



9. OKT. 1975

THYSSEN

Mitteilungsblatt

Werkzeitschrift der THYSSEN EDELSTAHLWERKE AG

1. Jahrgang
9. Oktober 1975

3





Mitteilungsblatt

Nr. 3 1. Jahrgang 9. Oktober 1975

Herausgeber: Thyssen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz und Arbeitsdirektor Willi Michels Schriftleitung: Gerhard Franke Layout: Peter Wewer

Fotos: TEW-Bildstellen, Haus, Seiffert

Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage	1
Sauerstoff für Werk Krefeld	2-4
Umweltschutz im Werk Witten	4-5
Jedem eine Chance — Maßnahmen zur Förderung Jugendlicher im Krefelder Berufsbildungszentrum	6-7
Präzisionswerkzeuge aus Dortmund-Aplerbeck	8
MOSAİK Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	

Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin — Trends und Tendenzen	9-10
TEW-Theaterringe sind angelaufen	10-11
Im Werk Witten entwickelt: Das Vakuum-Frischverfahren für Edelstahl	12-13
Krefelder Werkfeuerwehr probte den Ernstfall	14-15
Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit	16

Titelseite

Schrott ist die Basis der Rohstahlerzeugung im Werk Krefeld. Das bedingt eine sorgfältige, nach Qualitäten getrennte Schrottlagerung, die von Brückenkränen übernommen wird.

Rückseite

Für viele Montagearbeiten — wie hier das Einsetzen eines Aggregates in eine Betriebshalle des Werkes Krefeld — sind Mobilkrane unentbehrliche Helfer.

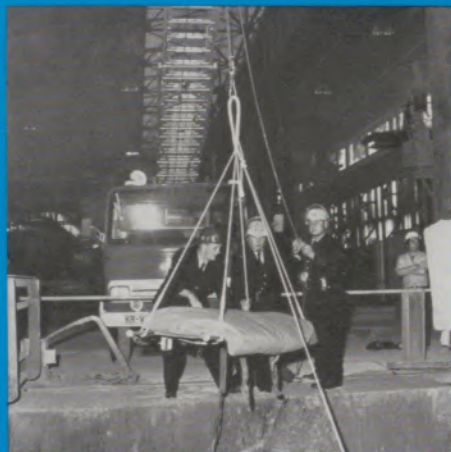
Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



An dieser Meß- und Regelstation in Duisburg-Huckingen zweigt eine Rohrleitung des Sauerstoff-Verbundnetzes ab, die das Werk Krefeld mit Sauerstoff versorgt. Seite 2-4.



Eine Anlage zum Vakuum-Frischen von Edelstahl wird für den Betrieb vorbereitet. Dieses Verfahren wurde im Werk Witten entwickelt. Seite 12-13.



Die Krankentrage wird in eine 8 m tiefe Ofengrube abgelassen. Es geht um die rasche Bergung eines Verunglückten. Drei Übungsaktionen zur Rettung von Verunfallten zeigen den Leistungsstand der Krefelder Werkfeuerwehr. Seite 14-15.

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

Sorge um die Beschäftigung

Die derzeitige konjunkturelle Situation läßt noch keine tendenzielle Wende erkennen. So lag die Produktion z. B. in der für uns wirtschaftlich wichtigen Investitionsgüterindustrie im Juni/Juli noch um 1,5% tiefer als im April/Mai. Entscheidend dafür ist, daß die Auslandsnachfrage sich nach wie vor auf einem ungewöhnlich niedrigen Niveau befindet.

Bei der Automobilindustrie ist die Lage sehr ähnlich. Das Inlandsgeschäft hat sich während der letzten Zeit belebt, das Exportgeschäft ist aber nach wie vor so schwach, daß die Produktion der einzelnen Automobilfabriken keine nennenswerten Steigerungen verzeichnen kann.

Wegen der schlechten Beschäftigungslage der Industrie ist die Zahl der Arbeitslosen im August gegenüber Juli nur um 4 100 auf 1 031 000 gefallen. Leider deuten viele Zeichen darauf hin, daß wir mit hoher Wahrscheinlichkeit auch während der nächsten Monate noch mit Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit werden leben müssen.

Es besteht eine gewisse Hoffnung, daß durch einen Abbau fast aller Händler- und Verbraucherläger während der nächsten Wochen entsprechende Auffüllungsaufträge bei uns eingehen werden. Einen durchschlagenden positiven Einfluß auf unsere Produktion werden sie aber mit Sicherheit nicht bewirken, zumal auch unser direkter Export nach wie vor auf einem völlig unbefriedigenden Niveau verharret.

Wie sieht es bei uns aus?

Seit Januar wird im Werk Dortmund kurzgearbeitet, seit Juli im Werk Witten sowie in der Betriebsabteilung Dahlebrück und seit September im Werk Krefeld.

Diese Maßnahmen haben wir unseren Belegschaftsangehörigen durch besondere Informationen begründet. Es besteht kein Zweifel, daß die Beschäftigungslage vor dem Hintergrund der allgemeinen Beschäftigungssituation der Industrie Anlaß zu Sorgen bietet. Die verminderte Produktion bei TEW in allen Stahlbereichen ist eine zwangsläufige Folge des geringen Auftragseinganges.

Der nachfolgende Zahlenspiegel macht den Abschwung des Auftragseinganges deutlich:

Zeitraum	1000 t je Monat	Exportanteil in %
Oktober 73–August 74	101,4	25,6
Oktober 74–August 75	78,6	17,8
4. Quartal 1974	90,4	22,7
1. Quartal 1975	79,1	17,1
2. Quartal 1975	74,0	15,9
Juli 1975	78,9	14,4
August 1975 (vorläufig)	55,7	12,5

Noch einige Zahlen zur Verdeutlichung: Innerhalb des Stahlbereichs hat sich im Durchschnitt der Monate Juli/August gegenüber dem Durchschnitt der Monate April bis Juni der Auftragseingang der Menge nach wie folgt verändert: Flacherzeugnisse +12%, Profilerzeugnisse –9%, Schmiedestücke –33%, Ziehenerzeugnisse –30%. Bei einem Vergleich mit dem Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1973/74 ergeben sich aber folgende Veränderungsquoten: Schmiedestücke +10%, Profilerzeugnisse –30%, Flacherzeugnisse –39%, Ziehenerzeugnisse –50%. Bei den Flacherzeugnissen ist der Abschwung des Auftragseinganges schon früher eingetreten, so daß die zuletzt verzeichnete Zunahme von einem sehr niedrigen Niveau ausgeht.

Im Schmiedebereich decken sich die festgestellten Daten mit den Erfahrungen früherer Konjunkturzyklen, in denen stets eine gewisse Phasenverschiebung zwischen dem Walzgeschäft und dem Geschäft in Schmiedematerial festzustellen war.

Auch bei den Sondererzeugnissen Titan und FERRO-TITANIT ist der Auftragseingang zurückgegangen, dagegen wurden in Sondermetallen und Schweißzusatzwerkstoffen mehr Aufträge gebucht. Werk Dortmund mußte im Vergleichszeitraum einen Rückgang seines Auftragseinganges um 38% hinnehmen.

Dem Werte nach ergibt sich für TEW insgesamt im Durchschnitt der Monate Juli/August ein Auftragseingang von 133,4 Mio. DM. Das sind 10% weniger als für die Monate April bis Juni und 38% weniger als im gleichen Vorjahreszeitraum. Besonders kraß war bis zuletzt der Nachfrageeinbruch im Auslandsgeschäft.

Insgesamt ist die Edelstahlnachfrage bei der westdeutschen Edelstahlindustrie sehr unbefriedigend. In Anpassung an ihren verminderten Auftragseingang hat die westdeutsche Edelstahlindustrie in den ersten zehn Monaten des laufenden Geschäftsjahres gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres ihre Edelstahl-Rohblockerzeugung um 7% zurücknehmen müssen. Im Durchschnitt der Monate Mai/Juni/Juli war ihre Edelstahl-Rohblockerzeugung um 20% niedriger als im Vorjahreszeitraum.

Verminderte Produktion

Die schlechte Auftragslage haben viele Belegschaftsangehörige unmittelbar erfahren müssen. Die Erzeugung bei TEW mußte in einer Reihe von Produktionssträngen spürbar zurückgenommen werden.

Der folgende Zahlenspiegel (in 1 000 t/Monat) zeigt die Entwicklung der TEW-Erzeugung:

	1973/74	4. Quartal 1974	1. Quartal 1975	2. Quartal 1975	Juli/ Aug. 1975
Rohstahlerzeugung a)	119	130	113	103	95
Halbzeug zum Versand an Kunden, gewalzt und geschmiedet b)	28	32	32	27	20
Walzdraht	22	20	13	14	12
Stabstahl, gewalzt	27	29	30	27	20
Lohnwalzungen für Fremde c)	12	8	8	8	4,3
Flacherzeugnisse	9	7	5	5	6,5
Schmiedestücke d)	5	5	5,5	5,2	4,5
Blankstahl	7	6,4	6	5,3	5,1

a) einschl. Zukauf von der ATH

b) einschl. Röhrenrundstahl

c) Halbzeug, Walzdraht und Stabstahl

d) einschl. geschmiedetem Stabstahl und Lohnarbeiten für Fremde

Belegschaftsspiegel

	Stand am 1. September 1975	Veränderungen gegenüber 1. Oktober 1974 absolut	in %
Gesamtbelegschaft (ohne Auszubildende, Praktikanten und Werkstudenten)	15 592	– 791	– 4,8
davon: deutsche Lohnempfänger	8 732	– 103	– 1,2
ausländische Lohnempfänger	2 684	– 590	– 18,0
Lohnempfänger insgesamt	11 416	– 693	– 5,7
Gehaltsempfänger	4 176	– 98	– 2,3

Der Krankenstand von TEW, der im Mai 8,1% und im Juni 8,0% betragen hatte, ging im August auf 7,7% zurück.

Sauerstoff für Werk Krefeld

Im Werk Krefeld werden monatlich nahezu 1,2 Mio. Kubikmeter Sauerstoff benötigt. Dieses Gas ist in seiner Bedeutung anderen Energiemitteln, wie Strom, Dampf und festen Brennstoffen, gleichzusetzen. Über die Sauerstoffversorgung des Werkes Krefeld berichtet Kurt Leonhardt (Energie).

Ohne Sauerstoff geht es nicht

Die Entdeckung des Sauerstoffs im Jahre 1771/74 durch Scheele und Priestley war ein bedeutendes Ereignis der Naturwissenschaft. Der französische Chemiker Lavoisier erkannte sogleich die Bedeutung des Sauer-

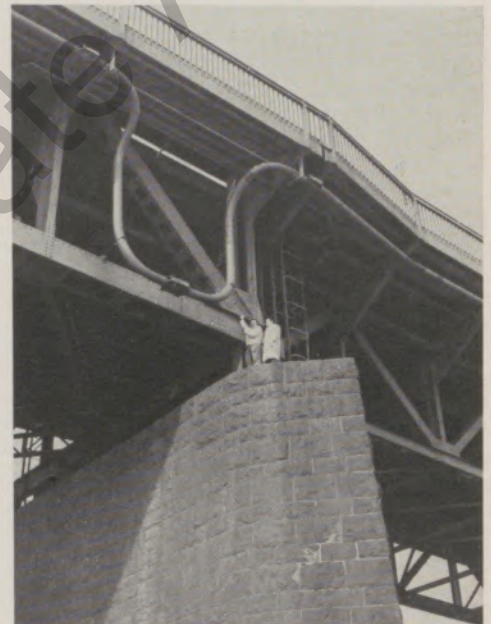


Montagearbeiten an den Armaturen der Anschlußstelle in Duisburg-Huckingen, wo sich auch eine Meß- und Regelstation befindet.



Kontrolle am Schieberschacht Haselbusch.

stoffs bei der Verbrennung. Die Briten Joule und Thomson entdeckten 1852 den Effekt der Luftabkühlung bei sogenannter arbeitsloser Entspannung, wodurch die Verfahren zur Erzeugung tiefer Temperaturen entwickelt werden konnten. Die systematische Ausnutzung des Drosseffektes durch Linde und Hampson war der Anfang der industriellen Luftverflüssigung, eine Voraussetzung für die Sauerstoffgewinnung im großtechnischen Maßstab.

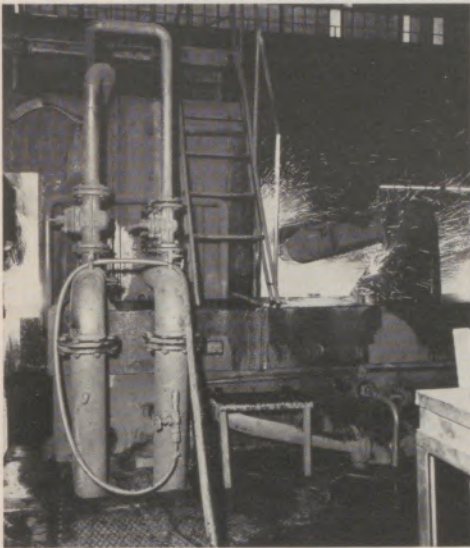


Kontrolle am Dehnungsbogen an der Uerdinger Rheinbrücke.

Das erste Sauerstoffwerk in Deutschland wurde 1908 errichtet. Wichtigstes Anwendungsgebiet war zunächst die Schweißtechnik. Nach dem Zweiten Weltkrieg gelang der Durchbruch der Sauerstoffanwendung in der Stahlindustrie. Große Bedeutung gewann das Blasstahlverfahren, das seit seiner großtechnischen Einführung im Jahre 1952 LD-Verfahren genannt wird. Hierbei verbrennt technisch reiner Sauerstoff die Elemente Silizium, Mangan, Kohlenstoff und Phosphor. Heute ist die Verwendung von Sauerstoff in der Stahlindustrie nicht mehr wegzudenken. Mehr als zwei Drittel der Weltstahlproduktion werden mit Hilfe von Sauerstoff erzeugt.

Sauerstoff durch Rohrleitungsverbund

Pipelines — also kilometerlange Rohrleitungen — für Erdgas, Rohöl und Raffinerie-Produkte sind für jedermann vertraute Bilder. Weniger bekannt ist, daß es inzwischen auch Rohrleitungssysteme für den Transport von Sauerstoff gibt. Ein umweltfreundlicher Transport, der die Vielzahl der Lkw-Kolonnen reduziert, die früher den Sauerstoff zu den Großabnehmern brachten.



Sauerstoffzufuhr an der Heißflämmaschine Straße 1.

Die kontinuierliche Versorgung mit Sauerstoff über Rohrleitungen begann 1930 in Weidenau bei Siegen. Heute betreiben die Großzeuger von Sauerstoff in den industriellen Ballungsgebieten Deutschlands — also im Ruhrgebiet, im Saarland und im Kölner Raum — ein 400 km langes Rohrnetz, durch das Hüttenindustrie und chemische Industrie jährlich mit mehr als 1 Mrd. Kubikmeter Sauerstoff versorgt werden. Diese Menge reicht aber nicht aus. Deshalb transportieren auch Tankfahrzeuge über Straße und Schiene flüssigen Sauerstoff zu den Verbrauchern. Verflüssigte Gase haben nämlich nur einen Bruchteil des Volumens bei gasförmigem Zustand, z. B. der Sauerstoff nur den 830sten Teil, d. h. 1 Kubikmeter Sauerstoffgas ergibt 1,2 Liter flüssigen Sauerstoff.

Entwicklung des Sauerstoffeinsatzes im Werk Krefeld

Um die Jahreswende 1950 wurde die erste Kaltvergaseranlage für Sauerstoff für die Versorgung unserer Elektroöfen angefahren. Diese Anlage war aber schon 1954 zu klein. So wurde mit der Fertigstellung unserer 70-t-Elektroöfen eine größere Kaltvergaseranlage zugeschaltet. Arbeitstäglich kamen bis zu sieben große Tankwagen mit flüssigem Sauerstoff.

In den Stahlwerken wurde nach dem Einblasen von Sauerstoff bei der Erschmelzung verschiedener Stahlqualitäten der Frischprozeß wesentlich beschleunigt. Hierbei wird der Sauerstoff mit Lanzen bei großen Strömungsgeschwindigkeiten in das Stahlbad geblasen.

In den Jahren 1958/59 kamen die Walzwerke als Großverbraucher hinzu. Die Anlagen für das Heiß- und Kaltflämmen mit einer komplizierten Technik verbrauchen ja große Mengen an Sauerstoff. Von diesem Zeitpunkt an wurde die geplante Erstellung einer Eigenherzeugung von Sauerstoff zugunsten eines Anschlusses an das Rohrleitungsnetz der ATH fallengelassen.



Sauerstoffzufuhr an den Öfen Stahlwerk 3.

Der Vorstand der ATH beschloß im Frühjahr 1968 die Verlegung einer Rohrleitung. Zur Diskussion standen die bestehenden Endprodukte des Verbundnetzes in Rheinhausen und Duisburg-Huckingen. Die Entscheidung fiel auf Duisburg-Huckingen (Mannesmannwerke). Nach einer Bauzeit von knapp sieben Monaten konnte im Januar 1969 die Druckabnahme der Rohrleitung erfolgen. Am 10. März 1969 wurde zugeschaltet.

Die abgehende Stahlrohrleitung hat einen Durchmesser von 200 mm, sie ist für Drücke bis 60 bar ausgelegt und hat eine Länge von 17,5 km. Die Erdverlegung wird nur zweimal unterbrochen. Freiverlegt ist sie an der Rheinbrücke in Uerdingen, und zwar befindet sich die Leitung unter dem Gehweg im Hängerahmen der Brücke bis zum linksrheinischen Brückenlager.



Sauerstoffzufuhr an den Schweißtischen im Berufsbildungszentrum.

Die erdverlegte Rohrleitung kreuzt Hauptstrecken der Bundesbahn und die linksrheinische Autobahn, danach die dicht bebauten Krefelder Stadtteile Linn, Oppum und Fischeln. Die Sicherheit der Leitung ist durch verschiedene Schutzeinrichtungen gegeben, z. B. Trennschieber vor und hinter den Wohngebieten und Anlagen für den kathodischen Rohrschutz. Die Rohrisolation besteht aus hochwertigem Kunststoff.



Von der Übergabestation an der Werksmauer führen Verteilerleitungen bis in die Betriebe. Rohrleitungsanschlüsse haben heute fast alle Betriebe und Werkstätten. Auch das Berufsbildungszentrum wird über eine 1,4 km lange Rohrleitung mit Sauerstoff versorgt.

Für den Betrieb von Sauerstoffleitungen hat der Gesetzgeber Vorschriften erlassen. Die Mitarbeiter in den Erzeugungsanlagen der ATH und von Energie Werk Krefeld sorgen durch ihren ständigen Einsatz für einen störungsfreien Ablauf der Produktion. In Anlehnung an einen Schichtbericht geben wir in Stenogrammform einen Einblick in die Arbeit dieser Männer:

0.30 Uhr Leitungsdruck fällt unter 20 bar ab. Schichtführer Energie Werk Krefeld informiert die Energiezentrale der ATH.

0.45 Uhr ATH-Erzeugungsanlage in Ruhrort verstärkt die Einspeisung in das Verbundnetz.

1.00 Uhr Druck sinkt weiter, die Warmwalzwerke melden Störungen.

1.10 Uhr Ein Mitarbeiter von Energie fährt mit einem Bus durch die schlafende Stadt Richtung Rhein. Über Funk wird der Standort der Zentrale mitgeteilt.

1.20 Uhr Ein paar freundliche Worte mit einem Pförtner der Mannesmannwerke, danach Störungssuche in der Regelstation.

1.25 Uhr Fehler gefunden, Regelventil öffnet. Der Schichtführer in Krefeld beobachtet die ansteigende Druckkurve.

1.28 Uhr Mitteilung an ATH.

1.55 Uhr In den Stahlwerken und Warmwalzwerken wird die Arbeit wieder voll aufgenommen.

2.10 Uhr Während der Rückfahrt Meldung über Funk, daß die Rheinbrücke passiert wird.

2.30 Uhr Rückmeldung in der Energiezentrale.

2.35 Uhr Anruf ATH-Energiezentrale. Die Meßwerte auf den Geräten werden durchgegeben, keine Abweichung. Für die Störungsaufschreibung werden noch Angaben benötigt.

Vor dieser technischen Perfektion standen gewaltige Investitionen, schwer abschätzbare Baurisiken und eine mühsame Arbeit von Technikern und Facharbeitern. Eine Gemeinschaftsarbeit der Thyssen-Gruppe.

Umweltschutz im Werk Witten

Dieser Bericht stützt sich auf ein Referat, das der Beauftragte für Umweltschutz vom Werk Witten, Dr. Alfred Wutschel, vor Betriebsangehörigen zum vorjährigen „Tag der Umwelt“ vorgetragen hat.

Die Stahlindustrie in der Bundesrepublik Deutschland war sich der Verpflichtung zum Schutze der Umwelt schon sehr frühzeitig bewußt geworden und hat diesen Erfordernissen bereits in den 50er Jahren nach dem jeweiligen Stand der Technik entsprochen. Lange vor Inkrafttreten der neuzeitlichen Umweltschutzgesetze wurden aufwendige Maßnahmen zur Abgas- und Abwasserreinigung, zum Lärmschutz sowie zur Abfallbeseitigung durchgeführt, wie beispielhaft an den Entwicklungen im Werk Witten nachfolgend dargestellt werden soll.

