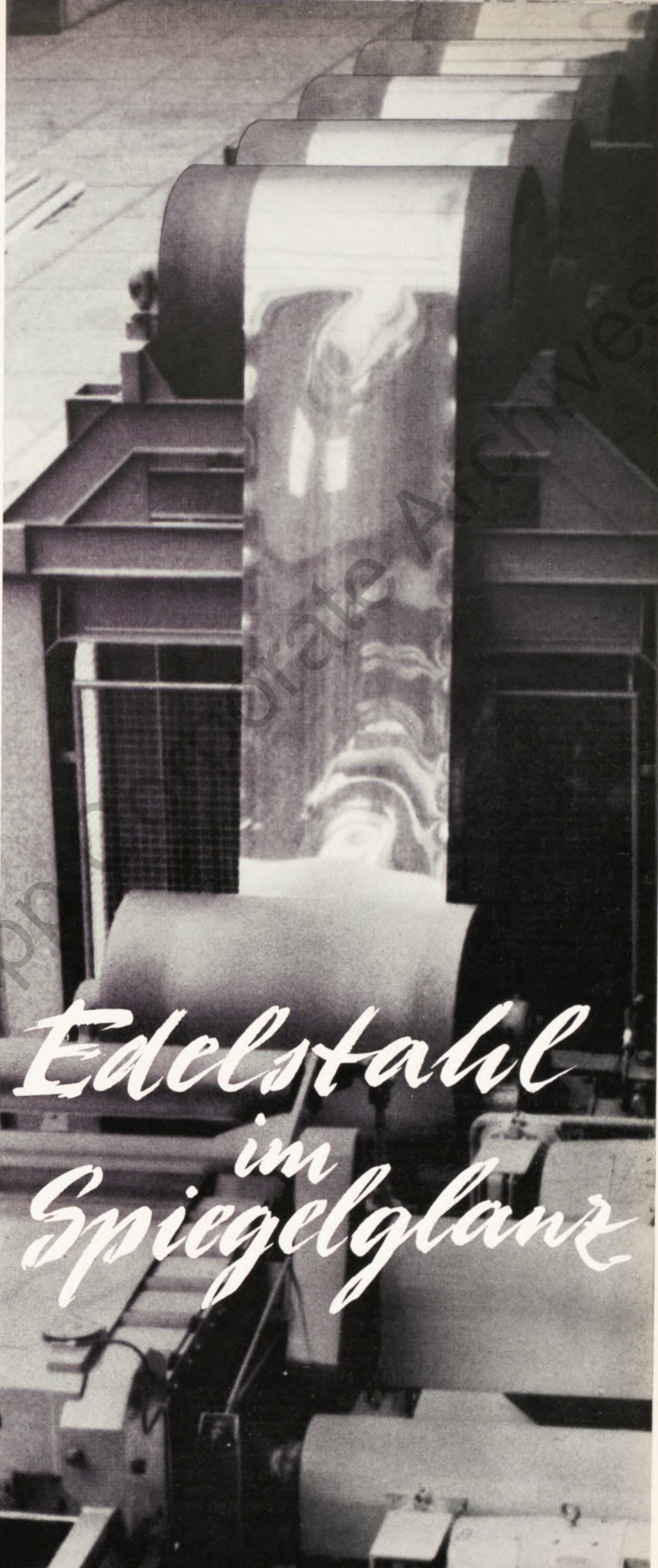
## Die Blankglühanlage im Werk Krefeld

In den vergangenen 10 Jahren hat sich das Bild unseres Werkes besonders stark gewandelt. Immer größere Flächen sind bebaut und als wichtige Produktionsstätten für unsere Fertigung erschlossen worden. Aber, was auch immer an Hallen und Gebäuden emporwuchs, stets blieb der äußere Charakter unserer Werksanlagen der gleiche, charakterisiert durch relativ niedrige Gebäudekomplexe auf breiter Fläche. Im vergangenen Jahr war dies erstmals anders. Mitten aus dem Trakt des Kaltbandwerkes wuchs ein Turmbau hoch, der die stattliche Höhe von 36 m erreichte. Inzwischen ist er fertiggestellt. Seine Remanit-Fassade ist ein neues Wahrzeichen unseres Werkes.

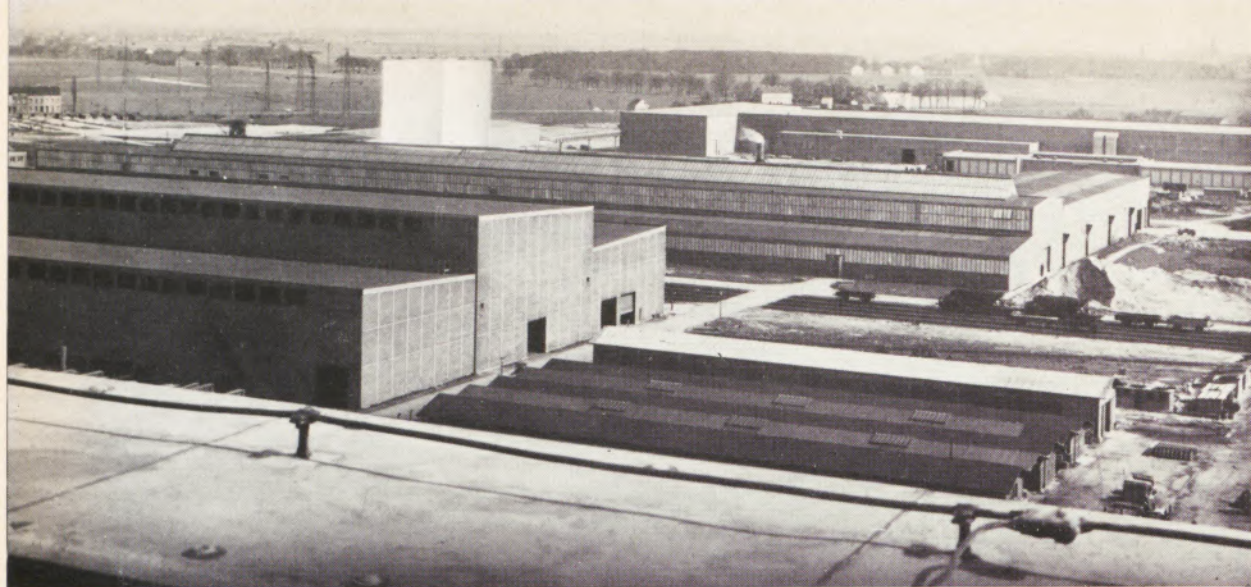
Um den Turm und das, was er in seinem Inneren birgt, geht es in diesem Bericht. Es handelt sich um eine Anlage, die in Deutschland erstmalig ist (in Kürze wird in einem anderen Unternehmen eine ähnliche in Betrieb genommen), Grund genug, sie unseren Mitarbeitern vorzustellen. Es ist die Blankglühanlage als wichtigster Teil einer neuen Glühlinie, die durch die Aufstellung des zweiten Sendzimirgerüsts notwendig wurde. Bevor wir die Anlage betrachten, einige Worte zu ihrer Bedeutung und den Gründen, die ihren Bau veranlaßten.

Eine der wichtigsten Forderungen der Kunden geht nach Gleichmäßigkeit und Oberflächengüte unseres kaltgewalzten Materials. Als wir 1957 zur Bandfertigung übergingen, war damit ein großer Schritt zu einer optimalen und wirtschaftlichen Erfüllung dieser Kundenforderung getan. Seitdem sind 8 Jahre vergangen. Und das bedeutet in der Technik das Aufkommen neuer und erhöhter Forderungen, aber auch die Schaffung neuer Möglichkeiten und ihre Auswertung durch neue Entwicklungen. Eine dieser Entwicklungen führte zum Blankglühen, um die Oberfläche der Bänder — trotz Warmbehandlung — in vollem Glanz „blank“ zu erhalten.

Einige wenige Worte mögen den bisherigen Glühvorgang erläutern. Nachdem das Band im Sendzimirgerüst auf seine geforderte Dicke heruntergewalzt war, mußten ihm durch Glühen die Verformungseigenschaften zurückgege-



*Edelstahl  
im  
Spiegelglanz*



Über den Mitteltrakt der Hallen des Kaltbandwerkes erhebt sich der mit Remanit verkleidete Turmaufbau für die Blankglühanlage

ben werden, die ihm durch das Kaltwalzen genommen waren. Es wurde daher in einem der luftoffenen Durchlauföfen geglüht, wobei der Sauerstoff der Luft zu Verzunderungen der Oberfläche führte. Um wieder die klare, metallische Oberfläche zu erhalten, mußte das Band nachfolgend einem Beizvorgang unterworfen werden. Dabei erhielt es zwar seinen Metallglanz zurück, aber mit einem milchiggrauen Schimmer.

Für viele Verwendungszwecke ist diese Oberflächenqualität durchaus geeignet und wird es auch in Zukunft bleiben. Für andere genügt sie nicht. Hier mußte dann durch Schleifen und Polieren — bei uns oder bei den Kunden — der gewünschte Spiegelglanz nachträglich erreicht werden. Als die Aufstellung eines zweiten Sendzimirgerüsts für Bandbreiten bis zu 1250 mm (das erste Gerüst ist für eine Breite bis zu 1000 mm eingerichtet) eine zweite Glühlinie erforderlich machte, lag der Gedanke nahe, Möglichkeiten, die die Technik inzwischen geschaffen hatte, auszunutzen, um den Spiegelglanz direkt zu erhalten.

In den Vereinigten Staaten, in denen die Bandfertigung schon frühzeitiger erfolgte, und ein entsprechend reiches Erfahrungswissen schuf, war eine Glühmethode entwickelt worden, die der Luft den Zutritt zum Glühofen verwehrt, indem man ihn mit einem Schutzgas füllt und damit eine Verzunderung der Oberfläche ausschloß. Diese Methode — das Blankglühen — wurde von uns beim Bau der zweiten Glühlinie übernommen. Schauen wir uns nun diese Anlage etwas genauer an.

Am Eingang der Halle liegen zwei Abwickelhaspel, von denen die Coils, die vom Sendzimirgerüst kommen, auf die Blankglühlinie abgewickelt werden. Zwei Haspel sind es, um Zeitverluste zu vermeiden. Bis zur Schweißmaschine, in der die Coils durch Punktschweißung miteinander verbunden werden, laufen sie übereinander. In dieser Einlaufstrecke befinden sich die Richtmaschine und die Schere, die u. a. die Endstücke aus Schrottmaterial abschneidet. Während das untere Band durch die Schweiß-

maschine läuft, wird das obere Band, nachdem es gerichtet und geschöpft ist, bis an die Schweißmaschine herangeführt, so daß unmittelbar nach Durchlaufen des unteren Bandes das obere angeschweißt werden kann. Die Tempoforcierung dieser Arbeiten ist wichtig, da bei schnellster Bandgeschwindigkeit, die vom Glühvorgang je nach Dicke des Materials bestimmt wird, für das Anschweißen nur rund 3 Minuten maximal zur Verfügung stehen. Hinter der Schweißmaschine durchläuft das Band noch eine Entfettungsanlage, in der die anhaftenden Walzölrückstände von seiner Oberfläche entfernt werden, dann gelangt es als sauberes Band in den Schlingenturm.

Der Schlingenturm gehört schon zum Kernstück der Anlage, für das der 36 m hohe Turmaufbau geschaffen wurde. Da der Blankglühofen aus technischen Gründen in die Höhe gebaut werden mußte, wurde anstelle der sonst üblichen Schlingengrube ein Schlingenturm gewählt. Er erfüllt die Aufgabe der Bandbevorratung vor dem Ofen, um Pausenzeiten, wie sie etwa durch das Anschweißen entstehen, auszugleichen und den kontinuierlichen Bandfluß im geforderten

Tempo sicherzustellen. Im Schlingenturm hängt das Band in Schlingen an einem sogenannten Schlingenwagen, der mit Gegengewichten ausgerüstet ist. Sie werden elektronisch so gesteuert, daß ein gleichmäßiger Bandzug in jeder Stellung des Schlingenwagens gesichert ist. Bei Entnahme aus dem Schlingenturm ohne Bandzufluß senkt sich der Wagen und gibt das gespeicherte Band (Reserve etwa 150 m) frei. Der Bandvorrat reicht bei schnellster Durchlaufgeschwindigkeit für rund 3 Minuten. Daher auch die 3-Minuten-Grenze für den Schweißvorgang.

Nachdem das Band den Schlingenturm durchlaufen hat, wird es zwischen Filzdichtungen von unten in den Blankglühofen geführt. Der Ofen hat eine Höhe von 25,5 m. Auf einer Seite wird das Band in ihm nach oben geleitet, und dann über eine Umlenkrolle auf der anderen Seite durch den eigentlichen Heizteil, der 10,5 m lang ist, und den anschließenden Kühlteil wieder nach unten geführt, wo sich die filzgedichtete Austrittsöffnung befindet. Die Geschwindigkeit des Bandtransportes liegt zwischen 4,5 und 45 m in der Minute je nach Banddicke (3—0,3 mm).



Ingenieur Hans-Peter Wittler, dem als Assistenten für die Glühlängen auch die Blankglühanlage untersteht, im Gespräch mit unserem Mitarbeiter Horst van Dyk

## Wechsel im Vorstand

Unser technisches Vorstandsmitglied, Herr Dr.-Ing. Heinrich Hellbrügge, hat den Aufsichtsrat davon unterrichtet, daß er eine Verlängerung seines Vertrages nicht in Betracht ziehen möchte.

Der Aufsichtsrat hat Herrn Dr. Hellbrügge daraufhin von seinen Pflichten gegenüber unserem Unternehmen entbunden und beschlossen, zum technischen Vorstand Herrn Dr.-Ing. Winfried Connert zu berufen.

Herr Connert ist uns allen aus seiner langjährigen Tätigkeit bei DEW gut bekannt. Er gehörte unserem Unternehmen schon von 1938 bis 1964 an, zuletzt als unmittelbar dem Vorstand unterstellter Direktor der Stahltechnologischen Zentrale. Seither ist Herr Connert als Mitglied des Direktoriums der Röchling'sche Eisen- und Stahlwerke GmbH in Völklingen tätig.

Dem scheidenden Vorstandsmitglied gebührt unser Dank für den Einsatz, mit dem er dem Unternehmen gedient hat. Dem weiteren Berufs- und Lebensweg von Dr. Hellbrügge gelten unsere besten Wünsche.

Dr. Connert begrüßen wir mit einem herzlichen GLÜCKAUF!

Zum Bild unten:

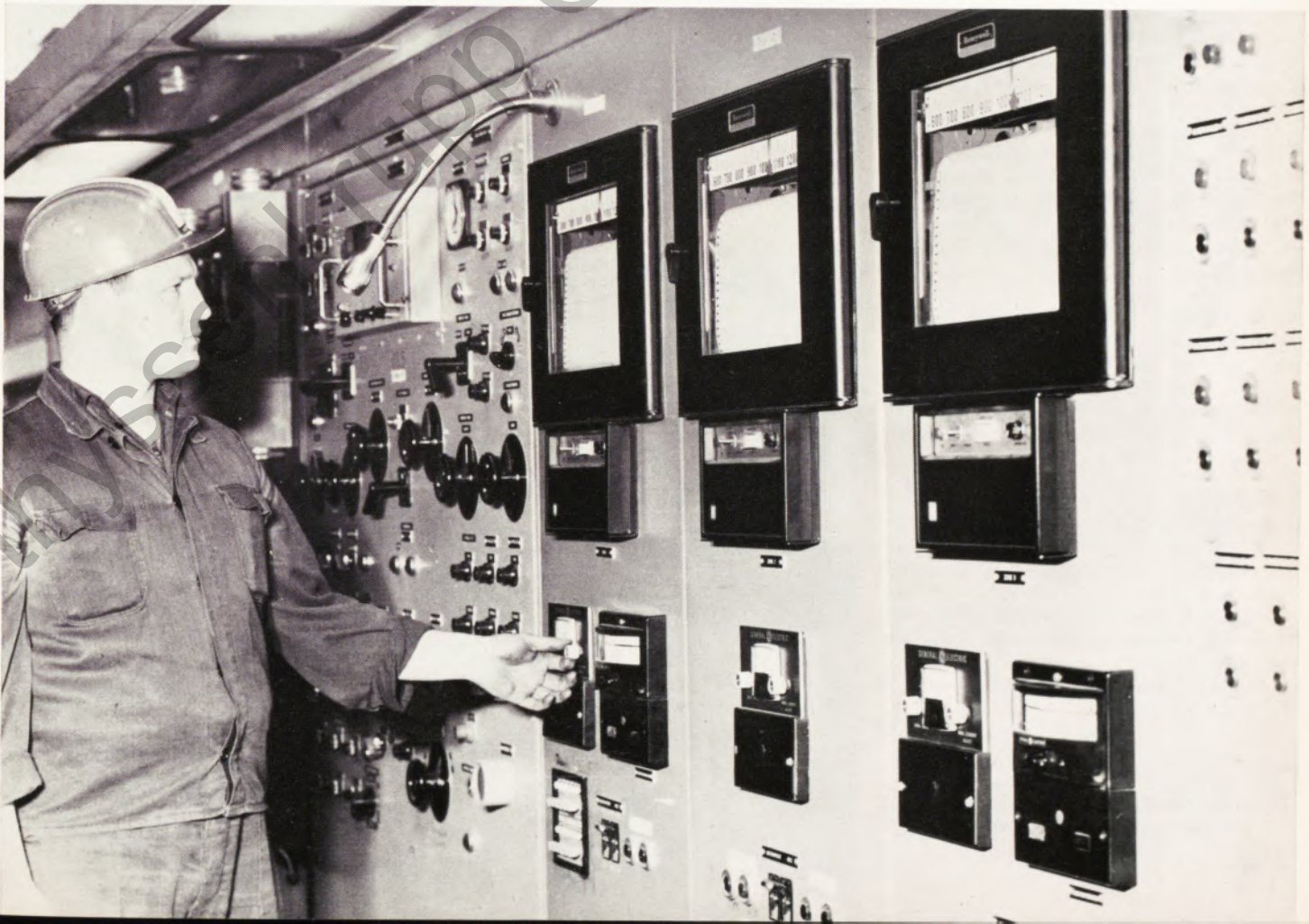
Unser Mitarbeiter Günter Meyer am Steuerstand der Blankglühanlage. Auf unserem Bild ist etwa die Hälfte dieser Anlage sichtbar.

Der Ofen — und das ist nun das Wesentliche — ist mit einem Schutzgas unter Überdruck gefüllt, das aus 75% Wasserstoff und 25% Stickstoff besteht (Ammoniak-Spaltgas). Damit wird eine Verzungung unmöglich gemacht, da dem Sauerstoff (der Luft) der Zutritt verwehrt ist. Geringfügige Mengen, die trotz der Filzdichtungen über die Bandoberfläche in den Ofen gelangen, werden sorgfältig überwacht. In diesem Zusammenhang sei darauf hingewiesen, daß die Arbeit an der Blankglühanlage von allen dort tätigen Mitarbeitern besondere Sorgfalt verlangt. Bevor der Ofen mit Wasserstoff und Stickstoff gefüllt wird, müssen Ofen und alle Rohre völlig frei von Sauerstoff sein, was durch Einblasen von Stickstoff erreicht wird.

Daß wir außerhalb der Hallen des Kaltbandwerkes über die notwendigen Vorratsbehälter für Ammoniak, Stickstoff und die Spaltanlage verfügen, sei hier nur am Rande erwähnt.

Im Heizteil des Ofens werden Temperaturen bis 1260°C erreicht. Die Beheizung geschieht elektrisch über Molybdänwendel, dabei wird die Durchlaufgeschwin-

digkeit so gewählt, daß die Bandtemperatur am Ende der Heizzone bei ferritischem Material ca. 850°C und bei austenitischem ca. 1050°C erreicht. In dem sich anschließenden Kühlteil, in dem 21 Gebläsekühler das Schutzgas ansaugen, in einem Wärmeaustauscher abkühlen und dann kalt mit hoher Geschwindigkeit auf das Band blasen, kühlt es sich sehr schnell unter 100°C ab.



Am Fuß des Ofens befindet sich die Steuerungseinrichtung. Es ist eine große, mehrere Meter lange Tafel mit zahlreichen Meß- und Anzeigeeinstrumenten sowie Kontrolllampen. Ein verwirrender Anblick, der an den Pilotenraum in einem modernen Düsenflugzeug erinnert. Wenn man sich diesen auf eine Wand auseinandergebreitet vorstellt, hat man eine Vorstellung von der Kompliziertheit der Anlage.

Es wären noch viele Einzelheiten über die Spezialeinrichtungen des Ofens und die Vorgänge, die sich in und um den Blankglühofen abspielen, zu sagen, aber das würde in diesem Rahmen zu weit führen. Nach Verlassen des Ofens wandert das Band über eine Schlingengrube, die 100 m Band aufnehmen kann und der Speicherung des Bandes während des Stillstandes der Anlaufgruppe dient, zur Schere. Hier werden die einzelnen Bänder wieder getrennt. Dann geht es weiter zum Aufwickelhaspel, der das Band gleichzeitig mit einem schützenden Einlaufpapier als Zwischenlage aufwickelt.

In diesem Teil der Linie sind auch Beizbäder und eine Waschvorrichtung enthalten, um solches Material, das — entsprechend den Kundenwünschen — keinen Spiegelglanz haben soll, zu fertigen. Wir erinnern uns, daß die Blankglühlinie ja nicht nur dem speziellen Zweck des Blankglühens dient, sondern nicht zuletzt auch zur Kapazitätsausweitung des Kaltbandwerkes gebaut wurde.

Eines ist sicher, mit dieser Anlage ist ein bedeutender Entwicklungsschritt getan, der uns in die Lage setzt, die höchsten Anforderungen der Kunden an die Oberflächenqualität unseres kaltgewalzten Bandes zu erfüllen. Der Leiter des Kaltbandwerkes, Dipl.-Ing. Werner Kirrmann, sagt dazu wörtlich:

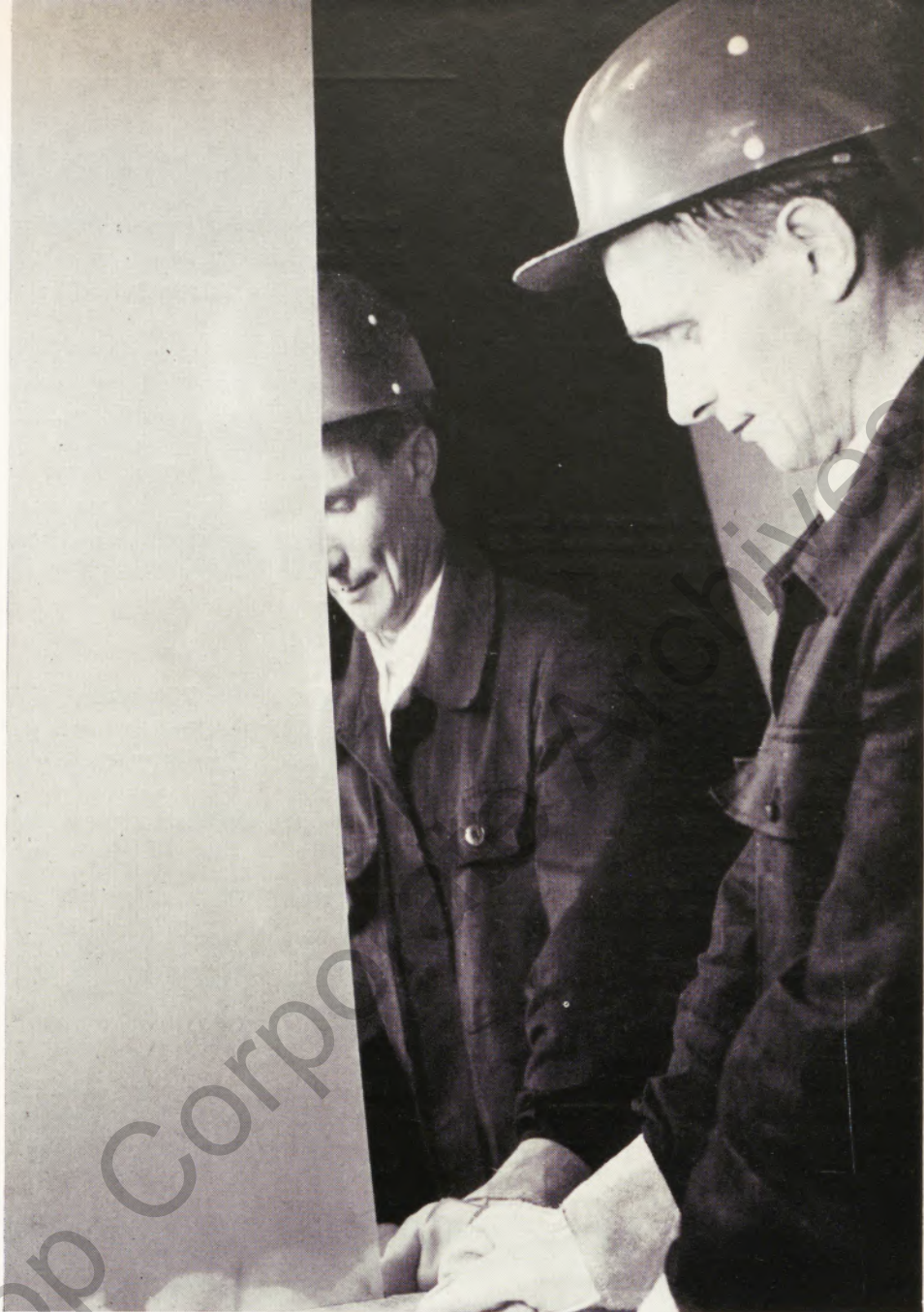
„Mit der Inbetriebnahme der Blankglühlinie, die zu den modernsten ihrer Art gezählt werden kann, sind die DEW bezüglich der Erzeugung von nichtrostendem Bandmaterial in qualitativer Hinsicht in die Spitze der Hersteller vorgestoßen.

