



S. 4/5

Thi l

Mitteilungsblatt

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

Werkszeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

XXIII. Jahrgang
15. August 1974

4





Mitteilungsblatt

Nr. 4 XXIII. Jahrgang 15. August 1974

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz Schriftleitung: Gerhard Franke

Layout: Peter Wewer

Fotos: R. Brass, J. Brefort, G. Franke, M. Heine, B. Müller-Schwanneke, K. Seiffert, G. Turgul, H. Wieja

Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage	1
Lochbänder im Dienste der Gesenkanfertigung	2-3
Mit Edelstahl Kunst machen	4-5
Wieder attraktives Programm der DEW-Theaterringe	6-7
20 Jahre Stiftung Mitbestimmung	8-9
MOSAİK	
Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	

Schach dem Unfall	9
Geschäftsbericht der Betriebskrankenkasse: Positives Rechnungsergebnis im Geschäftsjahr 1973	10-11
Betriebsräte-Arbeitstagung in Wedau	12-13
Eisenfahrt durch die Eifel	14-16
Aus gegebenem Anlaß . . .	16

Titelseite

Selt dem 18. März läßt er sich in unserem Berufsbildungszentrum zum Betriebschlosser umschulen: Ulrich Moldenhauer, 42 Jahre, früher Ofensetzer in einem Tonrohrwerk. An dem achten Umschulungslehrgang im technischen Bereich nehmen 25 Umschüler teil, darunter 7 ehemalige DEWer.

Rückseite

Die sommerlichen Zeltlager unserer Auszubildenden im ersten Ausbildungsjahr sind seit Jahren gute Tradition. Hier ein Stimmungsbild des Zeltplatzes bei Wittlich, wo sich unsere Krefelder Jungen vom 6. bis 20. Juli dem Lagerleben hingaben.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Viel Anklang gefunden hat die Zusammenarbeit einiger gewerblich Auszubildenden mit Professor Kühn, einem namhaften Künstler. Über Ergebnisse und erste Erfahrungen dieser freiwilligen Ausbildungsmaßnahme wird berichtet. Seite 4-5.



Am 11. Juni fand eine öffentliche Sitzung der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse im Krefelder DEW-Sporthaus statt. Den Schwerpunkt bildete der Geschäftsbericht der Betriebskrankenkasse, den Geschäftsführer Bernhard Friedrich vortrug. Seite 10-11.



Die Anlagen der DFB-Sportschule in Duisburg-Wedau bildeten wieder den zweckmäßigen Hintergrund für die zweitägige Betriebsräte-Vollkonferenz, die Ende Mai veranstaltet wurde. Seite 12-13.

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

Edelstahl-Exporte kompensieren Nachfrageflaute im Inland

Die deutsche Edelstahlindustrie steigerte bereits 1973 ihre Rohblockerzeugung um 14,8 % auf 6,9 Mio. t und dürfte in diesem Jahr deutlich die Schwelle von 7 Mio. t überschreiten. Das entspräche einem Anteil an der gesamten deutschen Rohstahlerzeugung von nahezu 14,5 %. Damit haben sich die noch Anfang 1974 eher pessimistischen Produktionserwartungen erfreulicherweise nicht erfüllt.

Der Anstieg der Edelstahlproduktion muß in unmittelbarem Zusammenhang mit der Belebung des Exportes gesehen werden, der die Nachfrageflaute im Inland aufgefangen hat. Man darf ja nicht vergessen, daß ein erheblicher Teil deutscher Edelstahlproduktion vom Absatz an die zur Zeit um Auslastung besorgte deutsche Automobilindustrie abhängig bleibt. Vor allem der Edelbau- und Wälzlagerstahl geht rund zur Hälfte an diese größte Abnehmerbranche, die für das volle Jahr mit mindestens 10 %igem Produktionsrückgang rechnet. Auch in der für uns so wichtigen Bauwirtschaft (Edelstahlinstallationen) ist die Beschäftigungslage und damit unsere Verkaufsmöglichkeit nicht günstig. Immerhin konnten aber einige für uns bedeutsame Zweige der Investitionsgüterindustrie, wie Maschinenbau, Elektroindustrie, EBM-Industrie und Stahlverformung, Rückgänge im Inlandsgeschäft durch verstärkte Exportgeschäfte ausgleichen.

Für die westdeutsche Edelstahlindustrie hat also der Export direkt und indirekt erheblich an Bedeutung gewonnen. Mit anderen Worten: Wir sind vom Export so sehr abhängig geworden, daß uns jede Maßnahme, die den Export der Bundesrepublik einschränken würde, empfindlich träfe.

Auftragseingang, Umsatz, Produktion und Ertragslage bei DEW zufriedenstellend

Auftragseingang, Umsatz und Auftragsbestand der DEW haben sich in den letzten Monaten weiterhin günstig entwickelt. Auf dem Inlandsmarkt haben wir unsere Position gegenüber den westdeutschen Konkurrenten verbessern können. Die stärkeren Steigerungen sind aber auch bei DEW im Exportgeschäft eingetreten.

Unsere Produktion läuft auf hohem Niveau. Die eigene Rohstahlerzeugung lag in den ersten neun Monaten des Geschäftsjahres um 2 % über dem Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1972/73. In dieser Zeitspanne konnten wir die Rohstahlbezüge um 15 % steigern.

Die Zahlentafel gibt einen Überblick über das Produktionsniveau einiger Krefelder Erzeugungsbereiche. Hierbei muß berücksichtigt werden, daß der Monat Juni nur 17 Arbeitstage hatte.

Auf der Grundlage der günstigen Umsatz- und Beschäftigungssituation ist die Ergebnisentwicklung weiterhin zufriedenstellend.

Unsere Belegschaft im Zahlenspiegel

Die Zahl unserer Mitarbeiter hat sich infolge der Stilllegungen und aufgrund von Personaleinsparungen in den überbetrieblichen Bereichen weiter verringert. Sie betrug am 30. 6. 1974 ohne Auszubildende, Praktikanten und Werkstudenten 12 749. Das sind 12 % weniger als am Ende des letzten Geschäftsjahres. An der Zahl der Beschäftigten sind die ausländischen Arbeitnehmer mit etwas über 31 % beteiligt.

Der durchschnittliche Krankenstand hat sich im laufenden Geschäftsjahr verändert. Bei den meldepflichtigen Unfällen ist nach anfänglichem Anstieg nunmehr eine fallende Tendenz festzustellen. Erfreulicherweise ist der jetzige Stand unter den des Vorjahres gesunken.

Für das Ausbildungsjahr 1974/75 werden wir 93 gewerblich und 43 kaufmännisch Auszubildende einstellen. Zusätzlich stehen 100 technische und 55 kaufmännische Umschulungsplätze zur Verfügung. Es sei an dieser Stelle ausdrücklich betont, daß wir der Heranbildung des Nachwuchses eine unvermindert hohe Bedeutung zumessen.

Organisatorische Maßnahmen

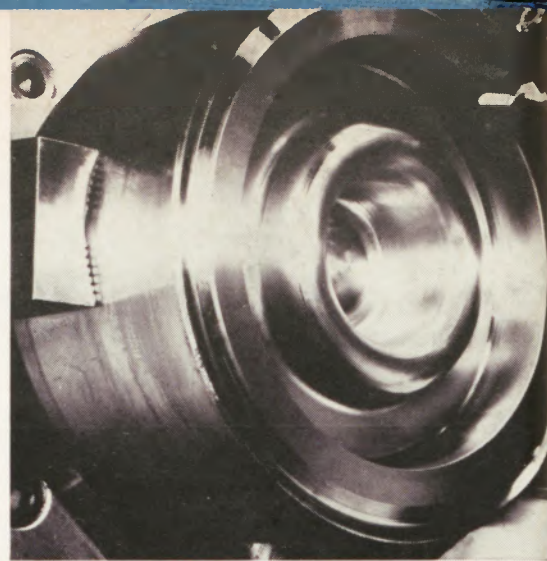
In der Aufsichtsratssitzung vom 10. 7. 1974 stimmte der Aufsichtsrat Vorschlägen des Vorstandes zu, die Contimet GmbH, die Titan erzeugt und verkauft, sowie die DEW-Service GmbH gesellschaftsrechtlich den DEW einzugliedern. Hierdurch werden Arbeitsabläufe vereinfacht und Rationalisierungsmaßnahmen ermöglicht. Die Verkaufs- und Service-Funktionen für das Edelstahl-Lagergeschäft, die seinerzeit zur Gründung der DEW-SG geführt haben, bleiben erhalten und werden in Form eines DEW-Bereiches fortgeführt.

Zeitraum	Straße 1	Straße 5	Kaltbandwerk	Zieherei Krefeld
MD 1971/72	31 600 t	11 900 t	5 200 t	1 700 t
MD 1972/73	45 700 t	17 700 t	6 800 t	2 600 t
MD Okt. bis Dez. 1973	51 000 t	19 800 t	7 900 t	3 000 t
MD Jan. bis März 1974	53 500 t	19 800 t	8 700 t	3 500 t
April 1974	46 216 t	21 653 t	8 842 t	3 709 t
Mai 1974	58 796 t	20 553 t	10 259 t	3 712 t
Juni 1974	51 449 t	18 964 t	8 531 t	3 624 t

Lochbänder im Dienste der Gesenkanfertigung

Zur Herstellung drehsymmetrischer Umformwerkzeuge für den Einsatz in unserer Gesenkschmiede stehen dem Werkzeugbau TVW des Werkes Remscheid u. a. numerisch gesteuerte Drehmaschinen zur Verfügung.

Was ist nun unter einer numerischen Steuerung zu verstehen und wo liegen die Vorteile? Obering. Willi G. Schmitz zeigt anhand eines Beispiels die Wirtschaftlichkeit dieser Steuerung auf.



3

teiligen Rüstkosten aufgezehrt wird. Es mußten also andere Informationsträger gesucht werden, um in der Kleinserienfertigung und sogar in der wiederkehrenden Einzelfertigung die unerwünschten hohen Umbauzeiten zu umgehen. Die Entwicklung führte zu handlichen, transportablen Informationsträgern, wie Lochkarten, Lochbänder, Magnetbänder und -platten, mit denen eine dauerhafte Speicherung des Informationsinhaltes in einer von der Maschine verstandenen Sprache möglich ist. Diese Sprache, die den Maschinen beigebracht werden mußte, nennen wir digital, was soviel bedeutet wie „ziffermäßig“, „numerisch“, „mit den Fingern zählend“, aber auch „in kleinste, definierbare Schritte

dieser neuen Maschinengeneration (Bild 1). Vor Aufnahme der eigentlichen Bearbeitung werden an Schreibtisch und Reißbrett Daten zur Formangabe des Werkstückes in allen Zwischen- und Endkonturen, Befehle zum zerspanungstechnischen Ablauf und zur Festlegung der ausgewählten Schneidwerkzeuge in kleinste Schritte aufgelöst, aufgelistet und daraus Programm- sowie Einrichteblatt erstellt (Bild 2). Um beim Beispiel des Gesenkes 2093 zu bleiben, ergibt sich zunächst die Notwendigkeit einer speziellen Werkzeugsystematik. Tiefe Einstechschnitte und hohe Festigkeiten der Gesenkwerkstoffe bestimmen Schneidwerkzeug und -werkstoff. Der Werkzeugartei sind Form, Geometrie und Werk-

auf teuren, optischen Lehenschleifmaschinen erfolgen muß, so ist die Programmierung für die Bearbeitung auf einer numerisch gesteuerten Drehmaschine nicht viel aufwendiger als die Schablonenherstellung für eine Kopierdrehmaschine. Alle 190 Schritte für die Bearbeitung des Gesenkes werden vom Programmierer handschriftlich in das Programmierblatt eingetragen. Nun übersetzt ein Codiergerät, nämlich der Lochstreifenstanzer, die Ziffern und Buchstaben aus dem Programmierblatt automatisch und stanzt in den acht möglichen Spuren des Bandes die Befehle ein (Bild 4). Mit Hilfe einer anschließenden Kontrollschreibung läßt sich auf einfache Weise die Richtigkeit der Lochungen zum

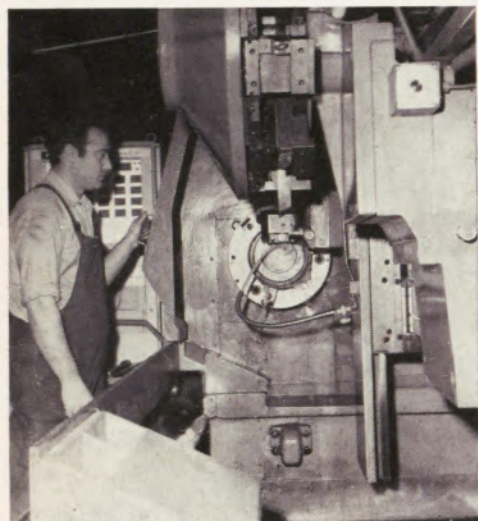


Bild 1:
Unser Mitarbeiter Juan Villarasa an der NC-Drehmaschine mit Ansicht von Werkzeugmagazin und Steuerschrank im Hintergrund

Üblicherweise wurde ein Auftrag, z. B. die Gravur des Gesenkes 2093 (Titelbild) zu drehen, einem Spitzendreher übergeben, von dem der Vorgesetzte wußte, daß er sein Fach beherrscht und daß er die Arbeit rechtzeitig und zeichnungsgerecht ausführen wird. Der Dreher mußte die erhaltenen Anweisungen sowie die Informationen aus den Begleitpapieren, wie Zeichnungen, Arbeitsbegleitskarte und den Maßen der in der Werkzeugausgabe vorrätig gehaltenen Drehwerkzeuge, durch eigene, teilweise sehr aufwendige Denkprozesse auf das Werkstück übertragen. Außerdem erhielt er Meßschablonen, mit deren Hilfe er seine Arbeit ständig kontrollieren und auch korrigieren konnte. Dabei mußte er mehr oder weniger oft, nach jeweiligem Stillsetzen der Maschine, durch Zwischenmessungen die Richtigkeit seiner bisherigen Arbeit feststellen.

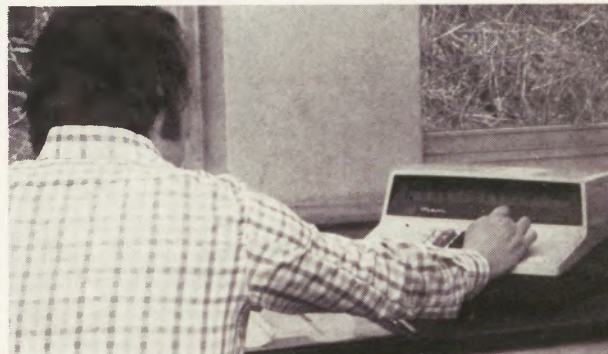
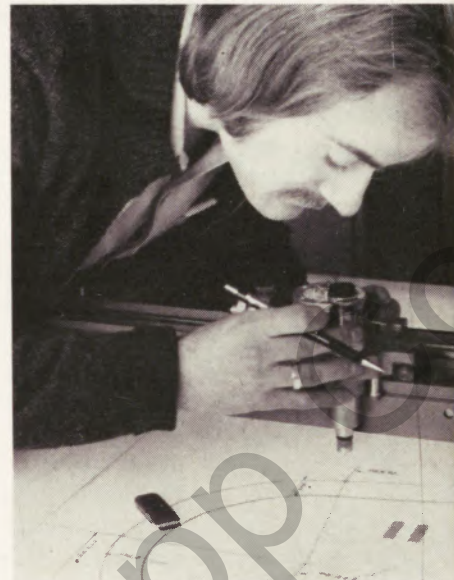


Bild 2:
Unser Mitarbeiter Klaus Teipel am Programmierplatz in der Arbeitsvorbereitung

Bild 3:
Unser Mitarbeiter Rainer Kristeleit bestimmt am Koordinatografen die geometrischen Anfangs- und Endpunkte der Werkzeugbahn

Diese Arbeitsweise verlangt einen hohen Ausbildungsstand des Ausführenden und relativ lange Laufzeit auf der Drehmaschine, da immer wieder Werkzeuge und Maße neu eingestellt, kontrolliert, notfalls korrigiert werden müssen. Trotz aller Sorgfalt sind dabei Fehler nicht zu vermeiden. Bei einmaliger Anfertigung eines komplizierten Drehteiles werden wir aber immer in dieser Art arbeiten müssen. Dabei kann auf den gut ausgebildeten, sorgfältig und gewissenhaft arbeitenden Facharbeiter nicht verzichtet werden. In der Serienfertigung macht man dagegen schon seit langer Zeit von der Möglichkeit Gebrauch, Informationen, die der Positionierung und Bewegung der Werkzeuge bei der Durchführung einer bestimmten Arbeit dienen, mechanisch zu speichern. Denn was sind Kopierschablonen, Nockenleisten, Automatenkurven, ja selbst der einfache Endauschalter, anderes als Informationsspeicher, als programmierte Befehlsträger



zum teilautomatisierten Fertigungsablauf? Mit solchen Speichern läßt sich ein Automationsgrad erreichen, der dem Bedienungsmann manchen, immer wiederkehrenden Denkvorgang mit all seinen Fehlermöglichkeiten abnimmt. Die Einarbeitungszeit wird erheblich verkürzt, und der qualifizierte Fachmann kann zur Bearbeitung hochwertiger und komplizierterer Werkstücke freigesetzt werden. Doch die Frage Einzel- oder Serienfertigung allein ist noch nicht entscheidend; besonderes Augenmerk gilt auch dem Umrüsten oder Einrichten der Maschine. Es ist einleuchtend, daß um so mehr Stillstandskosten zu erwarten sind, je mehr Speicher an der Maschine beim Wechsel auf das nächste Werkstück geändert, umgestellt oder ausgetauscht werden müssen. Und dann ist sehr schnell bei kleinen Losgrößen der Zeitpunkt gekommen, daß der Zeitvorteil aus der eigentlichen Bearbeitung durch die an-



Bild 4:
Das Lochband wird von unserer Mitarbeiterin Irmgard Büttner gestanzt

auflösend“. Da die herkömmlichen Maschinen „taub“ waren in bezug auf eine digitale Ausdrucksweise, mußten sie von den Maschinenherstellern praktisch neu konstruiert werden: Es wurden numerisch gesteuerte Maschinen (NC-Maschinen) gebaut. Den von Hand verfahrbaren Support gibt es nicht mehr, Tippschalter leiten beim Einrichten der Maschine die notwendigen Korrekturschritte ein. Einzelantriebe in jeder Bewegungs-kordinate mit hochgenau reagierenden Kugelumlaufspindeln übertragen die eingegebenen Befehle auf die Werkzeuge, die der Programmierer für die Bearbeitungsaufgabe vorgeschrieben hat. Meßsysteme kontrollieren sich selbst während des Ablaufes in einem ständigen Soll-Ist-Vergleich. Dabei wird die erreichte Position des Werkzeuges ständig in Bruchteilen von Sekunden mit der befohlenen (programmierten) Lage verglichen und entsprechend verändert. Sehr viel Elektrik und Elektronik und die grifffähige Werkzeugbevorratung in trommelartigen Magazinen bestimmen das Bild

stoff der bevorrateten Schneidwerkzeuge zu entnehmen. Möglichst nur diese sollten auch ausgewählt werden. Da neun Stationen in unserem Werkzeugmagazin zur Verfügung stehen, dürfen eben nicht mehr als neun Werkzeuge insgesamt pro Werkstück eingesetzt werden. Dabei sind möglichst wenige Werkzeugwechsel und die Verwendung von Standardwerkzeugen anzustreben. Der nächste Programmschritt ist die Schnittaufteilung auf maximal neun mögliche Werkzeuge, die der Reihe nach aus dem Magazin abgerufen und je nach Stand des Bearbeitungsfortschritts an das Werkstück heranpositioniert werden müssen. Anfahrpunkte, Verfahrenswege, Schnitttiefen und Vorschübe der Werkzeuge, Drehzahlen des Werkstückes werden Schritt für Schritt festgelegt. Um exakte Werkzeugbewegungen zu simulieren, gehen wir auf eine genau arbeitende Koordinaten-Zeichenmaschine, die mit digitaler Anzeige unsere Koordinaten mit zwei Stellen nach dem Komma angibt, und zeichnen im Maßstab 10:1 die Fertigungskontur auf. Dann wird in Abhängigkeit vom Schneidenradius der Drehstähle die Bahn eingetragen, die die Radius-Mittelpunkte der Schneidplatten zu fahren haben. Diese Bahn läßt sich in geometrisch deutbare Geraden, Radien und Konen zerlegen (Bild 3). Für die Gesenkhälfte 2093 sind insgesamt 190 Einzelschritte in das Programmierblatt einzutragen. Diese Arbeit ist auf den ersten Blick gesehen zwar umfangreich, durch die Auflösung in Schritte und Schrittelemente im Endeffekt aber doch einfach. Im Grunde genommen werden die Denkprozesse des Facharbeiters nachvollzogen und im Programmierblatt niedergelegt. Bedenkt man nun, daß ein großer Teil dieser Abläufe auch durchgeführt werden muß, wenn man Kopier- und Kontrollschablonen erstellen will, und daß dann noch die sehr aufwendige Bearbeitung der Schablonen selbst

Urtext kontrollieren. Die wichtigste Voraussetzung für den wirtschaftlichen Einsatz von hochautomatisierten Fertigungsanlagen, wie sie z. B. die NC-Drehmaschine darstellt, ist der Einsatz von voreingestellten Werkzeugen. Dazu benötigt man Werkzeughalter mit genau gearbeiteten Anschlagflächen, die eine exakt definierte Lage zum fixierenden Schlittenbezugspunkt aufweisen müssen. Auf der Platte eines Einstellgerätes in der Werkzeugausgabe wird der Halter so aufgespannt, wie er auch später auf dem Werkzeugschlitten unserer Maschine aufgenommen wird. Unter einem Mikroskop mit Fadenkreuz wird die Werkzeugschneide auf vorberechnete Koordinatenmaße zum Fixpunkt gebracht. Die neun Werkzeuge für das Gesenk 2093 werden in der Werkzeugausgabe nach Einrichteblatt eingestellt und auf einem Servierwagen an die Maschine gebracht. Das Einrichten der Maschine erfordert lediglich das Einschieben der mit Werkzeugen bestückten kompletten Halter in die vorbestimmten Stationen des Trommelmagazins und das Einlegen des Lochstreifens in das optische Lesegerät, das im NC-Teil der Steuerschränke eingebaut ist. Somit ist die Stillstandszeit der NC-Maschine für den Umrüstvorgang auf ein Minimum beschränkt. Nach dem Einspannen des Werkstückes in das Dreibackenfutter leitet der angelernte Bedienungsmann der NC-Drehmaschine den automatisch ablaufenden Zerspanungsvorgang mit Knopfdruck ein. Kontrollmessungen sind, wie beim bisherigen Drehen, nicht mehr nötig. Allein aus dieser Tatsache ergeben sich Laufzeitverkürzungen von mehr als 50 %. Nach Ende der Bearbeitung schaltet die Maschine selbsttätig aus. Das fertige Werkstück kann ausgespannt werden. Auch einzelne Werkstücke lassen sich wirtschaftlich auf NC-Maschinen herstellen, wenn bei Programmierbeginn eine Wiederkehr erkennbar ist.