Bereits 1957 waren der neuerrichtete LD-Tiegel und der Heißwindkupolöfen mit den damals modernsten Entstaubungsanlagen ausgerüstet worden, die im Laufe der Zeit noch beträchtlich verbessert wurden. So wurden anfangs die LD-Tiegelabgase mit Hilfe eines Elektrofilters gereinigt. Dieses Filter wurde später durch wirksamere Venturi-Wäscher nach dem System Wagner-Byrö ersetzt. Etwa zum gleichen Zeitpunkt wurde die Deckellochabsaugung bei den vorhandenen Lichtbogenöfen installiert, deren Abgase nach der Konditionierung einem Elektrofilter zugeführt werden. 1973 ging schließlich ein 50-t-Elektrolichtbogenofen in Betrieb, der als eine der ersten Anlagen dieser Art in Deutschland mit einer Kombination von Deckellochabsaugung, seitlicher (side draft-) Absaugung und Haubenabsaugung versehen war. Mit diesen Maßnahmen wurde erreicht, daß nicht nur die während der metallurgischen Arbeit entstehenden Abgase, sondern auch die während des Chargierens und Abgießens gebildeten Stäube weitgehend erfaßt und in der Tuchfilteranlage gereinigt werden können. Das Bild zeigt die Tuchfilter-Entstaubungsanlage des 50-t-Elektrolichtbogenofens.

Mit der Zielsetzung, für die vorhandenen, schrottintensiv betriebenen SM-Öfen eine betriebssichere Entstaubungstechnik zu entwickeln und damit auch künftig unter den verschärften Umweltschutzbestimmungen dieses Stahlerzeugungsverfahrens weiterbetreiben zu können, wurde in Witten seit Anfang 1974 mit Unterstützung der Hohen Behörde in Luxemburg ein aufwendiges Forschungsvorhaben durchgeführt. Dessen Ergebnisse haben als Grundlagen für die

Auslegung eines bereits bestellten Trocken- elektrofilters gedient, das schon im nächsten Jahr in Betrieb genommen werden wird. Damit wird ein entscheidender Beitrag dazu geleistet, daß die Stahlerzeugung nach dem SM-Verfahren als umweltfreundliche Technik insgesamt erhalten bleiben kann.

Die Bedeutung des Wassers bei der Erzeugung von Stahl wird zwingend durch den Gebrauch von etwa 60 m³ Wasser pro Tonne Rohstahl über alle Erzeugungsstufen im Werk Witten belegt. Zur Entlastung der Ruhr als wichtigstem Trinkwasserabfluß im Revier wurde bereits 1962 die ursprünglich betriebene Durchlaufwasserwirtschaft auf die Kreislaufführung von Prozeß- und Kühlwasser umgestellt. Damit war eine Entwicklung nahezu der gesamten deutschen Stahlindustrie mitvollzogen worden, die den Unterschied zwischen „nasser“ und „trockener“ Hütte verwischt. So wird heute in Witten nur noch ein Bruchteil des für Prozeß- und Kühlzwecke benötigten Wassers der Ruhr entnommen und nach der Nutzung, intensiv gereinigt, dem Vorfluter wieder zugeführt. Es wurden besondere Vorkehrungen getroffen, diesem empfindlichen Vorfluter auch geringste Mengen von Mineralölen fernzuhalten, die sich üblicherweise in Hüttenabwässern finden. Eine weitere Entlastung des Vorfluters konnte durch die Erschließung eines werkseigenen Brunnens erreicht werden, aus dem stündlich etwa 120 m³ Brauchwasser entnommen werden. Das für die Versorgung der Belegschaft benötigte Trinkwasser wird von den Stadtwerken Witten bezogen und nach dem Gebrauch der vom Ruhrverband betriebenen biologischen Kläranlage zugeleitet.

Die Stahlindustrie ist insgesamt durch einen auf die Produktion bezogenen hohen Anteil von Rest- und Abfallstoffen gekennzeichnet. So fallen in Witten pro Tonne Rohstahl etwas mehr als eine halbe Tonne Reststoffe an, die nach Aufbereitung nur knapp zur Hälfte weiterverarbeitet werden können. Mehr als 130 000 t Abfallstoffe müssen also jährlich durch Ablagerung schadlos beseitigt werden. Dabei ergaben sich in der Vergangenheit zeitweise besondere Probleme bei der Deponie von Schlämmen aus Abgaswäschen, aus den Neutralisations- und Abwasserkläranlagen. Aus diesem Grund mußte ein aufwendiges Planfeststellungsverfahren durchgeführt werden. Schließlich wurde die Genehmigung erteilt, diese Schlämme in einer mit natürlich vorkommendem Lehm abgedichteten Deponie abzulagern, die mit Hilfe von Bohrbrunnen hinsichtlich einer potentiellen Grundwasserbeeinflussung ständig überwacht wird. Im Augenblick wird versucht, für die demnächst

anfallenden SM-Stäube eine Möglichkeit zur Weiterverwendung oder zur Vorbehandlung für eine schadlose Deponie zu finden.

In den Verdichtungsräumen an Ruhr, Rhein oder Saar, in denen die deutsche Stahlindustrie überwiegend angesiedelt ist, kommt es durch Lärmbelastungen sehr häufig zu Konfliktsituationen mit Anliegern.

Fast überall haben es die zuständigen Behörden verabsäumt, zwischen reinen Wohn- und Industriegebieten hinreichend große Abstände auszuweisen, die den nach der Technischen Anleitung zum Schutz gegen Lärm (TA Lärm) zugeordneten Lärmpegeln entsprechend den physikalischen Gesetzen Rechnung tragen. Dies trifft auch für Werk Witten zu, das seit seinem Entstehen im Jahre 1853 im Laufe der Zeit teilweise von reinen Wohngebieten umschlossen wurde. Dieser Umstand muß insbesondere bei Neubauvorhaben beachtet werden, wie beispielsweise bei der Einrichtung des 50-t-

Elektrolichtbogenofens, der mit aufwendigen Schallschutzschleusen, Doppeltoren usw. ausgerüstet werden mußte. Leider bietet selbst die neuzeitliche Gesetzgebung keine Gewähr dafür, daß auch jüngere Werke in kürzester Zeit ähnlichen Pressionen ausgesetzt sein werden.

Umweltschutz ist teuer. Allein in den beiden vergangenen Geschäftsjahren wurden in Witten fast 6 Mio. DM für die Errichtung von Anlagen aufgewendet, die allein und ausschließlich dem Umweltschutz dienen. Bei dem neuerrichteten Elektrostahlwerk betrug der Anteil für den Umweltschutz nahezu 20 % des gesamten Investitionsaufwands. Für die Unterhaltung aller umweltbezogenen Einrichtungen in Witten, einschließlich der Wasser- und Abfallwirtschaft, mußten im vergangenen Geschäftsjahr mehr als 7 Mio. DM aufgebracht werden.

Trotz aller finanziellen Anstrengungen kann aber das Ziel der umweltbezogenen

Bemühungen nur dann voll erreicht werden, wenn sich jeder Betriebsangehörige am eigenen Arbeitsplatz seiner Verpflichtung gegenüber der Allgemeinheit ständig bewußt ist und unnötige Belästigungen wie auch Gefährdungen unterläßt. Dazu gehören beispielsweise verstärkte Lärmemissionen durch zu große Abwurfhöhen beim Krantransport oder unnötige Signalgebung beim Werksverkehr, ohne zwingende Notwendigkeit geöffnete Hallentore, unzulässige Verbrennung von Abfallstoffen wie schließlich auch Unachtsamkeiten beim Umgang mit Schmier- oder Kraftstoffen, die allgemeinschädliche Verunreinigungen von Wasser oder Boden bewirken können. Aus dieser Sicht ist jeder Betriebsangehörige aufgerufen, den neuzeitlichen Anforderungen des Umweltschutzes am eigenen Arbeitsplatz gerecht zu werden, auf deren Erfüllung er selbst als Bürger gegenüber industriellen Anliegern Anspruch erhebt.



JEDEM EINE CHANCE

Maßnahmen zur Förderung Jugendlicher im Krefelder Berufsbildungszentrum

Mit Beginn des Ausbildungsjahres 1974/75 waren viele Jugendliche, die aus den Schulen entlassen wurden, von der Lage auf dem Arbeitsmarkt, insbesondere auf dem Ausbildungsmarkt, betroffen. In der Statistik des Krefelder Arbeitsamtes wurden im September 1974 730 Jugendliche als Arbeitslose genannt. Die Zahl erhöhte sich in den folgenden Monaten ständig und lag im Dezember 1974 bei 904.

Schon seit längerer Zeit konnten wir feststellen, daß viele Jugendliche ohne Ausbildungsplatz blieben. Das liegt zum Teil an den verschärften Bestimmungen, nach denen berufliche Bildung durchgeführt werden muß, zum Teil an neu eingeführten Ausbildungsordnungen, die zahlreiche ausbildungswillige Unternehmungen aus dem Ausbildungsmarkt entfernt haben. Hinzu kam die allgemeine wirtschaftliche Entwicklung, die viele Klein- und Mittelbetriebe veranlaßte, die Ausbildung aufzugeben oder einzuschränken. Trotzdem konnten wir beobachten, daß in der Regel jeder Jugendliche, der zumindest über einen Hauptschulabschluß verfügte, in eine Ausbildungsstelle vermittelt wurde.

Kritisch ist die Situation für die Jugendlichen, die in ihrer allgemeinen Entwicklung gehemmt sind und ohne Abschluß aus der 6., 7., 8. oder 9. Hauptschulklasse entlassen wurden. Der Anteil dieser Jugendlichen ist in den letzten Jahren ständig gestiegen und liegt gegenwärtig — je nach Schulbezirken — bei 25 % bis 30 % der Hauptschüler. Hinzu kommen die Mädchen und Jungen, die aus Sonderschulen entlassen werden. Für diesen Personenkreis ist es in den letzten Jahren immer schwerer geworden, einen Ausbildungsplatz zu finden oder außerhalb einer Berufsausbildung in den Arbeitsprozeß eingegliedert zu werden.

Die Bundesanstalt für Arbeit hat sehr schnell erkannt, daß bei einer Zunahme dieser Entwicklung irreparable Schäden auf unsere Volkswirtschaft zukommen. Die Bestimmungen des Arbeitsförderungsgesetzes von 1969 wurden verstärkt auf Jugendliche angewandt. Die individuelle Förderung der beruflichen Bildung, insbesondere der beruflichen Ausbildung und der beruflichen Umschulung, wurde verbreitert.

Lehrgänge für Schlosserhelfer

So haben wir in Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt Krefeld bereits in der Zeit von April bis September 1974 einen 1. Schlosserhelfer-Lehrgang durchgeführt. Teilnehmer waren 26 Jungen im Alter zwischen 15 und 17 Jahren, überwiegend ohne Hauptschulabschluß. In einem sechsmonatigen Lehrgang wurden Fertigkeiten und Kenntnisse in Form eines erweiterten Grundlehrganges „Metall“ vermittelt. Dabei wurde besonders darauf geachtet, die Jugendlichen, die z. T. schon einige Monate arbeitslos waren, auf Ordnung, Sauberkeit, Pünktlichkeit, Zuverlässigkeit und eine richtige Einstellung zum Arbeitsverhalten anzuleiten.

16 Jungen haben die Maßnahme mit Erfolg abgeschlossen; alle konnten anschließend in Ausbildungs- bzw. Arbeitsstellen vermittelt werden; 8 blieben in unserem Unternehmen. Am 21. Oktober 1974 begann dann für weitere 16 Jungen ein halbjähriger Schlosserhelfer-Lehrgang; 14 beendeten ihre Ausbildung im April 1975 und konnten ausnahmslos vermittelt werden. Der Erfolg dieser beiden Lehrgänge hat gezeigt, daß auch lernschwache Jugendliche nach einer systematischen Anleitung als gelernte Kräfte

in den Arbeitsprozeß eingegliedert werden können.

Förderlehrgänge

Mädchen und Jungen, die die Schule verlassen, sind oft noch nicht berufsreif. Für jeden Menschen bedeutet ja der Eintritt in das Arbeitsleben einen tiefen Einschnitt. Es bedarf in jedem Falle einer Anlaufzeit, bis er sich in seiner neuen Umgebung mit ihren neuen Aufgaben, Erfordernissen und Pflichten zurechtgefunden hat. In erhöhtem Maße gilt das für Jugendliche, die das Ziel der Hauptschule nicht erreicht haben, die aus Sonderschulen kommen, aber auch für Mädchen und Jungen, die in ihrer Persönlichkeitsentwicklung gehemmt sind. Ihre Fähigkeiten und Interessen sind vielfach begrenzt, ihre natürlichen Antriebe sind schwächer ausgeprägt. Es bedarf stärkerer Reize, um Antriebe zu wecken und auszulösen.

Aufgabe der Erziehung zur Berufs- und Daseinsbewältigung muß es sein, den lernbehinderten Jugendlichen zur optimalen Entfaltung seiner Anlagen zu bringen. Dabei geht es darum, ihn von Stufe zu Stufe zu führen, um so zu erreichen, daß er die Aufgaben zu lösen in der Lage ist, die seiner Eignung und Neigung entsprechen. Dazu bedarf es einer behutsamen Führung; das bedeutet, daß der Ausbilder, Lehrer oder Mitarbeiter auf die Besonderheiten jedes Einzelnen eingehen muß.

Der Jugendliche verläßt die Schule oftmals mit Vorstellungen über Arbeits- und Berufswelt, die der Wirklichkeit und seinem Leistungsvermögen nicht entsprechen. Sehr schnell muß er feststellen, daß die von ihm geforderten Tätigkeiten in der betrieblichen Wertigkeitsskala weit unten stehen. Oft muß

Die Arbeit am Schraubstock vermittelt einen Einblick in das Berufsfeld Metall



Jungen und Mädchen werden im Berufsfeld Elektro unterwiesen



er erkennen, daß er von seinen Vorgesetzten und Mitarbeitern an seinem begrenzten Leistungsvermögen gemessen wird, daß Hilfeleistungen jedoch unterbleiben. Die Folge ist, daß dieser Jugendliche aggressiv reagiert oder resigniert. Aus diesen Verhaltensweisen ziehen viele den Schluß, dies sei das typische Verhalten der lernschwachen Jugendlichen; von ihnen könne man eben nichts anderes erwarten. Die Mehrzahl dieser Jugendlichen wurde noch vor einigen Jahren als Jungarbeiter von der Wirtschaft übernommen. Oft kam es dann zu Konfliktsituationen in den Betrieben, die mit Entlassungen und Arbeitslosigkeit endeten. Heute versucht man, lernschwache oder lernbehinderte Jugendliche besser vorbereitet in das Berufsleben einzuführen und ihnen entsprechend ihren Fähigkeiten und Neigungen eine Berufsentscheidung zu ermöglichen. Das ist die Aufgabe von Berufsförderungslehrgängen, wie sie seit etwa 1968/69 von verschiedenen Trägern, von der Bundesanstalt für Arbeit finanziert, durchgeführt werden. Im Bereich des Krefelder Arbeitsamtes wurden solche Förderungslehrgänge erstmals von der „Vereinigung der Rudolf-Steiner-Arbeits- und -Studienstätten für das soziale Wirken der Kunst e. V.“ angeboten. Da Erwerbsunternehmen die Trägerschaft solcher Lehrgänge nicht übernehmen können, haben wir erstmals seit dem 1. Oktober 1974 in Zusammenarbeit mit dem Kolping-Bildungswerk e. V. in Aachen einen Berufsförderungslehrgang für 13 Mädchen und 20 Jungen in unseren Ausbildungseinrichtungen durchgeführt. Dabei hatten die Jugendlichen die Möglichkeit, die wesentlichen Tätigkeitsmerkmale in fünf Berufsfeldern kennenzulernen. Die Unterweisungszeit betrug in den einzelnen Berufsfeldern: Elektro 2 Monate, Hauswirtschaft 1 Monat, Wirtschaft und Verwaltung 2 Monate, Gartenbau 1 Monat, Metall 4 Monate. Hier erhielten sie die Chance,

- die Eignungs- und Berufsfindung zu erleichtern und damit die Aussichten zur Erlangung einer Ausbildungsstelle oder eines sicheren Arbeitsplatzes zu verbessern,
- bessere bildungsmäßige Berufsvoraussetzungen zu erhalten,
- sich körperlich und geistig zu entwickeln,
- seelische und leistungsmäßige Stabilität zu gewinnen.

Für unsere Ausbilder und Mitarbeiter bot sich hier ein neues Tätigkeitsfeld. Geht es bei der Ausbildung unserer Auszubildenden, die auf einen staatlich anerkannten Beruf vorbereitet werden, schwerpunktmäßig um die Vermittlung von vorgegebenen Fertigkeiten und Kenntnissen, so stehen bei den Jugendlichen des Förderungslehrganges andere Lernziele im Vordergrund: Sauberkeit und Ordnung am Arbeitsplatz, Pünktlichkeit, Beharrungsfähigkeit am festen Arbeitsplatz, Eingliederung in die Gruppe, Verhalten in der Gruppe, Einstellung zur Arbeit, Verstehen von Unterweisungen, Übungsfähigkeit, Aufmerksamkeit und Konzentration während der Arbeit. Diese Verhaltensweisen sind für eine spätere Berufsausbildung oder Arbeitstätigkeit von großer Bedeutung. Neben der fachpraktischen und fachtheoretischen Unterweisung in den fünf genannten Berufsfeldern erhielten die Jugendlichen wöchentlich 9 Stunden Unterricht in den allgemeinen Fächern Deutsch, Mathematik, Physik, Chemie, Gemeinschaftskunde und Sport. Von 33 Jugendlichen haben 29 den Förderungslehrgang beendet. Über 80 % konnten anschließend in eine Ausbildungs- oder Arbeitsstelle vermittelt werden. Zum 1. September 1975 haben wir – wiederum in Zusammenarbeit mit dem Kolping-Bildungswerk in Aachen – einen 2. Berufsförderungslehrgang für insgesamt 60 Jugendliche eingerichtet. Für deren Betreuung steht

erstmalig ein hauptamtlicher Sozialarbeiter zur Verfügung.

Grundausbildungslehrgänge

Neben den bereits beschriebenen Maßnahmen wurden erstmals mit Beginn des Ausbildungsjahres am 1. September 1975 40 Jungen in einen Grundausbildungslehrgang zur Vorbereitung auf den Berufsbereich Metall übernommen. Hierbei handelt es sich um berufsfreie Jugendliche, für die im hiesigen Arbeitsamtsbezirk keine entsprechenden Ausbildungsmöglichkeiten zur Verfügung stehen. Die Jugendlichen sollen für eine anschließende Berufsausbildung in einem anerkannten Metallberuf wettbewerbsfähig gemacht werden. Der Lehrgang läuft unter der Kostenträgerschaft des Arbeitsamtes und dauert 11 Monate. Die zusätzlichen Aktivitäten im Rahmen der Betreuung von Jugendlichen ohne Berufsausbildungsvertrag stellen unsere Ausbilder, Ausbildungsbeauftragten und Mitarbeiter oft vor schwere Aufgaben. Trotz aller methodischen und didaktischen Hilfen bedarf es ihrer persönlichen Einsatzbereitschaft, um jedem individuell gerecht zu werden. An dieser Stelle sei daher allen, die sich um die Jugendlichen bemühen, besonders gedankt. Das Bewußtsein, junge Menschen zu fördern und ihnen bessere Berufschancen zu geben, entspricht unserer sozialen Verantwortung gegenüber den Schwachen in unserer Gesellschaft. Im Krefelder Berufsbildungszentrum werden seit 1. September 1975 insgesamt 940 Jugendliche und Erwachsene in Ausbildungs-, Umschulungs-, Förderungs- und Unterrichtsmaßnahmen betreut; hinzu kommen in den Abendveranstaltungen weitere 100 Erwachsene, die in Meisterlehrgängen der Industrie- und Handelskammer und in Lehrgängen der Volkshochschule unterrichtet werden.

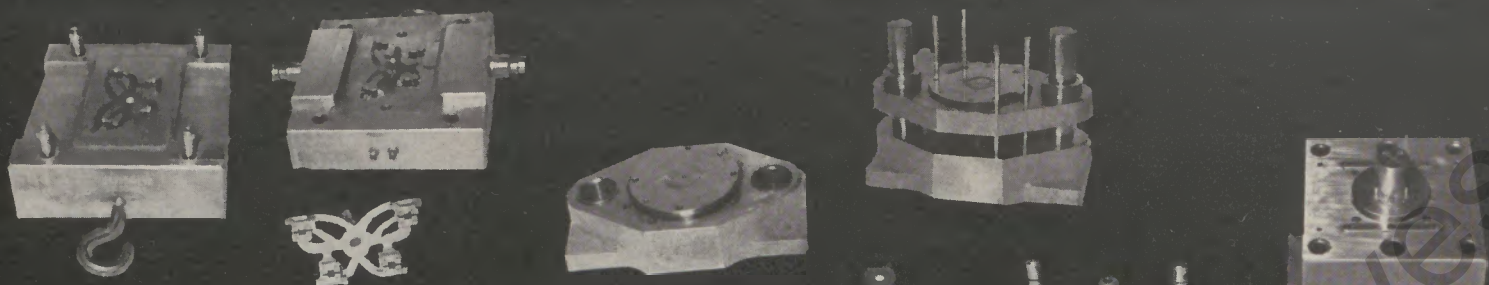
Dipl.-Hdl. Heinz Dieter Vaubel



Die Mithilfe in der Werkküche vermittelt einen Einblick in das Berufsfeld Hauswirtschaft



Aus dem Berufsfeld Gartenbau: der richtige Umgang mit jungen Pflanzen



Präzisionswerkzeuge aus Dortmund- Aplerbeck

118 Mitarbeiter hat heute Karl-Heinz Schäfer (50), seit 1967 Betriebsleiter der Werkzeugfertigung in der Magnetfabrik Dortmund. Hier werden die Werkzeuge hergestellt, die das Werk für die Produktion seiner im Jahr rund 95 Millionen Magnete und Magnetsysteme braucht.