Dies bedeutet, daß wir künftig in der Lage sein werden, unsere Kunden mit einem noch besseren Produkt zu versorgen, um den im Blankglühen liegenden technischen Fortschritt auch unseren Verbrauchern zum Vorteil gereichen zu lassen.

Gleichzeitig bringt die Blankglühlinie eine Steigerung der Produktion bei parallel zu erwartender Verbesserung der Erzeugungskosten mit sich.

Alles in allem können die DEW zur Erstellung dieser Anlage nur beglückwünscht werden. Wir sind damit für den immer härter werdenden Konkurrenzkampf gerüstet.“

Der eigentliche Glühturm ist durch Schutzwände von dem übrigen Teil der Halle getrennt.



An unserem Bildbeispiel läßt sich der Spiegelglanz des Materials, das durch die Blankglühanlage gegangen ist, klar erkennen. Wir haben zwei Bandstücke (links normal gegläht, rechts blankgeglüht) nebeneinander aufgerichtet und unseren Mitarbeiter Rudi Müller gebeten, sich so zu stellen, daß sich sein Gesicht je zur Hälfte in den beiden Bändern widerspiegelt. Auf dem linken Bild ist nur mit Mühe das Spiegelbild zu erkennen, während es auf dem rechten Bild voll zur Geltung kommt.



# Das Porträt:

## Dr. Heinrich Troeger

Der 11. Mann im Aufsichtsrat ist der Mann des Vertrauens, so stellt es das Gesetz fest. In unserem Aufsichtsrat ist dieser 11. Mann seit 1960 der Vizepräsident der Deutschen Bundesbank, Dr. jur. Heinrich Troeger.

Das kurze Gespräch, das wir am Vorabend der letzten Aufsichtsratssitzung mit ihm führen durften, konnte in der Hauptsache nur einige äußerliche Daten vermitteln, aber es reichte aus, um die Gewißheit zu geben, daß die Position des 11. Mannes im DEW-Aufsichtsrat mit einem Mann besetzt ist, der von der Sache, aber auch von der Persönlichkeit her besonders geeignet ist, diese Aufgabe zu erfüllen.

Werfen wir zunächst einen Blick auf seinen äußeren Lebensweg. Heinrich Troeger wurde 1901 in Zeitz in Sachsen geboren. Nach dem Besuch des Humanistischen Gymnasiums in Kempen (Posen) studierte er Rechts- und Staatswissenschaften an den Universitäten in Breslau, Würzburg und Halle. 1922 promovierte er zum Dr. jur. in Breslau. Eine Zeit als Regierungsreferendar und später als Regierungsassessor bei den Landratsämtern in Euskirchen und Dortmund schloß sich an. Schon früh drängte es ihn zu politisch-kommunalen Aufgaben. Mit 25 Jahren (nach Abschluß des Studiums war er der SPD beigetreten) wurde er erster Bürgermeister der Stadt Neusalz an der Oder mit rund 20 000 Einwohnern. 1933 wurde er mit Gewalt von seinem Amt entfernt. Nach kurzer Kerkerhaft war ihm zunächst der nach Vorbildung, Interessen, Wissen und Haltung vorgezeichnete Weg verschlossen. In Berlin fand er als Fachanwalt für Devisen- und Steuerrecht in den Jahren von 1934 bis 1945 eine Berufsausübung, die ihm die äußeren Lebensumstände ermöglichte. Als Verwaltungsrechtsrat erhielt er seine Zulassung beim damaligen Preußischen Oberverwaltungsgericht in Berlin.

Dann kam der Zusammenbruch, und mit ihm öffnete sich wieder das Tor zu den Aufgaben, die ihm gemäß waren und am Herzen lagen. Zunächst freilich waren es Aufgaben, die zu den schwierigsten zählten, die jene Zeit zu vergeben hatte. 1945 wurde er kurz vor Einmarsch der Russen als Oberbürgermeister in Jena eingesetzt. Über ein Jahr lang hat er dieses Amt unter heute unvorstellba-

ren Bedingungen getreulich verwaltet und sich mit ganzer Kraft für das Wohl der ihm anvertrauten Menschen eingesetzt. Dann gelang es ihm, einem Ruf in den Westen zu folgen. 1947 wurde er Ministerialdirektor im Hessischen Finanzministerium, dann Generalsekretär beim Exekutivrat und Länderrat des vereinigten Wirtschaftsgebietes der englischen und amerikanischen Besatzungszonen.

Als dann die Bundesrepublik Wirklichkeit geworden war, stellten sich die großen Aufgaben ein, für die Dr. Troeger berufen war. 1950 wurde er Ministerialdirektor im Nordrhein-Westfälischen Finanzministerium, 1951 Staatsminister der Finanzen in Hessen, 1956 Präsident der Landeszentralbank von Hessen und 1958 Vizepräsident der Deutschen Bundesbank.

Das sind die Daten eines Lebensweges, der getragen war von der Bereitschaft zur Verantwortung und von vieler und harter Arbeit, wie er selbst sagt. Nicht unerwähnt bleiben darf, daß er zu den „5 weisen Männern“ zählt, die seit 1963 im Auftrage des Bundeskanzlers und der Ministerpräsidenten der elf Länder bemüht sind, Vorschläge zur Verbesserung der Finanzstruktur in der Bundesrepublik zu machen. Er ist Vorsitzender der Kommission für die Finanzreform, die sich mit dem finanziellen Verhältnis zwischen Bund und Ländern, mit einer besseren Verteilung des Steueraufkommens, mit einer Reform der Kommunalfinanzen und mit Vorschlägen zur Haushaltsreform in Bund und Ländern befaßt. Sicher eine Aufgabe von allerhöchster Verantwortung und eine Aufgabe, die einen hohen Grad von Fachwissen und Erfahrung verlangt.

An beidem fehlt es dem mittelgroßen Mann mit den scharfgeschnittenen Gesichtszügen nicht, die von sehr lebendi-

gen Augen beherrscht werden. Er war immer bereit, den vollen Einsatz zu geben und seine ganze Kraft, sein Können und seinen Willen, dem Ganzen, dem Gemeinwohl zu dienen, in die Waagschale zu werfen.

Aufgrund seiner Erfahrungen, seines Wissens und speziell seiner Stellung als Vizepräsident der Deutschen Bundesbank ist ihm ein tiefer Einblick in wirtschaftliche Zusammenhänge und Entwicklungen gegeben. Das kommt seiner Mitarbeit im Aufsichtsrat unseres Unternehmens und damit unserem Unternehmen selbst zugute. Er weiß um die Größe der Entscheidung und wird immer jedes Für und Wider — insbesondere bei den großen Investitionsfragen — untersuchen. Dabei interessiert ihn natürlich besonders die Frage nach der Art der Finanzierung. Daß darüber hinaus die sozialen und gesellschaftspolitischen Interessen, das Interesse am Menschen, nicht zu kurz kommen, ist aus seiner Grundhaltung selbstverständlich.

Immer war sein berufliches Bemühen, sofern er ihm in Freiheit nachgehen konnte, eng mit dem Einsatz zum Wohle der Menschen verbunden. Im Rahmen der Aufsichtsratsstätigkeit geht diese Verbundenheit unvermindert weiter.

Wir möchten ihm wünschen, daß ihm noch lange Zeit die erforderliche Gesundheit und Schaffenskraft geschenkt bleiben, daß ihm die Erholung, die er im Reiche der Kunst sucht und findet — er ist Sammler von Grafiken und Werken moderner Kunst —, die vielfältigen Kräfte zuführt, die er zur Bewältigung der höchstverantwortlichen Tagesaufgaben braucht. Daß dabei der Einsatz für unser Unternehmen nicht zu kurz kommt, ist ein egoistischer, aber verständlicher Wunsch am Rande. Dazu Dr. Heinrich Troeger ein herzliches Glückauf!



## Metall-Diffusion

# Oberflächenschutz von Stahl und Legierungen



Unser Forschungsinstitut hat mit der „Metall-Diffusion“ als Oberflächenschutz von Stahl und Legierungen eine Tradition übernommen, die ihren Ursprung bei den Vereinigten Stahlwerken hat. Inzwischen sind auch in diesem Bereich neue Aufgaben hinzugekommen, da den dauernd steigenden Anforderungen der Technik nicht in allen Fällen durch hochlegierte Werkstoffe nachzukommen ist. Es gibt Aufgaben, die oft nur mit Hilfe eines zusätzlichen Oberflächenschutzes gelöst werden können. Über den Bereich der Metall-Diffusion soll im folgenden berichtet werden.

### 1. Inkromierung

Was ist und wie kam es zu dem Verfahren „Inkromierung“?

Inkromierung ist eine besondere Art des Korrosionsschutzes. Was Korrosion ist, dürfte den meisten unserer Mitarbeiter klar sein. Es handelt sich um die Zerstörung der Metalloberfläche durch chemische oder elektrochemische Beeinflussung. Eine chemische Zerstörung der Metalloberfläche ist z.B. das Verzünden, wobei sich während der Wärmebehandlung und Warmformgebung der Sauerstoff der Luft mit dem glühenden Eisen verbindet und eine Zunderschicht (Eisenoxyd) auf dem Werkstück hinterläßt.

Um eine Korrosion der Metalloberfläche zu verhindern, sind die nichtrostenden und säurebeständigen Stähle entwickelt worden. Sie sind in ihrer Gänze mit mindestens 12,5% Chrom und meist noch mit einigen anderen Metallen, wie Nickel und Molybdän, legiert. Zu ihrer Herstellung sind nicht unbeträchtliche Mengen von Legierungsmetallen erforderlich.

Als im zweiten Weltkrieg in Deutschland Mangel an Legierungsmetallen herrschte, suchte man nach einem Ausweg. Damals wurde von dem jetzigen Leiter unserer Abteilung „Metall-Diffusion“, Dr. Becker, ein neues Verfahren entwickelt, wodurch für bestimmte Stahlqualitäten Chrommetall als Legierungselement eingespart werden konnte. Die Vereinigten Stahlwerke, zu deren Verband DEW bekanntlich gehörte, gründeten zur Auswertung dieses Verfahrens die Metall-Diffusions-Gesellschaft mbH.

Bei dem neuen Verfahren wurde **nur die Oberfläche** von Teilen aus unlegiertem Stahl mit Chrom angereichert. So war es möglich, die beträchtliche Chrommenge einzusparen, die sonst auch im Innern der Teile als Legierungselement vorhanden gewesen wäre. Dieses Verfahren erhielt die Bezeichnung „Inkromieren“. Der Name soll den Unterschied zum galvanischen „Verchromen“ deutlich machen, bei dem eine selbständige Schutzschicht aus Chrom äußerlich als Auflage auf die Metalloberfläche gebracht wird.

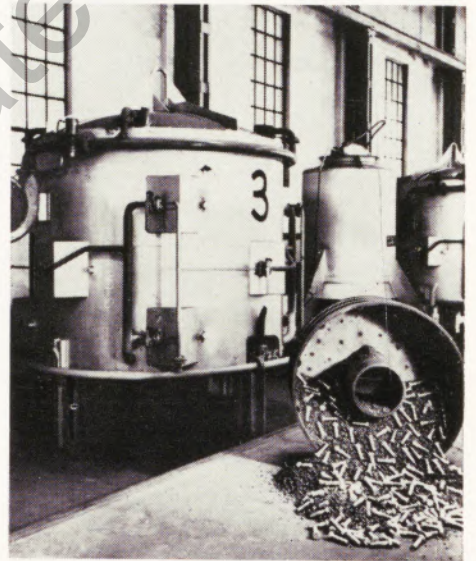
Werksanlagen für das „Inkromieren“ wurden damals bei Phoenix-Rheinrohr,

Düsseldorf, und auf dem Gelände des DEW-Werkes in Willich eingerichtet. Der Demontage dieses Werkes nach dem Krieg fiel auch die Inkromierungsanlage zum Opfer.

Nach 1945 nahm die Metall-Diffusions-Gesellschaft, die sich auf eine Reihe von Patenten stützen konnte, zunächst in Zusammenarbeit mit Schraubenherstellern und dem Lizenznehmer INKROM-Werk Heinrich Grünewald in Hilchenbach das Inkromieren von Schrauben auf. Dann wurde sie als „Abteilung Metall-Diffusion“ von DEW übernommen und an das Forschungsinstitut angeschlossen. Damit konnten weitere Entwicklungsarbeiten aufgegriffen werden, die aus neuen Aufgaben zum Schutz hochwarmfester Werkstoffe — insbesondere für die Luftfahrtindustrie — erwuchsen.

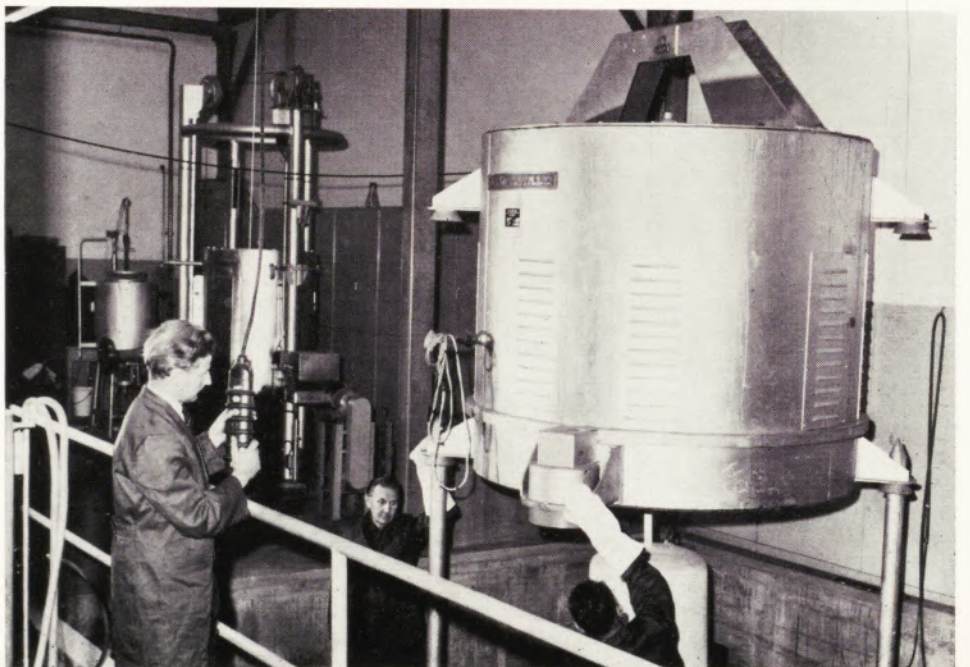
### Das Verfahren

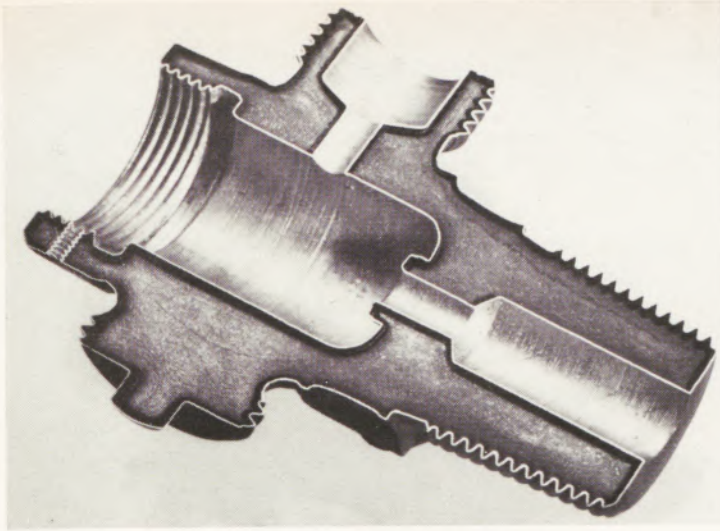
Inkromierung ist ein Diffusionsverfahren. Der Begriff Diffusion stammt aus der Physik. Mit ihm bezeichnet man die



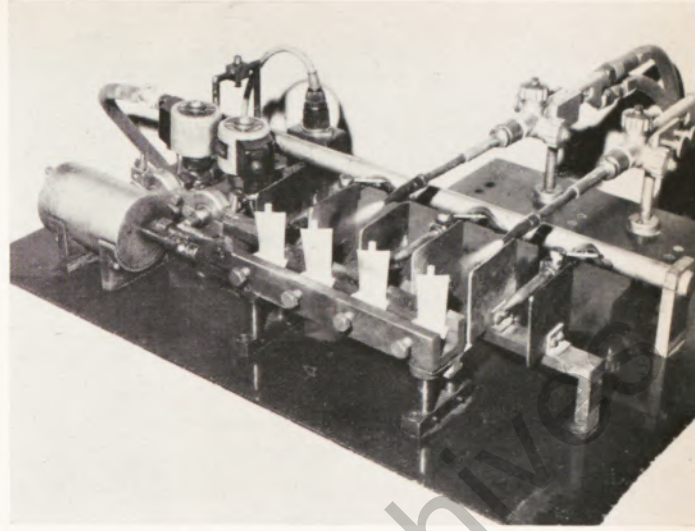
Haubenofen mit Inkromierungsretorte, inkromierten Schrauben und Einpackgemisch

Im Ofenraum in Krefeld unsere Mitarbeiter: Josef Bückler, Erich Rosemann und Albert Eicker





Inkromiertes Ventilteil, zerschnitten und in kochender Salpetersäure angeätzt. Man erkennt deutlich die Inkromzone.



Thermoschockanlage zur Prüfung von Turbinenschaufeln auf Rißfestigkeit und Oxydationsverhalten der Schutzzone.

Durchdringung zweier oder mehrerer Stoffe ohne chemische Reaktion. In unserem Fall wandert Chrom in die Oberfläche des Werkstückes ein und reichert sich dort an. Zu diesem Zweck wird das Chrom bei etwa  $1000^{\circ}\text{C}$  als gasförmige Chrom-Chlor-Verbindung an die Oberfläche der zu inkromierenden Teile herangetragen. Dabei entsteht auf den behandelten Erzeugnissen nach wenigen Stunden eine chromreiche Oberflächenzone, die unlegierten Stahl bis zu einer Tiefe von etwa einem zehntel Millimeter korrosionsbeständig macht.

Inkromzone und Grundwerkstoff sind also — zum Unterschied gegenüber einer galvanischen Verchromung — mechanisch unlösbar miteinander verbunden. Eine Gefahr des Abblätterns und bei Zunderbeanspruchung des Abplatzens (Temperaturwechsel!) besteht nicht. Da die Inkromzone die gleichen mechanischen Eigenschaften wie der Grundwerkstoff und gleichzeitig die korrosionsschützende Wirkung von rost- und zunderbeständigem Stahl besitzt, bedeutet die Inkromierung eine Verbesserung gegenüber anderen Schutzschichten.

### Inkromieren kein Ersatz für Remanit

Mit einem Chromgehalt von etwa 35% unmittelbar an der Oberfläche wird der Chromgehalt der rost- und säurebeständigen Remanit-Stähle sowie der zunderbeständigen Thermax-Qualitäten zwar übertroffen, trotzdem ist die Inkromierung kein Ersatz für Remanit- und Thermax-Qualitäten. Sie schützt jeweils nur die Oberfläche. Ist im späteren Betriebszustand der Erzeugnisse eine Verletzung der Oberfläche möglich — z.B. durch mechanische Beanspruchung —, so ist rost- oder zunderbeständiges Vollmaterial vorzuziehen.

### Spezialstähle unter Patentschutz

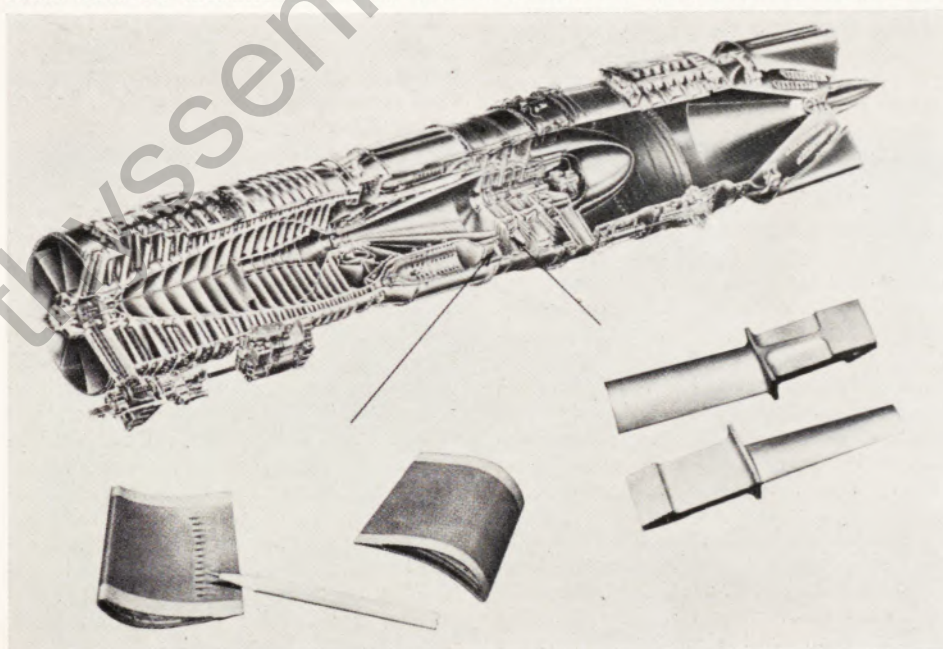
Chrom läßt sich in jeden Stahl eindiffundieren. Zur Erzeugung korrosionsbeständiger Oberflächen hat es sich aber als zweckmäßig erwiesen, Stähle mit möglichst niedrigem Kohlenstoffgehalt zu verwenden, der darüber hinaus noch durch einen starken Karbidbildner — wie Titan — abgebunden ist. Derartige Stähle mit unterschiedlichen Festigkeitseigenschaften werden von DEW unter der Bezeichnung IK-Stähle = Inkrom-

Stähle erzeugt. Sie unterliegen in Verbindung mit der Inkromierung dem Patentschutz. Zur Ausübung von Metaldiffusionsverfahren sind von DEW Lizenzen an mehrere Firmen vergeben worden.

### Anwendungsgebiete

Die Abteilung Metall-Diffusion betreut die Lizenznehmer der DEW auf dem Metaldiffusionsgebiet und hält sie verfahrensmäßig auf dem neuesten Stand der Technik. Die Entwicklungsarbeiten der Abteilung umfassen neben Verfahrenstechnik auch die Weiterentwicklung geeigneter Grundwerkstoffe sowie die Erschließung neuer Verwendungsgebiete. Aus dieser Arbeit ergibt sich ein enger Kontakt zu den Verbrauchern. Inkromierte Erzeugnisse werden bevorzugt im Weichen-, Fahrleitungs- und Waggonbau, bei Straßenfahrzeugen, bei der Kälteindustrie sowie in der Elektroindustrie, dem Fernmeldewesen und der Maschinenindustrie verwendet. — Da ein hoher Chromgehalt in der Außenzone auch gegen Hochtemperaturbeanspruchung schützt, hat sich das Inkromieren von Schutzrohren für elektrische Heizelemente bewährt. Als jüngstes Erzeugnis wird in den USA inkromiertes Bandblech, insbesondere für Auspuffteile von Kraftfahrzeugen, propagiert.

Schnitt durch das Strahltriebwerk J79 der GENERAL ELECTRIC mit alitierten Leit- und Laufschaufeln



## 2. Alitierung

### Was ist und wozu „Alitierung“?

Seit einigen Jahren hat sich der Schwerpunkt der Entwicklungsarbeiten der Abteilung Metall-Diffusion auf das Alitieren verschoben, d. i. die Eindiffusion von Aluminium in hochwarmfeste Stähle und Legierungen.

Die Amerikaner streben seit längerem die Steigerung der Leistungsfähigkeit von Triebwerken für Düsenflugzeuge an. Eine Möglichkeit dazu liegt in der Erhöhung der Arbeitstemperatur des Strahltriebwerks. Die Beschaukelung der Turbine des Triebwerks würde aber bei Betriebstemperaturen bis  $1150^{\circ}\text{C}$  zu schnell infolge Korrosion und Verzunderung durch heiße Verbrennungsgase zerstört werden. Da sich Legierungsänderungen der im Triebwerkbau verwendeten hochwarmfesten Werkstoffe zur Erzielung

## Fragebogen unserer Abteilung Marktforschung

Wir haben in dieses Mitteilungsblatt einen Fragebogen eingelegt, der sich an unsere Autobesitzer wendet. Es geht dabei um ihre Mithilfe, dem rostfreien Edelstahl — und damit unserem REMANIT — neue Anwendungsbereiche zu erschließen.

Die jahrelangen Bemühungen, verchromte Teile am Auto durch rostfreien Edelstahl zu ersetzen und dadurch das häßliche Rosten zu vermeiden, führten in den letzten 18 Monaten zu den ersten Erfolgen. So werden beispielsweise folgende Teile aus rostfreiem Edelstahl (in vielen Fällen aus unserer Qualität REMANIT) hergestellt. So u. a.:

- VW:** Einstiegleiste, neuerdings auch Zierleisten, Tür- und Haubengriffe
- Glas:** Radkappen, Stoßstangen, Zierleisten, Fensterrahmen
- Ford:** Radkappen
- DKW:** Radkappen, Zierleisten, Stoßstangen
- NSU:** Radkappen, Zierleisten
- BMW:** Trittbrettfassungen, Radkappen
- Opel:** Zierleisten

Trotzdem stehen wir erst am Anfang, und es bleibt noch viel zu tun. Um nun Anhaltspunkte dafür zu erhalten, wo **in der Praxis** des täglichen Automobilgebrauchs die Schwerpunkte der Korrosionsangriffe liegen, bitten wir die Autobesitzer unter unseren Mitarbeitern, den beigegeführten Fragebogen auszufüllen und per Werkspost, möglichst bis zum 15. September 1965, an unsere Abteilung Marktforschung zu senden.