Freiwillige Ausbildungsmaßnahme im Werk Krefeld:

Mit Edelstahl Kunst machen

Im Mitteilungsblatt haben wir seinerzeit auf die Anfang dieses Jahres begonnene Zusammenarbeit gewerblich Auszubildender mit Professor Herbert Kühn, einem namhaften Bildhauer, hingewiesen. Die bisherigen Erfahrungen bestätigen alle hieran geknüpften Erwartungen. Inzwischen wurden einige Edelstahlplastiken geschaffen, hinter denen alle Beteiligten „voll stehen“.

Was heißt Edelstahlplastik?

Seit längerem werden Metalle als Grundwerkstoff für Plastiken verwendet, die nicht mehr gegossen, sondern geschmiedet und gebogen bzw. mit Schneidbrenner und Schweißaggregat geschnitten und zusammengefügt werden. Dieses Verfahren ist eine Kombination der beiden bildhauerischen Grundtechniken des Heraushauens und Modellierens, wobei nicht mehr ein geschlossener Block, sondern der Werkstoff an sich die Grundlage für die Plastik bildet. Dementsprechend wird bei einer solchen Technik keine volle, nach außen abgeschlossene Form angestrebt, sondern eine Komposition aus einzelnen Materialelementen, die in ihrer Gesamtheit eine Raum- oder Flächenzone umfassen. Außer Blechen und Bändern finden auch Drähte und Stäbe vielfältige Anwendung in der Plastik. Es ist erstaunlich, wie diese spröden, „der Technik hörigen“ Materialien zu einem hervorragenden künstlerischen Gestaltungsmittel werden können. Die verwendeten Werkstoffe sind neben den allgemeinen Baustählen und den NE-Metallen auch die nichtrostenden Stähle, also auch unsere Edelstähle. Allgemein sind die in der Plastik zur Anwendung kommenden Materialien mitbestimmend für den Charakter des ausgeführten Werkes. Hat sich der Künstler für ein dem Format und Bestimmungszweck des vorgesehenen Werkes entsprechendes Material entschieden, so ist er in viel stärkerem Maße als etwa der Maler an die Eigenarten des Werkstoffes gebunden. Edelstahlplastiken haben mittlerweile aufgrund ihres spezifischen Materialreizes einen festen Platz innerhalb der bildenden Kunst eingenommen. Sie gehen oftmals über das rein Dekorative hinaus und erreichen eine große Fülle geistigen Inhalts.

Warum gestalterisches Arbeiten mit Edelstahl im Krefelder Berufsbildungszentrum?

Um gleich einem möglichen Irrtum zu begegnen: Unsere gewerblich Auszubildenden im Werk Krefeld sollen nicht zu „Künstlern“ gemacht werden, sie sollen auch nicht in der Zusammenarbeit mit Professor Kühn zu bildhauerischen Handlagerdiensten herangezogen werden, und schon gar nicht soll sich unser Unternehmen ein musikalisches Alibi verschaffen. Nein, mit dieser Maßnahme auf Arbeitsgruppenbasis soll vielmehr ein reizvoller Kontrast zur rein fachgebundenen Ausbildung erzielt werden. Unter Ausnutzung der bisher erlernten handwerklichen Fertigkeiten, unter „Aufsicht“ der praktischen Arbeiten durch Meister Rolshoven (Technische Berufsbildung) und nicht zuletzt unter Zwiesprache und Zusammenarbeit mit Professor Kühn werden zweimal wöchentlich die Verarbeitungsprobleme gelöst, die sich aus der Erstellung von Edelstahlplastiken ergeben. Das Wort vom Handwerk, das aller Kunst vorausgehen muß, findet hier seine Bestätigung. Neben Fragen der Verbindungstechnik entstehen Probleme der Oberflächenbeschaffenheit und ganz allgemein der Werkstoffverarbeitung. Hierzu Ausbilder Rolshoven: „Die hier entstehenden Plastiken sind keine zusammengebastelten Gebilde, sondern Werke, bei denen die verarbeitungstechnischen Arbeitsgänge unter größtmöglicher Sorgfalt und Sachkenntnis vorgenommen werden müssen. Unsere Auszubildenden haben dies erkannt, und sie geben sich alle Mühe, daß die fertigen Plastiken hinsichtlich der Verarbeitung auch fachmännischen Blicken standhalten.“ Nun, nicht nur wegen der technologischen Aufgabenstellung ist eine solche Ausbildungsmaßnahme zu begrüßen. Es steht außer Zweifel, daß die Teilnehmer auch einen hohen ideellen Nutzen hieraus ziehen.

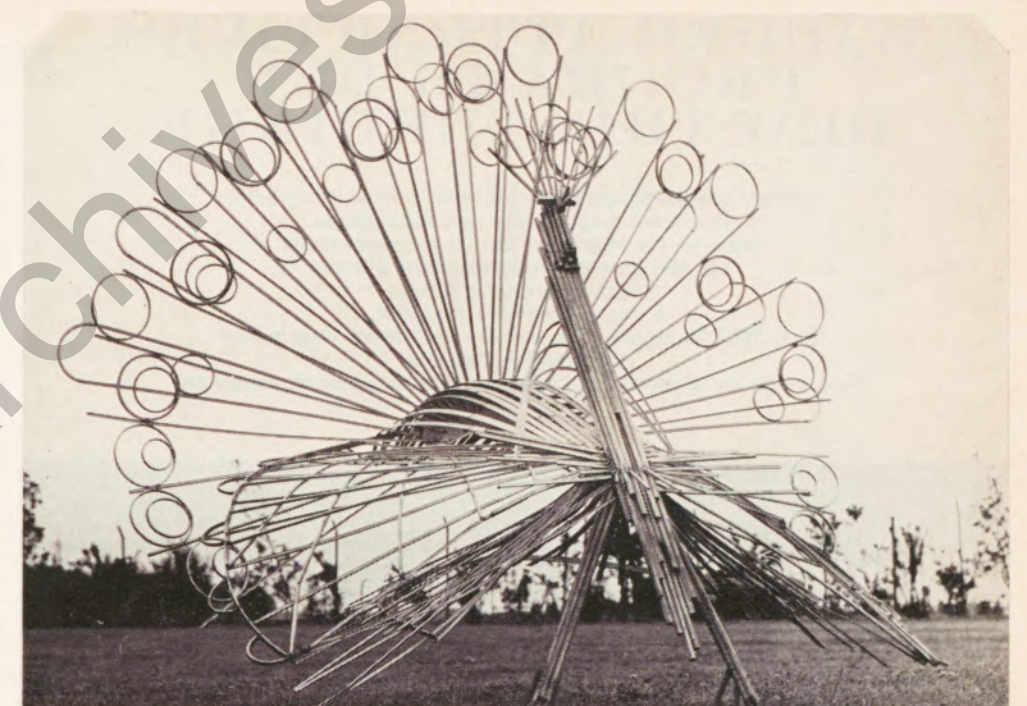
Bisherige Erfahrungen

Wir baten Professor Kühn um Auskunft über seine bisherigen Erfahrungen in der Zusammenarbeit mit unseren Auszubildenden. Das Ergebnis bezeichnet er als außerordent-



lich gut und begründet es im einzelnen: „Die Praxis der Zusammenarbeit sieht so aus, daß die Konzeption der jeweiligen Plastik von mir eingebracht wird. Die Idee der Arbeit wird mit den Auszubildenden durchgesprochen und diskutiert. Dabei hat sich gezeigt, daß sehr schnell ein hohes Maß an Verständnis und Erfühlungsvermögen in das geplante Werk erreicht wird. Zahlreiche Fragen der Jungen beziehen sich auf den schöpferischen Vorgang, auf Möglichkeiten der Veränderung, des Umsetzens einer Idee in die Tat. Dabei muß bedacht werden, daß wir hier ja keine unbedeutenden Gebilde schaffen wollen, die eine echte bildhauerische Aussage vermissen

lassen. Dieses Verstehen der geplanten Plastik schafft erst die Voraussetzung zu dem spürbar hohen Engagement während der Arbeit. Die Wahrnehmung gemeinsamer Interessen schafft ein sehr gutes Klima für die Zusammenarbeit. Als die Jungen verstanden hatten, daß Kunstschöpfungen keine Zufälligkeiten sind, daß vor allem der Bildhauer ein hohes Maß an Disziplin in der Durcharbeitung seiner Plastiken aufbringen muß, da gab jeder Teilnehmer dieser Arbeitsgruppe sein Bestes. Es ist eine Freude, die jungen Menschen bei ihrer Arbeit zu beobachten, ihre Meinungen zu hören, ihre interessierten Fragen zu beantworten. Dieses Unternehmen kann sich zu



solch bildungswilligem und bildungsfähigem Nachwuchs nur beglückwünschen.“ Und wie denken unsere Auszubildenden über ihre Tätigkeit in der Arbeitsgruppe? Hier stellvertretend eine von den im Grundsatz gleichlautenden Äußerungen: „Es macht sehr viel Spaß, und man gibt sich auch größere Mühe beim Arbeiten, weil die Plastiken ja ausgestellt werden sollen. Aus den zahlreichen Gesprächen mit Professor Kühn habe ich sehr viel gelernt. Überhaupt ist die Zusammenarbeit sehr partnerschaftlich und keineswegs autoritär. Schade, daß unsere Grundausbildung nicht so abwechslungsreich ist wie das Mitwirken hier in der Arbeitsgruppe.“



WIEDER ATTRAKTIVES PROGRAMM DER DEW-THEATERRINGE

Wieder ein ausgewogenes und interessantes Programm des Musiktheaters und des Schauspiels erwartet die Mitglieder der DEW-Theaterringe bei den Vereinigten Städtischen Bühnen Krefeld-Mönchengladbach in der kommenden Spielzeit.

Über 2000 Mitarbeiter, Pensionäre und deren Angehörige des Krefelder Werkes werden die im folgenden aufgeführten Veranstaltungen besuchen.

MUSIKTHEATER

Die große Oper ist mit Verdis **Falstaff** vertreten, dem letzten bedeutenden Beitrag des Komponisten zum Musiktheater. An diesem Werk wird deutlich, daß Verdis innere Entwicklung bis zu seinem Tode keinen Stillstand kannte; denn der ernste, zeitweise dem Pathos zugeneigte Mann wählte als letzten Opernstoff etwas Heiteres, eine Opera Buffa, seine einzige lyrische Komödie. Auf Shakespeares bekanntester Komödienfigur, auf den dicken, eitlen und prahlenden Ritter Falstaff aus „Die lustigen Weiber von Windsor“ und „Heinrich IV“ hat Verdi zurückgegriffen und eine Komödie für Musik geschaffen, die über das 19. Jahrhundert hinaus in die Epoche von Richard Strauß weist. Die Partitur dieser Oper ist an Filigran der Arbeit, an sprühender Leichtigkeit der Diktion, an biegsamer Formung des Einzelnen und des Ganzen ein Werk, das kaum seinesgleichen hat.

Offenbachs **Hoffmanns Erzählungen** gehört zu den erfolgreichsten Opern aller Zeiten. Tragischerweise hat der Komponist die erste Aufführung nicht mehr selbst hören können. Den Grundklang dieses Werkes wird immer E. T. A. Hoffmanns genial-absonderliche Phantasie bilden, die den Spuk so schreckhaft nahebringt. Aber Offenbach hat dem wirr-phantastischen Geschehen eines solchen Textbuches mit der magischen Kraft seiner Töne ein kongeniales Gegenstück geschenkt. Schon durch die Art der Melodie allein charakterisiert er mit sinnfälliger Kraft. Klar und einprägsam kommen die mühelos strömenden Einfälle, die diesem Werk einen Dauererfolg zu verbürgen scheinen. Romantische Phantastik der Handlung und Skurrilität der Figuren prägen diese Oper, in der sich Traum und Wirklichkeit durchdringen. Die klassische Operette ist mit Künnekens **Der Vetter aus Dingsda** vertreten. Mit diesem Werk begann der in Emmerich am Rhein geborene Komponist der leichten Muse seine große Karriere. Die Operette ist das Beispiel für sein Programm: weg von jeder Sentimentalität und hin zu einer volkstümlichen Frische. In Künnekens Musik, der Schüler von

Doris Bierett und Detlef Jacobsen in dem Musical „Can Can“



Bildtexte von oben nach unten:
Heinz Schacht und Alfred Melchior
in der Boulevardkomödie „Sonny-Boys“

Hertha Martin und Oskar Kölblinger
in der klassischen Komödie „Mirandolina“

Ensembleszene
aus „Die heilige Johanna der Schlachthöfe“



Max Bruch an der Berliner Hochschule war, stecken Atmosphäre, Rhythmus und Schwung der tollen zwanziger Jahre. Zu Evergreens sind „Ich bin nur ein armer Wandergesell“ und „Strahlender Mond“ geworden.

Auch ein Ballett ist im kommenden Programm des Musiktheaters vertreten, nämlich **Giselle** von Adolphe Adam. Die phantastische Geschichte von Giselle geht auf einen deutschromantischen Legendenstoff zurück, den Heinrich Heine in Frankreich bekannt machte. Die Musik Adams, geprägt vom Zauber der heiteren französischen Oper des 19. Jahrhunderts, bei der das gesamte Bild weniger vom Gesang und mehr vom Tanz-Rhythmus her bestimmt wird, machte Giselle zu einem der erfolgreichsten klassischen Ballettwerke.

Von der großen Oper bis zum Musical spannt sich der Bogen der musikalischen Darbietungen der DEW-Theaterringe. Cole Porters **Can Can** bietet bunte und turbulente Montmartre-Szenen, mitreißende Gesangs- und Tanznummern, komische und prickelnde Situationen sowie einen kräftigen Schuß Pariser Charme. Und während „ganz Paris von der Liebe träumt“ siegt der Can Can-Tanz allen Widrigkeiten und Angriffen seitens einer moralisierenden Obrigkeit zum Trotz.

SCHAUSPIEL

Mit Schillers **Die Jungfrau von Orléans** steht ein Schauspiel des klassischen Theaters auf dem Programm. Diese romantische Tragödie hat im Laufe ihrer Bühnengeschichte wechselhafte Interpretationen erfahren: Sie galt als Hymne auf Patriotismus und Monarchie oder als vaterländische Freiheitsfanfare. Schillers Werk ist der Versuch, Ideal und Wirklichkeit durch das Opfer Johannas zu versöhnen. Die siegende Idee wird verklart: die Tragödie endet in einer Apotheose.

Neben diesem Werk steht Brechts Version des Johanna-Stoffes **Die heilige Johanna der Schlachthöfe** im Spielplan. Über die Entstehung des Stückes schreibt Brecht: „Als ich beim Studium der Vorgänge an der Weizenbörse Chicagos plötzlich begriff, wie sie dort das Getreide der Welt verwalteten, wußte

ich gleich: du bist in eine böse Sache geraten. Kein Gefühl der Erbitterung war in mir, und nicht das Unrecht schreckte mich da, nur der Gedanke, so geht das nicht, wie die's machen' erfüllte mich gänzlich.“ Das Werk steht am Ende der zweiten Entwicklungsperiode Brechts, in der er eine Umfunktionierung der Kunst in eine pädagogische Disziplin vornahm und Lehrstück an Lehrstück schrieb. Das blutvolle Chicago-Stück hat den Rang einer sozialen Parabel. Die Komödie **Mirandolina** ist ein Stück des klassischen italienischen Theaters. Der Komödiendichter Carlo Goldoni schrieb das übermütige Lustspiel 1750 für das venezianische Teatro Sant' Angelo. Indem der Dichter eine Synthese des Stegreiftheaters und der literarischen Bühne herbeigeführt hatte, überwand er die verflachten Stücke seiner Zeit und erneuerte sie zugleich durch die Schaffung seines ungemein lebendigen dichterischen Komödienstils, an dem wir uns noch heute von Herzen freuen können. Goldoni schreibt über sein Lustspiel: „Der Erfolg des Stückes war so glänzend, daß man es neben, ja über alles stellte, was ich in dieser Gattung geschrieben. Man ließ mich glauben, daß ich nichts Natürlicheres und sorgsamer Geführtes geschrieben hätte als dieses Lustspiel.“

In dem zeitgenössischen Stück **Die neuen Leiden des jungen W.** hält der DDR-Autor Ulrich Plenzdorf Stationen aus dem Alltagsleben eines jungen Menschen fest, der verzweifelt nach Individualität sucht. Hierbei werden Bezugspunkte zu dem klassischen Vorbild, nämlich Goethes „Leiden des jungen Werther“, gesetzt. Es wird deutlich: die Probleme der Jugendlichen, die Isoliertheit gegenüber der festgefühten Umwelt, die Suche des „Vaters“ nach dem „Sohn“, der Hunger nach Liebe und Anerkennung — alles ist unverändert geblieben über die Jahrhunderte. Eine menschliche Tragödie...

Neil Simon, einer der bekanntesten Broadway-Autoren, hat eine neue Boulevardkomödie geschrieben: **Sonny-Boys**. Das Stück wurde bereits kurz nach seinem Erscheinen in Amerika und in Europa zu einem großen Erfolg. Das Schicksal zweier ausgeflippter, alternder Komiker, die ihr Comeback proben und an frühere Erfolge anknüpfen wollen, setzt tragikomische Akzente.

20 JAHRE STIFTUNG MITBESTIMMUNG

Die Stiftung Mitbestimmung ist nicht — wie ihr Name vermuten läßt — in erster Linie eine Institution zur Förderung der Mitbestimmung, sondern das Studienförderungswerk des DGB. Ihren Namen verdankt sie der Tatsache, daß ihre finanziellen Mittel zu einem erheblichen Teil von Trägern der Mitbestimmung aufgebracht werden. Über Aktivitäten und Ziele der Stiftung Mitbestimmung berichtet der Geschäftsführer Dr. Erhard Lenk.