Die hohe Qualität der Werkzeuge, die für den Eigenbedarf zur Norm werden mußte, hat sich in den letzten Jahren offenbar „herumgesprochen“. Nachdem zunächst Anfragen von benachbarten oder durch ähnliche Aufgaben verwandten Firmen eingingen, hat sich der Kreis der Interessenten an den in Dortmund hergestellten Werkzeugen von höchster Präzision immer mehr erweitert. Und mit neuen Kunden kam dann eines Tages auch die Notwendigkeit, die Kapazitäten zu erweitern.

Jetzt gehören zum Maschinenpark der Werkzeugfertigung unter anderem vier Funkenerosionsmaschinen, fünfzehn Flachschleifmaschinen (davon sieben mit Diaformgerät), zwölf Außen- und Innendurchmesser-Schleifmaschinen, zwei Koordinaten-Schleifmaschinen und drei Profil-Schleifmaschinen. Daß nur Erzeugnisse die Werkzeugfertigung verlassen, die der Forderung nach höchster Präzision entsprechen, wird unter anderem durch ein vollklimatisiertes Prüf- und Meßlabor sichergestellt.

Heute werden Werkzeuge in die ganze Bundesrepublik geliefert. Die fachliche Betreuung der Kunden hat jetzt ein technischer Außendienst übernommen, der als kompetenter Partner über Präzisionswerkzeuge zum Feinschneiden, Druckgießen, Kunststoffspritzen, Pressen sowie über Lehren und Vorrichtungen sprechen kann.



BLICK NACH DRAUSSEN

Urlaubsspitzenreiter

Mit fünf Wochen und einem Tag hat der bundesdeutsche Metallarbeiter durchschnittlich mindestens sechs Tage mehr Urlaub als alle seine europäischen Kollegen. Aber nicht nur die Metallarbeiter sind so gut dran. Fast zwei Drittel der Arbeitnehmer, in deren Tarifen Urlaubs-sonderregelungen vorgesehen sind, haben einen Endurlaub von fünf Wochen und mehr. dpd

Nachentrichtung von Renten-beiträgen nur noch bis Ende 1975 möglich

Nur noch bis zum Ende dieses Jahres besteht die Möglichkeit für bestimmte Personenkreise, durch Nachentrichtung von Beiträgen zur gesetzlichen Rentenversicherung bis zurück zum Jahre 1956 eine Alters- und Hinterbliebenenversicherung einzurichten oder eine bereits bestehende Rentenversicherung zu erweitern. Danach ist diese Öffnung der Rentenversicherung beendet.

Nach dem 31. Dezember 1975 dürfen Rentenversicherungsbeiträge nur noch für das jeweilige Kalenderjahr und für die beiden vorhergegangenen Jahre nachentrichtet werden. Dies hat der Bundestag in seinem Rentenreformgesetz vom 16. Oktober 1972 festgelegt. Der Vorteil einer Nachentrichtung von Rentenversicherungsbeiträgen liegt darin, daß die Beiträge für länger zurückliegende Zeiten bei der Rentenberechnung erheblich besser bewertet werden — mitunter bis zum Dreifachen — als die für spätere Zeiten entrichteten Beiträge. Diese vorübergehende Öffnung der Rentenversicherung, die der Bundestag im Zusammenhang mit der Einbeziehung der Selbständigen in die gesetzliche Rentenversicherung geschaffen hat, stellt eine Ausnahmeregelung dar, die von jedem Versicherten erwogen werden sollte.

Auf Merkblättern der Rentenversicherungsträger ist alles Wissenswerte über Voraussetzungen und Auswirkungen der Beitragsnachentrichtung enthalten. Weitere Auskünfte sind auch bei den örtlichen Rentenämtern erhältlich.

Die derzeit mögliche höchste einmalige Beitragszahlung beträgt — unter Ausnutzung der Nachentrichtungsmöglichkeiten — 55 000,— DM. Bereits mit diesem Beitrag kann nach Angaben des Verbandes Deutscher Rentenversicherungsträger eine monatliche Rente in Höhe von etwa 600,— DM erworben werden.

Im Einzelfall kann sich durch die Anrechnung von beitragsfreien Zeiten sogar ein erheblich höherer Rentenbetrag ergeben. Hinzu kommt noch die kostenlose Krankenversicherung der Rentner, die für manchen, der jetzt vor der Entscheidung steht, ob er der gesetzlichen Rentenversicherung beitreten soll oder nicht, im Hinblick auf das Alter besonders attraktiv sein dürfte. Bedacht werden sollte bei dieser Entscheidung auch, daß die Renten aus der gesetzlichen Rentenversicherung jährlich dynamisiert, also der Lohn- und Gehaltsentwicklung mit einiger Zeitverzögerung angepaßt werden. Im Jahre 1975 beträgt die Erhöhung für die Renten aus der gesetzlichen Rentenversicherung 11,1 Prozent. dpd

Wenn Arzneimittel beim Autofahren zur Gefahr werden

Mit Ausnahme von alkoholhaltigen Mitteln, wie beispielsweise Hustensäften oder Melissengeist, führt die Einnahme von Medikamenten zu keiner Steigerung der Blutalkoholkonzentration. Trotzdem können auch nichtalkoholhaltige Medikamente im Zusammenwirken mit äußerst geringem Alkoholgehalt die Fahrtüchtigkeit eines Autofahrers erheblich beeinträchtigen oder sogar völlig aufheben.

Das ist bei allen Medikamenten mit Bestandteilen der Fall, die — ohne Promillezuwachs! — alkoholtypische Ausfallerscheinungen verstärken oder unter Umständen vervielfachen. Bei den die Wirkung des Alkohols gefährlich verstärkenden Medikamenten handelt es sich vornehmlich um folgende Gruppen:

- Schlaf- und Beruhigungsmittel,
- schmerzstillende und betäubende Mittel,
- auf das seelische Befinden einwirkende Mittel (Psychopharmaka),
- Mittel zur Behandlung von Bluthochdruck,
- die sogenannten Antihistaminika, auch Mittel gegen Reisekrankheiten und Nebennierenrindenpräparate (Corticosteroide),
- Narkosemittel, örtliche Betäubungsmittel und pupillenerweiternde Mittel,
- hustenreizstillende Mittel.

Was geringer Alkoholgenuss alleine nicht schaffen würde, kommt in Verbindung mit einem der vorstehend aufgeführten Medikamente zustande. Bereits unterhalb der 0,8-Promillegrenze kann die Kombination Alkohol/Medikamente zu erheblichen Schädigungen der Aufmerksamkeit, der Auffassung und Umstellungsbereitschaft sowie zu Seh- und Hörstörungen und damit zu einer Beeinträchtigung der Fahrtüchtigkeit in einem breiten Bereich führen. ICP

Immer mehr Kantinenesser

In 10 000 Werksküchen und aus 200 000 Automaten verpflegen sich heute etwa fünf Millionen Arbeitnehmer. Nach Schätzungen der Bundesregierung wird sich diese Zahl bis zum Jahre 1985 auf rund 13,5 Millionen erhöhen. Fk

Keine Rentenminderung wegen Kurzarbeit

Versicherte, die von Kurzarbeit betroffen sind, haben keine Minderung ihrer Rente zu befürchten. Während bis 30. Juni 1969 bei Bezug des Kurzarbeitergeldes die Beiträge zur Rentenversicherung nur aus dem tatsächlich erzielten niedrigen Verdienst abzuführen waren, sind sie seit 1. Juli 1969 in Höhe des Entgelts zu entrichten, das der Berechnung des Kurzarbeitergeldes zugrunde liegt. Bezieher von Kurzarbeitergeld werden also in der Rentenversicherung so gestellt, als ob sie das zuletzt erhaltene durchschnittliche Bruttoarbeitsentgelt weiter erhalten würden.

Den Differenzbetrag zwischen dem Beitrag, der nach dem erzielten Verdienst zu zahlen wäre, und dem angenommenen höheren Lohn trägt der Arbeitgeber, dem auf Antrag von der Bundesanstalt für Arbeit hiervon 75 Prozent erstattet werden. In der Versicherungskarte aus dem Sozialversicherungsnachweis wird als beitragspflichtiges Entgelt nicht der tatsächlich erzielte Verdienst, sondern die angenommene höhere Entlohnung bescheinigt. Diese wird im Leistungsfall der Rentenberechnung zugrunde gelegt, so daß kein Nachteil entsteht. VDR

Schlechte Augen

Erschreckend: Sehschwäche ist die Ursache für viele Unfälle im Betrieb. Das geht aus einer Untersuchung der Berufsgenossenschaften hervor. Rund fünf Millionen Arbeitnehmer leiden unter Sehbehinderung. Doch fast ein Viertel tut nichts dagegen. Dabei halten fast alle gutes Sehen am Arbeitsplatz für besonders wichtig. Fk

BLICK NACH DRINNEN



Dr. jur.
Dr. rer. pol. h. c.

Heinrich Troeger

Staatsminister a. D.
Vizepräsident
der Deutschen
Bundesbank a. D.

ist am 28. August im Alter von 74 Jahren unerwartet verstorben.

Dr. Troeger hat dem DEW-Aufsichtsrat von 1960 bis April 1975 angehört. Seine außergewöhnlichen Verdienste um das Unternehmen, die ihm Respekt, Anerkennung und Vertrauen aller Mitglieder des Aufsichtsrats und des Vorstands erbrachten, würdigt der Aufsichtsratsvorsitzende, Dr. Dieter Spethmann, in folgendem Nachruf:

Die Nachricht vom plötzlichen Tode unseres langjährigen Aufsichtsratskollegen Dr. Dr. h. c. Heinrich Troeger hat alle, die mit ihm in den langen Jahren gemeinsamer Aufsichtsrats Tätigkeit zusammenarbeiten durften, sehr betroffen. Heinrich Troeger war ein Mann, dessen Rat und dessen Meinung für seine Aufsichtsratskollegen und für den Vorstand besonderes Gewicht hatten. Seine herausragenden Fähigkeiten und seine Erfahrungen, die ihm in verantwortungsvollen Ämtern, insbesondere als Minister und als Vizepräsident der Deutschen Bundesbank, zugewachsen waren, erlaubten ihm ein sicheres Urteil auch über komplizierte wirtschaftliche Zusammenhänge. Seine geistige und persönliche Integrität befähigten ihn in seltener Weise, sein Aufsichtsratsamt als unabhängige, über den Einzelinteressen stehende Persönlichkeit wahrzunehmen. Sein soziales Engagement wirkt beispielhaft fort.

Dr. Heinrich Troeger hat sich um die Deutschen Edelstahlwerke verdient gemacht.

Aufsichtsrat und Vorstand trauern um ihn in Dankbarkeit.

TEW-Gesamtbetriebsrat konstituierte sich

Am 18. Juli hat sich der TEW-Gesamtbetriebsrat, also die Arbeitnehmervertretung für alle Werksbereiche von TEW, konstituiert. Seine Hauptaufgabe besteht darin, die Arbeit der einzelnen Betriebsräte von TEW zu koordinieren. Diese Aufgabe ist so bedeutsam geworden, weil bei veränderter Unternehmensorganisation die Einzelbetriebsräte häufig nicht mehr in der Lage sind, ihre Mitbestimmungsrechte sinn- und wirkungsvoll auszuüben. Das ändert nichts daran, daß der Gesamtbetriebsrat den Einzelbetriebsräten nicht übergeordnet ist und Vereinbarungen mit dem Vorstand durch den Einzelbetriebsrat abzuschließen sind. Nach dem Gesetz ist der Gesamtbetriebsrat aus eigenem Recht für die Behandlung von Angelegenheiten zuständig, die das Gesamtunternehmen oder mehrere Betriebe des Unternehmens betreffen und nicht durch Einzelbetriebsräte geregelt werden können. Es liegt im Ermessen der Einzelbetriebsräte, den Gesamtbetriebsrat zu ermächtigen, für ihre Betriebe Vereinbarungen mit dem Vorstand abzuschließen.

In den TEW-Gesamtbetriebsrat wurden berufen:

Richard Hemmers
Gesamtbetriebsratsvorsitzender
Werk Krefeld

Fritz Schmiegelt
Stellvertretender Vorsitzender
Werk Witten

Wilhelm Holzbrink
Schriftführer
Werk Dortmund

Georg Pohl
Mitglied des
Gesamtbetriebsausschusses
Betriebsabteilung
Hammerwerk Werdohl

Wolfgang Schlotter
Mitglied des
Gesamtbetriebsausschusses
Geschäftsstelle Stuttgart

Kurt Driehsen, Werk Krefeld

Willi Gatzweiler, Werk Krefeld

Peter Heuser
Betriebsabteilungen
Dahlebrück/Rummenohl

Heinz Braun, Werk Witten

Josef Guzdziol, Werk Witten

Günter Ginzler, Werk Dortmund

Alfred Kupillas
Elektrodenfabrik Bochum

Jörg Lorra, Geschäftsstelle Essen
Walter Hartmann
Geschäftsstelle Frankfurt
Werner Bauer
Geschäftsstelle Köln

Wechsel in der technischen Werksleitung Krefeld

Direktor Dr.-Ing. Olaf Dahlke, seit 1970 technischer Werksleiter, ist mit Wirkung vom 1. Oktober zum Technischen Vorstand der Wälzlagerrohr Aktiengesellschaft bestellt worden. Für die Stahlkontrolle 2 des Werkes Krefeld bleibt er weiterhin verantwortlich.



Vom gleichen Zeitpunkt an übernahm Direktor Dr.-Ing. Egon Köhler die technische Leitung der Produktionsbetriebe, der Instandhaltung sowie von Wärme und Energie. Dr. Köhler wurde 1927 in Goldbach bei Aschaffenburg geboren. Nach Wehrdienst und Kriegsgefangenschaft legte er 1946 das Abitur ab. Bis zur Aufnahme des Studiums der Eisenhüttenkunde an der Technischen Universität Clausthal im Jahre 1948 war er als Schmelzer am Hochofen und als Gießereiarbeiter tätig. Das Diplom-Examen legte er 1952 ab. 1952 trat er in die damaligen Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich als Assistent im Thomas-Stahlwerk 2 (heute Werk Ruhrort der ATH) ein, dessen Betriebschef er 1955 wurde. 1961 übernahm er als Oberingenieur das Blasstahlwerk und leitete die Einführung des Sauerstoffstahlverfahrens. Die Promotion zum Dr.-Ing. erfolgte 1967. Seit 1969 ist Dr. Köhler Obmann des Unterausschusses für Blasstahlbetrieb im VDEh. 1971 wurde er zum Betriebsdirektor und Leiter der Stahlwerke des Werkes Ruhrort der ATH und 1973 zum Leiter des Werkes Ruhrort mit Hochofen-, Stahl- und Walzwerksbetrieben ernannt.

Werner Kessler und Heinz Houdelet wurden 60



Der Leiter unserer Verkaufsniederlassung in München, Werner Kessler, vollendete am 17. August sein 60. Lebensjahr.

Seit 1956 ist er im Dienste des Unternehmens. Im selben Jahr übernahm er die Leitung der Verkaufsstelle München. Aufgrund seiner Erfahrungen war es ihm möglich, unser damals sehr komplexes Absatzprogramm mit Erfolg im Raume der Verkaufsstelle München zu vertreten. Im Zuge der Reorganisation des Verkaufs im Inland wurden ab 1. Januar 1974 die Verkaufsniederlassungen von München und Nürnberg unter seiner Leitung zusammengefaßt. Ab 1. Juli dieses Jahres ist er Leiter der Münchener TEW-Geschäftsstelle.

Unser Repräsentant für Wälzlagererzeugnisse, Heinz Houdelet, vollendete am 30. August sein 60. Lebensjahr.

Seit 1961 ist er im Dienste des Unternehmens. 1963 wurde ihm die Leitung der DEW-Verkaufsstelle Remscheid übertragen. Im Zuge der Neuordnung des Verkaufs im Inland wurden ihm von DEW und der Wälzlagerrohr AG ab 1. April 1974 die Aufgaben der Akquisition und Repräsentanz gegenüber den Wälzlagerkunden in der Bundesrepublik Deutschland und bei den Halbzeug-Abnehmern im Remscheider Raum übertragen.

Wir gratulieren Werner Kessler und Heinz Houdelet herzlich zum Geburtstag und wünschen alles Gute.



Organisatorische und personelle Änderungen

Mit Wirkung vom 1. Oktober hat

Obering. Werner Beuthner als Bereichsleiter die Leitung des Preß- und Hammerwerkes sowie der Bearbeitungswerkstatt im Werk Witten übernommen. Er bleibt weiterhin verantwortlich für die Produktion der Betriebsabteilung Werdohl.

Vom selben Zeitpunkt an übernahm

Direktor Helmut Kempkens die Leitung Schmiede/Wärmebehandlung sowie Mech. Werkstatt im Werk Krefeld.

Als Leiter des Bereichs Arbeitswirtschaft im Werk Witten hat

Dipl.-Sozialwissenschaftler Wolfgang Wenzel

am 1. September 1975 seine Tätigkeit aufgenommen.

Korrekturhinweis

Im letzten Mitteilungsblatt haben wir unter der Überschrift „Größere Spannweite der Thyssen-Aktivitäten“ über die neue Thyssen-Struktur berichtet. In diesem Beitrag steht der Satz: „Die Thyssen Stahlunion hat sich ganz auf Walzdraht spezialisiert.“ Hier hat der Druckfehler-teufel seine Hand im Spiel gehabt. Selbstverständlich muß es richtig „Walzstahl“ heißen.

Schief oder gerade?

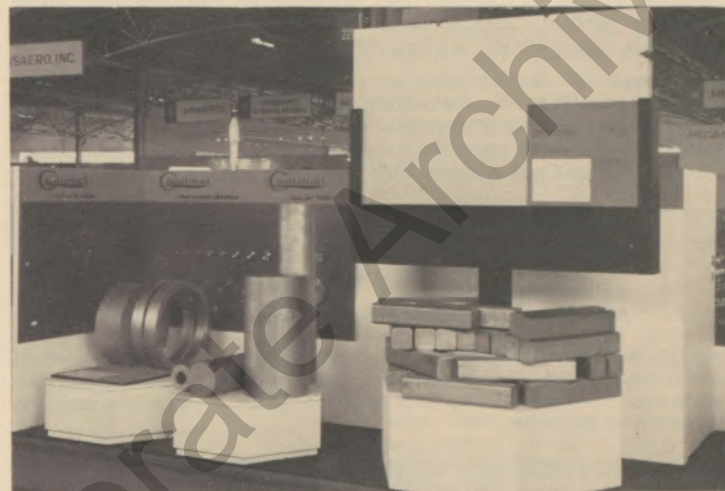


„Schief natürlich“, werden Sie sagen – und haben schon geirrt. Die Buchstaben des Wortes LIFE scheinen nur ausgesprochen kreuz und quer zu stehen, geradezu wie betrunken. In Wirklichkeit stehen sie gerade und parallel. Die Täuschung verschwindet, wenn man sich das Bild aus größerer Entfernung ansieht.

Was wir damit sagen wollen: Oft ergibt ein größerer Abstand von den Dingen erst das wahre Bild. Und wenn wir das wahre Bild vor Augen haben, können wir vielleicht auch Vorschläge für eine Verbesserung machen. Betriebsblindheit ist oft eine große Hürde für Verbesserungsvorschläge. Aber gerade Vorschläge brauchen wir von Ihnen. Deshalb: Gehen Sie manchmal auf Abstand. Sehen Sie sich Ihren Arbeitsplatz einmal aus einer „übergeordneten Sicht“ an. Ist wirklich nichts rationeller, sicherer, leichter zu machen? Unser Vorschlagswesen erwartet gerne Ihre Anregungen.

Contimet auf dem Aero-Salon in Paris

Seit 1961 zum 7. Mal war Contimet auf der größten Luftfahrtschau der Welt – in diesem Jahr als einziger Titanhalbezeughersteller – mit einem Ausstellungsstand vertreten und hat damit erneut ihre Verbundenheit mit der Luftfahrtindustrie unter Beweis gestellt. Wie das Bild zeigt, hatte unsere TEW-Werbung den Stand attraktiv ausgestaltet. Blickfang war eine 80 mm dicke Platte aus der Titanlegierung Contimet AIVSn 6-6-2 mit einem Gewicht von etwa 750 kg, die für ein europäisches Schwenkflügelflugzeug als Flügelwurzel bestimmt ist. Das niedrige spezifische Gewicht von Titan verhilft auch diesem Flugzeug bei einem hohen Grad an Sicherheit zur Erhöhung von Nutzlast und Reichweite.