Da wir weder Name noch Nummer des Fahrzeuges wissen wollen, ist die Vertraulichkeit der Angaben auf jeden Fall gewährleistet.

Wir wissen, daß das Ausfüllen dieser 2 Seiten mit einiger Mühe verbunden ist. Aber wir hoffen, daß möglichst viele Autobesitzer mitmachen werden. Vielleicht gelingt es uns damit, auf diesem schwierigen Markt wieder ein Stück voranzukommen. Das wäre der schönste Lohn für die Mühe, ein Lohn, der unserer Produktion und damit uns allen zugute kommt. Jedenfalls schon im voraus herzlichen Dank für die Ausfüllung des Fragebogens!

einer höheren Zunderbeständigkeit nachteilig auf die bei hohen Temperaturen erforderlichen Warmfestigkeitseigenschaften auswirken würden, ist dieses Problem z. Z. nur durch Erzeugung einer geeigneten Oberflächenschutzzone lösbar. Die DEW haben auf diesem Gebiet Verfahren entwickelt, mit denen der Schutz in erster Linie durch Eindiffundieren von Aluminium bewirkt wird.

Da das Aluminium nur in der Oberflächenschicht angereichert ist, bleiben die guten mechanischen Eigenschaften des Grundwerkstoffes unverändert, wogegen die Beständigkeit der Turbinenteile gegen Korrosion und Verzunderung durch heiße Verbrennungsgase eine erhebliche Verbesserung erfährt.

### Anwendung des DEW-Verfahrens in den USA

Die DEW haben in den USA eine Lizenz an die Firma MISCO vergeben, die u. a. nach diesem Verfahren behandelte Turbinenschaufeln an den größten Triebwerkshersteller der Welt, die GENERAL ELECTRIC, liefert, die damit z. B. das abgebildete J79-Triebwerk bestückt.

### Eigene Prüfverfahren werden auf- und ausgebaut

Entwicklungsarbeiten an Schutzzonen sind nur in Verbindung mit genauen Prüfungen der erzielten Eigenschaften möglich. Da in Deutschland nach dem Kriege keine Erfahrungen mehr auf dem Gebiet der praktischen Erprobung von Strahltriebwerken gesammelt werden konnten, waren die DEW zunächst auf

Prüfergebnisse aus den USA angewiesen. Um jedoch weitere Hinweise auf das Verhalten der erzeugten Diffusionszonen zu bekommen, werden z. Z. eigene Prüfmöglichkeiten aufgebaut. Ein wesentliches Kriterium hinsichtlich der Brauchbarkeit von Schutzzonen auf Triebwerkschaufeln ist das Verhalten der erzeugten Diffusionszone bei schnellem Temperaturwechsel, wie er z. B. beim Start eines Düsenflugzeuges auftreten kann. Die abgebildete Thermochockprüfanlage, mit der oberflächengeschützte Schaufeln mit Hilfe von Brennern in Bruchteilen einer Minute auf helle Rotglut aufgeheizt und anschließend im Preßluftstrom genau so schnell wieder abgekühlt werden können, stellt in diesem Sinne noch eine behelfsmäßige Lösung dar und wird in Zukunft durch eine Anlage ersetzt, in der die Prüfschaufeln einer Thermochockbelastung unter gleichzeitiger Rotation ausgesetzt werden können.

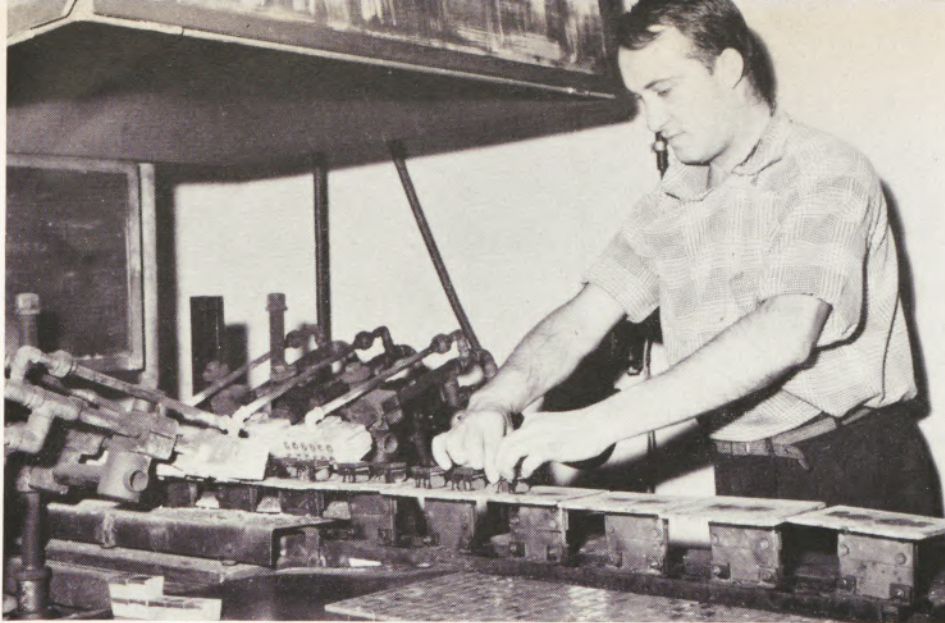
Oberflächenschutzverfahren sind nicht nur für Turbinen der Luftfahrtindustrie interessant, sondern auch für erdgebundene Turbinen, die mit Öl oder Gichtgas gefeuert werden. Die Betriebstemperaturen dieser stationären Turbinen sind nicht ganz so hoch wie die in Flugtriebwerken, die Korrosionsschäden an der Beschaukelung durch Verwendung minderwertiger Brennstoffe stellen dagegen kein geringes Problem dar.

In allen Industrieländern wird intensiv an der Verbesserung des Oberflächenschutzes gearbeitet. Die DEW haben auf diesem Gebiet eine führende Stellung in der Welt und sind bemüht, diese

Stellung zu halten. Dabei soll die Anwendung von Metaldiffusionsverfahren dazu dienen, über den Rahmen von Lizenzvergaben hinaus die Erzeugnisse der DEW, insbesondere auf dem hochwarmfesten Gebiet, für den Kunden besonders attraktiv zu gestalten.

### Zusammenfassung

Inkromierung und Alitierung stellen international bekannte Metaldiffusionsverfahren dar, an deren Entwicklung DEW maßgeblich beteiligt ist. Durch Inkromieren werden Teile aus unlegiertem Stahl oberflächengeschützt, wobei eine Schutzwirkung sowohl gegen bestimmte Naßkorrosionen als auch gegen Trockenkorrosion bis etwa 850°C entsteht. — Durch Alitieren wird ein Schutz gegen Hochtemperaturkorrosion erzielt. Derzeit werden insbesondere Bauteile von Turbomotoren aus hochwarmfesten Stählen und Legierungen für Betriebstemperaturen bis 1150°C alitiert. — Diese Verfahren und die gesammelten Erfahrungen stellt DEW seinen Kunden zur Verfügung, um dadurch den Kauf von bei DEW erschmolzenen Grundwerkstoffen besonders interessant zu machen. DEW hat Verfahrenslizenzen nach USA vergeben, wo z. Z. u. a. Turbinenschaufeln für drei Strahltriebwerkstypen der GENERAL ELECTRIC nach DEW-Verfahren oberflächengeschützt werden. Das Forschungsinstitut verbessert und entwickelt in ständigem Kontakt mit den Problemen der Kundschaft Oberflächenschutzverfahren in Kombination mit dafür am besten geeigneten Grundwerkstoffen zur Erhöhung der Lebensdauer hochbeanspruchter Bauteile.



Auf unserem Bild ist unser Mitarbeiter Emil Lippold mit dem Löten von Waagendämpfungsmagneten beschäftigt. Auf der Fotografie sind leider die Flammen der Brenner nicht zu erkennen. Im Winter ist das Arbeiten neben den heißen Brennern angenehmer als gerade in den Hundstagen des Hochsommers, obwohl die Mitarbeiter dort bis zu einem gewissen Grade durch Strahlungsschutzgitter geschützt sind. Diese sind, um die Anlage besser erkennen zu können, für die Aufnahme hochgeklappt worden.

## WERK DORTMUND

# 170 Mitarbeiter bauen Magnetsysteme

Es gibt heute fast keinen Privathaushalt, der nicht direkt oder indirekt etwas mit Dauermagneten zu tun hat. Oft ist es für den Laien kaum zu erahnen. Fast jeder Privathaushalt verfügt über elektrischen Strom, in jedem elektrischen Zähler befindet sich ein dauermagnetisches Zählerbremssystem. Es ist äußerlich nicht sichtbar. Jeden Tag verlassen einige Tausend dieser kleinen Systeme unser Werk.

Alle modernen elektrischen Bügeleisen besitzen einen Thermostaten, der die

Temperatur jeweils konstant hält. Man kann wählen zwischen Temperaturen für Leinen, Wolle, Perlon, Seide usw. Unsichtbar übernimmt ein Regler mit einem kleinen Dauermagneten im Inneren des Bügeleisens die Steuerung. Viele Kühlschränke, Möbel usw. werden heute mit Dauermagnetsystemen verschlossen. In jedem Rundfunk- und Fernsehempfänger sind Dauermagnete für verschiedene Aufgaben. Im Dynamo, der am Fahrrad zur Stromerzeugung dient, liefert ein kleines Dauermagnetsystem die notwendigen magnetischen Kraftlinien.

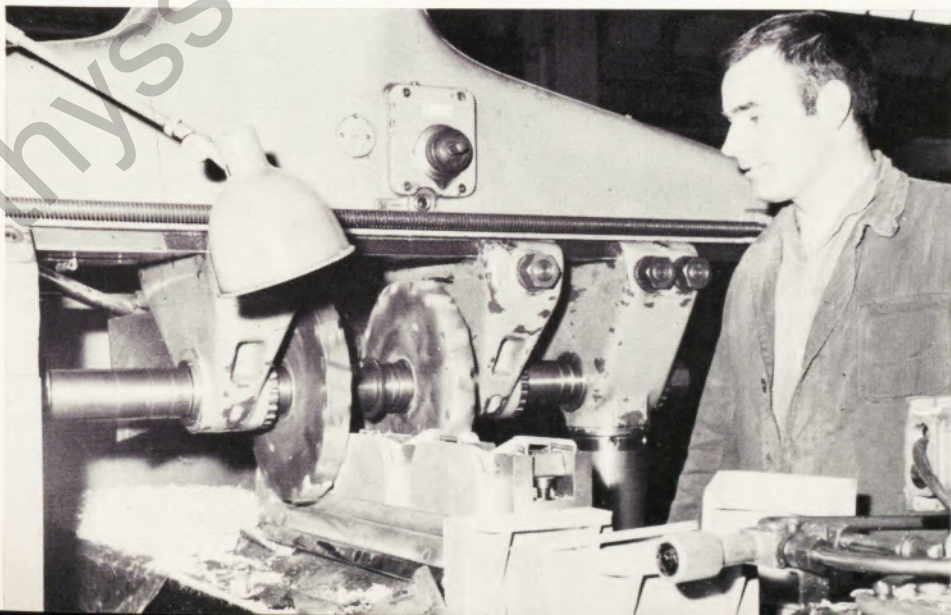


Ing. Ulrich Böhle

Jedes Jahr steigt der Verbrauch von elektrischem Strom und damit auch der Bedarf an dauermagnetischen Drehspulmeßwerksystemen. Sie werden für Ampèremeter und Voltmeter gebraucht. Temperaturregelgeräte an Industrieöfen, Belichtungsmesser in Fotoapparaten und vieles andere mehr ist ohne die Hilfe der Magnetsysteme nicht denkbar. Von der Herstellung solcher Magnetsysteme soll im folgenden berichtet werden.

Unter einem Magnetsystem ist der Gesamtapparat zu verstehen, in dem der Magnet oder die Magnete ihrer Aufgabe nachgehen. Wenn auch für jedes System verschiedene Konstruktionen — je nach Verwendungszweck — gebaut werden müssen, so erhalten doch alle als Grundelemente: die Halterung, die Einrichtungen für die spezielle Arbeitsaufgabe und das Gehäuse.

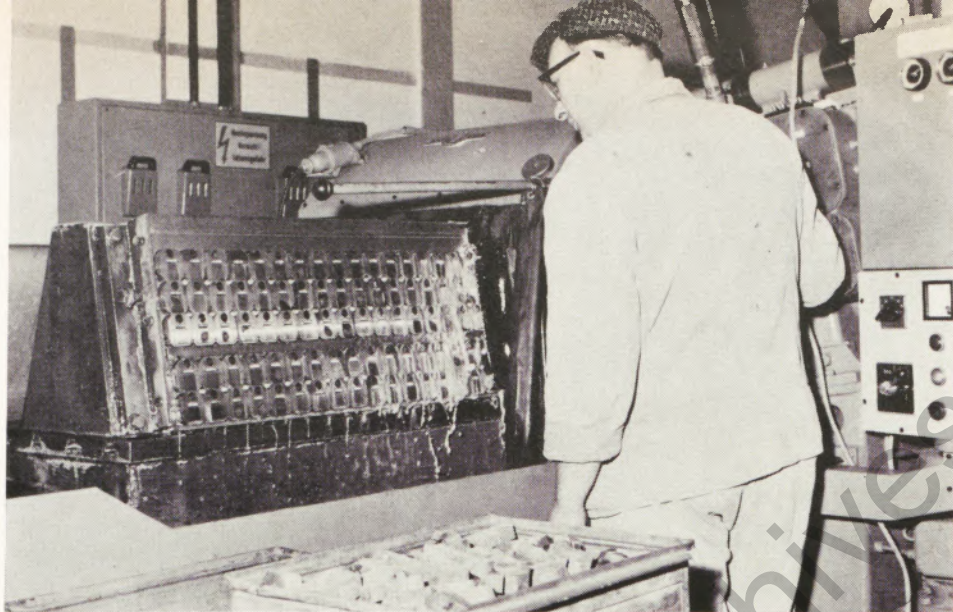
Fast immer sind für die Einrichtung niedriggeköhlte Eisenpolschuhe, z. B. Temperguß, Stahl, Kugelgraphitguß, Sinter Eisen, zur Leitung der magnetischen Kraftlinien zum Arbeitsluftspalt erforderlich. Das Gehäuse kann aus verschiedenen, nicht magnetisierbaren Werkstoffen, wie Aluminium, Kupfer, Zamak, Neusilber, Messing, Remanit, Kunststoffen usw., bestehen. Der dauermagnetische Werkstoff wird vielfach mit hochwertigem Silberlot an die Eisenleitstücke gebunden.



Auf dem Bild fräst unser Mitarbeiter Wolfgang Fründt Aluminiumgehäuse für Eisenblattanheber. Diese Eisenblattanheber sind in ihrem Aufbau eine Entwicklung des Dortmunder Werkes und werden zum Spreizen gestapelter dünner Eisenbleche, wie sie in Stanzereien verarbeitet werden, gebraucht.

Nicht immer werden Magnetsysteme für ihren eigentlichen Bestimmungszweck verwendet. Vor einigen Jahren wurde mit einem Eisenblattanheber ein Messer, das ein Verbrecher bei Schwerte in der Ruhr versenkt hatte, gefunden.

Unser Bild zeigt Mitarbeiter Jacob Allar an einer schweren Schleifmaschine. Diese Maschine hat eine Antriebsleistung von 40 PS. Solche komplizierten Maschinen sind sehr teuer, da sie einzeln angefertigt werden müssen. Da unser Mitarbeiter Allar zwei gleiche Maschinen bedient, waren zur Erstellung seines Arbeitsplatzes ca. 150 000,- DM als Maschinenkosten erforderlich.



Wenn ein Kunde eine Aufgabe mit der vielleicht auch heute noch etwas „magischen“ Magnetkraft lösen will, so wird er das System nicht selbst konstruieren, da er nicht alle „Tücken“ kennt. Die Sorge um die fachgerechte Herstellung nimmt ihm die Magnetfabrik der DEW ab. In der sogenannten Gerätefertigung (GF) in unserem Dortmunder Werk werden nach Kundenwunsch einzelne Magnetsysteme, Klein- und auch Großserien gefertigt. Die Gerätefertigung ist wohl der jüngste Betrieb der Magnetfabrik. In ihrer jetzigen Form besteht sie seit 3 Jahren.

Ihre Vorgeschichte beginnt aber schon in der Nachkriegszeit, als 2 Mitarbeiter im Werkzeugbau mit der Systemherstellung beauftragt wurden. Im Jahre 1953 wurde daraus eine eigene Abteilung, die Muster und Systeme herstellte und

den Namen „Musterwerkstatt“ erhielt. 1956 wurde diese Abteilung in einen größeren Raum verlegt. Damals hatte sie 22 Mitarbeiter. Im April 1962 konnten die Räume bezogen werden, in denen sich die in „Gerätefertigung“ umgenannte Abteilung heute befindet. Zunächst waren es 70 bis 80 Mitarbeiter, die in einer Halle von der Größe 50 x 36 m eingesetzt waren. Heute arbeiten dort schon 170 Mitarbeiter in zwei, teilweise in drei Schichten.

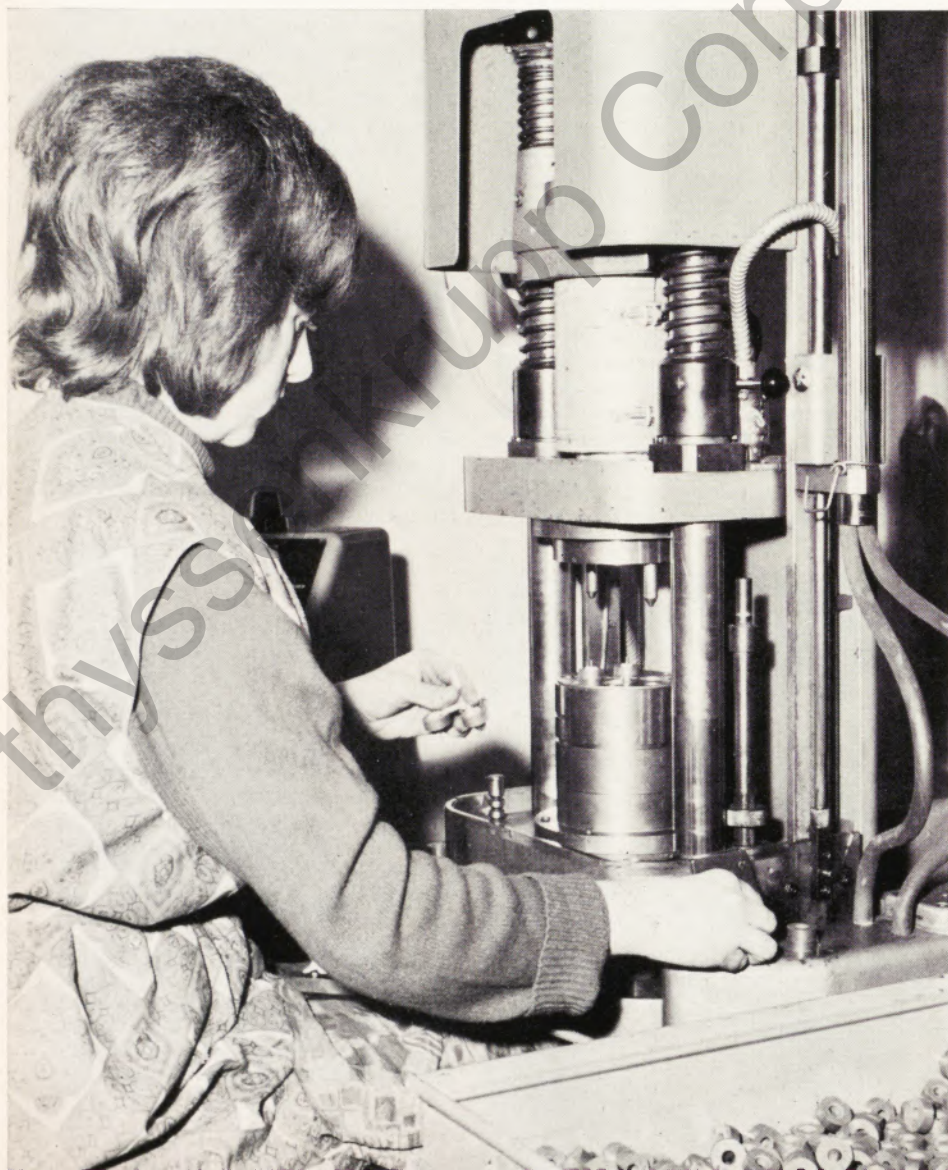
Viele Voraussetzungen waren für die Entwicklung notwendig. Als erste Ursache sind unsere neuen Magnetwerk-

stoffe zu nennen, die den Weg für einen größeren Magnetsystemeinsatz ebneten. Weiter ist zu nennen die unermüdliche Kleinarbeit des Technischen Außendienstes in Zusammenarbeit mit dem Verkauf, dem Zentral-Laboratorium und dem Technischen Büro. Es galt zunächst, durch eine echte Kundenberatung das Vertrauen des Kunden für diesen immer noch etwas fremdartigen Werkstoff zu gewinnen. Magnetsysteme und magnetische Kreise waren dem Elektrotechniker seit langer Zeit eine bekannte Sache, dagegen den Maschinenbauer meist so etwas wie „Böhmische Dörfer“. Viel Aufklärungsarbeit, wobei das Dortmunder Werk bahnbrechend war, war notwendig, um dem Dauermagnetwerkstoff auch im Maschinenbau den Weg zu bereiten.

Eine weitere Voraussetzung — und zwar eine sehr wichtige — war die gute und richtige Ausführung der Kundenaufträge. Darum haben wir uns bemüht, heute dürfen wir sagen, mit Erfolg bemüht.

Der Umgang mit diesem hochempfindlichen Werkstoff sowohl in wärmetechnischer als auch mechanischer Hinsicht erfordert besondere Sorgfalt. Die Verarbeitung verlangt Maschinen und Aggregate, die in den üblichen mechanischen Werkstätten seltener zu finden sind. Von größter Wichtigkeit ist auch ein gut eingearbeitetes Stammpersonal, das mit den Schwierigkeiten des Materials vertraut ist. Die Gerätefertigung ist heute in der Lage, dem Kunden den Einsatz dieses noch fremdartigen Werkstoffes, der aber wegen seiner vielen Vorzüge immer mehr an Bedeutung gewinnt, zu erleichtern. Sie ist dabei, immer neue Absatzgebiete für unser Werk zu erschließen.

U. B.



Im Gegensatz zu anderen DEW-Werken ist bei uns das „zarte Geschlecht“ in weit größerer Anzahl mitschaffend vertreten. Flinke, fleißige Hände regen sich in unserer Kunststoffspritzerei. Unser Bild zeigt Mitarbeiterin Christa Mönks an einer Kunststoffspritzmaschine.

**300**

**Kubikmeter**

**Holz**

**allmonatlich**

Produktion ist das entscheidende Wort für die Arbeit in unseren technischen Betrieben. Höhe der Produktion, Qualität der Produktion sind die Faktoren, die ausschlaggebend sind. Davor scheinen alle anderen Arbeitsarten in den Hintergrund zu treten. Daß es in der Arbeitswirklichkeit anders ist, daß tau-

sende Mitarbeiter die wesentliche Aufgabe haben, die Voraussetzungen für den Arbeitsvorgang zu schaffen bzw. ihm die nötige Vollendung zu geben, Arbeiten, ohne die die Produktion in der Luft hängen würde, wissen wir. Vielleicht beachten wir es — wenigstens nach außen hin — zu wenig.

Mit der Produktion, mit ihrer Vorbereitung, ihrer Ausführung und Vollendung, ist es aber noch nicht genug. Sie muß auch an die Abnehmer versandt und zwar so versandt werden, daß sie in dem gleichen Zustand ihren oft weit entfernten Bestimmungsort erreicht, in dem sie unsere Werksanlagen verläßt. Viele Hände, viele Arbeitsvorgänge sind dazu nötig. Greifen wir einen heraus.

Da ist in Krefeld, in einer mittelgroßen Halle, die Kistenfabrik. 12 Mitarbeiter sind hier beschäftigt, um das Verpackungsmaterial aus Holz herzustellen, das vom Kalttafelwerk, vom Kaltbandwerk, von der Zieherei, vom Hauptlager, vom Blechwalzwerk, von der Titanitfabrik und von der Mechanischen Werkstatt gebraucht wird, um die Erzeugnisse in alle Welt zu verschicken.