Mit dem Beschluß, eine gemeinnützige „Stiftung Mitbestimmung“ zu errichten, folgten Bundesvorstand und Bundesausschuß des DGB im Jahre 1954 einer Anregung von Gewerkschaftsmitgliedern, die aufgrund der Bestimmungen des Montanmitbestimmungsgesetzes als Repräsentanten der Arbeitnehmerschaft in die Aufsichtsräte und Vorstände der Unternehmen des Bergbaus sowie der Eisen- und Stahlindustrie eingezogen sind. Sie bestimmen dort als gleichberechtigte Mitglieder in den Leitungs- und Kontrollorganen die Unternehmenspolitik dieser Gesellschaften mit. Infolgedessen stehen ihnen nach dem Gesetz dieselben Rechte und Pflichten und damit auch die gleichen Vergütungsansprüche wie den Vertretern der Anteilseignerschaft zu. Viele Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsräten und Arbeitsdirektoren im Montanbereich fühlten sich verpflichtet, einen Teil ihrer Einnahmen als Mandatsträger für gemeinnützige gewerkschaftliche Aufgaben zur Verfügung zu stellen; sie waren die ersten Spender der Stiftung Mitbestimmung. Ihrem Beispiel folgten in zunehmendem Maße Gewerkschaftsmitglieder, die Aufsichtsratsmandate im Geltungsbereich des Betriebsverfassungsgesetzes innehatten. Im Oktober 1962 wurde vom 6. Ordentlichen Bundeskongreß des DGB in Hannover einstimmig eine „Tantiemenregelung“ beschlossen, die die Höhe der abzuführenden Beträge festlegte. Der Kongreßbeschluß verpflichtet gewerkschaftlich organisierte Mandatsträger, je nach Höhe der Aufsichtsratsvergütungen 20 bis 50 % ihrer Netto-Tantieme an die Stiftung Mitbestimmung oder ähnliche gemeinnützige Einrichtungen abzuführen. Arbeitsdirektoren leisten einen ihrem Einkommen entsprechenden Beitrag. Ein ergänzender Beschluß des 8. Ordentlichen DGB-Kongresses vom Mai 1969 fordert die Arbeitnehmervertreter in Aufsichtsräten auf, alle Vergütungen über 6000 DM abzuführen.

Als die Stiftung Mitbestimmung 1954 ihre Tätigkeit aufnahm, standen öffentliche Mittel für die Förderung begabter bedürftiger Studenten noch nicht zur Verfügung. Infolgedessen wurden in der Satzung der Stiftung nur materielle, nicht aber ideelle Förderungsaufgaben verankert.

Mit dem Ausbau der Bildungsförderung in der Bundesrepublik Deutschland und der verbesserten sozialen Sicherung wandelten sich die Aufgaben der Stiftung. Sie entwickelte sich von einer Unterstützungskasse, die sich die materielle Förderung der Aus- und Fortbildung bedürftiger Arbeitnehmer und deren Kinder sowie die Betreuung invalider Arbeitnehmer zum Ziele gesetzt hatte, zum Studienförderungswerk des DGB mit dem gesellschaftspolitischen Auftrag, im Interesse der Arbeitnehmer tätig zu werden. Dieses veränderte, weiterentwickelte Selbstverständnis der Stiftung fand in einer neuen Förderungskonzeption und in einer entsprechenden Neufassung der Satzung seinen Niederschlag. Hierin sind fünf Hauptaufgaben der Stiftung formuliert:

1. materielle Förderung von begabten Studierenden aus Arbeitnehmerkreisen, wobei der Vorrang für Studenten aus sozial benachteiligten Bevölkerungsschichten, vor allem für Arbeiter und Arbeiterkinder, besonders betont wird;
2. gesellschafts- und gewerkschaftspolitische Aktivierung der Stipendiaten;
3. Förderung und Vermittlung engagierten und qualifizierten Nachwuchses für die gewerkschaftliche Bildungsarbeit sowie für Funktionen in Wirtschaft und Gesellschaft, die im Interesse der Arbeitnehmerschaft mit Persönlichkeiten besetzt werden müssen, die den Gewerkschaften nahestehen;
4. Aktivierung des Dialogs zwischen Gewerkschaftern, Studierenden und wissenschaftlichen Lehrkräften;
5. Förderung von Bildung und Wissenschaft im Interesse der Arbeitnehmer.

Materielle und ideelle Förderung bilden bei der Stiftung Mitbestimmung eine Einheit. An Studenten, die ausschließlich auf ihr Fachstudium und ihren individuellen Aufstieg fixiert sind und die Stiftung lediglich als Stipendienkasse betrachten, ist sie nicht interessiert. Politisch aktive, kritische Stipendiaten mit demokratischem Verantwortungsbewußtsein, die sich in den Gewerkschaften, in anderen demokratischen Institutionen und in der Stiftung engagieren, werden bevorzugt gefördert.

Die Akzentverschiebung in der Stiftungsarbeit von der Vergabe und Verteilung von Stipendien an bedürftige Studenten zu bildungs- und gesellschaftspolitischen Aktivitäten kommt auch in einer veränderten Gewichtung der Auswahlkriterien der Stiftung zum Ausdruck: das gewerkschafts- und gesellschaftspolitische Engagement des Bewerbers, dokumentiert durch die bisher geleistete Arbeit, hat gleichen Rang mit der fachlichen und persönlichen Qualifikation für das gewählte Studium erhalten.

Innerhalb der Aktivitäten, die mit dem Begriff „gewerkschafts- und gesellschafts-

politisches Engagement“ umrissen werden, muß für die Stiftung Mitbestimmung als gewerkschaftliches Studienförderungswerk die konkret geleistete Gewerkschaftsarbeit unbedingten Vorrang haben.

Nachgeordnete Kriterien sind der bisherige Berufsweg und Bildungsweg, Berufsziel, bisherige Studienleistungen, bisherige Semesterzahl, Alter und Familienstand sowie die wirtschaftliche und soziale Lage des Bewerbers. Entsprechend ihrem Auftrag, Arbeiter und Arbeiterkinder bevorzugt zu fördern, hat der berufsbezogene Bildungsweg bei der Stiftung Vorrang. Dieser Schwerpunkt kommt sowohl in den Förderungszweigen wie in der Struktur der geförderten Stipendiaten zum Ausdruck. So vergibt die Stiftung nicht nur — wie andere Begabtenförderungswerke — Stipendien an Studierende an Wissenschaftlichen Hochschulen, sondern sie fördert auch das Studium an der Hochschule für Wirtschaft und Politik, an Fachhochschulen sowie an Abendgymnasien und Kollegs.

53 % der im Vorjahr geförderten Stipendiaten waren Arbeiterkinder, entstammten also jenen unterprivilegierten Schichten, deren Förderung das besondere Anliegen der Stiftung Mitbestimmung ist. Dementsprechend sind unter den Stipendiaten der Stiftung an Wissenschaftlichen Hochschulen die Absolventen des Zweiten Bildungsweges traditionell stark vertreten (derzeit 62 %). Die Stipendiaten erhalten — soweit das Einkommen ihrer Unterhaltsverpflichteten bestimmte Grenzen nicht übersteigt — ein Grundstipendium von maximal 460 DM monatlich. Zusätzlich zum Grundstipendium gewährt die Stiftung ein zweckgebundenes Büchergeld von 100 DM. Gegebenenfalls wird das Stipendium durch einen Verheiratenzuschlag (200 DM) und Kinderzuschläge von 50 DM je unterhaltsberechtigtes Kind aufgestockt. Das Grundstipendium für Doktoranden und Ergänzungsstudien-Stipendiaten beträgt 800 DM.

Im Rahmen der **ideellen Förderung** bietet die Stiftung ihren Stipendiaten ein umfangreiches Seminarprogramm mit aktuellen gesellschafts- und gewerkschaftspolitischen Themen an. Dieses Programm wird durch die Arbeit von Stipendiatengruppen an den Hochschulorten ergänzt.

Die stärkere Betonung der ideellen Förderung, die seit dem Aufbau einer Stipendiatenvertretung von dieser aktiv mitgetragen wird, bedeutet die Verpflichtung zu politischer Bildungsarbeit mit den geförderten Stipendiaten. Konkret heißt dies, daß die Stiftung Mitbestimmung das kritische Potential ihrer Stipendiaten nicht in der Isolation lassen darf, sondern in eine auf Veränderung der gesellschaftlichen Verhältnisse im Interesse der Lohnabhängigen gerichtete Politik einbeziehen muß. Letzten Endes hat die gesamte Förderungsarbeit

Kurzmeldungen

BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft - Technik - Soziales

Investitionsneigung nimmt zu

Die Investitionsausgaben der Industrie werden in diesem Jahr voraussichtlich zumindest nominal über jenen von 1973 liegen. Das hat jetzt das Ifo-Institut für Wirtschaftsforschung in München nach der diesjährigen Haupterhebung zur Investitionsentwicklung der Industrie festgestellt. Die Untersuchung, die auf einer Befragung von 4000 Unternehmen beruht, habe gezeigt, daß die Investitionsneigung der Industrie auf einem niedrigen Niveau wieder zunimmt. Die Investitionsaufgaben würden nominal um 6 % zunehmen.

Berufsgenossenschaften füllen Arbeitssicherheitsgesetz aus

Der Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften arbeitet zur Zeit mit Nachdruck an der Fassung der beiden Unfallverhütungsvorschriften „Betriebsärzte“ und „Sicherheitsfachkräfte und andere Fachkräfte für Arbeitssicherheit“. Diese Unfallverhütungsvorschriften werden anschließend von den einzelnen gewerblichen Berufsgenossenschaften unter Berücksichtigung branchenspezifischer Verhältnisse ausgefüllt. Nach dem gegenwärtigen Stand der Vorarbeiten ist damit zu rechnen, daß die Berufsgenossenschaften in der Lage sein werden, ihre Unfallverhütungsvorschriften rechtzeitig vor dem 1. Dezember dieses Jahres, dem Tage des Inkrafttretens des Arbeitssicherheitsgesetzes, zu erlassen.

Betriebskrankenkassen melden hohe Beteiligung an Sozialwahlen

Die Beteiligung an den im Mai 1974 stattgefundenen Sozialwahlen war in der betrieblichen Krankenversicherung mit rd. 61% überraschend hoch. Damit liegt die Wahlbeteiligung der BKK-Mitglieder an der Spitze der Ergebnisse aus der Sozialversicherung. Die Mitglieder von 19 Betriebskrankenkassen hatten Gelegenheit, ihre Repräsentanten für die Vertreterversammlungen (Parlamente) in direkter Wahl zu bestimmen. Die Wahlbeteiligung schwankte bei den einzelnen Betriebskrankenkassen zwischen 38 und 80 % und lag damit deutlich über den Resultaten der letzten Sozialwahlen (1968). Damals war eine Wahlbeteiligung zwischen 26 und 65 % registriert worden. Der Bundesverband der Betriebskrankenkassen (BdB) führt das große Interesse der BKK-Mitglieder an den Sozialwahlen auf die mitglieder-nahe und unkomplizierte Tätigkeit der betrieblichen Krankenversicherung zurück. Die Versicherten-nähe der Betriebskrankenkassen wirke der sonst häufig zu beobachtenden Anonymität der Versicherungsträger entgegen.

Millionstes Sicherheitslexikon angefordert

Das millionste Exemplar des „Sicherheitslexikons für alle Haushalte“ wurde kürzlich angefordert. Dieses Lexikon erschien 1968 in der ersten Auflage. Minister Werner Fiegen hatte die Produktion des Nachschlagewerkes in Taschenbuchformat angeregt, um auch auf diese Weise den Gefahren im Haushalt, am Arbeitsplatz und in der

Freizeit zu begegnen, denn in der Bundesrepublik sterben jährlich etwa 11 000 Menschen allein durch Unfälle im häuslichen Bereich.

Derzeit werden wöchentlich etwa 5000 Exemplare des Bändchens angefordert, das auf 154 Seiten 364 Stichwörter und manche Illustrationen enthält. Von „Abfallbeseitigung“ bis „Zündsicherungen“ — das „Sicherheitslexikon für alle Haushalte“ hält eine Fülle von wichtigen, ja lebenswichtigen Informationen bereit. Es kann kostenlos bezogen werden. Postkarte genügt: An den Minister für Arbeit, Gesundheit und Soziales des Landes NRW, 4000 Düsseldorf, Postfach 1134.

Voller Magen fährt nicht gut

Zwischen Müdigkeitserscheinungen, physischer Leistungsfähigkeit und Ernährungssünden der Autofahrer besteht ein enger Zusammenhang. Untersuchungen bestätigen, daß erhebliche Unfallquoten im Straßenverkehr auf zu reichliche Mahlzeiten zurückzuführen sind. Deshalb: Weniger essen, leichter - aber öfter!



BLICK NACH DRINNEN

Ein Bild aus früheren Zeiten ...



und doch für viele noch gut erinnerlich: Lohngehälter werden gezählt, sortiert und eingetütet. Nun, im Werk Krefeld wurde die Lohnabrechnung in bar bereits seit dem 1. September 1961 durch die generell eingeführte Kontoführung abgelöst. Inzwischen sind die Kontoführungsgebühren zu einem spürbaren Kostenpunkt für den Kontoinhaber geworden, so daß mit der Abrechnung für den Monat Mai eine Neuregelung der Gebührenerstattung in Kraft getreten ist. Nunmehr werden die Kosten für monatlich sechs Buchungen, für die notwendige Postzustellung des Kontoauszuges sowie sonstige zwangsläufig entstehende Kosten in der Höhe erstattet, wie sie bei dem Institut, bei dem der Mitarbeiter ein Konto unterhält, tatsächlich anfallen.

Die genaue Kostenermittlung wurde für alle diejenigen Geldinstitute vorgenommen, bei denen eine größere Anzahl Mitarbeiter ihr Konto unterhält. Für Mitarbeiter, die bei den übrigen Geldinstituten ihr Lohn- bzw. Gehaltskonto unterhalten, wurde ein monatlicher Pauschalbetrag in Höhe von 1,— DM vereinbart, sofern nicht höhere Kosten nachgewiesen werden.



DEW berät in der Türkei

DEW hat mit der türkischen Koc-Gruppe einen Beratungsvertrag abgeschlossen. Der türkische Partner ist eine von der Familie Koc aufgebaute maßgebende private Industrie-Gruppe, die mit zahlreichen Beteiligungen in vielen wesentlichen Branchen, insbesondere im Automobilbau, engagiert ist.

DEW übernimmt die Beratung bei der Planung und Errichtung eines Edelstahlwerkes, vermittelt das Produktions-know-how hierfür und unterstützt das bereits gegründete neue Edelstahlunternehmen ASIL CELIK bei der Inbetriebnahme und Führung des Werkes. Das geplante Edelstahlwerk wird eine Anfangskapazität von 60 000 t pro Jahr haben, die in einer zweiten Ausbaustufe verdoppelt wird.

Ein 40-t- und ein 15-t-Elektroofen sind die Schmelzbasis des neuen Werkes, das auf die Produktion von Edelstahl und Federstählen ausgelegt wird. Das Halbzeug wird im Blockwalzwerk auf zwei Duo-Reversiergerüsten gewalzt. Nachgeschaltet ist eine Knüppelputzstrecke. In der geplanten Fertigstraße können Draht, Stäbe und Halbzeug gewalzt werden. Eine Erweiterung des Programms ist vorgesehen. Prüf- und Kontrolleinrichtungen sowie Wärmebehandlungsbetriebe ergänzen diesen Werksteil. Der spätere Aufbau einer Blankstahl-Abteilung ist geplant. Der Beratungsvertrag erstreckt sich weiterhin auf die Errichtung der entsprechenden Instandhaltungs- und Sozialeinrichtungen.

Bei einer Erweiterung des Programms auf höherlegierte Marken wie Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle wird DEW zunächst Vormaterial in Form von Halbzeug liefern, bis in einer weiteren Entwicklungsstufe diese Stähle von ASIL CELIK selbst erzeugt werden. Das neugegründete Edelstahlunternehmen ASIL CELIK hat auch den Verkauf der DEW-Erzeugnisse in der Türkei übernommen.

Unser Bild wurde aufgenommen während der Unterzeichnung der Verträge. Es zeigt von links nach rechts: Rafet Tanyildiz, Vorstandsmitglied von ASIL CELIK, Tezcan Yaramanci, Manager von ASIL CELIK, Rahmi M. Koc, Präsident von ASIL CELIK und Vizepräsident der Koc-Holding A. S., Dr. Peter Wiede (DEW), DEW-Vorstandsmitglied Dr. Knut F. Behrens, DEW-Vorstandsmitglied Rolf Hoffstaedter und Direktor Peter Pannen (DEW).

EXPORT BERICHTET

Erfolgreiche Verhandlungen auf der Canton-Messe

Die Canton-Messe (Volksrepublik China) ist ihrer Ausrichtung nach eine Verkaufsmesse für alle landwirtschaftlichen Produkte und — nach kräftigem Aufschwung der chinesischen Industrie — auch für Grundprodukte für die pharmazeutische Industrie sowie für Konsumgüter. Dieses Jahr fand die Messe erstmals in einem erweiterten Baukomplex statt bei gleichzeitig vergrößertem Angebot.

Unser Mitarbeiter Walter Kellers (Export) konnte wieder erfolgreiche Verhandlungen führen, trotz der für beide Seiten großen Probleme hinsichtlich Liefermöglichkeiten und weltweiter Rohstoffpreiserhöhungen. Im einzelnen wurden Probleme laufender Aufträge erörtert und über eine verstärkte künftige Zusammenarbeit verhandelt.

Millionste Tonne Rohedelstahl an DEW

Kürzlich kam vom ATH-Blasstahlwerk in Ruhrort die millionste Tonne Rohedelstahl auf dem Schienenweg nach Krefeld. Dieses Ereignis verdient einen kleinen Rückblick auf die Entwicklung der ATH-Lieferungen.

Voraussetzung für diesen Materialverbund war die Inbetriebnahme der Vakuumanlage im Ruhrorter Blasstahlwerk im Mai 1968. Im darauffolgenden Jahr setzte dann der umfangreiche Transport der Edelstahlrohblöcke auf dem Schienenweg nach Krefeld ein. Anfangs wurden monatlich 2 000 Tonnen geliefert, inzwischen sind es etwa 25 000 Tonnen, die jeden Monat unser Werk erreichen. Die Fahrt dauert etwa zwei Stunden, gemessen vom Abgang in der ATH-Gießhalle bis zur Ankunft in der DEW-Tief-ofenhalle.

Die hierfür eingesetzten Waggonen haben eine Tragfähigkeit von 60 Tonnen und sind mit einer wärmeisolierenden Ausmauerung versehen, um den Temperaturverlust auf ein Minimum zu beschränken. Der Edelstahl kommt mit einer Temperatur von etwa 700° C an und wird sofort in unsere Tieföfen eingesetzt. Vier dieser Spezialwagen bilden jeweils eine Transporteinheit, die nach einem festen Fahrplan um 0.00 Uhr, 6.00, 12.00 und 18.00 Uhr auf dem Übergabebahnhof Oberhausen-West auf Bundesbahngleis übernommen und über die Haus-Knipp-Brücke in Beeckerwerth nach Krefeld weitergeleitet wird.



Wichtige Meldungen unserer Betriebskrankenkasse

Bekanntmachung

Das Bundesaufsichtsamt für das Versicherungswesen hat mit Urkunden vom 31. Mai 1974 die Auflösung der DEW-Krankenhaus-Selbsthilfeeinrichtung sowie die Übertragung des gesamten Versicherungsbestandes auf die SIGNAL Krankenversicherung AG genehmigt.

Der Vorstand des Vereins fordert hiermit etwaige Gläubiger zur umgehenden Anmeldung ihrer Ansprüche auf.

Aufruf zur Teilnahme an Vorsorgeuntersuchungen

Ende Juni 1974 wurden, wie in den vorangegangenen Jahren, die Berechtigungsscheine für die Vorsorgeuntersuchungen zur Früherkennung von Krebskrankheiten versandt.

Anspruch auf eine kostenlose Früherkennungsuntersuchung haben

Frauen vom Beginn des 30. Lebensjahres an einmal jährlich

Männer vom Beginn des 45. Lebensjahres an einmal jährlich.