Schmiedevormaterial, geschmiedete Ringe und weitere Teile stellten Beispiele unserer Leistungsfähigkeit und Liefermöglichkeiten dar. An unserem Stabmaterial 350 mm rund konnte sogar die „Konkurrenz“ wegen des gleichmäßig feinen Kornes nicht ohne neugierige Fragen vorbeigehen. Von Rhein Stahl Werk Remscheid gesenkgeschmiedete Front-Fan-Schaufeln des Rolls-Royce-Triebwerks RB 211 rundeten das Bild ab.

Obwohl auch die Luftfahrtindustrie von der weltweiten Rezession nicht verschont geblieben ist, vermittelte die Luftfahrtschau dennoch einen in der Grundtendenz optimistischen Eindruck, der vor allem auf der rasch weiter fortschreitenden technologischen Entwicklung bei Bauweisen, Werkstoffen und Elektronik beruht. Noch nie wurden so viele neuentwickelte Flugzeugtypen vorgestellt. Daß diese Flugzeuge überwiegend aus USA kommen, gibt natürlich zu denken. Ganz zweifellos hat die Übermacht der amerikanischen Luft- und Raumfahrtindustrie in den letzten Jahren wieder zugenommen, was nur teilweise auf den größeren Markt oder die oft zitierte „technologische Lücke“ zurückzuführen ist. Der wesentliche Grund für das Zurückbleiben Europas scheint u. a. in der schwerfälligeren Abwicklung von multinationalen Projekten zu liegen.

Trotz der amerikanischen Überlegenheit, die während der Luftfahrtschau am Himmel eindrucksvoll demonstriert wurde, hat neben anderen europäischen Ländern auch die Bundesrepublik Deutschland mit dem Kurzstreckenjet VFW 614 und dem Hubschrauber Bo 105 (Bild) erfolgreiche Entwicklungen durchgeführt und ist an Airbus A 300, MRCA und Alpha-Jet und anderen Projekten maßgeblich beteiligt.



Beachtung verdient beispielsweise, daß der Airbus A 300 bereits seit mehr als einem Jahr im Liniendienst störungsfrei und mit wirtschaftlichem Erfolg fliegt und in Indien gegen schärfste amerikanische Konkurrenz verkauft werden konnte. Im Falle des Bo 105 ist bereits heute sichergestellt, daß nicht nur die Entwicklungskosten hereinkommen, sondern daß darüber hinaus ein Gewinn zu erwarten ist. Hier liegt der seltene Fall vor, daß ein europäisches Gerät in USA bei Boeing in Lizenz gebaut wird.

Diese Entwicklung freut uns um so mehr, als bei dem gelenklosen Rotor System „Bölkow“ die hohe Festigkeit und Elastizität der Titanlegierung Contimet AIV 64 konsequent ausgenutzt wurde, was ganz neue konstruktive Lösungen ermöglichte. Auch in allen anderen genannten Flugzeugen sind erhebliche Mengen an Contimet-Titan verwendet. Im Verdichter von Düsentriebwerken gehören Titanlegierungen heute bereits zu den konventionellen Werkstoffen, besonders weil sie fest, zäh und leicht sind.

In Le Bourget war natürlich auch der Lockheed „TriStar“ vertreten, in dessen Triebwerk RB 211 in Krefeld erschmolzenes und verarbeitetes Titan enthalten ist. Vielleicht fliegen Sie mit einem TriStar der LTU in den nächsten Urlaub. Dann erkennen Sie sicherlich die großen Titan-Schaukeln im Triebwerkeinlauf und erinnern sich: Contimet – das ist Thyssen-Titan!

Export berichtet

Achsenstahl für die indonesische Staatseisenbahn

Innerhalb eines langfristigen Modernisierungsprogramms für die Personen- und Güterwagen der indonesischen Staatseisenbahn hat TEW eine Vorablieferung durchgeführt. Das Bild zeigt die ersten Arbeiten an dem von uns gelieferten Stabstahl.



BKK-Information

Der 1. Oktober 1975 – ein wichtiges Datum!

Ab 1. Oktober 1975 ist auch für TEW-Belegschaftsmitglieder, die **freiwillige** Mitglieder anderer Krankenkassen (insbesondere Ersatzkassen) sind, ein Übertritt zur Betriebskrankenkasse möglich. Immer wieder haben bei TEW beschäftigte freiwillige Mitglieder anderer Krankenkassen den Wunsch geäußert, bei der BKK versichert zu sein. Bisher konnte dieser Wunsch leider nicht erfüllt werden. Das ist jetzt durch eine Änderung des Gesetzes anders geworden.

Die TEW-Betriebskrankenkassen in Krefeld und Witten empfehlen, Bei-

träge und Leistungen der BKK doch einmal mit den Beiträgen und Leistungen der jeweiligen Ersatzkasse zu vergleichen. Dabei wird sich zeigen, daß die TEW-Betriebskrankenkassen günstig abschneiden. Für weitere Informationen stehen die BKK-Geschäftsstellen gern zur Verfügung.

Zu beachten ist, daß nach den Versicherungsbedingungen der Ersatzkassen im allgemeinen eine Kündigungsfrist von einem Monat zum Quartalsschluß besteht. Danach wäre ein Wechsel zur BKK erst wieder zum 1. 1. 1976 möglich, wenn die Versicherung zum 30. 11. 1975 gekündigt wird.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Vertrauensleutesitzungen

Zur Vertrauensleutesitzung am 28. Juli begrüßte der erste Sprecher Hans Günter Treppinger die Teilnehmer herzlich und übergab das Wort an Schriftführer Helmut Heinrichs, der das Protokoll der letzten Sitzung verlas. Schwerpunkt der Sitzung war der Bericht aus der Arbeit des Betriebsrates, den der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kurt Driehsen erstattete. Die Vertrauensleute wurden zunächst über wichtige Ergebnisse der Aufsichtsratssitzung vom 15. Juli informiert, insbesondere über die Rationalisierungsvorhaben in Zusammenhang mit der Zusammenführung von DEW und ESW sowie über den Stand des laufenden Geschäftsjahres. Sodann wurde über Zusammensetzung und Funktion des neuen Gesamtbetriebsrates berichtet. Diskussionspunkte waren das Rationalisierungspapier vom 9. Juni, der neue Organisationsplan, das Thema Kurzarbeit und Neueinstellungen, die Umbesetzung von Belegschaftsangehörigen, die Situation der Pkw-Parkplätze, die Regelung bei Unfällen mit eigenem Pkw während einer Dienstreise, der Antrag auf Installation einer Ampel an der Bushaltestelle Hauptverwaltung sowie der Verkauf TEW-eigener Wohnungen. Abschließend verlas Helmut Heinrichs den neuen und in vielen Punkten verbesserten Sozialplan, der für Gesamt-TEW Gültigkeit hat.

Schwerpunkt der Vertrauensleutesitzung vom 18. August war der Bericht zur Lage des Unternehmens von Arbeitsdirektor Georg Merz, der die zu der Zeit bevorstehende Kurzarbeit für Werk Krefeld näher begründete: „Die Auftrags- und Beschäftigungslage des gesamten Unternehmens, insbesondere auch die unseres Werkes Krefeld, hat sich in den letzten Wochen so drastisch verschlechtert, daß wir uns nach einer Reihe von vorbeugenden Maßnahmen im Frühjahr und in den letzten Urlaubswochen nunmehr doch entschließen mußten, mit dem Betriebsrat und der Arbeitsverwaltung Krefeld in Verhandlungen über Kurzarbeit einzutreten.“ Hierzu machte Arbeitsdirektor Merz ins einzelne gehende Angaben über die Auftragsituation der Krefelder Stahlseite, aber auch der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie sowie der Edelstahlindustrie. Der besonders hohe Rückgang von Auslandsaufträgen wirkte sich wegen der starken Exportabhängigkeit unserer Produktion gravierend auf unsere Beschäftigungslage aus. Aufgrund einer Reihe von Maßnahmen hätte man Kurzarbeit im Werk Krefeld bis einschließlich August abwenden können. Über diese Maßnahmen berichtete Arbeitsdirektor Merz ausführlich und ging dann – von der Verkaufserwartung her – auf die geplante Belegungssituation der einzelnen Betriebe ein. Im Augenblick sei nicht abzusehen, wann wir dieses Beschäftigungstief überwunden haben werden, aber – so wörtlich: „Sie können davon ausgehen, daß wir nicht länger Kurzarbeit machen werden, als dies unvermeidbar ist.“

Den anschließenden Fragen der Vertrauensleute stellten sich neben Arbeitsdirektor Merz auch Werksleiter Dr. Dahlke, Obering. Born (Arbeitswirtschaft) und Hbv. Heß (Personalverwaltung L). Diskutiert wurden u. a. folgende Fragen: Kurzarbeit in den überbetrieblichen Bereichen, Auftragslage in der Schmiede und im Kaltbandwerk, Auswirkung der Kurzarbeit auf den Verkauf, Mehrarbeitsstunden während der Zeit der Kurzarbeit, Umsetzung der 2000-t-Pressen, Höhe des Kurzarbeitergeldes.



Verbesserungsvorschläge zusätzlich prämiert

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft prämierte wieder einmal Verbesserungsvorschläge, die zuvor durch das betriebliche Vorschlagswesen „gelaufen“ waren und eine TEW-Prämie erhalten hatten. Wie Dr. Alfons Erenz, der Technische Aufsichtsbeamte dieser Berufsgenossenschaft, in einer kleinen Feierstunde hervorhob, käme die zusätzliche Prämie deshalb in Frage, weil die Verbesserungsvorschläge auch zu einer erhöhten Arbeitssicherheit geführt hätten. Dipl.-Ing. Manfred Broekmann, Bereichsleiter Arbeitssicherheit und Ergonomie, dankte den drei Einsendern für ihre konstruktive Mitarbeit und betonte, daß der Geldbetrag nur als Anerkennung hierfür anzusehen sei. Glückwünsche seitens des Betriebsrates sprach Franz Ehm aus.



Und das waren die Einsender von Vorschlägen, die sowohl aus sicherheitstechnischer als auch aus ergonomischer Sicht zu bewerten waren: Karl-Heinz Bockstegen (Straße 2) schlug eine hydraulische Bedienung des Anschlages am Auslaufrollgang der Knüppel-Standstrahlanlage vor. Rudolf Bonerad (Bandfertigung) sorgte für eine Verbesserung der Öldunstabsaugung am Sendzimir-Gerüst 1. Günter Jansen (Straße 1) verbreiterte die Rutsche an der Schere in der Straße 1, so daß jetzt Verstopfungen und das schwierige Beseitigen der Störungen entfallen.

Wir gratulieren den erfolgreichen Einsendern und hoffen auf weitere gute Vorschläge.

Abschluß der Ausbildung Sommer 1975

An der Abschlußprüfung haben insgesamt 129 Auszubildende teilgenommen, von denen 12 die Prüfung nicht bestanden haben.

			Durchschnittsnote	
			Prakt.	Theoret.
Kaufm. Berufsbildung				
<i>Krefeld</i>	18 Bürogehilfinnen		2,5	3,1
	19 Industriekaufleute		3,0 (Gesamtnote)	
<i>Werdohl</i>	3 Bürogehilfinnen		2,8	3,1
Techn. Berufsbildung				
<i>Krefeld</i>	26 Betriebsschlosser		3,0	3,7
	1 Maschinenschlosser		3,0	4,0
	5 Dreher		2,6	3,0
	1 Universalfräser		2,0	3,0
	1 Universalhärter		3,0	3,0
	2 Schweißer		2,0	4,0
	1 Schmied		3,0	3,0
	19 Elektroanlageninstallateure		2,8	3,2
	11 Starkstromelektriker		1,6	1,9
	3 Werkstoffprüfer		2,3	2,3
	2 Physikalaboranten		1,0	1,0
	2 Chemielaboranten		2,5	3,0
	1 Elektroanlageninstallateur		2,0	2,0
<i>Werdohl</i>	1 Maschinenschlosser		2,0	3,0
<i>Dahlebrück</i>	1 Starkstromelektriker		2,0	3,0

Neueinstellung von Auszubildenden

Mit Beginn des neuen Ausbildungsjahres 1975/76 haben wir 49 Jungen zur Ausbildung in technischen Berufen sowie 26 Mädchen und 11 Jungen zur Ausbildung in kaufmännischen Berufen eingestellt. Diese Jugendlichen wurden unmittelbar mit Beginn der Ausbildung während einer Einführungswoche – die in der Berghütte Büscheheide bzw. im CVJM-Senneheim in Bielefeld stattfand – in die betrieblichen Probleme eingeführt. Die Einführungswoche ersetzt das Zeitlager, das bisher für die Auszubildenden des ersten Ausbildungsjahres durchgeführt wurde. Wir werden in unserer nächsten Ausgabe ausführlich über die Einführungswoche berichten.

Für die Auszubildenden der zweiten und dritten Ausbildungsjahre werden im Spätherbst wiederum Jugendworkshops veranstaltet, über die wir ebenfalls zu einem späteren Zeitpunkt berichten.

Eine schöne Zeit ...

nennt Gabriele Baur (Marketing-Forschung) ihre eben abgeschlossene Ausbildungszeit als Bürogehilfin. Sie sandte uns den im folgenden wiedergegebenen Stimmungsbericht:



„Am 1. August 1973 erschien ich voller Angst und Erwartung als kleines Etwas im Nebenraum der Kantine in der Hauptverwaltung, um meine zweijährige Ausbildungszeit anzutreten. Verschüchtert schaute ich mir jene Gesichter an, die ich von nun an wohl öfters sehen sollte. Von den Angestellten, die den nahegelegenen Verkaufsstand aufsuchten, wurden wir ein wenig von oben herab gemustert, ja in manchen Fällen sogar belächelt. War es unsere etwas ängstliche Erscheinung oder bedauerte man uns einfach? Was würde uns bevorstehen?“

Gegen 8.15 Uhr begrüßte uns Herr Tenhaef, um uns auf den neuen Lebensabschnitt behutsam vorzubereiten. Für ihn war alles schon „kalter Kaffee“, mir aber rutschte das Herz bei dieser Fülle des „Neuen“ bald in die Hose. Danach wurden wir von Herrn Vaubel, dem Ausbildungsleiter, begrüßt. Auch die

Jugendvertretung stellte sich uns vor. Sodann wurden wir unseren Ausbildungsberufen nach unterteilt und in den Unterrichtsräumen zur Erledigung weiterer Formalitäten untergebracht. Nach gegenseitiger „Musterung“ ging es zur Bildstelle, wo unsere Gesichter abgelichtet wurden.

Um 14.00 Uhr wurden wir dann zu unserer ersten Abteilung geschickt. Jetzt war jeder auf sich selbst gestellt. Damals war ich noch so ängstlich und verschüchtert, daß mir die Tränen in den Augen standen, als ich mich dem Ausbildungsbeauftragten vorstellte. Gottlob bemerkte er es nicht und schob mich an den nächsten Ausbildungsbeauftragten ab. Dort guckte ich wohl so ängstlich, daß man es gar nicht wagte, mich anzusprechen. Doch mit der Zeit spielte sich alles ein, und das Erstaunliche geschah: In dieser Abteilung wurde ich langsam zur Selbständigkeit erzogen. Endlich konnte ich mal auf eigenen Beinen stehen.

Nach etwa achtmonatiger Ausbildung kam ich in den Stahlverkauf, wo auch zwei andere „Azubis“ aus dem zweiten Ausbildungsjahr wirkten. Hier wurde ich immer selbstbewußter. Ich ließ mich nicht mehr so schnell um den kleinen Finger wickeln und setzte mich auch meistens durch. Ich hatte es geschafft. Denn unter anderem ist das Ziel einer Ausbildung, den jungen Menschen charakterlich zu fördern. Bei mir war es gelungen (Ironie ist heute eine meiner Spezialitäten).

Nach einem Jahr der Ausbildung zogen wir in das neue Berufsbildungszentrum. Hier verbrachten wir in unserem letzten Ausbildungsjahr eine schöne Zeit. Ab Weihnachten wurden wir auf unsere Prüfung vorbereitet, also härter rangenommen. Zugegeben, wir waren ja auch nicht gerade vorbildliche Schülerinnen. Mittlerweile waren wir schon so abgebrüht, daß unsere Mittagspausen immer länger und ergiebiger wurden, wenn z. B. der Unterricht ausfiel. Obwohl wir von Herrn Tenhaef des öfteren darauf aufmerksam gemacht wurden und wir seine Ermahnungen sonst immer respektiert haben, konnten wir es einfach nicht lassen.

Im Mai und Juni 1975 mußten wir dann aber wirklich anfangen zu arbeiten. Schließlich hatten wir in diesen Monaten wichtige Prüfungen abzulegen. Unserer Einstellung entsprechend waren auch die Prüfungsergebnisse, die Herrn Tenhaef geradezu „entzückten“. Wir waren, wie wir zu hören bekamen, nur um 15% schlechter als die Vorjahresklasse. Aber Kopf hoch, Mädchen! Inzwischen ist die schöne Ausbildungszeit vorbei, und wir fungieren mit unserem Wissen als Angestellte. Werden wir bald auch die neuen „Azubis“ belächeln?“



Industriemeisterprüfung bestanden

Die Industriemeisterprüfung (Fachrichtung Metall) bei der Industrie- und Handelskammer Krefeld haben folgende Belegschaftsangehörige abgelegt:

Joachim Bouvendeert, Peter Deuster, Dieter Küster, Manfred Lattke, Horst Nilges (alle Berufsbildung), Hans-Klaus Kohlhaas (Blankstahl/Schmalband) und Horst Kokoska (Reparaturwerkstatt).

Wir gratulieren herzlich zu diesem Erfolg.

Verbesserungsvorschläge prämiiert

Am 6. August konnte in der Ausschusssitzung für das Vorschlagswesen die Summe von **DM 11.340,-** für Verbesserungsvorschläge vergeben werden. Prämien erhielten:

Gustav Butz (2x), Gerd Brouwers, Leonhard Essert, Karl Gores, Heinz Hall, Fritz Kühne, Günter Meyer, Heinz Moser, Elmar Neumann, Werner Niggemann und Alfred Otto.

Eine Anerkennungsprämie erhielten Hans Büren und Wilhelm Prust. Wir gratulieren herzlich!

BKK-Information

Im Oktober: Grippeschutzimpfung im Stadtgebiet Krefeld

In der Zeit vom 13. bis 24. Oktober 1975 findet für die Krefelder Bevölkerung eine Impfkampagne gegen Grippe statt, an der alle Krefelder Krankenkassen beteiligt sind.

Damit wird unseren Familienangehörigen und Rentnern erstmals die Chance geboten, sich kostenlos gegen Grippeerkrankungen zu schützen. Aber auch Belegschaftsmitglieder, die an der Impfkampagne des Werksgesundheitsdienstes Anfang Oktober nicht teilgenommen haben, haben hier noch einmal Gelegenheit, sich impfen zu lassen.

Die Impfkampagne sind über das gesamte Stadtgebiet gleichmäßig verteilt. Wegen der Impfzeiten und Impfkampagne bittet die Krefelder BKK ihre Mitglieder, die Aufrufe in den Tageszeitungen sowie die Plakate an den Anschlagssäulen zu beachten. Im näheren Einzugsgebiet des Krefelder Werkes werden drei Impfkampagne eingerichtet, und zwar

- am 16. 10. in der Kath. Grundschule Gießerpfad 2-10,
- am 20. 10. in der Gemeinschaftshauptschule Wehrhahnweg 29,
- am 21. 10. in der Realschule Horkesgath, Gladbacher Str. 277.

Geimpft wird jeweils von 17.00 bis 19.00 Uhr.

Pensionierung

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere langjährigen Mitarbeiter:

Ewald Borke (Werkschutz), Hubert Brülls (Bandfertigung), Johann Chavier (Straße 5), Ludwig Docktor (Werkschutz), Willi Ferwer (Marketing-Forschung), Herbert Franken (Blankstahl/Schmalband), Michael Gutsch (Allg. Verwaltung), Jakob Hohl (Allg. Verwaltung), Ludwig Janssen (Straße 1), August Kühlen (Allg. Verwaltung), Karl Meurer (Straße 5), Paul Preuß (Zentrallager), Heinrich Rouss (Zentrallager), August Schulz (Stahlwerk 1), Julius Sticklenbrucks (Reparaturwerkstatt), Weert Tatjes (Blank-

stahl/Schmalband), Heinrich Weber (Vorbloßputzerei) und Hans Weitz (Techn. Betriebswirtschaft). Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit und Lebensfreude.

Ernennung zum Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. Juli wurde Gerhard Weber zum Vorarbeiter in der Ferro-Titanit-Fertigung ernannt. Wir gratulieren!

Goldene Hochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere Pensionäre:

am 22. August Johann Janzen (30 Jahre Werkszugehörigkeit, zu-

letzt im Walzwerk) und seine Ehefrau Elisabeth;

am 19. September Paul Sperling (19 Jahre Werkszugehörigkeit, zuletzt in der Elektrowerkstatt) und seine Ehefrau Frieda;

am 9. Oktober Josef Verheyen (30 Jahre Werkszugehörigkeit, zuletzt in der Elektrowerkstatt) und seine Ehefrau Elisabeth.

Allen Jubelpaaren nachträglich herzliche Gratulation und die besten Wünsche für weitere gemeinsame Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Betriebsabteilung Dahlerbrück

Eiserne Hochzeit

Das 65jährige Ehejubiläum feiern zu können, ist eine ganz seltene Gnade. Sie wurde zuteil unserem Pensionär Karl Koch und seiner Ehefrau Klara. Karl Koch war über 51 Jahre bei uns als Fahrer beschäftigt.