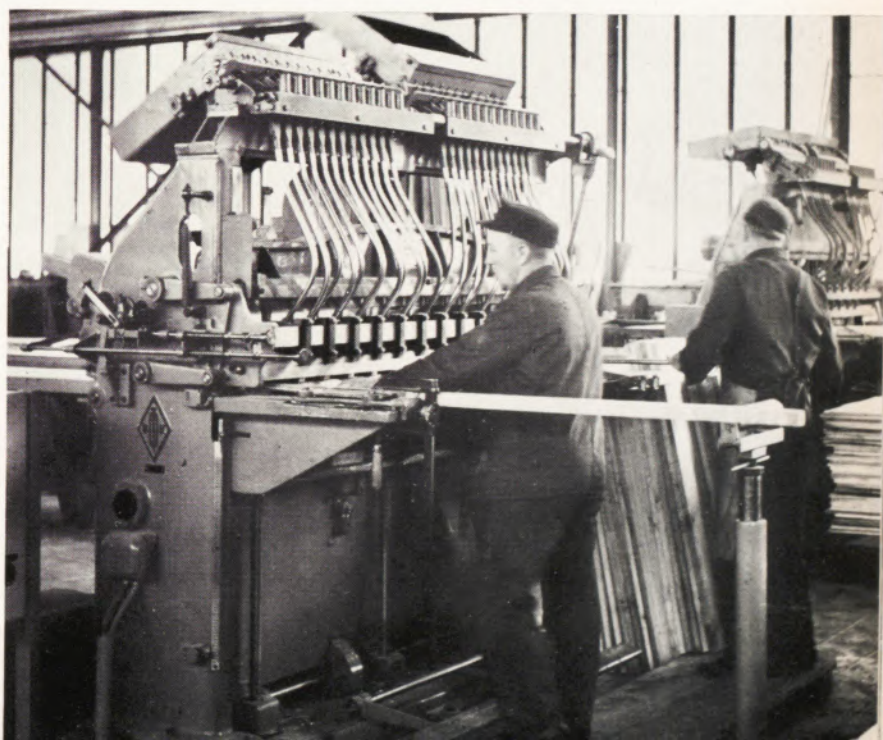
**Zu unseren Bildern**

**Oben:** Kistenschreiner Friedel Nilles beim Nageln einer Kiste für die Zieherei

**Mitte:** 7 bis 8 Lastzüge schaffen die monatliche Holzmenge herbei

**Unten:** (links) Ankommendes Holz wird sofort in der Schreinerei gelagert

(rechts) Unsere Mitarbeiter Albert Hohensohn und Willi Cox an der Nagelmaschine



Pausenlos erfüllt das Hämmern den Raum. Wenn auch durch zwei Nagelmaschinen, die jeweils auf bestimmte Abmessungen eingestellt sind und die Bretter mittels Leisten verbinden, die mechanische Kistenfertigung Einzug gehalten hat, muß doch vieles noch von Hand gemacht werden. Da stehen die Kistenschreiner dann an den Nageltischen, setzen mit einer Geschwindigkeit, die automatisch anmutet, die schweren 2½ bis 6zölligen Nägel auf, heften sie mit einem leichten Schlag an und treiben sie mit wenigen, sicheren Schlägen fest bis zum Nagelkopf in das Holz. Es ist ein staunenswerter Anblick, bei dem man nicht weiß, ob man die Präzision oder die Schnelligkeit mehr bewundern soll.

Zirka 300 cbm Schnittholz, ein Block fast von der Größe eines Siedlungshauses, werden allmonatlich hier verarbeitet. 7 bis 8 Lastzüge sind erforderlich, um es heranzuschaffen. Und noch eine Zahl: in jedem Monat werden etwa 1000 kg, das sind 20 Zentner Nägel verbraucht!

Es ist schwer, sich bei dem ununterbrochenen Klopfen und Hämmern verständlich zu machen. Trotzdem erfahren wir vom Leiter des Betriebes, Ingenieur Heinrich Thiele, dem der gesamte Baubetrieb untersteht, daß die verschiedensten Arten von Kisten angefertigt werden, von der leichtesten mit einem Gewicht von ca. 1 kg für Elektroden bis zur schwersten mit einem Gewicht von ca. 10 Zentner für Kaltwalzen. Außer Kisten wird auch anderes Verpackungsmaterial, wie Böden, Bundunterlagen usw. hergestellt. Um den Holzverschnitt möglichst klein zu halten, wird das Schnittholz, das scharfkantig und trocken sein soll, in genau bestimmten Längen und Breiten bestellt. Bei den stets wechselnden Kistenabmessungen gehört dazu schon eine langjährige Erfahrung.



Von einem Mitarbeiter der Mechanischen Werkstatt wird eine Kaltwalze in die vorbereitete Kiste verpackt

Es ist nur eine kleine Mitarbeitergruppe, die in der Kistenfabrik tätig ist, aber es gibt viele solcher Gruppen, die am Rande der Produktion ihre Aufgaben erfüllen, damit das Ganze Erfolg hat. Mit ihrer Arbeit tragen sie zu diesem Erfolg bei. Deshalb gilt auch für sie das Bestreben nach Qualität und Leistung, das uns alle vereinen muß.

Blick in das Versandlager des Kaltbandwerkes. Hier erhält man eine eindrucksvolle Vorstellung vom Aufgabenbereich unserer Kistenschreiner

## Wir suchen Facharbeiter

Wir bitten alle Mitarbeiter, die beruflich als Metall- oder Elektrofacharbeiter ausgebildet und z. Z. als Produktionsarbeiter tätig sind, in der Personalabteilung L vorzusprechen, um gegebenenfalls wieder in ihrem erlernten Beruf eingesetzt zu werden.



# Information für den Betriebsrat Information für die Belegschaft

## Über die Betriebsrätevoll- konferenz am 28. Mai

Betriebsräte haben keine einfache Aufgabe. Das Gesetz legt ihnen eine, wie man so sagt, doppelte Loyalitätsverpflichtung auf. Sie vertreten die Interessen der Arbeitnehmer, aber unter Beachtung der Gesamtinteressen des Unternehmens. Damit stehen die Betriebsräte im Schnittpunkt von Interessen, die im Endziel zwar viel Gemeinsames haben, die aber auf dem Wege dahin natürliche Gegensätze nicht außer acht lassen können. Dieses doppelte Verhältnis der Betriebsräte, einmal als Vertreter der Arbeitnehmerinteressen — zum anderen als Mitverantwortliche für das Wohl des Unternehmens —, stellt an ihre Verantwortungsbereitschaft und an ihren Charakter hohe Anforderungen und verlangt ständige Fortbildung.

Das Wissen um die Arbeitsplätze und ihre Anforderungen, die Kenntnis der Rechte und die Vertretung dieser Rechte sowie der Einsatz für materielle Verbesserungen genügen nicht mehr. Wer seine Betriebsratsarbeit vollgültig ausüben will, muß über die technischen und wirtschaftlichen Zusammenhänge, in die das Unternehmen gestellt ist und unter denen es leistungsfähig sein und bleiben soll, unterrichtet sein und muß auch eine Ahnung von den Entwicklungen haben, die den Gang des Unternehmens von außen mitbestimmen.

Dazu ist Information unerlässlich, die man erhalten und um deren Erkenntnisse man sich bemühen muß. In unserem Unternehmen dienen die beiden alljährlichen großen Betriebsrätetagungen einer solchen fundierten Information. Sie sind eine Zusammenkunft der Betriebsräte aller unserer Werke und Verkaufsstellen mit dem Vorstand des

Unternehmens zum Zwecke der gegenseitigen Information. Sie werden angereichert durch zusätzliche Referate mit allgemeinbildenden Themen, die im Zusammenhang mit den Betriebsratsaufgaben stehen.

Die letzte Betriebsrätetagung hat am 28. Mai in Krefeld stattgefunden. Über 100 Betriebsratsmitglieder und Mitarbeiter aus dem sozialen Bereich haben an ihr teilgenommen.

Im Mittelpunkt der Vormittagstagung stand das Referat unseres Vorstandsvorsitzers, Dr. Spethmann, über die Unternehmenssituation. In seinen einleitenden Ausführungen über die Entwicklung im letzten Geschäftsjahr ging er ausführlich auf die Abschreibungen und ihre Höhe ein. Er erläuterte ihre Bedeutung für die Erhaltung der betrieblichen Substanz und für die Sicherung des für das Unternehmen lebensnotwendigen Fortschritts.

Ausführlich sprach er dann über das Umsatzziel des Geschäftsjahres 1964/65. Dabei entwickelte er ein anschauliches Bild von der Lage der westdeutschen Gesamtwirtschaft und speziell der Edelmetallindustrie. Auf dem Hintergrund dieses Bildes gab er Einzelheiten über die Situation unseres Unternehmens bekannt, das in den ersten 7 Monaten des laufenden Geschäftsjahres den Umsatz erfreulicherweise gegenüber dem Vorjahr erhöhen konnte. Auch Auftragszugang und Auftragsbestand seien gestiegen. Vom vorhandenen Auftragsbestand und der zu erwartenden weiteren Nachfrage unserer Verbraucher her sei die Voraussetzung gegeben, daß der Umsatz in den restlichen Monaten diese Höhe halten könne, wenn weiterhin alle Möglichkeiten der Arbeitsleistung ausgeschöpft würden. Aber trotz des höheren Jahresumsatzes werde sich das Ergebnis gegenüber dem Vorjahr wenig ändern. Die Belastungen auf der Kostenseite (Kapitaldienst und Anlaufkosten für die großen Neuanlagen, Personalkosten durch Tarifierhöhung, steigende Legierungskosten, Preiserhöhungen für Reserveteile etc. und auf dem Energiesektor) seien so hoch, daß keine günstigeren Gewinnerwartungen aufkommen könnten.

Langfristig gesehen sei allerdings begründete Hoffnung vorhanden, daß unsere Großinvestitionen bei ausreichender Nachfrage in den nächsten Jahren bessere Erträge bringen würden. In diesem Zusammenhang erläuterte Dr. Spethmann eingehend die Investitionspolitik der DEW für die vergangene Zeit und für die nahe Zukunft. Dabei führte er aus, daß sich in den kommenden Jahren das Schwergewicht der Investitionen von Krefeld nach den anderen Werken verlagern werde.

In der anschließenden Diskussion kam es zu lebhaften Aussprachen, in denen zahlreiche technische, wirtschaftliche und menschliche Probleme aus dem engeren DEW-Kreis behandelt wurden. Arbeitsdirektor Boine hatte mehrfach Gelegenheit, zu sozialpolitischen Fragen ausführlich Stellung zu nehmen.

Am Nachmittag weitete das Referat von Hans Katzer, dem Mitglied unseres Aufsichtsrates und Bundestagsabgeordneten, das Thema der Tagung zu einer allgemeingültigen Überlegung über den Weg vom Untertanen zum Staatsbürger und vom Untergebenen zum Wirtschaftsbürger.

Wir seien auf diesem Wege weit fortgeschritten, führte er aus, aber er sei noch nicht vollendet. Leider mache sich mit wachsendem wirtschaftlichen Wohlstand eine gefährliche Gleichgültigkeit gegenüber den Ordnungsproblemen der Gesellschaft breit. Es dürfe von der Arbeitnehmerschaft nie vergessen werden, daß sie mitten hineingestellt sei in ein geistiges Ringen, das von ihr entscheidend mitgeprägt werde.

Da das Wesen einer republikanischen Staatsverfassung nur dann ungefährdet sei, wenn in allen gesellschaftlichen Lebensbereichen der Geist der Demokratie gesichert sei, komme der Mitbestimmung eine besondere Bedeutung zu. Die großen gesellschaftspolitischen Fragen unserer Zeit seien nur aus dem Geist der Partnerschaft und der Solidarität zu lösen, wobei Partnerschaft nicht als Mantel sozialer Lüge, der sächliche Gegensätze verhülle, angesehen werden dürfe. Partnerschaft sei der Wille, Gegensätze, die nicht aufgelöst werden können, sachlich, fair und sauber auszutragen, wobei sich beide Partner sowohl an den Grundprinzipien unserer gesellschaftlichen und staatlichen Ordnung als auch an der Sachgesetzmäßigkeit der Dinge orientieren müßten.

Weitere Ausführungen von Hans Katzer galten der Eigentumsfrage. Eine gesellschaftliche Ordnung, die sich auf der Grundlage des privaten Eigentums aufbaue, habe nur dann Bestand, wenn der Zugang zu diesem Eigentum den breiten Schichten des Volkes möglich sei. Gelingen dies, dann würde auch die Wirtschaft davon profitieren, denn die kleine Aktie sei ein wichtiges Instrument der Wirtschaftspolitik, wie es Amerika seit längerem erkannt habe.

Die Entwicklung vom Untertanen zum Staatsbürger, vom Untergebenen zum Wirtschaftsbürger bezeichne nicht nur einen Prozeß der Befreiung, sondern gleichzeitig auch einen Prozeß der wachsenden Verantwortung. Die deutschen Arbeitnehmer müßten die Freiheit dazu benutzen, um das Modell einer Gesellschaft zu entwickeln, das beispielhaft für kommende Gemeinschaftsaufgaben stehe.

Bis zur Herbsttagung werden die Betriebsräte Gelegenheit haben, in vielen persönlichen Gesprächen und bei ihren Handlungen und Entscheidungen in der Praxis von den Gedanken Gebrauch zu machen, die in den Referaten und Diskussionen entwickelt worden sind. Das ist der Sinn solcher Tagungen, daß sie weiterwirken in die Alltagsarbeit. Auch sie sind Mosaiksteine zu einem Ordnungsbild, an dem wir selbst — innerhalb der Welt des Unternehmens — mitarbeiten müssen.



# Freude in der Randstrasse

Mehrmals haben wir schon über die Großbaustelle Randstraße in Krefeld berichtet, wo unter der Trägerschaft der Rheinische Wohnstätten AG über unsere Wohnungsverwaltung Wohnungen und Eigenheime für unsere Mitarbeiter gebaut worden sind bzw. gebaut werden.

Fassen wir noch einmal kurz zusammen: Bei dem Großprojekt Randstraße handelt es sich um eine Siedlung in gemischter Bauweise mit Mietwohnblocks und Reihen-Einfamilienhäusern. Sie wird weitläufig aufgelockert durch Rasenflächen und Gärten sowie durch eine große gärtnerische Anlage mit Kinderspielfeld, die von der Stadt Krefeld erstellt wird.

Inzwischen sind 72 Mietwohnungen in 6 Blocks bezogen worden, außerdem 15 Reiheneigenheime des größeren und 12 des kleineren Typs. In Bau befinden sich noch 16 Reiheneigenheime, 4 Häuser mit je 4 Mietwohnungen und ein sogenanntes Punkthaus mit 12 Mietwohnungen.

Wenn die Gesamtanlage einmal fertiggestellt ist (das Gelände bietet noch weitere Baumöglichkeiten), ist hier ein Wohnkomplex geschaffen, der sicherlich das Prädikat „Schmuckstück“ verdient. Schon jetzt bietet die Gesamtanlage ein erfreuliches Bild, obwohl so kurz nach dem Einzug die Gärten und Rasenflächen das zukünftige Aussehen nur ahnen lassen. Die bunten, gut auf-

einander abgestimmten Farben der Häuser, ihre räumliche Anordnung in weichgeschwungenen Linien, wobei sich die Reiheneigenheime geschickt um die Wohnblocks gruppieren, vielfach schon blühende Blumen auf den Loggias und in den Gärten lassen erkennen, wie schön es einmal werden wird.

Wir haben an einem freundlichen Sonntag in einigen Wohnungen vorgesprochen. In den Gesprächen mit den Mietern bzw. Hauseigentümern fand der gute äußere Eindruck seine volle Bestätigung in der Freude der Menschen, die hier eine neue Heimat gefunden haben. Darüber wollen wir in Bild und Wort im Folgenden berichten.



In der Friedrich-Fröbel-Straße treffen wir Frau Westphal mit ihrer Tochter Waltraud, der bekannten Sprinterin vom CSV Marathon. Der Vater ist bei uns in der WZ tätig. Sie bewohnen eines der Reiheneigenheime des kleineren Typs, die aus Küche, Wohnzimmer, Schlafzimmer, Kinderzimmer, Abstellraum und Bad bestehen. Das ganze Haus ist unterkellert. Der Kellerraum ist aufgeteilt in Heizungskeller, Waschküche und Vorratskeller. „Ich bin froh, daß ich jetzt eine Tür für mich alleine habe“, hören wir von Frau Westphal. „Das war schon immer mein Wunsch. Es gefällt uns gut hier, sehr gut. Es ist ja auch alles so schön.“ Und Waltraud bestätigt die Worte der Mutter. „Ich wohne gerne hier“, sagt sie uns, „mir gefällt's“.

Arbeitsdirektor Boine, zu dessen Ressort im Vorstand auch der Wohnungsbau gehört, besichtigte die ersten fertiggestellten Eigenheime und Wohnungen in unserem großangelegten neuen Siedlungsgelände in der Randstraße.

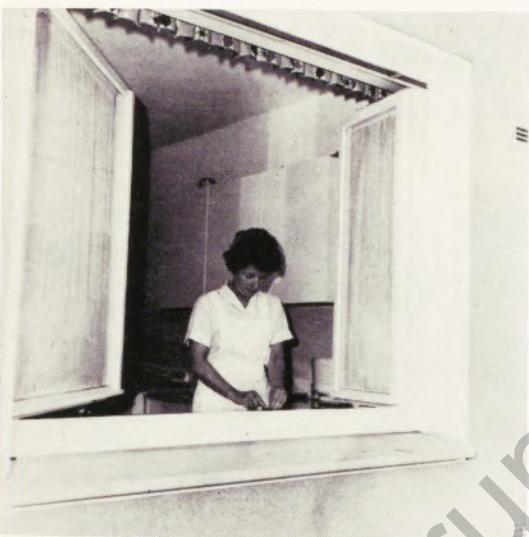
Er besuchte mehrere Familien in ihren Wohnungen und überzeugte sich davon, wie glücklich und zufrieden unsere DEW-Mitarbeiter und ihre Familien sich in ihren neuen Heimen fühlen.

Gleichzeitig unterrichtete er sich über den Fortgang der Arbeiten und über den voraussichtlichen Fertigstellungstermin der noch im Bau befindlichen Häuser.



„Das kann man gar nicht beschreiben. Wenn wir an früher denken, an unsere alte Wohnung, das ist wie Tag und Nacht“, sagt uns Erwin Klemusch, der im E-Werkl als Kranführer tätig ist. „Wir sind sehr glücklich, daß wir aus der Stadt heraus sind. Für die Kinder ist es wie ein Paradies. Hier können sie doch richtig spielen. In der Stadt war das ja wegen des Straßenverkehrs unmöglich. Und überhaupt — wir fühlen uns hier alle sehr wohl.“ Von der ganzen Familie, soweit wir

sie antrafen, gab es lebhafteste Zustimmung. Die Mutter von Frau Klemusch, die mit in dem schönen, neuen Häuschen wohnt, nickte und lachte dazu. Familie Klemusch bewohnt den größten Typ der Reiheneigenheime, der 2 Kinderzimmer und größere Räume hat. Der hübsche Garten sah schon so gepflegt aus, daß es kaum zu glauben war, daß er noch vor wenigen Wochen eine Wüstenei war. Jetzt laden freundliche Gartenmöbel schon zum behaglichen Ausspannen ein.



▽ Durch das offene Fenster blicken wir in die Küche von Frau Sieben. Ihr Mann ist der Leiter der Lohnbuchhaltung. Frau Sieben ist gerade bei der Küchenarbeit, die in solch schöner und zweckmäßiger Umgebung leicht und schnell von der Hand geht. „Wie es uns in unserem neuen Haus gefällt? — Ganz wunderbar, ich kann nur sagen ganz wunderbar.“ — In diesem Zusammenhang ein Wort zu den Küchen. Sie sind räumlich geschickt mit viel Verständnis für die Hausfrau und formschön eingerichtet. Eine Remanitspüle gehört dazu und zweckmäßig kombinierte Schränke. Natürlich hat der eine oder andere auf eigene Rechnung noch einige Vervollkommnungen angebracht, einen elektrischen Wassererhitzer z.B. oder Wandplatten, wo sie aus Kostengründen nicht vorgesehen waren. Aber so wird es immer sein, einige individuelle Anstrengungen gehören dazu, Hauptsache, daß die Grundanlage in Ordnung ist. Und das ist in diesem neuen Wohnkomplex der Fall, wie wir immer wieder hören konnten.





Vor dem ersten Wohnblock treffen wir Wolfgang Bradler vom Elektro-Betrieb, der als Stationselektriker im Stahlwerk tätig ist. Er ist gerade dabei, sein Fahrrad zu putzen. Seine beiden Kinder sehen interessiert zu. Auf unsere Frage, ob wir mal einen Blick in die Wohnung werfen dürfen, sagt er sofort ja. Er wohnt in der 2. Etage. Der Treppenaufgang ist in kräftigen Farben gehalten. „Das ist so in allen Häusern“, erfahren wir, „aber in jedem sind andere Farben. Ich finde das sehr hübsch.“ Die Wohnung selbst besteht aus 3 Zimmern, Kochküche, Bad, Abstellraum und Loggia. Wenn einmal die Grünflächen und Anlagen fertiggestellt sind, wird es ein Genuß sein, sich auf dem gedeckten Balkon von der Tagesarbeit zu erholen. Schon jetzt macht es Freude, hier einen Augenblick zu verweilen. „Wir sind sehr zufrieden mit der Wohnung und mit allem, wirklich sehr zufrieden“, das ist das Urteil, das wir von Wolfgang Bradler hören. Seine Frau bestätigt es voll und ganz. „Jetzt haben wir endlich ausreichend Platz, und die Kinder können nach Herzenslust spielen.“

Paul Hälker, der in der Straße 1 tätig ist, hatte bis zu seinem Einzug in unsere Randsiedlung in Kvelaer gewohnt. Es war ein weiter Anmarschweg, der auf Kosten der Freizeit ging. „Frei-

zeit habe ich kaum gekannt. Da war ich ja immer unterwegs“, sagte er uns, als wir ihn treffen, als er gerade mit seinen Kindern das Haus verlassen will. „Das ist jetzt ganz anders, und darüber bin ich besonders froh. Jetzt kann ich mit dem Rad in 10 Minuten vom Werk wieder zu Hause sein. — O ja, es gefällt uns hier sehr, sehr gut. Die Wohnung ist schön und die ganze Anlage, wenn die mal fertig ist, wird noch schöner.“

Es ist immer wieder die gleiche Freude, die aus den Worten der Mitarbeiter und ihrer Frauen spricht, die in den neuen Wohnbezirk Randstraße eingezogen sind. Wir haben noch mit anderen gesprochen, aber wir können ja nicht alle zu Wort kommen lassen. „Prachtvoll, einfach prachtvoll, der herrliche Balkon, die große Wohnung und die Kinder können spielen, ohne daß man sich sorgen muß“, sagt uns z.B. Frau Dorenbeck, deren Mann im Walzwerk tätig ist, als wir sie kurz ansprechen, während sie Abfall in die Mülltonne bringt. „Die Wohnung hier, das Haus? — Ich kann nur sagen, das ist eine nervliche Erholung. Wir sind sehr froh, daß wir hier endlich genügend Platz haben. Jetzt hat auch der Junge ein eigenes Zimmer, und es ist alles sehr, sehr schön“, sagt uns Frau Rischke, deren Mann Vorarbeiter in der Schleiferei des Blechwalzwerkes ist.



Es ist schon so, daß hier ein Wohnkomplex geschaffen wurde, der vorbildlich ist. Dafür gebührt allen, die an diesem Werk beteiligt sind, Dank. Besonderer Dank gebührt dabei dem Vorstand der DEW, der sich allen Siedlungsfragen und dem Wohnungsbau gegenüber stets aufgeschlossen gezeigt hat. Dank gebührt auch unserer Wohnungsverwaltung, dem Architekten, der Bauleitung und der Rheinischen Wohnstätten AG. Wünschen wir allen Mitarbeitern und ihren Familien, die dort eine neue Heimat gefunden haben, daß sie viele glückliche Jahre in dem schönen Siedlungsraum an der Randstraße verleben dürfen.





## Ein Leben für die Kurbelwelle

Wir sprachen mit Betriebsdirektor i. R. Karl Sudhaus

Wenn wir irgendwo im DEW-Bereich von Werk Remscheid sprechen, dann verbindet sich damit der Gedanke an Kurbelwellen. So ist es heute, und so war es, als 1927 die Edeldahl erzeugenden und verarbeitenden Betriebe der BSI (Bergische Stahlindustrie) in das größere Unternehmen DEW übergingen. Selbstverständlich umfaßt das Produktionsprogramm unseres Remscheider Werkes auch andere Lieferungen, aber nach wie vor stellen Kurbelwellen den bedeutendsten Teil dar.

Wie ist es dazu gekommen? — Um diese Frage zu beantworten, haben wir uns mit dem heute im Ruhestand lebenden 78jährigen früheren Betriebsdirektor Karl Sudhaus in Verbindung gesetzt, dessen Arbeitsleben aufs engste mit der Entwicklung der Kurbelwellen und ihrer Fertigung in Werk Remscheid verbunden ist. Bevor wir uns seinen Erinnerungen zuwenden, einige kurze Angaben zur Person.

In der Freiheitsstraße 34 steht ein älteres Einfamilienhaus, das die Kriegsstürme überdauert hat. Vom Fenster des Wohnzimmers geht der Blick hinunter zu den Anlagen des Werkes I.

Hier treffen wir den Mann, dessen ganzes, fast vierundfünfzigjähriges Arbeitsleben sich mit dem Remscheider Werk verbindet. 1903 hat er als Volontär in der Formerei der BSI begonnen. Kurze Zeit später stand er schon im Zeichenbüro. Und von hier ging es weiter, immer weiter aufwärts. 1928 — nach dem Zusammenschluß zur DEW — wurde er zum Betriebsdirektor ernannt, 1942 wurde ihm die Gesamtleitung des Werkes übertragen. Nach dem Kriege war er noch bis Ende 1956 mit Sonderaufgaben und in beratender Funktion für DEW tätig.

Die älteren Mitarbeiter werden sich noch an den massiven Mann mit der schweren, tiefen Stimme erinnern, der ein Fachmann war, wie er im Buche steht, mit überragendem Wissen und Können und mit der leidenschaftlichen Hingabe an seinen Beruf. Als wir ihn baten, uns von den Anfängen der Kurbelwellenfertigung in Remscheid zu erzählen, zündete er sich erst mal eine Zigarre an, dann begann er in seiner bedächtigen Art zu sprechen. Es ist erstaunlich, über welches Gedächtnis er verfügt, wie ihm nach so langer Zeit noch die Einzelheiten lebendig sind, aber auch die Namen der Firmen, Kon-

strukteure, Geschäftspartner und Mitarbeiter. Von dem, war er erzählte, können wir hier nur in großen Zügen berichten, die Einzelheiten würden ein kleines Buch füllen. Doch nun wollen wir ihn selbst zu Wort kommen lassen.