Sollten Sie die altersmäßigen Voraussetzungen erfüllt haben, so möchten wir Sie bitten, sich mit Ihrem Berechtigungsschein bei einem Kassenarzt Ihrer Wahl zwecks Untersuchung vorzustellen. Die Betriebskrankenkasse teilt auf Anfrage die Ärzte mit, die die Krankheitsfrüherkennungsmaßnahmen durchführen.

Leistungsverbesserungen der Betriebskrankenkasse

Am 11. Juni tagten Vorstand und Vertreterversammlung unserer Betriebskrankenkasse. In der Vorstandssitzung am Vormittag beschloß der Vorstand unter dem Vorsitz von Arbeitsdirektor Georg Merz eine neue Richtlinie über Zuschüsse zum Zahnersatz sowie eine Änderung der Richtlinien über Zuschüsse zu selbstgewählten Badekuren.

Nach der neuen Zahnersatzrichtlinie wurden mit Wirkung vom 1. Juli 1974 folgende Verbesserungen wirksam:

Zuschüsse zu herausnehmbarem Zahnersatz:

bisher 90 %, jetzt **95 %** der Vertragssätze; außerdem höhere Zuschüsse zu Stahlbasisplatten, Metallbügeln und Verstärkungseinlagen.

Zuschüsse zu festsitzendem Zahnersatz:

bisher 100,— DM je Kaeinheit (Kronen, Brücken, Stiftzähne), jetzt **150,— DM**.

Nähere Einzelheiten gibt die BKK auf Anfrage bekannt.

Die Richtlinie des Vorstandes über Zuschüsse zu selbstgewählten Badekuren sah bisher vor, daß bei Kuren in Seebädern in der Zeit vom 15. Juni bis 15. September eines Jahres der Barzuschuß von 10,— DM täglich nicht gewährt wurde. Diese Einschränkung wurde aufgehoben.

Am Nachmittag tagte die Vertreterversammlung. Unter dem Vorsitz von Willi Odenahl wurde eine Satzungsänderung beschlossen, nach der künftig zu besonders teuren Heil- und Hilfsmitteln höhere Zuschüsse gewährt werden können. Bisher war der Zuschuß auf höchstens 600,— DM beschränkt. Ab 1. Juli 1974 werden die Kosten (z. B. für Hörgeräte, orthopädische Schuhe, Stützkorsetts, Beinprothesen) bis zu **1500,— DM** voll übernommen.

Die von den Kassenorganen beschlossenen Leistungsverbesserungen werden nach Schätzung von Geschäftsführer Bernhard Friedrich Mehraufwendungen von rd. 200 000,— DM/Jahr verursachen.

Der Hauptvertrauensmann der Schwerbehinderten informiert

Die Aufgaben und Rechte des Vertrauensmannes der Schwerbehinderten sind in dem neuen Schwerbehindertengesetz wesentlich erweitert worden. Damit ist seine persönliche Rechtsstellung weitgehend der eines Betriebsratsmitglieds angepaßt. Für den neu unter das

Schwerbehindertengesetz fallenden Personenkreis zur Information:

Als Hauptvertrauensmann im Gesamt-DEW-Bereich nimmt Heinz Grandel, Werk Krefeld, Telefon 2176, die Interessen der Schwerbehinderten wahr.

Bei Josef Linder sind gute Ideen keine Mangelware



Eine der höchsten, jemals bei DEW vergebenen Prämien ist die verdiente Anerkennung für einen Verbesserungsvorschlag, die Josef Linder, Vorarbeiter in der Stahlkontrolle 1, jetzt entgegennehmen durfte. Sein Vorschlag betraf die berührungsfreie Ankopplung des Prüfkopfes sowie die Umkonstruktion der Ultraschall-Prüfanlagen im Arbeitsbereich der Walzstraße 2. Auf die komplizierten technischen Einzelheiten wollen wir hier nicht näher eingehen. Nur so viel: Bei der vorherigen Praxis der direkten Ankopplung von Prüfkopf und zu prüfendem Walzgut führte der ständige Prüfkopfverschleiß zu erheblichen Kosten. Zudem war es nicht möglich, Fehlerortungen im laufenden Durchsatz automatisch zu registrieren und mit Farbbezeichnungen zu markieren. Der Prüfbereich auf dem Bildschirm war um nahezu 30 % beeinträchtigt, und man war in hohem Maße auf die Aufmerksamkeit des jeweiligen Prüfers angewiesen, der den Bildschirm unentwegt beobachten mußte.

Diese Mängel konnte Josef Linder beheben, indem er neben einigen anderen Änderungen zwischen Prüf-

kopf und Walzgut eine Wasserkammer — also eine berührungsfreie Ankopplung des Prüfkopfes — vorschlug. Jetzt gibt es keinen Prüfkopfverschleiß mehr, die Fehler werden über einen Monitor geortet und mit einer Spritzpistole signiert, die Prüfung ist sicherer geworden, der Prüfbereich wurde vergrößert, und durch schnellere Austauschbarkeit der Prüfkopfhalterungen konnten die Ausfallzeiten der Prüfanlagen auf ein Minimum reduziert werden.

Hinter diesem Verbesserungsvorschlag stecken viele Überlegungen, technisches Können und sicher auch eine gute Portion Intuition. Er ist zugleich typisch für Josef Linder, der eine ausgesprochene „Bastlernatur“ ist. Hiervon zeugen auch seine früheren Vorschläge, nämlich eine Kippstange zum gefahrlosen Kippen von Brammen sowie eine wirksame Methode zum Prüfkopf-schutz beim manuellen Ultraschallprüfen.

Zugegeben, wir haben diesen Verbesserungsvorschlag wegen der Höhe der Prämie, die ja abhängig ist vom erzielten Effekt, besonders hervorgehoben. Diese Würdigung steht aber auch stellvertretend für die Mitarbeiter im Gesamt-DEW-Bereich, die mit ihren konstruktiven Vorschlägen ebenfalls dazu beigetragen haben, daß Arbeitsplätze humaner und sicherer sowie Arbeitsabläufe rationeller gestaltet werden konnten. Immerhin gehen ja im Schnitt pro Jahr ca. 180 Verbesserungsvorschläge bei der Arbeitswirtschaft ein, die zeigen, daß das betriebliche Vorschlagswesen als ein Instrument erkannt worden ist, mit dem jeder Mitarbeiter seine betriebliche Umwelt sinnvoll verbessern kann. Mit guten Ideen sollte keiner „hinter dem Berg halten“. Sie sind lohnend für den einzelnen und für das Unternehmen.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Oberingenieur Gustav Zähres in den Ruhestand getreten

Nach einem erfüllten und erfolgreichen Arbeitsleben ist Oberingenieur Gustav Zähres am 31. Juni kurz nach Vollendung seines 65. Lebensjahres in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Genau 25 Jahre hat er sein ganzes Können und Wissen als Leiter der Qualitätskontrolle in die Dienste unseres Unternehmens gestellt. Sein großes Pflichtbewußtsein und seine unermüdete Einsatzbereitschaft haben ihm überall Achtung und Wertschätzung zuteil werden lassen.

Wir wünschen ihm für die kommenden Jahre alles Gute und viel Freude an seinen vielen Hobbys. Hierzu ein herzliches Glückauf!



Unsere Vertrauensleute tagten

Die letzte Vertrauensleutesitzung fand statt am 18. Juni im DEW-Sporthaus. Karl Jansen, 1. Sprecher der Vertrauensleute, eröffnete die Sitzung und übergab das Wort an Arbeitsdirektor Georg Merz, der den Bericht zur Lage des Unternehmens erstattete. Zunächst wurde auf den anhaltend hohen Auftragseingang und die gute Beschäftigung eingegangen. Wörtlich sagte unser Arbeitsdirektor: „Die positive Entwicklung der DEW hat das Schreckgespenst der Schließung weiterer Betriebsbereiche vertrieben.“ Auch längerfristig könne wohl mit einem befriedigenden Auftragseingang gerechnet werden. Sorgen allerdings bereite die Belegung der Hämmer unserer Krefelder Schmiede.



In bezug auf Werk Krefeld berichtete Arbeitsdirektor Merz über Aktuelles aus der Arbeitssicherheit (Umgestaltung der Unfallmeldung), aus der Berufsbildung (Ausbildung Lernbehinderter) und aus der Betriebskrankenkasse (Leistungsverbesserungen). Der Bericht wurde abgeschlossen mit den DEW berührenden Entwicklungen im Zusammenhang mit der Ausgliederung der Werke Bochum und Remscheid sowie der möglichen Zusammenarbeit mit Edelstahl Witten.



Die anschließende Aussprache betraf im wesentlichen folgende Punkte: Investitionen, Planung des Personalbedarfs, Einstellung und Weiterbeschäftigung von Auszubildenden, Auswirkungen der geplanten Ausgliederung von Werk Bochum und Werk Remscheid auf den Krefelder Verwaltungsapparat sowie die DEW-Forschungsaktivitäten.

Die Sitzung wurde beendet nach einem Referat des Schwerbeschädigtenobmanns Heinz Grandel über das neue Schwerbehindertengesetz, in dem er den hiermit erfaßten Personenkreis aufzählte und auf die Verbesserungen einging, die das neue Gesetz mit sich bringt.

Sehen Sie eine junge oder eine alte Frau?

Nun mal ehrlich: Hat es lange gedauert, bis Sie beide sahen? Es kommt eben auf die Betrachtungsweise an. So ist es auch bei den Verbesserungsvorschlägen. Oft ergibt ein anderer Blickwinkel die bessere Lösung. Man darf nur nicht auf eine einzige Betrachtungsweise fixiert sein, das heißt das sehen, was man sehen will (in diesem Falle wohl die junge Frau?).

Merke: Betriebsblindheit ist heilbar.



Hohe Beteiligung bei der Jugendvertreterwahl 1974

An der Wahl der Jugendvertreter im Krefelder Werk beteiligten sich 82 % aller Wahlberechtigten. Diese hohe Wahlbeteiligung macht deutlich, wie ernst die Mitbestimmung von den jungen Mitarbeitern genommen wird. Ihrer verantwortungsvollen Aufgabe sind sich die Jugendvertreter durchaus bewußt.

Die Jugendvertretung hat Maßnahmen, die den jugendlichen Arbeitnehmern dienen, beim Betriebsrat zu unterbreiten, und zwar insbesondere auf dem Gebiet der Berufsbildung. Ferner hat die Jugendvertretung die Einhaltung von Gesetzen, Verordnungen, Unfallverhütungsvorschriften, Tarifverträgen und Betriebsvereinbarungen zugunsten der jugendlichen Arbeitnehmer zu überwachen. Die betroffenen Jugendlichen hat sie jeweils über den Stand und das Ergebnis der Verhandlungen zu informieren. Adressat der Initiativen der Jugendvertretung ist der Betriebsrat. Deshalb hat der Gesetzgeber konsequenterweise die Jugendvertreter mit unterschiedlichen Informations-, Mitwirkungs- und Mitbestimmungsrechten gegenüber dem Betriebsrat ausgestattet.

Natürlich läßt sich eine Misere nicht übersehen: Erfahrungsgemäß wechselt die personelle Zusammensetzung der Jugendvertretung durch Arbeitsplatzwechsel nach Ausbildungsabschluß sowie durch Ableistung von Wehr- und Ersatzdienst relativ stark. Daraus resultieren Unruhe und auch ein geringeres Maß an Erfahrung, was die Zusammenarbeit manchmal etwas erschwert. Gerade deshalb sollten sich die erfahrenen Betriebsratsmitglieder und Vertrauensleute der neuen Jugendvertreter besonders annehmen und ihnen die Spielregeln der Mitbestimmung immer wieder nahebringen.



Unser Bild zeigt die neugewählten Jugendvertreter von links nach rechts: Edmund Gauss, Norbert Fuhs, Michael Fitzek, Gabriele Beyer (stellvertretende Vorsitzende), Drago Duh, Ulrike Bock (Schriftführerin) und Jürgen Wefels (Vorsitzender). Die neuen Bestimmungen des Betriebsverfassungsgesetzes erfordern die Bereitschaft von Jugendvertretung und Betriebsrat zur solidarischen Zusammenarbeit im Interesse der arbeitenden Menschen und zum Wohle der arbeitenden Jugend im besonderen. In diesem Sinne gelten den neuen Jugendvertretern unsere besten Wünsche für ein gutes Wirken.

Allgemeine Verwaltung unter neuer Leitung

Mit Wirkung vom 1. Juli 1974 hat

Hbv. Paul Eich

die Leitung der Allgemeinen Verwaltung als Nachfolger des langjährigen, in den Ruhestand getretenen Leiters, Peter Braus, zusätzlich zu seinem bisherigen Aufgabengebiet, der Wohnungswirtschaft, übernommen. Zur Allgemeinen Verwaltung gehören Werksküche, Getränkeverkauf, Postabfertigung, Botenmeisterei sowie Waschkauen- und Raumpflegeleistungen. Wir wünschen Paul Eich erfolgreichen Wirken für seine vielfältigen neuen Aufgaben.

Neuer Meister

Zum Verlademeister für die Verladehalle 1 im Bereich Verkehrswirtschaft wurde mit Wirkung vom 1. Juli unser Mitarbeiter Werner Streit ernannt.

Für seine verantwortungsvolle Tätigkeit ein herzliches Glückauf!

Ernennung zum Vorarbeiter

Unsere Mitarbeiter Peter Hüsches, Kaltbandwerk, und Kurt Gatzweiler, Techn. Abt. Titan, wurden zu Vorarbeitern ernannt.

Wir gratulieren herzlich!

Goldene Hochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere jetzt im Ruhestand lebenden Mitarbeiter:

Karl Leuker (30 Jahre bei DEW, zuletzt im Stahlwerk) und seine Ehefrau Johanna;

Lorenz Hartmann (42 Jahre bei DEW, zuletzt im Walzwerk) und seine Ehefrau Gertrud;

Wilhelm van Gelikum (26 Jahre bei DEW, zuletzt im Forschungsinstitut) und seine Ehefrau Wilhelmine.

Unsere nachträgliche Gratulation verbinden wir mit den besten Wünschen für noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Arbeitssicherheit unter neuer Leitung

Als neuer Leiter der Arbeitssicherheit hat

Dr. Wilhelm Ernst

ab dem 1. Juli 1974 seine verantwortungsvolle Aufgabe im Interesse der Sicherheit unserer Mitarbeiter aufgenommen. Dr. Ernst war bis zum 30. Juni Leiter der Werkzeugfertigung.

Wir wünschen Dr. Ernst in seinem neuen Tätigkeitsbereich viel Erfolg.

980 Mitarbeiter zum betrieblichen Ersthelfer ausgebildet

Die mit dem Bundesverband für den Selbstschutz durchgeführte Maßnahme zur Ausbildung von betrieblichen Ersthelfern ist nunmehr ab-

geschlossen worden. An dem Grundlehrgang für Meister, Vorarbeiter und Sicherheitsbeauftragte haben in 29 Lehrgängen insgesamt 551 Mitarbeiter teilgenommen; 16 Lehrgänge wurden für insgesamt 312 Auszubildende und Ausbilder und 7 Kurse mit insgesamt 117 Mitarbeitern für Betriebsleiter und Betriebsassistenten durchgeführt.

Damit haben insgesamt 980 Mitarbeiter an einem über 8 Doppelstunden laufenden Lehrgang teilgenommen, der von dem Technischen Aufsichtsdienst der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft anerkannt worden war. Außerdem wurden insgesamt 375 Mitarbeiter in 22 Lehrgängen zu je 7 Unterrichtsstunden in einem besonderen „Fachlehrgang für Elektriker und Reparaturschlosser“ ausgebildet.

Mit einer Wiederholung dieser wichtigen Lehrgänge soll im kommenden Herbst begonnen werden.

Chinesische Delegation zu Besuch

Eine Abordnung der China National Metals & Minerals Import & Export Corporation (Minmetals) besuchte uns am 3. Juli, um die seit nunmehr über 8 Jahre währenden Kontakte mit unserem Unternehmen weiter zu vertiefen. Innerhalb dieses Zeitraumes haben wir etwa 47 000 t Edelstahl an Minmetals geliefert. Nach der Begrüßung durch das Vorstandsmitglied Direktor Rolf Hoffstaedter und einem kurzen Überblick über das



Werk durch Direktor Dr. Olaf Dahlke besichtigte die Delegation verschiedene Betriebsbereiche. Während des Abendessens im Krefelder Hof wurden u. a. die Liefervorstellungen erörtert, die sich aufgrund unserer Erzeugungsmöglichkeiten ergeben. Die Gespräche waren für beide Teile wertvoll.



Neuregelung der Parkplätze im Werksbereich Krefeld

Durch den Umbau der Gladbacher Straße gerät entlang des Werksgeländes an der Gladbacher Straße eine Vielzahl von Parkmöglichkeiten für unsere Mitarbeiter in Fortfall. Zur Sicherstellung eines Parkplatzes für jeden Mitarbeiter, der ihn benötigt, ist es erforderlich, die Versorgung unserer Belegschaft mit dem notwendigen Parkraum neu zu regeln. Dabei wird versucht, den Weg zum Parkplatz möglichst kurz zu halten.

Die in den Monaten März und April durchgeführte Umfrageaktion ist inzwischen ausgewertet, so daß jetzt die endgültige Zuteilung des neuen Parkplatzes an die Mitarbeiter erfolgen kann. Jeder Pkw-Benutzer erhält eine Kunststoffmarke mit der Nummer des ihm zugeteilten Parkraums.

Um die durch den Umbau der Gladbacher Straße entstehenden Störungen auf das geringstmögliche Maß zu beschränken, sind alle Mitarbeiter aufgefordert, die neue Parkordnung genau einzuhalten. Dazu ist insbesondere erforderlich, die zugeteilte Parkplakette deutlich sichtbar hinter die Windschutzscheibe zu legen.



In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: Paul Breuer (Wohnungswirtschaft), Wilhelm Bröker (Lohnabrechnung), Jakob Dohr (Allg. Verwaltung), Ernst Hartmann (Export), Heinrich Herz (Reparaturwerkstatt), Georg Lauber (Stahlwerk-Nebenbetriebe), Heinz Lückertz (Elektrowerkstatt), Wilhelm Mäschig (Stahlkontrolle 2), Wilhelm Mischlé (Lohnabrechnung), Hans Neffgen (Selbstkosten), Artur Ohlendorf (Straße 1), Wilhelm Schindler (Forschungsinstitut), Maria Telmes (Allg. Verwaltung), Gustav Zähres (Qualitätswesen). Für die Zukunft alles Gute!

Das deutsche Theater hat einen neuen Star entdeckt: den 24jährige Olaf Salmon. Bei seinem Debüt in dem Psycho-Drama „Equus“ bekam der Jungschauspieler begeisterten Beifall von allen Seiten. Salmons Auftritt am Deutschen Schauspielhaus in Hamburg erschien den Kritikern „bewundernswert“ und als „Glücksfall“. Mit seiner Leistung habe er sich „in die vorderste Reihe des bundesdeutschen Bühnennachwuchses katapultiert“.

Solcherlei Lobesworte waren zu lesen im Magazin „Stern“ Nr. 17 vom April dieses Jahres. Sie gelten einem jungen Mann, der vielen Krefelder Mitarbeitern noch gut Erinnerung ist. Olaf Salmon hat in unserer Betriebskrankenkasse eine Ausbildung als Versicherungskaufmann durchlaufen. Nach Feierabend nahm er privat Schauspielunterricht. Aus seinen Plänen hat er nie einen Hehl gemacht. Nach seinem Debüt bei der Bundeswehr (Salmon: „Ich war ein guter Soldat“) nahm er Schauspielunterricht an der Münchner Falckenberg-Schule, wo er von einem Talentsucher entdeckt wurde. Jetzt agiert er neben Altmeister Will Quadflieg auf den Brettern, die — zumindest für ihn — die Welt bedeuten. Einen Zweijahresvertrag des Deutschen Schauspielhauses hat er in der Tasche, auch Fernsehangebote liegen bereits vor.

Viele, die den Senkrechstarter der Saison noch als Azubi kennen, kamen ins Grübeln: Wer hätte das gedacht?

Wer hätte das gedacht?