Den sicherlich zahlreichen Gratulanten, die sich am 9. Juli zur eisernen Hochzeit in Schalksmühle in der Viktoriastraße eingefunden haben, schließen wir uns mit den besten Wünschen für Gesundheit, Glück und Lebensfreude an.

Industriemeisterprüfung bestanden

Die Industriemeisterprüfung der Fachrichtung Metall hat Reinhard Fröhlich (Anlagen und Instandhaltung) vor der Industrie- und Handelskammer mit Erfolg abgelegt. Wir gratulieren!



Amerikanische Austauschschüler zu Gast

Etwa 60 amerikanische Austauschschüler, die im Rahmen des Programms des AFS International Scholarships ein Jahr in deutschen Gastfamilien und Schulen verbracht hatten, besichtigten am 3. Juli das Krefelder Werk und verfolgten interessiert den Weg von der Stahlschmelze bis zum spiegelnden Kaltband. Bei Besichtigung von Contimet Titan-Abteilung der TEW war man erstaunt zu hören, daß die Knüppel im Bild zu Front-Fan-Schaukeln verarbeitet werden, die das amerikanische Großraumflugzeug TriStar antreiben.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Industriemeisterprüfung bestanden

Unser Härteberater Wolfgang Panes hat vor der Industrie- und Handelskammer die Prüfung als Industriemeister der Fachrichtung Metall bestanden.

Wir gratulieren herzlich!

In den Ruhestand getreten

Am 30. September ist unsere Mitarbeiterin Elsbeth Gäfgen nach über 38jähriger Tätigkeit als Lohnbuchhalterin in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihr noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Erfolgreicher Blutspendetermin

Am 22. August fand in den Betriebsabteilungen Dahlerbrück und Rummenohl eine Blutspendeaktion statt. Von den 80 Teilnehmern wurden drei Mitarbeiter für 15maliges Blutspenden, vier Mitarbeiter für 10maliges Blutspenden, fünf Mitarbeiter für 6maliges Blutspenden und acht Mitarbeiter für 3maliges Blutspenden geehrt.

Den Spendern gilt Dank und Anerkennung.



Werk Dortmund

Belegschaftsversammlung

Am 5. Juli fand im großen Saal des Freischütz, Schwerte, eine Belegschaftsversammlung statt. Der Betriebsratsvorsitzende Wilhelm Holzbrink ging in seinem Bericht auf die derzeitige Beschäftigungssituation, die sich durch die anhaltende Kurzarbeit für viele Mitarbeiter besonders schwierig darstellt, ein. Er bat insbesondere auch dafür um Verständnis, daß mehr als bisher von der kurzfristigen Umsetzung Gebrauch gemacht werden mußte. Anschließend ging er auf die kommende Entwicklung der Magnetfabrik



ein, die sich durch die konjunkturelle Situation schwierig darstellt. Er berichtete über Gespräche zwischen Vorstand, Werksleitung und Betriebsvertretung über mögliche Veränderungen im personellen Bereich. In seinen weiteren Ausführungen behandelte er den neuen Sozialplan und andere Fragen.

Werksleiter Dr. Karl Schüler gab anschließend seinen Lagebericht über die Magnetfabrik.

Blutspendeaktion

Am 24. Juni fand zum 5. Mal eine Blutspendeaktion statt. Daran beteiligten sich 152 Mitarbeiter, die durch ihre Blutspende dazu beigetragen haben, Gesundheit und Leben ihrer Mitmenschen zu erhalten und zu schützen.

Eine größere Anzahl von Mitarbeitern wurde durch das Deutsche Rote Kreuz in besonderer Weise geehrt, und zwar 27 Mitarbeiter durch die bronzene Nadel für die dritte Blutspende, 1 Mitarbeiter durch die silberne Nadel für die sechste Blutspende und 1 Mitarbeiter durch die goldene Nadel für die fünfzehnte Spende.

Allen Spendern sei an dieser Stelle, auch im Namen des Deutschen Roten Kreuzes, noch einmal herzlich gedankt.

Abschluß der Ausbildung Sommer 1975

An der Abschlußprüfung Sommer 1975 haben 32 Auszubildende teilgenommen, 4 Auszubildende haben die Prüfung nicht bestanden. Im einzelnen ergibt sich folgendes Bild:

	Durchschnittsnote		
	Prakt.	Theoret.	Gesamt
8 Betriebsschlosser	3,9	3,4	3,9
8 Dreher	3,4	2,9	3,1
4 Werkzeugmacher	3,0	3,5	3,3
3 Maschinenschlosser	3,0	3,3	3,7
1 Universalfräser	2,0	3,0	3,0
4 Elektromechaniker	2,3	2,0	2,3

20 Auszubildende eingestellt

Am 1. September haben 20 Jungen ihre Ausbildung in technischen Berufen begonnen. Diese Auszubildenden werden ein Zeltlager im Odenwald besuchen, in dem sie sich besser kennenlernen und den Kontakt mit den Ausbildern festigen werden.

Wir wünschen ihnen einen guten Start ins Berufsleben.

stand der Umzug unter einem guten Stern, der Schaden war gering.

Also, nachdem der Umzug über die Bühne gegangen war, nahmen wir am 4. August nun endgültig (es wurde ja auch Zeit, da wir uns seit dem 1. Mai nun schon vereint schlugen, jedoch immer noch getrennt marschierten) unsere Arbeit gemeinsam mit den neuen Kollegen auf. Jeder war bereit, uns mit den Räumlichkeiten und der neuen Arbeitsmethode vertraut zu machen und uns hilfreich unter die Arme zu greifen. Wir vergalten Gleiches mit Gleichem. Und so läuft es nun halt.

Da wir die Ersten waren, die diesen Sprung ins Wasser wagten, möchten wir allen, die es noch vor sich haben, ein „Glück auf“ zurufen. Wir wünschen ihnen allen von Herzen, daß auch sie bald ihr „Thyssen-Zuhause“ finden mögen und mit genauso viel Elan und Optimismus und gutem Willen in die neue Verbindung gehen, wie wir es getan haben.“

Geschäftsstelle Hamburg

Mit Sack und Pack in die neue TEW-Geschäftsstelle

Am 1. August ist die ehemalige ESW-Geschäftsstelle Hamburg in die Räume der ehemaligen DEW-Verkaufsstelle gezogen. Nachstehend bringen wir im Auszug einen Brief, der die Redaktion erreichte und der die Stimmung während des Umzuges widerspiegelt.

„Wir 'Wittener' sind also am 1. August mit Sack und Pack, Torte, Kaffee und einer Flasche Schnaps (für jeden aber nur ein Glas voll zum Anstoßen, da es ja verboten ist) hier in der neuen TEW-Geschäftsstelle, vormals DEW, eingetrudelt! Allerdings mit einem kleinen Zwischenfall, der Schaden wurde aber inzwischen behoben. Unser vielgeliebter Fernschreiber (das Ding fing immer an zu rattern, wenn man gerade einen Brief schrieb oder mit einem Kunden telefonierte), den wir unseren neuen Kollegen als Morgengabe überreichen wollten, fiel ausgerechnet dem „Supermann“ der Möbelpacker von dem fahrbaren Untergestell. Au-wei, dachten wir, jetzt sind ca. 12.000,- DM futsch. Aber nein, anscheinend



**Wälzlagerrohr
Aktiengesellschaft**

Veränderung im Vorstand

Dipl.-Ing. Helmut Kempkens ist zum 30. September 1975 aus dem Vorstand der WRG ausgeschieden, um eine neue Aufgabe bei TEW zu übernehmen. Helmut Kempkens gehörte der Unternehmensleitung der WRG seit ihrem Bestehen an. Als für die Technik zuständiges Vorstandsmitglied hatte er maßgeblichen Anteil am Aufbau und an der weiteren Entwicklung der Gesellschaft. Wesentliche Teile der Konzeption und die Inbetriebnahme der neuen Rohrwarmstraße war sein Werk.

Als Nachfolger im Vorstand wurde Dr.-Ing. Olaf Dahlke zum 1. Oktober 1975 bestellt.

Pensionierung

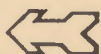
In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter Jakob Draken, Jakob Küsters und Hermann de la Motte.

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit und Lebensfreude.

Wir mußten Abschied nehmen:

Gerhard Wellesen † 26. 8., Luigi Calderazzo † 4. 9., WERK KREFELD
Lydia Loth † 5. 7., Helmut Rode † 9. 7., Erich Leue † 8. 8., WERK WITTEN
Peter Bensch † 7. 7., WERK DORTMUND
Wilhelm Beckers † 31. 7., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESellschaft

Ihr Andenken wollen wir ehren!



Bitte aufklappen!



Befragung ausländischer Arbeitnehmer

In das Wittener Edelstahlwerk kam die erste größere Gruppe ausländischer Arbeitnehmer im Jahre 1961. Es waren Griechen. Ab 1964 folgten auch Portugiesen und ab 1969 Jugoslawen. Am 31. Juli 1975 waren 1059 ausländische Arbeitnehmer im Werk Witten beschäftigt, davon 504 Portugiesen, 298 Griechen und 190 Jugoslawen. 67 ausländische Arbeitnehmer stammten aus anderen Ländern.

Insgesamt war am genannten Stichtag jeder fünfte Arbeiter Ausländer. Der Anteil ausländischer Arbeitnehmer ist besonders groß in den Stahlwerken und Zurihtereien, wesentlich geringer im Facharbeitersektor. Einige Arbeitsfunktionen werden heute **überwiegend** von Ausländern ausgeübt. Sie verfügen somit auch weitgehend über die entsprechenden Arbeitserfahrungen.

Das alles spricht dafür, daß in den Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie die Beschäftigung ausländischer Arbeitnehmer vorerst weiterhin eine Rolle spielen wird, obwohl ihre Anzahl vielleicht weiter zurückgehen dürfte.

Einige Ergebnisse einer im Werk Witten durchgeführten Befragung ausländischer Arbeitnehmer werden nachstehend dargestellt.

Über besondere Probleme, Einstellungen und Ansichten der bei uns im Lande lebenden ausländischen Arbeitnehmer erfahren wir auf direktem Wege oft nur wenig. Zum Teil liegt das daran, daß wir verschiedene Sprachen sprechen. Wer aber neu in den Betrieb oder überhaupt erst ins Land kommt, ist auf Information und sprachliche Verständigung ganz besonders angewiesen. Jeder im Betrieb kennt die damit verbundenen Probleme.

Im Wittener Edelstahlwerk wurden zur Vermittlung erster Deutschkenntnisse jeweils Kurse durchgeführt. Insgesamt gibt jeder vierte der Befragten an, Deutsch zu sprechen. Weitere 63% haben immerhin elementare Deutschkenntnisse erworben. Erfahrungsgemäß reichen diese aber nur für die bruchstückhafte Verständigung in einfachen betrieblichen Situationen oder etwa beim Einkaufen aus. Damit dürften für etwa drei Viertel der Befragten während ihres bisherigen Aufenthalts in der Bundesrepublik als echte Gesprächspartner fast nur Landsleute in Frage gekommen sein.

Auch die Möglichkeit, Freunde zu finden, wird vom Grad der sprachlichen Verständigung sehr stark mitbestimmt. Zwar erklären fast 70% der Befragten, auch deutsche Freude gefunden zu haben. Jedoch bleiben die entsprechenden Kontakte weitgehend auf den Bereich des Arbeitsplatzes beschränkt. Dabei werden — nach Auskunft der in der Personalabteilung Arbeiter tätigen Ausländerbetreuer — deutsche Arbeitskollegen oft schon dann als Freunde bezeichnet, wenn sie sich gegenüber den ausländischen Kollegen besonders freundlich und hilfreich verhalten.

42% der Verheirateten in der Stichprobe der Befragten hatten Frau und Kind zu Hause zurückgelassen. Die übrigen wohnten hier mit ihren Familien und manchmal auch mit weiteren Angehörigen. Aber nur jeder zweite dieser nicht getrennt lebenden ausländischen Arbeitnehmer hatte **alle** Kinder bei sich. Als Gründe für das Zurückbleiben einzelner Kinder wurden Schulbesuch sowie Berufstätigkeit der Ehefrau angegeben. Kinderlose Ehepaare lebten nur selten getrennt.

Zum Vergleich: Von den insgesamt im Werk Witten beschäftigten ausländischen Arbeitnehmern sind 88% verheiratet. Zu 37% leben diese Verheirateten von den Familien getrennt. Die durchschnittliche Kinderzahl (Kinder unter 18 Jahre und steuerlich gleichgestellte) aller ausländischen Arbeitnehmer beträgt 1,8. Etwa drei Viertel der Kinder leben zumindest vom Vater getrennt.

Für ausländische Arbeitnehmer, die mit Familie hier leben, bieten die Wohnverhältnisse besondere Probleme. So wünschen beispielsweise etwa 50% der Befragten dieser Gruppe eine größere Wohnung und würden — nach ihren Angaben — dafür auch mehr Miete zahlen.

Das Werk hat sich sehr bemüht, die Wohnungssorgen der hier beschäftigten ausländischen Arbeitnehmer lösen zu helfen. Außer entsprechenden Maßnahmen der Vergabe bereits vorhandener Wohnungen wurde eine größere Anzahl von Wohnungen für ausländische Arbeitnehmer neu errichtet. Sie wurden jedoch nur zu einem geringen Teil von Ausländern tatsächlich bezogen, weil ihnen die — für hiesige Verhältnisse ganz besonders günstige — Neubaumiete als noch zu hoch erscheint. Die im Interview geäußerte Bereitschaft, für größere und bessere Wohnungen auch

mehr Miete zu zahlen, stößt offenbar auf enge Grenzen. Oft erscheint es ausländischen Arbeitnehmern jedoch auch zu kostspielig, Neubauwohnungen entsprechend einzurichten.

Im Juli 1975 wohnten von insgesamt 607 nicht getrennt lebenden ausländischen Arbeitnehmern 168 mit ihren Familien in werksgeförderten Wohnungen.

Die von der Familie getrennten oder ledigen Befragten waren zu drei Viertel Bewohner der Wohnheime des Werkes. Diese gut eingerichteten Wohnheime, die für insgesamt 688 Alleinstehende ein Zuhause bieten können, sind gegenwärtig nicht zufriedenstellend belegt. Insgesamt äußerten sich die Alleinstehenden zufriedener mit ihren Wohnverhältnissen als die Gruppe der Verheirateten mit Familie. Gerade diese finden sich auf die Qualität ihrer Wohnverhältnisse jedoch besonders angewiesen.

Das machen auch die Antworten zum Fragenkomplex Freizeitverhalten deutlich. Danach verbringen die nicht getrennt lebenden Verheirateten ihre Freizeit bevorzugt im Familienkreis, während Alleinstehende häufiger Gaststätten besuchen oder spazieren gehen. Bedingt durch Sprachschranke und andere Dinge sind die Freizeitmöglichkeiten ausländischer Arbeitnehmer ohnehin vermindert. Man denke nur daran, wie stark die Freude an Kino, Theater, Fernsehen oder Radio beeinträchtigt wird, wenn man nicht versteht, was gesprochen wird. Andere Freizeitbeschäftigungen setzen die Zugehörigkeit zu Vereinen, Klubs oder anderen gesellschaftlichen Gruppierungen voraus, zu denen der ausländische Arbeitnehmer nicht leicht Kontakt gewinnt. Nur in ganz wenigen Fällen gehörten die Befragten (Ausländer-)Sportvereinigungen an.

Die besonderen Lebensumstände, mit denen es ausländische Arbeitnehmer oftmals zu tun haben, mögen dazu beitragen, daß viele von ihnen die hier verbrachte Zeit für den Gelderwerb verstärkt zu nutzen suchen. Dementsprechend erklären sich auch jeweils mehr als 70% der Befragten an Mehrarbeitsstunden, mehrschichtiger Arbeitsweise sowie Arbeit an Samstagen und Sonntagen ausdrücklich interessiert. Mehr als die Hälfte der Befragten möchte an einem anderen Arbeitsplatz arbeiten, sofern dort mehr Geld zu verdienen ist. Ohne diesen Beweggrund ist der Wunsch nach Versetzung wesentlich geringer ausgeprägt (27%). Auch mit dem Lohn erklärten sich zwei Drittel der Befragten zufrieden. Noch höher liegen die Prozentsätze derjenigen, die auf entsprechende Fragen hin angeben, mit den deutschen Arbeitskollegen und den Aufsichtführenden gut zurechtzukommen.

Unzufrieden mit der Arbeit direkt waren 11% der Befragten. Hauptsächlich wird beanstandet, man werde zu häufig versetzt.

Im Durchschnitt waren die Befragten 3,2 Jahre im Werk beschäftigt. Der entsprechende Wert aller im Werk beschäftigten ausländischen Arbeitnehmer lautet 3,5 Jahre. Die durchschnittliche Dauer des gesamten bisherigen Aufenthaltes der Befragten in der Bundesrepublik betrug 4,2 Jahre. 22% der Befragten möchten für immer hierbleiben. Weitere 17% schließen diese Möglichkeit nicht aus. Die übrigen 61% wollen nur befristet bleiben, und zwar noch 5 bis 6 Jahre durchschnittlich.

Die Absicht, für immer in Deutschland zu bleiben, besteht bei Verheirateten, die ihre Familie hier haben, am häufigsten. Dagegen fühlen sich getrennt lebende Verheiratete am stärksten nach Hause zurückgezogen.

Start ins Berufsleben: Abschlußprüfungen 1975

93 Auszubildende haben am 1. September 1975 ihre Berufsausbildung im Werk Witten begonnen. Von ihnen entschieden sich 74 für technische und 17 für kaufmännische Berufe. Zwei Auszubildende wollen Chemielaborant werden.

An den Abschlußprüfungen Sommer 1975 nahmen insgesamt 93 Auszubildende teil, davon 64 technische, 28 kaufmännische und 1 Chemielaborant. Von ihnen konnten 81 ihre Berufsausbildung erfolgreich abschließen. 12 bestanden die Prüfung ganz oder teilweise nicht.

Erstmalig legten in diesem Jahr 20 der Auszubildenden die Abschlußprüfung als Elektroanlageninstallateur nach der neuen Ausbildungs-

ordnung für elektrotechnische Ausbildungsberufe ab. Nach 2jähriger Ausbildungszeit beendeten sie alle erfolgreich die 1. Ausbildungsstufe und wollen ausnahmslos an der 2. Stufe teilnehmen.

Die traditionellen Ausbildungsabschlußfahrten führten in diesem Jahr jeweils für drei Tage ins Saarland. Auf dem Programm standen zwei Werksbesichtigungen sowie Kurzbesuche in Frankreich und Luxemburg.

Zur Erleichterung des Übergangs von der Schule in das Berufsleben fand für die neueingetretenen Auszubildenden — wie in den Vorjahren — ein 14tägiger Einführungslehrgang in der Jugendherberge Rurberg (Eifel) statt.

Arbeitnehmervertreter besichtigten Werk Witten



Am Vortrag der 2. Aufsichtsratssitzung, die am 15. Juli 1975 im Werk Witten stattfand, besichtigten die Arbeitnehmervertreter des Aufsichtsrates die Wittener Werksanlagen. An dem Rundgang nahmen auch die Arbeitsdirektoren Willi Michels und Georg Merz sowie der Wittener Betriebsratsvorsitzende Fritz Schmiegelt teil.

Die Besucher nutzten die Gelegenheit, mit Kollegen am Arbeitsplatz ins Gespräch zu kommen. Bei Außentemperaturen von 34°C bedurfte es keiner Mühe, einen unmittelbaren Eindruck auch von den an diesem Tage besonders hohen Hitzebelastungen in den Stahl-, Walz-, Hammerwerken und anderen Betrieben zu gewinnen.



Ein vermeidbarer Unfall

Der Platzarbeiter G. wollte einige im Schrottgleis stehende Waggons mit Schartel und Besen reinigen. Als er die Tür eines — wie er glaubte — leeren Waggons öffnete, fiel ihm ein etwa 60 kg schweres Schrottstück entgegen und traf seinen rechten Unterschenkel. Brüche, Platzwunden und Prellungen waren die Folge, und der Verletzte mußte für drei Monate ins Krankenhaus.

Was wurde falsch gemacht?

Der vermeintlich leere Waggon war mit schweren Schrottstücken beladen, die den Boden des Waggons bedeckten. Ohne sich zu über-

zeugen, ob der Waggon entladen war, hatte Platzarbeiter G. die Tür des Waggons geöffnet.

Es wäre nicht geschehen,

wenn eine „Besichtigung“ des Waggons stattgefunden hätte, bevor die Waggontür geöffnet wurde. Die Unfallverhütungsvorschrift Eisenbahnen (VBG 11a) schreibt für „Be- und Entladen im Stillstand“ im § 41/3 außerdem vor: Beim Entladen darf sich im Sturzbereich des Ladegutes und im Bereich der beweglichen Fahrzeugteile niemand aufhalten.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind die Belegschaftsmitglieder:

Erwin Baum (Bauabteilung), Gerhard Böhmke (Elektroabteilung), Erwin Budischin (Zentral-Werkzeugmacherei), Josef Dahlmann (Elektroabteilung), Walter Eisenhuth (Bauabteilung), Karl Fischer (Walzwerke Block/Grobstraße), Alex Gabel (Maschinenabteilung), Helmut Gilsbach (Bauabteilung), Hermann Hartmann (Elektroabteilung), Wilhelm Hausherr (Stahlwerk/Platzbetrieb), Johannes Hoppe (Qualitätsstelle), Adolf Janek (Maschinenabteilung), August Kröck (Elektroabteilung), Erich Linke (Stabstahl/Zurichterei), Hermann Löpke (Stabstahl/Zurichterei), Franz Mandzik (Zentral-Werkzeugmacherei), Hans Modzanowski (Maschinenabteilung), Friedrich Sattura (Maschinenabteilung), Werner Schüssler (Werkschutz/Waschkauwartung), Artur Siepmann (Draht-Zieherei), Anna Stella (Werkschutz/Einsatz- und Reinigungsbetrieb), Franz Tau (Elektroabteilung), Werner Wellnitz (Werkschutz) und Adolf Wiese (Werkschutz).