„Als ich im Jahre 1903 bei der BSI eintrat, machte man dort schon Kurbelwellen. Die Fabrikation war in den letzten Jahren des vorigen Jahrhunderts aufgenommen worden.

Es waren einhäufige Kurbelwellen für Kompressoren der Luftbremsen von Straßenbahnwagen, von denen etwa 200 bis 220 im Monat fertiggestellt wurden. In geringerer Anzahl baute man auch schon vierhäufige Kurbelwellen für Kompressoren mit vier Zylindern in stationären Anlagen.

Die einhäufigen Kurbelwellen wurden aus Rundmaterial in provisorischen Gesenken geschmiedet, die vierhäufigen mit vollem Blatt. Bei ihnen wurden die Hübe ausgebohrt und ausgesägt. Dann wurden sie in Quadranten fertiggedreht und geschmirgelt. In diesen Jahren lieferten wir auch bereits an Daimler in Untertürkheim und Benz & Co. in Mannheim Kurbelwellen in rohgeschmiedeter Ausführung. Die Bearbeitung wurde von den Firmen selbst vorgenommen.

Die ersten fertiggearbeiteten Kurbelwellen für Automotoren lieferten wir in den Jahren 1905 und 1906 an die Fiat-Motorenwerke in Turin. Das waren Sechszylinderwellen. Sie wurden aus runden Walzen gedreht und dann geschmirgelt.

1906 stiegen wir in größerem Umfange in die Kurbelwellenfertigung ein. Inzwischen hatten wir Spezialmaschinen für die Kurbelwellenbearbeitung erhalten, Drehbänke und Schleifmaschinen, die nach amerikanischen Vorbildern von deutschen Firmen in Lizenz gebaut wurden.

Für die Kurbelwellen der Personenkraftwagen wurde schon damals ein Chrom-Nickel-Stahl mit etwa 3,5% Nickel verwendet. Da Daimler in Untertürkheim in dieser Zeit ein verhältnismäßig großer Abnehmer war, erhielt dieser Kurbelwellenstahl die Werksmarke „KWD“ = „Kurbelwellen Daimler“. Für die Lastwagen-Kurbelwellen wurde Mangan-Silizium-Stahl genommen. Chrom-Nickel-Stahl war den Automobilfirmen für Lastkraftwagen zu teuer. Die Wellen wurden in Öl auf 80—90 kg/mm<sup>2</sup> Festigkeit vergütet.

Das erste Jahrzehnt des neuen Jahrhunderts brachte für das Verkehrswesen auch die Anfänge einer Entwicklung, die später ungeahnte Formen angenommen hat, den Motorflug. Wir haben nicht müßig zugesehen. Schon 1910 lieferten wir die ersten Flugzeugmotoren-Kurbelwellen für die Firmen Junkers Motorenbau in Dessau, Daimler in Stuttgart-Untertürkheim und Argus-Motorenwerke in Berlin-Reinickendorf. Für die Flugzeugkurbelwellen wurde ein Spezialstahl entwickelt, ebenfalls ein Chrom-

Nickel-Stahl, aber mit 4,5% Nickel, der auf 90–100 kg/mm<sup>2</sup> Festigkeit vergütet wurde. Er erhielt die Bezeichnung „LWD“ = „Luftwellenmaterial Daimler“.

Im Laufe des ersten Weltkriegs mußte die Flugzeug-Kurbelwellenfabrikation erheblich vergrößert werden. Die Lieferzahlen zählten im Frühjahr 1918 1800 Stück monatlich, die allerdings zum Teil bei anderen Firmen fertigbearbeitet wurden. In jedem Fall wurden sie vorgedreht geliefert, Rohlinge wurden nicht an andere Firmen gegeben, da wir die Qualitätskontrolle keiner anderen Firma überlassen wollten.

Neben den Kurbelwellen für Flugzeuge lieferten wir damals aber auch monatlich noch 700 bis 900 Kurbelwellen für Lastkraftwagen. Damals haben wir die rationelle Schmiedung weiterentwickelt. Die Wellen wurden in einer Voroperation vorgebogen, dann unter einer dampfhydraulischen Presse in einer Ebene in ein Preßgesenk gepreßt und anschließend in die erforderliche Hubstellung verdreht. Als die nötigen Erfahrungen vorlagen, bauten wir selbst eine Verdrehmaschine, in der gleichzeitig alle Hubzapfen in die gewünschte Hubstellung verdreht wurden.

In den Zwanzigerjahren ruhte die Flugzeug-Kurbelwellenfabrikation fast vollständig. Damals wandten wir uns immer stärker der rationellen Fertigung von Automobil-Kurbelwellen zu. Auch größere Kurbelwellen für Dieselmotoren wurden wieder interessant. Im Jahre 1926 errichteten wir eine besondere Fertigungsstraße für die Produktion einer siebenmal gelagerten Sechszylinderwelle für Daimler, von der wir monatlich 900 bis 1000 Stück lieferten. Die erforderlichen Maschinen wurden sämtlich bei uns konstruiert und auch gebaut.

Vielleicht ist interessant, daß wir durch unsere Rationalisierung sowohl in der Gesenkschmiede als auch in der Mechanischen Werkstatt in der Lage waren, eine kleinere Vierzylinderwelle fix und fertig bearbeitet mit gehärteten Lagerstellen für 11,10 Mark zu liefern. Etwa 1000 Stück gingen davon jeden Monat in die Fahrzeugfabrik Eisenach, später BMW Eisenach.

Inzwischen gingen die großen Firmen, die Personenwagen herstellten, immer mehr dazu über, nur noch die Rohlinge von uns zu beziehen, weil sie selbst die eigentliche Fertigung in ihr Programm aufgenommen hatten. So kam es, daß wir uns stärker Lastkraftwagen- und Traktorenwellen zuwendeten.

Gerade in dieser Zeit kam ein Problem auf uns zu, mit dem wir uns sehr gewissenhaft auseinandersetzen mußten. Die hohen spezifischen Lagerdrücke auf die Kurbelwellenzapfen in den Motoren der Diesellastwagen machten nach ca. 70 000 bis 80 000 Laufkilometer eine Neulagerung der Kurbelwelle nötig. Diese Reparatur konnte von den vielen primitiven Reparaturwerkstätten, die damals entstanden, nicht einwandfrei durchgeführt werden. Die Folge war,

daß die so reparierten Motoren in kurzer Zeit wieder reparaturbedürftig wurden und die Reklamationen beim Lieferwerk kein Ende nahmen. Es galt also, die Zapfen der Kurbelwellen mit einer höheren Oberflächenfestigkeit herzustellen, mit anderen Worten, sie zu härten.

Nun war zwar das Einsatzhärteverfahren bekannt, aber für den vorliegenden Fall nicht anwendbar. Erstens war es zu teuer und zweitens hätte es — um die verlangten Stückzahlen zu erzeugen — zu großer Härteanlagen bedurft. Wir mußten nach einer anderen Lösung suchen.

Nachdem der Versuch mit einer Maschine, in der sämtliche Lagerzapfen in einem Arbeitsgang mit Leuchtgasbrennern erhitzt wurden, um dann mit der ganzen Welle abgeschreckt zu werden, nicht den erhofften Erfolg fand, führten unsere Überlegungen zu einem anderen Verfahren.

Aus der Remscheider Schlittschuhindustrie war uns bekannt, daß man die Laufbahnen der Schlittschuhe mit dem Schweißbrenner härtete. Dies brachte uns darauf, ähnliche Versuche an rotierenden Zapfen aus unserem Kurbelwellenmaterial anzustellen. Nachdem wir grundsätzlich festgestellt hatten, daß wir eine brauchbare Härtetiefe und auch an der Oberfläche genügende Härte erreichten, war unsere nächste Aufgabe, einen Breitbrenner zu schaffen, welcher der Breite der jeweils in Frage kommenden Lagerstelle entsprach. Nach monatelangen Bemühungen gelang es uns endlich, diese Aufgabe zu lösen.

Die erste Firma, der wir derartig gehärtete Wellen lieferten, war Daimler-Benz. Nunmehr konnten die Motoren bis zu 300 000 km laufen, ehe die Kurbelwellen ausgebaut und nachgeschliffen werden mußten.

Der Breit- oder Schlitzbrenner wurde uns patentiert und auch das Härteverfahren zum Patent angemeldet. Erst Mitte der Dreißigerjahre wurde es endgültig erteilt. Heute ist es unter dem Namen „Doppel-Duro-Härtung“ in der gesamten Motorenindustrie des In- und Auslandes bekannt. Durch die Möglichkeit, Kurbelwellen mit oberflächengehärteten Laufzapfen zu liefern, hatte unsere Kurbelwellen-Abteilung stets gute Beschäftigung.

Im Jahre 1932 begannen wir mit der Aufstellung von Gegenschlaghämmern. Zunächst wurde ein 6-mt-Hammer installiert, 1934 folgten ein 16-mt-Hammer, 1938 je ein 8- und 35-mt-Hammer, 1939 ein 25-mt-Hammer und 1940 schließlich ein 40-mt-Hammer. In der Zwischenzeit wurde noch ein 17-t-Fallhammer beschafft. Damit waren wir zum Schmieden aller Kurbelwellengrößen eingerichtet, für die auch die Kurbelwellenwerkstatt eingerichtet war.

In der Kurbelwellenwerkstatt wurde durch die Umstellung auf induktive Erwärmung ein wesentlicher Fortschritt in der Fertigung erzielt. Die zu diesem

Zwecke aufgestellte amerikanische Anlage war erstmalig in Deutschland.

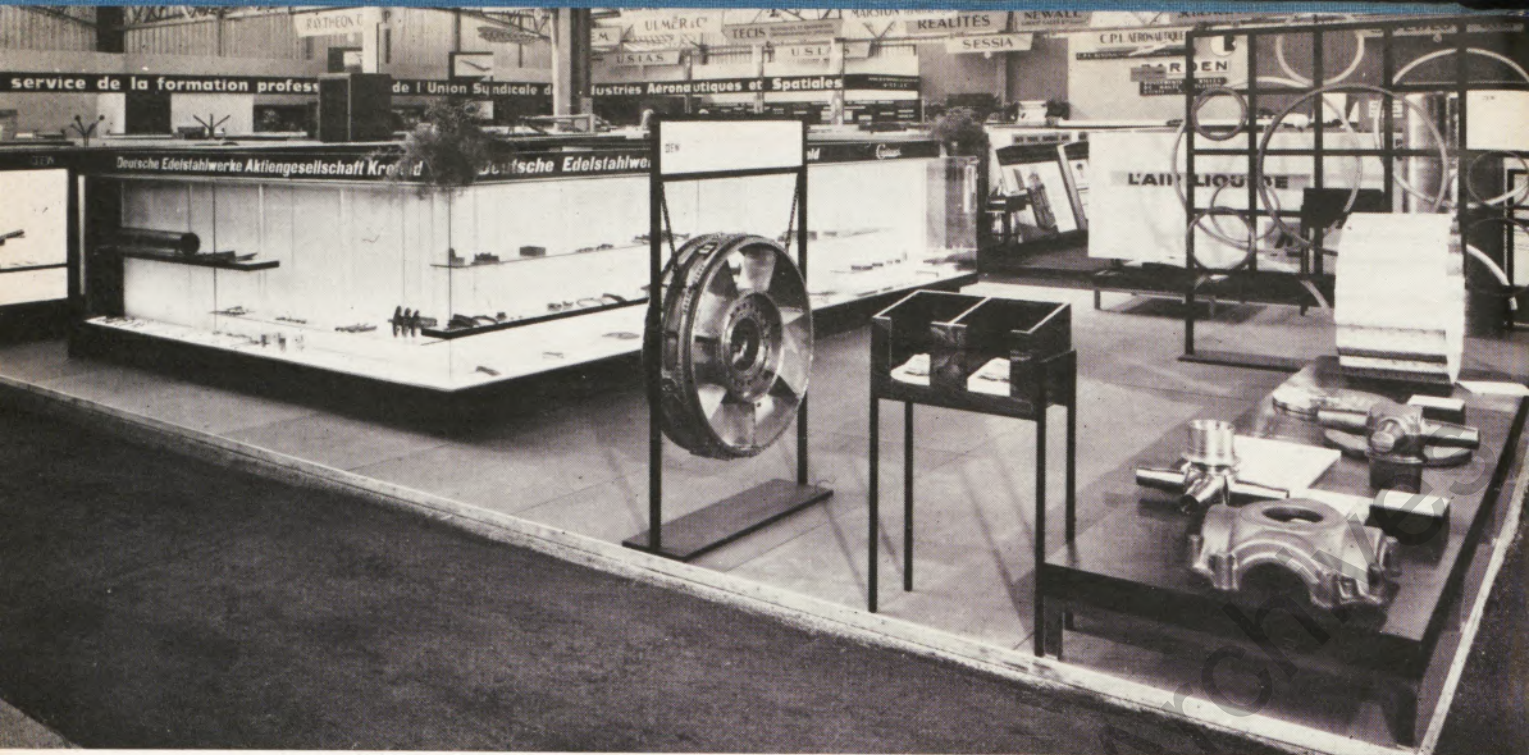
Als im Jahre 1935 die Kurbelwellenfabrikation in Remscheid immer mehr anstieg und die Anforderungen des Flugmotorenbaues verstärkt einsetzten, wurde die Anfertigung der Flugmotoren-Kurbelwellen in unser neuerstelltes Werk Hannover verlegt. Für den Anfang der dortigen Produktion wurden von Remscheid aus ein Betriebsleiter, die Meister und eine Anzahl erstklassiger Facharbeiter zur Verfügung gestellt.

Am 30. Juli 1943 zerstörte ein Luftangriff die Mechanische Werkstatt vollständig. Bei dem gleichen Angriff wurde die Schmiede mit ihren Nebenbetrieben stark beschädigt. Da es vollkommen unmöglich war, die Werkstätten an ihrem alten Platz wieder aufzubauen, wurden die noch brauchbaren Maschinen in das jetzige Werk Bliedinghausen transportiert, wo wir sie selbst reparierten. Andere kamen zurück zu den Herstellerwerken, um dort wieder einsatzfähig gemacht zu werden. Nachdem es auch gelungen war, einen Teil neuer Maschinen zu erhalten, konnten wir im Oktober 1943 die Lieferung fertiger Kurbelwellen wieder aufnehmen. Im Laufe des Dezembers 1943 erreichten wir unsere volle Produktion.

Nach dem Zusammenbruch erhielten wir von der Militärregierung zunächst nur die Genehmigung, einen geringen Bruchteil der Fabrikation wieder aufzunehmen, wodurch wir in der Lage waren, Firmen wie Büssing und Daimler-Benz wenigstens mit einem kleinen Teil von Kurbelwellen zu versorgen. Durch hartnäckige Verhandlungen mit der Militärregierung wurde nach und nach die geringe Fabrikationsmöglichkeit erweitert.

Sowohl in der Schmiede als auch in den Mechanischen Werkstätten gingen wir in der Folgezeit in der Kurbelwellenfabrikation zu immer moderneren und rationelleren Fabrikationsmethoden über. Außerdem wurde die Fabrikation größerer Dieselmotorenkurbelwellen für den Eisenbahn-Triebwagenbau, den Schiffsmaschinenbau sowie für Antriebsmotore größerer Pumpenanlagen forciert. Die dazu nötigen Spezialmaschinen wurden angeschafft oder selbst konstruiert und gebaut. Man darf heute wohl annehmen, daß das Werk Remscheid eines der leistungsfähigsten und modernsten Kurbelwellen-Herstellerwerke auf dem Kontinent ist.“

Soweit die Ausführungen von Karl Sudhaus. Es ist ein Lebenswerk, das hinter seinen Worten steht, auf dem eine neue Generation aufbauen konnte und weiter aufbaut. Fleiß und Können sind die Grundlagen gewesen, Fleiß und Können werden auch in Zukunft die Grundlagen bleiben. Dem Manne, der fast 54 Jahre dem Werk und der Kurbelwelle seine Schaffenskraft geschenkt hat, wünschen wir weiterhin einen schönen Lebensabend, dem Werk und allen seinen Mitarbeitern, daß der schöpferische Geist, der es bisher ausgezeichnet hat, erfolgreich erhalten bleibe.



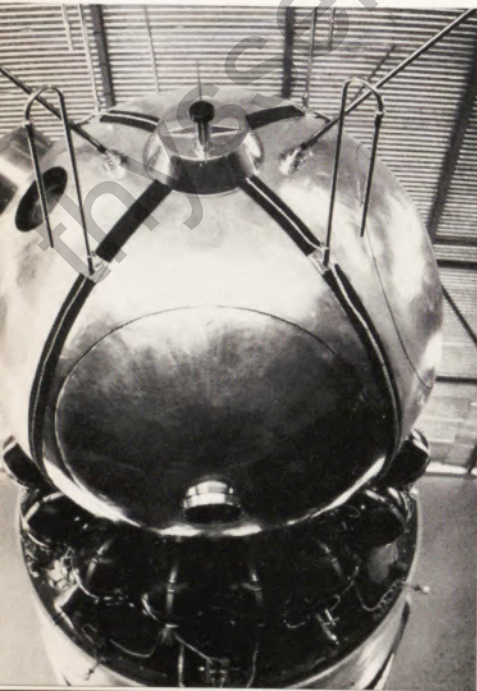
Gemeinschaftsstand DEW/CONTIMET auf der Luftfahrtschau Paris/Le Bourget



Blick in das Ausstellungsgelände



Die Raumkapsel der Vostok I, womit am 12. April 1961 der russische Kosmonaut Juri Gagarin in einer Umlaufbahn von 327 km die Erde umkreiste



## DEW und CONTIMET auf der

## Luftfahrtschau in Paris / Le Bourget

In jährlichem Wechsel werden in Paris und Hannover bedeutende Ausstellungen der Luft- und Raumfahrt durchgeführt. Als prominente Werkstofflieferanten für diesen Bereich stellen DEW und Contimet seit einigen Jahren gemeinsam anlässlich dieser Veranstaltungen aus. Vom 11. bis 21. Juni 1965 fand in Le Bourget die wohl bisher bemerkenswerteste Schau dieser Art statt. Die internationale Luft- und Raumfahrtindustrie stellte sich hier mit den neuesten Modellen einem fachkundigen Publikum.

Entsprechend war auch die Grundstoffindustrie stark vertreten. Die Herren unserer Standbesetzung konnten zahlreiche wichtige Gespräche mit Kunden und Interessenten aus aller Welt führen. Es wurden dabei Fragen der technischen Beratung ebenso wie verkaufstechnische Probleme erörtert. Erstmals konnten wir unter den Besuchern eine große Zahl russischer Fachleute feststellen, von denen eine Reihe international bekannter Konstrukteure und Metallurgen unseren Stand besuchte.

Die Bedeutung der Ausstellung für DEW und Contimet wurde unterstrichen durch die zeitweilige Anwesenheit von Dr. Lösch sowie Mr. E. R. Rowley, dem Präsidenten der Titanium Metals Corporation of America, auf dem Ausstellungsstand. Beide Herren sind zugleich Vorsitzender bzw. stellvertretender Vorsitzender des Verwaltungsrates der Contimet.

Diese Ausstellung kann ohne Übertreibung als die Schau der technischen Spitzenleistungen bezeichnet werden. Auf keinem anderen Gebiet werden so hohe Anforderungen gestellt wie in der Luft- und Raumfahrt. Um so schwerer wiegt die Feststellung, daß DEW und Contimet bei einem Vergleich der auf der Ausstellung gezeigten Leistungen im Kreis der Werkstoffhersteller für die Luft- und Raumfahrt mit zumindest ebenbürtigen Leistungen hat aufwarten können. Unsere Anstrengungen um ein Eindringen in den Markt für diese Hochleistungswerkstoffe beginnen ihre Früchte zu tragen. Trotz des großen Erfahrungsvorsprungs unseres internationalen Wettbewerbs konnten wir jetzt aufschließen.



Überschallflugzeuge aus dem französischen MIRAGE-Programm; unten eine Atlas-Trägerrakete, wie sie für den Abschluß der Mercury-Kapsel mit dem amerikanischen Astronauten John Glenn in den Weltraum benutzt wurde.



Die Bilder rechts oben zeigen prominente russische Besucher auf unserem Ausstellungsstand, wo sie von Dipl.-Ing. Hoffmann betreut wurden.

Unser Ausstellungsprogramm gliederte sich in die Beteiligung der Werke Krefeld, Remscheid und Bochum sowie in den Contimet-Anteil. Aus dem Bereich Krefeld sind für die Luft- und Raumfahrt vor allem hochwarmfeste Stähle und Legierungen sowie vakuumerschmolzene Stähle und Legierungen verschiedener Qualitäten zu nennen. Außerdem wurden hochwarmfeste Bauteile gezeigt, die nach den Verfahren der Abteilung Metall-Diffusion behandelt wurden.

Das Werk Remscheid konnte einige ausgesprochene Spitzenleistungen der Gesenkschmiedetechnik ausstellen. Besonders eindrucksvoll war die Gegenüberstellung von Rohling, Fertigteil und Darstellung des Faserverlaufs eines Luftschrauben-Kreuzstückes. Als Muster eines in verschiedener Hinsicht außerordentlich hoch beanspruchten Gesenkschmiedestückes wurde eine Verdichterlaufscheibe aus Vakumelt MTS7 gezeigt.

Feingußteile für den Triebwerk- und Zellenbau zeigten die hohe Qualität der Erzeugnisse des Werkes Bochum. Der Vorteil des Feingußverfahrens liegt in hoher Maßgenauigkeit und ausgezeichnete Oberflächengüte bei der Serienfertigung komplizierter Gußteile.

Titan und Titanlegierungen, teilweise zu Triebwerk- und Zellenbauteilen verarbeitet, zeigte Contimet. Contimet-Titan wird heute in zahlreichen Flugzeugmustern kontinental-europäischer Hersteller verwendet. Zum Kundenkreis der Contimet gehören außer deutschen Flugzeugfirmen Unternehmen der französischen, schwedischen, belgischen und italienischen Luftfahrtindustrie.



## Mitarbeiter im Außendienst unterrichteten sich

In diesem Frühjahr hat in Remscheid erstmals eine zweitägige Arbeitstagung stattgefunden, zu der Mitarbeiter unse-



res Außendienstes eingeladen worden waren. Sie hatte den Zweck, die Mitarbeiter des Außendienstes mit den Produktionsanlagen des Remscheider Werkes vertraut zu machen und Fragen, die mit der Produktion zusammenhängen, zu besprechen. Auf diese Weise sollten Kenntnisse vermittelt werden, die bei späteren Gesprächen mit den Kunden wichtig sind. 53 Mitarbeiter, die für DEW im Außendienst tätig sind, waren der Einladung gefolgt.

Der Teilnehmerkreis versammelte sich am Montagmorgen in der „Concordia“, wo er von Direktor Dr. Voigtländer begrüßt wurde. Der Remscheider Werksleiter eröffnete auch selbst den Reigen der Vorträge mit einem umfassenden Referat über den derzeitigen Stand der technischen Ausrüstung des Werkes sowie über die in den nächsten Jahren zu erwartenden Neuerungen.

Dr. Hammersen, der anschließend sprach, gab in einem Kurzvortrag einen Überblick über Toleranzfragen. Er wies nachdrücklich darauf hin, daß die Toleranzen bei Gesenkschmiedestücken äußerst eng eingehalten werden und von den Genauigkeitsgruppen A, B und C nur die Gruppen B und C für unser Werk Bedeutung haben. Fälle der Gruppe A, bei der die Toleranzen am größten sind, kommen kaum bei uns vor.

Bei der dann anschließenden Besichtigung des Werkes I fanden besonders die neue Hatebur-Anlage, die Fertigung der Gelenkwellen sowie deren Kontrolle am Band und auch die Kaltumformung besondere Beachtung. Nach dem Mittagessen sprach zunächst Dr. Röth über aktuelle Fragen der Wärmebehandlung. Er gab einen Überblick über die bei uns bestehenden Möglichkeiten der Wärmebehandlung. In der Diskussion kamen u. a. die Bedeutung der Warmkaltverfestigung und die voraussichtliche Entwicklung der Grobkornglühverfahren zur Sprache.

Dr. Meier, der Leiter der Entwicklungs-Abteilung des Werkes Remscheid, sprach anschließend über drei neue Umformverfahren und deren Bedeutung für unser Werk.

Die Kaltumformung, die wir bereits anwenden, dient der Herstellung von Voll- und Hohlkörpern mit hoher Maßgenauigkeit. Die ersten Lieferungen in

kaltumgeformten Stücken — Triebblinge für das Volkswagenwerk — sind bereits erfolgt.

Bei der Hochgeschwindigkeitsumformung werden neue, in Amerika zuerst entwickelte Maschinen (z. B. Dynapac) verwendet, die mit Bärgegeschwindigkeiten von 20 bis 25 m/s arbeiten. Hier werden wir die Entwicklung solange abwarten, bis wir den Eindruck haben, daß derartige Maschinen wirtschaftlich betrieben werden können.

Das Warmfließpressen eignet sich insbesondere für Hohlkörper mit zylindrischen Wandungen. Diesem Verfahren werden wir wahrscheinlich in Zukunft mehr Bedeutung beimessen.