Zahl der Verbesserungsvorschläge ist gestiegen

Nach einer anfangs dieses Jahres beobachteten leicht rückläufigen Entwicklung ist seit Mai die Zahl der Verbesserungsvorschläge erfreulicherweise wieder gestiegen. Jeder Mitarbeiter ist aufgerufen, seinen Arbeitsplatz, den er ja wie sonst keiner genau kennen sollte, daraufhin zu überprüfen, ob etwas umgestaltet werden kann, was die Arbeit sicherer und leichter macht. Wenn man Umständliches praktischer und einfacher macht, kommt dabei meist auch ein wirtschaftlicher Rationalisierungseffekt heraus, der sich für den Einreicher eines Vorschlages in einer größeren Geldprämie auswirkt.

Nachdenken lohnt sich. So konnten in der Ausschusssitzung für das Vorschlagswesen im Monat Mai Prämien von insgesamt 13 655,— DM für gute Ideen vergeben werden.

die folgende Mitarbeiter eingereicht hatten:

Franz Braun, Heinz Buchkremer, Harald Burzinski, Aldo Götz, Kurt Heinen, Paul Krins, Helmut Kunkies, Hans-Hubert Melahn, Karl Mollnau, Peter Nickesen, Günther Pesch, Hubert Ralla, Albert Schäffer, Erich Schramm, Otto Steinbronn, Hans-Jürgen Tischer, Fritz Tritscher u. Bruno Weiss. Ihnen gilt unser Dank und unsere Anerkennung.

Betriebsabteilung Dahlebrück

Pensionierung

Inzwischen sind unsere Mitarbeiter Fredy Saal und Eugen Schmerbeck (beide Drahtzieherei) in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Eine Schallschutzkabine, die die Lärmquellen der Neuanlage einkapselt, sorgt für angenehme Arbeitsbedingungen und entspricht hinsichtlich des Geräuschpegels bereits der zukünftigen Vorschrift der Berufsgenossenschaft. Diese Wärmebehandlungsanlage ist mit dem „know how“ des Produktionsbetriebes, den Abteilungen Neubau und Arbeitssicherheit sowie der Lieferfirma in Gemeinschaftsarbeit gebaut worden. Sie konnte nach Überwindung der Anlaufschwierigkeiten in vollem Umfang in Produktion gehen. In dem nun abgelaufenen ersten halben Jahr hat sie alle an sie gestellten Erwartungen erfüllt.

Ausbildung betrieblicher Ersthelfer hat großen Anklang gefunden

In der Zeit vom 29. April bis zum 24. Mai wurden im Werk II in vier Lehrgängen 100 Mitarbeiter zu betrieblichen Ersthelfern ausgebildet. Über Aufgaben und Ziele dieser wichtigen Ausbildungsmaßnahme im Gesamt-DEW-Bereich haben wir im Mitteilungsblatt bereits ausführlich berichtet. Wir beschränken uns daher im folgenden auf kurze Stellungnahmen einiger Beteiligten zum Abschluß der Lehrgänge.

Rudi Rasch, Leiter des Werkes II: „Das von den Herren des Bundesverbandes für den Selbstschutz, der Werkfeuerwehr und dem Arbeitsschutz Vorgetragene und Vorgeführte war anschaulich und lehrreich. Dadurch war die Beteiligung der Kursteilnehmer sehr rege. Es ist beruhigend zu wissen, daß jetzt in unserem Werksteil fast jeder 5. Mitarbeiter helfen kann, wenn bei einem Unfall lebensrettende Sofortmaßnahmen notwendig sein sollten.“

Werner Dudde, Meister im Gesenkbau: „Jeder Meister wird sich bestimmt schon einmal gefragt haben, was machst du, wenn in deinem Bereich einmal ein schwerer Unfall passiert? Wirst du zum richtigen Zeitpunkt das Richtige tun? Deshalb habe ich die Aufforderung der Werksleitung, mich als betrieblicher Ersthelfer ausbilden zu lassen, begrüßt. Der Lehrgang zeigte im Aufbau und Ablauf die richtige Mischung von Theorie und Praxis. Als besonders wichtig und wertvoll empfand ich die vielen praktischen Übungen am lebenden Objekt, so daß nie Langeweile oder Leerlauf entstand.“

Werner Turzynski, Sicherheitsbeauftragter in der mechanischen Kurbelwellenbearbeitung: „Eine wirklich nützliche Sache waren die Lehrgänge zur Ausbildung der Ersthelfer. Einerseits sind sie für den Betrieb unbedingt erforderlich, andererseits können sie aber auch außerhalb des Betriebes von großem Nutzen sein. Selbst die Teilnehmer, die bereits einen ähnlichen Lehrgang vor einigen Jahren absolviert hatten, mußten feststellen, wie viele neue Erkenntnisse seither auf diesem Gebiet gewonnen wurden. Für meine Tätigkeit als Sicherheitsbeauftragter war es eine große Bereicherung.“

Dr. Meier-Galiffe, Werksarzt: „Den unterrichtenden Mitarbeitern des Bundesverbandes für den Selbstschutz ist es in den Erste-Hilfe-Lehrgängen gelungen, den Teilnehmern theoretische und praktische Kenntnisse einer gezielten Erste-Hilfe-Leistung zu vermitteln. Deutlich wurde herausgestellt, daß der Erfolg des Einsatzes im Notfall von der Beherrschung und sicheren Anwendung der richtigen Handgriffe abhängt, durch die die lebensnotwendigen Funktionssysteme Atmung und Kreislauf aufrechterhalten werden können. Der Unterrichtsstoff wurde von den erfahrenen Lehrern übersichtlich und einprägsam dargeboten.“

Siegfried Droese, Brandoberinspektor: „Im Rahmen der Ausbildung konnten die in früheren Unterweisungen vermittelten Kenntnisse über vorbeugende Brandschutzmaßnahmen im Betrieb sowie die Arbeits- und Wirkungsweise der in den Betrieben stationierten verschiedenen Feuerlöscher wiederholt und in praktischen Übungen erneut demonstriert werden. Die erzielte Sicherheit in der Handhabung der Geräte spricht für die Richtigkeit und den Erfolg der Ausbildung, was sich zwangsläufig auch auf die Erhöhung der Arbeits- und Betriebssicherheit auswirken wird.“

Egon Mottert, Ausbilder des Bundesverbandes für den Selbstschutz: „Die Teilnehmer an der Ausbildung, vom Betriebsleiter bis zum Pförtner, haben mit großem Interesse und tätiger Bereitschaft an den Unterweisungen teilgenommen. Insbesondere wurden von allen Beteiligten die praktischen Übungen mit großem Fleiß absolviert. Dies gilt insbesondere für die zur Erste-Hilfe-Leistung erforderlichen lebensrettenden Sofortmaßnahmen bei Betriebsunfällen. Wir wünschen uns für die weiter geplanten Ausbildungsvorhaben im Werk I den gleichen Erfolg.“

Ernst Gerlach, Sicherheitsingenieur: „Ich begrüße es sehr, daß es im Werk II gelungen ist, einen so großen Personenkreis von Ersthelfern auszubilden und daß sich dafür auch vor allem Führungs- und Aufsichtskräfte sowie Sicherheitsbeauftragte zur Verfügung gestellt haben. Die Fürsorgepflicht zur Errichtung betriebssicherer Arbeitsplätze und zur Gesunderhaltung der Mitarbeiter schließt auch die Pflicht zur Ersten-Hilfe-Leistung ein. Die Lehrgänge haben inhaltlich und methodisch guten Anklang gefunden.“

Allen Beteiligten, Lehrenden wie Lernenden, sei auch an dieser Stelle für ihre aktive Mitarbeit gedankt. Möge jeder im Ernstfall immer daran denken: Sofortige Hilfe kann lebensrettend sein!

Werk Remscheid

Zum Vorarbeiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Mai wurde unser Mitarbeiter Karl-Heinz Burgmer zum Vorarbeiter im Magazin I ernannt.

Wir gratulieren!

Schauelfertigung „D“ ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

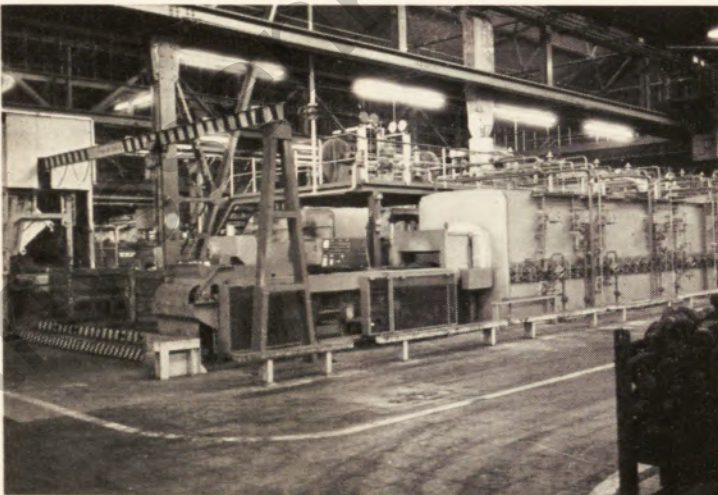
Verbesserungsvorschläge

Wieder konnten eingesandte Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter mit einer Prämie belohnt werden:

Georg Bergmeister, Gerhard Kastner, Hugo Litz, Robert Modtler, Claus Mozyczyk und Adolf Schmidt. Herzliche Gratulation!

Neue Rollenherd-Vergüteeanlage hat alle Erwartungen erfüllt

Am 25. September 1973 wurde die neue Rollenherd-Vergüteeanlage RV II in Betrieb genommen. Die Anlage schließt die Lücke in den Wärmebehandlungsarten Vergüten und Entspannen von Kleinteilen, die durch den Abbruch der in den 30er Jahren installierten ersten Garnitur von Durchlauföfen entstanden war. Die Anlage ist außerdem zum Isothermglühen eingerichtet, so daß ihre Kapazität jederzeit voll ausgenutzt werden kann. Sie wird von einem Mann bedient und läuft bis auf das Beschicken vollautomatisch. Die verschiedenen Wärmebehandlungsprogramme werden über ein Schrittschaltwerk eingestellt.





Die 100 überschritten

Am 11. Juli konnte Anton Breidbach — unser ältester Werkspensionär — seinen 101. Geburtstag feiern. Damit umfaßt sein irdisches Leben eine Zeitspanne, die nur in der Relation zu anderen Ereignissen erfaßbar ist.

Das Jahr 1873, in dem er in Oden- tal, Kr. Mühlheim, das Licht der Welt erblickte, war zugleich das Todesjahr von Napoleon III., war auch das Geburtsjahr der weltberühmten Sänger Caruso und Schall- japin sowie das der Komponisten Reger und Rachmaninow — Namen, die bereits ihren festen Platz in der Menschheitsgeschichte einnehmen. Anton Breidbach hat im Laufe seines Lebens zwei Weltkriege als reifer Mann erlebt, war Zeitgenosse vieler politischer Ereignisse und bekam die zahlreichen gesellschafts- politischen Umwälzungen in Deutsch- land zu spüren. Vielleicht mag dies ein Grund dafür sein, daß Anton Breidbach in seinem privaten und beruflichen Leben ein erstaunliches Gleichmaß gehalten hat. So hat er 44 Jahre als Wärmer im Walzwerk der Deutschen Edelstahlwerke sein Brot verdient.

Noch vor sechs Jahren pflegte und hegte er seinen geliebten Garten ganz alleine. Heute hält er es mehr mit der Ruhe und einer guten Zigarre. Allerdings: Bei dem Werks- rentnertreffen vor drei Jahren wollte der damals 98jährige noch ein Tänzchen wagen.

Wir beglückwünschen Anton Breidbach nachträglich zu seinem Gebur- tstag und rufen ihm ein herzliches Glückauf zu.

In den Ruhestand getreten

Nach langen Berufsjahren sind fol- gende Mitarbeiter inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Albert vom Bruch, Rudolf Gold- becker, Eugen Gross, Kurt Ithner, Willi Jakobs, Karl Kern, Ernst Emil Mendel, Au- gust Münzfeld, Franz No- wicki, Willy Schulz, Wilhelm Spettmann, Hans Stillger, Karl Tesche, Heinz Trümmer, Otto Türk, Herta Ulinski, Ernst Wanke und Walter Zimmer- mann.

Wir wünschen ihnen noch viele schöne Jahre!

Werk Bochum

Wechsel im Betriebsrat

Als Nachfolger für den ausgeschie- denen Betriebsratsvorsitzenden Er- win Hoffmann ist in der außer- ordentlichen Betriebsratssitzung am 25. Juni unser Mitarbeiter Günter S o n t a g zum Betriebsratsvorsit- zenden gewählt worden.

rungsvorschlägen prämiert werden. Insgesamt gelangten 7416,— DM zur Auszahlung. Prämien erhielten un- sere Mitarbeiter: Ernst Annemann, Jürgen Brün- gel, Karl Fiedler, Willi Fi- scher (2 x), Gustav Hartleif,

Karl-Heinz Hoffmann, Rudolf Kemna, Gerd Lange (2 x), Horst Langenkämper, Peter Mid- deldorf, Hans-Günter Jatczak, Willi Müller, Engelbert Porada, Friedrich Potthoff, Manfred Reuter, Ottokar Römbke, Au- gust Schmidt, Theo Schütt, Lothar Schulz, Horst Seifert, Arnold Sekatzek, Peter Seku- lic (2 x), Friedhelm Wagner und Hans Weber.

Anerkennungen erhielten Wolfgang Frille und Siegfried Klöpfer. Den Einsendern sei auch an dieser Stelle für ihre gute Mitarbeit ge- dankt.

Nächste Röntgen-Reihenuntersuchung und Grippe-Schutzimpfung

Am 4. und 5. September findet im Aufenthaltsraum des Bereichs SW die diesjährige Röntgen-Reihenun- tersuchung und Grippe-Schutzimp- fung statt. Alle Mitarbeiter sind auf- gerufen, sich dieser Untersuchung und Impfung zu unterziehen.

Jugendvertretung neu gewählt

Am 29. Mai fand die Neuwahl der Jugendvertreter statt. Gewählt wor- den sind:

Klaus-Günter Kukuk (Maschinen- schlosser), Peter Schmidt (Aus- zubildender), Hans-Josef Kirch- hoff (Auszubildender), Willi Spar- ding (Elektriker) und Hans-Jürgen Kaminiaz (Auszubildender).

1. Vorsitzender ist Klaus-Günter Kukuk und 2. Vorsitzender Hans- Josef Kirchhoff.

Wir wünschen den Jugendvertretern für ihre Tätigkeit viel Erfolg.

Fahrräder, Holzschuhe und Schifferklaviere

Sie nennen sich „De Losser Bög- gelrieders en Daansers“, sie sin- gen, tanzen, beherrschen das ur- großväterliche Hochfahrrad und pfle- gen das niederländische Brauch- tum, wo immer sie zu Gast sind. Aus Anlaß der Auslandskulturtag e Holland-Dortmund besuchte diese folkloristische Künstlergruppe am 11. Juni auch unsere Magnetfabrik.



Vorstandsbeauftragter Hans Mly- narzyk hielt eine launige Begrü- ßungsrede und informierte die Gä- ste über die Produkte des Werkes. Den anschließenden Besichtigung- gang durch die Fertigungsstätten unterbrachen die Volkskünstler mit einer schwungvollen Einlage, die aus Gesang, Tanz und Hochradfah- ren bestand und von den Zuschau- ern mit großem Beifall aufgenom- men wurde. Stimme aus dem Hin- tergrund: „Endlich mal sympathi- sche Radfahrer bei DEW!“

Verkaufsstelle München

Wir sind umgezogen

Die Verkaufsstelle München ist im Zuge der Neuorganisation von den bisherigen Büroräumen in München, Brienner Str. 53, in das Lagerge- bäude in 8034 Germering bei Mün- chen Ende Juni umgezogen.



Wälzlagerrohr Aktiengesellschaft

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: Martin Beurskens, Bernhard Klos, Paul Loh und Heinrich Ruskowski.

Wir wünschen ihnen alles Gute.

Werk Dortmund

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der letzten Sitzung des Aus- schusses für die Bewertung von Verbesserungsvorschlägen konnte wieder eine Reihe von Verbesse-

rungsvorschlägen prämiert werden. Insgesamt gelangten 7416,— DM zur Auszahlung. Prämien erhielten un- sere Mitarbeiter:

Ernst Annemann, Jürgen Brün- gel, Karl Fiedler, Willi Fi- scher (2 x), Gustav Hartleif,

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Franz Kempkens † 15. 6., Albert Groesdonk † 8. 7., Heinrich Lesnich † 19. 7., Ahmed Turan Yasar † 23. 7., WERK KREFELD

Artur Schmerenbeck † 9. 5., WERK REMSCHEID

Eduard Behrendt † 28. 5., WERK BOCHUM

Albert Giersiepen † 17. 6., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hubert Butzen 15. 9., Werner Folz 12. 10.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Günter Frett 1. 10., Gottfried Neumann 25. 10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Hans Machelett-Emden 9. 9., WERK BOCHUM: Franz Kreilos 10. 10., Zweigbetrieb Verneis: Rolf Nieland 3. 10., WERK DORTMUND: Heinz Kantoreitis 10. 10., Rupert Mergler 13. 10.;

zum 90. Geburtstag

WERK KREFELD: Paul Hattwig 27. 10.,

zum 85. Geburtstag

WERK REMSCHEID: Gustav Westhoff 14. 9., WERK DORTMUND: Franz Prodöhl 5. 9.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Curt Schreyer 8. 9., Arthur Hasenclever 9. 9., August Nesselhut 4. 10., Adam Reinartz 23. 10., WERK REMSCHEID: Gustav Sohlheim 24. 9., Martin Peter Schmidt 18. 10.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Georg Fitze 6. 9., Heinrich Effertz 2. 10., Andreas Czerny 14. 10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Emil Zander 7. 9., Robert Brinkmann 26. 9., WERK REMSCHEID: Fritz Kozuszkiewicz 11. 9., Gustav Weissmüller 18. 9., WERK BOCHUM: August Brockschmidt 12. 7., WERK DORTMUND — Zweigbetrieb Rummenohl: Karl Göckener 3. 10., Hermann Kurth 20. 10.;