Wir wünschen ihnen für die Zukunft alles Gute!

IK-Information

Die Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse der Edelstahlwerk Witten Aktiengesellschaft hat in ihrer Sitzung am 29. August 1975 folgende Satzungsänderungen beschlossen:

1. Namensänderung

Der bisherige Name der Betriebskrankenkasse in Witten wird geändert in „Betriebskrankenkasse Thyssen Edelstahlwerke Witten“.

2. Änderung der Beitragssätze

Der seit dem 1. 1. 1973 gültige allgemeine Beitragssatz wird von bisher 10 v. H. auf 11 v. H. angehoben.

Die übrigen Beitragssätze wurden entsprechend verändert.

Beide Satzungsanträge treten vorbehaltlich der Genehmigung durch die Aufsichtsbehörde am 1. 10. 1975 in Kraft.

Mehr Blutspender

Insgesamt 664 Belegschaftsmitglieder des Werkes Witten kamen in den Tagen vom 28. bis 31. Juli 1975 zur Blutspende. Das Ergebnis der Blutspendeaktion lag damit um 5% höher als im Vorjahr.

Wie ein Sprecher des Blutspendedienstes des Deutschen Roten Kreuzes angab, ist die Bereitschaft der Belegschaft zur Blutspende überdurchschnittlich hoch. Der Bedarf an den — oft lebensrettenden — Blutkonserven sei jedoch so groß, daß er mit Hilfe derartiger Blutspendeaktionen nur teilweise gedeckt werden könne.

51 Verbesserungsvorschläge prämiert

Der Ausschuß für das Betriebliche Vorschlagswesen hat in den Monaten Juli und August 95 Verbesserungsvorschläge abschließend behandelt; davon wurden 51 Vorschläge prämiert. Die in diesen Monaten ausgeschüttete Prämie betrug 33.380,— DM. Hier die Namen der erfolgreichen Einsender:

Heinz Adam, Manfred Balke, Günter Baumbach (2x), Walter Brenda, H.-Jürgen Dietrich, Herbert Dullak, Werner Dzielatka, Heinz Eckhoff, Theodor Elweiler, Walter Fiedler, Günter Frömling, Dieter Gödicke, Heinrich Grieger, Siegfried Grzebiern, Rolf Haase, Rolf Hensiek, Friedhelm Hoffmann (2x), Günter Howahl, Walter Kauffmann, Jürgen Kemmer, Hans Klammer, Armin Köhler, Kurt Lange, Emil Limberg (2x), Jürgen Lusebrink (3x), Bruno Mainski, Willi Mehrhoff, Karl-Heinz Meinel, Hans-Jürgen Meyer, Werner Mönkemeyer, Fred Osthus (2x), Rolf Papirowski (2x), Franz Piechnik, Hans-Hermann Pollmeier, Josef Preuß, Winhold Richter, Wilfried Rüschen-schmidt, Alfred Scharmach, Ernst Spiekermeier, Werner Sprave, Theo Steinkaul, Horst Teuber, Helmut Tiedtke, Wolfgang Weithaas, Hans Westermann, Klaus Wickel und Hans-Dieter Zaremba.

Herzlichen Glückwunsch!

**An
Verbesserungs-
vorschläge
denken!**

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK WITTEN: August Schütte 29. 12.;

WERK KREFELD — Betriebsabteilung Dahlebrück: Fritz Duisberg 3. 12., WERK WITTEN: Rudi Kaspers 1. 11., Wilhelm Stücken 4. 11., Josef Hohnen 9. 11., Fritz Koetting 19. 11., Siegfried Müller 25. 11., Walter Wiegold 1. 12., Heinrich Brögelmann 9. 12.;

WERK KREFELD: Werner Brünner 28. 10., Rudolf Boländer 1. 11., Joachim Palm 6. 11., Stephan Snieda 6. 11., Peter Büren 6. 11., Werner Schrömgies 6. 11., Heinz Hendricks 6. 11., Kurt Kowalzik 8. 11., Hans Bollessen 8. 11., Fritz Terheggen 11. 11., Clemens Kleinheinrich 14. 11., Friedrich Schraven 16. 11., Oskar Schiborr 16. 11., Rudolf Leger 17. 11., Gerhard Hemmers 17. 11., Alois Wüst 17. 11., Erwin Wittnebel 17. 11., Josef Kahlert 17. 11., Karl Born 17. 11., Franz Thalmann 17. 11., Jan Pülmanns 18. 11., Henry Vryaldenhoven 18. 11., Gerhard Sommer 20. 11., Gottfried Lange 20. 11., Paul Schulz 24. 11., Gottfried Görgens 24. 11., Albert Ganz 24. 11., Waldemar Preuss 27. 11., Rolf Krenz 29. 11., Heinz Bernhardt 30. 11., Hans-Wilhelm Kehrer 1. 12., Walter Krüger 1. 12., Ludwig Nelsen 2. 12., Günter Rosellen 5. 12., Hugo Schlesiger 7. 12., Jakob Lünger 11. 12., Rudolf Dahmen 15. 12., Bernhard Lepers 18. 12., Franz Krause 19. 12., Gerhard Simmes 27. 12., Fritz Müller 27. 12., Erwin Schley 28. 12., Albert Zischewski 29. 12., Bernhard Lunau 30. 12., Wilhelm Jorek 30. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Gerhard Karthaus 15. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Franz Schürholz 23. 11., WERK WITTEN: Karl Fischer 1. 11., Josef Ernst Fabian 1. 11., Hans Graf 1. 11., Karl-Ernst Ahland 13. 11., Kurt Schüler 13. 11., Helmut Weikard 13. 11., Johann Kania 14. 11., Rudolf Ehrenheim 14. 11., Reinold Stallmann 15. 11., Richard Wagner 16. 11., Werner Knehaus 16. 11., Günter Krüger 17. 11., August Dietrich 17. 11., Otto Glaser 17. 11., Heinrich Schmelzer 18. 11., Alfons Kuhlmann 18. 11., Willi Redmann 21. 11., Gustav Hassel 21. 11., Hans Kapler 22. 11., Hugo Barkey 24. 11., Günter Albersmeyer 27. 11., Hermann Irmann 27. 11., Wilhelm Hellermann 27. 11., Karl-Heinz Heierhoff 28. 11., Erich Schmitz 28. 11., Hans Kurz 1. 12., Georg Clauss 1. 12., Ernst Schumacher 2. 12., Fritz Werth 6. 12., Theodor Schönfeld 11. 12., Wilhelm Sollmann 29. 12., WERK DORTMUND: Rudolf Schuhmann 1. 11., Horst Breitzke 14. 11., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Theodor Tappert 14. 11., Ernst Schreiber 15. 11., Karl Linden 13. 12.;

WERK KREFELD — Betriebsabteilung Dahlebrück: Albert Fassbender 3. 11.;

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Hubrach 27. 11., Theodor Caemen 13. 12., Johann Müller 25. 12., WERK DORTMUND: Karl Temme 10. 10.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Liechti 23. 11., Peter Zenz 30. 11., Klara Hundseder 3. 12., Frieda Siegmund 4. 12., Johann Küppers 15. 12., Willy Hess 22. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Heinrich Iffland 21. 11., WERK DORTMUND: Gustav Weber 3. 10., Willi Hässler 8. 11., Klara Göckmann 22. 11., Zweigbetrieb Rummenohl: Gustav Weher 3. 10., ELEKTRODENFABRIK BOCHUM: Heinrich Meisborn 13. 10., Karl Gabriel 22. 10., Adolf Kohn 20. 11., GESCHÄFTSSTELLE HAMBURG: Hans Wischhausen 3. 11.;

zum 70. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Vedder 1. 11., Josef Peiser 10. 11., Wilhelm Riemann 11. 11., Jakob Naebers 14. 11., Emil Stefanski 16. 11., Heinrich Schellkes 26. 11., Rudolf Jordan 3. 12., Anton Weiers 9. 12., Fritz Raedisch 21. 12., Wilhelm Edelhoff 23. 12., Friedrich Bütz 28. 12., Josef Dizobeck 31. 12., Peter Beging 31. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: August Körner 6. 8., Nikolaus Emich 19. 10., Hermann Kaesler 23. 10., Oskar Sahm 5. 11., Hans Rothkamm 28. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Wilhelm Sporbeck 1. 8., Otto Schoetzke 5. 10., Heinrich Napierski 22. 12., WERK DORTMUND: Hubert Geers 31. 10., Friederike Hartlieb 15. 11., Wilhelm Herkelmann 3. 12., Alfons Monscheidt 8. 12., Karl Gebner 29. 12., Margarete van Dorsten 29. 12., Zweigbetrieb Rummenohl: Erich Mickenhagen 29. 12., Fritz Herzog 25. 9., ELEKTRODENFABRIK BOCHUM: Max Naporra 3. 9., Martin Warnke 4. 10., Ernst Krahn 31. 10., Hans Müller 5. 11., Alfred Weinkauf 16. 11., Eduard Stachewitz 21. 11., Wilhelm Karpinski 22. 11., GESCHÄFTSSTELLE HANNOVER: Adalbert Hönig 22. 11., GESCHÄFTSSTELLE STUTTGART: Wenzel Walter 14. 10.;

zum 65jährigen Geburtstag

WERK KREFELD: Peter Braus 21. 7., Günter Nickel 10. 10., Otto Conrad 3. 11., Ernst Weise 3. 11., Adolf Nolde 7. 11., Jakob Scholten 7. 11., Gerhard Modest 8. 11., Helmut Budzinski 11. 11., Walter Doelks 14. 11., Heinrich Reffeling 15. 11., Peter Kox 17. 11., Elisabeth Giesen 19. 11., Georg Weber 20. 11., Walter Tepper 24. 11., Hans Bensberg 11. 12., Charlott Lüdde 17. 12., Rosa Krummel 18. 12., Alfons Julius 22. 12., Josef van de Loo 22. 12., Heinrich Büttner 25. 12., Heinrich Altenberger 27. 12., Lotte Schreiber 29. 12., Johann Ruby 30. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Gustav Otto 10. 10., Emmi Conzen 4. 12., Alma Brandt 11. 12., Karl Janssen 13. 12., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Kurt Thomas 24. 12., WERK DORTMUND: Dr. Hans-Jürgen Bartels 2. 9., Paul Poschmann 8. 9., Otto Schäfer 8. 9., Ernst Schütz 24. 9., Alfred Lepping 28. 9., Wilhelm Renker 30. 9., Richard Johannes 1. 10., Karl Sonnenschein 22. 10., Herbert Peter 26. 10., Franz Cordes 22. 11., Heinz Beyer 6. 12., ELEKTRODENFABRIK BOCHUM: Arthur Schwenk 3. 11., Edmund Korkola 3. 11., Emil Striebeck 2. 12., GESCHÄFTSSTELLE ESSEN: Wilhelm Busch 30. 10., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Paul Ruhnke 6. 12., Werner Küper 20. 12., GESCHÄFTSSTELLE MÜNCHEN: Franz Gödde 14. 10.;

zum 60jährigen Geburtstag

WERK KREFELD: Hermann Meevissen 1. 11., Wilhelmine Tillmanns 1. 11., Erwin Hohaus 6. 11., Hans Detges 7. 11., Josef Vootz 12. 11., Michael Klun 13. 11., Hubertine Speck 25. 11., Willi Neumann 9. 12., Franz Kossmann 13. 12., Karl Flohr 23. 12., Hans Georg Kroll 25. 12., Josef Simons 27. 12., Herbert Härtner 28. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Alfons Schröder 11. 12., WERK DORTMUND: Hedwig Eichelbaum 12. 10., Emmi Böhmer 13. 12., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Heinz Fontes 12. 11.;

zum 50jährigen Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Marsch 1. 11., Tadeus Frackiewicz 2. 11., Paul Kallenbach 6. 11., Josef Calefice 9. 11., Hans Rolland 9. 11., Franz Korfmacher 10. 11., Anita Münch 10. 11., Eduard Jansen 14. 11., Winand Schlossmacher 15. 11., Willi Kölsch 17. 11., Herbert Zenker 18. 11., Heinz Murke 18. 11., Wilhelm Kursten 18. 11., Michel Vallas 19. 11., Heinz Kursten 22. 11., Dimitrios Giavasis 6. 12., Bernhard Nadrowski 6. 12., Klemens Kleinmanns 10. 12., Mustafa Kaya 12. 12., Heinz Steinhauer 13. 12., Matthias Leuker 14. 12., Wilhelm Schagen 14. 12., Georg Merz 15. 12., Herbert Hoolmans 15. 12., Elisabeth Oppolzer 16. 12., Edgar Willert 22. 12., Hans Wieberneit 23. 12., Heinrich Weskamp 28. 12., Wilhelm Domke 31. 12., Willi Petruschke 31. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Matteo Luigi Giambattista 30. 11., Ingeborg Lange 17. 12., WERK DORTMUND: Werner Trumbach 1. 9., Heinz Kantoreitis 15. 9., Erich Grudzus 18. 9., Inge Kauschke 10. 10., Werner Norbeteit 20. 10., Karl-Heinz Holtmann 23. 10., Willi Kombrink 27. 10., Katharina Alex 29. 10., Günter Fuchs 1. 11., Günter Michel 4. 11., Antonie Plath 11. 11., Johann Drilling 16. 11., Emmi Strunk 25. 11., Maximilian Reintgen 4. 12., Christian Joks 14. 12., Günter Rosik 22. 12., ELEKTRODENFABRIK BOCHUM: Siegfried Busse 23. 9., Sofie Tausendfreund 8. 12., GESCHÄFTSSTELLE FRANKFURT: Gretel Lutz 1. 9., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Arno Lichtenau 1. 12.!



Vom 12. bis 15. November 1975 findet auf dem Düsseldorfer Messegelände der 14. Kongreß und Ausstellung Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin statt. Seit der letzten A + A sind zwei Jahre vergangen. Was hat sich inzwischen getan, welche Erfolge, welche Fortschritte wurden erzielt, wie sieht die künftige Entwicklung aus, welche Tendenzen, welche Trends zeichnen sich ab? Dr. Günter Böhm, Präsident der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz e. V., gibt Auskunft.

Auch wenn der Zeitpunkt von zwei Jahren in der Entwicklung mehrerer fachlicher Disziplinen und in der Praxis keine große Zeitspanne darstellt, die exakte Messungen ermöglicht, so sind doch aus dem bereits vorliegenden Vortragsprogramm des kommenden Kongresses — trotz Vielschichtigkeit von Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin — verschiedene Schwerpunkte ersichtlich, die die Fachwelt in Zukunft beschäftigen werden. Im Mittelpunkt stehen Themen wie Systemsicherheit und ihre Anwendung, die ergonomische und die arbeitspsychologische Seite des Arbeitsschutzes, die Leistungsfähigkeit und Belastbarkeit des Menschen mit zunehmendem Lebensalter, Überwachungsuntersuchungen, Notfallbehandlungen im Betrieb, Lernprozeß, Sicherheit, Forschung zum Schutz der Arbeitnehmer und nicht zuletzt das Arbeitssicherheitsgesetz.

Die problemreichen Disziplinen Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin sind in der letzten Zeit allgemein in Fluß geraten. Durch die Unterstützung der meinungsbildenden Medien, für die die Darstellung des oft „spröden“ Stoffes besondere Probleme mit sich bringt, interessiert sich die Öffentlichkeit inzwischen mehr und mehr für die von verhältnismäßig kleinen Expertengruppen geleistete Arbeit und die erzielten Erfolge. Der Gesetzgeber hat mit unterstützender Beratung dieser Experten ein Gesetzeswerk entwickelt, das als nahezu abgeschlossen angesehen werden darf und sich nun mit Leben füllt. Maschinenschutz, gefährliche Arbeitsstoffe, Arbeitsstätten, Mindestanforderungen an Unterkünfte, Jugendarbeitsschutz und Arbeitssicherheit sind Meilensteine der Gesetzgebung, die durch Normen, Regeln der Technik und Sicherheitsvorschriften abgerundet wird. Die gesetzlichen Maßnahmen allein können die Sicherheit am Arbeitsplatz dennoch nicht gewährleisten. Für die Durchführung des Arbeitsschutzes sind alle Betroffenen verantwortlich, deshalb enthält auch das Betriebsverfassungsgesetz nicht nur zufällig eine Reihe wichtiger Bestimmungen zum Arbeitsschutz.

Durch diese, an den Gesetzen deutlich ablesbare Entwicklung, ist die Ausbildungsfrage stark in den Vordergrund gerückt. Die Ausbildung in allgemeiner Sicherheit wird sich in Zukunft — im Kindergarten beginnend — wie ein roter Faden durch die Schulen, Berufsschulen und durch das Fachstudium ziehen. Alle Voraussetzungen dafür,

einschließlich des erforderlichen Lehrmaterials, sind bereits gegeben. Es ist nicht verwunderlich, daß noch heute Fachkräfte der Gewerbeaufsicht und der Berufsgenossenschaften neben ihrer starken beruflichen Belastung an Ingenieurhochschulen das Fach „Sicherheitstechnik“ vertreten. Es wird jedoch angestrebt, an Ingenieurhochschulen, technischen Hochschulen und technischen Universitäten ebenso wie in der Arbeitsmedizin eigene Lehrkörper für Arbeitssicherheit aufzubauen und dieses Fach nicht nur zum Lehr-, sondern auch zum Prüfungsfach auszubauen. Die Fachkräfte für Arbeitssicherheit bedürfen jedoch einer besonderen Ausbildung, der ein Praktikum vorangehen muß. Auch hier stehen die Weichen positiv, zumal ein allseits guter Wille und zahlreiche Voraussetzungen dafür vorhanden sind. Die weitere Entwicklung des Arbeitsschutzes und der Arbeitsmedizin kann nur vorangetrieben werden, wenn sie durch die Forschung unterstützt wird. Ein seit Jahren unbebautes Feld liegt hier noch verhältnismäßig brach und wird nur zögernd bestellt. Nicht nur die Bundesregierung wird hier mit gezielten Aufträgen Hilfestellung leisten, auch die Industrie, die über große, oft ganz spezielle Erfahrungen verfügt, muß mehr und mehr mitarbeiten. Gerade innerhalb der Industrie müssen breite Umstellungen erfolgen. Auf der einen Seite sind vorzüglich ausgebaute und das Meiste überragend beherrschende Betriebsabteilungen tätig, auf der anderen Seite, und das gilt besonders für Klein- und Mittelbetriebe, müssen Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin oft sinnvoller angesiedelt werden. Wenn sich erst in stärkerem Maße der Stellenwert der Arbeitsmedizin und des Arbeitsschutzes in diesen Betrieben herauskristallisiert hat, wird auch intensiver an Modellen mitgearbeitet werden, die sowohl von den Unfallversicherungsträgern, als auch von den Wirtschaftsverbänden und den Landesregierungen initiiert sind, bereits bestehen oder sich in der Bildung befinden. Gedacht ist hierbei besonders an Werksarztzentren. Es würde sich lohnen, auch hinsichtlich der Sicherheitstechnik ähnliche Modelle, Leitlinien oder auch in stärkerem Maße Ausbildungszentren zu entwickeln. Es muß jedoch abgelehnt werden, die zur Zeit erfolgende Kurzausbildung für Ärzte und für Fachkräfte der Sicherheitstechnik zu „zementieren“ und damit die notwendige systematische Ausbildung zu begrenzen.

Erfreulich ist, daß im Rahmen der jüngsten Entwicklung Gegensätze und Spannungen abgebaut worden sind, die sich aus den verschiedenen wissenschaftlichen Disziplinen ergeben haben. Es hat sich die Erkenntnis durchgesetzt, daß nur eine koordinierte Tätigkeit von Arbeitsmedizin und Sicherheitstechnik fruchtbringend sein kann. Ein bedeutender Beitrag hierzu wird durch die Arbeitswissenschaft und die Arbeitspsychologie geleistet. Die vielseitigen Ansätze zu dieser Gemeinschaftsarbeit haben bereits erfreuliche Früchte getragen. Eine noch intensivere, allseitige Koordination kann der Sache nur von Nutzen sein. Der Kongreß arbeitet hier wie in vielen anderen Fragen beispielhaft.

Die rein fachliche Arbeit hat wenig Effektivität, wenn diese nicht in der Praxis realisiert oder von der Praxis befruchtet und unterstützt wird. Gedacht ist hierbei besonders an organisatorische Leistungen, nicht zuletzt an den Körperschutz. Die Probleme der Sicherheitstechnik stellen sich in den einzelnen Betrieben unterschiedlich dar. Es kann aber darauf hingewiesen werden, daß sie bereits in hohem Maße in die „Generalstabsarbeit“ der Betriebe eingegliedert worden sind. Aufgabe künftiger Planungen betrieblicher Art ist es, mehr Grundsatzmaterial zu entwickeln, auf das die Praxis, besonders wenn Spezialkenntnisse, wie z. B. bei Klein- und Mittelbetrieben, nicht vorhanden sind, besser aufzubauen in der Lage ist.