Als Abschluß des Nachmittages sprach Direktor Dr. Holtschmit über kaufmännische Fragen, wie sie sich für unsere Erzeugnisse und deren Vertrieb stellen. Er erörterte zunächst die Marktlage, wies darauf hin, wo die Bemühungen des Außendienstes einzusetzen haben und welche Ziele sich das Werk stellen muß, um zu einer befriedigenden Ergebnislage zu kommen.

Der Abend des ersten Tages sah die Teilnehmer im geselligen Kreise, um auch einmal das Persönliche zu Wort kommen zu lassen. Dr. Voss, der die Tagung von der technischen Seite vorbereitet hatte, brachte in seinen Begrüßungsworten zum Ausdruck, daß ein Unternehmen nur gedeihen kann, wenn Kaufleute und Techniker eng und gut zusammenarbeiten und daß hierzu auch ein gutes persönliches Verhältnis gehöre. Diesen Gedanken griff Dr. Dahmen, der Leiter der Frankfurter Verkaufsstelle, auf. Auch er unterstrich den Wert derartiger Begegnungen. Schließlich brachte Dr. Voigtländer noch zum Ausdruck, daß nach dem guten Ergebnis des ersten Tages Remscheid in angemessenen Abständen derartige Treffen der Mitarbeiter des Außendienstes wiederholen werde.

Am zweiten Tag begannen die Vorträge wieder pünktlich um 9 Uhr. Ingenieur Horstmann, der Leiter unserer Werkskontrolle, sprach über die Aufgaben seines Arbeitsbereiches und Dr. Klein über Fragen der Werkstoffüberwachung. In der Diskussion kam es zu einem Gespräch über den Wert von Betriebskontrollen und wie weit man mit ihnen vernünftigerweise gehen sollte. Hierzu stellte Dr. Voigtländer die Meinung des Remscheider Werkes mit aller Deutlichkeit dahingehend fest, daß wir als Zulieferwerk der Automobilindustrie zur Einhaltung höchster Qualität verpflichtet sind und daß ein scharfes Kontrollsystem für unsere Fertigung eine absolute Lebensfrage ist. Nachdem dann noch Ingenieur Braun, der Betriebsleiter für die Turbinenschauelfertigung über sein Arbeitsgebiet und Oberingenieur Bertram über den Stand der Fertigung von einbaufertigen Kurbelwellen gesprochen hatten, wurde anschließend Werk II besichtigt, wo die neue Halle für Präzisionsschmiedestücke ein besonderes Interesse fand.

## Neue Maschinen in Remscheid (Werk II)

Die Mechanische Werkstatt in Remscheid erhielt für die Fertigung von gesenkgeschmiedeten Kurbelwellen neue, moderne Bearbeitungsmaschinen. Im einzelnen handelt es sich um:

- 1 Kurbelwellenfräse
- 1 Langfräsmaschine
- 2 Kopierdrehbänke
- 2 Reihentakt-Bohr- und Gewindeschneidmaschinen.

Nach kurzer Einlaufzeit arbeiten alle Maschinen zur vollsten Zufriedenheit. Durch ihre Inbetriebnahme ist die Mechanische Werkstatt in der Lage, den Kundenkreis sicher zu bedienen und auch mit plötzlich auftretenden Mehrforderungen fertig zu werden.

## Edelstahl-Rohblockerzeugung der EWG

Nach Presseberichten belief sich die Edelstahl-Rohblockerzeugung in der EWG im Jahre 1964 auf insgesamt 5 975 500 t. Davon entfielen auf die Bundesrepublik 3 047 000 t (+ 22,8%), auf Frankreich 1 600 800 t (+ 7,9%), auf Italien 1 075 900 t (- 9,7%) und auf die Benelux-Länder 251 800 t (+ 29,6%).

## Versuchsreaktor gemeinsam

Es besteht die Aussicht, daß Frankreich und die Bundesrepublik gemeinsam im französischen Atomzentrum von Grenoble einen Versuchsreaktor errichten.

## DEW-Technische Berichte

Inzwischen ist das 2. Heft des 5. Bandes der von unserem Unternehmen unter der Schriftleitung von Prof. Dr. Bungardt, Dr. Brandis, Dr. Oppenheim und Dr. Wetzlar herausgegebenen „Technischen Berichte“ erschienen. Es enthält folgende Beiträge:

Brandis: Einfluß des Kohlenstoffgehaltes von 0,13 bis 1,08% auf die Härtebarkeit und Umwandlung beim Stahl 16 MnCr 5 (ECM)

Mülders und Meyer-Rhotert: Zerspanbarkeit eines unterschiedlich erschmolzenen ferritischen Chromstahls

Schüler: Temperaturkompensation von Dauermagnetsystemen

Schmidt: Vergleich der Ergebnisse von Zugversuchen mit Proben verschiedener Größe bei zwei Stählen

Wetzlar: Der heutige Stand der Xero-radiografie

In einem abschließenden Beitrag wird auf inzwischen in anderen Zeitschriften erfolgte Veröffentlichungen von DEW-Mitarbeitern hingewiesen.

## Messe-Information

Für die Luftfahrtmesse in Paris hat unsere Werbeabteilung einen Sonderprospekt herausgegeben, der sich eingehend mit unserer Produktion für die Luft- und Raumfahrt an Edelstählen und Legierungen sowie an Titan und Titan-Legierungen beschäftigt.

Ein Remscheider Mitarbeiter, Erwin Ewest, hat sich Gedanken über die menschlichen Kontakte bei der Arbeit gemacht und diese niedergeschrieben. Sie verdienen es, einem größeren Mitarbeiterkreis bekanntgemacht zu werden. Der nachfolgende Beitrag bringt einen Auszug aus seinem Schreiben an das Mitteilungsblatt mit den wichtigsten Gedanken seiner Ausführungen.

## Sand im Getriebe muß nicht sein



Erwin Ewest  
(Einkauf, Werk Remscheid)

Ein Bürobetrieb ist beileibe kein purer Mechanismus, und ich sträube mich gegen die aus diesem Irrtum entstandene Auffassung, daß sich der Mensch diesem Mechanismus vorbehaltlos unterzuordnen hat. Ein Bürobetrieb ist wie jeder andere Betrieb ein lebendiger Organismus, und die motorische Kraft, die das Räderwerk treibt, und von der das Gedeihen eines Betriebes abhängt, diese Kraft ist die Menschlichkeit. Die menschlichen Beziehungen, die von einem zu anderen gehen, vom Chef zu seinen Mitarbeitern und vor allen von Mitarbeiter zu Mitarbeiter, sind das Entscheidende. Wo sie fehlen, ist Sand im Getriebe.

Nur von den guten Beziehungen von Mensch zu Mensch, von Mitarbeiter zu Mitarbeiter kann ein Betrieb auf die Dauer erfolgreich leben. Welches Geschick, welcher Fleiß und guter Wille, welche ungebundene Kraft gehen verloren, wenn die menschlichen Beziehungen zueinander gestört sind. Und schuld an diesen Störungen ist in den meisten Fällen nicht der Nächste, sondern das leidige Ich. Übertriebene Ichbezogenheit bringt alle guten Ansätze zu schöpferischen Leistungen zum Absterben.

Man ist in Mitarbeiterkreisen vielfach der Meinung, daß sich die menschlichen Beziehungen nicht entfalten können, wenn nicht von oben der entsprechende Impuls kommt. Gewiß sollte ein gutes und ein Wort der Anerkennung von Seiten des Chefs eine Selbstverständlichkeit sein. Es kann Wunder wirken. Viel wichtiger erscheinen mir aber die menschlichen Kontakte untereinander. Das eigene Ich muß dabei zurücktreten und erst die Bereitschaft, die betreffende Angelegenheit auch vom Standpunkt des Nächsten zu betrachten, bringt die erwünschte Annäherung, die uns das Leben leichter macht.

Um gute Beziehungen zueinander zu gewährleisten und weiter auszubauen, ist die Ordnung als oberstes Prinzip von allen Seiten anzuerkennen und zu halten. Ordnung und Präzisionsarbeit

stärken den Charakter und die Arbeitsfreude. Ordnung ist die Voraussetzung für ein harmonisches Zusammenleben. Eine weitere ist gute Zusammenarbeit. Gemeinsames Bestreben nach Ausmerzungen des Störenden, Stärkung des Wesentlichen, die Ergänzung des Fehlenden, das ist aktiver Kräfteausgleich zum Wohle der Allgemeinheit.

Störend für die kollegiale Zusammenarbeit und zum Schaden des Betriebes muß es sich auswirken, wenn Kollegen meinen, sie müßten ihr Wissen, ihre besonderen Fertigkeiten und besonderen Kniffe auf irgendeinem Arbeitsgebiet nur für sich behalten, um selbst die besten Erfolge erzielen zu können. Man kann es als Kopfmonopol bezeichnen. Diesen Kollegen sei ein Wort von Martin Luther zugerufen: „Kein Baum trägt seine Früchte zu seinem eigenen Genuß“. Sein eigenes Wissen und Können dem anderen mitzuteilen, Fragen und Anregungen auszutauschen, das fördert das Vertrauen und die Zusammenarbeit unter den Arbeitskollegen und dient dem Menschen und seiner Arbeitsstätte. Eine Zeitlang ging es mir gegen den Strich, einen Kollegen in irgendeiner bürotechnischen Sache um Rat und Hilfe zu bitten. Später fühlte ich mich erleichtert und innerlich zufriedener, wenn ich zugegeben hatte, daß ich aus eigener Kraft nicht mit allem fertig wurde. Auch die Bereitschaft des Mitmenschen wartet auf uns. Der in sich selbst Verschlussene sieht nur Feinde in allen anderen und empfindet niemals die Wärme und den Wert menschlicher Gemeinschaft.

Wo Menschen tagüber an gleicher Stelle, an derselben Arbeitsstätte wirken, Menschen, die ihren Beruf lieben, die ihren Blick nicht nur auf die Verdienstmöglichkeiten und materiellen Vorteile richten, sondern Rücksichtnahme und Hilfsbereitschaft üben, da leidet das Menschliche und damit der Mensch selbst keine Not. Da ist alles in bester Ordnung zum Wohle des Ganzen und eines jeden einzelnen. Da ist kein Sand im Getriebe.



# Der Mensch lebt nicht von Brot allein

Das neue Ruhrfestspielhaus, eine Dokumentation des Kulturbewußtseins der arbeitenden Menschen

„Das Haus der Ruhrfestspiele  
möge werden:  
Eine Heimat der Musen  
Eine Herberge menschlicher Begegnungen  
Eine Burg freiheitlichen Seins“

Das waren die Grußworte, die der verstorbene Bundespräsident, Professor Theodor Heuss, bei dem symbolischen ersten Spatenstich am 2. Juni 1960 dem Festspielhaus vorausschickte. Ein Jahr später erfolgte die Grundsteinlegung durch Bundespräsident Dr. h.c. Heinrich Lübke. Nach rund vierjähriger Bauzeit wurde es in diesem Jahr, am 11. Juni, mit einer Inszenierung von Schillers Jugenddrama „Die Räuber“ feierlich eröffnet.

Wie eine Burg ist auch der äußere Anblick: ein gewaltiger Kubus, mit Basaltlava verkleidet, hineingestellt in weite Rasenflächen und alte Baumgruppen auf einem Hügel im Stadtpark von Recklinghausen. Nun haben die Ruhrfestspiele eine Wirkungsstätte, in der die baulichen Voraussetzungen für ihre volle künstlerische Entfaltung gegeben sind. „Eine Burg freiheitlichen Seins“. Daß sie es werde, ist die Aufgabe, die jetzt und in Zukunft den Ruhrfestspielen und ihren Trägern gestellt ist.

## Professor Dr. h. c. Ludwig Erhard Bundeskanzler

Ich beglückwünsche zur Eröffnung dieses Hauses die Veranstalter der Ruhrfestspiele, den Deutschen Gewerkschaftsbund und die Stadt Recklinghausen, und spreche den Ruhrfestspielen Recklinghausen und allen, die in ihrem Rahmen mitwirken, viele gute Wünsche aus für den Dienst, den sie nicht nur dem Ruhrgebiet, sondern dem ganzen deutschen Volk leisten.

Aber das festliche Haus soll auch eine Herberge menschlicher Begegnungen werden, angefangen von den Begegnungen der Besucher in den Pausen der Theateraufführungen bis zu den Kongressen und Veranstaltungen verschiedenster Art, für die alle räumlichen Voraussetzungen geschaffen worden sind. Daß es gelungen ist, die Einheitlichkeit des Gesamten zu wahren und trotzdem selbständige Bereiche für verschiedene Zwecke zu schaffen, ist ein besonderes Verdienst der Architekten Felix Ganteführer und Fritz Hannes, die für die Architektur des Festspielhauses verantwortlich sind.

Das Haus ist so angelegt, daß mehrere Veranstaltungen gleichzeitig möglich sind. Jeder Raum kann von den anderen Räumen getrennt werden und hat eigene Zugänge. So ist auch das Foyer ein selbständiger in sich geschlossener Raum. Der Zuschauerraum, dessen Wände mit gekalkter westfälischer Eiche vertäfelt sind, faßt 1061 Besucher. Damit ist für die winterlichen Theaterveranstaltungen der Stadt Recklinghausen eine angemessene Zuschauerraumgröße geschaffen worden, während in der eigentlichen Festspielzeit zwei verschiedene Aufführungen täglich durchgeführt werden können, so daß dann rund 2200 Besucher an einem Tag die Festspielaufführungen erleben können.

Die Gesamtbaukosten belaufen sich auf 22 Millionen DM, von denen die Stadt Recklinghausen 8, das Land Nordrhein-Westfalen 5,25, der Deutsche Gewerkschaftsbund 4, der Bund 3,25 und die Freunde der Ruhrfestspiele einschließlich des Landschaftsverbandes Westf.-Lippe 1,5 Millionen DM zur Verfügung gestellt haben.

Die technischen Anlagen des Hauses genügen allen Anforderungen für Oper, Schauspiel, Operette und Ballett; sie

## Dr. Franz Meyers Ministerpräsident des Landes Nordrhein-Westfalen

Die Ruhrfestspiele haben sich durch die Wahl der Industriestadt Recklinghausen als ständigen Veranstaltungsort nicht nur von jeder unzeitgemäßen kulturellen Abkapselung freigehalten; mit dieser Wahl Recklinghausen ist vielmehr symbolisch dargetan und von der Arbeiterschaft begriffen worden, daß die Leistungen der Kultur und die Leistungen des Arbeiters in unserem Jahrhundert zusammengehören, daß beide zueinander gehören, weil beide erst gemeinsam das Gesicht unserer Zeit bestimmen.

können auch für Konzerte und Versammlungen genutzt werden. Die Hauptbühne, zum Teil versenkbar, ist von einer vollen Seitenbühne (Schiebebühne) rechts, einer halben Bühne links und einer Hinterbühne (ebenfalls Schiebebühne) umgeben. In der Hinterbühne ist eine Drehbühne eingebaut, die bei Bedarf vorgezogen werden kann. Die Bühnenfläche hat rund 500 qm. Der Orchesterraum, der zu einem Drittel überdacht ist, kann 85 Musiker aufnehmen. Die Bühnenöffnung ist variabel. Die Höhe läßt sich von 7 m auf 4,5 m und die Breite von 12,5 m auf 10 m verringern. Für besondere Zwecke kann die Öffnung von 8,5 m auf 18 m erweitert werden. Die Beleuchtungszentrale, die rund 300 Scheinwerfer dirigiert und über Lochkarten programmiert arbeiten kann, befindet sich in einem Raum hinter dem Parkett. In dieser Rückwand des Zuschauerraumes sind auch die Regiezentrale, die Steuerungsstelle für die elektroakustische Anlage, ein Film- und Projektionsraum und für Kongreßveranstaltungen Dolmetschereinrichtungen untergebracht.

Eine 19jährige Entwicklung liegt hinter den Ruhrfestspielen. Als Otto Burmeister 1948 — nach den beiden ersten Gastspielen Hamburger Theater in Recklinghausen als Dank für die Kohlenhilfe der Bergleute im strengen Winter 1946 — den Gedanken entwickelte, die Stunde sei reif, die Arbeitnehmerschaft für Festspiele zu gewinnen, sie in den Kreis der Bemühungen um neue Kulturwerte einzubeziehen, tat er dies in einer Zeit der Ruinen und der vordringlichen Bemühungen um die Sicherung der primitivsten Lebensbedürfnisse. Es war ein überaus mutiger Gedanke, der einen Weg zur Bildung eines neuen Gesellschaftsbewußtseins öffnete, aber es war zunächst nur ein Gedanke. Als es dann aber einem kleinen Kreis von Unverzagten — an ihrer Spitze neben Otto Burmeister der verstorbene Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Dr. h. c. Hans Böckler — gelang, in den Kreisen der Arbeitnehmer und ihrer Gewerkschaft Verständnis für diese Aufgabe zu wecken, als sich Stadtvertretung und Bürgerschaft von Recklinghausen für eine aktive Mitarbeit entschieden, da konnten in den Jahren bis 1956 die Grundlagen für die Ruhrfestspiele als einem Werk von europäischer Bedeutung in zäher, zielbewußter Arbeit gelegt werden. 1956 war es soweit, daß die Idee, den Ruhrfestspielen ein eigenes Haus zu bauen, Gestalt annahm. Ein Preisgericht zeichnete den Entwurf der Architekten Ganteführer und Hannes mit dem 1. Preis aus. Anfang 1957 wurden die 1. Preisträger mit der Ausarbeitung des prämierten Entwurfs beauftragt und 1961, wie schon erwähnt, der Grundstein gelegt.

Heute legt das fertige Festspielhaus ein stolzes Zeugnis ab von der schöpferischen Aktivität einer neuen Gesellschaftsschicht, die die Chance erhalten hat, „die Ergänzung ihres oft bedrängten beruflichen Seins, die Erfüllung eines Dranges, einer Sehnsucht zum Gestalteten, zum Gestalthaften zu finden“, wie es Bundespräsident Heuss einmal formuliert hat. In diesem Festspielhaus, dessen Plätze zu 70% an die Gewerkschaften und Betriebe gehen, wird es möglich sein — so Walter Dirks — „daß Arbeitnehmer an dem großen Gespräch teilnehmen, das wir als Zeit-

#### Ludwig Rosenberg

##### Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes

Wir alle wissen, was diese Festspiele bedeuten: nicht den Tummelplatz der Snobs, die überall dabei sein müssen, sondern eine heilige Stätte des Willens zum Schönen, zum Edlen, zur wahren Kultur, in der sich alle finden, die des Lebens tiefsten Sinn nicht im Anhäufen von materiellen Gütern sehen.

Deshalb ist dieses Theater ein Bau besonderer Art. Ein Ausdruck des Willens zum Hohen, Edlen und Geistigen, begonnen aus der Solidarität und dem Willen der Arbeitnehmerschaft und ihrer Gewerkschaften, erhöht durch das Wirken der Besten unter den Kunstschaffenden unserer Zeit, verkündend das unsterbliche Kulturgut der Völker einst und jetzt und gefördert von allen Kreisen unseres Volkes — ein wahres Denkmal dessen, was das Ewige, Große und Unteilbare ist.

Möge der Geist, der am Anfang stand, es erfüllen und für immer mit denen verbinden, die in den langen Jahren bisher in diese Stadt kamen, um Festspiele zu besuchen — auch als es noch kein Festspielhaus gab! Mögen Kumpel und Präsident wie bisher gemeinsam hierherkommen, dem Schönen zur Ehre, dem Guten zur Huldigung, in der Solidarität der Menschlichkeit!

genossen und als Menschen miteinander führen, als Ratlose und als Rat-suchende, als Schuldige und Heilsuchende, in dem großartigen und nicht ungefährlichen Abenteuer, das wir menschliche Kultur und Geschichte nennen.“

Inzwischen sind die Ausstrahlungen der Ruhrfestspiele weit über das hinausgewachsen, was zu Anfang erreichbar schien. Im Gegensatz zu anderen Festspielen stehen sie mit der ganzen Viel-

Lotte Lenya als Mutter Courage



Annelie Grangert und Klausjürgen Wussow als Amalia und Karl Moor in der diesjährigen Festspielinszenierung „Die Räuber“.

falt ihres Programms, das die jährliche Kunstausstellung, das Europäische Gespräch, Konzerte, das „Junge Forum“, die Zentrale Arbeitstagung des Bundesarbeitskreises „Arbeit und Leben“ und in diesem Jahr erstmalig die „Woche der Wissenschaft“ einschließt, unter einem kulturpolitischen und sozialpolitischen Auftrag. Sie haben eine gesellschaftliche Funktion zu erfüllen, in der alle Schichten unseres Volkes — „hier baut sich unser ganzes Volk eine Kulturstätte“ (Bundespräsident Dr. h. c. Lübke) — zusammenfinden, um in den schöpferischen Kulturwerten geistige Kräfte und geistige Entwicklungen in sich aufzunehmen und weiterzutragen.

Am 11. Juni wurden die diesjährigen Ruhrfestspiele — und damit auch das neue Festspielhaus — feierlich eröffnet. Vor rund 1000 Ehrengästen äußerte Bundespräsident Dr. Heinrich Lübke seine Genugtuung darüber, daß es mit diesem Bau gelungen sei, das Ziel der Gewerkschaften, die arbeitenden Menschen an den Kulturgütern teilnehmen zu lassen, zu verwirklichen. Das Wissen darum, daß das wahre Glück des Menschen nicht im Materiellen, sondern im Bewußtsein der erfüllten Pflicht gegenüber Familie, Nachbarn, Arbeitskollegen und dem ganzen Volke liegt, sollte alle arbeitenden Menschen im Bildungsstreben vereinen.

Das Streben zum Licht und zum Schönen, das seine Erfüllung in einem freien Menschentum findet, nannte Ludwig Rosenberg, der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, den Motor der Menschen, die in harter Arbeit um ihren Lebensunterhalt wirken. Die Gewerkschaften wußten, daß es not tue, in dieser Welt mit den Füßen auf dem Boden zu bleiben, aber daß es sinnlos sei, wenn man dabei die Sterne aus den Augen verlieren würde. Musik von Hindemith und die 3. Strophe des Deutschlandliedes umrahmten den würdigen Eröffnungsakt, dem Schillers Schauspiel „Die Räuber“ als eindrucksvolle Festspielinszenierung folgte.

# Freiwillige Weiterversicherung

oder

## Lebensversicherung?

Bundestag und Bundesrat haben ein Gesetz unter dem Titel „Härtennovelle“ verabschiedet, das vom 1. Juli 1965 an Gültigkeit hat. Es bringt eine Reihe von Änderungen im Bereich der Angestelltenversicherung. Sie betreffen die Versicherungspflichtgrenze, eine Erweiterung des Versicherungsschutzes, die freiwillige Weiterversicherung, die Ersatz-, Warte- und Ausfallzeiten, die Witwenrente und die Rentenberechnung für Vertriebene und Flüchtlinge. Es würde zu weit führen, hier auf alle Punkte des neuen Gesetzes einzugehen, zumal der Personenkreis in vielen Fällen beschränkt ist. Auf einige wesentliche Neuerungen wollen wir aber kurz eingehen.

Die Versicherungspflicht für Angestellte wird von DM 1250,— auf DM 1800,— monatlich heraufgesetzt. Das bedeutet, daß diejenigen Mitarbeiter im Angestelltenverhältnis, die bis zum 1. Juli versicherungsfrei waren, weil sie monatlich über DM 1250,— verdienten, von diesem Zeitpunkt ab wieder versicherungspflichtig geworden sind, sofern ihr Gehalt unter DM 1800,— liegt. Sie müssen also vom 1. Juli 1965 ab die Beiträge der gesetzlichen Sozialversicherung ihrer Gehaltsgruppe zahlen, d. h. die Hälfte der Beiträge, da ja das Unternehmen die andere Hälfte trägt.

Um nicht besondere Härten aufkommen zu lassen, hat der Gesetzgeber die Möglichkeit geschaffen, sich von dieser Pflichtversicherung befreien zu lassen.

Wer vor dem 1. Juli 1965 nicht versicherungspflichtig war, es aber auf Grund des neuen Gesetzes geworden ist, kann **auf Antrag** (bis zum 31. Dezember 1965) von der Versicherungspflicht befreit werden, wenn er

- a) das 50. Lebensjahr vollendet hat, oder
- b) mit einem öffentlichen oder privaten Versicherungsunternehmen für sich und seine Hinterbliebenen einen Versicherungsvertrag für den Fall des Todes und des Erlebens des 65. Lebensjahres abgeschlossen hat und für diese Versicherung mindestens ebensoviel aufwendet, wie für die Beiträge zur Rentenversicherung aufgewendet werden müßte (z. Z. DM 168,— monatlich).

Derartige Lebensversicherungsverträge können noch — rückwirkend zum 1. Juli 1965 — bis zum 31. Dezember 1965 ab-

geschlossen werden. Es bleibt also Zeit zum Überlegen und Prüfen, ehe man die endgültige Entscheidung fällt. Die vorerst zu zahlenden Beiträge werden zurückerstattet.

Bereits bestehende Lebensversicherungen werden bei der Befreiung angerechnet. Der Beitrag von DM 168,— monatlich braucht in späteren Jahren nicht dem jeweiligen Höchstbeitragssatz der Sozialversicherung angepaßt zu werden. Ratenzuschläge für halb- oder vierteljährliche oder monatliche Zahlungsweise sowie eventuelle Zusatzprämien für eine Invaliditätszusatzversicherung werden auf den Monatsbeitrag von DM 168,— angerechnet, nicht jedoch Unfallzusatzversicherungsprämien und Erschwerniszuschläge infolge ungünstigen Risikos (Krankheit, Gebrechen).