zum 70. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Odendahl 2. 9., Josef Vaes 3. 9., Paul Grau 6. 9., Johann Hetjens 7. 9., Josef Engeln 13. 9., Hans Kappius 14. 9., August Pompe 16. 9., Heinrich Doehten 16. 9., Paul Sperling 17. 9., Georg Cam 20. 9., Hans Hubrach 21. 9., Margarete Petrescu 23. 9., Karl Kuhnekath 26. 9., Gustav Weidemann 26. 9., Johann Hild 28. 9., Wilhelm Berns 7. 10., Franz Nowack 8. 10., Ferdinand Grefkes 18. 10., Karl Radestock 23. 10., Willi Nielges 24. 10., Heinrich Laurenzen 26. 10., Johann Tenberken 26. 10., Max Mensak 27. 10., Peter Kueppers 28. 10., Arthur Schlindwein 30. 10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Johannes Vollmert 27. 9., Otto Pielhau 30. 9., WERK REMSCHEID: Wilhelm Breidenbach 18. 9., Paul Langensiepen 23. 9., Otto Jach 6. 10., Ernst Koch 14. 10., WERK BOCHUM: Karl Krause 10. 8., Zweigbetrieb Verneis: Fritz Kröger 3. 8., WERK DORTMUND: Emil Göckeler 23. 10., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Georg Powrosnik 18. 10.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Herbert Holz 19. 9., Edgar Herzog 11. 10., Jakob Elfes 16. 10., Fritz Dahlmann 26. 10., Franz Westermann 26. 10., WERK REMSCHEID: Walter Marin 28. 10., Anne Braun 29. 10., WERK BOCHUM: Walter Dymke 27. 7.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Joseph Klawunn 3. 9., Wilhelm van Eyk 4. 9., Werner Zimmermann 6. 9., Hermann Terlinden 12. 9., Elisabeth Spiller 13. 9., Hans Pierkes 15. 9., Josef Maubach 15. 9., Wicher Jager 16. 9., Reinhold Schwank 19. 9., Johann Snykers 22. 9., Heinrich Verheyen 26. 9., Heinz Denter 27. 9., Willi Zanders 5. 10., Willi Becker 10. 10., Gerhard Wiefels 14. 10., Willi Diefendahl 16. 10., Matthias Stroepe 22. 10., Heinrich Derichs 22. 10., Ernst Pflug 23. 10., Willy Ruppelt 27. 10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Max Piesker 14. 10., WERK REMSCHEID: Siegfried Recke 18. 9., Karl Heier 24. 9., Anton Gross 7. 10., WERK DORTMUND: Hildegard Elshoff 17. 10., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Karl Überwolf 4. 10.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Hans Loose 13. 9., Theo Pierkes 14. 9., Dr.-Ing. Gustav Lennartz 16. 9., Günter Blascheck 17. 9., Else Willems 18. 9., Reinhold Würfel 19. 9., Hans Haarmann 23. 9., Walter Woska 24. 9., Alfred Ziebell 30. 9., Berta Matzuk 9. 10., Carola Buschfeld 10. 10., Heinz Liptow 10. 10., Wilhelm Klotz 12. 10., August Högel 13. 10., Josef Pütz 17. 10., Christian Heilmann 21. 10., Alois Kallwitz 22. 10., Gerhard Lemmen 24. 10., Erwin Baron 25. 10., Hans Hinskes 25. 10., Friedrich Juntermanns 30. 10., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Erna Hennemann 12. 9., Georg Dittmann 13. 9., Fritz Quenzer 10. 10., WERK REMSCHEID: Gerda Thomczyk 2. 9., Alfred Tänzer 5. 9., Richard Kanthak 20. 10., WERK BOCHUM: Gerhard Schweinefuss 29. 8., WERK DORTMUND: Luzie Zuber 8. 9., Werner David 28. 9., Karl Fiedler 7. 10., Herbert Gnielka 18. 10., Irene Drewermann 18. 10., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Leonidas Mantzios 1. 9.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Aydin Cömert, Wilfried Derkum, Khaled-Ali Khaled, Margarete Leonhard geb. Bohn, Monika Lethert geb. Beek, Monika Lichtenberg geb. Hüskens, Karin Peschner geb. Schöfer, Annegret Steves geb. Kippes, Alfred Weingartner, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Gerhard Hanke, WERK REMSCHEID: Jürgen Gröne, Manfred Jüttner, Reinhard Schellenträger, WERK DORTMUND: Udo Riese;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Sabri Arslantürk, Mehmet Aslan, Ahmet Ayraz, Hans-Joachim Bänsch, Hermann Baumert, Ewald Börder, Fehmi Caliskan, Mehmet Cevirciozü, Sadettin Calak, Georgios Damianakis, Horst Gauls, Günther Hoffmann, Hedi Hosni, İlhan Isbilen, Heinz Kamper, Evangelos Kasselouris, Karl-Heinz Kaules, Horst Kirsch, Harald Klupsch, Michail Makridakis, Gerd Pisters, Wilfried Reine, Hamdi Sarihan, Sevki Sert, Walter Schulte, Bernd-Hagen Sporing, Rainer Steffen, Hans-Dieter Thomalla, Petros Tsoubas, Lothar Wittlings, Werner Wolters, Nicolas Xylouris, Mehmet Yeter, Hacı Bey Yilanci, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: İzzet İkizkaya, WERK REMSCHEID: İsmet Akyazi, Cemal Bas, Muzaffer Dönmöz, Celal Erdogan, Rainer Eszen, Horst Gollembusch, Arif Hadzic, Sinen Iyibas, Fernando Rodriguez, Satilmis Sipahi, Muzaffer Tpy, Yakup Ulucinar, Manuel Valle-Carrasco, WERK BOCHUM: Dieter Hegel, Friedrich Krüger, Johannes Rembecki, Zweigbetrieb Moers: Harald Todtenhöfer, WERK DORTMUND: Anita Gonzalez-Ramon, Peter Kämper, WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Georgios Deledimitris, Recep Göc, Mustafa Karagöz;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Dilaver Akdumann, Jürgen Albrecht, Halil Bitis, Ali Bolat, Jesus Civicos-Conzales, İsmet Dagli (Zwillinge), Ahmet-Ehmi Deveci, Nikolaos Doumos, Heinz-Dieter Eichhorn, Ünal Erdogan, Bedir Erol, Theodoris Georgiadis, Friedrich-Wilhelm Haase, Helmut Hauzirek, Karl-Heinz Ingwersen, Caliskan Kazim, Kerem Kuri, Giuseppe Leggio, Hasan Mitili, Fikri Özer, Süleyman Özkan, Hans Schax, Hermann Smits, Durmus Tezcan, İsmail Yetis, Niyazi Zorbaz, Betriebsabteilung Dahlebrück: Francesco Carbone, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Peter Obst, Ali Tekatli, WERK REMSCHEID: Osman Ahmetovic, Saban Duklica, Selami Kaya, Yasar Nurkan, Afrodite Rizza, Franc Vodlac, WERK DORTMUND: Anton Böhm, Stanko Cavar, Wolfgang Franke, Klaus Treude, Sam-Chun Yi, WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Recep Göc!

der Stiftung nur dann einen Sinn, wenn es gelingt, aus einer großen Zahl von Bewerbern die wirklich qualifizierten und engagierten Studenten für die Förderung auszuwählen und als Stipendiaten bzw. Altstipendiaten während und nach dem Studium an die demokratische Massenorganisation der Gewerkschaften zu binden. Vor allem muß eine gezielte Förderungspolitik der Stiftung und der sie tragenden Gewerkschaften verhindern, daß aktive Gewerkschafter, die die Rolle eines Arbeitnehmers in Wirtschaft oder Verwaltung für eine gewisse Zeit mit der Rolle eines Studenten vertauschen, sich in dieser Zeit den Gewerkschaften entfremden.

Dem Ziel der Integration der Stipendiaten in die Gewerkschaften dient auch die Einrichtung eines Referats Altstipendiaten/Nachkontakte in der Stiftung. Aus gewerkschaftspolitischer Sicht war es nicht länger zu verantworten, daß die Stiftung alljährlich über 200 Stipendiaten — oft nach jahrelanger Förderung — entließ, ohne zu versuchen, diesen qualifizierten und engagierten Nachwuchs systematisch im Interesse der Arbeitnehmer einzusetzen. Das neue Referat wird versuchen, diese empfindliche Lücke in der Förderungsarbeit der Stiftung zu schließen.

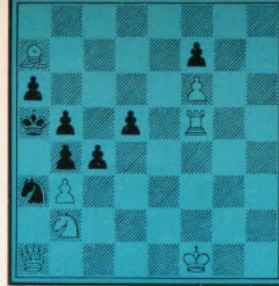
Eine weitere wichtige Aufgabe der Stiftung, die Förderung von Bildung und Wissenschaft im Interesse der abhängig Beschäftigten, mußte wegen fehlender finanzieller Mittel lange Zeit vernachlässigt werden. Erst in den letzten beiden Jahren konnten namhafte Beträge für die Unterstützung von Forschungsprojekten, an denen ein starkes gewerkschaftliches Interesse besteht, zur Verfügung gestellt werden. Nach der Satzung der Stiftung können gefördert werden

- a) wissenschaftliche Untersuchungen in bezug auf die Verbesserung der gesellschaftlichen Lage der abhängig Beschäftigten und deren Publizierung;
- b) Institutionen, zu deren Aufgaben es gehört, den Bereich des Personal- und Sozialwesens sowie der Arbeitswissenschaft im Interesse der Arbeitnehmer zu entwickeln sowie die gesellschaftspolitischen und praktischen Auswirkungen der Mitbestimmung wissenschaftlich zu untersuchen.

Heute — 20 Jahre nach ihrer Gründung — verfügt die Stiftung Mitbestimmung über einen beachtlichen personellen und finanziellen Fundus:

- ☐ 850 Stipendiaten in der Förderung und rund 3000 ehemalige Stipendiaten, davon viele in verantwortlichen Funktionen in Gesellschaft und Wirtschaft;
- ☐ 9 Millionen DM Haushaltsmittel jährlich, davon 7 Millionen DM Zuschüsse der öffentlichen Hand;
- ☐ 70 gewerkschaftlich orientierte Hochschullehrer als Vertrauensdozenten.

Die Stiftung Mitbestimmung versucht mit Erfolg, dieses Potential in verstärktem Maße gewerkschaftspolitisch zu nutzen.



Schach dem Unfall!

Die Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in Essen hat sich die Aufgabe gestellt, die Probleme der Unfallverhütung allen Verantwortlichen in Hütten- und Walzwerken bewußt zu machen und mitzuhelfen, die Sicherheit am Arbeitsplatz zu erhöhen. Um eine praxisnahe Ausbildung zu erreichen, werden die Lehrgänge nach Betriebs- und Produktionsbereichen gegliedert. Derzeit werden 47 verschiedene Bereichskurse angeboten. In fast 1000 mehrtägigen Lehrgängen wurden bisher zahlreiche Führungskräfte, Meister, Vorarbeiter und Sicherheitsbeauftragte praxisbezogen ausgebildet, allein in der Zeit von 1960 bis 1973 1512 Mitarbeiter aus dem Gesamt-DEW-Bereich. Kürzlich wurde der 25 000ste Kurssteilnehmer begrüßt. Die Schulungsstätte für Arbeitsschutz wurde 1957 in Gelsenkirchen eröffnet und ist zur Zeit noch die erste und einzige Schulungsstätte dieser Art im Ruhrgebiet. Sie wurde vor acht Jahren in den Neubau der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft nach Essen verlegt, wo moderne Schulungsräume, die nach dem neuesten Stand technischer und didaktischer Erkenntnisse ausgestattet sind, zur Verfügung stehen.

Neben der hauptamtlichen Leitung der Schulungsstätte sind mehr als 70 Fachleute aus Wissenschaft, Industrie und Verwaltung engagiert, um Themen aus allen einschlägigen Bereichen des Arbeitsschutzes, insbesondere der Arbeitspsychologie, der Arbeitsphysiologie, der Arbeitsmedizin, der Arbeitspädagogik, des Arbeitsrechts und der Sicherheitstechnik mit größtmöglicher Praxisnähe abzuhandeln.

25 000 Lehrgangsabsolventen bedeuten, daß von allen in Hütten- und Walzwerken Tätigen an Rhein, Ruhr und Sieg fast jeder zehnte Beschäftigte, Führungskräfte eingeschlossen, Gelegenheit hatte, sich mit der Problematik der Arbeitssicherheit vertraut zu

machen und moderne Methoden der Unfallverhütung mit Blick auf seinen spezifischen Arbeitsbereich kennenzulernen. Führungskräfte und Sicherheitsbeauftragte müssen wissen, wo Unfallschwerpunkte liegen und wie Unfälle entstehen. Sie müssen die Ursachen der Unfälle erkennen und alle Möglichkeiten der Gefährdungsbewertung beherrschen. Um über den Sicherheitsstandard optimal informiert zu sein, bedarf es einer ständigen Ausbildung, die die Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hüttenindustrie bietet.

Die in der Nachkriegszeit festzustellende Tendenz, daß die Zahl schwerer und schwerster Unfälle im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft rückläufig ist, dürfte mit ein Erfolg der qualifizierten Schulungstätigkeit sein. Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat mit ihrer Schulungsstätte für Arbeitsschutz auf dem Gebiete der Arbeitssicherheit bereits vor fast 20 Jahren Akzente gesetzt, die in dem am 12. 12. 1973 verkündeten und erst am 1. 12. 1974 in Kraft tretenden Arbeitssicherheitsgesetz ihren Niederschlag gefunden haben. Nach den Worten des Hauptgeschäftsführers Dr. Schieke überraschte deshalb das Gesetz die Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft nicht, weil sie dank der Weitsicht ihres Vorstandes bereits seit vielen Jahren die Priorität der Unfallverhütung in der berufsgenossenschaftlichen Arbeit erkannt und dementsprechend gehandelt habe.

Der stellvertretende Vorsitzende des Vorstandes der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft, Michael Schwarz (r), überreicht dem 25 000sten Lehrgangsteilnehmer der Schulungsstätte für Arbeitsschutz, Paul Mlotek, ein transportables Fernsehgerät.





Positives Rechnungsergebnis im Geschäftsjahr 1973

Das Ergebnis

Den etwa 30,8 Mio. DM Einnahmen stehen rd. 27,7 Mio. DM Ausgaben gegenüber. Das Wachstum der Leistungsaufwendungen hat sich also weiter fortgesetzt. Bezogen auf ein Mitglied betrug die Wachstumsrate 13,8 %, wobei der Ausgabenzuwachs in der allgemeinen Krankenversicherung mit 15,1 % erheblich stärker war als bei den Rentnern (9,2 %). Dagegen haben die Beitragseinnahmen um 17,3 % (gerechnet auf den einzelnen Versicherten) zugenommen. In der allgemeinen Krankenversicherung haben wir etwa 26 Mio. DM eingenommen und 20,9 Mio. DM aufgewendet. Dem hier erzielten Überschuß von rd. 5 Mio. DM steht ein Verlust in der Rentner-Krankenversicherung von ca. 2 Mio. DM gegenüber. Im Bereich der Rentner-Krankenversicherung schlagen Beitragseinnahmen von etwa 4,7 Mio. DM sowie Leistungsausgaben von 6,79 Mio. DM zu Buche. Während das Defizit je Rentner von 443,30 DM im Jahre 1972 auf 433,14 DM im Jahre 1973 geringfügig zurückging, nahm der Fehlbetrag absolut (aufgrund der gestiegenen Rentnerzahl) um rd. 159 000,— DM zu. Im Berichtsjahr decken die Einnahmen die Ausgaben für Rentner nur zu 70 %. Der Fehlbetrag von rd. 2 Mio. DM ist von den aktiven Versicherten mit einem durchschnittlichen Solidarbeitrag von 135,— DM ausgeglichen worden. Unserer Betriebskrankenkasse sind bisher Verluste in der Rentner-Krankenversicherung von rd. 10,8 Mio. DM entstanden, davon allein 7,1 Mio. DM in den letzten vier Geschäftsjahren.

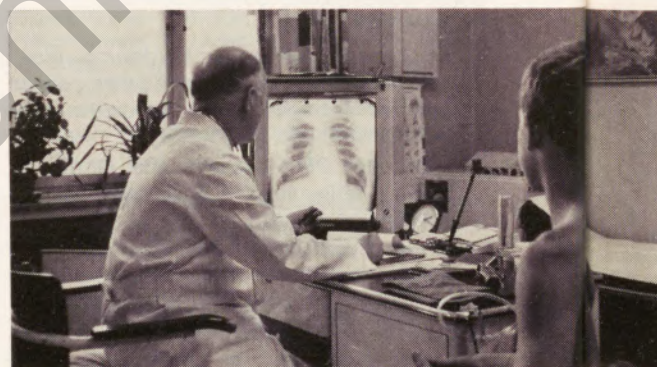


Starker Anstieg der Beitragseinnahmen

Im Berichtsjahr erhielten wir von unseren Pflichtmitgliedern rd. 22 Mio. DM an Beiträgen. Auf das einzelne Pflichtmitglied entfielen 1618,53 DM (1972 = 1356,14 DM). Der Anstieg pro Kopf um etwa 19 % beruht vor allem auf den höheren Bruttoarbeitsverdiensten dieses Personenkreises. Außerdem wurde die zum 1. Juli 1972 beschlossene Beitragserhöhung von 8,5 % auf 9,4 % wirksam. Die 1479 im Jahresdurchschnitt versicherten freiwilligen Mitglieder (davon 162 Versicherte ohne Anspruch auf Krankengeld) zahlten insgesamt Beiträge in Höhe von 2,685 Mio. DM. Die Einnahme je freiwilliges Mitglied stieg auf 1815,44 DM und damit um 15,2 %. Die Beitragssätze für freiwillig versicherte Mitglieder lagen im Berichtszeitraum bei 9,4 % (mit Anspruch auf Krankengeld) bzw. 7,9 % (ohne Krankengeldanspruch). Neben den Beiträgen sind die Einnahmen aus Ersatzansprüchen sowie Zinserträge von großer Bedeutung für den Finanzhaushalt der Betriebskrankenkasse. Im Geschäftsjahr 1973 wurden insgesamt 877 471,— DM aus Ersatzansprüchen eingenommen. Die Zinserträge stiegen im Vergleich zum Vorjahr um 305 795,— DM auf 470 426,— DM. Davon entfallen 287 888,— DM auf kurz- und mittelfristige Betriebsmittelanlagen. Das Rücklageguthaben bei der LVA Rheinprovinz brachte einen Zinsertrag von 182 538,— DM.

Größter Ausgabeposten: Krankenhauspflege

Etwa 29 % der gesamten Leistungsaufwendungen entfielen im Berichtsjahr auf die Krankenhauspflege. Die Kosten für Krankenhausbehandlung erreichten mit 8,1 Mio. DM eine neue Spitze. Die Aufwendungen für ein Mitglied stiegen um 15,3 %. Am 1. Januar 1973 sind die für die Krankenkassen bedeutsamen Vorschriften über die Pflegesatzgestaltung nach dem „Gesetz zur wirtschaftlichen Sicherung der Krankenhäuser und zur Regelung der Pflegesätze“ wirksam geworden. Ab 1973 haben danach die Krankenkassen zusätzlich die gesamten Benutzerkosten (= Betriebskosten, einschließlich Instandhaltung und Instandsetzung) zu übernehmen. Die wirtschaftliche Leistungsfähigkeit der Krankenkassen wird bei der Festsetzung der Pflegesätze nicht mehr berücksichtigt. Im Stadtgebiet Krefeld lagen die Pflegesätze am Ende des Berichtsjahres um durchschnittlich 26 % höher als am 31. Dezember des Vorjahres. Spitzenreiter waren die Städtischen Krankenanstalten mit einem Tagessatz von 117,60 DM. Während die Ausgaben für ärztliche Behandlung je Mitglied „nur“ um 9 % stiegen, ist bei den Arzneimitteln eine besorgniserregende Kostenzunahme von 14 % festzustellen. Im Berichtsjahr mußten 4,25 Mio. DM für Arzneien aufgewendet werden. Je Mitglied (allgemeine Krankenversicherung) wurden für 166,— DM Arzneimittel verbraucht, je Rentner sogar für 372,— DM. Wir bitten unsere Mitglieder, keine Arzneien zu horten und allein dem Arzt die Entscheidung über die wirksamste Arznei zu überlassen. In diesem Zusammenhang sei angemerkt, daß der Gebrauch länger gelagerter Medikamente gefährlich sein kann.



Beteiligung an den Krebs- früherkennungsuntersuchungen noch nicht zufriedenstellend

Obwohl die Betriebskrankenkasse alljährlich im Monat Juni allen in Frage kommenden Mitgliedern einen Berechtigungsschein zur kostenlosen Früherkennungsuntersuchung ins Haus schickt, blieb die Inanspruchnahme dieser wichtigen Vorsorgemaßnahme weiter unbefriedigend. Bei den Frauen lag die Beteiligungsquote mit 29 % geringfügig besser als im Vorjahr. Bei den Männern beteiligten sich lediglich 20 % an der Früherkennungsuntersuchung.

Starke Zunahme der Badekuren

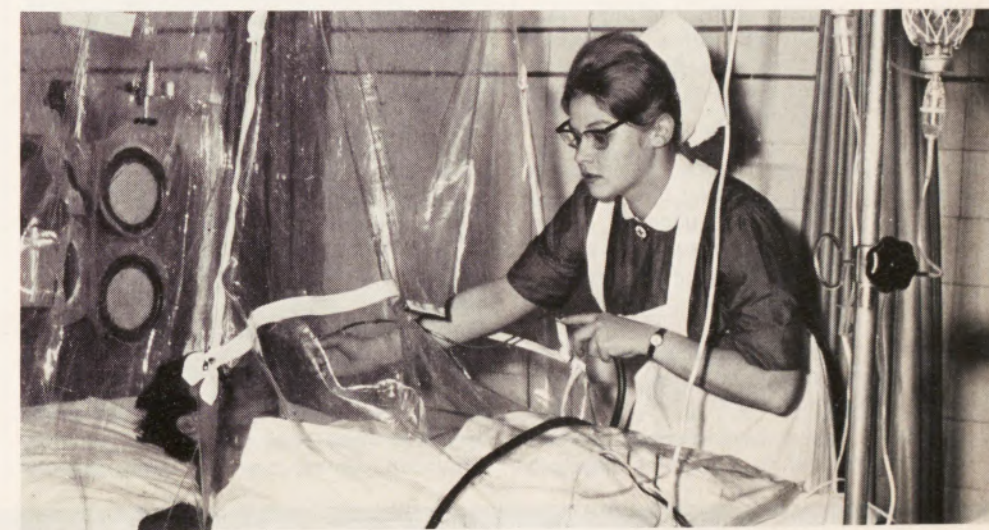
Bei selbstgewählten Badekuren übernimmt die Betriebskrankenkasse das Badearzt-honorar, die Kurmittelkosten, die Kosten der Kurtaxe sowie einen Barzuschuß zu den Unterbringungskosten von 10,— DM täglich. Anspruchsberechtigt sind sämtliche Versicherten (einschließlich Rentner) sowie deren Ehegatten. Im Berichtsjahr wurden 428 selbstgewählte Badekuren bezuschußt, wobei Aufwendungen in Höhe von 201 886,— DM entstanden. Im Jahre 1972 lag die Zahl bei 297. Vorbeugende Kur- bzw. Erholungsver-schickungen mit voller Kostenübernahme wurden neunmal gewährt. Nach den Richtlinien des Kassenvorstandes sind hier die Rentenversicherungsträger vorrangig in Anspruch zu nehmen. 1049 unserer aktiven Versicherten wurden im Jahre 1973 Kuren durch die Rentenversicherung bewilligt. An den Erwachsenen-Kuren der caritativen Verbände (z. B. Müttererholungskuren, Altenkuren) beteiligten wir uns in 92 Fällen mit je 100,— DM. Zuschüsse zu Kinderkuren wurden in 120 Fällen gewährt. Der Zuschuß lag bei 5,— DM je Kurtag. Im Rahmen der Genesendenfürsorge wurden 24 Mitglieder in die Pension Blecher in Hesselbach verschickt, wobei die Betriebskrankenkasse die gesamten Kosten getragen hat.