Anders sieht es auf dem Gebiet des Körperschutzes aus. Die vielen Neuentwicklungen, oft in reger Korrespondenz zwischen der Fachindustrie und der verbrauchenden Industrie angeregt und gefördert, sind in den Betrieben, aber auch auf der mit dem Kongreß verbundenen Fachaussstellung offensichtlich.

Es ist erfreulich, daß sich die Produktionsgüterindustrie intensiver mit Arbeitsschutzproblemen befaßt und diese bei Konstruktion und Herstellung von Betriebseinrichtungen berücksichtigt. So wird z. B. bei der Produktion von Maschinen neben dem bisher üblichen Körperschutz (z. B. Lichtschranken), auch der Lärmschutz (Verkapselungen) in verstärktem Maße einbezogen. Auch betriebsintern befassen sich viele Industriesparten in hohem Maße mit Problemen aller Art, die dem Schutz ihrer Mitarbeiter dienen.

Abschließend ist festzustellen, daß sich die Träger des Arbeitsschutzes, die auch die Veranstalter des Kongresses sind, der verantwortungsvollen Aufgabe, die ihnen obliegt, voll bewußt sind, daß aber — und das gilt für alle Beteiligten — trotz der Fortschritte, die durch die heutige Entwicklung sichtbar werden, noch ein gutes Stück Arbeit und ein noch größeres Stück Kleinarbeit zu leisten ist. Kongreß und Ausstellung Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin '75 wollen hierzu einen guten Beitrag leisten.

Ronald Baumann und Norbert Kollakowsky
(Vereinigte Städtische Bühnen Krefeld-
Mönchengladbach) in einer Szene des
„Hamlet“

TEW-THEATERRINGE SIND ANGELAUFEN

Etwa 2000 Belegschaftsangehörige, Pensionäre und deren Angehörige des Krefelder Werkes erwartet wieder ein attraktives Programm bei den Vereinigten Städtischen Bühnen Krefeld-Mönchengladbach. Die ersten Veranstaltungen sind vor wenigen Tagen angelaufen. Insgesamt umfassen die Theaterringe die nachfolgenden Aufführungen:

Musiktheater

Mozarts Oper **Die Hochzeit des Figaro** zählt zu einem der vollendetsten Kunstwerke der deutschen Klassik. Der Komponist verwendet die komödiantischen Elemente — Verkleidung, Verwechslung, Intrige — der Opera buffa. Er steigert durch die unübertreffliche Kunst seiner Charakterzeichnung die historisch zeitkritische Satire des Dichters Beaumarchais, auf dem der Stoff beruht, zu einer zeitlos kritischen Komödie des allgemein Menschlichen. Dieses Werk ist ein Höhepunkt der heiteren Musikdramatik und ein faszinierendes Beispiel der Kunstphantasie Mozarts.

Shakespeares Tragödie aus dem Jahre 1605 ergibt das Szenarium der Oper **Macbeth** von Verdi. Mit dieser Oper hat der Komponist die endgültige Form

seiner musikdramatischen Gestaltungsweise gefunden, an der er im wesentlichen bis zur „Aida“ festgehalten hat. Rezitative und Arien werden entsprechend dem Handlungsablauf zu musikalischen Szenen zusammengeschlossen, die an den dramatischen Höhepunkten zu kunstvoll gebauten Ensembles werden.

Mit Tschaikowskys **Der Nußknacker** wird wiederum ein großer Ballettabend geboten. Die Handlung geht auf die Erzählung „Nußknacker und Mäusekönig“ von E. T. A. Hoffmann zurück. Höhepunkt des märchenhaften Geschehens ist ein großes Fest mit Tänzen aus Spanien und Arabien, mit dem Auftritt graziös trippelnder Chinesen, einem Kosakentanz, einem Blumenwalzer und einem großen Pas de deux. Tschaikowsky komponierte die Musik in enger Zusammenarbeit mit dem damaligen Choreographen des Petersburger Marientheaters. Der Uraufführung 1892 war ein großer Erfolg beschieden.

Die klassische Operette ist mit Léhars **Der Graf von Luxemburg** vertreten. Walzerklänge, böhmische Polkatakate, Pariser Can Can, Kabarettchansons und Marschmusik verbindet der Komponist zu glänzender Wirkung. Ein musikali-

sches Märchen aus dem Paris der Belle Epoque, aus der Zeit der Wespentailen, der Federboas, der großen Hüte und der rauschenden langen Damenröcke.

Eine weitere Aufführung innerhalb der „leichten Muse“ ist Benatzkys **Im weißen Rössl**. Nicht weniger als sieben Texter und Komponisten waren an dieser Revueoperette beteiligt. Umwerfende Situationskomik, die Buntheit des zuweilen auch parodierten Sommerfrischenmilieus und vor allem die Fülle

bekannter zündender Melodien haben diese Operette zu einem Dauererfolg gemacht.

Schauspiel

Shakespeares Tragödie **Hamlet** hat im Laufe der Zeiten viele Interpretationen erfahren. Der polnische Shakespeare-Interpret Jan Kott bezeichnet dieses Werk als ein Drama der aufgezwungenen Situationen: „Hamlet ist nicht nur Thronfolger, der seinen Vater zu rächen versucht. Hamlet wird nicht nur durch seine Situation bestimmt, jedenfalls nicht eindeutig. Diese Situation wurde ihm aufgezwungen. Hamlet akzeptiert sie, bäumt sich aber gleichzeitig dagegen auf. Er nimmt die Rolle an, befindet sich jedoch selbst außerhalb der Rolle. Er ist jemand anderer als seine Rolle. Er ist überragt sie.“

Ein **Sommernachtstraum** ist das erotischste aller Shakespeare-Stücke. Der Traum einer Sommernacht mit seinen Verwirrungen ist mehr als nur

das poetische Märchen mit Elfenzauber und einem munteren Puck, wie die Romantik diese Komödie gesehen hat. Der Traum einer Sommernacht weist eher auf eine animalische Erotik hin. Und Puck, nicht mehr poetischer Kobold, sondern in seiner Natur aus Teufel, Bock und Harlekin löst die Instinkte aus. In dem heftigen Kontrast zwischen dem Liebeswahn, den die Nacht auslöst, und der Zäsur des Tages, die alles vergessen macht, wird Shakespeares Modernität am klarsten sichtbar.

Den Sagenstoff vom Rattenfänger zu Hameln hat Zuckmayer in seinem jüngsten Stück **Der Rattenfänger** neu gestaltet. Seine eigenwillige Interpretation, die er selbst als „Fabel, keine Historie“ bezeichnet, entfaltet sich in der dramatischen Form eines volkstümlichen Bilderbogens. Zuckmayers Stück mit seiner klaren Aussage und der Einfachheit seiner Sprachbilder endet in einer Utopie: Freiheit und eine neue Menschenwürde fordernd, wollen die Kinder mit ihrem Vorbild, dem Rattenfänger, als Anführer in ein neues Land ziehen.

Eine deutsche Erstaufführung wird Kohouts neuestes Stück **Roulette** sein.

Höhepunkt des dramatischen Geschehens ist die Begegnung eines jungen Revolutionärs mit einer Prostituierten, bei der er wegen seiner bevorstehenden Verhaftung untergetaucht ist. Diese Begegnung zwischen den in ihrer Lebensauffassung und Erfahrung extrem gegensätzlichen Menschen verändert beider Leben. Er beginnt an der Richtigkeit seiner Überzeugung zu zweifeln, sie erwidert seine echte Liebe. Beider Weg jedoch ist ohne Zukunft. Das französische Autorengespann Barillet und Grédy schrieb in den letzten Jahren mehrere erfolgreiche Boulevardkomödien, darunter auch das Stück **Vierzig Karat**. Hierin sind alle Elemente der französischen Boulevardkomödie verarbeitet: Spritzige und pointierte Dialoge, groteske Situationen, Verwirrungen, Mißverständnisse, Kauzigkeiten und schließlich ein unerwartetes Happy-end.

Viele Belegschaftsangehörige des Werkes Witten haben ein Jahresabonnement von der Theatergemeinde Volksbühne Witten e. V. erworben, das ebenfalls vom Unternehmen bezuschußt wird. Zur Aufführung gelangen u. a.:

Musiktheater

Rigoletto, Oper von Giuseppe Verdi
Die schöne Helena, Operette von Jacques Offenbach
Feuerwerk, Musikalische Komödie von Paul Burkhard

Schauspiel

Die Geschichte von Heinrich IV. und Sir John Falstaff, von William Shakespeare
Herr Puntila und sein Knecht Matti, von Bertolt Brecht
Süßer Vogel Jugend, von Tennessee Williams
Tausend Clowns, von Herb Gardner
Butley, von Simon Gary
Schachzug, von Robert King

Unsere Theaterfreunde aus der Magnetfabrik werden in der großen Theaterreihe der Kulturgemeinschaft Volksbühne Dortmund e. V. folgende zehn Aufführungen sehen:

Musiktheater

Der Troubadour, Oper von Giuseppe Verdi
Porgy und Bess, Oper von George Gershwin
Die Entführung aus dem Serail, Oper von Wolfgang Amadeus Mozart
Kiss me Kate, Musical von Cole Porter
Die Csárdásfürstin, Operette von Emmerich Kálmán

Schauspiel

Der Kaukasische Kreidekreis, von Bertolt Brecht
Das Kaffeehaus, von Carlo Goldoni
Champignol wider Willen, von Georges Feydeau
Der Tod des Handlungsreisenden, von Arthur Miller
Stützen der Gesellschaft, von Henrik Ibsen

Allen unseren Theaterfreunden wünschen wir in der eben angelaufenen Spielzeit viel Freude und erlebnisreiche Theaterabende.

Heide Wehner und Peter Luthke (Vereinigte
Städtische Bühnen Krefeld-Mönchengladbach) in „Der Graf von Luxemburg“

Im Werk Witten entwickelt:

DAS VAKUUM-FRISCHVERFAHREN FÜR EDELSTAHL

Im Jahre 1957 wurde im Werk Witten zum ersten Mal ein LD-Tiegel für die Herstellung von Edelstahl eingesetzt. Da das LD-Verfahren flüssiges Eisen voraussetzt, wurde ihm ein Heißwind-Kupolofen mit der Kapazität eines kleinen Hochofens vorgeschaltet. Dieser Ofen stellt synthetisches Roheisen her, und zwar — das ist das Wesentliche — auch hochlegiertes. Damit war das Wittener Werk das erste, das z. B. rostfreien Edelstahl in einem LD-Tiegel wirtschaftlich produzieren konnte.

Fünf Jahre später wurde dieses Verfahren um eine bedeutende Neuentwicklung ergänzt: Es wurde eine

Pfannenentgasungsanlage für Schmelzgewichte bis zu 120 Tonnen gebaut, in der die Vorversuche für das Vakuumfrischen durchgeführt wurden. Weitere fünf Jahre später, nämlich 1967, schlug dann die Geburtsstunde des sogenannten Wittener LD-Vac-Verfahrens, das ständig weiterentwickelt wurde und jetzt international VOD (Vacuum-Oxygen-Decarburisation)-Verfahren genannt wird. Das Wesentliche dabei ist, daß im Vakuum Sauerstoff auf die Stahloberfläche aufgeblasen wird. Dadurch ist auch im großtechnischen Rahmen eine wirtschaftliche Kohlenstoffreduzierung möglich.

Technologische Einzelheiten

Der LD-Tiegel wurde 1957 mit dem Ziel in Betrieb genommen, legierte Edelstähle und rostbeständige Qualitäten zu erzeugen. Bei den Versuchen, rostbeständige Qualitäten mit einem Chromgehalt von 18 % auf Kohlenstoffgehalte von unter 0,05 % durch Sauerstoff-Aufblasen zu frischen, traten die beim Sauerstoff-Frischen im Lichtbogenofen bereits bekannten Gesetzmäßigkeiten in Kraft, d. h. durch Chromverschlackung sank der Chromgehalt auf 13 bis 14 %. Eine anschließende Reduktion durch Zusatz von Ferrosilizium hatte zwar den gewünschten Anstieg des Chrom-

gehaltes im Stahl zur Folge, aber ebenso eine sehr aggressive Schlacke, die im Bereich der Schlackenzone starke Verschleißerscheinungen im Mauerwerk bewirkte. Da derartige Auswaschungen in einem Konverter nicht ausgebessert werden konnten, war eine herkömmliche Erzeugung rostbeständiger Qualitäten im LD-Tiegel aus wirtschaftlichen Gründen nicht durchführbar.

Nun lassen sich Kohlenstoffgehalte von über 0,30 % ohne größere Chromverschlackungen herstellen. Es ist also möglich, ein Roheisen mit 4 % Kohlenstoffgehalt und 18 % Chromgehalt in einem LD-Tiegel durch Aufblasen von Sauerstoff bis auf etwa 0,30 % Kohlenstoffgehalt zu frischen. Für die weitere Entwicklung bis auf niedrigste Kohlenstoffgehalte wurde eine vorhandene

Pfannenentgasungsanlage eingesetzt. Hierbei reagiert der im Stahlbad gelöste Kohlenstoff mit dem eingebrachten und ebenfalls gelösten Sauerstoff zu dem Produkt CO, das als Gas das Stahlbad verläßt. Nicht umsonst spricht man bei dieser Reaktion, bei der das Stahlbad durch die aufsteigenden CO-Blasen in brodelnde Bewegung versetzt wird, vom „Kochen“ des Stahles. Wird nun der sogenannte CO-Partialdruck abgesenkt, so kommt es zu einer verstärkten CO-Bildung. Diese CO-Partialdruckerniedrigung kann unter anderem durch Absenkung des Druckes im Reaktionsgefäß erfolgen. Man kann sich bildlich vorstellen, daß das entstehende CO-Gas in den über dem Stahlbad auf Unterdruck gebrachten Raum förmlich hineingerissen wird. Während durch Unterdruck die Entkohlungsreaktion in Richtung der CO-Bildung verstärkt abläuft, wird die Chromverschlackung dadurch nicht beeinflußt. Für das Frischen hochchromhaltiger Stähle bei Unterdruck wird eine normale Pfannenentgasungsanlage verwendet. Der Pumpsatz ist für eine schnelle Absaugung der entstehenden CO-Gase verstärkt ausgelegt und besteht aus einer Wasserringpumpe sowie vier Dampfstrahlern. Die Schmelze wird in eine basisch (Dolomit oder Magnesit) ausgemauerte Gießpfanne abgestochen. Die Pfanne ist mit einem bodenblasenden Ar-Spülstein und einem Schieberverschluß ausgestattet. Die Pfanne wird in das Vakuumgefäß gesetzt und mit einem feuerfesten Deckel abgedeckt, um die Reaktionswärme und die Spritzer weitgehend vom Vakuumgefäß fernzuhalten. Nach dem Schließen der Anlage wird bei Drücken unter 100 Torr mit Hilfe einer wassergekühlten Lanze Sauerstoff auf das Bad aufgeblasen, wobei die Ar-Spülung für eine laufende Umwälzung der Schmelze sorgt. Da die Reaktionen exotherm — also wärmeabgebend — verlaufen, steigt die Badtemperatur während des Vakuumfrischens an. Je nach Ausgangskohlenstoff- und Siliziumgehalt sind Temperaturanstiege von 50 bis 150° C üblich, wobei die Frischdauer 20 bis 40 Minuten beträgt. Nach dem Vakuumfrischen wird die entkohlte Schmelze desoxidiert und durch Zusatz von Korrekturlegierungen und Kühleisenschrott auf die gewünschte Gießtemperatur abgekühlt. Falls nötig, wird durch eine reduzierende Vakuumbehandlung mit einer Kalkschlacke eine Entschwefelung vorgenommen.

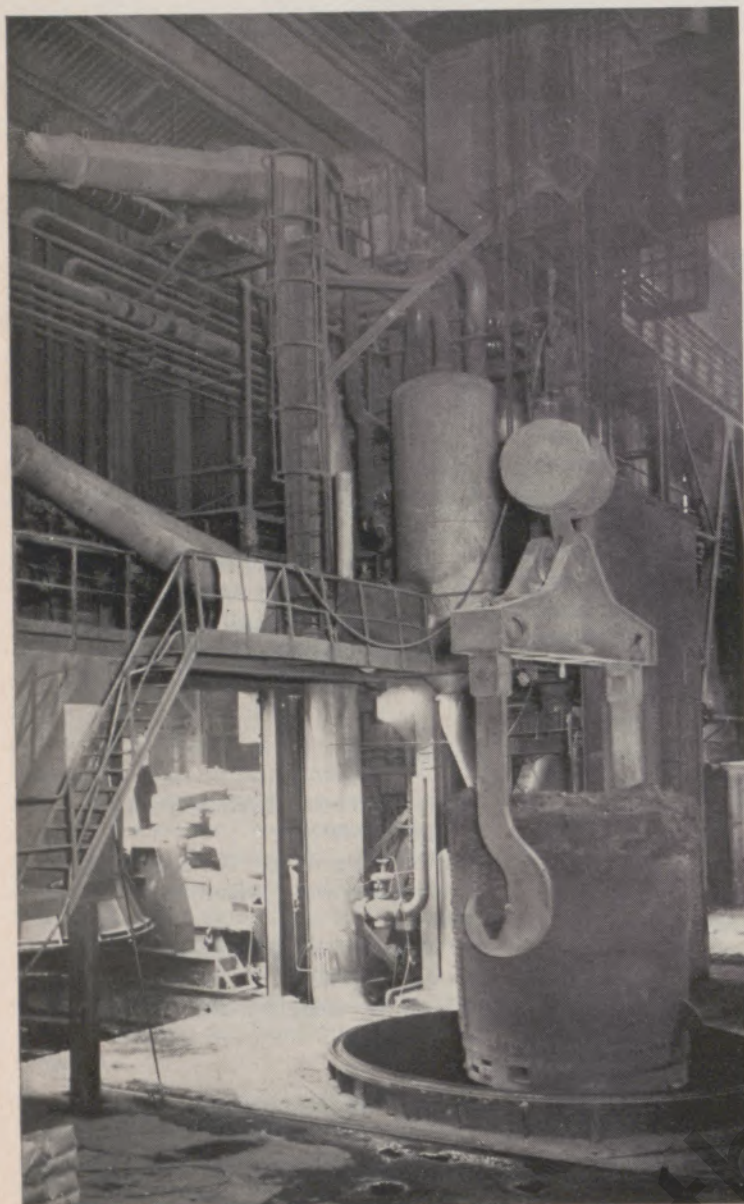
Vielfältige Möglichkeiten des Vakuum-Frischverfahrens

Mit der Einführung des Vakuumfrischens wurde die Möglichkeit geschaffen, über die Kombination Heißwindkupolofen — LD-Tiegel rostbeständige Qualitäten zu erzeugen. Dabei wurde das flüssige Eisen mit 5 % C, 18 % Cr und, wenn nötig, 10 % Ni im LD-Tiegel auf 0,3 bis 0,5 % C gefrischt und die weitere Feinentkohlung über das Vakuumfrischen durchgeführt.

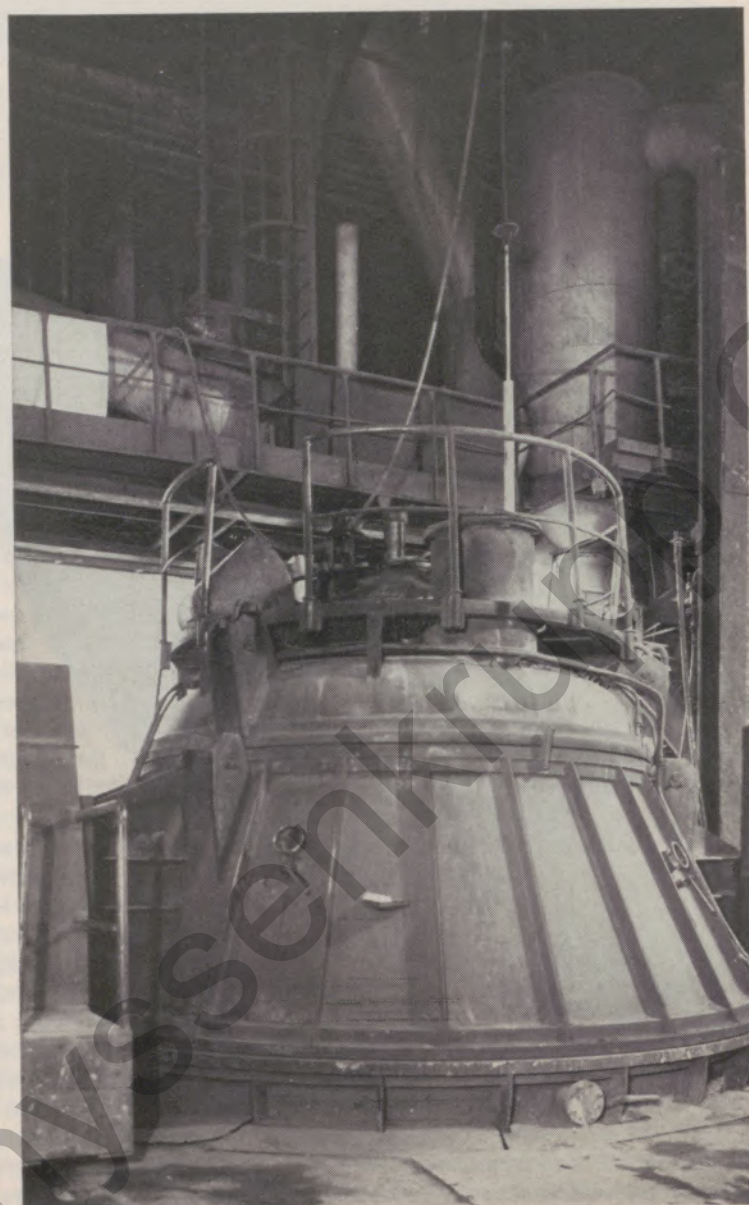
Das Vakuumfrischen wurde in Witten zwar mit der Zielsetzung einer Erzeugung rostbeständiger Stähle aus dem LD-Tiegel entwickelt, ist aber hinter jedem Schmelzaggregat möglich, das ein auf Fertiganalyse auflegiertes Vormaterial mit 0,3 bis 0,5 % C liefern kann. Dabei bietet das VOD-Verfahren die Möglichkeit der Erzielung extrem niedriger Endkohlenstoffwerte und einer Verkürzung der Schmelzzeit im Vorschmelzaggregat durch Übernahme der Feinentkohlung, der Legierungskorrektur, der Desoxidation und der Entschwefelung.