Ob ein Mitarbeiter eine Befreiungsversicherung abschließen oder erneut der Sozialversicherungspflicht beitreten soll, ist eine Frage, die individuell beantwortet werden muß. In den meisten Fällen werden die Mitarbeiter, die bereits 60 Monatsbeiträge gezahlt haben, gut daran tun, die Sozialversicherung fortzuführen. Nun, bis zum 31. Dezember dieses Jahres hat jeder Zeit, seinen speziellen Fall zu prüfen und die Folgerungen daraus zu ziehen.

Was das Gesetz sonst noch bringt, soll nur in Stichworten angezeigt werden.

Als Ersatzzeiten werden in Zukunft auch angerechnet:

- a) Zeiten des deutschen Minenräumdienstes nach dem 8. Mai 1945;
- b) Zeiten, in denen der Versicherte während oder nach Beendigung eines Krieges, ohne Kriegsteilnehmer zu sein, durch feindliche Maßnahmen an der Rückkehr aus dem Ausland oder aus den unter fremder Verwaltung stehenden deutschen Ostgebieten verhindert gewesen ist.

Beitragslose Zeiten vor dem 1. Januar 1965 werden mit der bis zu diesem Zeitpunkt erworbenen persönlichen Bemessungsgrundlage bewertet.

Rückwirkend ab 1. Januar 1957 wird die Witwenrente für Witwen, die das 45. Lebensjahr vollendet haben oder berufs- oder erwerbsunfähig sind oder ein waisenberechtigtes Kind aufziehen, grundsätzlich 6/10 der vom Versicherten zuletzt bezogenen Rente betragen. Dies war bisher nicht immer der Fall.

Ἀγαπητοί: Ἕλληνες Συνεργάται:

Στοὺς μῆνες ἀπὸ τὸν Ἰανουάριο, μέχρι Μάϊον αὐτοῦ τοῦ χρόνου προσλάβामε 345 Ἕλληνες συνεργάτες. Ἀπὸ αὐτοὺς εἶχαν, στοὺς πρώτους μῆνες, 59 ἕνα ἀτύχημα. Τὸ γεγονός αὐτὸ εἶναι δυσάρεστο.

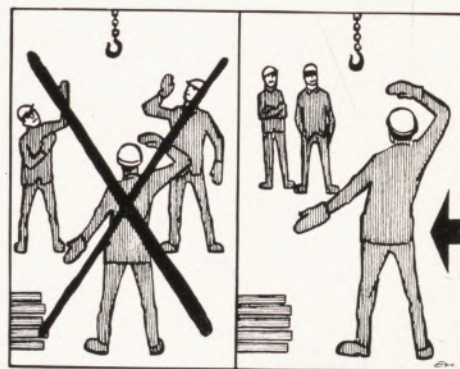
Ξέρουμε ὅτι γιὰ τοὺς περισσότερους ἀπὸ σὰς εἶναι δύσκολο νὰ συνηθίσετε τὴν νέα σας ἐργασία. Οἱ μηχανές καὶ ὁλόκληρος ὁ βιομηχανικὸς κόσμος σὰς εἶναι ἀγνωστὰ πράγματα. Ἐπὶ πλέον ἔχουμε καὶ τὴν ψυχικὴ ἀντιδράσεις πού γεννᾷ ὁ χωρισμὸς ἀπὸ τὴν οἰκογένειά σας. Ὡστόσο ἄλλη λύσις δὲν ὑπάρχει παρὰ νὰ προσπαθήσουμε μαζί νὰ ὑπερνικήσουμε αὐτὲς τὴς δυσκολίες. Ἰδιαίτερη προσπάθεια πρέπει νὰ καταβάλουμε γιὰ τὴν πρόληψη τῶν ἀτυχημάτων. Γι' αὐτὸ θὰ σὰς δόσουμε καὶ σὲ φύλλο αὐτοῦ τοῦ περιοδικοῦ τοῦ Ἐργαστοῦ ὁρίσμενες ὁδηγίες πού ἔχουν σκοπὸ νὰ σὰς βοηθήσουν στὴν πρόληψη κάθε ἀτυχήματος.

Κατάλληλα ρούχα

Ὁ Ἕλλην συνεργάτης μας Ν. κατὰ τὸ »χῦσιμο« τοῦ σιδήρου δὲν φοροῦσε τίς προστατευτικὰς γκέττες. Σταγονίδια ἀπὸ λυωμένο σιδηρὸ τρύπωσαν μέσα στὰ παπούτσια του καὶ τοῦ ἔκαψαν τὰ πόδια. Χρειάστηκε νὰ μεταφερθῇ σὲ νοσοκομεῖο.

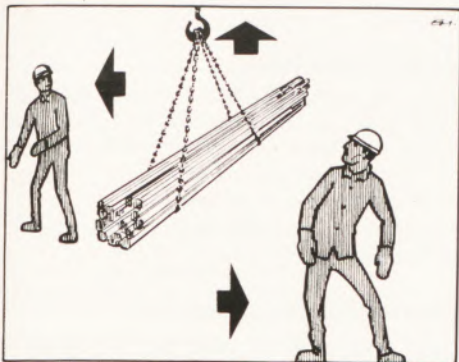
Τί μᾶς διδάσκει τοῦτο; Εἶναι ἀπαραίτητο νὰ φορᾶμε ὅλα τὰ εἶδη πού προορίζονται γιὰ τὴν προστασία τοῦ σώματος. Σ' αὐτὰ ἀνήκουν: Κράνος, Γυαλιά, Γκέτες, καὶ Ἀρβυλά. Παρακαλοῦμε μὴ τὸ ξεχνᾶτε.

Μόνο ἕνας πρέπει νὰ καθοδηγῇ τὸν ὁδηγὸ τοῦ γερανοῦ



Στὸν ὁδηγὸ τοῦ γερανοῦ πρέπει νὰ δίδονται ἀκριβῆ σήματα. Αὐτὸ μπορεῖ νὰ γίνη ὅταν δίνη μόνο ἕνας σήματα καὶ ὄχι δύο ἢ τρεῖς γιατί ἔτσι ὁ γερανίστας τὰ χάνει. Κι' αὐτὸ προκαλεῖ γρήγορα ἀτυχήματα.

Μή παραμένετε κάτω από  
κρεμασμένα βάρη



Σ'αυτό τό σημείο επαναλαμβάνουμε ότι  
δέν πρέπει νά παραμένη κανείς ποτέ  
κάτω από φορτία πού σηκώνει ο γερανός.  
Πρέπει πάντοτε νά στεκόμαστε στά  
πλάγια.

#### Σωστή χρησιμοποίησις ἐργαλείων

Τίς μεγάλες τσιμπίδες πρέπει νά τίς πιά-  
νουμε από τίς λαβές. Οί λαβές αὐτές  
εἶναι μέ τέτοιο τρόπο κατασκευαστένες  
ώστε ὅταν ἡ τσιμπίδα κλείσῃ νά μή μᾶς  
πιάνουν τά δάκτυλα ἀνάμεσα.

Πάρα πολλά ἀτυχήματα προκλήθηκαν  
ἐπειδή πολλοί συνάδελφοι, ἀντί νά πιά-  
σουν τήν τσιμπίδα ἀπό τίς λαβές ἔβαλαν  
τά χέρια τους στούς κρίκους ἀπ'ὅπου  
περνᾷ ἡ ἀλυσίδα. Αὐτό δέν πρέπει νά  
γίνεται.

Ἀγαπητοί Ἕλληνες Συνάδελφοι, παρα-  
καλοῦμε νά προσέξετε αὐτές τίς ὁδηγίες.  
Θέλουμε νά σᾶς προστατέψουμε ἀπό τίς  
συνέπειες ἐνός σοβαροῦ ἀτυχήματος.

Προσοχή μέ τίς μηχανές πού  
βρίσκονται σέ κίνηση

Ὁ Ἕλλην συνεργάτης μας Τ. δουλεύει  
στούς κρεμαστούς τροχοῦς. Ἦθελε νά  
μετακινήσῃ ἕνα σίδερο ἐνῶ ἡ μηχανή  
του δούλευε ἀκόμη. Ἀπό ἀπροσεξία  
ἀκούμπησε τό χέρι του στή σμυριδόπετρα.  
Ἔμεινε 25 μέρες στό Νοσοκομεῖο.

Χρειάζεται μεγάλη προσοχή ὅταν βρισ-  
κόμαστε κοντά σέ μιά μηχανή πού δου-  
λεύει. Μόνο ἀφοῦ πρῶτα σταματήσουμε  
τήν μηχανή, πρέπει νά ἀσχοληθοῦμε μέ  
τίς ἐργασίες μετακινήσεων τῶν σιδήρων.

Ἀνθρώπινη συναδέλφωσι

Ἀκούσαμε ἕνα ὥρατο δεῖγμα ἀνθρώπινης  
συναδελφώσεως. Στήν κηδεῖα τοῦ γερ-  
μανοῦ συναδέλφου JOSEF ROTH ἀπό  
τό τίφα, οἱ Ἕλληνες συνεργάτες ἔλαβον  
μέρος. Γι'αὐτό τοῦς εὐχαριστοῦμε πολῦ.  
Αὕτῃ ἡ συμπεριφορά εἶναι ἕνα ὥρατο  
δεῖγμα ἀλληλεγγύης. Μόνο ἐτσι μποροῦμε  
νά λύσουμε τά κοινά μας προβλήματα.

## Körperliche Ertüchtigung

stand

im Vordergrund

„Jugendsporttag“ stand auf dem Pro-  
gramm des Jugendgemeinschaftstages  
am 12. Juni. Wie alljährlich wurde für  
alle Lehrlinge ein Leichtathletik-Wett-  
kampf durchgeführt, dessen Disziplinen  
nach den Richtlinien der DLV-Mehr-  
kampfbewertung (1000-Punkte-Wertung)  
durchgeführt wurden.

Leider war das Wetter nicht sehr schön,  
als die Riegen um 7.30 Uhr auf der  
Edelstahl-Kampfbahn Aufstellung nah-  
men. Auch während der Wettkämpfe  
blieb es bei der naßkalten Witterung,  
die natürlich die Leistungen beeinflus-  
ste. Daß trotzdem von den meisten Teil-  
nehmern mit viel Einsatzfreude um die

höchste Punktzahl gekämpft wurde, war  
ein erfreuliches Zeichen von aktivem  
Sportinteresse.

Als nach dem abschließenden Fußball-  
spiel, bei dem die gewerblichen Lehr-  
linge einen hohen Sieg über die ange-  
henden Kaufleute davontrugen, Arbeits-  
direktor Boine die Siegerehrung vor-  
nahm, konnte er allen Beteiligten lo-  
bende und anerkennende Worte sagen.  
Sehr nachdrücklich wies er auf die  
Wichtigkeit sportlicher Betätigung hin,  
bei der nicht der Rekord, sondern die  
körperliche Ertüchtigung im Vordergrund  
stehen müsse. Den drei Erstplatzierten  
in jeder Riege wurde von Direktor Boine  
ein Buchgeschenk überreicht.

#### Und hier die Siegerliste

##### Schüler A

|                        | Punkte |
|------------------------|--------|
| 1. Dieter Pramschiefer | 1754   |
| 2. Hans Abbing         | 1737   |
| 3. Heinz Schmedders    | 1677   |

##### Weibliche Jugend B

|                      |     |
|----------------------|-----|
| 1. Helga Leppkes     | 838 |
| 2. Brigitte Amrath   | 821 |
| 3. Angelika Jauernik | 684 |

##### Männliche Jugend B

|                       |      |
|-----------------------|------|
| 1. Wilhelm Kieselbach | 1174 |
| 2. Helmut Draaken     | 1150 |
| 3. Wilhelm Zellkes    | 1130 |

##### Weibliche Jugend A

|                        | Punkte |
|------------------------|--------|
| 1. Gisela Hoppenrath   | 2334   |
| 2. Christa Kleinhannes | 1423   |

##### Männliche Jugend A

|                     |      |
|---------------------|------|
| 1. Heinz Herz       | 2560 |
| 2. Helmut Hommes    | 1622 |
| 3. Albrecht Küppers | 1547 |

##### Junioren

|                     |      |
|---------------------|------|
| 1. Paul Büsch       | 2248 |
| 2. Hans Büsch       | 1917 |
| 3. Bernd Röhrscheid | 1824 |

Start zum 100-m-Lauf



Kugelstoßen



Weitsprung



Siegerehrung



## Neue Prokuristen

In seiner Sitzung am 22. Juli 1965 hat der Aufsichtsrat auf Vorschlag des Vorstandes unseren Mitarbeitern Dr. Grote und Dr. Gummert Prokura erteilt. Wir gratulieren herzlichst.



**Dr. rer. pol.  
Friedrich-Wilhelm Grote**

Friedrich-Wilhelm Grote wurde in Lüdenscheid geboren. Nach dem Abitur (1944) und einer zweijährigen Wehrmachtszeit studierte er von 1946 bis 1948 Volkswirtschaft an der Universität in Bonn. Als Praktikant in der Schlosserei und später als Kaufmann war er von 1949 bis 1952 in der Firma August Grote, Oberbrügge (Westfalen) tätig. 1953 bestand er sein Diplom-Examen in Bonn. Eine Zeitlang war er bei der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Düsseldorf, in der Volkswirtschaftlichen Abteilung. Ab 1. Februar 1957 gehört er unserem Unternehmen in der Abteilung Verkaufsplanung an. Im Juli 1961 erhielt er Handlungsvollmacht. Vom 1. November 1964 ab wurde ihm die Leitung der Zentralstatistik und Marktforschung übertragen.



**Dr. jur. Hansjürgen Gummert**

Hansjürgen Gummert wurde in Essen geboren. Nach dem Abitur studierte er zunächst Naturwissenschaften, dann an den Universitäten Tübingen, Bonn und Köln Rechtswissenschaften. 1960 promovierte er mit dem Prädikat „cum laude“ zum Dr. jur. Ein Jahr später bestand er sein zweites juristisches Staatsexamen. 1958/59 weilte er zu einem Studienaufenthalt an der Universität in Chicago in den USA. Sein beruflicher Werdegang begann 1961 bei der August Thyssen-Hütte als Mitarbeiter in der Finanzabteilung. Vom 1. November 1962 bis zu seinem Eintritt bei DEW (1.10.1964) war er Direktions-Assistent bei der Handelsunion AG, wo er 1963 Handlungsvollmacht erhielt. Bei DEW wurde er nach einjähriger Assistentenfähigkeit beim Vorsitz des Vorstandes mit der Leitung des Koordinierungsbüros „Unternehmensplanung“ des Vorstandes betraut.

## Artur Mebus 80 Jahre alt



Unser früheres Aufsichtsratsmitglied Artur Mebus, der von 1951 bis 1964 dem Aufsichtsrat der DEW angehörte, wurde am 26. Mai 80 Jahre alt. Wir möchten nicht verfehlen, ihm nachträglich unsere besten Glückwünsche zu übermitteln. Artur Mebus, der 1919 zum Beigeordneten der Stadt Krefeld berufen wurde, hat in dieser Stadt viele gute und sich noch heute bewährende Einrichtungen ins Leben gerufen. Nach dem Zusammenbruch wurde er zum Oberstadtdirektor von Remscheid ernannt. In den folgenden schweren Jahren war er unablässig bemüht, die Folgen des Krieges in der fast völlig zerstörten Stadt zu beseitigen. Aus der engen Verbundenheit mit den beiden Städten war auch seine Aufsichtsrats Tätigkeit unserem Unternehmen von großem Nutzen. Arbeitsdirektor Boine besuchte ihn und beglückwünschte den hochbetagten Jubilar im Namen des Vorstandes und überbrachte ihm die Grüße der DEW. Auch wir wünschen ihm noch viele weitere, glückliche Lebensjahre!

## Vortrag über Titan

Dr. Rüdinger, der technische Geschäftsführer der CONTIMET hielt auf Einladung von Prof. Dr.-Ing. Borchers in der Technischen Hochschule München einen Lichtbildervortrag über das Thema:

„Technische TITAN-Legierungen und ihre Anwendung im Flugzeug- und Flugkörperbau“

Es waren rd. 80 Teilnehmer u. a. vom EWR, von Bölkow, Dornier und Messerschmitt erschienen. Dem Vortrag schloß sich eine rege Diskussion an.

## DEW auf internationalen Messen

Vom 24. Mai bis 2. Juni und vom 13. Juni bis 27. Juni war DEW auf den internationalen Messen in Belgrad und Posen vertreten.



Hohe Gäste, u. a. Ministerpräsident Cyrankiewicz auf dem Messestand in Posen

### 1. Belgrad

An der 9. internationalen technischen Messe in Belgrad waren wir wieder mit einem Informationsstand vertreten. Die ausgestellten Erzeugnisse aller DEW-Werke zeigten einen guten Überblick über unser Verkaufsprogramm.

Mit vielen Interessenten konnten kaufmännische sowie technische Fragen besprochen und der bestehende Kontakt weiter festigt werden.

### Besucher im Verkauf Ausland

Fünf Herren der Marathon Zürich mit Direktor Kern und sieben Herren der Marathon Rotterdam hielten sich im Juli mehrere Tage zu einem Informationsbesuch in Krefeld auf. Während dieser Zeit hatten sie Gelegenheit, unsere neuen Anlagen in Krefeld, Remscheid und Bochum sowie die Anlagen der ATH in Beeckerwerth zu besichtigen. Außerdem besuchte der Inhaber unserer Vertretung in Johannesburg im Juni die Hauptverwaltung in Krefeld.

### Vortragsveranstaltung

Im Anschluß an eine Vortragsveranstaltung anläßlich der Internationalen Verkehrsausstellung in München hat der bekannte Fachmann A. G. Dean, Chefsingenieur der Budd Company, Philadelphia, auch in Krefeld über das Thema „Die Verwendung von nichtrostenden Stählen im Waggonbau“ gesprochen. Der Vortrag fand am 2. Juli im Forschungsinstitut statt.

### 2. Posen

Die DEW zeigten auch in diesem Jahr auf dem repräsentativen Stand der August Thyssen-Hütte eine Übersicht über das gesamte Fabrikationsprogramm. Im Vordergrund standen Ausstellungsgegenstände aus Remanit, Kurbelwellen, Gußerzeugnisse, Magnete und Schweiß-Zusatzwerkstoffe.

Mit zahlreichen Vertretern der für den Export unserer Erzeugnisse zuständigen Importgesellschaften sowie Ingenieuren und Meistern der Edelmetall-verarbeitenden Industrie wurden interessante Gespräche geführt, die auf eine weitere Belebung der Geschäftsbeziehungen zu Polen hoffen lassen.

Bei einem Besuch des deutschen Pavillons konnten Dr. Cordes und Direktor Hoffstaedter auch den polnischen Ministerpräsidenten Cyrankiewicz an unserem Stand begrüßen.

Ein Vortrag von Dr. Wilms (Stahl-technologische Zentrale) über Stand und Entwicklung der rost- und säurebeständigen Stähle und die Vorführung des DEW-Remanit-Films fand vor geladenen Gästen allgemeines Interesse.

### Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Juni 1965 wurden unser Mitarbeiter Gerhard Ulbricht zum Betriebsassistenten in unserem Elektrobetrieb und unser Mitarbeiter Otto Mende zum Gruppenleiter im Technischen Büro I unserer Neubaubteilung ernannt.

Wir gratulieren herzlich!

## Neue Meister

Zu Meistern ernannt wurden unsere Mitarbeiter Ulrich Peschken (I. 6.) für unsere Warmwalzwerke (Straße 5), Alex Butzen (I. 7.) für das Preßwerk unserer Schmiedebetriebe, Josef Hopfeld (I. 7.) für unser Kaltbandwerk und Walter Jansen (I. 7.) für unser Forschungsinstitut.

Herzlichen Glückwunsch!

## Wieder

### über 1000,— DM Prämien

In der Ausschußsitzung Ende Mai konnten wieder über DM 1000,— als Prämien für Verbesserungsvorschläge folgenden Mitarbeitern zuerkannt werden:

Josef Brangs, Willi Klæbens, Theodor Küppers, Mathias Müller, Heinz Adolf Neutzer, Hans Robertz, Franz Scholtyssek, Mathias Schoofs, Jakob Teneyken, Lutz Walter und Siegmär Zabel.

Unsere herzlichste Gratulation zu den schönen Erfolgen!

## Gutes Ergebnis der Zwischenprüfung

Unsere Industriekaufmannslehrlinge des 3. Lehrjahres haben auch in diesem Jahr wieder an der Zwischenprüfung bei der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie teilgenommen. 572 Lehrlinge aus 80 Werken der Eisen- und Stahlindustrie erreichten im Durchschnitt 76,3 Punkte, d. s. 63,5% der erreichbaren Punkte. Erfreulicherweise lag das Durchschnittsergebnis unserer Lehrlinge bei 84,8 Punkten = 70,6%. Am besten schnitten die Lehrlinge Wolfgang Sturm mit 105, Helmut Theisejans mit 100 und Gerd Förster mit 98,5 Punkten von 120 möglichen ab. Ein gutes Zeichen für die Qualität unserer Lehrlingsausbildung.

## In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Paul Adolfs (Baubetrieb), Willy Bongartz (Stahlwerk), Kurt Brocks (Stahlkontrolle I), Franz Bruckmann (Baubetrieb), Ferdinand Führmann (Forschungsinstitut), Johannes Heidelberg (Zieherei), Lorenz Huppertz (Werkzeugabteilung), Gertrud Ingemey (Werkküche), Heinrich Klausmann (Neubauabteilung), Heinrich Klüners (Kalttafelwerk), Walter Köhler (Rohrwerk), Karl Lambertz (Zieherei), August Nagel (Zieherei), Gustav Ropertz (Verladehalle I),

Friedrich Scheppers (Allg. Verwaltung), Peter Schmitz (Lohnbuchhaltung), Rudolf Straube (Werkchutz) und Rudolf Wolf (Walzwerks-Hilfsbetriebe).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

## Neuer Lohnsachbearbeiter des Betriebsrates

Nachdem Betriebsratsmitglied Alex Butzen zum Meister im Preßwerk ernannt worden ist, hat er seine Funktion als freigestellter Lohnsachbearbeiter in der Geschäftsführung des Betriebsrates niedergelegt. Zu seinem Nachfolger wurde das Betriebsratsmitglied Hans Krings gewählt. Alex Butzen bleibt weiterhin Mitglied des Betriebsrates.

## Zwei Goldhochzeiten

Am 9. Juli konnten die Eheleute Heinrich Fischer und Frau Hulda, Willich, das Fest der Goldhochzeit feiern. Werkspensionär Fischer war in unserer Spedition beschäftigt.

Unser früherer Mitarbeiter Heinrich Cox (Kontrollleur im Walzwerk) und seine Ehefrau Johanna werden am 29. September das Fest der goldenen Hochzeit feiern.

Wir wünschen beiden Jubelpaaren noch viele glückliche gemeinsame Lebensjahre und gratulieren herzlich!

## Werk Remscheid

In der letzten Zeit mehren sich die Fälle, daß Briefe an Mitarbeiter von der Post nicht zugestellt werden können, da die Empfänger verzo-gen sind. Wir machen unsere Mitarbeiter in ihrem eigenen Interesse darauf aufmerksam, daß Änderungen der Anschrift unverzüglich der Personalabteilung „L“ bzw. „G“ mitgeteilt werden müssen!

## In den

### Verbandsvorstand berufen

In einer Mitgliederversammlung des Verbandes Deutscher Gesenkschmieden im Wirtschaftsverband Stahlverformung (Sitz Hagen i. W.) wurde unser kaufmännischer Direktor, Dr. Holtschmit, in den Vorstand des Verbandes berufen.

## Zu Meistern ernannt

Unsere Mitarbeiter Heinz Preyer und Alfred Skrotzki wurden mit Wirkung vom 1. Juni zu Meistern für die Kurbelwellenfertigung TVG ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

## Neuer Vorarbeiter

Zum Vorarbeiter ernannt wurde unser Mitarbeiter Bodo Okroy für die Versuchsanstalt und Abnahme — TQV —. Wir gratulieren!

## Bestandene

### Industriemeisterprüfung

Unser Mitarbeiter Werner Rolshoven (Ausbilder in der Lehrwerkstatt) hat vor der Handwerkskammer in Düsseldorf seine Handwerksmeisterprüfung mit den Noten sehr gut im praktischen und gut im theoretischen Teil bestanden. Wir gratulieren!

## Besucher im Werk

Rund 700 Besucher haben in der Zeit von Anfang April bis Ende Juni 1965 unsere Krefelder Werksanlagen besucht. Unter ihnen waren über 250 Ausländer; u. a. Studenten aus Groningen, Paris und Lille. Von unseren Werken waren 15 Mitarbeiterinnen aus Dortmund und 30 Lehrlinge aus Bochum unter den Besuchern. Die Industrie- und Handelskammer Bielefeld schickte 30 Meister, die Arbeitsgruppe Chemie der ATH war mit 15 Teilnehmern vertreten. Auch 25 Messerschmiede und Stahlwarenhändler aus Solingen waren unter den Besuchern.

## In guter Erinnerung

Weil er seinen Arbeitsplatz als Kriegsgefangener in unserer Stahlkontrolle in guter Erinnerung hat, benutzte ein Franzose die Besuchsfahrt, die er mit seiner Familie durch Deutschland machte, auch zu einem Besuch seines alten Arbeitsplatzes. Er kannte noch eine Reihe Mitarbeiter aus der damaligen Zeit mit Vornamen und betonte bei dem Gespräch mit der Betriebsleitung, daß er immer gut behandelt worden sei und sich den Verhältnissen entsprechend sehr wohl gefühlt habe. Gerne denke er noch an die Zeit der gemeinsamen Arbeit zurück. Die gute Behandlung, die er gefunden habe, sei mit ein Grund zu seiner dies-jährigen Deutschlandreise gewesen.