Mitgliederbestand unverändert

Im Geschäftsjahr 1973 wurden durchschnittlich 19788 Mitglieder betreut. Die Zahl der mitversicherten Familienangehörigen betrug 22759. Damit waren insgesamt 42547 Personen in der DEW-Betriebskrankenkasse versichert. Auf die Rentner-Krankenversicherung entfielen im Jahresdurchschnitt 4706 Mitglieder, das sind 11 % mehr als im Vorjahr. Gegen Ende des Berichtszeitraums lag der Rentneranteil an der Gesamtmitgliederzahl bei rd. 25 %.

Krankenstand weiter gestiegen

Leider erreichte der Krankenstand im Berichtsjahr einen neuen Rekord. Er lag im Jahresdurchschnitt (einschließlich Kuren und Arbeitsunfälle) bei 8,7 %. Die Zahl der Krankmeldungen je 100 beschäftigte Mitglieder ist von 133 im Vorjahr auf 151 im Berichtsjahr gestiegen. Die durchschnittliche Arbeitsunfähigkeitsdauer ging von 19,3 auf 18,4 Tage zurück. Der Kreis der häufig arbeitsunfähigen Mitglieder ist größer geworden. Etwa 20 % unserer Versicherten waren dreimal und öfter krank und stellten rd. 37 % der gesamten Arbeitsunfähigkeitstage. Ein Viertel unserer beschäftigten Mitglieder war im Berichtsjahr nicht arbeitsunfähig. Die Altersgruppe der 20- bis 24jährigen Mitglieder weist mit Abstand die höchste Zahl der Krankmeldungen aus.





Betriebsräte- Arbeitstagung in Wedau

Die traditionelle Arbeitstagung der Betriebsräte aus dem Gesamt-DEW-Bereich fand Ende Mai in Duisburg-Wedau statt, wo die Anlagen der DFB-Sportschule wieder den zweckmäßigen Hintergrund für den zweitägigen Aufenthalt bildeten. Gesamtbetriebsratsvorsitzender Richard Hemmers eröffnete die Tagung und begrüßte den gesamten DEW-Vorstand sowie die außerbetrieblichen Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat Willi Ahlmann und Dr. Heinz Seidel. Er verwies auf das trotz der Unterschiedlichkeit der Vorstands- und Betriebsratsfunktion bestehende gemeinsame Ziel, nämlich durch Erhaltung und Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens die Arbeitsplätze zu sichern, und wünschte der Tagung einen guten Verlauf. Den Bericht des Vorstandes zur Lage der DEW gab Direktor Dr. Knut Behrens. Der Referent ging zunächst auf drei wesentliche Entwicklungen ein, die seit der vorherigen Betriebsrätevollkonferenz eingetreten sind:

1. Die DEW haben im bisherigen Verlauf des Geschäftsjahres ein gutes Ergebnis

erzielt, wohingegen sie in den drei Geschäftsjahren zuvor erhebliche Verluste ausweisen mußten.

2. Von besonderer Bedeutung ist die Stilllegung der Titanit- und Werkzeugfabrik sowie der Form- und Schleudergießerei in Bochum.
3. Nach der Übernahme von 63 % des Aktienkapitals von Rheinstahl durch die ATH haben die Kooperationsüberlegungen zu dem Beschluß geführt, den Stahlbereich bei der ATH und die Verarbeitungsaktivitäten beider Unternehmen bei Rheinstahl zusammenzufassen. Im Zuge dieser Überlegungen ist vorgesehen, unser Remscheider Werk sowie die DEW-Gießereibetriebe in Bochum, Moers und Verneis Rheinstahl zuzuordnen.

Hinsichtlich des letzten Punktes sagte Dr. Behrens wörtlich: „Die Beschlüsse des ATH- und Rheinstahl-Vorstandes bezüglich DEW greifen tief in die traditionelle Struktur unseres Unternehmens ein und haben bei ihrem Bekanntwerden alle, die sich mit DEW verbunden fühlen, bewegt. Unternehmens-

strukturen lassen sich aber mal nicht für alle Zeiten konservieren; sie müssen sich Veränderungen anpassen. Alle damit verbundenen Probleme werden zwischen den Konzernspitzen und der IG Metall sowie dem Deutschen Gewerkschaftsbund erörtert.“

Sodann ging Dr. Behrens auf die Entwicklung von Absatz und Produktion in den ersten sieben Monaten des Geschäftsjahres ein, wobei die Ausführungen durch zahlreiche Graphiken (in Form von Dias) anschaulich unterstrichen wurden. Es soll hier nur festgehalten werden, daß der wertmäßige Auftragseingang in der betrachteten Zeitspanne 16 %, der Umsatz 29 % über dem des entsprechenden Vorjahreszeitraumes liegt, wobei die Steigerungsraten für die Auftrags-eingangs- und die Umsatzmengen niedriger liegen. Die unterschiedlichen Raten für Menge und Wert von Auftragseingang und Umsatz beruhen u. a. darauf, daß sich der Anteil von Erzeugnissen mit höherem Durchschnittspreis an unserem Geschäft erhöht hat.

Im Zuge dieser Entwicklung konnte die Produktion in allen Bereichen gesteigert werden. Freilich hätte ein noch höherer Ausstoß unserer Anlagen erzielt werden können, wenn Rohstahl unbegrenzt zur Verfügung



Dr. Knut Behrens: Bericht über die Lage des Gesamtunternehmens

stände. Hierzu Dr. Behrens: „In den ersten sieben Monaten dieses Geschäftsjahres hat uns die ATH 10 % mehr Rohstahl geliefert als im Vorjahr, während wir unsere eigene Erzeugung mangels Kapazität nur noch um 4 % steigern konnten. Wenn dennoch eine Stahllücke von 3.000 t/Monat blieb, so liegt das daran, daß wir bei der ATH oder bei anderen Stahlunternehmen diese Fehlmengen nicht beschaffen konnten, da auch deren Kapazitäten voll ausgelastet waren. Rohstahl ist derzeit weltweit ein Engpaß. Der Aufsichtsrat der ATH hat die Kapazitätsausweitung des Oxygenstahlwerks in Ruhrort beschlossen. Mittel- und langfristig können wir bei DEW mit der Deckung unseres Rohstahlbedarfs durch die ATH rechnen, soweit er

über unsere eigene Stahlkapazität hinausgeht.“

Nach einem Überblick über die Produktion der Krefelder Betriebsbereiche und der Außenwerke ging Dr. Behrens besonders auf die personellen Probleme ein, die sich aus der Stilllegung der Titanit- und Werkzeugfabrik sowie der Form- und Schleudergießerei in Bochum ergeben haben. Er unterrichtete über den damaligen Stand der Beschaffung geeigneter Arbeitsplätze für die betroffenen Mitarbeiter und unterstrich die erheblichen Bemühungen seitens unseres Unternehmens, hier zu tragbaren Lösungen zu kommen.

Abschließend wies Dr. Behrens auf die Faktoren hin, die die weitere Entwicklung der Edelstahlindustrie und der DEW bis zum Ende des Geschäftsjahres und darüber hinaus direkt oder indirekt beeinflussen. Hierzu seien zu zählen die Situation auf den Rohstoffmärkten, die Investitionsneigung der Industrie, das Importverhalten des Auslandes und die internationale Währungsentwicklung. Für DEW könne man damit rechnen, daß das derzeitige hohe Beschäftigungsniveau bis Ende des Geschäftsjahres erhalten bleibe und nach drei verlustreichen Jahren wieder ein Gewinn zu erwarten sei.



Richard Hemmers: Die Mitbestimmung weiter fassen

Bevor es zum nächsten Punkt der Tagesordnung, nämlich der Aussprache, kam, zog Richard Hemmers die Bilanz aus zweieinhalbjähriger Erfahrung in der Zusammenarbeit von Vorstand und Betriebsrat auf der Grundlage des neuen Betriebsverfassungsgesetzes. Er stellte fest, daß trotz unverkennbarer Verbesserungen aus der Sicht des Betriebsrates der Mitbestimmungsgedanke weiter gefaßt werden müsse, als dies bisher der Fall gewesen sei, und forderte die Mitwirkungsmöglichkeit des Betriebsrates bereits auch dann, wenn Betriebsveränderungen — welcher Art auch immer — erst am Anfang der unternehmerischen Überlegungen stünden. Diese Forderung sei gerade im Hinblick auf eine mögliche Kooperation zwischen DEW und Edelstahl Witten von besonderem Schwergewicht.

Das Kooperationsvorhaben Thyssen-Rheinstahl nahm auch der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Remscheid, Helmut Dahinten, zum Anlaß, um namens der Remscheider Belegschaft eine Entschließung vorzutragen, nach der alles getan werden müsse, um eine rückschrittliche Entwicklung der betroffenen Mitarbeiter zu verhindern. Der in langen Jahren erworbene soziale Besitzstand müsse bei allen in vollem Umfange erhalten bleiben.



Helmut Dahinten: Für Remscheider Mitarbeiter keine Nachteile

Schwerpunkthemen während der Aussprache waren: Übernahme von DEW-Werken durch Rheinstahl, Investitionen, Zukunft des Hammerwerkes, Möglichkeiten einer vermehrten Rohstahlbeschaffung und Situation der Verkaufsstellen.

Der Nachmittag stand im Zeichen eines Vortrages von Professor Dr. Scholz, Sozialakademie und Gesellschaft für Arbeitswissenschaft in Dortmund, zum Thema „Ergonomie und Betriebsverfassungsgesetz“. Der Referent ging kurz auf die Mitbestimmung des Betriebsrates bei der Gestaltung von Arbeitsplatz, Arbeitsablauf und Arbeitsumgebung ein, um sich dann den Faktoren zu widmen, die zu einer Minderung der mensch-



Prof. Dr. Scholz: Ergonomie und Betriebsverfassungsgesetz

lichen Leistungskapazität führen. Hier seien vor allem zu nennen: Muskelbelastungen durch Hebe- und Transportvorgänge, Kreislaufbelastungen durch statische Körperbeanspruchung (Haltearbeiten, unzuverlässige Maschinenkonstruktionen), klimatische Gegebenheiten (Temperatur, Feuchtigkeit und Bewegung der Luft sowie Strahlungswärme), Streß durch ständigen Zeitdruck, Einfluß von Lärm und Beleuchtung. Der erfrischend unakademische Vortrag fand bei den aufmerksamen Zuhörern viel Beifall.

Das abendliche Beisammensein gab Gelegenheit, sich bei einem Bier auszusprechen, in aller Gemütlichkeit einen Skat miteinander zu dreschen oder im Keller eine ruhige Kegelkugel zu schieben. Von diesen Möglichkeiten wurde auch reichlich Gebrauch gemacht.

Den letzten Teil der Konferenz bildete tags darauf ein Referat über „Mitbestimmungspolitik und Mitbestimmungspraxis“, für das der Leiter der Abteilung Gesellschaftspolitik des DGB, Dr. Detlef Henschel, gewon-



Dr. Detlef Henschel: Mitbestimmungspolitik und Mitbestimmungspraxis

nen werden konnte. Es gehe bei der Mitbestimmung nicht um die Entwicklung eines Modells, sondern um die sinnvolle Handhabung eines Instruments. Es käme darauf an, daß da, wo die Montanmitbestimmung gilt, gezeigt werden müsse, was man mit diesem Instrument erreichen könne. Es sei auch Aufgabe der Betriebsräte, das neue Betriebsverfassungsgesetz mit Leben zu erfüllen, wobei nicht nur für die vertretenen Kollegen, sondern auch mit ihnen zu wirken sei. Mit der bloßen Entsendung in den Aufsichtsrat sei es nicht getan, es müsse vielmehr ein steter Kontakt zu den Belegschaften und Betriebsräten aufrechterhalten werden. Der Referent ermunterte die Betriebsräte in ihrem Bemühen um „echte“ Mitbestimmung.

Mit einer lebhaften Aussprache im Anschluß an dieses Referat schloß die zweitägige Konferenz, die neben den sachlichen Ergebnissen auch eine Vertiefung der gegenseitigen Kontakte zeitigte.

Eisenfahrt durch die Eifel

Ein randvolles Berufsleben läßt oftmals persönliche Wünsche in den Hintergrund treten. So ist es keine Seltenheit, daß mancher Jugendtraum erst nach der Pensionierung Wirklichkeit wird. Nachdem Dr. Hans Hougardy als 15jähriger (1918) erstmals die Eifel bereist und von der dortigen Eisenindustrie erfahren hatte, wollte er schon immer etwas mehr hierüber erfahren. Aber erst jetzt hat er sich diesen Wunsch erfüllt, und der Leser ist eingeladen, ihn auf einer Eisenfahrt durch die Eifel zu begleiten.

Bevor es aber in die Eifel geht, wollen wir dem Verein Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf einen Besuch abstatten, der über eine große Sammlung von gußeisernen Kamin- und Ofenplatten verfügt. Im Vorraum des Düsseldorfer Rathauses sind 400 von den rund 1000 gesammelten Platten zu besichtigen. Ein großer Teil dieser auch künstlerisch sehr ansprechenden Platten stammt aus der Eifel, so auch die älteste dieser Platten (84 x 84 cm), die um das Jahr 1500 gegossen wurde (Bild 1). Die Kunst

Älteste Eifeler Kaminplatte, gegossen um 1500



der Kamin- und Ofenplatten in der Eifel ist sicher von den damaligen „Eisenhüttenleuten“ entwickelt worden. Sie hat sich über den gesamten europäischen Raum verbreitet, soweit dort Eisen erzeugt wurde, ein Zeichen dafür, daß es sich bei diesen Platten nicht nur um Kunstwerke, sondern zugleich auch um Gebrauchsgegenstände gehandelt hat.

Um das zu erkennen, fahren wir anschließend in

das Freilichtmuseum Kommern

bei Euskirchen in der Nordeifel. Hier sind in drei nachgebauten Bauernhäusern Kaminplatten eingebaut, welche dazu dienen, die neben der Küche befindliche „gute Stube“ vom Kaminfeuer

der Küche — gewissermaßen als Abschlußwand — mit zu beheizen. Diese drei Platten — es sind noch weitere zwanzig zu sehen — stammen ebenso von Eifeler Eisenhütten wie die im Heimatmuseum in Gerolstein befindlichen Platten. Aus solchen gußeisernen Platten wurden auch Öfen mit rechteckiger Form zusammengebaut, die oft bis zu zwölf Ofenplatten mit verschiedenen Darstellungen aufweisen. Zwei solcher Öfen sind im Ahrgaumuseum in Ahrweiler zu sehen.

Doch nun auf nach Schleiden, in die Stadt, die der vor 500 Jahren so bekannt gewordenen „Schleidener Thalarbeit“ ihren Namen gegeben hat. Hier sind zwei Aufstellungen aus den Jahren 1438 und 1460 vorhanden, in denen fünf bzw. sieben Eisenwerke, bestehend aus Hochöfen, Frischfeuer und Hammer, und für 1460 noch weitere drei Hämmer namentlich bezeichnet sind, die alle in und um Schleiden — damals Sleyda genannt — liegen. Auch die „Hämmer“ müssen wir zu den Eisenwerken rechnen, da sie mit ihrer Erzeugung vom Roheisen ausgingen.

Aber das kann doch wohl nicht alles in der Eifel sein? Neugierig, wie wir sind, suchen wir aus vielen Unterlagen die Eifeler Werke zusammen und kommen auf 30 Eisenwerke und 5 Hämmer, die um 1500 bestanden haben (Bild 2). Sie sind über die ganze Eifel verstreut,



Standort der Eifeler Eisenwerke um 1500 n. Chr.

wenngleich eine gewisse Zusammenballung um Schleiden und Zweifall an den Bächen Olf und Vicht zu erkennen ist. Diese Eisenwerke befanden sich stets im Besitz mehrerer Eigentümer, die — je nach ihrem Anteil — wechselweise reihum auf ihrer Hütte arbeiteten und dabei selbst für die Anfuhr von

Eisenerzen und Holzkohle — damit wurden die Hochöfen, die Frischfeuer und Schmiedefeuere betrieben — zu sorgen hatten. Jeder „Reide-meister“ — so nannten sie sich — hatte sein eigenes Schmelzrezept. Die gesamte Belegschaft betrug — außer den Köhlern, Bergleuten, Fuhrleuten und Händlern, die meist auf eigene Rechnung arbeiteten — in der Regel 8 bis 12 Mann; rechnet man aber die vorgenannten „Mitarbeiter“ hinzu, so kommt man auf etwa 70 Personen, die von der Eisenhütte lebten. Die jährliche Laufzeit betrug jedoch nur rund 8 Monate; denn im Winter, wenn die Bäche zugefroren waren, oder in trockenen Sommern gab es kein Wasser. Die Besitzer waren — schlicht gesagt — Bauern, die ihre Bauernwirtschaft auf steinigem Boden und ihre Viehwirtschaft auf mageren Wiesen betrieben und die Eisenerzeugung gewissermaßen im Nebenberuf ausübten; denn nur diese brachte ihnen bares Geld. Die Landwirtschaft in der kargen Eifel konnte gerade sie und ihre Familien ernähren, und das auch nur in „guten“ Jahren. Noch 1918 galt ein Bauer, der vier Kühe, einen Ochsen und zwei Schweine über den Winter bringen konnte, als wohlhabend!

Von all diesen Eisenwerken und Hämmern ist heute in und um Schleiden nichts mehr zu finden. Bild 3 zeigt die Hellenthaler Hütte im Jahre 1910, in der bis 1944 eine Nagelfabrik untergebracht war, ehe sie durch Kriegseinwirkung zerstört wurde.



Hammerwerk der Hellenthaler Hütte bei Schleiden. Gegründet 1458, zerstört 1944

Was ist nun unter der

Schleidener Thalarbeit

zu verstehen? Die Eisenhüttenleute im Schleidener Tal hatten im Laufe des 15. Jahrhunderts ein besonderes Verfahren entwickelt: Wenn sich am Boden ihres Hochofens genügend Roheisen angesammelt hatte, wurde zunächst die Schlacke abgezogen, und der Schmelzer richtete das Gebläse auf die Oberfläche der Roheisenschmelze. Hierdurch verbrannten die Begleitelemente des Roheisens. Dieser Vorgang erleichterte das nachfolgende Frischen im Frischfeuer, um schmelzbares Eisen zu erhalten. Gleichzeitig stieg durch den Verbrennungsvorgang die Temperatur des Roheisens stark an, wodurch es flüssiger wurde. Dies mag den Schmelzer auf die Idee gebracht haben, den hohen Flüssigkeitsgrad zum Gießen von Kamin- und Ofenplatten mit ihren feinsten Konturen auszunutzen: Und diese wurden als „Schleidener Thalarbeit“ weltweit bekannt.