Der Bedarf und damit auch die Produktion rost- und säurebeständiger Stähle in der westlichen Welt stieg zur Zeit der Veröffentlichung des VOD-Verfahrens sprunghaft an. Da das VOD-Verfahren sowohl in der Lage war, die Kapazität vorhandener Schmelzaggregate zu steigern, als auch die Verarbeitung hochkohlenstoffhaltiger Einsätze durch die Verkürzung der Sauerstoff-Blaszeit im Vorschmelzaggregat zu erleichtern, fand es schnell Eingang in die metallurgisch-technologische Praxis der Rostfreierstellung. Nach Wittens „Know How“ sind zur Zeit bei 12 Firmen in der ganzen Welt insgesamt 15 VOD-Anlagen in Betrieb. Zwei weitere VOD-Anlagen werden nach Eigenentwicklungen in anderen Werken betrieben.

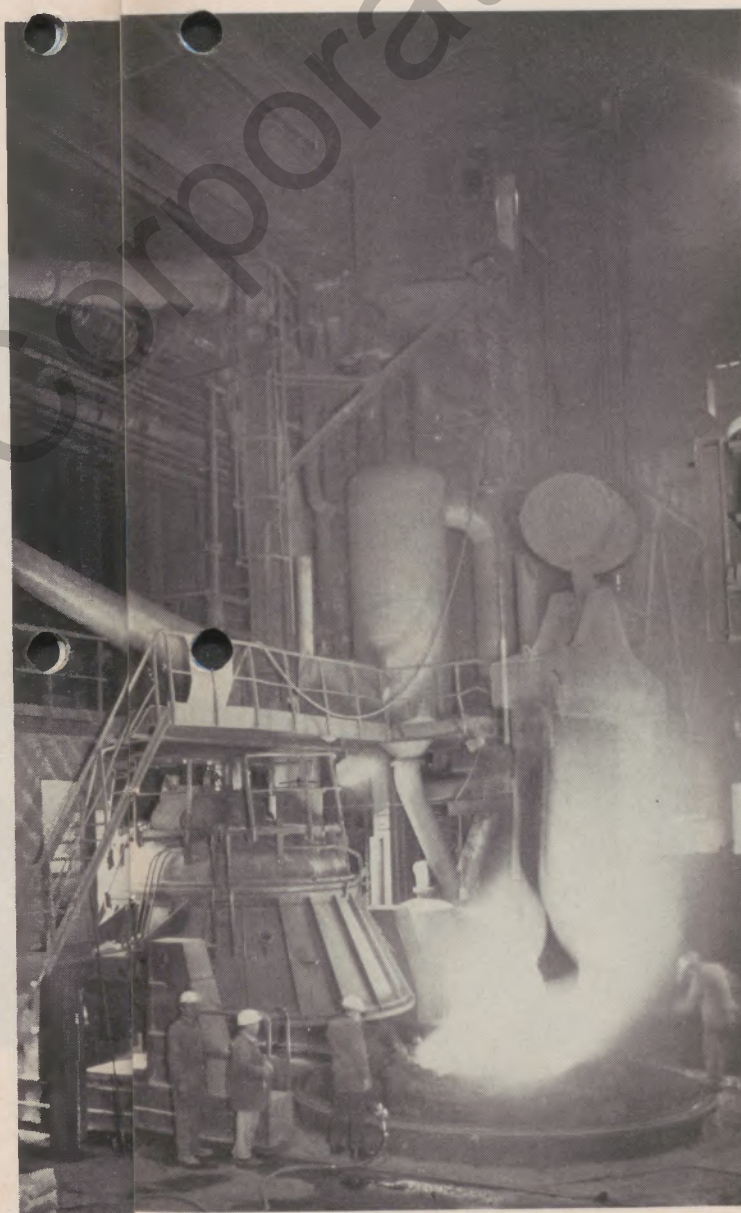
Mit dem VOD-Verfahren hat sich ein Teilschrittverfahren durchgesetzt, das bei der Herstellung von hochchromhaltigen Stählen neben anderen Vorteilen besonders die Erzielung niedriger Kohlenstoffgehalte bei relativ geringen Chromverlusten ermöglicht. Dieses, wie auch die in neuerer Zeit entwickelten übrigen Teilschrittverfahren haben in den letzten Jahren immer mehr Fuß gefaßt, da hierbei eine technologisch sinnvolle und wirtschaftlich optimale Teilung des Gesamtprozesses und Übertragung auf das jeweils günstigste Schmelz- bzw. Nachbehandlungsaggregat erfolgt.



Eine Pfanne wird in die Vakuumkammer gesetzt



Der Deckel ist geschlossen, die Anlage ist betriebsbereit



Nach dem Vakuumfrischen kann der Stahl vergossen werden

Krefelder Werkfeuerwehr probt den Ernstfall

Ein Notruf erreicht die Werkfeuerwehr: schwerer Unfall im Stahlwerk! Tor-Nummer für die Einfahrt der Feuerwehr und Art der Verletzung werden durchgegeben. Jetzt müssen Krankenwagen und Leiterwagen rasch zur Stelle sein. Es kann um Sekunden gehen, die für die Rettung des Verunglückten entscheidend sind.

129mal mußte die Krefelder Werkfeuerwehr im ersten Halbjahr 1975 Unfallhilfe leisten. Eine jederzeitige Einsatzbereitschaft sowie stets voll funktionsfähige Gerätschaften sind daher ebenso selbstverständlich wie die Ausbildung der Feuerwehrmänner in lebensrettenden Sofortmaßnahmen am Unfallort. Ständige Schulungen und Übungen halten unsere Feuerwehrmänner „fit“.

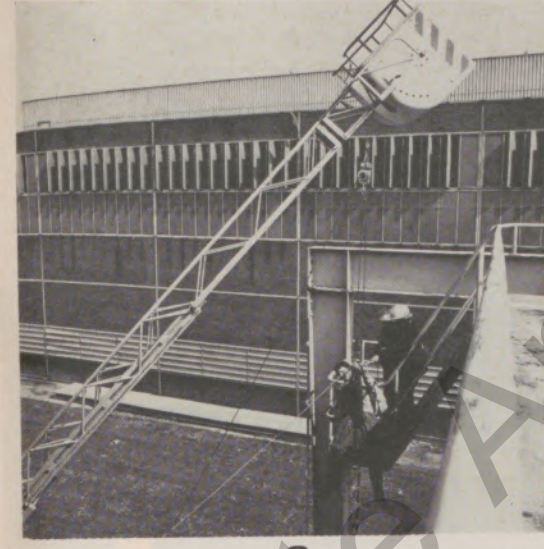
Wir waren bei drei Übungsaktionen dabei, die der Rettung von Verunfallten dienten: einer Rettung aus großer Höhe, einem — natürlich simulierten — Vergiftungsunfall und der Bergung eines Verunglückten aus der Ofengrube. Die nebenstehenden Bilder zeigen die einzelnen Phasen der Rettungsmaßnahmen.



1



2



3



4

Ein Verletzter liegt ohnmächtig auf einer Kranbühne (Bild 1). Mit Hilfe des Leiterwagens gelangen die Feuerwehrmänner auf die Bühne. Die Untersuchung ergibt, daß keine Knochenbrüche oder weitere Verletzungen vorliegen (Bild 2). Der Feuerwehrgruppenführer entscheidet: Abseilen mit dem Rollgliss-Gerät. Der Leiterwagen dient als Festpunkt (Bild 3). Die Sitzschlinge ist so konstruiert, daß auch Bewußtlose gefahrlos abgeseilt werden können (Bild 4).



1



2



3



4

Die stationäre CO₂-Löschanlage der Straße 2 hat ausgelöst. Ein Mitarbeiter konnte nicht mehr rechtzeitig die Unterstation verlassen und ist durch Einatmen von CO₂ bewußtlos geworden (Bild 1). Die alarmierte Werkfeuerwehr rückt an, ausgerüstet mit schwerem Atemschutz (umluftunabhängig) und dem Pulmotor. Durch den Pulmotor wird dem Verunglückten reiner Sauerstoff in die Lunge geblasen und damit die Atmung wieder in Gang gebracht. Der Pulmotor kann auch auf 50 % Sauerstoff umgestellt werden, wenn die Umgebungsluft nicht giftig ist, oder man benutzt die Inhalationseinrichtung, wenn eine eigene Atmung noch besteht (Bild 2). Während der gesamten Rettungsaktion bleibt der Pulmotor angeschlossen, auch beim Transport im Krankenwagen (Bild 3). Anschließend wird die CO₂-Löschanlage wieder „scharf gemacht“ (Bild 4).



1



2



3

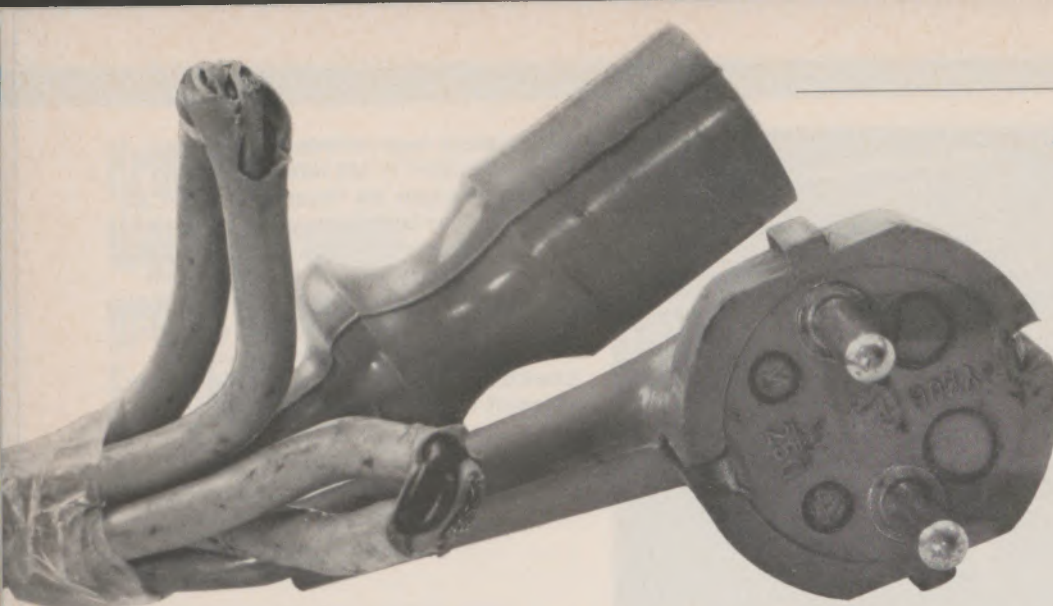


4



5

Der Verunglückte ist in eine ca. 8 m tiefe Ofengrube abgestürzt (Bild 1). Als erstes wird festgestellt, ob die Atmung und der Kreislauf noch intakt sind (Bild 2). Der Leiterwagen dient als Festpunkt zum Ablassen der Krankentrage. Auf der Trage liegt die Vakuummatratze, da bei derartigen Stürzen stets mit einer Verletzung der Wirbelsäule gerechnet werden muß (Bild 3). Der Verletzte wird mit größter Vorsicht auf die Vakuummatratze gelegt, um irreparable Schäden (Querschnittslähmung) zu verhindern. Durch einen Injektor wird mit einer Preßluftflasche die Luft aus der Vakuummatratze in Sekundenschnelle abgesaugt. Dadurch wird eine völlige Ruhigstellung des Körpers erreicht (Bild 4). Der Verletzte kann jetzt schonend aus der Grube herausgehoben und der ärztlichen Versorgung zugeführt werden (Bild 5).

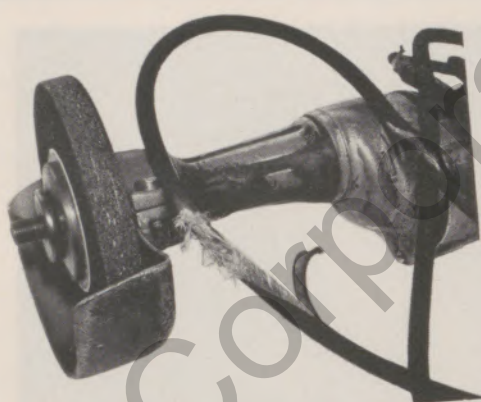


Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit

Unter dem Titel „Mehr Sicherheit bei der Arbeit“ wurde im Mitteilungsblatt von Oktober 1974 über Entwicklung, Ziel, Aufgaben und Zuständigkeiten der Arbeitssicherheit berichtet. Hierbei erging an jedes Belegschaftsmitglied die Bitte um Mitarbeit. Viele verantwortungsbewußte Werksangehörige stellten fest: „Mir fehlen auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit die Fachkenntnisse!“ und fragten: „Wie also können wir helfen?“ Nun, jeder Nichtfachmann kann helfen! Er muß lediglich die Bereitschaft und ein wenig Verantwortungsbewußtsein für sich und andere mitbringen. Wie und wo Hilfe erforderlich ist, wird in mehreren Folgen jeweils auf dieser Seite gezeigt. Die erste Folge befaßt sich mit dem elektrischen Strom.

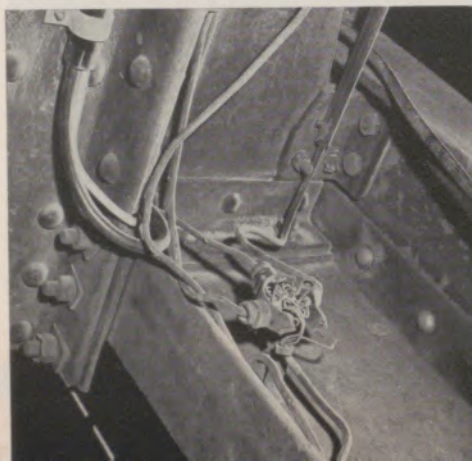
Ein gefährlicher Irrtum ist die Ansicht, daß Spannungen von 220 und 500 Volt nicht lebensgefährlich seien. Bei diesen Spannungen, so beweist die Unfallstatistik, entstehen aber die meisten gesundheitlichen Schäden und tödlichen Unfälle. Bei entsprechender Stromstärke und Zeitraum des Durchganges durch den Körper können bereits Spannungen über 65 Volt tödlich wirken. Ströme ab 0,05 Ampere sind für Menschen lebensgefährlich, weil hier die untere Grenze für das oft tödliche Herzkammerflimmern erreicht wird. Die Herzmuskulatur arbeitet dann nicht mehr richtig aufeinander abgestimmt, so daß die für den Blutkreislauf erforderliche Pumpwirkung verlorenggeht.

Die üblichen Betriebsspannungen liegen bei 220 und 500 Volt. Der gefährliche Strom von 0,05 Ampere wird also viel eher erreicht. Dieses Wissen braucht nur auf die Zustände, die in den folgenden Bildern dargestellt sind, angewendet werden und jeder erkennt, wie und wo Hilfe notwendig ist. Daß diese Bilder – die Reihe könnte mit ähnlichen Beispielen nahezu beliebig erweitert werden – nicht „gestellt“ sind, weiß jeder, der mit offenen Augen seine betriebliche und häusliche Umgebung sieht.

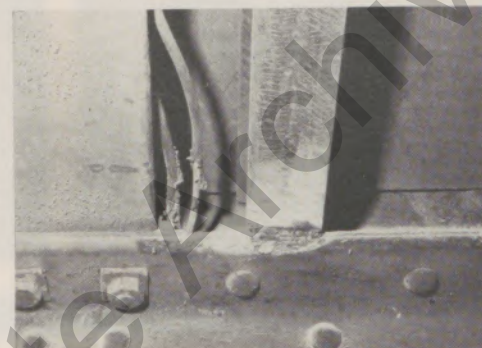


Diese Schleifmaschine gehört wegen des defekten Kabels zur Instandsetzung in die Elektrowerkstatt. Der Benutzer darf nicht warten, bis die drohende Gefahr von Vorgesetzten oder anderen „Zuständigen“ gesehen wird.

Nicht nur die elektrischen Leitungen, die gesamte Stahlkonstruktion kann unter tödlicher Spannung stehen. Die defekte Verteilerdose wird vom nahen Arbeitsplatz eher gesehen, als es die „Zuständigen“ auf ihren Rundgängen bemerken können. Hat jemand durch ein Mißgeschick eine Verteilerdose zerstört, so sollte er Verantwortungsbewußtsein zeigen und den entstandenen Schaden sofort seinem Vorgesetzten melden.



◀ Nicht nur im Betrieb ergeben sich Gefährdungen durch elektrischen Strom, wie dieses Gerätekabel, das in einem Büro gefunden wurde, beweist. Bitte achten Sie auf Beschädigungen durch Verschleiß oder Hitzebelastung und melden Sie solche Defekte sofort Ihrem Vorgesetzten.



Hier war kein Fachmann am Werk! Der Träger wurde angeschweißt. Dabei verbrannten die Isolierungen der elektrischen Leitungen. Dem wurde jedoch keine Beachtung geschenkt. Diese Gleichgültigkeit kann tödliche Folgen haben.

Wenn der Nichtfachmann dies beachtet, dann ist viel geholfen! Er kann das übrige getrost den Fachleuten überlassen. Deshalb:

- Kein Risiko beim Umgang mit elektrischem Strom! Finger weg von elektrischen Basteleien! Dazu gehört auch die Reparatur von Kabeln in eigener Regie mit Isolierband.
- Leitungen, Stecker, elektrische Werkzeuge und andere elektrische Betriebsmittel nur bestimmungsgemäß einsetzen und so verwenden, daß Beschädigungen vermieden werden.
- Auf Mängel in der elektrischen Anlage achten, z. B. defekte Stecker, beschädigte Leitungen, vorschriftswidrig eingesetzte Leuchten, unterbrochene Erdungsleitungen.
- Schadhafte Betriebsmittel sofort außer Betrieb setzen und dem Elektrofachmann melden.

Zum Schluß noch ein Wort an die Fachleute, vor allem an die Betriebselektriker. Wenn mehrfach an derselben Stelle Beschädigungen zu reparieren sind, überlegen Sie, ob hier richtig installiert wurde. Die Leitungen, die Steckdosen usw., die z. B. durch das Pendeln von Lasten oder durch vorbeifahrende Fahrzeuge beschädigt werden, sind sicherlich an der falschen Stelle angebracht. Endgültige Hilfe hier: an sicheren Ort verlegen. Alte Leitungen abklemmen und entfernen.

Ein Mann ...

... der oft im Toto spielt
und der noch nie Gewinn erzielt,
dem sind nach Ablauf von 6 Jahren
nun gleich zwei Treffer widerfahren!
Der Mann – seit diesem Augenblick –
nimmt an, er kenne jetzt den Trick;
was bloßer Zufall hat gewoben –
hier wird es zum Prinzip erhoben,
was selbst ein blindes Huhn mal findet,
wird nunmehr mit Instinkt begründet!

Nun handelt auch schon im Betrieb
der Mann nach dem Instinkt-Prinzip.
Wo andere erst gemessen hätten,
verläßt er sich aufs Schätzen, Wetten,
geht mit verdächtiger Beeilung
an die elektrische Verteilung,
statt Spannungsprüfer zu benützen,
„hat er es in den Fingerspitzen“ –
er möchte wetten 9 zu 2,
das Ding sei gänzlich spannungsfrei!

Er greift hinein, doch – falsch gewettet!
Und vor den schlimmsten Folgen rettet
ihn nur das Holz, auf dem er stand.
Doch fährt es ihm in Fuß und Hand:
Er schlenkert 'rum in einer Pose,
als hätt' er Wespen in der Hose,
schimpft schlotternd über dies und das,
und daß auf niemand mehr Verlaß ...
„es sei doch ein verdammt Mist,
daß hier nicht freigeschaltet ist!“
Nach Vorschrift ruht der Mann sich aus
drei Tage lang im Krankenhaus;
beim EKG wird ihm dann klar,
daß dieser Tip 'ne Niete war.

Moral:

Manch einer macht sich Illusionen,
was für Instinkte in ihm wohnen.
Die Wahrheit wird erst wahrgenommen,
wenn er eins auf die Nuß bekommen.

Edgar Nill