## Unfalltabelle Mai bis Juni 1965

| Stand                                          | Betrieb                    | Unfälle je 100 Mann | Gefahrklasse | Letzter Stand |
|------------------------------------------------|----------------------------|---------------------|--------------|---------------|
| <b>Gruppe I</b><br>Gefahrklasse<br>1,5 — 3,0   | 1. Techn. Abteilung Titan  | kein Unfall         | 2,0          | 1.            |
|                                                | 2. Hartstoffsonderfert.    | kein Unfall         | 2,0          | 2.            |
|                                                | 3. Hilfspersonal           | 0,23                | 2,0          | 4.            |
|                                                | 4. Forschungsinstitut      | 1,00                | 1,5          | 8.            |
|                                                | 5. Tifa                    | 1,41                | 2,0          | 6.            |
|                                                | 6. Energie-Betrieb         | 2,02                | 3,0          | 5.            |
|                                                | 7. Metall. Güteüberw.      | 2,27                | 1,5          | 3.            |
|                                                | 8. Wärmestelle             | 3,08                | 1,5          | 7.            |
| <b>Gruppe II</b><br>Gefahrklasse<br>3,5 — 4,0  | 1. Hauptlager              | kein Unfall         | 4,0          | 1.            |
|                                                | 2. Verladehalle I          | kein Unfall         | 3,5          | 5.            |
|                                                | 3. Werkzeugaufbereit.      | kein Unfall         | 3,5          | 2.            |
|                                                | 4. Stahlkontrolle I        | 0,82                | 3,5          | 7.            |
|                                                | 5. Stahlkontrolle II       | 1,04                | 3,5          | 9.            |
|                                                | 6. Vorblockputzerei        | 1,12                | 3,5          | 4.            |
|                                                | 7. Werkzeugabteilung       | 1,14                | 3,5          | 6.            |
|                                                | 8. Lehrwerkstatt           | 1,31                | 3,5          | 3.            |
|                                                | 9. Mech. Werkstatt         | 1,53                | 3,5          | 8.            |
|                                                | 10. Zieherei               | 2,01                | 4,0          | 11.           |
|                                                | 11. Blockdreherei          | 5,27                | 3,5          | 10.           |
| <b>Gruppe III</b><br>Gefahrklasse<br>4,5 — 5,0 | 1. Techn. Betriebswirtsch. | kein Unfall         | 4,5          | 1.            |
|                                                | 2. Elektro-Betrieb         | 0,83                | 4,5          | 4.            |
|                                                | 3. Kaltwalzwerk            | 1,27                | 4,5          | 2.            |
|                                                | 4. Blechwalzwerk           | 1,37                | 5,0          | 6.            |
|                                                | 5. Reparatur-Betrieb       | 1,77                | 4,5          | 5.            |
|                                                | 6. Blechzurichtung         | 2,44                | 5,0          | 7.            |
|                                                | 7. Kaltbandwerk            | 2,71                | 4,5          | 3.            |
| <b>Gruppe IV</b><br>Gefahrklasse<br>5,5        | 1. Bau-Betrieb             | kein Unfall         | 5,5          | 2.            |
|                                                | 2. Walzwerks-Hilfsbetr.    | kein Unfall         | 5,5          | 7.            |
|                                                | 3. Straße I                | 0,50                | 5,5          | 4.            |
|                                                | 4. Straße II               | 1,42                | 5,5          | 8.            |
|                                                | 5. Straße III              | 1,52                | 5,5          | 3.            |
|                                                | 6. Straße IV               | 1,75                | 5,5          | 11.           |
|                                                | 7. Bahn-Betrieb            | 2,12                | 5,5          | 1.            |
|                                                | 8. Straße V                | 3,08                | 5,5          | 6.            |
|                                                | 9. Wärmebehandlung         | 3,66                | 5,5          | 5.            |
|                                                | 10. Platinenvorbereitung   | 4,68                | 5,5          | 9.            |
|                                                | 11. Rohrwerke              | 4,95                | 5,5          | 10.           |
| <b>Gruppe V</b><br>Gefahrklasse<br>7,0 — 8,5   | 1. Preßwerk                | 1,69                | 8,5          | 5.            |
|                                                | 2. E.-Werk I               | 1,96                | 7,0          | 6.            |
|                                                | 3. Hammerwerk              | 2,52                | 8,5          | 4.            |
|                                                | 4. Putzerei-Stahlwerke     | 3,45                | 7,0          | 7.            |
|                                                | 5. SM-Werk                 | 3,85                | 7,0          | 1.            |
|                                                | 6. E.-Werk II              | 5,07                | 7,0          | 3.            |
|                                                | 7. E.-Werk III             | 7,97                | 7,0          | 2.            |

In einem Zeitraum, in dem die Unfallzahlen gestiegen sind, gelang es 8 Betrieben unfallfrei zu arbeiten. Ihnen unser besonderer Glückwunsch.

## Belegschaftsversammlungen

An zwei Tagen im Mai wurden jeweils zwei Belegschaftsversammlungen durchgeführt, in denen nach Begrüßungsworten des Betriebsratsvorsitzenden Otto Bremer von Betriebsratsmitglied Arno Backhaus der Rechenschaftsbericht des Betriebsrates vorgetragen wurde. Anschließend sprach Dr. Knulp Goeke vom Zweigbüro für Mitbestimmung der IG Metall in Düsseldorf über die Mitbestimmung im Betrieb.

Die Versammlungen waren gut besucht. Die Teilnehmer folgten den Vorträgen aufmerksam.

## In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Emil Alders, Heinrich Buhlmann und Curt Marks sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!



### Gäste aus Zürich und Rotterdam

Am 7. Juli besuchten Herren von Marathon Zürich und Marathon Rotterdam unser Werk, um die Fertigungsmöglichkeiten und Probleme an Ort und Stelle kennenzulernen. Nach der Begrüßung durch den kaufmännischen Direktor Dr. Holtschmit wurde ihnen der Tonfarbfilm „Stahl im Gessen geschmiedet“ gezeigt. Dann folgte die Besichtigung der Werke I und II. Am Nachmittag konnte auch

der technische Leiter des Remscheider Werkes, Direktor Dr. Voigtländer, an dem gemeinsamen Gespräch teilnehmen, bei dem zahlreiche technische und kaufmännische Probleme erörtert wurden.

### Besuch aus Holland

Im Rahmen des von der Stadt Remscheid im Juni veranstalteten Internationalen Jugendtreffens besichtigte eine Gruppe holländischer Jungen unsere Werksanlagen.

## Werk Bochum

### Neuer Abteilungsleiter

Am 1. Juli hat Dipl.-Ing. Hanswerner Weinmann, der bisher im Forschungsinstitut Krefeld tätig war, seine Arbeit als Abteilungsleiter in der Qualitätsstelle unseres Bochumer Werkes aufgenommen.

Wir wünschen ihm in seinem neuen Aufgabenbereich viel Erfolg!

### Studenten besichtigen unser Werk

Studenten und Assistenten der Technischen Hochschule Aachen unternahmen unter der Leitung von Prof. Patterson vom Gießerei-Institut der TH eine Exkursion zu unserem Werk, um sich ein Bild von der praktischen Arbeit in einer modernen Edelstahlgießerei zu machen. Sie waren von dem Gesehenen sehr beeindruckt.

### Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Hans-Peter Schilling hat vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer zu Bochum seine Industriemeisterprüfung mit gutem Erfolg abgelegt. Wir gratulieren!

### Informationstagung

Mit Herren der Marathon Rotterdam und der Marathon Zürich fand am 8. Juli eine Informationstagung statt, die den Zweck hatte, sie mit unseren Erzeugnissen noch näher bekanntzumachen.

Nach der Begrüßung durch Werksleiter Dr. Offermann, der auf den Wert solcher Zusammenkünfte für die Förderung des Verkaufs hinwies, folgten eingehende Informationen und eine instruktive Werksbesichtigung.

### 100 Mitarbeiter besuchten Ruhrfestspiele

100 Mitarbeiter besuchten in diesem Jahr die Ruhrfestspiele. Sie waren von den Inszenierungen und dem neuen Festspielhaus so begeistert, daß vermutlich im kommenden Jahr mit größeren Kartenwünschen zu rechnen ist.

67 Mitarbeiter haben sich für unseren Theaterring im Bochumer Schauspielhaus für die kommende Spielzeit angemeldet. Wir wünschen ihnen genußreiche Stunden.

### Jugendgemeinschaftstag

Im Juni war unser Jugendgemeinschaftstag einem musischen Thema gewidmet. Chefdramaturg J. Jachmann vom Bochumer Schauspielhaus sprach über die Unterschiede von Fernsehen und Theater und entwickelte dann ein Stück Theatergeschichte von Shakespeare bis Carl Zuckmayer. Im zweiten Teil gab er einen guten Einblick in die vielfältigen Vorbereitungsarbeiten einer Aufführung. Seine sehr lebendigen Ausführungen wurden durch Rezitationen unterstützt, für die sich der Bochu-

mer Schauspieler Walter Uttenhördter freundlicherweise zur Verfügung gestellt hatte.

### Goldhochzeit

Am 23. Juli konnte unser Werksrentner Albert Autem, der 37 Jahre als Dreher bzw. Vorarbeiter bei uns tätig war, mit seiner Ehefrau Sofie das Fest der goldenen Hochzeit feiern.

Dem Jubelpaar gratulieren wir herzlich und wünschen ihm noch viele glückliche gemeinsame Jahre in Zufriedenheit und Gesundheit!

## Die Bitte,

die die Lehrwerkstatt Dortmund um Mithilfe bei der Einstellung von Lehrlingen für 1966 äußert, gilt für alle unsere Werke und ihre Lehrwerkstätten.

**Schon jetzt bewerben!**

### Werk Dortmund

#### Lehrlingseinstellung

Auch im kommenden Jahr wird eine größere Anzahl von Lehrlingen bei uns eingestellt. Schon jetzt werden Bewerbungen entgegengenommen. Wir bitten unsere Mitarbeiter in ihrem Verwandten- und Bekanntenkreis empfehlend darauf hinzuweisen.

### Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 7 Vorschläge prämiert werden. Es gelangten 765,— DM zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Joachim Czibulinski, Karl-Heinz Kohl, Horst und Rolf Kolbe, Werner Küssel, Willi Müller und Heinrich Remmert.

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

### Ruhrfestspielbesuch

Am 20. Juni besuchten 33 Mitarbeiter die Vorstellung „Mutter Courage“ in Recklinghausen. Sie waren von der Aufführung sehr begeistert und ange- tan von dem neuen Ruhrfestspielhaus.

### Besuche

Seit dem Erscheinen des letzten Mitteilungsblattes besuchten uns einige Klassen der Dortmunder Ingenieurschule und andere Schüler weiterbildender Schulen. Sie waren, wie wir aus den Gesprächen feststellen konnten, an unseren Fertigungsmethoden, aber auch an den Fragen der menschlichen Zusammenarbeit sehr interessiert.

### Prüfung bestanden

Vor dem Prüfungsausschuß des Gemeinnützigen Studienwerkes Darmstadt bestand unser Mitarbeiter Joachim Czibulinski mit gutem Erfolg seine Abschlußprüfung zum Maschinenbau-Techniker.

Herzlichen Glückwunsch!

### Jugendtag

Der Jugendtag im Mai brachte einen Vortrag über das Mitbestimmungsrecht der Arbeitnehmer und die Wahl der Jugendvertreter von dem Jugendsekretär des DGB in Dortmund. Anschließend folgte ein Lichtbildervortrag über eine „Foto-Safari in Ostafrika“, in dem unsere Lehrlinge in die Wildreservate Kenias und Tanganjikas eingeführt wurden. Der Vortragende, H. Roth aus Dortmund, verstand es vortrefflich, seine jungen Zuhörer zu interessieren, was durch die herrlichen Tier- und Landschaftsaufnahmen unterstrichen wurde. Der Jugendgemeinschaftstag im Juni brachte das Thema „Ich weiß mich zu benehmen“, über das der Schriftleiter unseres Mitteilungsblattes, Heinz Prodöhl, sprach. Mit großer Aufmerksamkeit folgten die Jungen den theoretischen und praktischen Ausführungen zu diesem so sehr wichtigen Thema.

## Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Emil Peiffer † 30. 5., Heinrich Lavis † 3. 6., Josef Roth † 16. 6., Willy Arntz † 4. 7., Josef Schagen † 7. 7., WERK KREFELD

Karl-Heinz Herber † 30. 6., WERK DORTMUND

**Ihr Andenken wollen wir ehren!**

Nach dem offiziellen Teil der Aufsichtsratssitzung am 23. Juli besichtigten die Mitglieder des DEW-Aufsichtsrates mit dem Unternehmensvorstand die Wohnheime unserer griechischen Mitarbeiter in der Tackheide. Wenn auch das regnerische Wetter den Besuch beeinträchtigte, waren die Herren des Aufsichtsrates doch sehr beeindruckt von der Schönheit und Zweckmäßigkeit der gesamten Anlage.

Auf unserem Bild in der vorderen Reihe (von rechts nach links): Dr. Spethmann, MdB Katzer, DGB-Vorsitzender Rosenberg, Dr. Cordes und Arbeitsdirektor Boine. Dahinter (etwas verdeckt): Dr. Gehm und Dr. Lösch.



## Werk Werdohl

### Jugendwerkwoche in Schwelm

Eine Teilnehmerin aus Werdohl schickte uns dazu folgenden Bericht:

„An der diesjährigen Jugendwerkwoche nahmen wir mit sieben Mädchen vom Hammerwerk Werdohl teil. Wie begeistert waren wir, als wir am 26. Mai in Schwelm eintrafen. In Wiesen und Wäldern eingebettet liegt das moderne Jugendheim, gepflegte Rasenflächen mit blühenden Sträuchern umgeben das Haus, und dann das herrliche Schwimmbad!

Die Leiterin der Jugendwerkwoche, Frau Kirmes, verstand es, uns für

die geistige Ausrichtung in diesen Tagen zu gewinnen. Ein jeder Vortrag und auch jeder Film hatte uns etwas zu sagen, das Anlaß zum Nachdenken gab. In den Diskussionen spiegelte sich das rege Interesse wider an allem, was wir hörten und sahen:

Eine solche Jugendwerkwoche bedeutet für uns Werdohler ein großes Erlebnis, für das wir unserem Unternehmen herzlich danken.“

### Jugendgemeinschaftstag

Am Sonnabend, dem 12. Juni, fand ein Jugendgemeinschaftstag statt, bei dem Oscar Steinhoff von der IG Metall einen Vortrag über „Aufgaben und Stellung des Jugendstärkers“ hielt. Anschließend schilderte eine Tonbildschau unter dem Titel „Weg und Ziel“ den Weg der Gewerkschaften von 1920 bis 1963. Über beide Themen gab es eine erfreulich lebhaft diskutierte.

### Sportliche Spitzenleistung

Unser Mitarbeiter Hans-Werner Pietschmann, der als hervorragender Leichtathlet bekannt ist, lief auf einem Sportfest in Altemühle seine persönliche Bestzeit über 400 m, nämlich 52,5 sec.

Herzlichen Glückwunsch!

## Verkaufsstelle München

### Verkaufsstellenleiter wird 50 Jahre

Verkaufsstellenleiter Werner Kessler wird am 17. August 50 Jahre. Unsere Gratulation verbinden wir mit den besten Wünschen für viele weitere gesunde Lebens- und Schaffensjahre!

## Verkaufsstelle Essen

### Vertreterbesprechung in Krefeld

Die Verkaufsstelle veranstaltete ihre letzte Vertreterbesprechung in Krefeld. Im Mittelpunkt des Vormittags stand die Besichtigung der neuen Feinstraße, deren Aufbau und Arbeitsweise Betriebsleiter Dipl.-Ing. Hartmann erläuterte. Nachdem wir auch noch die Vakuumschmelze besichtigt hatten, unterrichtete ein Vortrag von Dipl.-Ing. Lohscheid über die jüngste Entwicklung auf dem Gebiet des Kaltstauchens und Kaltfließpressens.

Der Nachmittag war ausgefüllt mit einem Referat von Prokurist Kuse (Verkauf Baustahl) über Auftragslage,

Marktanteile und Liefersituation der DEW auf dem Baustahlsektor. Eine eingehende Diskussion kaufmännischer Fragen schloß sich an.

## Verkaufsstelle Nürnberg

### Vortrag über „Ferro-Tic“

Am 11. Juni hielt Ingenieur Frehn von der Tifa in einer Monatsveranstaltung im Verein Deutscher Ingenieure in Nürnberg einen Vortrag über unseren härtbaren Werkstoff „Ferro-Tic“. Seine interessanten Ausführungen vor etwa 170 Besuchern fanden ungeteilten Beifall, der dadurch unterstrichen wurde, daß sich an den Vortrag eine lebhaft, fast einstündige Diskussion entwickelte.

## Verkaufsstelle Remscheid

### Verkaufsstellenleiter wird 50 Jahre

Verkaufsstellenleiter Heinz Houdet wird am 30. August fünfzig Jahre. Wir gratulieren und wünschen ihm noch viele weitere gesunde Lebens- und Schaffensjahre!

**Herzlichen  
Glückwunsch**

**unseren Mitarbeitern:**

**zum 40jährigen Arbeitsjubiläum**

**zum 25jährigen Arbeitsjubiläum**

WERK KREFELD: Johann Hendrix 16. 8., Josef Verheyen 16. 9., WERK BOCHUM: Emil Ulrich 21. 8.;

WERK KREFELD: August Rudolf 1. 8., Michael Kaules 13. 8., Willy Venne 18. 8., Josef Küppers 22. 8., Alois Jochum 23. 8., Hans Poorten 1. 9., Hans Helten 4. 9., Hermann Krülls 7. 9., Josef Stocks 15. 9., WERK REMS-SCHEID: Roland Bertram 14. 8., WERK BOCHUM: Johann Stamkowski 3. 9., Friedrich Grenzheuser 9. 9., WERK DORTMUND: Egon Zweydingen 21. 8., Karl Grau 26. 8., Friederike Hartlieb 6. 9., Friedrich Lindemann 11. 9.;

**zum 85. Geburtstag**

WERK KREFELD: Ludwig Kamps 23. 8.;

**zum 80. Geburtstag**

WERK KREFELD: Gerhard Bähren 26. 8., WERK REMSCHEID: Otto Knebel 8. 8., Rudolf Hain 25. 9.;

**zum 75. Geburtstag**

WERK KREFELD: Johann Caternberg 6. 8., WERK REMSCHEID: Otto Hahnke 16. 8., WERK DORTMUND: Fritz Münter 15. 8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Eugen Riedel 6. 9.;

**zum 65. Geburtstag**

WERK KREFELD: Bernhard Stolze 1. 8., Katharina Kamps 3. 8., Josef Zeimet 9. 8., Wilhelm Klör 22. 8., Wilhelm Stallmann 5. 9., Wilhelm Bongen 12. 9., Hans Wissing 16. 9., Friedrich Landfried 19. 9., Peter Rams 27. 9., Heinrich Kobbe 27. 9., WERK REMSCHEID: Fritz Balzer 5. 9., Dr.-Ing. Hermann Voss 25. 9., WERK DORTMUND: Ernst Gerlach 9. 8.;

**zum 60. Geburtstag**

WERK KREFELD: Johann Steinstraßer 3. 8., Walter v. Neuhs 7. 8., Johann Bemelmann 10. 8., Hans Leufen 16. 8., Rudolf Frütel 19. 8., Alex Kammen 21. 8., Ludwig Tertocha 23. 8., Otto Titz 29. 8., Otto Nötzel 31. 8., Hugo Ressler 1. 9., Johann Bauss 3. 9., Oskar Beyer 10. 9., Andreas Krölls 13. 9., Emil Hellwig 21. 9., Paul Brünger 23. 9., Emil Scheel 24. 9., Walter Köhler 25. 9., Ludwig Ginters 28. 9., Hans Paul 28. 9., Heinrich Oligmüller 30. 9., Karl Ropertz 30. 9., WERK BOCHUM: Martin Dunkel 26. 8., Max Naporra 3. 9., WERK DORTMUND: Karl Borchert 28. 8., WERK WERDOHL: Wilhelm Sporbeck 1. 8., Ewald Mennen 28. 8., Willi Nather 18. 9., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Otto Nunn 2. 8., Heinrich Muhn 9. 9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Rudolf Busch 16. 9.;

**zum 50. Geburtstag**

WERK KREFELD: Hilde Lohrmann 1. 8., Josef Schmitz 7. 8., Werner Wilde 8. 8., Franz Kochann 11. 8., Erich Cox 13. 8., Paul Kiwitz 17. 8., Bernhard Kobsch 24. 8., Hans Liczywek 26. 8., Willi Albrecht 31. 8., Hans Biesemann 8. 9., Hans Joachim Pflüger 11. 9., Bernhard Blesin 13. 9., Heinz Walter 13. 9., Josef Bayertz 13. 9., Heinz Wehrhahn 20. 9., Marianne Stein 21. 9., Josefine Meevissen 24. 9., Gertrud Punessen 25. 9., Hans Bertrams 28. 9., Kurt Schankat 29. 9., WERK BOCHUM: August Dudda 8. 8., Josef Fromme 9. 8., Franz Fry 24. 8., Stephan Lyskawa 1. 9., Erwin Krockhaus 5. 9., Johann Owczarczak 5. 9., Friedrich Stetzkowski 18. 9., Hans Zimmermann 30. 9., WERK DORTMUND: Emil Trockels 29. 8., VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Werner Kessler 17. 8., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Heinz Houdelet 30. 8.;

**zur Eheschließung**

WERK KREFELD: Heide Caris geb. Hendricks, Ursula Dols geb. Friehs, Heinz Erbers, Horst Görtz, Anton Gommers, Doris Hofmann geb. Gatzweiler, Dr. Wilhelm Hoyer, Heidi Lehmann geb. Greiner, Horst Liepack, Siegfried Scharbert, WERK BOCHUM: Heinrich Becker, Wilfried Chlupka, Helmut Flensburg, Wilhelm Neuhaus, Hans Jürgen Schmitz, Volker Steinberg, WERK DORTMUND: Horst Hurth, Karin Hylak geb. Dietrich, Christel Noethe geb. Schumann, Rolf Reinecke, Günter Stiepermann, WERK WERDOHL: Ursula Hirzbruch geb. Manz, Horst-Dieter Petri, VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Erika Endres geb. Best, Ulrike Kappel geb. Röttger, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Brunhilde Schlüter geb. Thurner, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Irmgard Czech geb. Müller;

**zur Geburt eines Sohnes**

WERK KREFELD: Heinrich Bakker, Inge Barsuhn, Ahmet Basara, Hans-Dieter Bolten, Renate Clasen, Josef Daniels, Hermann-Josef Franken, Jens Fröhlich, Peter Germes, Hans-Werner Huypen, Erwin Jessler, Karl Klein, Winfried Kreuels, Helmut Kunkies, Bernhard Lunau, Heinrich Offermann, Werner Richter, Wolfgang Roosen, Friedrich-Wilhelm Schmidt, Giuseppe Sederino, Ruth Thevissen, WERK REMSCHEID: Winfried Frie-melt, Mustafa Karakus, Kurban Memis, Alex Müller, Rolf Sieper, WERK BOCHUM: Marile Spittler, Lydia Stronczynski, WERK DORTMUND: Friedhelm Ackermann, Friedrich-Wilhelm Dräger, Franz Jablonski, Andrea Meccanico, Heinz-Theo Pohle, Paul Tamm, Karl-Heinz Volkenrath, Albert Wilhelm, VERKAUFSSTELLE HAM-BURG: Wolfgang Schiwek, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Hildegard Haepf, Margot Wahl;

**zur Geburt einer Tochter**

WERK KREFELD: Heinz Balzen, Walter Camphausen, Reinhold Fink, Arthur Fladda, Jakob Geenen, Helmut Hauzirek, Wilhelm Heese, Günther Heppner, Peter Hoeren, Dieter Kratzenberg, Franz Lissen, Rudi Mann, Günter Martin, Erich Nerger, Wolfgang Schubert, Heinz Stürzl, Heinz-Dieter Vaubel, WERK REMSCHEID: Kurt Böttcher, Mustafa Doogantekin, Hellmut Heidenreich, Walter Janich, Necati Karaca, Mustafa Karakus, Christel Luhn, Diego Martin-Gordilli, Enrico Masuci, Erich Piepereit, Rudi Schnell, Ahmet Taneri, WERK BOCHUM: Hans-Dieter Baumgarten, Eyüp Celebi, Erika Kuyken, Ali Pekdemir, Ellen Müller, Aledin Sarman, WERK DORTMUND: Horst-Dieter Borbeck, Heinz Eikermann, Willi Herkelmann, Erwin Knickelmann, Karl-Dieter Lennhoff, Heinz Möller, Hans-Josef Pieper, WERK WERDOHL: Emil Höft, Karl Hässner, VERKAUFS-STELLE FRANKFURT: Christa Schilling!

nicht aufschieben!  
schon jetzt bewerben!

Hans Helfer

Krefeld, 23. Juli 1965  
Freiheitsstr. 36

An die Personalabteilung  
Deutsche Edelstahlwerke AG

415 Krefeld  
Gladbacher Str. 578

Bewerbung um Lehrausbildung

Ich möchte mich zu Ostern 1966 um eine Ausbil-  
dung in Ihrer Lehrwerkstatt bewerben. Mein Wunsch  
ist es, Maschinenschlosser zu werden.

Ich besuche z. Zt. die Volksschule in Krefeld-Linden-  
Aal und bin im 8. Schuljahr. Geboren wurde  
ich am 4. März 1951 in Krefeld als Sohn der  
Eheleute Heinrich und Lieselotte Helfer. Mein  
Vater ist seit 1949 als Schmelzer im Stahlwerk I  
bei DEW tätig.

Hans Helfer

DEW-Lehrausbildung

– gewerblich oder kaufmännisch –

ist die Grundlage

für das ganze Leben!