Ein solcher Hochofen erbrachte rund gerechnet 300 kg Roheisen in 24 Stunden, aus denen — wenn nicht Platten gegossen wurden — nach dem Frischen etwas mehr als 200 kg Stab-

eisen geschmiedet werden konnte. Das entspricht einem Ausbringen von nur 70 %. Was hatte nun die Eifeler Bauern veranlaßt, sich mit der Eisenerzeugung zu beschäftigen? Das Devonische Gebirge der Eifel enthält an vielen Stellen Eisenerzlagern von Braun- und Raseneisenstein, die häufig offen zu Tage treten, aber, sehr stark verstreut, sich nur in einzelnen Nestern finden. Die Grundstückseigentümer hatten damals das Recht, die auf ihrem Gelände unter und über Tage liegenden Eisenerze selbst zu verwenden oder zu verkaufen. Diese Erze waren „leicht“ zu verhütten, da sie mit Kalk durchsetzt sind. Dazu kam der Reichtum an Wäldern, vor allem an Laubhölzern, aus denen die notwendige Holzkohle für die Hochöfen, die Frisch- und Schmiedefeuer, gewonnen werden konnte, und als „Energielieferant“ wasserreiche Bäche mit genügend Gefälle.

Eisenerzeugung in der Eifel schon uralt

Die Eifeler Eisenhüttenleute des 13., 14. und 15. Jahrhunderts fußten mit ihrer Eisentechnik nicht allein auf ihren eigenen Erfahrungen, sondern auf denen ihrer Vorfahren. Man nimmt an, daß schon etwa 500 v. Chr. — ähnlich wie im benachbarten Sieger- und Sauerland — die auch in der Eifel ansässigen Kelten das Eisenhandwerk betrieben haben, wenn auch bis heute — im Gegensatz zu den genannten Gebieten — der Nachweis durch entsprechende Funde fehlt. Damals betrieb man die sogenannten Rennfeuer — viereckige Öfen von 30 x 30 cm Innenquerschnitt bei 1 bis 1,20 m Höhe. Der Inhalt — zerkleinertes Eisenerz, vermischt mit Holzkohle — konnte bei dem natürlichen Luftzug oder auch mit dem von Menschen oder Hunden betriebenen Gebläsen nur auf 800 bis 1000° C gebracht werden, was aber genügte, um das Eisenerz in schmiedbares, allerdings sehr stark mit Schlacke durchsetztes Eisen umzuwandeln. Man darf annehmen, daß die bäuerlich orientierten Kelten dieses Eisen nur zur Deckung des Eigenbedarfs und des ihrer näheren Umgebung gewannen. Als die Römer auch diesen Landstrich in ihren Herrschaftsbereich einbezogen hatten, wurde von ihnen dieses „Handwerk“ fortgesetzt und während ihrer 400jährigen Herrschaft weiter verbreitet (50 v. bis 350 n. Chr.). Man hat an mehreren Stellen in der Eifel, vor allem längs der Heerstraßen von Köln nach Trier und von Köln ins belgische Gebiet, Schlackenhalde aus dieser Zeit gefunden.

Als dann die Eifel im Zuge der germanischen Völkerwanderung von den Franken besiedelt wurde, fand etwa ab 450 n. Chr. auch die Eisenerzeugung in dem herkömmlichen Verfahren des Rennfeuers ihre Fortsetzung. Man hat aus dieser Zeit allerdings nur wenige Stellen ausfindig gemacht, auf denen Schlacken von Rennfeuern gefunden worden sind. Das mag damit zusammenhängen, daß die Schlackenhalde — es waren ja immer nur wenige Tonnen — aus den Wäldern von den Eifelbauern abgefahren wurden, wie ein noch vorhandener Kaufvertrag aus dem Jahre 1825 belegt. Die Schlacke wurde hauptsächlich zum Wegebau, teilweise aber auch nach Einführung des Kokshochofens mit Winderhitzung als Einsatzmaterial benutzt, da sie oft 40 % und mehr Eisen enthält. Die von der kargen Landwirtschaft lebenden Eifelbauern wußten eben alles zu verwenden und zu Geld zu machen.

Nun wollen wir einmal sehen, was

die Zeit nach 1500 n. Chr.

für die Eifeler Eisenindustrie bedeutet. Jedes Werk hat seine eigene Geschichte. Aber alle Werke waren bekannt für ihre Erzeugnisse, so daß Sebastian Münzer in seiner 1544 veröffentlichten „Cosmographia Universa“ berichten konnte: „In der Eifel macht man fürbendi gut Schmiedeysen; man geusst auch Eysenöfen.“ Im 17. Jahrhundert wurden fast alle Werke vom gleichen Schicksal betroffen: Der 30jährige Krieg brachte die Eifeler Eisenindustrie fast vollständig zum Erliegen und dem größten Teil sogar die vollständige Zerstörung. Kaum waren die Werke danach wieder aufgebaut bzw. in Betrieb genommen, trat eine neue, diesmal fast vollständige Zerstörung durch französische Heere ein (1688 bis 1693), „die Städte und Dörfer niederbrannten und weite Landstriche verwüsteten“, wie es zeitgenössischen Berichten zu entnehmen ist.

Langsam kam die Eisenindustrie wieder in Gang, aber unter so schlechten wirtschaftlichen Verhältnissen, daß sich die Landesherren, z. B. im Schleidener Land, erst im Jahre 1731 imstande sahen, die seit 1690 mehrfach über viele Jahre zugebilligte Steuerfreiheit endgültig aufzuheben. Danach (im 18. Jahrhundert) konnte sich die Eifeler Eisenindustrie ruhig und stetig entwickeln; neue Werke entstanden und fanden genügend Absatz für ihre Erzeugnisse an Stabeisen sowie Kamin- und Ofenplatten. Selbst als die Eifel 1794 unter französische Herrschaft geriet — sie dauerte bis 1814 — ging es ununterbrochen weiter, ja, man kann sagen, daß die Eifeler Eisenindustrie eine „Blütezeit“ erlebte, kein Wunder bei dem Eisenbedarf Napoleons für die vielen Feldzüge!

In dieser Zeit wurden größere Hochöfen (immer noch als Steingemäuer) bis zu einer Höhe von 7 bzw. 9 m erbaut, die eine höhere Leistung erbrachten, nämlich rd. 700 bis 1000 kg Roheisen in 24 Stunden. Dies wurde ermöglicht durch die Erfindung von leistungsfähigeren Kasten-Gebläsen anstelle der Blasebälge bzw. später von Zylindergebläsen. Aber allen Eifeler Eisenwerken blieb gemeinsam, daß sie neben den Kamin- und Ofenplatten sowie Gußeisenwaren lediglich Stabstahl herstellten, also nicht in die Weiterverarbeitung gingen. Das überließ man anderen — meist bäuerlichen — Schmieden, wie den Hufschmieden, Wagenbauern und Schloßmachern.

Darüber hinaus gingen Ende des 18. Jahrhunderts Eisenerzeugnisse in Form von Stabstahl nach Remscheid für die Werkzeugherstellung, wie Sensen, Äxte, Beile, Schaufeln, Spaten usw., nach Frankreich, Belgien und Holland und von dort aus sogar nach Übersee, wie einem Bericht aus dem Jahre 1788 zu entnehmen ist, oder als geschnittenes Eisen in Form von Vierkantstäben (3 x 3 mm) an die Drahtzieher bzw. an Nadel- und Nagelhersteller. Vier der Eifeler Eisenwerke besaßen um 1800 sogenannte Schneidmühlen, auf denen das auf rd. 100 x 30 x 600 mm vorgeschmiedete Eisen auf 3 mm Dicke ausgewalzt und dann geschnitten wurde — und das mit Wasserkraft! Das Eifeler Eisen wurde besonders gern genommen, da es sich als besser erwies als das „spröckere Eyssen“ aus Belgien.

Es sei darauf hingewiesen, daß zur damaligen Zeit die Nagelschmieden häufig „Ein-Mann-Betriebe“ waren. So stellten z. B. die Eifeler Bauern in den langen Wintermonaten — allerdings mit Weib und Kind — irgendwo in einer Ecke ihres Hauses Nägel her, die über „Kremerer“, also Händler, verkauft wurden.

Und was geschah nach 1814?

Das Rheinland und damit die Eifel wurde 1815 dem Staate Preußen angegliedert, und der preußischen Gründlichkeit verdanken wir eine Aufstellung der Eifeler Eisenwerke (Stand 1815), die im Archiv in Aachen zu finden ist. Aufgeführt sind 33 Eisenhüttenwerke, bestehend aus Hochöfen, Frischfeuer und Schmiedehammer, sowie ein Hammerwerk. Sie sind in Bild 4 eingetragen, ergänzt um weitere drei Hütten und fünf Hämmer, die wir noch ausfindig machen konnten. Man erkennt wiederum die Verteilung über die ganze Eifel, aber auch die gleiche Zusammenballung um Schleiden und



Standort der Eifeler Eisenwerke 1815 n. Chr.

um Zweifall wie 1500. Auf den ersten Blick ist man versucht zu sagen: Es sind die gleichen Werke. Und doch ist es nicht so! Nur zwölf Werke aus der Zeit um 1500 haben die wechselvollen Zeitereignisse überstanden und das Jahr 1815 erreicht. Alle anderen haben ihren Betrieb eingestellt oder sind in Getreidemöhlen, Papiermühlen oder Holzsägewerke umgewandelt worden oder auch verfallen. Dafür sind dann andere neu entstanden (etwas über 40), von denen aber 15 Werke wiederum das Jahr 1815 nicht erreichten; alles in allem aber ein Zeichen für eine lebhaftere Eisenindustrie in der Eifel.

Die Tagesleistung der Hochöfen ist bei fast allen Werken mit ca. 700 kg ausgewiesen, ein Hochofen erbrachte ca. 1000 kg, und zwei brachten es auf 1600 kg Roheisen in 24 Stunden. In dieser preußischen Aufstellung sind auch die Jahresleistungen angegeben. Bei einer durchschnittlichen Betriebsdauer von 8 Monaten im Jahr erbrachten alle Werke zusammen eine Roheisenerzeugung von 5900 t — davon 400 t Gußeisen (Ein moderner Hochofen erbringt heute diese Leistung in 12 Stunden!) — und eine Schmiedeeisenerzeugung von 3300 t bei einer Beschäftigtenzahl von ca. 500. Welch geringe Zahlen! Und doch war dieser Anteil für die damalige Zeit von Bedeutung. Die Statistik aus dem Jahre 1823 — ältere gibt es nicht — weist für das gesamte unter preußischer Herrschaft stehende Gebiet eine Roheisenerzeugung von ca. 40 000 t und für Schmiedeeisen von ca. 33 000 t aus.

Trotzdem sahen die Eifeler Eisenwerke schlechten Zeiten entgegen. Um es kurz zu sagen: Sie wurden von der nach 1800 stürmisch



einsetzenden technischen Weiterentwicklung der Eisen- und Stahlerzeugung einfach überrollt. Sie konnten, trotz aller Versuche, von den neuen Errungenschaften Gebrauch zu machen, in ihren abgelegenen Tälern, weitab von der Steinkohle, nicht Schritt halten. Es würde zu weit führen, alle Einzelheiten, auch der wirtschaftlichen Verhältnisse, aufzuführen. Daher nur einige Hinweise: Der Übergang vom Holzkohlenhochofen zum Kokshochofen (ab 1796) erbrachte höhere Leistungen. Das Puddelverfahren — in England entwickelt und 1824 in Deutschland zuerst auf zwei Eifeler Eisenwerken eingeführt — brachte eine mehrfache Stundenleistung an schmiedbarem Eisen gegenüber dem bisher üblichen Frischfeuerverfahren. Die Dampfmaschine — ab 1804 in Deutschland bei der Eisenerzeugung eingesetzt — brachte höhere Energie. Ab 1822 folgten Profil-, Blech- und Drahtwalzwerke, die — laut Mitteilung von 1824 — in der Zeiteinheit das 6fache leisteten als die Schmiede bei gleicher Belegschaftszahl. Die „modernen“ Eisenhüttenwerke konnten ununterbrochen das ganze Jahr hindurch gefahren werden. Die Einführung der Winderhitzung bei den Hochöfen ab 1830 ließ die Hochöfen größer und ihre Erzeugung noch höher werden — 1850 auf 25 t Tagesleistung. Die unmittelbar mit Dampf betriebenen Hämmer mit mehrfacher Schlagleistung kamen 1839 in Betrieb. Das alles war aber nur mit Kohle möglich, die in der Eifel nicht zu finden ist und wesentlich billiger war als die schon lange knappe Holzkohle. Dann kam mit der Entwicklung der Maschinenindustrie und der Einführung der Eisenbahn in Deutschland ein überschnell einsetzender Bedarf an Eisen und Stahl aller Art. Die Eisenerzlager in der Eifel waren und blieben zu unergiebig, gemessen an dem steigenden Bedarf. Jeder Transport blieb auf Pferde- oder Ochsenfuhrwerke angewiesen bis zum Jahre 1871, in dem die Eisenbahnlinie Köln-Trier als erste in der Eifel eröffnet wurde. Und als dann noch 1839 eine „Wirtschaftskrise“ einsetzte, als deren Folge Roheisen aus England und vor allem aus Belgien erheblich billiger eingeführt werden konnte, da setzte das „große Sterben“ ein. Ein Werk nach dem anderen kam ganz oder teilweise zum Stillstand. 1842 waren von den 1815 vorhandenen 37 Hochöfen der Eifel nur noch 20 in Betrieb. Die Roheisenerzeugung in Preußen betrug in diesem Jahr nur ca. 40 000 t — also nicht mehr als 1823. Dafür wurden 31 000 t Roheisen eingeführt gegenüber „nur“ 6000 t im Jahre 1839. Einige Werke, die auf das Puddelverfahren — mit belgischem Roheisen! — übergingen, sich der Dampfkraft als Energiequelle bedienten, Walzwerke errichteten und „moderne“ Kokshochöfen mit Winderhitzern ausrüsteten, konnten sich noch etwas länger halten. Aber 1860 waren nur noch zwölf, 1880 nur noch zwei Hochöfen in Betrieb. Der letzte Holzkohlenhochofen mit Winderhitzung wurde 1898 ausgeblasen. Die Eifel hatte damit aufgehört, ein eisenerzeugendes Land zu sein. Allerdings erkannten einige Eifeler Eisenhüttenwerksbesitzer — es waren diejenigen, die im Laufe der Zeit Einzelbesitzer geworden waren — rechtzeitig die Zeichen der Zeit und zogen zur Kohle hin, nach Eschweiler (1846), nach Düsseldorf (1860), nach Dortmund (1872). Sie zogen aber viele ehemalige „Hüttenleute“ aus der Eifel nach sich, wovon heute noch die Eifeler Straße in Düsseldorf Zeugnis ablegt. Andere „flüchteten“ in die Weiterverarbeitung, ohne daß diese Industrie die Bedeutung erlangte wie etwa im Remscheider oder Solinger Gebiet.

Aus gegebenem Anlaß...



Die Stadt Krefeld feierte das 600jährige Bestehen. Aus diesem Anlaß haben Unternehmerschaft sowie Industrie- und Handelskammer zusammen mit den Deutschen Edelstahlwerken eine Brunnenplastik gestiftet. Sie soll auf dem Theaterplatz vor dem Bürgerhaus aufgestellt werden, das zur Zeit gebaut wird. Die Jury hat sich für das Modell von Will Brüll entschieden.

Der Brunnen besteht aus einem zentralen, senkrecht aufstrebendem Rohrbündel von sechs Edelstahl-Rohren mit je 20 cm Durchmesser. Die Gesamthöhe beträgt rund 8 Meter. Durch dieses Rohrbündel wird Wasser nach oben geleitet, das dann die Rohre umspült.

Kontrastreich gegen die Statik der Rohre erhebt sich ab Augenhöhe eine Wirbelzone aus 12 konkav und konvex gebogenen Edelstahlflächen. Dieser plastisch-räumliche Knoten hat einen Durchmesser von rund 3 m. In ihm wird ein weiteres Wassersprühbild erzeugt. Aufgefangen wird es schließlich von drei sechseckigen Becken, die übereinander angeordnet sind. Der Werkstoff Edelstahl ist durch unterschiedlich geschliffene Oberflächen in hohem Maße lichtreflektierend — so büßt der Brunnen auch im Winter nichts von seiner signalhaften Wirkung ein, wenn das Wasser fehlt.



Er hatte das Stadtleben satt. Und zwar gründlich. Die tristen Wintermonate in der kleinen Etagenwohnung, die unausgesprochenen Vorwürfe der unter ihm Wohnenden nach jeder Party, die quietschende Straßenbahn, die blassen Gesichter seiner Kinder, der ewige Ärger mit dem Treppenhausputzen, der Benzingeruch und der herbstliche Smog — all das beflügelte seinen Entschluß zum Erwerb eines Eigenheimes im Grünen.

Nachdem er seine finanziellen Möglichkeiten bis auf die letzte Mark ausgeschöpft und erhebliche Anstrengungen in Sachen Kreditwürdigkeit auf sich genommen hatte, stand dem Bau eines Reihenhauses in einer jener typischen Vorstadt-Schlafgemeinden nichts mehr im Wege. Über die Bauzeit mit all ihren Querelen sei hier der Mantel der Barmherzigkeit geworfen. Jedenfalls fand er sich eines Tages in jenem Geviert wieder, das künftig sein Garten sein sollte, den Spaten in der Hand, den Kopf voll von botanischen Plänen. Da er alles andere als eine Spatenstichnatur war, mußten Prospekte und Zeitschriften als Anregung dienen. Zahlreiche Gartenbesichtigungen der umliegenden Siedlungen schärften seinen Blick für Löwenmäulchen und Grasnelke, Blautanne und Goldregen. Besonderes Augenmerk galt der Bepflanzung entlang der Nachbargrenze, denn schließlich sollte sein sommerliches

Terrassenleben bar jeder nachbarlichen Blicke sein. Doch leider reichte der strapazierte Geldbeutel nur für junge Bäume und Triebe. Den jeweiligen Nachbarn ging es da nicht anders, und so konnte man ohne Mühe vom ersten Garten der Hausreihe die Stiefmütterchen des letzten Gartens bewundern.

Die Folgen waren Zaungespräche — oft über drei Gartenreihen hinweg — und die rasche Kenntnis der nachbarlichen Sitten und Gebräuche. Das sonntägliche Kaffeetrinken auf der Terrasse lief nahezu simultan ab. Fast gleichzeitig klapperten die Tassen, mischten sich Kaffee- und Kuchendüfte. Durch die geöffneten Wohnzimmertüren drangen Musikprogramme und Sportmeldungen, die — von der gegenüberliegenden Häuserzeile reflektiert — zu einem akustischen Chaos gemixt wurden. Die abendlichen Gartenpartys mit Faßbier und Grillwurst vertrieben die Nichtgeladenen in die Wohnstuben. Zudem entbrannte ein heimlicher Wettkampf. Jeder wollte den grünen Rasen, die prächtigsten Blumen, die höchsten Stauden haben. Laubbäume waren verpönt, da der Herbstwind das Abgewelkte auf andere Grundstücke blies. Verstöße gegen die ungeschriebenen Gartengesetze, wie etwa Unkraut an der Grenze, mangelhafte Abschirmung gegen Ka-

ninchen oder Sorglosigkeit gegenüber der Tannenlaus, wurden zunächst mit mahnenden Blicken, dann durch deutliches Winken mit dem Zaunpfahl geahndet.

Sein Traum vom Wohnen im Grünen wurde mehr und mehr zum Alp. Obwohl es von Jahr zu Jahr grüner wurde. Seine Frau fühlte sich als grüne Witwe, und ihm grünte ob seiner Abgeschiedenheit zuweilen die Galle. Aus den Zaungesprächen der Hausfrauen glaubte er den sprachverarmenden Einfluß der Werbung herauszuhören. Da wehte Frau Müllers Wäsche weißer als weiß am Trockengestell, da machte man sich die Terrasse zum verlängerten Wohnzimmer, holte mit dem tragbaren Zweitfernseher die große Welt in den Garten, setzte die Rama neben die Brötchen — frisch wie ein bunter Frühlingmorgen, und die Männer kehrten abends heim ins Igloland.

Was Wunder, daß er von Zeit zu Zeit Zuflucht in der nahen Großstadt nahm. Inmitten des Verkehrsgewühes, zwischen hastenden Menschen, auf den regennassen Straßen mit den reflektierten Neonlichtern überkam ihn das köstliche Gefühl der Anonymität. Er genoß die Autoabgase in vollen Zügen, ließ sich von den Verkehrsampeln drangsaliieren, nahm beglückt die Preßluftschlämme der ewigen Straßenbauer wahr und suchte auf seine Weise Erholung vom Lande.



Von einem der auszog im Grünen zu wohnen



